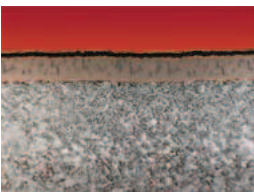


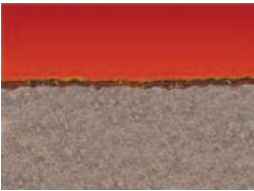

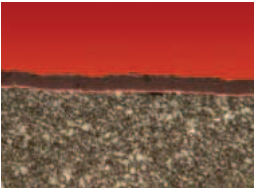
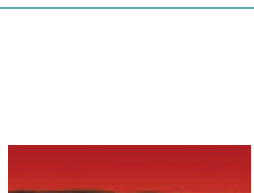




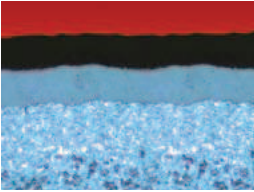
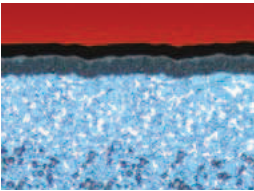
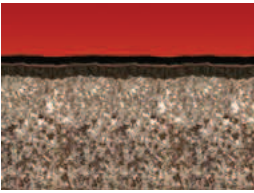



Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálův	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčané použitie																
6630	<table border="1"> <tr> <td>10</td><td>20</td><td>30</td><td>40</td> </tr> <tr> <td>05</td><td>15</td><td>25</td><td>35</td><td>45</td> </tr> </table>	10	20	30	40	05	15	25	35	45	<table border="1"> <tr> <td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td> </tr> </table>	P	M	K	N	S	H		<ul style="list-style-type: none"> - nejuniverzálnější materiál řady 6000 - funkčně gradientní substrát - střední povlak s nosnou vrstvou TiCN nanesený metodou MTCVD - dokončovací až hrubovací soustružení - obrábění materiálů skupin P, M dále K a podmíněně aplikovatelný i pro sk. S - střední a podmíněně vyšší řezné rychlosti - kontinuální i přerušovaný řez <ul style="list-style-type: none"> - najuniverzálnější materiál rady 6000 - funkčne gradientný substrát - stredný povlak s nosnou vrstvou TiCN nanesený metódou MTCVD - dokončovacie až hrubovacie sústruženie - obrábanie materiálov skupin P, M a ďalej K a podmienene aplikovateľný aj pre skupinu S - stredné a podmienene vyššie rezné rýchlosti - neprerušovaný aj prerušovaný rez
10	20	30	40																
05	15	25	35	45															
P	M	K	N	S	H														
6640	<table border="1"> <tr> <td>10</td><td>20</td><td>30</td><td>40</td> </tr> <tr> <td>05</td><td>15</td><td>25</td><td>35</td><td>45</td> </tr> </table>	10	20	30	40	05	15	25	35	45	<table border="1"> <tr> <td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td> </tr> </table>	P	M	K	N	S	H		<ul style="list-style-type: none"> - substrát bez kubických karbidů (typ H) - tenký povlak s nosnou vrstvou TiCN nanesený metodou MTCVD - zejména polohrubovací a hrubovací soustružení - zejména pro materiály skupiny P a M, dále použitelný i pro skupinu K a podmíněně i S - nižší až střední řezné rychlosti - přerušovaný řez a nepříznivé záběrové podmínky <ul style="list-style-type: none"> - substrát bez kubických karbidov (typ H) - tenký povlak s nosnou vrstvou TiCN nanesený metódou MTCVD - najmä polohrubovacie a hrubovacie sústruženie - najmä pre materiály skupin P, M, použiteľný však aj pre skupinu K a podmienene aj pre S - nižšie až stredné rezné rýchlosti - prerušovaný rez a nepriaznivé záberové podmienky
10	20	30	40																
05	15	25	35	45															
P	M	K	N	S	H														
T0315	<table border="1"> <tr> <td>10</td><td>20</td><td>30</td><td>40</td> </tr> <tr> <td>05</td><td>15</td><td>25</td><td>35</td><td>45</td> </tr> </table>	10	20	30	40	05	15	25	35	45	<table border="1"> <tr> <td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td> </tr> </table>	P	M	K	N	S	H		<ul style="list-style-type: none"> - submikronový substrát s relativně nízkým obsahem pojící fáze - povlak s velmi nízkým součinitelem tření nanesený metodou PVD - specifická úprava řezné hrany - materiál speciálně vyvinutý pro obrábění materiálů skupiny N - vyžaduje relativně stabilní záběrové podmínky - dokončovací a polohrubovací operace <ul style="list-style-type: none"> - submikronový substrát s relativně nízkym obsahom spájacej fázy - povlak s veľmi nízkym súčiniteľom trenia nanesený metódou PVD - materiál špeciálne vyvinutý pre obrábanie materiálov skupiny N - vyžaduje relativně stabilné záberové podmienky - dokočovacia a polohrubovacia operácia
10	20	30	40																
05	15	25	35	45															
P	M	K	N	S	H														



Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikrostruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálův	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčané použitie
T5305	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	
			<ul style="list-style-type: none"> - jemnozrný substrát s nízkým obsahem kobaltu, - silná vrstva MTCVD povlaku s vrstvou Al₂O₃ na povrchu, - speciální úprava po povlakování, - určeno pro obrábění materiálů skupiny K, P a H, - špičkový výkon při obrábění šedé litiny, - nejotěruvzdornější materiál materiálu řady 5300 - vysoké řezné rychlosti, - kontinuální a mírně přerušovaný řez
T5315	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	
			<ul style="list-style-type: none"> - jemnozrný substrát s upraveným obsahem kobaltu pro zvýšení houževnatosti - silný MTCVD povlak kombinující výhody TiCN a Al₂O₃ vrstev - speciální úprava po povlakování - univerzální materiál určený prioritně pro soustružení šedé i tvárné litiny - dále využitelný pro obrábění materiálů skupin P a H - podmíněně použitelný i pro skupinu M - pozitivní jak pro dokončování tak i hrubování - střední až vysoké řezné rychlosti - vhodný pro kontinuální i přerušovaný řez
T7335	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	
			<ul style="list-style-type: none"> - funkčně gradientní substrát se střední velikostí zrna - relativně vysoký obsah kobaltu - relativně tenký povlak nanášený metodou MTCVD - materiál vyznačující se velmi vysokou houževnatostí - speciální úprava povrchu po povlakování - určený pro obrábění materiálů skupiny M dále P a S - střední řezné rychlosti - kontinuální i silně přerušovaný řez - snáší i velmi nepříznivé záběrové podmínky


