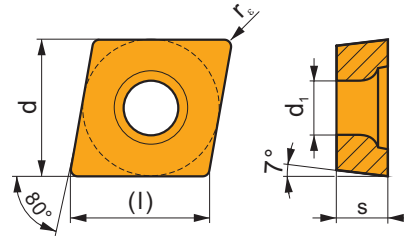


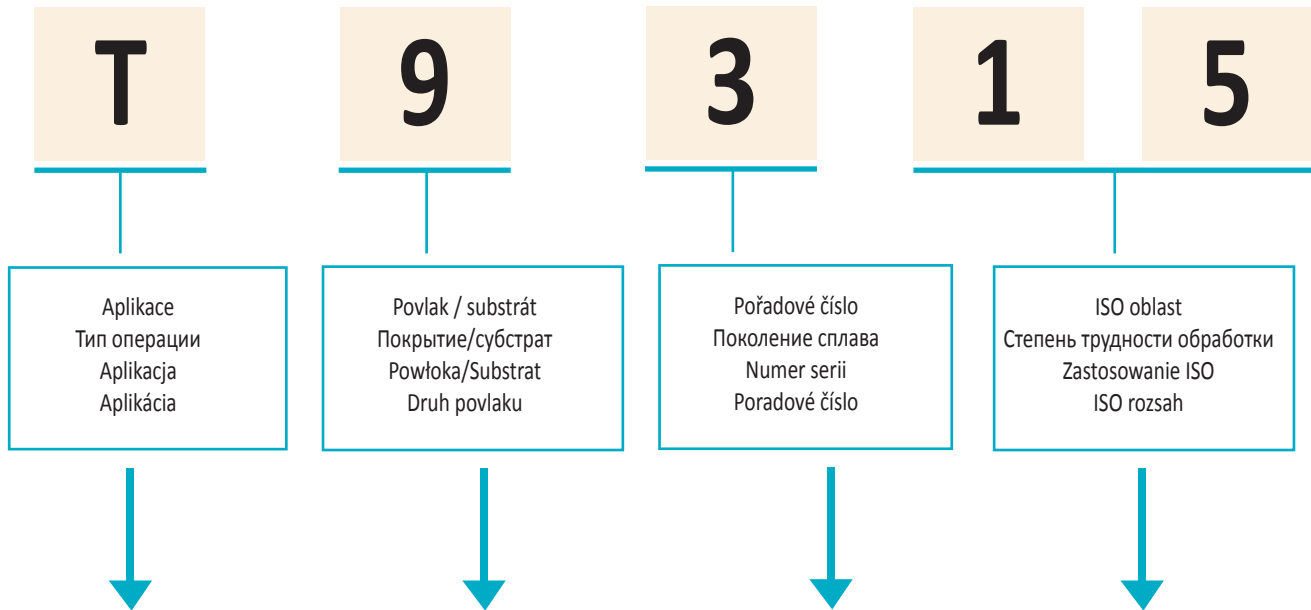
## CCGT

	d	d <sub>1</sub>	l	s
0602	6,350	2,80	6,4	2,38
0602-SF3	6,350	2,80	6,4	2,58
0803-AL	7,940	3,40	8,1	3,43
0803-SF3	7,940	3,40	8,1	3,43
09T3	9,525	4,40	9,7	3,97
09T3-SF3	9,525	4,40	9,7	4,22
1204	12,700	5,50	12,9	4,76
1204-SF3	12,700	5,50	12,9	5,01



