

TABELA DE COMPARAÇÃO DE QUEBRA-CAVACOS

INSERTOS TIPO NEGATIVOS

Classificação ISO	Tipo de Usinagem	Mitsubishi Materials	Sumitomo Electric	Tungaloy	Kyocera	Dijet	Mitsubishi Hitachi Tool	Sandvik	Kennametal	Seco Tools	Walter	TaeguTec
P	Acabamento	PK* FH, FP FY	FA, FB FL	O1* TF, 11 ZF	DP* GP, PP XP, XP-T, XF		FE	QF LC	FF	FF1, FF2	FP5	FA
	Leve	LP C SA, SH	SU LU, FE SX, SE	NS, 27 TSF, AS	PQ HQ, CQ	PF UR, UA, UT	BE B, BH, CE	XF PF	LF, FN	MF2	MP3 NF3, NF4	FG
	Leve (Aço Baixo Carbono)	SY		17	XQ, XS							FC
	Leve (Alisador)	SW	LUW, SEW	FW, SW AFW, ASW	WF, WE WP, WQ			WL, WF	FW	W-MF2	NF	WS
	Média	MP MA MH	GU UG GE, UX	NM, ZM TM, AM DM, 33, 37, 38	PG, CJ, GS PS, HS PT	PG UB	CT, AB AH AY, AE	PM QM, XM	P MN	MF3 MF5, M3 M5	MP5	PC, MP MT SM
	Média (Alisador)	MW	GUW					WMX, WM	MW, RW	W-M6, W-M3 W-MF5	NM	WT
	Desbaste	RP GH Std.	MU, MX, ME UZ	TH Std.	PH GT Std.	UD GG	RE	PR, HM XMR	RN, RP	MR6, MR7	RP5, RP7 NM6, NM9	RT
Desbaste	HR, HZ, HL HM, HX HV	MP HG, HP HU, HW, HF	TRS TU TUS	PX	UC	HX HE, H	QR, PR HR, MR	MR RM RH	R4, R5, R6 57, RR6, R7 R8, RR9	NR6, NRF	RX, RH HD, HY, HT HZ, EH	
M	Acabamento Leve	SH, LM	SU, EF	SS	MQ, GU		MP, AB, BH	MF	FP LF*	MF1	NF4	SF
	Média	MS, GM MM, MA ES	EX, EG, UP GU HM	SA, SF SM S	MS, MU SU, HU, TK ST	SF, SZ SG	PV, DE, SE AH	MM QM, XM K	MP	MF4	RM5 NM4	ML EM VF
	Desbaste	GH, RM HL, HZ	MU MP	TH, SH			AE	MR MR	UP, RP	M5, MR7 RR6	NR4, NR5	
K	Acabamento Leve	LK, MA		CF	KQ		VA, AH	KF	FN	MF2, MF5 M3, M4	MK5	
	Média	MK, GK Std.	UZ, GZ, UX	CM Std.	KG, Std., C	PG	V, AE	KM	RP, UN	M5	RK5, NM5	
	Desbaste	RK			KH, GC	GG	RE	KR			RK7	
	Desbaste	Face Plana	Face Plana	CH, Face Plana	ZS, Face Plana	Face Plana	Face Plana		Face Plana	MR3, MR4, MR7 Face Plana	Face Plana	
S	Acabamento	FJ*	EF		MQ			SF	FS, LF*	MF1		
	Leve	LS, MJ, MJ*	SU*	HRF				SGF*	MS	MF4, MF5	NF4, NFT	EA
	Média	MS	EG, EX, UP	HRM SA, HMM	MS, MU, TK		VI	NGP*, SM	UP, P, NGP*	M1	NMS, NMT	
	Desbaste	RS, GJ	MU					SR, SMR	RP	M5, MR3, MR4	NRS, NRT	ET

*Inserito tipo retificado.

(Nota) A tabela acima é baseada em informações publicadas e não autorizadas por cada fabricante.

INSERTOS TIPO 7° POSITIVOS

Classificação ISO	Tipo de Usinagem	Mitsubishi Materials	Sumitomo Electric	Tungaloy	Kyocera	Dijet	Mitsubishi Hitachi Tool	Sandvik	Kennametal	Seco Tools	Walter	TaeguTec
P	Acabamento	SMG*	FC*, SC*	JS*, 01*	CF*, CK* GQ*, GF* SK*			UM*	LF*			
	Acabamento Leve	FP, FV LP, SV	FP, LU SU	PF, PSF PS, PSS	GP, PP XP		JQ	PF, UF, XF	UF, 11 LF, FP	FF1 F1	PF4	FA, FX FG
	Leve (Alisador)	SW	LUW, SDW		WP			WF	FW	W-F1	PF	WS
	Média	MV MP, Std.	MU	23 PM, 24	HQ, MF* XQ, GK	FT	JE	XM, PM UM PR, XR	MF, MP	F2, MF2, M5	FP6, PS5 PM5	PC MT
	Média (Alisador)	MW						WM	MW	W-F2 W-M3	PM	WT
M	Acabamento Leve	FM LM	FC*, SI* LU SU	PF, PSF PS, PSS	CF*, CK* GQ*, GF* MQ, SK		MP	MF	LF, UF FP	F1, F2		
	Média	MM, Std.	MU	PM	HQ, GK			MM	MP		MM4, RM4	
K	Média	MK, Std. Face Plana	MU, Face Plana*	Face Plana, CM	Face Plana*			KF, KM, KR	Face Plana	F1, M3, M5	FK6	
N	Média	AZ*	AG*	AL*	AH*	ASF*, ALU* ACB*		AL*	HP*	AL*	PM2*	SA* FL*
S	Acabamento Leve	FS*, LS* FS-P*, LS-P* FJ* LS, MS	SI*	Std.	MQ				LF* HP*			

*Insero tipo retificado.

(Nota) A tabela acima é baseada em informações publicadas e não autorizadas por cada fabricante.

INSERTOS TIPO 11° POSITIVOS

Classificação ISO	Tipo de Usinagem	Mitsubishi Materials	Sumitomo Electric	Tungaloy	Kyocera	Dijet	Mitsubishi Hitachi Tool	Sandvik	Kennametal	Seco Tools	Walter	TaeguTec
P	Acabamento Leve	FV, SMG* SV	SI, FK, FB LU, LUW, LB SU, SF	01* PF, PSF PS, PSS	PP, GP* CF XP		JQ	PF	UF, FP FW, LF			FG PC
	Média	MV	MU	PM 23 24	HQ XQ		JE	PM, UM	MF MP, MW		MP4	
M	Acabamento Leve	SV	SU	SS* PF, PS	GP, CF*		MP	MF	HP* LF		MM4	
	Média	MV	MU	PM	HQ			MM				

*Insero tipo retificado.

(Nota) A tabela acima é baseada em informações publicadas e não autorizadas por cada fabricante.