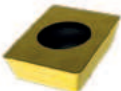
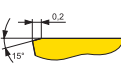
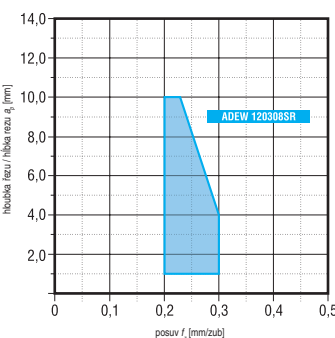
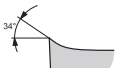
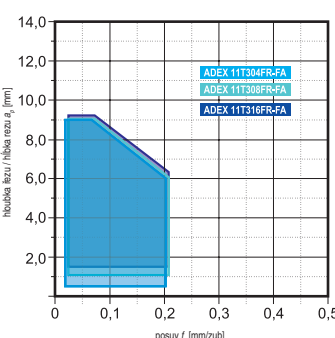
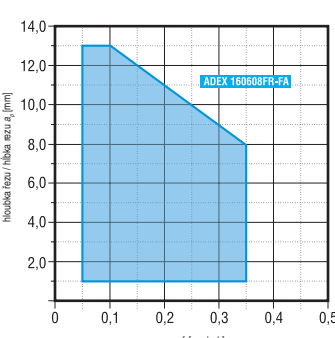
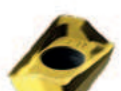
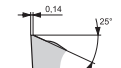
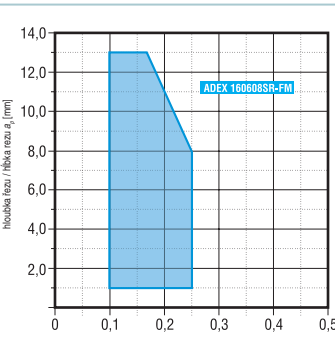
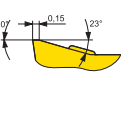
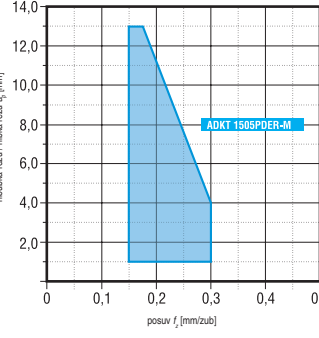
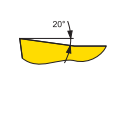
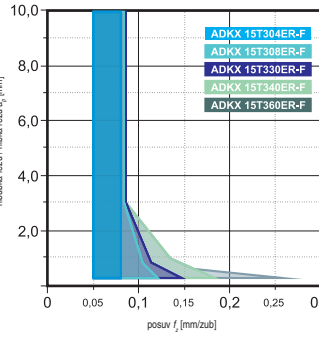
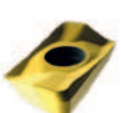
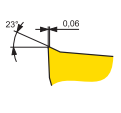
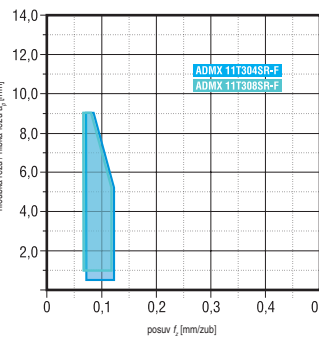
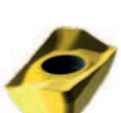
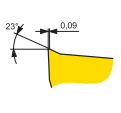
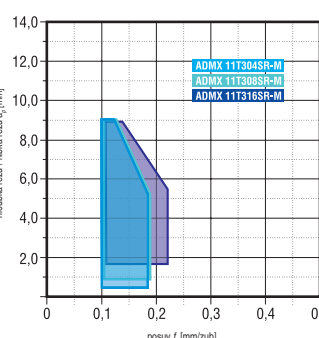
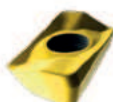
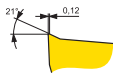
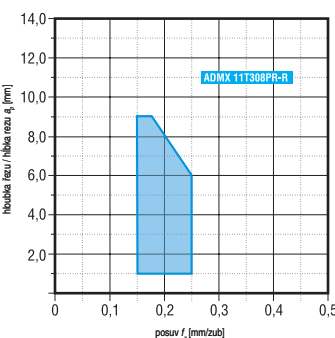
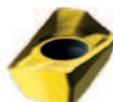
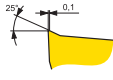
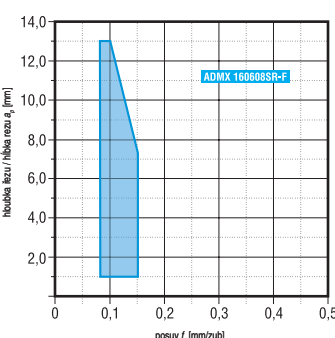
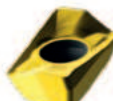
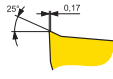
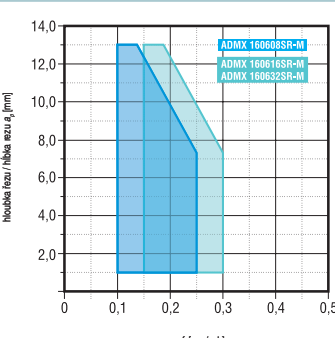
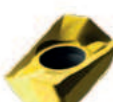
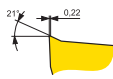
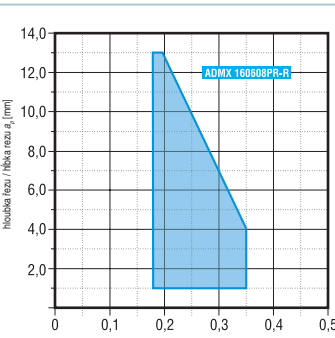


Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábanych materiálův	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: ADEW 120308SR
ADEW	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria 	Lehké Lahké		- geometrie s nulovým úhlem čela - vhodná pro obrábění materiálů skupin K a H dále použitelná pro materiály skupiny P a podmíněně i pro M - geometria s nulovým uhlom čela - vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a H, ďalej použitelná pre materiály skupiny P a podmienené aj pre skupinu M	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,20 ÷ 0,30 [mm/zub] a_p 1,0 ÷ 10,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
ADEX11-FA	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria 	Lehké Lahké		- vysoce pozitivní geometrie s ostrou řeznou hranou - hlavní oblast použití je obrábění materiálů skupiny N - leštěné čelo VBD pro omezení nalepování obráběného materiálu - vysoko pozitivná geometria s ostrou reznou hranou - hlavná oblasť použitia je obrábanie materiálů skupiny N - leštené čelo VRD pre obmedzenie nalepovania obráběného materiálu	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,03 ÷ 0,20 [mm/zub] a_p dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
ADEX16-FA	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria 	Lehké Lahké		- vysoce pozitivní geometrie s ostrou řeznou hranou - hlavní oblast použití je obrábění materiálů skupiny N - leštěné čelo VBD pro omezení nalepování obráběného materiálu - vysoko pozitivná geometria s ostrou reznou hranou - hlavná oblasť použitia je obrábanie materiálů skupiny N - leštené čelo VRD pre obmedzenie nalepovania obráběného materiálu	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,05 ÷ 0,35 [mm/zub] a_p 1,0 ÷ 13,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
ADEX16-FM	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria 	Lehké Lahké		- vysoce pozitivní geometrie se střední obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění mat. skupin P, M, K a S - zejména vhodná pro střední obrábění - speciální úprava pro zlepšení drsnosti obráběné plochy - vysoko pozitivná geometria so strednou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie skupin obrábanych materiálů P, M, K a S - vhodná najmä pre stredné obrábanie - špeciálna úprava pro zlepšenie drsnosti obrábanej plochy	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,10 ÷ 0,25 [mm/zub] a_p 1,0 ÷ 13,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			

OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY
OBRÁBANYE MATERIÁLYGEOMETRIE VBD
GEOMETRIA VRDŘEZNÉ MATERIÁLY
REZNÉ MATERIÁLYVOLBA ŘEZ. PODMÍNEK
VOLBA REZ. PODMIENOKTECHNOLOG. MOŽNOSTI
TECHNOLOG. MOŽNOSTIOPOTŘEBENÍ
OPOTREBENIEDALŠÍ INFORMACE
ĎALŠIE INFORMÁCIEPŘEVODNÍ TABULKA
PREVODNÁ TABULKA

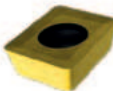
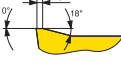
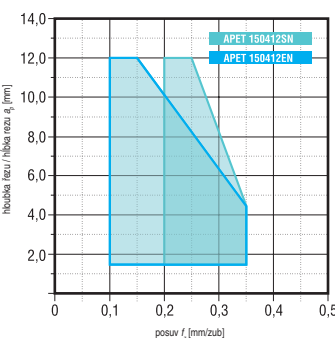
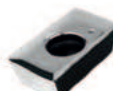
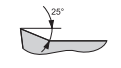
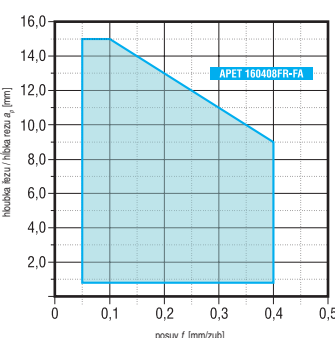
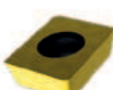
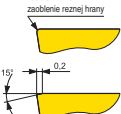
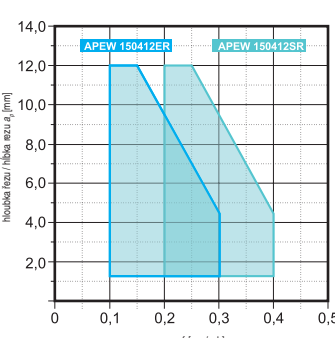
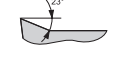
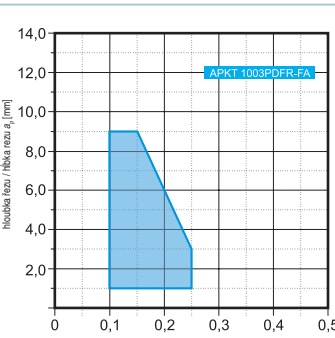
GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH VRD

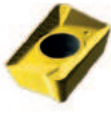
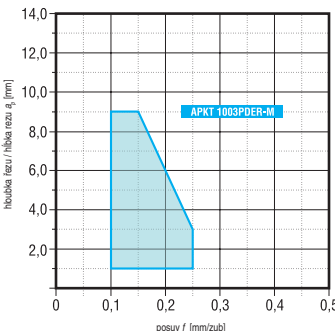
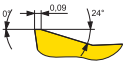
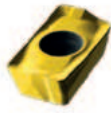
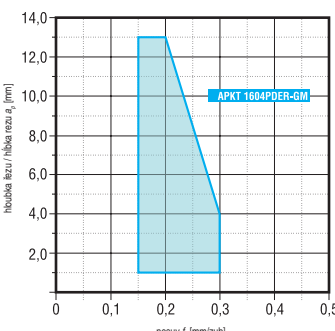
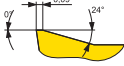
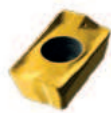
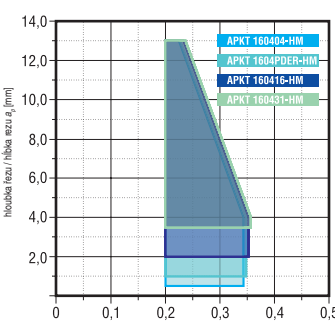
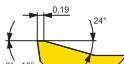
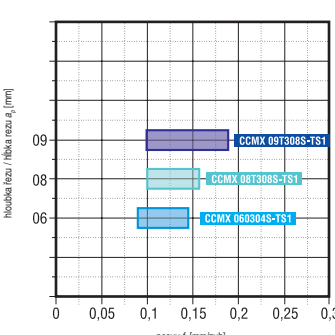
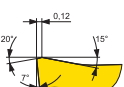
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použitě pri VRD: ADKT 1505PDER-M
ADKT	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Lehké Lahké		- geometrie s vysoce pozitivním úhlem čela a žebry snižujícími kontakt třísky s čelem - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M i K použitelná i pro materiály skupiny S - geometria s vysoko pozitivným uhlom čela a rebrami snižujícími kontakt tresky s čelom - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M i K a použitelná aj pre materiály skupiny S	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,15 ÷ 0,30 [mm/zub] a_p 1,0 ÷ 13,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
ADKX	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Lehké Lahké		- vysoce pozitivní a ostrá řezná geometrie - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M, S, podmíněně pro materiály skupin K a N - zejména vhodná pro lehké a střední obrábění - vysokopozitivní a ostrá geometria - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M, S, podmiennečne pre materiály skupin K a N - vhodná najmä pre ľahké a stredné obrábanie	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD a_p dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
ADMX11-F	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Lehké Lahké		- vysoce pozitivní geometrie s úzkou obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M a N, dále i pro skupiny K a S - zejména vhodná pro lehké obrábění - vysoko pozitivní geometria s úzkou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M a N ďalej pre skupiny K a S - vhodná najmä pre ľahké obrábanie	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,07 ÷ 0,12 [mm/zub] a_p (0,5) 1,0 ÷ 9,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
ADMX11-M	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Lehké Lahké		- vysoce pozitivní geometrie se střední obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění mat. skupin P, M, K i S a podmíněně i N - zejména vhodná pro lehké a střední obrábění - nabízena v radiusech 0,4; 0,8 a 1,6 - vysokopozitivní geometria so strednou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie mat. skupin P, M, K aj S a podmiennečne aj N - ponúkaná v rádiusech 0,4; 0,8; 1,6	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,1 ÷ 0,18 (0,22) [mm/zub] a_p (0,5) 1,0 (1,8) ÷ 9,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábanych materiálův	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: ADMX 11T308PR-R
ADMX11-R	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria 	Lehké Lahké		- pozitivní geometrie s dvojitou obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M, K dále S a H - geometrie vhodná i pro méně stabilní záběrové podmínky	
		Střední Sredné			
		Těžké Ťažké			
ADMX16-F	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria 	Lehké Lahké		- vysoce pozitivní geometrie s úzkou obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění všech skupin obráběných materiálů s výjimkou skupiny H - zejména vhodná pro lehké až střední obrábění	Použito u VBD / Použité pri VRD: ADMX 160608SR-F
		Střední Sredné			
		Těžké Ťažké			
ADMX16-M	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria 	Lehké Lahké		- vysoce pozitivní geometrie se střední obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M, K a S - zejména vhodná pro střední obrábění - nabízena i v rádiusech (0,8; 1,6; 3,2)	Použito u VBD / Použité pri VRD: ADMX 160608SR-M, ADMX 160616SR-M ADMX 160632SR-M
		Střední Sredné			
		Těžké Ťažké			
ADMX16-R	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria 	Lehké Lahké		- pozitivní geometrie s dvojitou obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M, K dále S a H - geometrie vhodná i pro střední a těžší záběrové podmínky	Použito u VBD / Použité pri VRD: ADMX 160608PR-R
		Střední Sredné			
		Těžké Ťažké			

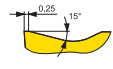
OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY
OBRÁBANYH MATERIÁLŮVGEOMETRIE VBD
GEOMETRIA VRDŘEZNÉ MATERIÁLY
REZNÉ MATERIÁLŮVVOLBA ŘEZ. PODMÍNEK
VOLBA REZ. PODMIENOKTECHNOLOG. MOŽNOSTI
TECHNOLOG. MOŽNOSTIOPOTŘEBENÍ
OPOTREBENIEDALŠÍ INFORMACE
ĎALŠIE INFORMÁCIEPŘEVODNÍ TABULKA
PREVODNÁ TABULKA

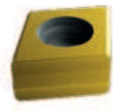
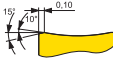
GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH VRD

