

Tabulka 3
Таблица 3
Tabela 3
Tabulka 3

GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ
GEOMETRIA PŁYTEK SKRAWAJĄCYCH
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH DOŠTIČEK (VRD)

ADEW 12

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
f	0,20 – 0,30				
a_p	1,0 – 10,0				
?	ADEW 120308SR				

ADKT 15

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,15 – 0,30				
a_p	1,0 – 13,0				
?	ADKT 1505PDER-M				

APMT 16-F

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,05 – 0,12				
a_p	0,3 – 13,0				
?	APMT 1604PDER-F				

APMT 16-FM

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,12 – 0,25				
a_p	0,6 – 13,0				
?	APMT 1604PDER-FM				

Tabulka 3
Таблица 3
Tabela 3
Tabulka 3

GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ
GEOMETRIA RĘYTEK SKRAWIAJĄCYCH
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH DOŠTIČIEK (VRD)

APMT 16 ER-R

P	M	K	N	S	H
■	□	■			
f	0,15 – 0,30				
a_p	0,8 – 13,0				
?	APMT 1604PDER-R				

APMT 16 SR-R

P	M	K	N	S	H
■	□	■			
f	0,17 – 0,40				
a_p	0,8 – 13,0				
?	APMT 1604PDSR-R				

CNM

P	M	K	N	S	H
■		■			
f	0,20 – 0,40				
a_p	2,0 – 14,0				
?	CNM 563				

OFKR 07-M

P	M	K	N	S	H
■	■	■			
f	0,1 – 0,3				
a_p	0,5 – 12,0				
?	OFKR 0704SN-M				

Tabulka 3
Таблица 3
Tabela 3
Tabulka 3

GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ
GEOMETRIA PŁYTEK SKRAWAJĄCYCH
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH DOŠTIČEK (VRD)

RDET 08

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,10 – 0,20				
a_p	0,5 – 2,0				
?	RDET 0802MOSN				

RDET 10

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,10 – 0,35				
a_p	0,5 – 2,5				
?	RDET 1003MOSN, RDET 10T3MOSN				

RDET 12

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,10 – 0,35				
a_p	0,5 – 3,0				
?	RDET 12T3MOSN				

RDEW 10

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
f	0,10 – 0,35				
a_p	0,5 – 2,5				
?	RDEW 1003MOSN, RDEW 10T3MOSN				

Tabulka 3
Таблица 3
Tabela 3
Tabulka 3

GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ
GEOMETRIA RĘYTEK SKRAWIAJĄCYCH
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH DOŠŤIČIEK (VRD)

RDEW 12

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
f	0,12 – 0,4				
a_p	0,5 – 3,0				

? RDEW 12T3MOSN

RDEW 16

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
f	0,22 – 0,4				
a_p	0,5 – 4,0				

? RDEW 1604MOSN

RDEX 12

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,12 – 0,40				
a_p	0,5 – 3,0				

? RDEX 1604MOSN-12

RDEX 16

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,22 – 0,40				
a_p	0,5 – 4,0				

? RDEX 1604MOSN-12

Tabulka 3
Таблица 3
Tabela 3
Tabulka 3

GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ
GEOMETRIA PŁYTEK SKRAWAJĄCYCH
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH DOŠTIČEK (VRD)

RDHX 20

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
f	0,20 – 0,60				
a_p	1,0 – 5,0				
v	RDHX 2006MOT				

RPET 12

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,12 – 0,40				
a_p	0,5 – 3,0				
v	RPET 1204MOSM				

RPEW 12

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
f	0,10 – 0,4				
a_p	0,5 – 3,0				
v	RPEW 1204MOSM				

RPEX-12

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,12 – 0,40				
a_p	0,5 – 3,0				
v	RPEX 1204MOSN-12				

Tabulka 3
Таблица 3
Tabela 3
Tabulka 3

GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ
GEOMETRIA PŁYTEK SKRAWIAJĄCYCH
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH DOŠŤIČEK (VRD)