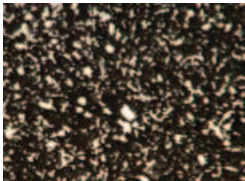
Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálův	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčané použitie															
T8030 	<table border="1"> <tr> <td>10</td><td>20</td><td>30</td><td>40</td> </tr> <tr> <td>05</td><td>15</td><td>25</td><td>35</td><td>45</td> </tr> </table>	10	20	30	40	05	15	25	35	45	<table border="1"> <tr> <td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td> </tr> </table>	P	M	K	N	S	H	<ul style="list-style-type: none"> - submikronový substrát s relativně vysokým obsahem kobaltu - monovrstevnatý PVD povlak - snížené vnitřní pnutí v povlaku při vysoké tvrdosti - vysoce univerzální širokorozsahový materiál - zejména pro VBD k soustružení závitů - střední řezné rychlosti - vhodný pro obrábění materiálů skupiny M, P, K; podmíněně N, S, H - dobrá provozní spolehlivost - ztížené záběrové podmínky
		10	20	30	40													
05	15	25	35	45														
P	M	K	N	S	H													
<ul style="list-style-type: none"> - submikronový substrát s relativně vysokým obsahem kobaltu - monovrstevnatý PVD povlak - snížení vnitřního pnutí v povlaku při vysoké tvrdosti - vysokouniverzální širokorozsahový materiál - zvlášť VRD k soustružení závitů - střední řezné rychlosti - vhodný pro obrábění materiálů skupiny M, P, K; podmíněně pre N, S, H - dobrá prevádzková spoľahlivosť - sťažené záberové podmienky 																		
T8310 	<table border="1"> <tr> <td>10</td><td>20</td><td>30</td><td>40</td> </tr> <tr> <td>05</td><td>15</td><td>25</td><td>35</td><td>45</td> </tr> </table>	10	20	30	40	05	15	25	35	45	<table border="1"> <tr> <td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td> </tr> </table>	P	M	K	N	S	H	<ul style="list-style-type: none"> - nejotěruvzdornější člen řady T8300 s ultimátní tvrdostí - ultra-submikronový substrát s relativně nízkým obsahem kobaltu - nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechody - výborná odolnost vůči vzniku tepelných trhlin - obrábění materiálů skupiny S, podmíněně M, N, H - stabilní řezné podmínky - vhodný pro dokončovací a polodokončovací operace
		10	20	30	40													
05	15	25	35	45														
P	M	K	N	S	H													
<ul style="list-style-type: none"> - najotěruvzdornejší člen rady T8300 s ultimátnou tvrdosťou - ultra-submikronový substrát s relativně nízkým obsahem kobaltu - nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechodmi - výborná odolnosť voči vzniku tepelných trhlin - obrábění materiálů skupiny S, podmíněně M, N, H - stabilní řezné podmínky - vhodný pre dokončovacie a polodokončovacie operácie 																		
T8315 	<table border="1"> <tr> <td>10</td><td>20</td><td>30</td><td>40</td> </tr> <tr> <td>05</td><td>15</td><td>25</td><td>35</td><td>45</td> </tr> </table>	10	20	30	40	05	15	25	35	45	<table border="1"> <tr> <td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td> </tr> </table>	P	M	K	N	S	H	<ul style="list-style-type: none"> - vysoce otěruvzdorný člen řady T8300 se zaručenou houževnatostí - submikronový substrát s relativně nízkým obsahem kobaltu - nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechody - snížené vnitřní pnutí v povlaku při zvýšení tvrdosti - zmenšení vrubového opotrebení na hlavním břitu - vyšší řezné rychlosti - střední průřezy třísek - vhodný pro obrábění materiálů skupiny M, K, N, H, podmíněně P a S - stabilní záběrové podmínky
		10	20	30	40													
05	15	25	35	45														
P	M	K	N	S	H													
<ul style="list-style-type: none"> - vysoko oteruvzdorný člen rady T8300 so zaručenou húževnatosťou - submikronový substrát s relativně nízkým obsahem kobaltu - nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechodmi - snížené vnitřní pnutí v povlaku při zvýšení tvrdosti - zmenšenie vrubového opotrebovania na hlavnom bríte - vyššie rezné rýchlosti - stredné prierezy triesok - vhodný pre obrábění materiálů skupiny M, K, N, H, podmíněně P a S - stabilní záběrové podmínky 																		

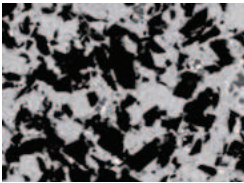
Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikrostruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálöv	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčané použitie
T8330 	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	<ul style="list-style-type: none"> - nejuniverzálnější člen řady T8300 - submikronový substrát s relativně vysokým obsahem kobaltu - nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechody - snížené vnitřní pnutí v povlaku při zvýšení tvrdosti - zmenšení vrubového opotřebení na hlavním břitě - střední řezné rychlosti - vhodný pro obrábění materiálů skupiny M, P, K; podmíněně N, S, H - dobrá provozní spolehlivost - ztížené záběrové podmínky
			<ul style="list-style-type: none"> - najuniverzálnější člen řady T8300 - submikronový substrát s relativně vysokým obsahem kobaltu - nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechodmi - zníženie vnútorného pnutia v povlaku pri zvýšení tvrdosti - zmenšenie vrubového opotrebovania na hlavnom brite - stredné rezné rýchlosti - vhodný pre obrábanie materiálöv skupiny M, P, K, podmienčne N, S, H - dobrá prevádzková spoľahlivosť - sťažené záberové podmienky
T8345 	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	<ul style="list-style-type: none"> - nejhouževnatější člen řady T8300 - submikronový substrát vysokým obsahem kobaltu - nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechody - snížené vnitřní pnutí v povlaku při zvýšení tvrdosti - zmenšení vrubového opotřebení na hlavním břitě - nižší až střední řezné rychlosti a větší průřezy třísek - vhodný pro obrábění materiálů skupiny M, S; podmíněně P, K - dobrá provozní spolehlivost - přerušovaný řez, nestabilní záběrové podmínky
			<ul style="list-style-type: none"> - najhouževnatejší člen rady T8300 - submikronový substrát s vysokým obsahem kobaltu - nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechodmi - zníženie vnútorné pnutie v povlaku pri zvýšení tvrdosti - zmenšenie vrubového opotrebovania na hlavnom brite - nižšie až stredné rezné rýchlosti a väčšie prierezy triesok - vhodný pre obrábanie materiálöv skupiny M, S, podmienčne P, K - dobrá prevádzková spoľahlivosť - prerušovaný rez, nestabilné záberové podmienky
T9310 	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	<ul style="list-style-type: none"> - jemnozrný funkčně gradientní substrát - nízký obsah kobaltu - silný MT-CVD povlak se speciální vrstvou Al₂O₃ - mimořádná tepelná a chemická stabilita zaručující vynikající ochranu podkladového materiálu - speciální úprava povrchu po povlakování - prioritně určený pro obrábění materiálů skupiny P dále K a H - vysoké řezné rychlosti - kontinuální až mírně přerušovaný řez
			<ul style="list-style-type: none"> - jemnozrný funkčně gradientný substrát - nízký obsah kobaltu - silný MTCVD povlak so špeciálnou vrstvou Al₂O₃ - mimoriadna tepelná a chemická stabilita zaručujúca vynikajúcu ochranu podkladového materiálu - špeciálna úprava povrchu po povlakovaní - prioritne určený pre obrábanie materiálöv skupiny P a ďalej K a H - vysoké rezné rýchlosti - kontinuálny až mierne prerušovaný rez

Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikrostruktura	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálů	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčané použitie
T9315	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	<ul style="list-style-type: none"> - funkčně gradientní substrát s jemnou strukturou - relativně nízký obsah kobaltu - silný MT-CVD povlak s dominantní vrstvou Al_2O_3 - vysoce univerzální materiál s vyváženým poměrem otěruvzdornosti a provozní spolehlivosti - speciální úprava povrchu po povlakování - prioritně určený pro obrábění materiálů skupiny P dále K a H - vysoké řezné rychlosti - kontinuální až lehce přerušovaný řez  <ul style="list-style-type: none"> - funkčně gradientní substrát s jemnou strukturou - relativně nízký obsah kobaltu - silný MTCVD povlak s dominantnou vrstvou Al_2O_3 - vysokouniverzální materiál s vyváženým poměrem otěruvzdornosti a převážkové spolehlivosti - speciální úprava povrchu po povlakování - prioritně určený pro obrábění materiálů skupiny P dále K a H - vysoké řezné rychlosti kontinuální až lehce přerušovaný řez
T9325	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	<ul style="list-style-type: none"> - funkčně gradientní substrát - střední obsah kobaltové pojící fáze - středně silný povlak nanesený metodou MTCVD - vysoce univerzální materiál s velmi dobrou provozní spolehlivostí - povrch je speciálně upraven po povlaku - prioritně určený pro obrábění materiálů skupiny P a M dále K a S - střední a vyšší řezné rychlosti - kontinuální i přerušovaný řez - nepříznivé záběrové podmínky  <ul style="list-style-type: none"> - funkčně gradientní substrát - střední obsah kobaltové spojovací fáze - středně silný povlak nanesený metodou MTCVD - vysokouniverzální materiál s velmi dobrou převážkovou spolehlivostí - povrch je speciálně upraven po povlaku - prioritně určený pro obrábění materiálů skupiny P a M, dále K a S - střední a vyšší řezné rychlosti - kontinuální až přerušovaný řez - nepříznivé záběrové podmínky
T9335	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	<ul style="list-style-type: none"> - funkčně gradientní substrát se střední velikostí zrna - relativně vysoký obsah kobaltu - MTCVD povlak střední tloušťky - materiál vyznačující se velmi vysokou houževnatostí - speciální úprava povrchu po povlakování - určený pro obrábění materiálů skupiny P a M dále S - střední řezné rychlosti - kontinuální i silně přerušovaný řez - snáší i velmi nepříznivé záběrové podmínky  <ul style="list-style-type: none"> - funkčně gradientní substrát se střední velikostí zrna - relativně vysoký obsah kobaltu - MTCVD povlak střední hrúbky - materiál vyznačující sa veľmi vysokou húževnatosťou - špeciálna úprava povrchu po povlakovaní - určený pre obrábění materiálů skupiny P a M, dále S - středně řezné rychlosti - kontinuální a silně přerušovaný řez - znáša aj veľmi nepříznivé záběrové podmínky