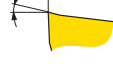
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: APET 150412EN, APET 150412SN
APET	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Lehké Lahké		- geometrie s pozitivním úhlem čela - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M - použitelná i pro materiály skupin K a S a podmíněně i H - nabízeno provedení břitů „E“ i „S“ - geometria s pozitivným uhlom čela - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M - použitelná aj pre materiály skupin K a S a podmienene aj pre H - v ponuke je aj ostrie v prevedení „E“ a „S“	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z (0,10) 0,20 ÷ 0,35 [mm/zub] a_p 1,5 ÷ 12,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
APET-FA	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Lehké Lahké		- geometrie s pozitivním úhlem čela a ostrou řeznou hranou - vhodná pro obrábění neželezných kovů tedy materiálů skupin N - geometria s pozitivným uhlom čela a ostrou reznou hranou - vhodná pre obrábanie neželezných kovů, teda materiálů skupiny N	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,05 ÷ 0,40 [mm/zub] a_p 0,8 ÷ 15,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
APEW	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Lehké Lahké		- geometrie s nulovým úhlem čela - vhodná pro obrábění materiálů skupin K a H - dále použitelná pro materiály skupiny P a podmíněně i pro M. - nabízeno provedení břitů „E“ i „S“ - geometria s nulovým uhlom čela - vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a H - dále použitelná pro materiály skupiny P a podmienene aj pre M - v ponuke aj s prevedením ostří „E“ a „S“	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z (0,10) 0,20 ÷ (0,30) 0,40 [mm/zub] a_p 1,2 ÷ 12,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
APKT 10-FA	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Lehké Lahké		- geometrie s pozitivním úhlem čela a minimálním zaoblením řezné hrany - vhodná pro obrábění neželezných kovů tedy materiálů skupin N - lehké až střední záberové podmínky - geometria s pozitivným uhlom čela a minimálním zaoblením rezné hrany - vhodná pre obrábanie neželezných kovů, teda materiálů skupiny N - lehké až středné záberové podmínky	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,10 ÷ 0,25 [mm/zub] a_p 1,0 ÷ 9,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			

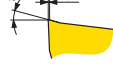
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: APKT 1003PDER-M				
APKT 10...-M		Lehké Lahké		- geometrie s vysoko pozitivním úhlem čela a úzkou obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M i K použitelná i pro materiály skupiny S - lehké až těžší záběrové podmínky - geometria s vysoko pozitivným uhlom čela a úzkou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M aj K, použitelná i pro materiály skupiny S - ľahké až ťažšie záberové podmienky	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>0,10 ÷ 0,25 [mm/zub]</td></tr><tr><td>a_p</td><td>1,0 ÷ 9,0 [mm]</td></tr></table>	f_z	0,10 ÷ 0,25 [mm/zub]	a_p	1,0 ÷ 9,0 [mm]
	f_z	0,10 ÷ 0,25 [mm/zub]							
	a_p	1,0 ÷ 9,0 [mm]							
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné							
	Těžké Ťažké								
APKT-GM		Lehké Lahké		- geometrie s vysoko pozitivním úhlem čela a úzkou obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M i K použitelná i pro materiály skupiny S - lehké až těžší záběrové podmínky - geometria s vysoko pozitivným uhlom čela s úzkou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupiny P, M aj K, použitelná aj pro materiály skupiny S - ľahké až ťažšie záberové podmienky	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>0,15 ÷ 0,30 [mm/zub]</td></tr><tr><td>a_p</td><td>1,0 ÷ 13,0 [mm]</td></tr></table>	f_z	0,15 ÷ 0,30 [mm/zub]	a_p	1,0 ÷ 13,0 [mm]
	f_z	0,15 ÷ 0,30 [mm/zub]							
	a_p	1,0 ÷ 13,0 [mm]							
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné							
	Těžké Ťažké								
APKT-HM		Lehké Lahké		Použito u VBD / Použité při VRD: APKT 1604PDER-HM, APKT 160404-HM APKT 160416-HM, APKT 160431-HM - geometrie s vysoko pozitivním úhlem čela a střední obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M i K použitelná i pro materiály skupiny S - nabízena i v rádiusech (0,4; 1,6; 3,1) - lehké až těžší záběrové podmínky - geometria s vysoko pozitivným uhlom čela a střednou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M aj K, použitelná aj pro materiály skupiny S - ponúkaná aj v rádiusech (0,4; 1,6; 3,1) - ľahké až ťažšie záberové podmienky	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>0,20 ÷ 0,35 [mm/zub]</td></tr><tr><td>a_p</td><td>0,5 ÷ 13,0 [mm]</td></tr></table>	f_z	0,20 ÷ 0,35 [mm/zub]	a_p	0,5 ÷ 13,0 [mm]
	f_z	0,20 ÷ 0,35 [mm/zub]							
	a_p	0,5 ÷ 13,0 [mm]							
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné							
	Těžké Ťažké								
CCMX TS1		Lehké Lahké		Použito u VBD / Použité při VRD: CCMX 060304S-TS1, CCMX 08T308S-TS1 CCMX 09T308S-TS1 - speciální geometrie pro frézy určené k obrábění T drážek - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M, K a S, podmíněně i N a H - lehké až střední záběrové podmínky - speciální geometria pre frézy k obrábaniu T drážok - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M, K a S, podmiennečne aj N a H - ľahké až stredné záberové podmienky	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>0,08 (0,10) ÷ 0,14 (0,16) (0,18) [mm/zub]</td></tr><tr><td>a_p</td><td>-</td></tr></table>	f_z	0,08 (0,10) ÷ 0,14 (0,16) (0,18) [mm/zub]	a_p	-
	f_z	0,08 (0,10) ÷ 0,14 (0,16) (0,18) [mm/zub]							
	a_p	-							
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné							
	Těžké Ťažké								

GEOMETRIE FRÉZOVAČÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVAČÍCH VRD

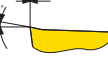
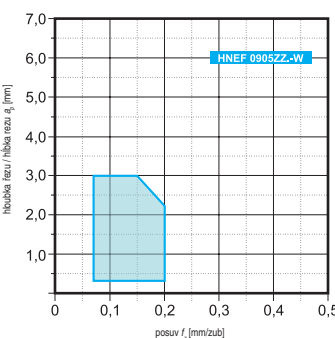
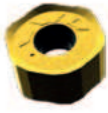
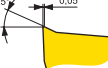
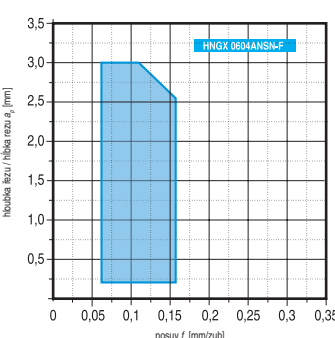
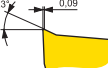
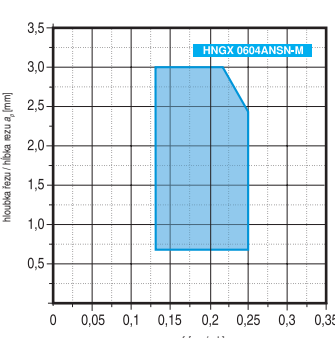
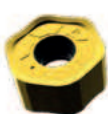
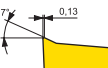
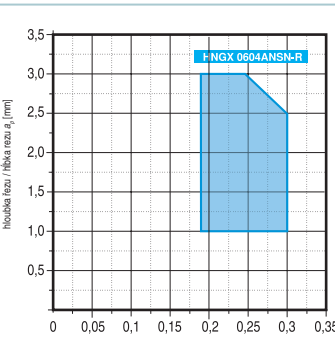
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: CNM 563			
		Frézování Frézovanie						
		P	M	K	N	S	H	
CNM		Lehké Lahké	■	■	■	■	■	■
	Profil hlavního břitu Profil hlavného ostria	■	■	■	■	■	■	■
		■	■	■	■	■	■	■
		hlubka řezu / hĺbka rezu a_p [mm]						
		posuv f_z [mm/zub]						
Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:								
f_z		0,20 ÷ 0,40 [mm/zub]						
a_p		2,0 ÷ 14,0 [mm]						

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: CNHQ 1005AZ TN		
		Frézování Frézovanie					
		P	M	K	N	S	H
CNHQ		Lehké Lahké	■	■	■	■	■
	Profil hlavního břitu Profil hlavného ostria	■	■	■	■	■	■
		■	■	■	■	■	■
		hlubka řezu / hĺbka rezu a_p [mm]					
		posuv f_z [mm/zub]					
Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:							
f_z		0,10 ÷ 0,50 [mm/zub]					
a_p		-					

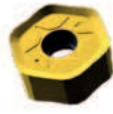
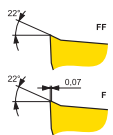
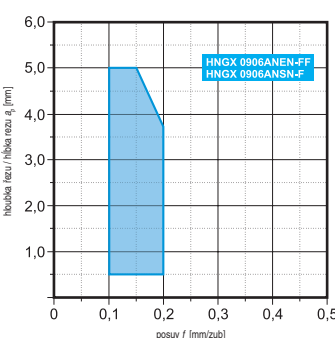
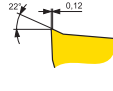
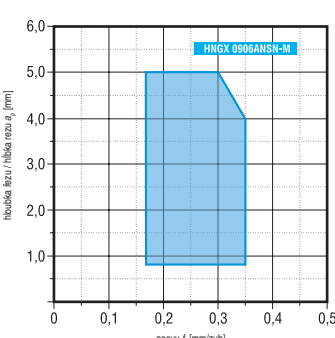
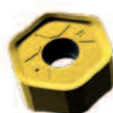
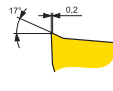
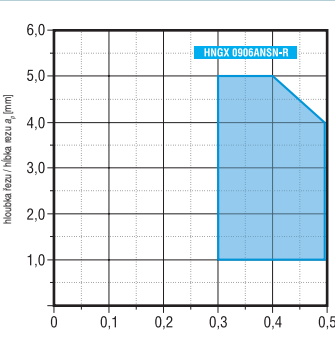
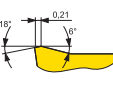
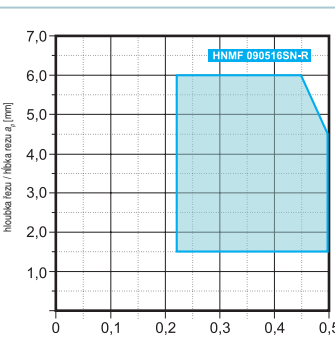
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: HNEF 0905DNFN-F		
		Frézování Frézovanie					
		P	M	K	N	S	H
HNEF-F		Lehké Lahké	■	■	■	■	■
	Profil hlavního břitu Profil hlavného ostria	■	■	■	■	■	■
		■	■	■	■	■	■
		hlubka řezu / hĺbka rezu a_p [mm]					
		posuv f_z [mm/zub]					
Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:							
f_z		0,07 ÷ 0,2 [mm/zub]					
a_p		0,3 ÷ 3,0 [mm]					

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: HNEF 0905DNFN-M		
		Frézování Frézovanie					
		P	M	K	N	S	H
HNEF-M		Lehké Lahké	■	■	■	■	■
	Profil hlavního břitu Profil hlavného ostria	■	■	■	■	■	■
		■	■	■	■	■	■
		hlubka řezu / hĺbka rezu a_p [mm]					
		posuv f_z [mm/zub]					
Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:							
f_z		0,18 ÷ 0,3 [mm/zub]					
a_p		1,0 ÷ 4,0 [mm]					

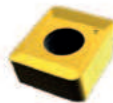
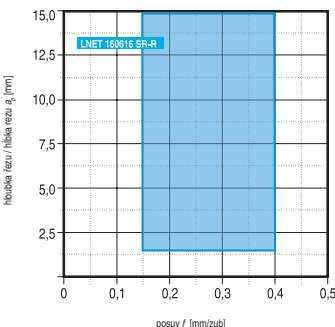
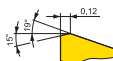
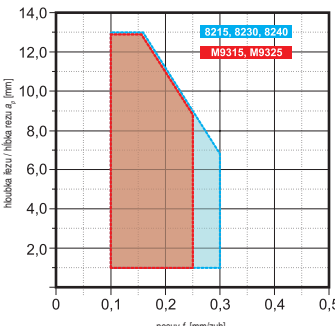
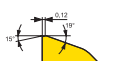
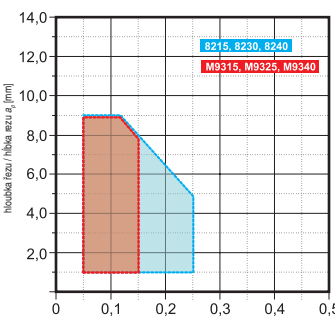
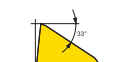
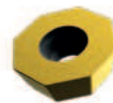
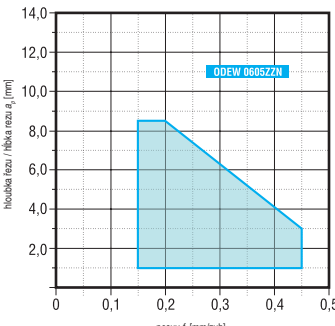
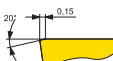
GEOMETRIE FRÉZOVAČÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVAČÍCH VRD

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: HNEF 0905ZZL-W, HNEF 0905ZZR-W
HNEF-W	 Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria 	Lehké Lahké		- hladící geometrie - speciálně určená pro obrábění materiálů skupiny K, podmíněně pro materiály skupin P; N a S (vzhledem k vysoké zubatosti fréz je nebezpečí ucpávání zubové mezery plynulou třískou) - do frézy se upínají dvě destičky (zbytek se osazuje normálními destičkami) - zejména vhodná pro lehké obrábění - hladíaca geometria - špeciálne určená pre obrábanie materiálů skupiny K, podmienčne pre materiály skupin P, N, a S (vzhľadom k vysokej zubatosti fréz je nebezpečie upchávania zubovej medzery plynulou trieskou) - do frézy sa upínajú 2 dosťičky (zvyšok sa osadzuje normálnymi dosťičkami) - vhodná najmä pre ľahké obrábanie	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,07 ÷ 0,20 [mm/zub] a_p 0,3 ÷ 3,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
HNGX 06-F	 Profil řezné hrany Profile of cutting edge 	Lehké Lahké		- vysoce pozitivní geometrie s úzkou obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, podmíněně pro materiály skupin M, K, N a S - zejména vhodná pro lehké obrábění a stabilní záběrové podmínky - vysoko pozitivná geometria s úzkou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, podmienčne pre materiály skupin M, K, N a S - vhodná najmä pre ľahké obrábanie a stabilné záběrové podmienky	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,08 ÷ 0,17 [mm/zub] / [mm/tooth] a_p 0,3 ÷ 3,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
HNGX 06-M	 Profil řezné hrany Profile of cutting edge 	Lehké Lahké		- vysoce pozitivní geometrie se střední obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupin P a K, podmíněně pak pro materiály skupin M, N a S - zejména vhodná pro střední obrábění - vysoko pozitivná geometria so strednou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P a K, podmienčne pre materiály skupin M, N a S - vhodná najmä pre stredné obrábanie	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,13 ÷ 0,25 [mm/zub] / [mm/tooth] a_p 0,7 ÷ 3,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
HNGX 06-R	 Profil řezné hrany Profile of cutting edge 	Lehké Lahké		- pozitivní geometrie se střední obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupin P a K, dále pro materiály skupin M, S a H - zejména vhodná pro střední až těžké záběrové podmínky - pozitivná geometria so strednou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P a K, ďalej pre materiály skupin M, S, a H - vhodná najmä pre stredné až ťažké záběrové podmienky	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,13 ÷ 0,3 [mm/zub] / [mm/tooth] a_p 1,0 ÷ 3,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			

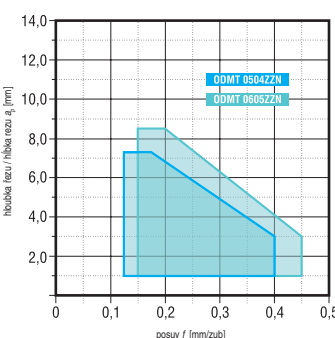
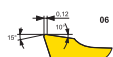
GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH VRD