SEEN 12 FN

P	M	K	N	S	H
■	■	□	□	□	□
f	0,05 – 0,40				
a_p	0,5 – 6,5				
?	SEEN 1203AFFN, SEEN 1204AFFN				

SEEN 12 SN

P	M	K	N	S	H
■	□	■	■	■	■
f	0,15 – 0,40				
a_p	0,5 – 6,5				
?	SEEN 1203AFSN, SEEN 1204AFSN				

SEEN 15 SN

P	M	K	N	S	H
■	□	■	■	■	■
f	0,20 – 0,40				
a_p	1,0 – 9,0				
?	SEEN 1504AFSN				

SEER EN

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	□
f	0,20 – 0,40				
a_p	0,5 – 6,5(9,0)				
?	SEER 1203AFEN, SEER 1204AFEN, SEER 1504AFEN				

Tabulka 3
Таблица 3
Tabela 3
Tabulka 3

GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ
GEOMETRIA PŁYTEK SKRAWAJĄCYCH
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH DOŠTIČEK (VRD)

SEER SN

P	M	K	N	S	H
■	■	▣	■	▣	□
f	0,20 – 0,40				
a_p	1,0 – 6,5(9,0)				
?	SEER 1203AFSN, SEER 1204AFSN, SEER 1504AFSN				

SEET EN

P	M	K	N	S	H
■	■	▣	■	▣	□
f	0,20 – 0,40				
a_p	0,5 – 6,5				
?	SEET 1204AFEN				

SEET SN

P	M	K	N	S	H
■	■	▣	■	▣	□
f	0,20 – 0,40				
a_p	1,0 – 6,5				
?	SEET 1204AFSN				

SEET 12-FA

P	M	K	N	S	H
■	■	▣	■	▣	□
f	0,05 – 0,40				
a_p	0,2 – 4,5				
?	SEET 1204AFFN-FA				

Tabulka 3
Таблица 3
Tabela 3
Tabulka 3

GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ
GEOMETRIA PŁYTEK SKRAWIAJĄCYCH
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH DOŠŤIČIEK (VRD)

SEET 12-PM

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	□
f	0,20 – 0,40				
a_p	1,0 – 6,5				

? SEET 12T3M-PM

SEEW 12 EN

P	M	K	N	S	H
■	□	■	■	■	■
f	0,10 – 0,40				
a_p	0,5 – 6,5				

? SEEW 1204AFEN

SEEW 12 SN

P	M	K	N	S	H
■	□	■	■	■	■
f	0,15 – 0,40				
a_p	1,0 – 6,5				

? SEEW 1204AFSN

SFCN

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0,05 – 0,30				
a_p	0,5 – 9,0				

? SFCN 1203EFFR

Tabulka 3
Таблица 3
Tabela 3
Tabulka 3

GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ
GEOMETRIA PŁYTEK SKRAWAJĄCYCH
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH DOŠTIČEK (VRD)

SNHF-M

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,15 – 0,40				
a_p	1,0 – 6,0(9,0)				
?	SNHF 1204ENSR-M, SNHF 1504ENSR-M				

SNHN

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
f	0,10 – 0,40				
a_p	0,5 – 9,0 (13,5)				
?	SNHN 1204ENEN, SNHN 1504ENEN				

SNHQ 12T3 EN

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,10 – 0,40				
a_p	-				
?	SNHQ 12T3AZEN				

SNHQ 12T3 TN

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,10 – 0,40				
a_p	-				
?	SNHQ 12T3AZTN				

Tabulka 3
Таблица 3
Tabela 3
Tabulka 3

GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ
GEOMETRIA PŁYTEK SKRAWAJĄCYCH
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH DOŠŤIČIEK (VRD)

SNHQ 12T3TRL

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	□
f	0,10 – 0,40				
a_p	-				

? SNHQ 12T3TRL

SNKX

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	0,05 – 0,40				
a_p	0,5 – 9,0(13,5)				

? SNKX 1204ENFN, SNKX 1504ENFN

SNUN

P	M	K	N	S	H
■	□	■	■	■	■
f	0,10 – 0,40				
a_p	0,5 – 9,0 (13,5)				

? SNUN 1204.., SNUN 150412

SPGN

P	M	K	N	S	H
■	□	■	■	■	■
f	0,10 – 0,25 (0,35)				
a_p	1,0 – 13,5				

? SPGN 090308, SPGN 1203.., SPGN 1504..