		ISO		P	M	K	N	S	H			r <sub>c</sub>	f <sub>min</sub>	f <sub>max</sub>	a <sub>p min</sub>	a <sub>p max</sub>	
   		CCGT 060202F-AL	T0315				■			●	+/-	0,2	0,06	0,15	0,3	3,0	
		CCGT 060204F-AL	HF7				■				●	+/-	0,2	0,06	0,15	0,3	3,0
		CCGT 080302F-AL	T0315				■				●	+	0,4	0,10	0,30	0,4	3,5
		CCGT 080304F-AL	HF7				■				●	+	0,4	0,10	0,30	0,4	3,5
		CCGT 09T302F-AL	T0315				■				●	+/-	0,2	0,10	0,15	0,3	4,0
		CCGT 09T304F-AL	HF7				■				●	+/-	0,2	0,10	0,15	0,3	4,0
		CCGT 09T308F-AL	T0315				■				●	+	0,4	0,10	0,30	0,4	4,5
		CCGT 120404F-AL	HF7				■				●	+	0,4	0,10	0,30	0,4	4,5
		CCGT 120408F-AL	T0315				■				●	+	0,8	0,15	0,60	0,8	5,0
		CCGT 120408F-AL	HF7				■				●	+	0,8	0,15	0,60	0,8	5,0
		CCGT 080302E-AL	T0315				■				●	+	0,8	0,15	0,60	0,8	7,0
		CCGT 080304E-AL	HF7				■				●	+	0,4	0,10	0,30	0,4	7,0
   		CCGT 080302E-AL	T8310				■			●	+	0,2	0,05	0,15	0,3	2,5	
		CCGT 080304E-AL	T8310				■				●	+	0,4	0,05	0,30	0,4	2,5
   		CCGT 09T302E-FF2	T7325	■	■					●	+	0,2	0,04	0,15	0,2	2,5	
		CCGT 09T302E-FF2	T9325	■	■	■					●	+	0,2	0,04	0,15	0,2	2,5
   		CCGT 060204E-NF1	T7325	■	■			■		●	+	0,4	0,04	0,20	0,3	2,0	
		CCGT 060204E-NF1	T6310	■	■	■		■		●	+	0,4	0,04	0,20	0,3	2,0	
		CCGT 060204E-NF1	H07		■	■		■		●	+	0,4	0,04	0,20	0,3	2,0	
		CCGT 060208E-NF1	T7325	■	■			■		●	+	0,8	0,10	0,22	0,5	2,0	
		CCGT 060208E-NF1	T6310	■	■	■		■		●	+	0,8	0,10	0,22	0,5	2,0	
		CCGT 060208E-NF1	H07		■	■		■		●	+	0,8	0,10	0,22	0,5	2,0	
		CCGT 09T304E-NF1	T7325	■	■			■		●	++	0,4	0,04	0,25	0,3	3,0	
		CCGT 09T304E-NF1	T6310	■	■	■		■		●	+	0,4	0,04	0,25	0,3	3,0	
		CCGT 09T304E-NF1	H07		■	■		■		●	+	0,4	0,04	0,25	0,3	3,0	
		CCGT 09T308E-NF1	T7325	■	■			■		●	++	0,8	0,12	0,30	0,5	3,0	
		CCGT 09T308E-NF1	T6310	■	■	■		■		●	+	0,8	0,12	0,30	0,5	3,0	
		CCGT 09T308E-NF1	H07		■	■		■		●	+	0,8	0,12	0,30	0,5	3,0	