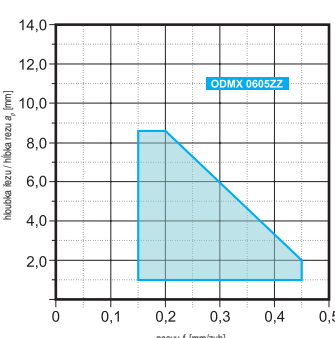
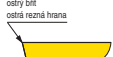
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: HNGX 0906ANEN-FF, HNGX 0906ANSN-F																																
HNGX 09 - FF/-F	 Profil hlavního břitu Profil hlavního ostria 	<table><tr><td>Frézování Frézovanie</td><td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td></tr><tr><td>Lehké Lahké</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>Střední Stredné</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>Těžké Ťažké</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr></table>	Frézování Frézovanie	P	M	K	N	S	H	Lehké Lahké	■	■	■	■	■	■	Střední Stredné	■	■	■	■	■	■	Těžké Ťažké	■	■	■	■	■	■		- vysoce pozitivní geometrie s úzkou obvodovou fazetkou (geometrie F) nebo bez obvodové fazetky (geometrie FF) - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M, podmíněně pro materiály skupin K, N a S - zejména vhodná pro lehké a střední obrábění - vysoko pozitivné geometrie s úzkou obvodovou fazetkou (geometria F) alebo bez obvodové fazetky (geometria FF) - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M, podmiennečne pre materiály skupin K, N a S - najmä vhodná pre ľahké a stredné obrábanie	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>0,1 ÷ 0,2 [mm/zub]</td></tr><tr><td>a_p</td><td>0,5 ÷ 5,0 [mm]</td></tr></table>	f_z	0,1 ÷ 0,2 [mm/zub]	a_p	0,5 ÷ 5,0 [mm]
Frézování Frézovanie	P	M	K	N	S	H																															
Lehké Lahké	■	■	■	■	■	■																															
Střední Stredné	■	■	■	■	■	■																															
Těžké Ťažké	■	■	■	■	■	■																															
f_z	0,1 ÷ 0,2 [mm/zub]																																				
a_p	0,5 ÷ 5,0 [mm]																																				
HNGX 09 - M	 Profil hlavního břitu Profil hlavního ostria 	<table><tr><td>Frézování Frézovanie</td><td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td></tr><tr><td>Lehké Lahké</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>Střední Stredné</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>Těžké Ťažké</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr></table>	Frézování Frézovanie	P	M	K	N	S	H	Lehké Lahké	■	■	■	■	■	■	Střední Stredné	■	■	■	■	■	■	Těžké Ťažké	■	■	■	■	■	■		- vysoce pozitivní geometrie se střední obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M a K, podmíněně pak pro materiály skupin N a S - zejména vhodná pro střední obrábění - vysoko pozitivná geometria so strednou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M a K, podmiennečne potom pre materiály skupin N a S - najmä vhodná pre stredné obrábanie	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>0,17 ÷ 0,35 [mm/zub]</td></tr><tr><td>a_p</td><td>0,8 ÷ 5,0 [mm]</td></tr></table>	f_z	0,17 ÷ 0,35 [mm/zub]	a_p	0,8 ÷ 5,0 [mm]
Frézování Frézovanie	P	M	K	N	S	H																															
Lehké Lahké	■	■	■	■	■	■																															
Střední Stredné	■	■	■	■	■	■																															
Těžké Ťažké	■	■	■	■	■	■																															
f_z	0,17 ÷ 0,35 [mm/zub]																																				
a_p	0,8 ÷ 5,0 [mm]																																				
HNGX 09 - R	 Profil hlavního břitu Profil hlavního ostria 	<table><tr><td>Frézování Frézovanie</td><td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td></tr><tr><td>Lehké Lahké</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>Střední Stredné</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>Těžké Ťažké</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr></table>	Frézování Frézovanie	P	M	K	N	S	H	Lehké Lahké	■	■	■	■	■	■	Střední Stredné	■	■	■	■	■	■	Těžké Ťažké	■	■	■	■	■	■		- pozitivní geometrie se střední obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupin P a K, dále pro materiály skupin M, S a H - zejména vhodná pro střední až těžké záběrové podmínky - pozitivná geometria so strednou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P a K, ďalej pre materiály skupin M, S a H - najmä vhodná pre stredné až ťažké záberové podmienky	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>0,3 ÷ 0,5 [mm/zub]</td></tr><tr><td>a_p</td><td>1,0 ÷ 5,0 [mm]</td></tr></table>	f_z	0,3 ÷ 0,5 [mm/zub]	a_p	1,0 ÷ 5,0 [mm]
Frézování Frézovanie	P	M	K	N	S	H																															
Lehké Lahké	■	■	■	■	■	■																															
Střední Stredné	■	■	■	■	■	■																															
Těžké Ťažké	■	■	■	■	■	■																															
f_z	0,3 ÷ 0,5 [mm/zub]																																				
a_p	1,0 ÷ 5,0 [mm]																																				
HNMF-R	 Profil hlavního břitu Profil hlavního ostria 	<table><tr><td>Frézování Frézovanie</td><td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td></tr><tr><td>Lehké Lahké</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>Střední Stredné</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>Těžké Ťažké</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr></table>	Frézování Frézovanie	P	M	K	N	S	H	Lehké Lahké	■	■	■	■	■	■	Střední Stredné	■	■	■	■	■	■	Těžké Ťažké	■	■	■	■	■	■		- pozitivní ale stabilní řezná geometrie s velkou negativní fazetkou - speciálně určená pro obrábění materiálů skupiny K, podmíněně pro materiály skupiny P a H (vzhledem k vysoké zubatosti fréz je nebezpečí upádní zubové mezery plynulou třískou) - zejména vhodná pro střední a těžké obrábění - pozitivná, ale stabilná rezná geometria s veľkou negatívnu fazetkou - špeciálne určená pre obrábanie materiálů skupiny K, podmiennečne pre materiály skupiny P a H (vzhľadom k vysokej zubatosti fréz je nebezpečie upchávania zubovej medzery plynulou trieskou) - vhodná najmä pre stredné a ťažké obrábanie	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>0,22 ÷ 0,5 [mm/zub]</td></tr><tr><td>a_p</td><td>1,5 ÷ 6,0 [mm]</td></tr></table>	f_z	0,22 ÷ 0,5 [mm/zub]	a_p	1,5 ÷ 6,0 [mm]
Frézování Frézovanie	P	M	K	N	S	H																															
Lehké Lahké	■	■	■	■	■	■																															
Střední Stredné	■	■	■	■	■	■																															
Těžké Ťažké	■	■	■	■	■	■																															
f_z	0,22 ÷ 0,5 [mm/zub]																																				
a_p	1,5 ÷ 6,0 [mm]																																				

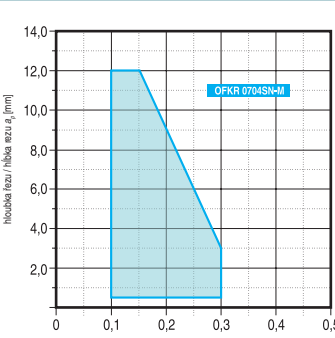
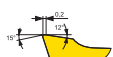
GEOMETRIE FRÉZOVAČÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVAČÍCH VRD

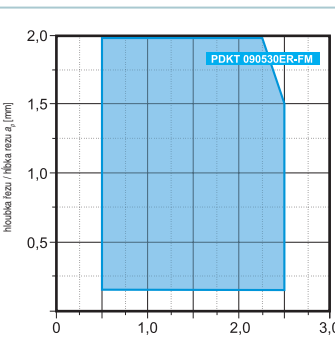
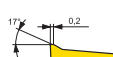
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD:	
		Frézování Frézovanie			LNET 160616 SR-R	
LNET		Lehké Lahké		- vysoce pozitivní geometrie s úzkou obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupiny P, K podmíněně i H - pro střední obrábění - geometrie vhodná i pro méně stabilní záběrové podmínky	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:	
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné				- vysoko pozitivná geometria s úzkou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupiny P, K podmienne aj H - pre stredné obrábanie - geometria vhodná aj pre menej stabilné záberové podmienky
		Těžké Ťažké				
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD:	
		Frézování Frézovanie			LNGU 160708SR-M	
LNGU 16-M		Lehké Lahké		- vysoce pozitivní geometrie - vhodná pro obrábění materiálů skupiny P, K - pro střední obrábění - geometrie vhodná i pro méně stabilní záběrové podmínky	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:	
	Profil řezné hrany Profile of cutting edge	Střední Stredné				- vysoko pozitivná geometria - vhodná pre obrábanie materiálů skupiny P, K - pre stredné obrábanie - geometria vhodná aj pre menej stabilné záberové podmienky
		Těžké Ťažké				
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD:	
		Frézování Frézovanie			LNGX 120508ER-M	
LNGX 12-M		Lehké Lahké		- vysoce pozitivní geometrie bez obvodové stabilizační fazetky - vhodná pro obrábění materiálů skupiny P, K a některé materiály skupiny M - lehké a střední záběrové podmínky	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:	
	Profil řezné hrany Profile of cutting edge	Střední Stredné				- vysoko pozitivná geometria bez obvodovej stabilizačnej fazetky - vhodná pre obrábanie materiálů skupiny P, K a niektoré materiály skupiny M - ľahké a stredné záberové podmienky
		Těžké Ťažké				
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD:	
		Frézování Frézovanie			ODEW 0605ZZN	
ODEW ZZN		Lehké Lahké		- geometrie s nulovým úhlem čela a střední obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupin K a H, dále použitelná pro materiály skupiny P - v závislosti na maximální hloubce řezu je možno využít až osm břitů - lehké a střední záběrové podmínky	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:	
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné				- geometria s nulovým uhlom čela a strednou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a H, ďalej použiteľná pre materiály skupiny P - v závislosti na maximálnej hĺbke rezu je možné využiť až osm břitů - ľahké a stredné záberové podmienky
		Těžké Ťažké				

GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH VRD

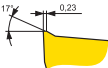
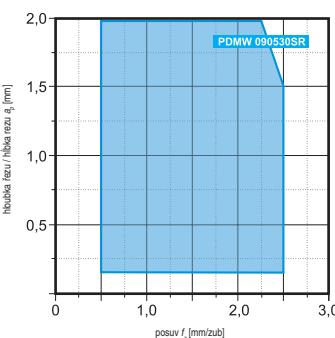
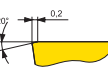
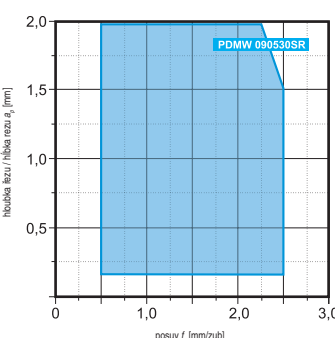
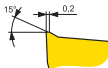
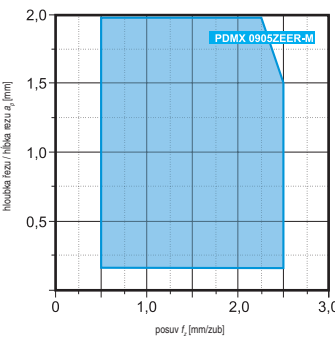
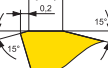
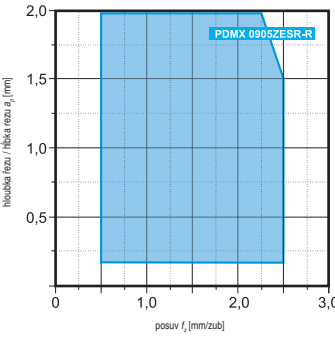
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: ODMT 0504ZZN, ODMT 0605ZZN
ODMT		Lehké Lahké		- geometrie s mírně pozitivním úhlem čela a úzkou obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupin P a K, dále použitelná pro materiály skupiny M a podmíněně i pro materiály skupin S a H - v závislosti na maximální hloubce řezu je možno využít až 8 břitů - lehké záběrové podmínky - geometria s mierne pozitivným uhlom čela a úzkou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P a K, ďalej použiteľná pre materiály skupiny M a podmniečne aj pre materiály skupin S a H - v závislosti na maximálnej hĺbke rezu je možné využiť až 8 břitov - ľahké záberové podmienky	
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:				
				f_z	0,12(0,15) ÷ 0,40(0,45) [mm/zub]
				a_p	1,0 ÷ 8,6 [mm]

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: ODMX 0605ZZN
ODMX		Lehké Lahké		- hladící geometrie s nulovým úhlem čela - doplňkový sortiment k VBD ODMT resp. ODMW - vhodná pro obrábění materiálů skupin K a H, dále použitelná pro materiály skupiny P - hladíaca geometria s nulovým uhlom čela - doplnkový sortiment k VRD ODMT alebo ODMW - vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a H, použiteľná aj pre materiály skupiny P	
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:				
				f_z	0,15 ÷ 0,45 [mm/zub]
				a_p	1,0 ÷ 8,6 [mm]

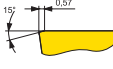
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: OFKR 0704SN-M
OFKR-M		Lehké Lahké		- geometrie s mírně pozitivním úhlem čela a úzkou obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupin P a M, dále použitelná pro materiály skupiny K - v závislosti na maximální hloubce řezu je možno využít až 8 břitů - lehké až mírně zhoršené záběrové podmínky - geometria s mierne pozitivným uhlom čela a úzkou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P a M, ďalej použiteľná pre materiály skupiny K - v závislosti na maximálnej hĺbke rezu je možné využiť až 8 břitov - ľahké až mierne zhoršenie záberových podmienok	
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:				
				f_z	0,1 ÷ 0,3 [mm/zub] / [mm/tooth]
				a_p	0,5 ÷ 12,0 [mm]

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: PDKT 090530ER-FM
PDKT-FM		Lehké Lahké		- vysoce pozitivní geometrie se střední obvodovou fazetkou s rádiusem špičky destičky $r = 3$ mm - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M, podmíněně pro materiály skupin K, N a S - zejména vhodná pro lehké obrábění a střední obrábění - vysoko pozitivná geometria so strednou obvodovou fazetkou s rádiusom špičky doštičky $r = 3$ mm - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M, podmniečne pre materiály skupin K, N a S - vhodná najmä pre ľahké obrábanie a stredné obrábanie	
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:				
				f_z	0,50 ÷ 2,50 [mm/zub] / [mm/tooth]
				a_p	0,3 ÷ 2,0 [mm]

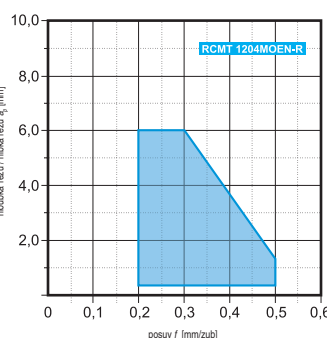
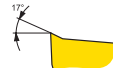
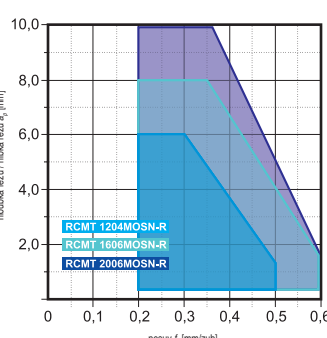
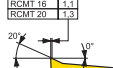
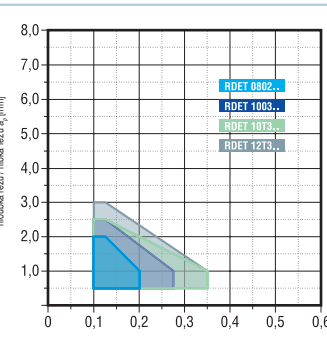
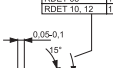
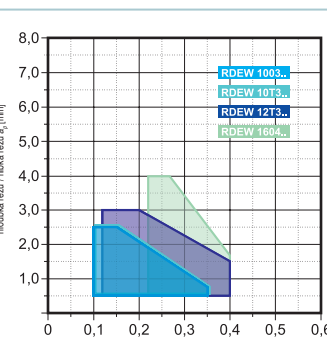
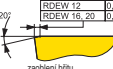
GEOMETRIE FRÉZOVAČÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVAČÍCH VRD