Tabulka 3
Таблица 3
Tabela 3
Tabulka 3

GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ
GEOMETRIA PŁYTEK SKRAWAJĄCYCH
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH DOŠTIČEK (VRD)

SPGN DZ

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,45 – 0,60				
a_p	2,0 – 18,0				
?	SPGN 2506DZSR				

SPKN ER(L)

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
f	0,10 – 0,25 (0,35)				
a_p	1,0 – 9,0 (13,0)				
?	SPKN 1203EDER(L), SPKN 1504EDER(L)				

SPKN 12 SR(L)

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
f	0,15 – 0,30				
a_p	1,0 – 9,0				
?	SPKN 1203EDSR(L)				

SPKN 15 SR(L)

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
f	0,20 – 0,40				
a_p	1,0 – 13,0				
?	SPKN 1504EDSR(L)				

Tabulka 3
Таблица 3
Tabela 3
Tabulka 3

GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ
GEOMETRIA RĘYTEK SKRAWIAJĄCYCH
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH DOŠŤIČIEK (VRD)

SPKR 12 SR

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,15 – 0,30				
a_p	1,0 – 9,0				
?	SPKR 1203EDSR				

SPKR 15 SR

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,25 – 0,45				
a_p	1,0 – 12,0				
?	SPKR 1504EDSR				

SPKX

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,05 – 0,30 (0,40)				
a_p	0,5 – 9,0 (13,5)				
?	SPKX 1203EDFR(L), SPKX 1504EDFR(L)				

SPUN

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
f	0,10 – 0,40				
a_p	0,5 – 16,0				
?	SPUN 1203.., SPUN 150412, SPUN 1904..				

Tabulka 3
Таблица 3
Tabela 3
Tabulka 3

GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ
GEOMETRIA PŁYTEK SKRAWAJĄCYCH
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH DOŠTIČEK (VRD)

SPUN 25

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
f	0,4 – 0,6				
a_p	2,0 – 18,0				
?	SPUN 250616S, SPUN 250620S				

TNJV

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,10 – 0,40				
a_p	2,0 – 6,0				
?	TNJV 1204ANEN				

TPCN 16

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,12 – 0,25				
a_p	-				
?	TPCN 1603PDSN				

TPKNER

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
f	0,10 – 0,20 (0,25)				
a_p	1,0 – 12,0 (17,0)				
?	TPKN 1603PDER, TPKN 2204PDER				

Tabulka 3
Таблица 3
Tabela 3
Tabulka 3

GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ
GEOMETRIA RĘYTEK SKRAWIAJĄCYCH
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH DOŠTIČIEK (VRD)

TPKN SR

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
f	0,20 – 0,25 (0,30)				
a_p	1,0 – 12,0 (17,0)				

? TPKN 1603PDSR, TPKN 2204PDSR

TPKR

P	M	K	N	S	H
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			
f	0,10 – 0,30 (0,40)				
a_p	1,0 – 12,0 (17,0)				

? TPKR 1603PDSR, TPKR 2204PDSR

TPUN

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>
f	0,10 – 0,15 (0,25)				
a_p	0,5 – 8,0 (17,0)				

? TPUN 11..., 16..., 22..

