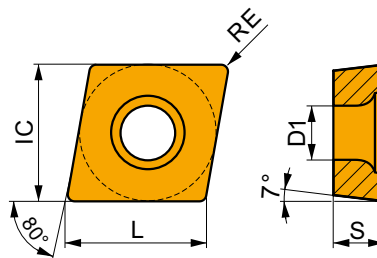




CCGT



	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.40	2.58
0803-AL	7.940	3.40	8.10	3.43
0803-SF3	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.70	4.22
1204	12.700	5.50	12.90	4.76
1204-SF3	12.700	5.50	12.90	5.01



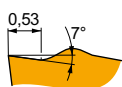
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



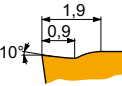
AL je vysoce pozitivní geometrie pro jemné dokončování až hrubování, plynulý až mírně přerušovaný řez.

CCGT 060202F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 060204F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080302F-AL	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 080304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	525	0.24	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T302F-AL	HF7	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	450	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	645	0.12	1.0	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T304F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	345	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	495	0.24	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 09T308F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	315	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	450	0.48	1.5	-	-	-	-	-	-
CCGT 120404F-AL	HF7	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	330	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	480	0.24	2.4	-	-	-	-	-	-
CCGT 120408F-AL	HF7	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	300	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-
	T0315	0.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	435	0.48	2.4	-	-	-	-	-	-



FF2 je pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace, plynulý až mírně přerušovaný řez.

CCGT 09T302E-FF2	T7325	0.2	235	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	T9325	0.2	345	0.05	1.0	-	-	-	325	0.05	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-



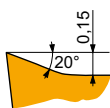
NF1 je pozitivní geometrie pro jemné dokončovací až střední operace a plynulý řez.

CCGT 060204E-NF1	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	0.8	-	-	-	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	-	-	-	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	210	0.10	0.8	160	0.09	0.8	-	-	-	-	-	-	65	0.07	0.6	-	-	-
CCGT 060208E-NF1	T6310	0.8	205	0.12	0.8	145	0.11	0.8	-	-	-	615	0.14	0.8	60	0.11	0.6	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	235	0.12	0.8	180	0.11	0.8	-	-	-	-	-	-	75	0.11	0.6	-	-	-
CCGT 09T304E-NF1	H07	0.4	-	-	-	90	0.09	1.2	-	-	-	470	0.12	1.2	45	0.07	1.0	-	-	-
	T6310	0.4	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	-	-	-	525	0.12	1.2	50	0.07	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	200	0.10	1.2	155	0.09	1.2	-	-	-	-	-	-	65	0.07	1.0	-	-	-
CCGT 09T308E-NF1	T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	-	-	-	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	-	-	-	-	-	-	65	0.13	1.0	-	-	-



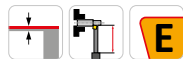
Startovní řezné podmínky, řezná rychlost (Vc), posuv (f) a hloubka řezu (Ap). Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor řezných podmínek.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)



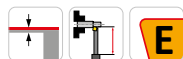
SF3 je vysoce pozitivní geometrie pro jemné a dokončovací operace a plynulý řez.

CCGT 060201E-SF3	T6310	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 060202E-SF3	H07	0.2	-	-	-	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 060204E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	485	0.12	0.8	45	0.07	0.6	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.10	0.8	125	0.09	0.8	145	0.10	0.8	540	0.12	0.8	50	0.07	0.6	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	570	0.12	0.8	45	0.07	0.6	35	0.15	1.0
CCGT 080302E-SF3	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 080304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T301E-SF3	T6310	0.1	200	0.05	0.5	140	0.05	0.5	160	0.05	0.5	600	0.06	0.5	60	0.04	0.4	40	0.15	1.0
CCGT 09T302E-SF3	H07	0.2	-	-	-	120	0.05	0.8	190	0.05	0.8	605	0.06	0.8	60	0.04	0.6	-	-	-
	T6310	0.2	205	0.05	0.8	145	0.05	0.8	165	0.05	0.8	615	0.06	0.8	60	0.04	0.6	40	0.15	1.0
	T8315	0.2	215	0.05	0.8	125	0.05	0.8	200	0.05	0.8	645	0.06	0.8	50	0.04	0.6	40	0.15	1.0
CCGT 09T304E-SF3	H07	0.4	-	-	-	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	485	0.12	1.0	45	0.07	0.8	-	-	-
	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.4	190	0.10	1.0	110	0.09	1.0	180	0.10	1.0	570	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 09T308E-SF3	H07	0.8	-	-	-	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	565	0.12	1.0	55	0.08	0.8	-	-	-
	T6310	0.8	210	0.10	1.0	150	0.09	1.0	165	0.10	1.0	630	0.12	1.0	60	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	225	0.10	1.0	135	0.09	1.0	210	0.10	1.0	675	0.12	1.0	55	0.08	0.8	45	0.15	1.0
CCGT 120404E-SF3	T6310	0.4	180	0.10	1.0	125	0.09	1.0	145	0.10	1.0	540	0.12	1.0	50	0.07	0.8	35	0.15	1.0
CCGT 120408E-SF3	H07	0.8	-	-	-	105	0.12	1.0	165	0.12	1.0	525	0.14	1.0	50	0.11	0.8	-	-	-
	T6310	0.8	200	0.12	1.0	140	0.12	1.0	160	0.12	1.0	600	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.15	1.0
	T8315	0.8	210	0.12	1.0	125	0.12	1.0	195	0.12	1.0	630	0.14	1.0	50	0.11	0.8	40	0.15	1.0



