

# TABLEAU DE COMPARAISON DES BRISE-COPEAUX DE PLAQUETTES

## PLAQUETTES NÉGATIVES

Classification ISO	Type d'usinage	Mitsubishi Materials	Sandvik	Kennametal	Seco Tools	Sumitomo Electric	Tungaloy	Kyocera	Dijet	Hitachi Tool	Walter	TaeguTec
<b>P</b>	<b>Finition</b>	PK* FH FY	QF LC	FF	FF1, FF2	FA FL	01* TF ZF	DP* GP, PP XP, XP-T, XF		FE	FP5	FA
	<b>Semi-finition</b>	LP C SA, SH	XF PF	LF*, FN	MF2	SU LU SX, SE	NS, 27 TSF, AS	PQ HQ, CQ	PF UR, UA, UT	BE B, CE	MP3 NF3, NF4	FG
	<b>Semi-finition (Acier doux)</b>	SY					17	XQ, XS				FC
	<b>Semi-finition (Avec Wiper)</b>	SW	WL, WF	FW	W-MF2	LUW, SEW	AFW, ASW	WP, WQ			NF	WS
	<b>Ebauche moyenne</b>	MP MA MH	PM QM, XM	P MN	MF3 MF5, M3 M5	GU UG GE, UX	NM, ZM TM DM, 33, 37, 38	PG, CJ, GS PS, HS PT	PG UB	CT, AB AH AY, AE	MP5	PC, MP MT SM
	<b>Ebauche moyenne (Avec Wiper)</b>	MW	WMX, WM	MW, RW	M6, W-M3 W-MF5	GUW					NM	WT
	<b>Ébauche</b>	RP GH Std.	PR, HM XMR	RN, RP	MR6, MR7	MU, MX, ME UZ	TH Std.	PH GT Std.	UD GG	RE	RP5 NM6, NM9	RT
	<b>Travaux lourds</b>	HZ, HL HM, HX HV	QR, PR HR, MR	MR RM RH	R4, R5, R6 57, RR6, R7 R8, RR9	MP HG, HP HU, HW, HF	THS TU TUS	PX	UC	HX HE, H	NR6, NRF NRR	RX, RH HD, HY, HT HZ
<b>M</b>	<b>Finition Semi-finition</b>	SH, LM	MF	FP LF*	MF1	SU	SS	MQ, GU		MP, AB, BH	NF4	SF
	<b>Ebauche moyenne</b>	MS, GM MM, MA ES	MM QM K	MP	MF4	EX, UP GU HM	SA, SF SM S	MS, MU SU, HU, TK ST	SF, SZ SG	PV, DE, SE AH	NM4	ML EM VF
	<b>Travaux lourds</b>	GH, RM HZ	MR MR	UP, RP	M5, MR7 RR6	MU MP	TH, SH		AE	NR4, NR5		
<b>K</b>	<b>Finition Semi-finition</b>	LK, MA	KF	FN	MF2, MF5, M3, M4		CF	Std.		VA, AH	MK5	
	<b>Ebauche moyenne</b>	MK, GK, Std.	KM	RP, UN	M5	UZ, GZ, UX	CM, Std.	C	PG	V, AE	RK5, NM5	
	<b>Ébauche</b>	RK	KR					PH, GC	GG	RE	RK7	
	<b>Travaux lourds</b>	Sans brise-copeaux		Sans brise-copeaux	MR3, MR4 MR7, Sans brise-copeaux	Sans brise-copeaux	CH, Sans brise-copeaux	ZS, Sans brise-copeaux	Sans brise-copeaux	Sans brise-copeaux	Sans brise-copeaux	
<b>S</b>	<b>Finition</b>	FJ*	SF	FS, LF*	MF1	EF		MQ				
	<b>Semi-finition</b>	LS	SGF*	MS	MF4, MF5	SU*					NF4, NFT	EA
	<b>Ebauche moyenne</b>	MS	NGP*, SM	UP, P, NGP*	M1	EG, EX, UP	SA, HMM	MS, MU, TK			NMS, NMT	
	<b>Travaux lourds</b>	RS, GJ	SR, SMR	RP	M5, MR3, MR4	MU					NRS, NRT	ET

\*Plaquette affûtée en périphérie.

(Nota) Le tableau ci-dessus est basé sur des données éditées, non sur l'autorisation de chaque fabricant.

## PLAQUETTE POSITIVE A 7°

Classification ISO	Type d'usinage	Mitsubishi Materials	Sandvik	Kennametal	Seco Tools	Sumitomo Electric	Tungaloy	Kyocera	Dijet	Hitachi Tool	Walter	TaeguTec
<b>P</b>	<b>Finition</b>	SMG*	UM*	LF*		FC*, SC*	JS*, 01*	CF*, CK* GQ*, GF*				
	<b>Finition Semi-finition</b>	FP, FV LP, SV	PF, UF	UF, 11 LF, FP	FF1 F1	FP, LU SU	PF, PSF PS, PSS	GP XP		JQ	PF4	FA FG
	<b>Semi-finition (Avec Wiper)</b>	SW	WF	FW	W-F1	LUW						WS
	<b>Ebauche moyenne</b>	MV MP, Std.	PM, UM	MF, MP	F2, MF2, M5	MU	23 PM, 24	HQ XQ, GK	FT	JE	PS5 PM5	PC MT
	<b>Ebauche moyenne (Avec Wiper)</b>	MW	WM	MW	W-F2						PM	WT
<b>M</b>	<b>Finition   Semi-finition</b>	FM LM	MF	LF, UF FP	F1, F2	FC* LU SU	PF, PSF PS, PSS	CF*, CK* GQ*, GF* MQ		MP		
	<b>Ebauche moyenne</b>	MM, Std.	MM	MP		MU	PM	HQ, GK				
<b>K</b>	<b>Ebauche moyenne</b>	MK, Std., Sans brise-copeaux	KF, KM, KR	Sans brise-copeaux	F1, M3, M5	MU, Sans brise-copeaux	Sans brise-copeaux, CM	Sans brise-copeaux*				
<b>N</b>	<b>Ebauche moyenne</b>	AZ*	AL*	HP*	AL*	AG*	AL*	AH*			PM2*	SA* FL*
<b>S</b>	<b>Finition Semi-finition</b>	FJ*		LF* HP*				MQ				

\*Plaquette affûtée en périphérie.

(Nota) Le tableau ci-dessus est basé sur des données éditées, non sur l'autorisation de chaque fabricant.

## PLAQUETTE POSITIVE A 11°

Classification ISO	Type d'usinage	Mitsubishi Materials	Sandvik	Kennametal	Seco Tools	Sumitomo Electric	Tungaloy	Kyocera	Dijet	Hitachi Tool	Walter	TaeguTec
<b>P</b>	<b>Finition Semi-finition</b>	FV, SMG* SV	PF	UF LF		SI LU SU	01* PF, PSF PS, PSS	GP, CF* XP		JQ		
	<b>Ebauche moyenne</b>	MV	PM, UM	MF		MU	PM 23 24	HQ XQ		JE		
<b>M</b>	<b>Finition   Semi-finition</b>	SV	MF			SU	PF, PS	GP, CF*		MP		
	<b>Ebauche moyenne</b>	MV	MM			MU	PM	HQ				

\*Plaquette affûtée en périphérie.

(Nota) Le tableau ci-dessus est basé sur des données éditées, non sur l'autorisation de chaque fabricant.