VCGT 22-FA

P	M	K	N	S	H
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
f	0,05 – 1,00 (1,50)				
a_p	0,5 – 18,0 (20,0)				

? VCGT 220515F-FA, VCGT 220520F-FA

Tabulka 3
Таблица 3
Tabela 3
Tabulka 3

GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ
GEOMETRIA PŁYTEK SKRAWAJĄCYCH
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH DOŠŤIČIEK (VRD)

XDHW EN

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
f	0,05 – 0,22				
a_p	0,2 – 1,0				
?	XDHW 070210EN				

XDHW SN

P	M	K	N	S	H
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
f	0,05 – 0,22 (0,35)				
a_p	0,2 – 1,0				
?	XDHW 070210SN, XDHW 10T310SN				

M

9

3

2

5

Aplikace
Тип операции
Zastosowanie
Aplikácia

Povlak / Substrát
Покрытие/субстрат
Pokrycie/Substrat
Povlak / Substrát

Pořadové číslo
Поколение сплава
Kolejny numer
Poradové číslo

Oblast ISO
Степень трудности обработки ISO
Zakres ISO
ISO rozsah



D	Vrtání Сверление Wiercenie Vrtanie	0 PVD 1 CVD	Speciální aplikace Специальное применение Specjalne zastosowanie Špeciálna aplikácia	1 – 9	01 – 50
M	Frézování Фрезерование Frezowanie Frézovanie	2 PVD 3 CVD	Neobsazeno Не используется Wolny Neobsadené		01 – 05
T	Soustružení Точение Toczenie Sústruženie	4 PVD 5 CVD	Pro materiály skupiny K, H Для материалов гр. ISO K, H Grupa K, H Pre materiály skupiny K, H		05 – 10
		6 PVD 7 CVD	Pro materiály skupiny M, S Для материалов гр. ISO M, S Grupa M, S Pre materiály skupiny M, S		10 – 20
		8 PVD 9 CVD	Univerzální Универсальные Uniwersalny Univerzálné		20 – 30
		B	PKBN КНБ CBN KBN		30 – 40
		D	PKD ПКА PCD PKD		40 – 50

Tabulka 2
Таблица 2
Tabela 2
Tabuľka 2

FRÉZOVACÍ MATERIÁLY
ФРЕЗЕРОВАНИЕ – МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ
GATUNKI FREZARSKIE
MATERIÁLY PRE FRÉZOVANIE

Označení materiálu Марка твердого сплава Identyfikacja gatunku Označenia materiálu	Aplicačná oblasť / Область применения Obszar zastosowania / Aplicačná oblasť	Použití / Применение / Zastosowanie / Použitie	Posuv Подача Posuw Posuv	Řezná rychlost Скорость резания Prędkość skrawania Rezná rýchlosť	Odolnost vůči nepřiznivým podmínkám Устойчивость к неблагоприятным условиям обработки Odporność na niekorzystne warunki pracy Odolnosť proti nepriaznivým podmienkam obrábania	Substrát / Субстрат Substrat / Substrát	Povlak / Покрытие Pokrycie / Povlak	Barva / Цвет / Kolor / Farba	Vliv chladicí kapaliny / Применение с СОЖ Коргуші з застосування хіміката / Врлву хлaдeнiя	Všeobecné obrábění / Общее применение Ogólne zastosowanie / Všeobecne obrábanie	Kotoučové frézy / Дисковые фрезы Frezy tarczowe / Kotúčové frézy	Kopřování / Копировальное фрезерование Frezy do kopřování / Kopřovanie	Těžké hrubování / Тяжелая черновая обработка Obróbka ciężko zgrubna / Ťažké hrubovanie	
M9315	P05 - P25	■				H	MT-CVD	-	-	✓		✓		
	K10 - K30	■												
	H10 - H20	■												
M9325	P10 - P30	■				H	MT-CVD	-	-	✓		✓		
	M10 - M25	■												
	S05 - S15	■												
M9340	P35 - P50	■				H	MT-CVD	-	-	✓		✓		
	M30 - M40	■												
	S15 - S20	■												
M5315	P05 - P20	■				H	MT-CVD	-	-	✓				
	K05 - K25	■												
M5326	P05 - P25	■				H	MT-CVD	-	-				✓	
	K10 - K30	■												
M0315	N05 - N25	■				submicron H	PVD		-	✓				
M4303	P01 - P10	■				ultra submicron H	PVD		-				✓	
	M01 - M10	■												
	K01 - K10	■												
M4310	P05 - P15	■				submicron H	PVD		-			✓		
	K05 - K15	■												
M6330	P20 - P35	■				H	PVD		+/-	✓				
	M20 - M35	■												
	S10 - S30	■												
M8310	P01 - P10	■				submicron H	PVD		-			✓		
	M01 - M10	■												
	K01 - K10	■												
	S05 - S10	■												
M8325	P20 - P40	■				S	PVD		-			✓		
	M15 - M30	■												
M8326	K20 - K35	■				H	PVD		-				✓	
	P20 - P40	■												
	M15 - M35	■												
	K15 - K35	■												