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: PDKX 0905ZEER-FM
PDKX-FM	 Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria 	Lehké Lahké		- vysoce pozitivní geometrie se střední obvodovou fazetkou s hladícím vedlejším ostrím délky 2 mm - vhodná pro obrábění mat. skupin P, M, K, podmíněně pak pro materiály skupin N a S - zejména vhodná pro střední obrábění - vysoko pozitivná geometria so strednou obvodovou fazetkou s vedľajším hladiacim ostrím délky 2 mm - vhodná pro obrábění mat. skupin P, M, K, podmínečně pre materiály skupin N a S - vhodná najmä pre stredné obrábanie	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,05 ÷ 2,50 [mm/zub] / [mm/tooth] a_p 0,3 ÷ 2,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
PDMW	 Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria 	Lehké Lahké		- vysoce stabilní řezná geometrie s nulovým úhlem čela a velkou negativní fazetkou s rádiusem špičky doštičky $r = 3$ mm - vhodná pro obrábění materiálů skupin K, H a podmíněně i pro materiály skupin P a M - zejména vhodná pro střední až těžké záběrové podmínky - vysoko stabilná rezná geometria s nulovým uhlom čela a veľkou negatívnu fazetkou s rádiusom špičky doštičky $r = 3$ mm - vhodná pro obrábění materiálů skupin K, H a podmínečně i pre materiály skupin P a M - vhodná najmä pre stredné až ťažké záběrové podmienky	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,50 ÷ 2,50 [mm/zub] a_p 0,3 ÷ 2,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
PDMX-M	 Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria 	Lehké Lahké		- geometrie s negativní obvodovou fazetkou s hladícím vedlejším ostrím délky 2 mm - vhodná pro obrábění materiálů skupin K a podmíněně i pro materiály skupin P, H, M a S - zejména vhodná pro střední až těžké záběrové podmínky - geometrie s negativní obvodovou fazetkou s hladícím vedlejším ostrím délky 2 mm - vhodná pro obrábění materiálů skupin K a podmínečně i pre materiály skupin P, H, M a S - vhodná najmä pre stredné až ťažké záběrové podmienky	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,50 ÷ 2,50 [mm/zub] a_p 0,3 ÷ 2,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
PDMX-R	 Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria 	Lehké Lahké		- geometrie s negativní obvodovou fazetkou s hladícím vedlejším ostrím délky 2 mm - vhodná pro obrábění materiálů skupin K a podmíněně i pro materiály skupin P, H, M a S - zejména vhodná pro střední až těžké záběrové podmínky - geometrie s negativní obvodovou fazetkou s hladícím vedlejším ostrím délky 2 mm - vhodná pro obrábění materiálů skupin K, podmínečně aj pre materiály skupiny P, H, M a S - vhodná najmä pre stredné až ťažké záběrové podmienky	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,50 ÷ 2,50 [mm/zub] a_p 0,3 ÷ 2,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			

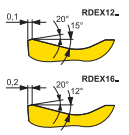
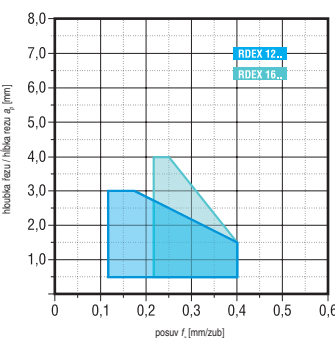
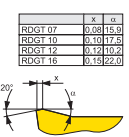
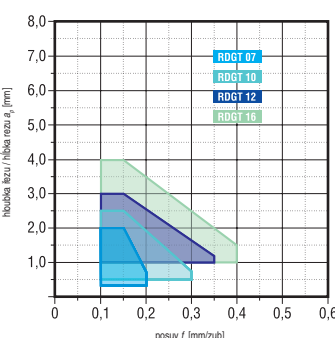
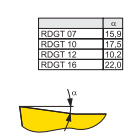
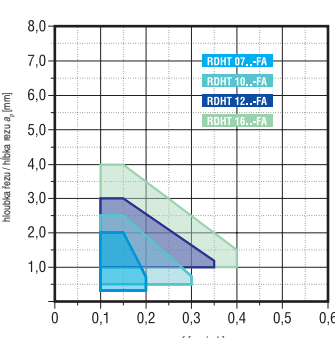
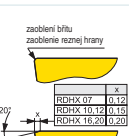
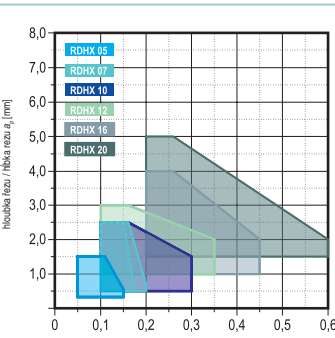
GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH VRD

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: PNMQ 1308DNSN			
		Frézování Frézovanie						
		P	M	K	N	S	H	
PNMQ		Lehké Lahké						
	Profil hlavního břitu Profil hlavného ostria							
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké						
		Střední Stredné						
		Lehké Lahké	</					

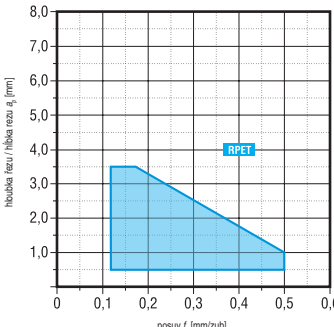
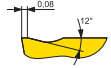
GEOMETRIE FRÉZOVAČÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVAČÍCH VRD

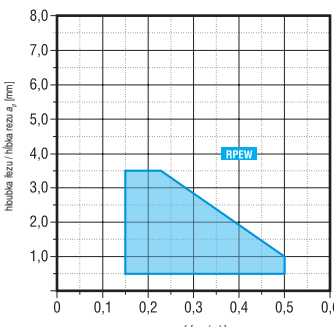
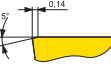
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: RCMT 1204MOEN-R
RCMT..EN-R		Lehké Lahké		- pozitivní geometrie se střední obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupin P a K, dále pro materiály skupin M, S a H - zejména vhodná pro střední až těžké záběrové podmínky	- pozitivní geometrie so strednou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P a K, ďalej pre materiály skupin M, S a H - vhodná najmä pre stredné až ťažké záběrové podmienky
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
	Těžké Ťažké				
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: RCMT 1204MOSN-R, RCMT 1606MOSN-R, RCMT 2006MOSN-R
RCMT..SN-R		Lehké Lahké		- hladící geometrie - vhodná pro obrábění materiálů skupin P a K - zejména vhodná pro lehké a střední obrábění	- hladíaca geometria - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P a K - vhodná najmä pre ľahké a stredné obrábanie
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
	Těžké Ťažké				
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: RDET 08.., 10.., 12..
RDET		Lehké Lahké		- geometrie s pozitivním úhlem čela - vhodná pro obrábění materiálů sk. P, M, použitelná i pro materiály sk. K a S a podmíněně i H - průměry 8 a 10 nabízeny alternativně ve dvou tloušťkách	- geometria s pozitivným uhlom čela - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M, použitelná aj pre materiály skupin K a S a podmienene aj H - priemery 8 a 10 sú ponúkané alternatívne v dvoch hrúbkach
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
	Těžké Ťažké				
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: RDEW 10.., 12.., 16..
RDEW		Lehké Lahké		- geometrie s nulovým úhlem čela - vhodná pro obrábění materiálů sk. K a H, dále použitelná pro materiály sk. P a podmíněně i pro M - průměry 8 a 10 nabízeny alternativně ve dvou tloušťkách	- geometria s nulovým uhlom čela - vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a H, použitelná aj pre materiály skupiny P a podmienene aj pre M - priemery 8 a 10 sú ponúkané alternatívne v dvoch hrúbkach
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
	Těžké Ťažké				

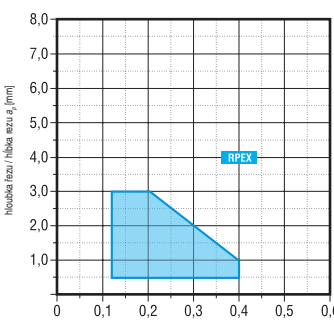
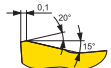
GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH VRD

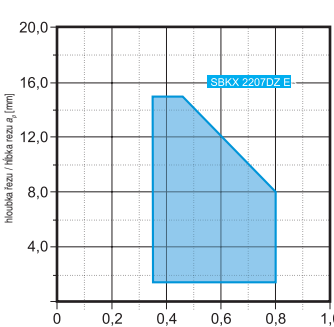
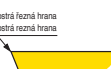
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: RDEX 12.., 16..
RDEX-12	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Lehké Lahké Střední Stredné Těžké Ťažké		- geometrie s pozitivním úhlem čela a negativní obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů sk. P,M, použitelná i pro materiály sk. K a S a podmíněně i H - geometria s pozitivným uhlom čela a negativnou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P,M, použitelná aj pre materiály skupin K a S a podmienene aj H	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z (0,12) 0,22 ÷ 0,40 [mm/zub] a_p 0,5 ÷ (3,0) 4,0 [mm]
RDGT	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Lehké Lahké Střední Stredné Těžké Ťažké		- geometrie s pozitivním úhlem čela a negativní obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů sk. P,M, použitelná i pro materiály sk. K a S a podmíněně i H - průměr 7 nabízen alternativně ve dvou tloušťkách - geometria s pozitivným uhlom čela a negativnou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupiny P,M, použitelná aj pre materiály skupin K a S a podmienene aj H - priemer 7 je ponúkaný alternativne v dvoch hrúbkach	Použito u VBD / Použité pri VRD: RDGT 07.. (10.., 12.., 16..) MOT Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD a_p dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD
RDHT-FA	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Lehké Lahké Střední Stredné Těžké Ťažké		- geometrie s pozitivním úhlem čela a minimálním zaoblením řezné hrany - vhodná pro obrábění neželezných kovů tedy materiálů skupin N - geometria s pozitivným uhlom čela a minimálnym zaoblením reznnej hrany - vhodná pre obrábanie neželezných kovov – materiálů skupiny N	Použito u VBD / Použité pri VRD: RDHT 07.. (10.., 12.., 16..) MO-FA Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD a_p dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD
RDHX	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Lehké Lahké Střední Stredné Těžké Ťažké		- geometrie s nulovým úhlem čela - vhodná pro obrábění materiálů sk. K a H, dále použitelná pro materiály sk. P a podmíněně i pro M - průměr 5 je nabízen s provedením břitů „E“ - průměr 7 je nabízen alternativně ve dvou tloušťkách - geometria s nulovým uhlom čela - vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a H, použitelná aj pre materiály skupiny P a podmienene aj pre M - priemer 5 je ponúkaný s prevedením ostria „E“ - priemer 7 je ponúkaný alternativne v dvoch hrúbkach	Použito u VBD / Použité pri VRD: RDHX 05..-MOE; RDHX (07.., 10.., 12.., 16.., 20..) MOT Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD a_p dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD

GEOMETRIE FRÉZOVAČÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVAČÍCH VRD

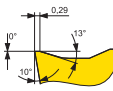
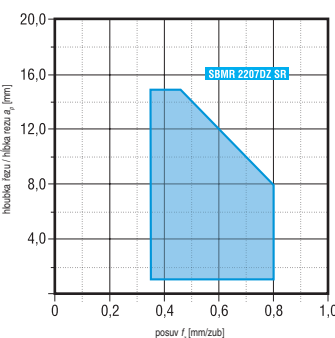
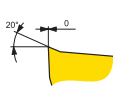
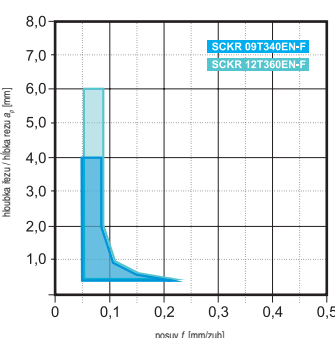
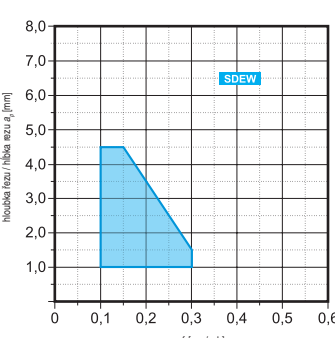
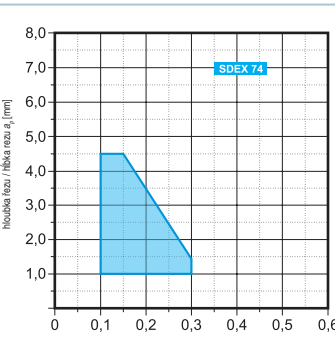
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: RPET 1505MOSM
RPET		Lehké Lahké	☒ ☒ ☒ ☒ ☒ ☒		- geometrie s pozitivním úhlem čela a neutrální obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů sk. P, M, použitelná i pro materiály sk. K a S a podmíněně i H - tyto VBD jsou určeny do fréz S450D06D - geometria s pozitivným uhlom čela a neutrálnou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M, použitelná aj pre materiály skupin K a S a podmienene aj H - tieto VRD sú určené do fréz S450D06D
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Sredné	☒ ☒ ☒ ☒ ☒ ☒		
		Těžké Ťažké	☒ ☒ ☒ ☒ ☒ ☒		
	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:				
				f_z	0,12 ÷ 0,50 [mm/zub]
				a_p	0,5 ÷ 3,5 [mm]

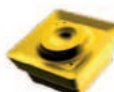
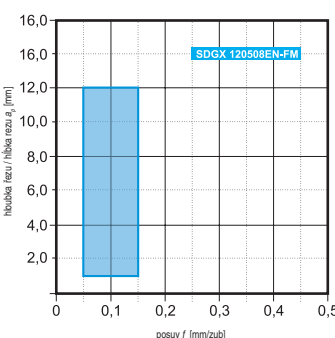
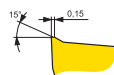
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: RPEW 1505MOS
RPEW		Lehké Lahké	☒ ☒ ☒ ☒ ☒ ☒		- geometrie s nulovým úhlem čela - vhodná pro obrábění materiálů sk. K a H dále použitelná pro materiály sk. P a podmíněně i pro M - tyto VBD jsou určeny do fréz S450D06D - geometria s nulovým uhlom čela - vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a H, použitelná aj pre materiály skupiny P a podmienene aj pre M - tieto VRD sú určené do fréz S450D06D
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Sredné	☒ ☒ ☒ ☒ ☒ ☒		
		Těžké Ťažké	☒ ☒ ☒ ☒ ☒ ☒		
	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:				
				f_z	0,15 ÷ 0,50 [mm/zub]
				a_p	0,5 ÷ 3,5 [mm]

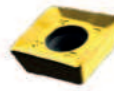
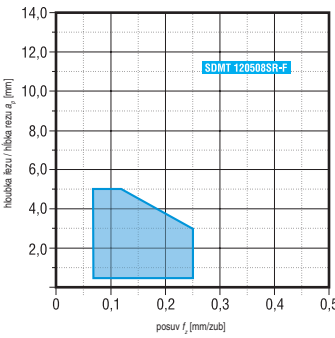
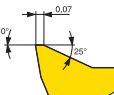
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: RPEX 1204MOSN-12
RPEX		Lehké Lahké	☒ ☒ ☒ ☒ ☒ ☒		- geometrie s pozitivním úhlem čela a negativní obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů sk. P, M, použitelná i pro materiály sk. K a S a podmíněně i H - geometria s pozitivným uhlom čela a negativnou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M, použitelná aj pre materiály skupin K a S a podmienene aj H
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Sredné	☒ ☒ ☒ ☒ ☒ ☒		
		Těžké Ťažké	☒ ☒ ☒ ☒ ☒ ☒		
	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:				
				f_z	0,12 ÷ 0,40 [mm/zub]
				a_p	0,5 ÷ 3,0 [mm]

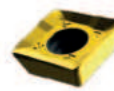
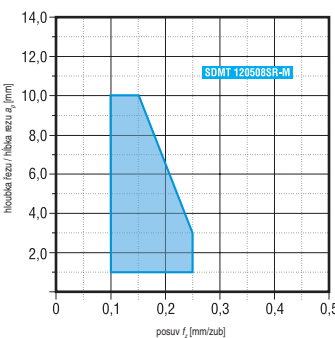
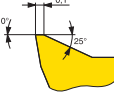
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: SBKX 2207DZER
SBKX		Lehké Lahké	☒ ☒ ☒ ☒ ☒ ☒		- hladící geometrie s nulovým úhlem čela - doplňkový sortiment k destičkám SBMR - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, K a M - hladíaca geometria s nulovým uhlom čela - doplnkový sortiment k dosťčkám SBMR - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, K a M
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Sredné	☒ ☒ ☒ ☒ ☒ ☒		
		Těžké Ťažké	☒ ☒ ☒ ☒ ☒ ☒		
	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:				
				f_z	0,35 ÷ 0,80 [mm/zub]
				a_p	1,5 ÷ 15,0 [mm]