i	ISO	Image	P	M	K	N	S	H	Image	r <sub>ε</sub>	f <sub>min</sub>	f <sub>max</sub>	a <sub>p min</sub>	a <sub>p max</sub>			
															?	Water drop	
	CCGT 060202E-SF3	T6310		■		▣	■		●	+	0,2	0,02	0,15	0,2	1,6		
		T8315		■		▣	□		●	+/-	0,2	0,02	0,15	0,2	1,6		
		H07		▣		▣	■		●	+	0,2	0,02	0,15	0,2	1,6		
		CCGT 060204E-SF3	T6310		■		▣	■		●	+	0,4	0,02	0,20	0,2	2,0	
			T8315		■		▣	□		●	+/-	0,4	0,02	0,20	0,2	2,0	
			H07		▣		▣	■		●	+	0,4	0,02	0,20	0,2	2,0	
		CCGT 080302E-SF3	T6310		■		▣	■		●	+	0,2	0,02	0,15	0,2	2,0	
			T8315		■		▣	□		●	+/-	0,2	0,02	0,15	0,2	2,0	
		CCGT 080304E-SF3	T6310		■		▣	■		●	+	0,4	0,02	0,22	0,2	2,5	
			T8315		■		▣	□		●	+/-	0,4	0,02	0,22	0,2	2,5	
			H07		▣		▣	■		●	+	0,4	0,02	0,22	0,2	2,5	
		CCGT 09T302E-SF3	T6310		■		▣	■		●	+	0,2	0,02	0,15	0,2	2,0	
			T8315		■		▣	□		●	+/-	0,2	0,02	0,15	0,2	2,0	
			H07		▣		▣	■		●	+	0,2	0,02	0,15	0,2	2,0	
		CCGT 09T304E-SF3	T6310		■		▣	■		●	+	0,4	0,02	0,25	0,2	2,8	
		T8315		■		▣	□		●	+	0,4	0,02	0,25	0,2	2,8		
		H07		▣		▣	■		●	+	0,4	0,02	0,25	0,2	2,8		
	CCGT 09T308E-SF3	T6310		■		▣	■		●	+	0,8	0,08	0,30	0,6	3,2		
		T8315		■		▣	□		●	+	0,8	0,08	0,30	0,6	3,2		
		H07		▣		▣	■		●	+	0,8	0,08	0,30	0,6	3,2		
	CCGT 120408E-SF3	T6310		■		▣	■		●	+	0,8	0,10	0,35	0,6	4,0		
		T8315		■		▣	□		●	+	0,8	0,10	0,35	0,6	4,0		
		H07		▣		▣	■		●	+	0,8	0,10	0,35	0,6	4,0		
	CCGT 060202ER-SI	T8330	■	■	□	□	▣		●	+	0,2	0,08	0,15	0,4	1,6		
		CCGT 060204ER-SI	T8315	▣	■	□	□	□		●	+	0,4	0,08	0,25	0,5	1,5	
			T8330	■	■	□	□	▣		●	+	0,4	0,08	0,25	0,5	1,5	
		CCGT 09T304ER-SI	T8315	▣	■	□	□	□		●	+	0,4	0,14	0,30	0,8	2,0	
			T8330	■	■	□	□	▣		●	+	0,4	0,14	0,30	0,8	2,0	
		CCGT 120408ER-SI	T8330	■	■	□	□	▣		●	++	0,8	0,22	0,44	1,0	4,0	
		CCGT 060202EL-SI	T8330	■	■	□	□	▣		●	+	0,2	0,08	0,15	0,4	1,6	
			CCGT 060204EL-SI	T8315	▣	■	□	□	□		●	+	0,4	0,08	0,25	0,5	1,5
				T8330	■	■	□	□	▣		●	+	0,4	0,08	0,25	0,5	1,5
			CCGT 09T304EL-SI	T8315	▣	■	□	□	□		●	+	0,4	0,14	0,30	0,8	2,0
				T8330	■	■	□	□	▣		●	+	0,4	0,14	0,30	0,8	2,0
			CCGT 120408EL-SI	T8330	■	■	□	□	▣		●	++	0,8	0,22	0,44	1,0	4,0



<b>D</b>	Vrtání Сверление Wiercenie Vrtanie	<b>0 PVD</b> <b>1 CVD</b>	Speciální aplikace Специальное применение Specjalna aplikacja Špeciálne aplikácie	<b>1 – 9</b>	<b>01 – 50</b>
<b>M</b>	Frézování Фрезерование Frezowanie Frézovanie	<b>2 PVD</b> <b>3 CVD</b>	Volný Не используется Inne Nepripradené		
<b>T</b>	Soustružení Точение Toczenie Sústruženie	<b>4 PVD</b> <b>5 CVD</b>	Šedá litina Чугун Żeliwo Liatina		<b>05 – 10</b>
		<b>6 PVD</b> <b>7 CVD</b>	Pro materiály skupiny M, S Для материалов группы ISO M, S Grupa M, S Pre materiály skupiny M a S		<b>10 – 20</b>
		<b>8 PVD</b> <b>9 CVD</b>	Univerzální Универсальные Uniwersalny Univerzálné		<b>20 – 30</b>
		<b>B</b>	PKBN / КНБ / СВН		<b>30 – 40</b>
		<b>C</b>	Keramika Керамика Ceramica Keramika		<b>30 – 40</b>
		<b>D</b>	PKD / ПКА / РСД		<b>40 – 50</b>
		<b>T</b>	Cermet Кермет Cermet		<b>40 – 50</b>

Tabulka 4  
Таблица 4  
Tabela 4  
Tabulka 4

**SOUSTRUŽNÍKÉ MATERIÁLY**  
**ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА - ТВЕРДЫЕ СПЛАВЫ**  
**GATUNKI TOKARSKIE**  
**SÚSTRUŽNÍKÉ MATERIÁLY**