Označení materiálu Марка твердого сплава Identyfikacja gatunku Označenia materiálu	Aplicačná oblasť / Область применения Obszar zastosowania / Aplicačná oblasť	Použití / Применение / Zastosowanie / Roužitie	Posuv Поддача Posuw Posuv	Řezná rychlost Скорость резания Prędkość skrawania Rezná rýchlosť	Odolnost vůči nepřiznivým pracovním podmínkám Устойчивость к неблагоприятным условиям обработки Odporność na niekorzystne warunki pracy Odołność proti nepriaznivým podmienkam obrábania	Substrát / Субстрат Substrat / Substrát	Povlak / Покрытие Pokrycie / Povlak	Barva / Цвет / Kolor / Farba	Vliv chladičí kapaliny / Применение с СОЖ Коргоуші з застосування шлідува / Vplyv chladienia	Všeobecné obrábění / Общее применение Ogólne zastosowanie / Všeobecne obrábanie	Kotoučové frézy / Дисковые фрезы Frezy tarczowe / kotúčové frézy	Kopřování / Копирвальное фрезерование Frezy do kopřování / Kopřovanie	Těžké hrubování / Тяжелая черновая обработка Obróbka ciężko zgrubna / Ťažké hrubovanie
M8330	P20 - P40	<input type="checkbox"/>				submicron H	PVD		-	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	M20 - M35	<input checked="" type="checkbox"/>											
	K20 - K40	<input type="checkbox"/>											
	N15 - N30	<input type="checkbox"/>											
	S15 - S25	<input type="checkbox"/>											
H15 - H25	<input checked="" type="checkbox"/>												
M8340	P25 - P50	<input type="checkbox"/>				submicron H	PVD		+/-	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	M20 - M40	<input checked="" type="checkbox"/>											
	K20 - K40	<input checked="" type="checkbox"/>											
	S20 - S30	<input checked="" type="checkbox"/>											
M8345	P30 - P50	<input type="checkbox"/>				H	PVD		-	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	M30 - M40	<input checked="" type="checkbox"/>											
	S20 - S30	<input checked="" type="checkbox"/>											
M8346	P30 - P50	<input type="checkbox"/>				H	PVD		-				<input checked="" type="checkbox"/>
	M30 - M40	<input checked="" type="checkbox"/>											
	S20 - S30	<input checked="" type="checkbox"/>											
8215	P10 - P20	<input type="checkbox"/>				submicron H	PVD		+/-	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	M10 - M20	<input checked="" type="checkbox"/>											
	K10 - K25	<input type="checkbox"/>											
	N10 - N25	<input type="checkbox"/>											
	S10 - S15	<input checked="" type="checkbox"/>											
	H10 - H15	<input type="checkbox"/>											
2003	P01 - P10	<input type="checkbox"/>				submicron H	PVD		-			<input checked="" type="checkbox"/>	
	M01 - M10	<input checked="" type="checkbox"/>											
	K01 - K10	<input type="checkbox"/>											
	S05 - S10	<input checked="" type="checkbox"/>											
H05 - H15	<input type="checkbox"/>												

Tabulka 2
Таблица 2
Tabela 2
Tabulka 2

FRÉZOVACÍ MATERIÁLY
ФРЕЗЕРОВАНИЕ – МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ
GATUNKI FREZARSKIE
MATERIAŁY PRE FRÉZOWANIE