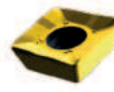
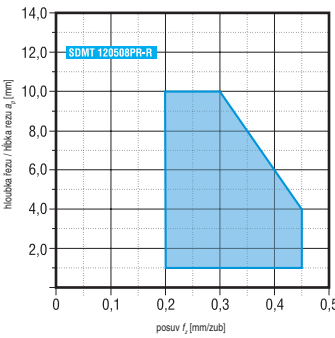
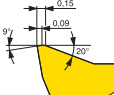
GEOMETRIE FRÉZOVAČÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVAČÍCH VRD

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábanych materiálův	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: SBMR 2207DZ SR
SBMR	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Frézování Frézovanie P M K N S H Lehké Lahké Střední Stredné Těžké Ťažké		- stabilní řezná geometrie - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M, K a S - vhodná pro hrubovací i dokončovací frézování - stabilná rezná geometria - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M, K a S - vhodná pre hrubovacie a dokončovacie frézovanie	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,35 ÷ 0,80 [mm/zub] a_p 1,5 ÷ 15,0 [mm]
SCKR	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Frézování Frézovanie P M K N S H Lehké Lahké Střední Stredné Těžké Ťažké		- vysoce pozitivní ostrá geometrie - vhodná pro obrábění materiálů skupin M a S, - dále využitelná pro materiály skupin P a K - zejména vhodná pro lehké až středně těžké záběrové podmínky - vysoko pozitivní ostrá geometria - vhodná pre obrábanie materiálů skupin M a S - ďalej využitelná pre materiály skupin P a K - vhodná najmä pre ľahké až stredne ťažké záběrové podmienky	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,05 ÷ 0,08 [mm/zub] a_p 0,3 ÷ 4,0 (6,0) [mm]
SDEW	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Frézování Frézovanie P M K N S H Lehké Lahké Střední Stredné Těžké Ťažké		- geometrie s nulovým úhlem čela - vhodná pro obrábění materiálů sk. K a H, dále použitelná pro materiály sk. P a podmíněně i pro M - pro stopkové frézy s úhlem nastavení 45° - nabízeno provedení břitů „E“ i „S“ - geometria s nulovým uhlom čela - vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a H, použitelná aj pre materiály skupiny P a podmienene aj pre M - pre stopkové frézy s uhlom nastavenia 45° - ponúkané s prevedením ostria „E“ a „S“	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,10 ÷ 0,30 [mm/zub] a_p 1,0 ÷ 4,5 [mm]
SDEX-74	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Frézování Frézovanie P M K N S H Lehké Lahké Střední Stredné Těžké Ťažké		- geometrie s mírně pozitivním úhlem čela - vybrušovaný žlábek na dvou protilehlých břitech (bez stabilizační fazetky) - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M a N, dále použitelná pro materiály skupiny K a S - pro stopkové frézy s úhlem nastavení 45° - geometria s mierne pozitivným uhlom čela - vybrušený žlabok na dvoch protilehlých ostriach (bez stabilizačnej fazetky) - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M, N, použitelná aj pre materiály skupin K a S - pre stopkové frézy s uhlom nastavenia 45°	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,10 ÷ 0,30 [mm/zub] a_p 1,0 ÷ 4,5 [mm]

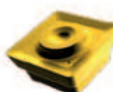
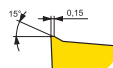
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábanych materiálův	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: SDGX 120508EN-FM
SDGX		Lehké Lahké		- pozitivní geometrie s úzkou obvodovou řazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupin M a S, - dále využitelná pro materiály skupin P - podmíněně lze aplikovat i pro materiály skupin K - zejména vhodná pro lehké až středně těžké záberové podmínky	
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
		Těžké Tazké			
Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:					
		f_z	0,05 ÷ 0,15 [mm/zub]		
		a_p	1,0 ÷ 12,0 [mm]		

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábanych materiálův	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: SDMT 120508SR-F
SDMT-F		Lehké Lahké		- geometrie s pozitivním úhlem čela zaručující minimální řezný odpor - lehké až střední frézování - vhodné pro materiály skupin P, M dále K a S a podmíněně i materiálů skupiny N - stabilní záberové podmínky	
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
		Těžké Tazké			
Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:					
		f_z	0,07 ÷ 0,25 [mm/zub]		
		a_p	0,5 ÷ 5,0 [mm]		

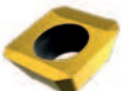
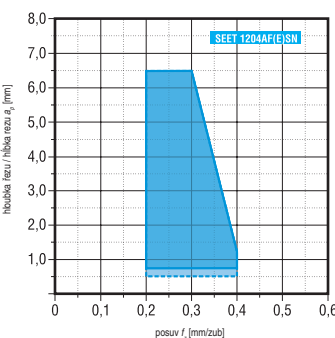
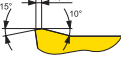
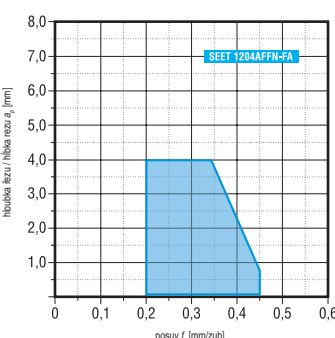
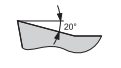
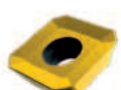
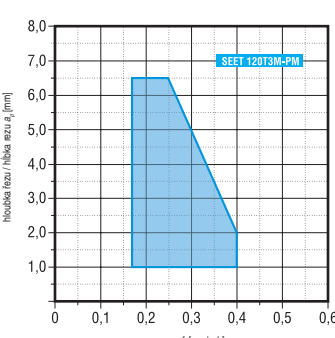
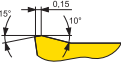
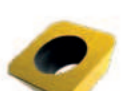
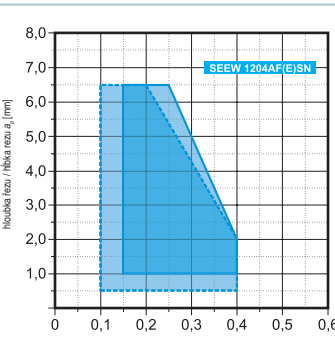
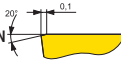
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábanych materiálův	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: SDMT 120508SR-M
SDMT-M		Lehké Lahké		- geometrie s pozitivním úhlem čela zaručující minimální řezný odpor - lehké a střední frézování - vhodné pro materiály skupin P, M dále K a S a podmíněně i materiálů skupin N	
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
		Těžké Tazké			
Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:					
		f_z	0,1 ÷ 0,25 [mm/zub]		
		a_p	1,0 ÷ 10,0 [mm]		

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábanych materiálův	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: SDMT 120508PR-R
SDMT-R		Lehké Lahké		- pozitivní geometrie s dobrou stabilitou řezné hrany - vhodná pro obrábění materiálů P, M dále K a S a podmíněně i materiálů skupiny N - geometrie vhodná i pro méně stabilní záberové podmínky	
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
		Těžké Tazké			
Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:					
		f_z	0,2 ÷ 0,45 [mm/zub]		
		a_p	1,0 ÷ 10,0 [mm]		

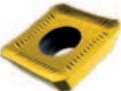
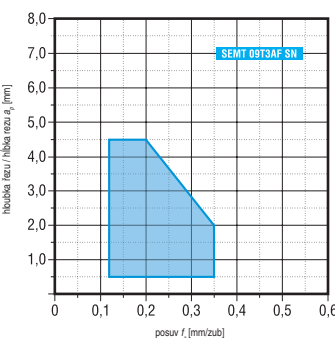
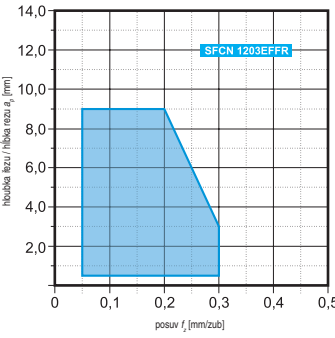
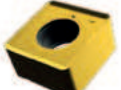
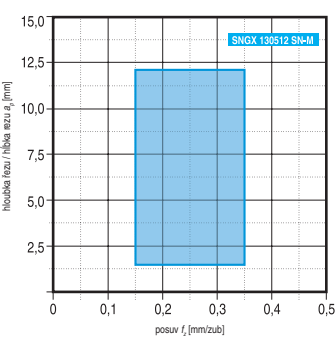
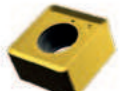
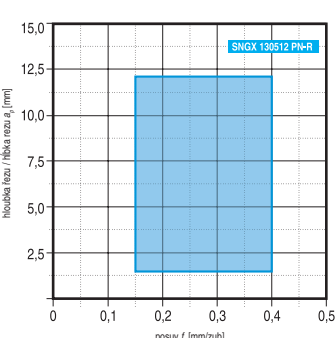
GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH VRD

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: SDMX 120508EN-M			
		Frézování Frézovanie						
		P	M	K	N	S	H	
SDMX-M		Lehké Lahké	■		■			
	Profil hlavního břítu Profil hlavného ostria	Střední Stredné	■		■			
		Těžké Ťažké						

GEOMETRIE FRÉZOVAČÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVAČÍCH VRD

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: SEET 1204AFEN, SEET 1204AFSN
SEET 12		Lehké Lahké		- univerzální geometrie s pozitivním úhlem čela - vhodná pro frézování materiálů skupin P a M, dále použitelná pro materiály skupin K i S a podmíněně i pro H - nabízeno provedení břitů „E“ i „S“ - univerzální geometrie s pozitivním úhlem čela - vhodná pro frézování materiálů skupin P a M, použitelná aj pre materiály skupin K a S a podmienene aj pre H - ponúkané s prevedením ostria „E“ a „S“	
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
SEET-FA		Lehké Lahké		- geometrie s pozitivním úhlem čela a minimálním zaoblením řezné hrany - vhodná pro obrábění nerezových kovů - materiálů skupin N - geometrie s pozitivním úhlem čela a minimálním zaoblením řezné hrany - vhodná pre obrábanie nerezových kovov - materiálů skupiny N	Použito u VBD / Použité pri VRD: SEET 1204AFFN-FA
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
SEET-PM		Lehké Lahké		- univerzální geometrie s pozitivním úhlem čela - vhodná pro frézování materiálů skupin P a M, dále použitelná pro materiály skupin K i S a podmíněně i pro H - univerzální geometrie s pozitivním úhlem čela - vhodná pre frézovanie materiálů skupin P a M, použitelná aj pre materiály skupin K a S a podmienene aj pre H	Použito u VBD / Použité pri VRD: SEET 12T3M-PM
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
SEEW		Lehké Lahké		- geometrie s nulovým úhlem čela - vhodná pro obrábění materiálů sk. K a H, dále použitelná pro materiály sk. P a podmíněně i pro M - nabízeno provedení břitů „EN“ i „SN“ - geometrie s nulovým úhlem čela - vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a H, použitelná tiež pre materiály skupiny P a podmienene aj pre M - ponúkané s prevedením ostria „EN“ a „SN“	Použito u VBD / Použité pri VRD: SEEW 1204AFEN, SEEW 1204AFSN
	Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			

GEOMETRIE FRÉZOVAČÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVAČÍCH VRD

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD:
SEMT	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria	Lehké Lahké		- geometrie s pozitivním úhlem čela - vhodná pro frézování materiálů skupin P, M a K, dále použitelná pro materiály skupiny S a podmíněně i pro N - určeno zejména pro lehké až střední frézování - geometrie s pozitivním úhlem čela - vhodná pro frézování materiálů skupin P, M a K, použitelná tiež pre materiály skupiny S a podmienene aj pre N - určené najmä pre ľahké až stredné frézování	SEMT 09T3AF SN
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
SFCN	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria	Lehké Lahké		- geometrie s nulovým úhlem čela minimálním zaoblením řezné hrany - vhodná pro obrábění neželezných kovů - materiálů skupin N - geometrie s nulovým úhlem čela a minimálním zaoblením rezní hrany - vhodná pre obrábanie neželezných kovov - materiálů skupiny N	SFCN 1203EFFR
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
SNGX-M	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria	Lehké Lahké		- geometrie s pozitivním úhlem čela a úzkou pozitivní obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů skupin P a K - geometrie s nízkým řezným odporem, vhodná pro stroje s nižším výkonem - geometrie s pozitivním úhlem čela a úzkou pozitivní obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P a K - geometrie s nízkým řezným odporem, vhodná pre stroje s nižším výkonem	SNGX 130512 SN-M
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
SNGX-R	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria	Lehké Lahké		- geometrie s pozitivním úhlem čela, a s negativní obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů sk. P a K - vhodná pro hrubování a nestabilní podmínky - geometrie s pozitivním úhlem čela a s negativní obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P a K - vhodná pre hrubovanie a nestabilné podmienky	SNGX 130512 PN-R
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			

Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:

 f_z 0,12 ÷ 0,35 [mm/zub] a_p 0,5 ÷ 4,5 [mm]

Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:

 f_z 0,05 ÷ 0,30 [mm/zub] a_p 0,5 ÷ 9,0 [mm]

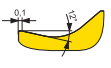
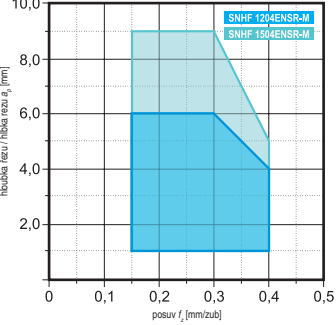
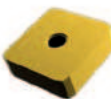
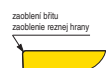
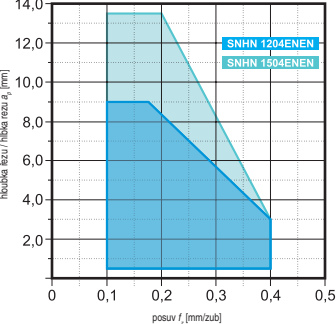
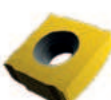
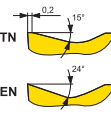
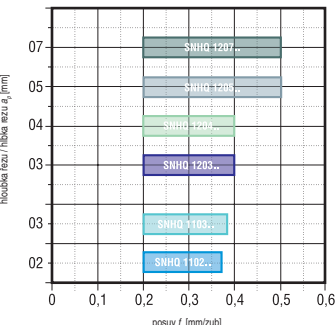
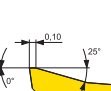
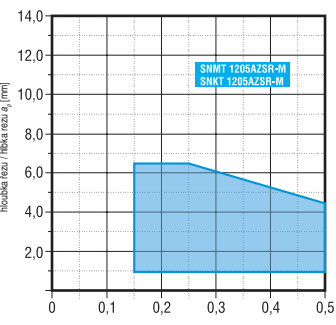
Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:

 f_z 0,15 ÷ 0,35 [mm/zub] a_p 1,2 ÷ 12,0 [mm]

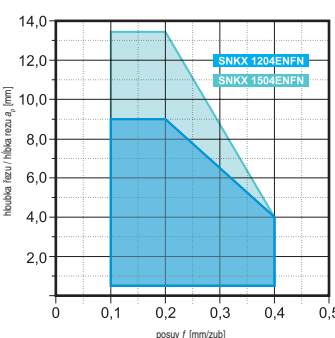
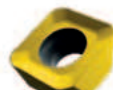
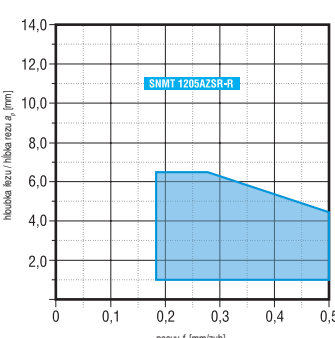
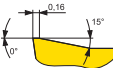
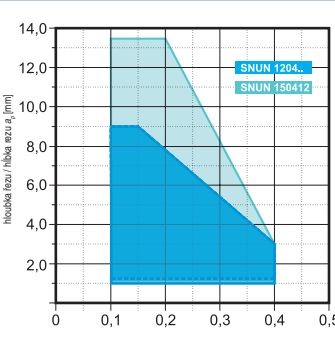
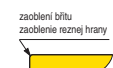
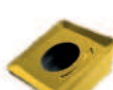
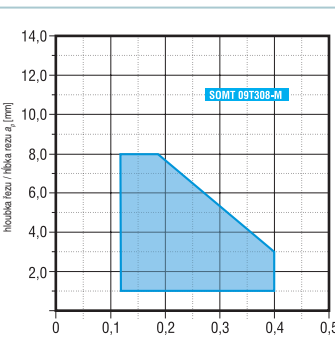
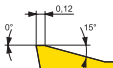
Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:

 f_z 0,15 ÷ 0,40 [mm/zub] a_p 1,2 ÷ 12,0 [mm]