ER-SI je pozitivní geometrie v pravostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.

CCGT 060202ER-SI	T8330	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	-	-	-	50	0.08	0.6	-	-	-
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-
CCGT 060204ER-SI	T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	-	-	-	50	0.10	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
CCGT 09T304ER-SI	T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	-	-	-	50	0.15	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
CCGT 120408ER-SI	T8330	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	-	-	-	50	0.21	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	-	-	-	45	0.22	0.8	-	-	-



EL-SI je pozitivní geometrie v levostranném provedení pro jemné dokončování a plynulý řez.

CCGT 060202EL-SI	T8330	0.2	215	0.10	0.8	125	0.09	0.8	200	0.10	0.8	-	-	-	50	0.08	0.6	-	-	-
	T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	-	-	-	55	0.08	0.6	-	-	-
CCGT 060204EL-SI	T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	215	0.12	0.8	125	0.11	0.8	200	0.12	0.8	-	-	-	50	0.10	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	-	-	-	55	0.10	0.6	-	-	-
CCGT 09T304EL-SI	T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	-	-	-	50	0.15	0.6	-	-	-
	T8330	0.4	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
	T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	-	-	-	45	0.15	0.6	-	-	-
CCGT 120408EL-SI	T8330	0.8	205	0.23	1.0	120	0.21	1.0	190	0.23	1.0	-	-	-	50	0.21	0.8	-	-	-
	T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	-	-	-	45	0.22	0.8	-	-	-

MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ

Označení materiálu	Aplikační oblast	Použití	Posuv	Řezná rychlost	Odolnost proti nepříznivým pracovním podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Výhoda chlazení	Popis materiálu
T9226	P15 - P35	■				MT-CVD	■	FGM	+++	Materiál určený pro aplikace těžkého hrubování. Univerzální materiál s vysokou odolností proti mechanickému poškození a s velmi dobrou odolností proti opotřebení. Použitelný při nižších řezných rychlostech.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
	S15 - S25	□								
T9310	P01 - P15	■				MT-CVD	■	FGM	++	Materiál s vysokou odolností proti otěru, který lze použít pro mírně přerušovaný řez. Používá se pro dokončovací nebo polohrubovací operace. Tento materiál lze také použít pro hrubovací operace, pokud je uspořádání obráběcího stroje – obrobku dostatečně tuhé.
	K05 - K20	■								
	H10 - H20	■								
T9315	P05 - P25	■				MT-CVD	■	FGM	++	Univerzální materiál s vynikající odolností vůči opotřebení i za intenzivních řezných podmínek. Lze jej rovněž použít pro operace s přerušovanými řezy. Díky dobře vyváženým vlastnostem může být tento materiál první volbou pro širokou škálu soustružnických operací. Nevhodný pro nízké řezné rychlosti.
	K05 - K25	■								
	H10 - H20	■								
T9316	P10 - P20	■				MT-CVD	■	FGM	+++	Materiál určený pro železniční aplikace. Univerzální materiál s vynikající odolností vůči opotřebení. Použitelný při nižších a vysokých řezných rychlostech.
	M05 - M15	■								
	K10 - K30	■								
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD	■	FGM	++	Z technologického hlediska se jedná o extrémně univerzální materiál s vysokou odolností proti mechanickému poškození za nepříznivých řezných podmínek, který si zachovává vynikající odolnost vůči opotřebení. Správné použití tohoto materiálu vyžaduje vysoké řezné rychlosti.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	■								
T9335	P20 - P45	■				MT-CVD	■	FGM	+++	Jeden z nejhouvernatějších materiálů, který je zvláště vhodný pro nepříznivé řezné podmínky při středních až vysokých rychlostech posuvu a střední řezné rychlosti. Ve srovnání se svými předchůdci M15–M40 je nejen houževnatější, ale také odolnější proti otěru, což bude užitečné při použití intenzivních řezných podmínek.
	M15 - M40	■								
	S15 - S25	■								
T7325	P15 - P35	■				MT-CVD	■	FGM	+++	Jeden z nejuniverzálnějších materiálů pro soustružení. Je určen zejména pro obrábění korozivzdorné oceli. Optimální rovnováha mezi odolností vůči opotřebení a spolehlivostí výkonu. Vhodný pro širokou škálu soustružnických aplikací.
	M10 - M25	■								
	S10 - S25	■								
T7335	P20 - P40	■				MT-CVD	■	FGM	+++	Materiál s funkčně tříděným substrátem, vyznačující se velmi vysokou provozní spolehlivostí a velmi dobrou odolností vůči opotřebení. Nejvhodnější pro použití při obrábění velmi tvrdých materiálů M20–M40.
	M20 - M40	■								
	S15 - S25	■								
T5305	P05 - P15	■				MT-CVD	■	H	+	Materiál s velmi vysokou odolností vůči chemickému opotřebení; vhodný pro dokončovací operace s vysokou řeznou rychlostí. Díky své vysoké ořezvzdornosti je vhodný také pro produktivní K01–K15, obrábění kalených a ošetřených materiálů.
	K01 - K15	■								
	H05 - H15	■								
T5315	P10 - P25	■				MT-CVD	■	H	+	Materiál určený především pro produktivní obrábění, který má vysokou odolnost proti otěru a dobrou provozní spolehlivost. Díky svým vlastnostem je tento materiál zvláště vhodný pro hrubovací a dokončovací operace při dobrých nebo mírně nepříznivých řezných podmínkách.
	K10 - K25	■								
	H15 - H25	■								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD	■	H	+++	Jeden z nejhouvernatějších soustružnických materiálů, který lze použít zejména při hrubovacích operacích nebo tam, kde je prioritou provozní spolehlivost za nepříznivých řezných podmínek. Další ideální volba pro stroje pracující s nízkými až středními řeznými rychlostmi a středními až vysokými rychlostmi posuvu.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								

MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ

Označení materiálu	Aplikační oblast	Použití	Posuv	Řezná rychlost	Odolnost proti nepřiznivým pracovním podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Výhoda chlazení	Popis materiálu
G8330	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Univerzální řezný materiál pro zapichování a upichování. Tento materiál se vyznačuje výjimečnou spolehlivostí a univerzálností. Byl vyvinut tak, aby vyhovoval podmínkám obrábění pro většinu materiálů obrobků.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	S15 - S25	■								
T0315	N05 - N20	■				PVD	■	submicron H	++	Submikronový materiál pro soustružení neželezných kovů a jejich slitin s vyváženou odolností vůči opotřebení a houževnatosti. Je opatřen jedinečným povlakem s vynikajícími třecími vlastnostmi.
T6310	P01 - P15	■				PVD	■	ultra submicron H	+++	Vysoce otěruvzdorný soustružnický materiál se špičkovým PVD povlakem. Vhodný pro dokončovací operace a aplikace, kde je velmi důležitá ostrá řezná hrana, s vysokou odolností vůči opotřebení hřbetu.
	M01 - M15	■								
	K05 - K20	■								
	N05 - N20	■								
	S01 - S15	■								
	H01 - H15	■								
T8010	P05 - P15	■				PVD	■	submicron H	+++	Tento materiál je vhodný pro nepřerušované velmi přesné soustružení závitů z oceli, korozivzdorné oceli, litiny a superslitin. Nabízí vynikající odolnost vůči opotřebení a současně zaručuje provozní spolehlivost
	M05 - M15	■								
	K10 - K20	■								
	S10 - S15	■								
T8030	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Nepochybně nejuniverzálnější řezný materiál, který je vhodný pro obrábění všech druhů obráběných materiálů a je prakticky použitelný téměř ve všech typech soustružnických operací. Hlavními výhodami jsou vysoká provozní spolehlivost a vynikající třecí vlastnosti; proto je vhodný pro aplikace se střední až nízkou řeznou rychlostí.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
T8315	P05 - P20	■				PVD	■	submicron H	++	Materiál s vynikající odolností proti otěru při zachování nadprůměrné provozní spolehlivosti, je vhodný pro obrábění při středních až vysokých řezných rychlostech u tvrdších materiálů s krátkou třískou.
	M05 - M20	■								
	K05 - K25	■								
	N05 - N25	■								
	S05 - S15	■								
	H05 - H15	■								
T8330	P25 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Nepochybně nejuniverzálnější řezný materiál, který je vhodný pro obrábění všech druhů obráběných materiálů a je prakticky použitelný téměř ve všech typech soustružnických operací. Mezi jeho hlavní výhody patří vysoká provozní spolehlivost a velmi dobrá otěruvzdornost; je proto vhodný pro použití se středními a nižšími řeznými rychlostmi.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
	H15 - H25	■								
T8430 NEW	P20 - P40	■				PVD	■	submicron H	+++	Nepochybně nejuniverzálnější řezný materiál, který je vhodný pro obrábění všech druhů obráběných materiálů a je prakticky použitelný téměř ve všech typech soustružnických operací. Mezi jeho hlavní výhody patří vysoká provozní spolehlivost a velmi dobrá otěruvzdornost; je proto vhodný pro použití se středními a nižšími řeznými rychlostmi.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								
	N15 - N30	■								
	S15 - S25	■								
	H15 - H25	■								
T8345	P30 - P50	■				PVD	■	submicron H	+++	Jedná se o nejhouževnatější materiál pro soustružení, který je určen především pro obrábění za nehorších řezných podmínek a v aplikacích s nejvyššími požadavky na provozní spolehlivost. Kvůli těmto vlastnostem se tento materiál doporučuje pro nižší řezné rychlosti.
	M20 - M40	■								
	K30 - K40	■								
	S20 - S30	■								
HF7	M10 - M20	■				×	■	submicron H	++	Materiál bez povlaku, který je primárně určen pro obrábění neželezných kovů; avšak lze jej použít i pro jiné obráběné materiály (kromě oceli). Tento materiál lze použít pro soustružení, frézování, a dokonce i pro vyvrtávání.
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								

MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ

Označení materiálu	Aplikační oblast	Použití	Posuv	řezná rychlost	Odolnost proti nepřiznivým pracovním podmínkám	Povlak	Barva	Substrát	Výhoda chlazení	Popis materiálu
H07	M05 - M15	☑				×		submicron H	++	Soustružnický materiál bez povlaku vhodný pro obráběcí aplikace, kde dominantním kritériem životnosti nástroje není odolnost vůči oxidaci. Určen pro obrábění slitin na bázi Ti. Materiál vykazuje vysokou pevnost řezné hrany spolu s dobrou odolností vůči opotřeбенí.
	K10 - K25	☑								
	N10 - N30	☑								
	S01 - S20	☑								
TT310	P10 - P25	☑				PVD		cermet	+ / -	Povlakovaný cermet používaný k jemnému a dokončovacím soustružení uhlíkových a legovaných ocelí (včetně korozivzdorných). Jeho vynikající otěrovzdornost je dále vylepšena povlakem aplikovaným pomocí techniky PVD.
	M15 - M25	☑								
TT010	P01 - P10	☑				×		cermet	+ / -	Cermet bez povlaku, který je vhodný pro jemné obrábění všech druhů ocelí (včetně korozivzdorné) při velmi nízkých rychlostech posuvu. Jeho hlavní výhodou je minimální rádius řezné hrany a vysoká odolnost vůči fyzickému a chemickému opotřeбенí.
	M01 - M10	☑								
TC100	K01 - K15	☑				×		ceramics	--	Keramický materiál pro obrábění litiny. Vhodný pro obrábění s vysokou řeznou rychlostí za stabilních podmínek.
TB310	K01 - K10	☑				×		CBN	--	Materiál CBN pro obrábění kalených materiálů. Vhodný pro obrábění s vysokou řeznou rychlostí a malými posuvy za stabilních podmínek.
	S05 - S10	☑								
	H01 - H10	☑								
PD1	N05 - N25	☑				×		PCD	-	Materiál PKD pro soustružení nerezových materiálů. Ideální volba pro práci s vysokou řeznou rychlostí a malými posuvy za stabilních podmínek.
333TN	P45 - P50	☑				PVD		HSS	+++	Speciální materiál složený z HSS substrátu a tenkého tvrdého PVD povlaku. Nejhouževnatější řezný materiál v portfoliu. Destičky s tímto materiálem jsou jediné používané pro vytváření drážek pro pera.
	M35 - M40	☑								
	K35 - K40	☑								

Substrát	
H	Substrát na bázi WC-Co
submicron H	Substrát na bázi WC-Co (< 1 mm)
ultra submicron H	Ultra jemnozrnný substrát na bázi WC-Co
FGM	Funkčně gradientní substrát
Cermet	Slinutý karbid bez WC
ceramics	Keramika
PCD	Polykrystalický diamant
CBN	Polykrystalický kubický nitrid boru
HSS	Rychlořezná ocel

Povlak	
MT-CVD	Středně teplotní chemická metoda povlakování
PVD	Nízkoteplotní fyzikální metoda povlakování
×	Bez povlaku

Vliv řezné kapaliny	
+++	Použití chladicí kapaliny je nezbytné
++	Vysoce doporučené
+	Doporučené
+ / -	Volitelné
--	Nepoužívejte chladicí kapalinu
-	Chladicí kapalina se nedoporučuje