<p>Označení materiálu Марка твердого сплава Identyfikacja gatunku Označenia materiálu</p>	<p>Aplikačná oblasť / Область применения Obszar zastosowania / Aplikačná oblasť</p>	<p>Použití / Применение / Zastosowanie / Použitie</p>	<p>Posuv Подача Posuw Posuw</p>	<p>Řezná rychlost Скорость резания Prędkość skrawania Rezná rýchlosť</p>	<p>Odolnost vůči nepřizpůsobivým podmínkám Устойчивость к неблагоприятным условиям обработки Odporność na niekorzystne warunki pracy Odolność proti nepriaznivým podmienkam obrábania</p>	<p>Substrát / Субстрат Substrat / Substrát</p>	<p>Povlak / Покрытие Pokrycie / Povlak</p>	<p>Barva / Цвет / Kolor / Farba</p>	<p>Vliv chladicí kapaliny / Применение с СОЖ Korzyści z zastosowania chłodziwa / Wpływ chłodzenia</p>	<p>Všeobecné obrábění / Общее применение Ogólne zastosowanie / Všeobecne obrábanie</p>	<p>Kotoučové frézy / Дисковые фрезы Frezy tarczowe / Kotúčové frézy</p>	<p>Kopřivání / Копировальное фрезерование Frezy do kopřování / Kopřovanie</p>	<p>Ťěžké hrubování / Тяжелая черновая обработка Obróbka ciężko zgrubna / Ťažké hrubovanie</p>
HF7	M10 - M20	<input type="checkbox"/>				submicron H	X		++	✓			
	K10 - K25	<input checked="" type="checkbox"/>											
	N10 - N25	<input checked="" type="checkbox"/>											
	S10 - S20	<input type="checkbox"/>											
	H10 - H20	<input type="checkbox"/>											
S26	P15 - P30	<input checked="" type="checkbox"/>				S	X		++	✓		✓	
S45	P30 - P45	<input type="checkbox"/>				S	X		++	✓			
	M30 - M40	<input type="checkbox"/>											
D720	N05 - N15	<input checked="" type="checkbox"/>				PCD	X		---	✓			

Druh substrátu / Субстрат / Substrat / Substrát

H	Substrát na bázi WC-Co	Субстрат WC с Co	Na bazie substratu WC-Co	Substrát na báze WC-Co
submicron H	Substrát na bázi WC-Co (<1 µm)	Мелкозернистый (<1 мкм) субстрат WC с Co	Drobnozrnný substrat na bazie WC-Co (<1 µm)	Submikrónový substrát na báze WC-Co veľmi jemné zrno (<1 µm)
ultra submicron H	Ultra jemnozrnný substrát na bázi WC-Co (<0,5 µm)	Особо мелкозернистый (<0,5 мкм) субстрат WC с Co	Ultra drobnozrnný substrat na bazie WC-Co (<0,5 µm)	Submikrónový substrát na báze WC-Co veľmi jemné zrno (<0,5 µm)
S	Substrát s kubickými karbidy	Субстрат с кубическими карбидами	Substrat z węglików sześciennych	Substrát WC, TiC -Co na kubickej báze
PCD	Polykrystalický diamant	Поликристаллический алмаз	Diamant polikrystaliczny	Polykrýštalický diamant
CBN	Polykrystalický kubický nitrid boru	Кубический нитрид бора	Regularny azotek boru	Polykrýštalický kubický nitrid bóru

Povlakovací metoda / Покрытие / Powłoka / Povlak

MT-CVD	Středně teplotní chemická metoda povlakování	Среднетемпературное покрытие, нанесенное методом химического осаждения из газовой фазы	Średnio-temperaturowa, chemiczna metoda pokrycia	Chemická metóda povlaku nanášaná pri stredných teplotách
PVD	Nízkotepelná fyzikální metoda povlakování	Низкотемпературное покрытие, нанесенное методом физического осаждения из газовой фазы	Nisko-temperaturowa fizyczna metoda pokrycia	Fyzicky nanášaný povlak pri nízkyh teplotách
X	Bez povlaku	Сплав без покрытия	Gatunek niepokrywany	Nepovlakovaný materiál