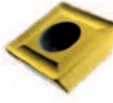
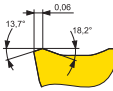
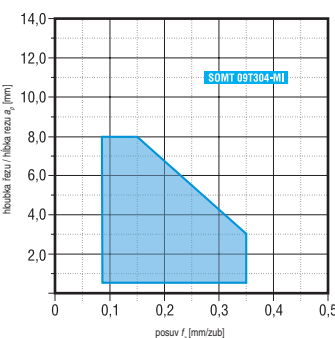
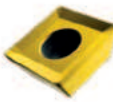
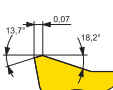
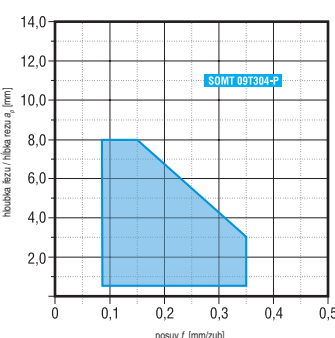
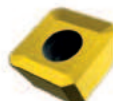
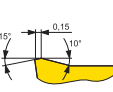
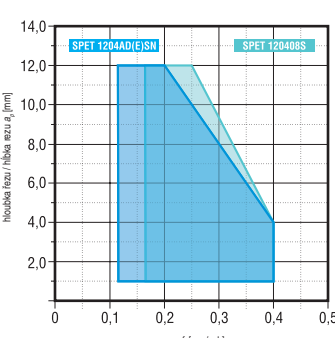
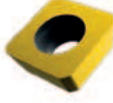
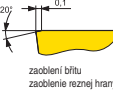
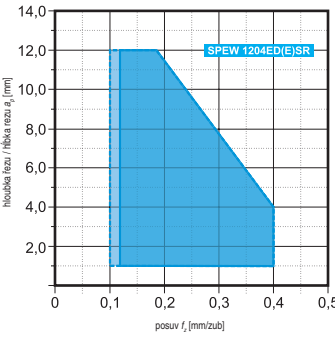
GEOMETRIE FRÉZOVAČÍCH VBD GEOMETRIA FRÉZOVAČÍCH VRD

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použitě při VRD: SNHF 1204ENSR-M, SNHF 1504ENSR-M																																
SNHF-M	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria 	<table><tr><td>Frézování Frézovanie</td><td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td></tr><tr><td>Lehké Lahké</td><td>■</td><td>□</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>Střední Stredné</td><td>■</td><td>□</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>Ťěžké Ťažké</td><td>■</td><td>□</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr></table>	Frézování Frézovanie	P	M	K	N	S	H	Lehké Lahké	■	□	■	■	■	■	Střední Stredné	■	□	■	■	■	■	Ťěžké Ťažké	■	□	■	■	■	■		- geometrie s pozitivním úhlem čela - vhodná pro obrábění materiálů skupin K a P - vhodná zejména pro lehké a střední frézování - geometria s pozitívnym úhľom čela - vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a P - vhodná najmä pre ľahké a stredné frézovanie	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>0,15 ÷ 0,40 [mm/zub]</td></tr><tr><td>a_p</td><td>1,0 ÷ (6,0) 9,0 [mm]</td></tr></table>	f _z	0,15 ÷ 0,40 [mm/zub]	a _p	1,0 ÷ (6,0) 9,0 [mm]
Frézování Frézovanie	P	M	K	N	S	H																															
Lehké Lahké	■	□	■	■	■	■																															
Střední Stredné	■	□	■	■	■	■																															
Ťěžké Ťažké	■	□	■	■	■	■																															
f _z	0,15 ÷ 0,40 [mm/zub]																																				
a _p	1,0 ÷ (6,0) 9,0 [mm]																																				
SNHN	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria 	<table><tr><td>Frézování Frézovanie</td><td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td></tr><tr><td>Lehké Lahké</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>Střední Stredné</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>Ťěžké Ťažké</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr></table>	Frézování Frézovanie	P	M	K	N	S	H	Lehké Lahké	■	■	■	■	■	■	Střední Stredné	■	■	■	■	■	■	Ťěžké Ťažké	■	■	■	■	■	■		- standardní negativní řezná geometrie - vhodná pro obrábění materiálů skupin K a H, dále použitelná pro materiály skupiny P - pro frézy s úhlem nastavení 75° - štandardná negatívna rezná geometria - vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a H, použitelná aj pre materiály skupiny P - pre frézy s úhľom nastavenia 75°	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>(0,10) ÷ 0,40 [mm/zub]</td></tr><tr><td>a_p</td><td>0,5 ÷ (9,0) 13,5 [mm]</td></tr></table>	f _z	(0,10) ÷ 0,40 [mm/zub]	a _p	0,5 ÷ (9,0) 13,5 [mm]
Frézování Frézovanie	P	M	K	N	S	H																															
Lehké Lahké	■	■	■	■	■	■																															
Střední Stredné	■	■	■	■	■	■																															
Ťěžké Ťažké	■	■	■	■	■	■																															
f _z	(0,10) ÷ 0,40 [mm/zub]																																				
a _p	0,5 ÷ (9,0) 13,5 [mm]																																				
SNHQ	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria 	<table><tr><td>Frézování Frézovanie</td><td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td></tr><tr><td>Lehké Lahké</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>Střední Stredné</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>Ťěžké Ťažké</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr></table>	Frézování Frézovanie	P	M	K	N	S	H	Lehké Lahké	■	■	■	■	■	■	Střední Stredné	■	■	■	■	■	■	Ťěžké Ťažké	■	■	■	■	■	■		- tangenciálně upínané VBD pro kotoučové frézy s vybrušovanými „utvářeči“ - tato geometrie je aplikovatelná pro všechny skupiny obráběných materiálů - doporučené rozsahy posuvů je nutno brát pouze orientačně (velmi podstatnou roli hraje poměr a_p/D) - tangenciálně upínané VRD pro kotoučové frézy s vybrušovanými utvářeči - tato geometria je aplikovatelná pro všechny skupiny obráběných materiálů - doporučené rozsahy posuvů je nutné brát ien orientačně (velmi podstatnú rolu hrá pomer a_p/D)	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>0,20 ÷ (0,40) 0,50 [mm/zub]</td></tr><tr><td>a_p</td><td>-</td></tr></table>	f _z	0,20 ÷ (0,40) 0,50 [mm/zub]	a _p	-
Frézování Frézovanie	P	M	K	N	S	H																															
Lehké Lahké	■	■	■	■	■	■																															
Střední Stredné	■	■	■	■	■	■																															
Ťěžké Ťažké	■	■	■	■	■	■																															
f _z	0,20 ÷ (0,40) 0,50 [mm/zub]																																				
a _p	-																																				
SNMT-M / SNKT-M	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria 	<table><tr><td>Frézování Frézovanie</td><td>P</td><td>M</td><td>K</td><td>N</td><td>S</td><td>H</td></tr><tr><td>Lehké Lahké</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>Střední Stredné</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr><tr><td>Ťěžké Ťažké</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td><td>■</td></tr></table>	Frézování Frézovanie	P	M	K	N	S	H	Lehké Lahké	■	■	■	■	■	■	Střední Stredné	■	■	■	■	■	■	Ťěžké Ťažké	■	■	■	■	■	■		- vysoce pozitivní geometrie - vhodná pro frézování materiálů skupin P a M, dále použitelná pro materiály skupin K i S a podmíněně i pro H - zejména vhodná pro střední obrábění - vysoko pozitívna geometria - vhodná pre frézovanie materiálů skupin P a M, použitelná aj pre materiály skupin K a S a podmienene aj pre H - vhodná najmä pre stredné obrábanie	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>0,15 ÷ 0,50 [mm/zub]</td></tr><tr><td>a_p</td><td>1,0 ÷ 6,5 [mm]</td></tr></table>	f _z	0,15 ÷ 0,50 [mm/zub]	a _p	1,0 ÷ 6,5 [mm]
Frézování Frézovanie	P	M	K	N	S	H																															
Lehké Lahké	■	■	■	■	■	■																															
Střední Stredné	■	■	■	■	■	■																															
Ťěžké Ťažké	■	■	■	■	■	■																															
f _z	0,15 ÷ 0,50 [mm/zub]																																				
a _p	1,0 ÷ 6,5 [mm]																																				

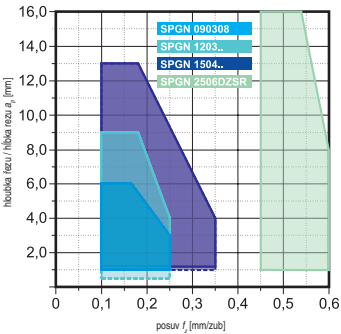
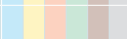
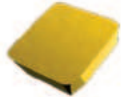
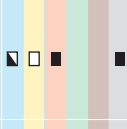
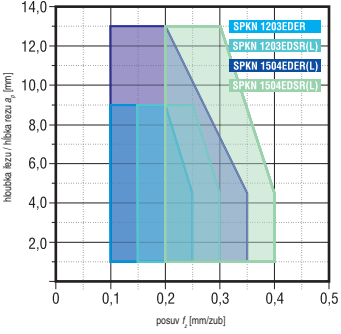
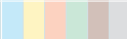
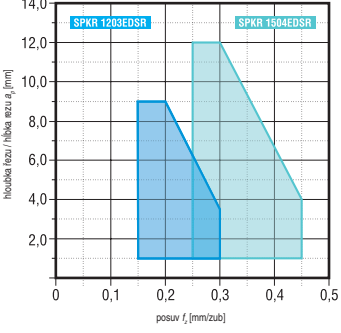
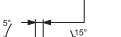
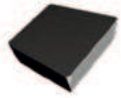
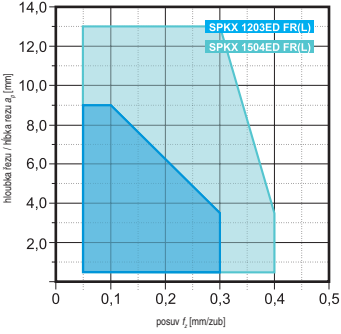
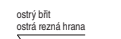
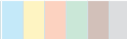
GEOMETRIE FRÉZOVAČÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVAČÍCH VRD

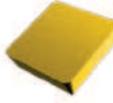
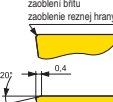
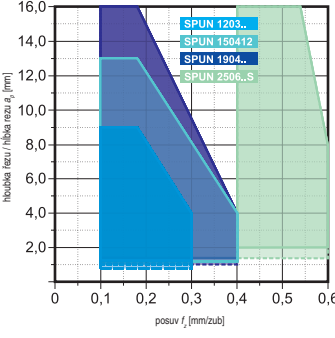
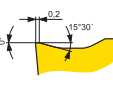
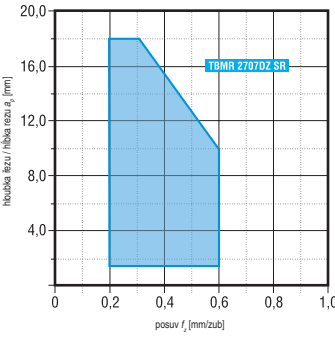
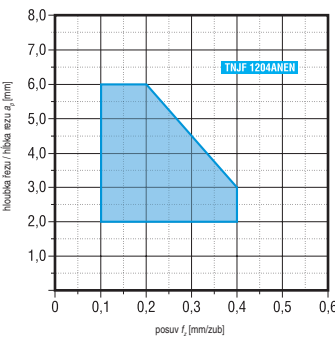
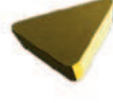
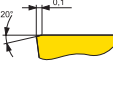
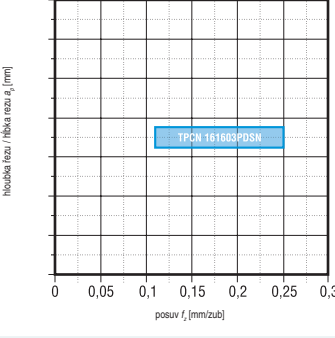
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: SNKX 1204ENFN, SNKX 1504ENFN				
SNKX		Lehké Lahké		- hladicí geometrie s nulovým úhlem čela - doplňkový sortiment k VBD SNHN resp. SNUN - vhodná pro obrábění materiálů skupin K a H, dále použitelná pro materiály skupiny P - hladíaca geometria s nulovým uhlom čela - doplnkový sortiment k VRD SNHN alebo SNUN - vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a H, použitelná aj pre materiály skupiny P	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>0,15 ÷ 0,40 [mm/zub]</td></tr><tr><td>a_p</td><td>1,0 ÷ 6,0 [mm]</td></tr></table>	f_z	0,15 ÷ 0,40 [mm/zub]	a_p	1,0 ÷ 6,0 [mm]
	f_z	0,15 ÷ 0,40 [mm/zub]							
	a_p	1,0 ÷ 6,0 [mm]							
Profil hlavního břitu Profil hlavného ostria	Střední Stredné								
 ostrý břit ostrá rezná hrana	Těžké Ťažké								
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: SNMT 1205AZSR-R				
SNMT-R		Lehké Lahké		- pozitivní geometrie - vhodná pro frézování materiálů skupin P, K a H, dále použitelná pro materiály skupiny M a podmíněně i pro S - zejména vhodná pro střední až těžší obrábění - pozitivná geometria - vhodná pre frézovanie materiálů skupin P, K, H a tiež použitelná pre materiály skupiny M a podmienene aj pre S - vhodná najmä pre stredné až ťažšie obrábanie	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>0,18 ÷ 0,50 [mm/zub]</td></tr><tr><td>a_p</td><td>1,0 ÷ 6,5 [mm]</td></tr></table>	f_z	0,18 ÷ 0,50 [mm/zub]	a_p	1,0 ÷ 6,5 [mm]
	f_z	0,18 ÷ 0,50 [mm/zub]							
	a_p	1,0 ÷ 6,5 [mm]							
Profil hlavního břitu Profil hlavného ostria	Střední Stredné								
 0° 16°	Těžké Ťažké								
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: SNUN 120408, SNUN 120412, SNUN 150412				
SNUN		Lehké Lahké		- standardní negativní řezná geometrie - prioritně jsou tyto VBD určeny pro soustružení - vhodná pro obrábění materiálů skupin K a H, dále použitelná pro materiály skupiny P - pro frézy s úhlem nastavení 75° - pro velikost 12 jsou k dispozici rádiusy 0,8 a 1,2 - štandardná negatívna rezná geometria - prioritne sú tieto VRD určené pre sústruženie - vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a H, použitelná aj pre materiály skupiny P - pre frézy s uhlom nastavenia 75° - pre veľkosť 12 sú k dispozícii rádiusy 0,8 a 1,2	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>(0,10) ÷ 0,40 [mm/zub]</td></tr><tr><td>a_p</td><td>0,5 ÷ (9,0) 13,5 [mm]</td></tr></table>	f_z	(0,10) ÷ 0,40 [mm/zub]	a_p	0,5 ÷ (9,0) 13,5 [mm]
	f_z	(0,10) ÷ 0,40 [mm/zub]							
	a_p	0,5 ÷ (9,0) 13,5 [mm]							
Profil hlavního břitu Profil hlavného ostria	Střední Stredné								
 zaoblení břitu zaoblenie rezných hrany	Těžké Ťažké								
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: SOMT 09T308-M				
SOMT-M		Lehké Lahké		- pozitivní geometrie se střední obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění mat. skupin P a K a dále použitelná pro materiály skupiny M, podmíněně lze použít i pro skupiny S a H - zejména vhodná pro střední obrábění tvrdších materiálů - nepříznivé záběrové podmínky - pozitivná geometria so strednou obvodovou fazetkou - vhodná pre obrábanie mat. skupin P a K a ďalej použitelná pre materiály skupiny M, podmienčne možné použiť aj pre skupiny S a H - najmä vhodná pre strednú obrábanie tvrdších materiálů - nepriaznivé záběrové podmínky	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>0,12 ÷ 0,40 [mm/zub]</td></tr><tr><td>a_p</td><td>1,0 ÷ 8,0 [mm]</td></tr></table>	f_z	0,12 ÷ 0,40 [mm/zub]	a_p	1,0 ÷ 8,0 [mm]
	f_z	0,12 ÷ 0,40 [mm/zub]							
	a_p	1,0 ÷ 8,0 [mm]							
Profil hlavního břitu Profil hlavného ostria	Střední Stredné								
 0° 12° 15°	Těžké Ťažké								

GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH VRD

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: SOMT 09T304-MI
SOMT-MI	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Lehké Lahké		- stabilní geometrie s pozitivním úhlem čela a negativní obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů sk. P, M a K použitelná i pro materiály sk. S a podmíněně i N - stabilná geometria s pozitívnym uhlom čela a negatívnu obvodovú fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M, K, použitelná aj pre materiály skupiny S a podmienene aj pre N	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,08 ÷ 0,35 [mm/zub] a_p 0,5 ÷ 8,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
SOMT-P	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Lehké Lahké		- vysoce pozitivní geometrie s negativní obvodovou fazetkou - vhodná pro obrábění materiálů sk. P, M a K použitelná i pro materiály sk. S a podmíněně i N - vysoko pozitívna geometria s negatívnu obvodovú fazetkou - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M, K, použitelná aj pre materiály skupiny S a podmienene aj pre N	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,08 ÷ 0,35 [mm/zub] a_p 0,5 ÷ 8,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
SPET	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 	Lehké Lahké		- geometrie s pozitivním úhlem čela - vhodná pro obrábění materiálů sk. P, M použitelná i pro materiály sk. K a S a podmíněně i H - nabízeno provedení břitů „E“ a „S“ ve verzích s přechodovým břitem i rádiusem - geometria s pozitívnym uhlom čela - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M, použitelná aj pre materiály skupin K a S a podmienene aj pre H - ponúkané s prevedením ostria „E“ a „S“ vo verzii s prechodovým ostrím a rádiusom	Použito u VBD / Použité pri VRD: SPET 1204AD(E)SN, SPET 120408S Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z (0,12) 0,17 ÷ 0,40 [mm/zub] a_p 1,0 ÷ 12,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
SPEW	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří  zocblení břitů zocblenie rezných hran	Lehké Lahké		- geometrie s nulovým úhlem čela - vhodná pro obrábění materiálů sk. K a H, dále použitelná pro materiály sk. P a podmíněně i pro M - nabízeno provedení břitů „EN“ a „SN“ - geometria s nulovým uhlom čela - vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a H, použitelná aj pre materiály skupiny P a podmienene aj pre M - ponúkané s prevedením ostria „EN“ a „SN“	Použito u VBD / Použité pri VRD: SPEW 1204ED(E)SR Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z (0,10) 0,12 ÷ 0,40 [mm/zub] a_p 1,0 ÷ 12,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			

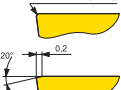
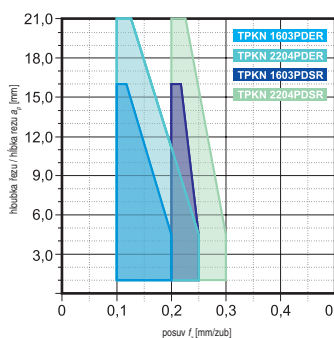
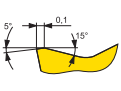
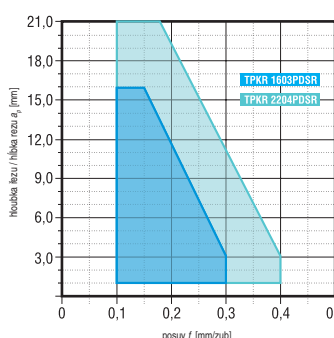
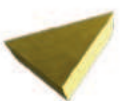
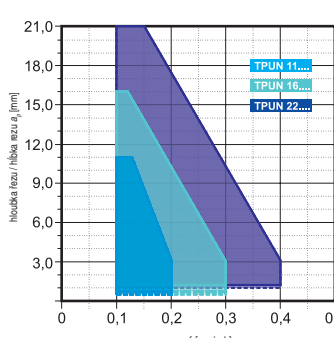
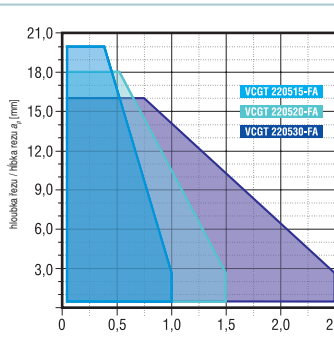
GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH VRD

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: SPGN 090308, SPGN 1203(04,08), SPGN 1504(08,12), SPGN 2506DZSR
SPGN		Lehké Lahké			- řezná geometrie s nulovým úhlem čela - prioritně jsou tyto VBD určeny pro soustružení - vhodná pro obrábění materiálů skupin K a H dále použitelná pro materiály skupiny P - pro velikost 12 i 15 jsou k dispozici rádiusy 0,8 a 1,2 velikost 25 je k dispozici i ve verzi s přechodovými břitzy a obvodovou fazetkou - rezná geometria s nulovým uhlom čela - prioritne sú tieto VRD určené pre sústruženie - vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a H, použitelná tiež pre materiály skupiny P - pre veľkosť 12 a 15 sú k dispozícii rádiusy 0,8 a 1,2, veľkosť 25 je k dispozícii i vo verzii s prechodovými ostrými a fazetkou
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: SPKN 1203ED(E)S R(L), SPKN 1504ED(E)S R(L)
SPKN		Lehké Lahké			- geometrie s nulovým úhlem čela - vhodná pro obrábění materiálů sk. K a H, dále použitelná pro materiály sk. P a podmíněně i pro M - pro frézy s úhlem nastavení 75° - nabízeno provedení bříty „E“ i „S“ v pravém i levém provedení - geometria s nulovým uhlom čela - vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a H, použitelná aj pre materiály skupiny P a podmienene aj pre M - pre frézy s uhlom nastavenia 75° - ponúkané s prevedením ostria „E“ a „S“ v pravom aj ľavom vyhotovení
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: SPKR 1203EDSR, SPKR 1504EDSR
SPKR		Lehké Lahké			- geometrie s mírně pozitivním úhlem čela - vhodná pro obrábění materiálů skupiny P a M, dále použitelná pro materiály skupiny K a S, podmíněně i pro H. - pro frézy s úhlem nastavení 75° - nabízeno provedení bříty „S“ v pravém provedení - geometria s mierne pozitivným uhlom čela - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P a M, použitelná aj pre materiály skupin K a S a podmienene aj pre H - pre frézy s uhlom nastavenia 75° - v ponuke aj prevedenie ostria „S“ v pravom vyhotovení
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: SPKX 1203EDFR(L), SPKX 1504EDFR(L)
SPKX		Lehké Lahké			- hladicí geometrie s nulovým úhlem čela - doplňkový sortiment k VBD SPKR, SPKN, SPGN - vhodná pro obrábění materiálů skupin K a H, dále použitelná pro materiály skupiny P - pro frézy s úhlem nastavení 75° - nabízeno v pravém i levém provedení - hladíaca geometria s nulovým uhlom čela - doplnkový sortiment k VRD SPKR, SPKN, SPGN - vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a H, použitelná aj pre materiály skupiny P - pre frézy s uhlom nastavenia 75° - ponúkané v pravom a ľavom vyhotovení
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			

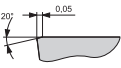
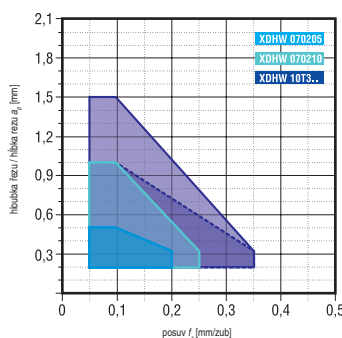
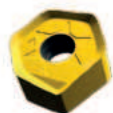
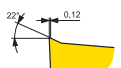
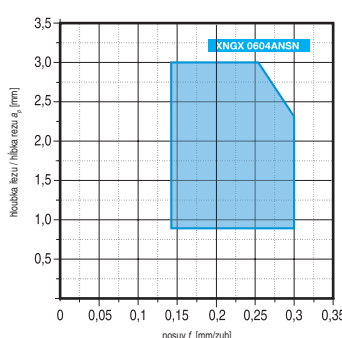
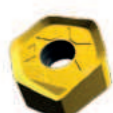
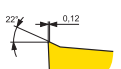
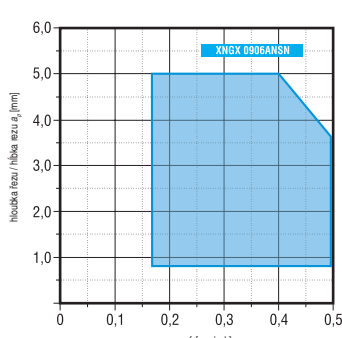
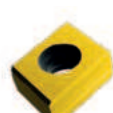
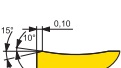
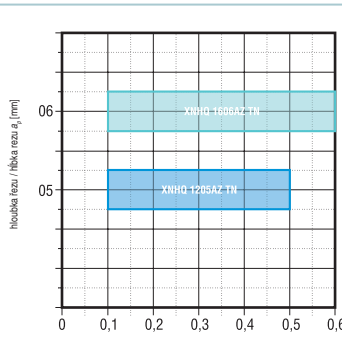
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábanych materiálův	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: SPUN 12..., 15..., 25...
SPUN	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria zaoblení břitů zaoblenie rezných hraný 	Lehké Lahké		- řezná geometrie s nulovým úhlem čela - prioritně jsou tyto VBD určeny pro soustružení - vhodná pro obrábění materiálů skupin K a H, dále použitelná pro materiály skupiny P - pro jednotlivé velikosti jsou k dispozici odpovídající rádiusy velikost 25 je k dispozici i ve verzi s obvodovou fazetkou - rezná geometria s nulovým uhlom čela - prioritne sú tieto VRD určené pre sústruženie - vhodná pre obrábanie materiálov skupín K a H, použiteľná aj pre materiály skupiny P - pre jednotlivé veľkosti sú k dispozícii odpovedajúce rádiusy, veľkosť 25 je k dispozícii aj vo verzii s obvodovou fazetkou	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
TBMR	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria 	Lehké Lahké		- řezná geometrie vhodná zejména pro hrubovací, (ale i dokončovací) frézování uhlíkových a slitinových (vč. korozivzdorných) ocelí, litiny a speciálních slitin - rezná geometria najmä vhodná pre hrubovanie, (ale aj dokončovacie) frézovanie uhlíkových i zliatinových (vč. koroziovzdorných) ocelí, liatiny a speciálních zliatin	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
TNJF	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria zaoblení břitů zaoblenie rezných hraný 	Lehké Lahké		- geometrie s mírně pozitivním úhlem čela a pseudostupňovým utvářečem - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, K, použitelná i pro materiály skup. M a podmíněně i S - geometria s mierne pozitivným uhlom čela a pseudostupňovým utváračom - vhodná pre obrábanie materiálov skupín P, K, použiteľná aj pre materiály skupín M a podmienené aj pre S	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
TPCN	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria 	Lehké Lahké		- geometrie s rovným čelem pro kotoučové frézy - tyto VBD jsou použitelné pro všechny skupiny obráběných materiálů - doporučené rozsahy posuvů je nutno brát pouze orientačně (velmi podstatnou roli hraje poměr a_p/D) - geometria s rovným čelom pre kotúčové frézy - tieto VRD sú použiteľné pre všetky skupiny obrábanych materiálů - doporučené rozsahy posuvů je treba brať len orientačne (velmi podstatnú rolu hrá pomer a_p/D)	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			

OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY
OBRABENÉ MATERIÁLYGEOMETRIE VBD
GEOMETRIA VRDŘEZNÉ MATERIÁLY
REZNÉ MATERIÁLYVOLBA ŘEZ. PODMÍNEK
VOLBA REZ. PODMIENOKTECHNOLOG. MOŽNOSTI
TECHNOLOG. MOŽNOSTIOPOTŘEBENÍ
OPOTREBENIEDALŠÍ INFORMACE
ĎALŠIE INFORMÁCIEPŘEVODNÍ TABULKA
PREVODNÁ TABULKA

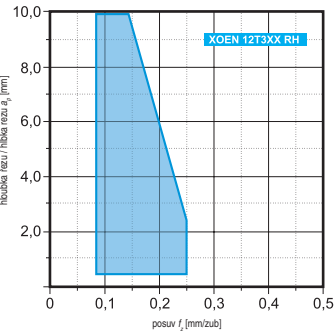
GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH VRD

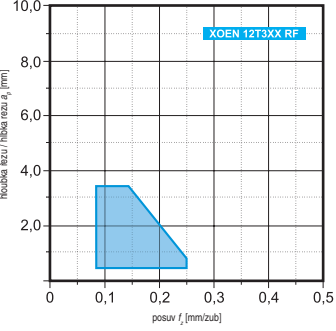
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použitě pri VRD: TPKN 1603PD(E)SR, TPKN 2204PD(E)SR
TPKN	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria  zaoblení břitů zaoblenie reznej hrany	Lehké Lahké Střední Stredné Těžké Ťažké		- geometrie s nulovým úhlem čela - vhodná pro obrábění materiálů skupin K a H, dále použitelná pro materiály skupiny P a podmíněně i pro M - pro frézy s úhlem nastavení 90° - nabízeno provedení břitů „E“ i „S“ v pravém provedení na VBD velikosti 16 a 22 - geometrie s nulovým úhlem čela - vhodná pro obrábění materiálů skupin K a H, použitelná aj pre materiály skupiny P a podmienené aj pre M - pre frézy s uhlom nastavenia 90° - ponúkané v prevedení ostria „E“ a „S“, v pravom vyhotovení na VRD velikosti 16 a 22	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z dle velikosti a rádiusu jednotlivých VBD podla veľkosti a rádiusa jednotlivých VRD a_p dle velikosti a rádiusu jednotlivých VBD podla veľkosti a rádiusa jednotlivých VRD
TPKR	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria  5° 0,1 15°	Lehké Lahké Střední Stredné Těžké Ťažké		- geometrie s mírně pozitivním úhlem čela - vhodná pro obrábění materiálů skupin P a K, dále použitelná podmíněně i pro skupinu M - pro frézy s úhlem nastavení 90 stupňů - nabízeno provedení břitů „S“ v pravém provedení na VBD velikosti 16 a 22 - geometrie s mierne pozitivným uhlom čela - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P a K, použitelná podmienené aj pre skupinu M - pre frézy s uhlom nastavenia 90° - ponúkané s prevedením ostria „S“, v pravom vyhotovení na VRD velikosti 16 a 22	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,10 ÷ (0,30) 0,40 [mm/zub] a_p 1,0 ÷ (16,0) 22,0 [mm]
TPUN	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria  zaoblení břitů zaoblenie reznej hrany	Lehké Lahké Střední Stredné Těžké Ťažké		- řezná geometrie s nulovým úhlem čela - prioritně jsou tyto VBD určeny pro soustružení - vhodná pro obrábění materiálů skupin K a H, dále použitelná pro materiály skupiny P a podmíněně i pro M - pro jednotlivé velikosti jsou k dispozici odpovídající rádiusy - rezná geometrie s nulovým úhlem čela - prioritne sú tieto VRD určené pre sústruženie - vhodná pre obrábanie materiálů skupin K a H, použitelná aj pre materiály skupiny P a podmienené aj pre M - pre jednotlivé velikosti sú k dispozici zodpovedajúce rádiusy	Použito u VBD / Použitě pri VRD: TPUN 11..., 16..., 22... Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z dle velikosti a rádiusu jednotlivých VBD podla veľkosti a rádiusa jednotlivých VRD a_p dle velikosti a rádiusu jednotlivých VBD podla veľkosti a rádiusa jednotlivých VRD
VCGT-FA	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostria  23°	Lehké Lahké Střední Stredné Těžké Ťažké		- geometrie s pozitivním úhlem čela a minimálním zaoblením řezné hrany - vhodná pro obrábění neželezných kovů - materiálů skupiny N - geometrie s pozitivním úhlem čela a minimálním zaoblením řeznej hrany - vhodná pre obrábanie neželezných kovů - materiálů skupiny N	Použito u VBD / Použitě pri VRD: VCGT 220515(20, 30)-FA Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,05 ÷ (0,2; 0,25; 0,35) [mm/zub] a_p 0,5 ÷ (16,0; 18,0; 20,0) [mm]