Оznačení materiálu Марка твердого сплава Identifikácia gatunki Označenie materiálu	Aplicační oblast Область применения Obszar zastosowań Aplicačná oblasť	Použití / Применение / Posiôm zastosowania / Použitie	Posuv Подача Posuw Posuv	Řezná rychlost Скорость резания Predkosť skrawania Rezna rýchlosť	Одolnost proti nepřiznivým pracovním podmínkám Устойчивость к неблагоприятным условиям обработки Odporność na obróbkę przegrywająca Odporność voči nepriaznivým záberovým podmienkam	Substrát Субстрат Substrat Substrat	Povlak Покрытие Powłoka Povlak	Barva VBD / Цвет Kolor / Farba VBD	Vliv chladicí kapaliny / Применение с СОЖ Вплив хлodziwa / Prinos chladiva	Všeobecné obrábění / Общая обработка Универсальны / Všeobecné obrábanie	Upřicňování / Отрезка Przecinanie / Upricňovanie	Závrtování / Нарезание резьбы Gwintowanie / Závrtovanie	Těžké hrubování / Тяжелая черновая обработка Точение згрубе / Тяжке hrubovanie
T9226	P15 - P35	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Yellow	+++				✓
	M10 - M30	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	++	✓			
	K15 - K35	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	++	✓			✓
	S15 - S25	<input type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Yellow	+++				✓
T9310	P01 - P15	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	++		✓		
	K05 - K20	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	++	✓			
	H10 - H20	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	++		✓		✓
T9315	P05 - P25	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	++		✓		
	K05 - K25	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	++	✓			✓
	H10 - H20	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	++		✓		✓
T9316	P10 - P20	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++				
	M05 - M15	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++				✓
	K10 - K30	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++				✓
T9325	P15 - P35	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	++		✓	✓	✓
	M10 - M30	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	++	✓	✓		✓
	K15 - K35	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	++	✓	✓		✓
T9335	P20 - P45	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++		✓		✓
	M15 - M40	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++		✓		✓
	S15 - S25	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++		✓		✓
T7325	P15 - P35	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++		✓		✓
	M10 - M25	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++		✓		✓
	S10 - S25	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++		✓		✓
T7335	P20 - P40	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++		✓		
	M20 - M40	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++		✓		
	S15 - S25	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++		✓		
T5305	P05 - P15	<input checked="" type="checkbox"/>				H	MT-CVD	Black	+		✓		✓
	K01 - K15	<input checked="" type="checkbox"/>				H	MT-CVD	Black	+		✓		✓
	H15 - H20	<input checked="" type="checkbox"/>				H	MT-CVD	Black	+		✓		✓
T5315	P10 - P25	<input checked="" type="checkbox"/>				H	MT-CVD	Black	+		✓		
	M05 - M15	<input type="checkbox"/>				H	MT-CVD	Black	+		✓		
	K10 - K25	<input checked="" type="checkbox"/>				H	MT-CVD	Black	+		✓		
6630	P15 - P35	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++		✓		✓
	M10 - M30	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++		✓		✓
	K20 - K30	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++		✓		✓
	S15 - S25	<input type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++		✓		✓
6640	P20 - P40	<input checked="" type="checkbox"/>				H	MT-CVD	Black	+++		✓	✓	✓
	M20 - M35	<input checked="" type="checkbox"/>				H	MT-CVD	Black	+++		✓	✓	✓
	K25 - K40	<input checked="" type="checkbox"/>				H	MT-CVD	Black	+++		✓	✓	✓
	S20 - S30	<input type="checkbox"/>				H	MT-CVD	Black	+++		✓	✓	✓

Tabulka 4  
Таблица 4  
Tabela 4  
Tabuľka 4

SOUSTRUŽNICKÉ MATERIÁLY  
ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА - ТВЕРДЫЕ СПЛАВЫ  
GATUNKI TOKARSKIE  
SÚSTRUŽNÍCKE MATERIÁLY