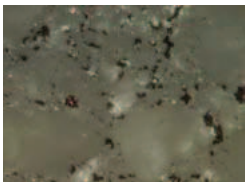
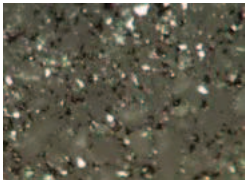
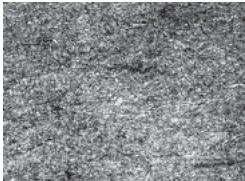
Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálův	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčané použitie
HF7	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	
			<ul style="list-style-type: none"> - submikronový materiál bez kubických karbidů (typ H) s nízkým obsahem kobaltu - z hlediska obráběných materiálů velmi univerzální (doporučován pro všechny skupiny s výjimkou P) - malé až střední průřezy třísek - stabilní záběrové podmínky
			<ul style="list-style-type: none"> - submikronový materiál bez kubických karbidů (typ H) s nízkým obsahem kobaltu - z hlediska obráběných materiálů velmi univerzální, doporučován pro všechny skupiny materiálů s výjimkou skupiny P - malé až střední průřezy třísek - stabilní záběrové podmínky

Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálův	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčané použitie
TT010 	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	<ul style="list-style-type: none"> - nepovlakovaný materiál na bázi cermetu pro dokončovací operace - vysoce tepelně a chemicky stabilní - vhodný pro dosažení vysoké jakosti povrchu - obrábění materiálů skupiny P a M - vhodný pro dokončovací aplikace s nízkými posuvy - stabilní řezné podmínky - střední až vysoké řezné rychlosti
	<ul style="list-style-type: none"> - nepovlakovaný materiál na báze cermetu pre dokončovacie operácie - vysoko tepelne a chemicky stabilný - vhodný pre dosiahnutie vysokej akosti povrchu - obrábanie materiálov skupiny P a M - vhodný pre dokončovacie aplikácie s nízkymi posuvmi - stabilné rezné podmienky - stredne až vysoké rezné rýchlosti 		
TT310 	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	<ul style="list-style-type: none"> - speciální materiál určený především pro dokončovací operace - vysoce oteruvzdorný, tepelně a chemicky stabilní substrát na bázi cermetu - nanovrstevný PVD povlak na bázi TiAlN opatřený koncovou zlatou vrstvou TiN k indikaci oteru. - obrábění materiálů skupiny P, podmíněně M - vhodný pro dokončovací aplikace s nízkými posuvy - stabilní řezné podmínky - střední až vysoké řezné rychlosti
	<ul style="list-style-type: none"> - špeciálny materiál, určený predovšetkým na dokončovacie operácie - vysoko oteruvzdorný, tepelne a chemicky stabilný substrát na báze cermetu - nanovrstevný PVD povlak na báze TiAlN opatřený koncovou zlatou vrstvou TiN k indikácii oteru - obrábanie materiálov skupiny P, podmienenčne M - vhodný pre dokončovacie aplikácie s nízkymi posuvmi - stabilné rezné podmienky - stredne až vysoké rezné rýchlosti 		

Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálův	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčané použitie
SN100 	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	<ul style="list-style-type: none"> - keramika na bázi nitridu křemičitého Si_3N_4 - materiál vhodný pro vysoké rychlosti - vysoká otěruvzdornost a rozměrová stálost za vysokých rychlostí pro obrábění zejména s řeznou kapalinou - obrábění litinových materiálů - stabilní záběrové podmínky (dobrá tuhost soustavy) - vysoká řezná rychlost (až 1000m/min)
			<ul style="list-style-type: none"> - keramika na báze nitridu křemičitého Si_3N_4 - materiál vhodný pre vysoké rychlosti - vysoká oteruvzdornosť a rozmerová stálosť za vysokých rýchlostí pre obrábanie najmä s reznou kvapalinou - obrábanie litinových materiálův - stabilné záberové podmienky (dobrá tuhosť sústavy) - vysoká rezná rýchlosť (až 1000m/min.)
TC100 	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	<ul style="list-style-type: none"> - směsná keramika na bázi korundu (Al_2O_3) a karbidu titanu (TiC) - materiál pro vysoké řezné rychlosti - vynikající tepelná odolnost pouze pro obrábění bez řezné kapaliny - základní volba pro obrábění šedé a tvárné litiny - vhodný pro obrábění žárupevných materiálů na bázi Co nebo Ni a titanových slitin - alternativa CBN při obrábění kalených ocelí a temperovaných litin s tvrdostí do 65HRC. - stabilní záběrové podmínky
			<ul style="list-style-type: none"> - zmesná keramika na báze korundu (Al_2O_3) a karbidu titánu (TiC) - materiál pre vysoké rezné rýchlosti - vynikajúca tepelná odolnosť iba pre obrábanie bez reznej kvapaliny - základná voľba pre obrábanie sivej a tvárnej liatiny - vhodný pre obrábanie žiarupevných materiálův na báze Co, alebo Ni a titanových zliatin - alternativa CBN pri obrábaní kalených ocelí a temperovaných liatin s tvrdosťou do 65 HRC - stabilné záberové podmienky

Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálův	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčané použitie
TB310	10 20 30 40	P M K N S H	
	05 15 25 35 45		
			<ul style="list-style-type: none"> - polykrystalický kubický nitrid bóru - materiál vhodný pro obrábění kalených ocelí - vynikající odolnost vůči otěru - obrábění materiálů skupiny H - dokončovací operace vysokotvrdých ocelí, vhodný i pro mírně přerušovaný řez - stabilní záběrové podmínky
			<ul style="list-style-type: none"> - polykrystalický kubický nitrid bóru - materiál vhodný pre obrábanie kalených ocelí - vynikajúca odolnosť voči oteru - obrábanie materiálů skupiny H - dokončovacie operácie vysokotvrdých ocelí, vhodný i pre mierne prerušovaný rez - stabilné záberové podmienky

OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY
OBRÁBANÉ MATERIÁLYVOLBA NÁSTROJE
VOLBA NÁSTROJAGEOMETRIE VBD
GEOMETRIA VBDŘEZNÉ MATERIÁLY
ŘEZNÉ MATERIÁLYVOLBA ŘEZ. PODMÍNEK
VOLBA ŘEZ. PODMIENOKOPOTŘEBENÍ
OPOTREBENIEDALŠÍ INFORMACE
ĎALŠIE INFORMÁCIEPŘEVODNÍ TABULKA
PREVODNÁ TABUĽKA

Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálův	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčané použitie
D720 	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	<ul style="list-style-type: none"> - polykrystalický diamant, střední velikost zrna - materiál pro vysoké řezné rychlosti - vynikající odolnost vůči otěru - odolnost vůči drobení řezné hrany - dokončování až lehké hrubování slitin hliníku a jiných neželezných materiálů jako jsou slitiny hořčíku a zinku.. - stabilní záběrové podmínky
			<ul style="list-style-type: none"> - polykrystalický diamant, středná veľkosť zrna - materiál pre vysoké rezné rýchlosti - vynikajúca odolnosť voči oteru - odolnosť voči drobeniu reznej hrany - dokočovanie až ľahké hrubovanie zliatin hliníka a iných neželezných materiálov ako sú zliatiny horčíka a zinku - stabilné záberové podmienky
PC30 	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	<ul style="list-style-type: none"> - polykrystalický diamant se střední velikostí zrna - materiál pro vysoké řezné rychlosti - vynikající odolnost vůči otěru - odolný vůči drobení řezné hrany - obrábění materiálů N - zejména slitin hliníku a jiných neželezných materiálů jako jsou slitiny hořčíku a zinku načisto - stabilní záběrové podmínky
			<ul style="list-style-type: none"> - polykrystalický diamant so strednou veľkosťou zrna - materiál pre vysoké rezné rýchlosti - vynikajúca odolnosť voči oteru - odolný voči drobeniu reznej hrany - obrábanie materiálov N - zvlášť aj zliatin hliníka a iných neželezných materiálov ako sú zliatiny horčíka a zinku načisto - stabilné záberové podmienky
PD1 	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	<ul style="list-style-type: none"> - polykrystalický diamant (průměrná velikost diamantového zrna 10 μm) - pro opracování abrazivních materiálů - obrábění materiálů skupiny N - vysoké řezné rychlosti - stabilní záběrové podmínky
			<ul style="list-style-type: none"> - polykrystalický diamant (priemerná veľkosť diamantového zrna 10 μm) - pre opracovanie abrazívnych materiálov - obrábanie materiálov skupiny N - vysoké rezné rýchlosti - stabilné záberové podmienky