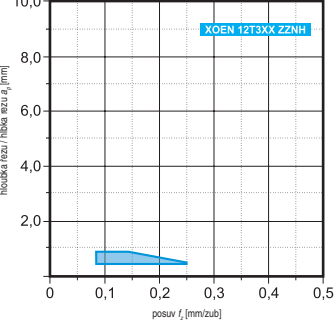
GEOMETRIE FRÉZOVAČÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVAČÍCH VRD

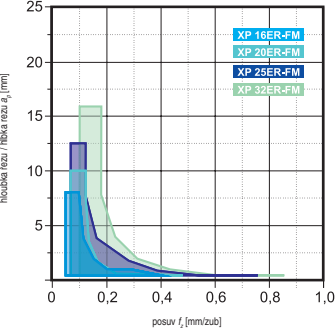
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: XDHW 0702.., XDHW 10T3..
XDHW	 Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria 	Lehké Lahké		- geometrie s nulovým úhlem čela - vhodná pro obrábění materiálů sk. K a H, dále použitelná pro skupinu P a podmíněně i pro M - velikost 07 s rádiusmi 0,5; 1 a 2 mm - velikost 10 (s fazetkou) s rádiusy 1,0 a 1,5 mm - geometria s nulovým uhlom čela - vhodná pre obrábanie materiálů sk. K a H, použitelná tiež pre skupiny P a podmienene aj pre M - veľkosť 07 s rádiusmi 0,5; 1; 2 mm - veľkosť 10 (s fazetkou) s rádiusmi 1,0 a 1,5 mm	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
XNGX 06	 Profil řezné hrany Profile of cutting edge 	Lehké Finishing		- hladicí geometrie - vhodná pro obrábění materiálů skupin materiálů P a K - zejména vhodná pro lehké a střední obrábění - hladíaca geometria - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P a K - vhodná najmä pre ľahké a stredné obrábanie	Rozsah řezných podmínek / Range of cutting conditions:
		Střední Medium			
		Těžké Roughing			
XNGX 09	 Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria 	Lehké Lahké		- hladicí geometrie - vhodná pro obrábění materiálů skupin materiálů P a K - zejména vhodná pro lehké a střední obrábění - hladíace geometrie - vhodná pre obrábanie materiálů skupin materiálů P a K - najmä vhodná pre ľahké a stredné obrábanie	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
XNHQ	 Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria 	Lehké Lahké		- univerzální řezná geometrie - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M, K a S - vhodná pro lehké, střední a těžké frézování - univerzálna rezná geometria - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M, K a S - vhodná pre ľahké, stredné a ťažké frézovanie	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok:
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			

GEOMETRIE FRÉZOVAČÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVAČÍCH VRD

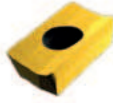
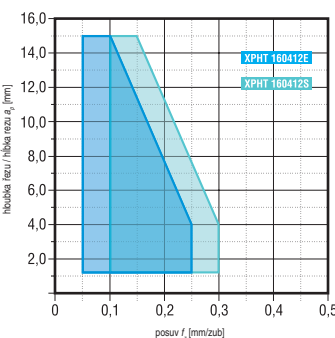
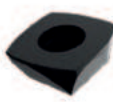
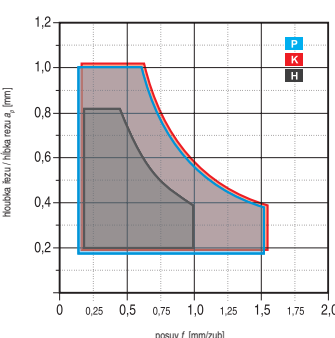
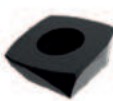
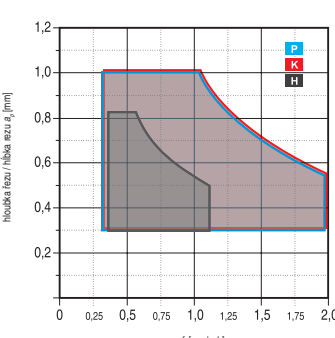
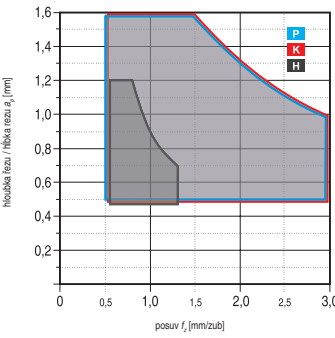
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: XOEN 12T3XX RH
XOEN RH		Lehké Lahké		- neutrální geometrie bez fazetky, jednobřité provedení - speciálně určená pro obrábění materiálů skupiny N - geometrie určená pro hrubovací až dokončovací frézování slitin Al - zejména vhodná pro lehké až střední záběrové podmínky - koncepce břítu umožňuje využití maximální hloubky řezu	- neutrálna geometria bez fazetky, jednobřité prevedenie - špeciálne určená pre obrábanie materiálů skupiny N - geometria určená pre hrubovavacie až dokončovacie frézovanie zliatin Al - vhodná najmä pre ľahké až stredné záběrové podmienky - koncepcia břitů umožňuje využitie maximální hlčky rezu
	Profil hlavního břítu Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
	Těžké Ťažké				
Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmínek:					
f_z					0,08 ÷ 0,25 [mm/zub]
a_p					0,4 ÷ 10 [mm]

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: XOEN 12T3XX RF
XOEN RF		Lehké Lahké		- neutrální geometrie bez fazetky, jednobřité provedení - speciálně určená pro obrábění materiálů skupiny N - geometrie určená zejména pro dokončovací frézování slitin Al - vhodná pro lehké až střední záběrové podmínky - koncepce břítu limituje maximální hloubky rezu	- neutrálna geometria bez fazetky, jednobřité prevedenie - špeciálne určená pre obrábanie materiálů skupiny N - geometria určená najmä pre dokončovacie frézovanie zliatin Al - vhodná pre ľahké až stredné záběrové podmienky - koncepcia břitů limituje maximálnu hĺbku rezu
	Profil hlavního břítu Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
	Těžké Ťažké				
Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmínek:					
f_z					0,08 ÷ 0,25 [mm/zub]
a_p					0,4 ÷ 3,3 [mm]

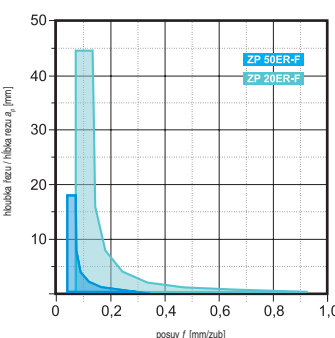
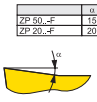
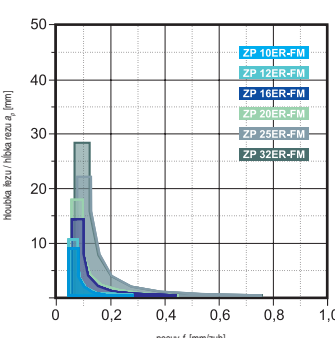
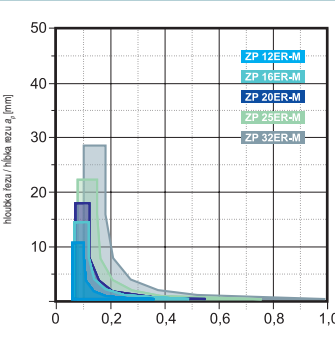
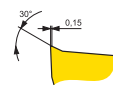
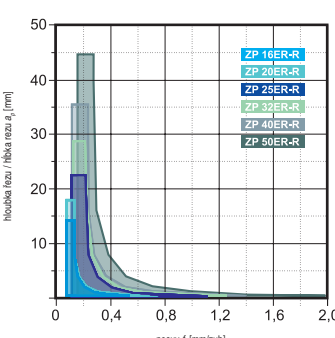
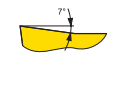
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: XOEN 12T3XX ZZNH
XOEN NH		Lehké Lahké		- jednobřité provedení (hladící geometrie) - speciálně určená pro obrábění materiálů skupiny N - geometrie určená zejména pro dokončovací frézování slitin Al - vhodná pro lehké až střední záběrové podmínky - maximální hloubka řezu je limitována hodnotou 0,8 mm	- jednobřité prevedenie (hladiaca geometria) - špeciálne určená pre obrábanie materiálů skupiny N - geometria určená najmä pre dokončovacie frézovanie zliatin Al - vhodná pre ľahké až stredné záběrové podmienky - maximálna hĺbka rezu je limitovaná hodnotou 0,8 mm
	Profil hlavního břítu Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
	Těžké Ťažké				
Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmínek:					
f_z					0,08 ÷ 0,25 [mm/zub]
a_p					0,4 ÷ 0,76 [mm]

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: XP (16..-FM, 20..-FM, 25..-FM, 32..-FM)
XP-FM		Lehké Lahké		- neutrální ostrá řezná geometrie - vhodná pro obrábění prakticky všech skupin materiálů s výjimkou měkkých slitin neželezných kovů - pro lehké frézování materiálů skupiny H a komplexní operace u ostatních skupin	- neutrálna ostrá rezná geometria - vhodná pre obrábanie prakticky všetkých skupin materiálů s výnimkou mäkkých zliatin neželezných kovů - pre ľahké frézovacie materiály skupiny H a komplexné operácie u ostatných skupin
	Profil hlavního břítu Profil hlavného ostria	Střední Stredné			
	zaočlení břítů zaočlenie rezných hrany	Těžké Ťažké			
Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmínek:					
f_z					dle velikosti jednotlivých VBD / podľa velikosti jednotlivých VRD
a_p					dle velikosti jednotlivých VBD / podľa velikosti jednotlivých VRD

GEOMETRIE FRÉZOVACÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVACÍCH VRD

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité pri VRD: XPHT 160412, XPHT 160412S
XPHT	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří zaoblení břitů zaoblení rezní hrany 15° EN 15° SN	Lehké Lahké		- vysoce pozitivní geometrie - 2 varianty provedení břitů („EN“, „SN“) - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M a dále využitelná pro materiály skupiny K a podmíněně pro skupiny S - vysoko pozitivná geometria - 2 varianty vyhotovenia ostria („EN“, „SN“) - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M, použitelná aj pre materiály skupin K a podmienené aj pre skupinu S	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,05(0,10) ÷ 0,30 [mm/zub] a_p 1,2 ÷ 15,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
ZDCW 07	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 20° 0.15	Lehké Lahké		- speciální geometrie pro HFC technologie - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, K a H - vhodná pro lehké a střední frézování při malých hloubkách řezu - speciálna geometria pre HFC technológie - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, K a H - vhodná pre ľahké a stredné frézovanie pri malých hlbkach rezu	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,15 ÷ 1,5 [mm/zub] $a_{p\max}$ 0,3 ÷ 1,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
ZDCW 09	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 20° 0.15	Lehké Lahké		- speciální geometrie pro HFC technologie - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, K a H - vhodná pro lehké a střední frézování - vhodná pro kopírovací i všeobecné frézování - speciálna geometria pre HFC technológie - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, K a H - vhodná pre ľahké a stredné frézovanie - vhodná pre kopírovacie i všeobecné frézovanie	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,3 ÷ 2,0 [mm/zub] $a_{p\max}$ 1,0 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			
ZDEW	 Profil hlavního břitů Profil hlavního ostří 20° 0.2	Lehké Lahké		- speciální geometrie pro HFC technologie - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, K a H - vhodná pro lehké a střední frézování - vhodná pro kopírovací i všeobecné frézování - speciálna geometria pre HFC technológie - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, K a H - vhodná pre ľahké a stredné frézovanie - vhodná pre kopírovacie i všeobecné frézovanie	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: f_z 0,5 ÷ 3,0 [mm/zub] $a_{p\max}$ 1,6 [mm]
		Střední Stredné			
		Těžké Ťažké			

GEOMETRIE FRÉZOVAČÍCH VBD
GEOMETRIA FRÉZOVAČÍCH VRD

Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: ZP (20...-F, 50...-F)				
ZP-F		Lehké Lahké		- vysoce pozitivní a ostrá řezná geometrie - prioritně určená k obrábění slitin neželezných kovů, podmíněně lze tuto geometrii použít k dokončovacímu (lehkému) obrábění „lepivých“ materiálů - vysoko pozitivná a ostrá řezná geometria - prioritne určená k obrábaniu zliatin neželezných kovov, podmiennečne je možné túto geometriu použiť k dokončovaciemu (ľahkému) obrábaniu „lepivých“ materiálů	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD</td></tr><tr><td>a_p</td><td>dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD</td></tr></table>	f_z	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD	a_p	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD
	f_z	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD							
	a_p	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD							
Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné								
	Těžké Ťažké								
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: ZP (10...-FM, 12...-FM, 16...-FM, 20...-FM, 25...-FM, 32...-FM)				
ZP-FM		Lehké Lahké		- ostrá neutrální geometrie vhodná k dokončování - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, K, podmíněně pro materiály skupin M, S a H - vhodná pro lehké a střední záběrové podmínky - ostrá neutrálna geometria vhodná k dokončovaniu - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, K podmiennečne pre materiály skupin M, S a H - vhodná pre ľahké a stredné záběrové podmienky	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD</td></tr><tr><td>a_p</td><td>dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD</td></tr></table>	f_z	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD	a_p	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD
	f_z	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD							
	a_p	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD							
Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné								
	Těžké Ťažké								
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: ZP (12...-M, 16...-M, 20...-M, 25...-M, 32...-M)				
ZP-M		Lehké Lahké		- vysoce pozitivní geometrie s obvodovou fazetkou - velmi univerzální oblast použití prakticky použitelná (v kombinaci s vhodným řezným materiálem) pro všechny skupiny obráběných materiálů - zejména vhodná pro střední obrábění - vysoko pozitivná geometria s obvodovou fazetkou - veľmi univerzálna oblasť použitia prakticky použiteľná (v kombinácii s vhodným rezným materiálem) pre všetky skupiny obráběných materiálů - vhodná najmä pre stredné obrábanie	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD</td></tr><tr><td>a_p</td><td>dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD</td></tr></table>	f_z	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD	a_p	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD
	f_z	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD							
	a_p	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD							
Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné								
	Těžké Ťažké								
Geometrie Geometria	Foto	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Funkční diagram / Funkčný diagram	Popis	Použito u VBD / Použité při VRD: ZP (16...-R, 20...-R, 25...-R, 32...-R)				
ZP-R		Lehké Lahké		- ostrá mírně pozitivní geometrie - vhodná pro obrábění materiálů skupin P, M a S - dále použitelná i při obrábění litin - podmíněně použitelná i u slitin neželezných kovů i materiálů skupiny H - geometrie použitelná pro lehké, střední i pro těžší obrábění - ostrá mierne pozitivná geometria - vhodná pre obrábanie materiálů skupin P, M, a S - ďalej použitelná i pre obrábanie litín - podmiennečne použitelná i u zliatin neželezných kovov i materiálů skupiny H - geometria použitelná pre ľahké, stredné i pre ťažké obrábanie	Rozsah řezných podmínek / Rozsah rezných podmienok: <table><tr><td>f_z</td><td>dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD</td></tr><tr><td>a_p</td><td>dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD</td></tr></table>	f_z	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD	a_p	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD
	f_z	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD							
	a_p	dle velikosti jednotlivých VBD / podľa veľkosti jednotlivých VRD							
Profil hlavního břitů Profil hlavného ostria	Střední Stredné								
	Těžké Ťažké								