<p>Označení materiálu Марка твердого сплава Identifikácia gatunki Oznaczenie materiału</p>	<p>Aplikační oblast Область применения Obszar zastosowań Aplikačná oblasť</p>	<p>Použití / Применение / Posiòm zastosowania / Použitie</p>	<p>Posuv Подача Posuw Posuv</p>	<p>Rezná rychlost Скорость резания Prędkość skrawania Rezná rýchlosť</p>	<p>Obdobnost profrézování / расовиним розмірніям Устойчивость к неблагоприятным условиям обработки Оборотность на обробці прзергувача Obdobnosť voči періодичним заборовам розмірка</p>	<p>Substrát Субстрат Substrat Substrát</p>	<p>Povlak Покрытие Powłoka Povlak</p>	<p>Barva VBD / Цвет Колор / Farba VBD</p>	<p>Vliv chladicí kapaliny / Применение с СОЖ Wpływ chłodzącej / Prinos chladenia</p>	<p>Všeobecné obrábění / Обшая обработка Universalny / Všeobecné obrábění</p>	<p>Uprichováni / Опрезка Praciny / Uprichovanie</p>	<p>Závitováni / Нарежание резьбы Gwintowanie / Závityovanie</p>	<p>Težké hrubování / Тяжелая черновая обработка Точение згрубе / Тяжеле hrubovanie</p>
T6310	P05 - P15	<input checked="" type="checkbox"/>				ultra submicron H	PVD		+++	<input checked="" type="checkbox"/>			
	M01 - M15	<input type="checkbox"/>											
	K05 - K15	<input checked="" type="checkbox"/>											
	N01 - N15	<input checked="" type="checkbox"/>											
	S01 - S15	<input type="checkbox"/>											
H01 - H15	<input checked="" type="checkbox"/>												
T8310	P05 - P15	<input type="checkbox"/>				ultra submicron H	PVD		++	<input checked="" type="checkbox"/>			
	M01 - M15	<input type="checkbox"/>											
	K05 - K15	<input type="checkbox"/>											
	N01 - N15	<input checked="" type="checkbox"/>											
	S01 - S15	<input type="checkbox"/>											
H01 - H15	<input checked="" type="checkbox"/>												
T8315	P05 - P20	<input checked="" type="checkbox"/>				submicron H	PVD		++	<input checked="" type="checkbox"/>			
	M05 - M20	<input type="checkbox"/>											
	K05 - K25	<input type="checkbox"/>											
	N05 - N25	<input type="checkbox"/>											
	S05 - S15	<input type="checkbox"/>											
H05 - H15	<input type="checkbox"/>												
T8330	P25 - P40	<input type="checkbox"/>				submicron H	PVD		+++	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	M20 - M35	<input type="checkbox"/>											
	K20 - K40	<input type="checkbox"/>											
	N15 - N30	<input type="checkbox"/>											
	S15 - S25	<input checked="" type="checkbox"/>											
H15 - H25	<input type="checkbox"/>												
T8345	P30 - P50	<input checked="" type="checkbox"/>				submicron H	PVD		+++	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>
	M20 - M40	<input type="checkbox"/>											
	K30 - K40	<input checked="" type="checkbox"/>											
S20 - S30	<input type="checkbox"/>												
T8030	P25 - P40	<input type="checkbox"/>				submicron H	PVD		+++			<input checked="" type="checkbox"/>	
	M20 - M35	<input type="checkbox"/>											
	K20 - K40	<input type="checkbox"/>											
	N15 - N30	<input checked="" type="checkbox"/>											
S15 - S25	<input checked="" type="checkbox"/>												
H15 - H25	<input checked="" type="checkbox"/>												
T0315	N05 - N30	<input type="checkbox"/>				submicron H	PVD		++	<input checked="" type="checkbox"/>			
HF7	M10 - M20	<input type="checkbox"/>				submicron H	X		++	<input checked="" type="checkbox"/>			
	K10 - K25	<input type="checkbox"/>											
	N10 - N25	<input type="checkbox"/>											
	S10 - S20	<input checked="" type="checkbox"/>											
H10 - H20	<input type="checkbox"/>												
H07	M05 - M15	<input checked="" type="checkbox"/>				H	X		++	<input checked="" type="checkbox"/>			
	K10 - K25	<input type="checkbox"/>											
	N10 - N30	<input checked="" type="checkbox"/>											
S01 - S20	<input type="checkbox"/>												

Tabulka 4  
Таблица 4  
Tabela 4  
Tabulka 4

**SOUSTRUŽNÍCKÉ MATERIÁLY**  
**ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА - ТВЕРДЫЕ СПЛАВЫ**  
**GATUNKI TOKARSKIE**  
**SÚSTRUŽNÍCKÉ MATERIÁLY**

Означені матеріалу Марка твердого сплава Ідентифікація гатунку Означеніe матеріалу	Аплікаційні області Область применения Obszar zastosowań Аплікаційна область	Результат / Приміненнє / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Приміненнє / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Приміненнє / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Приміненнє / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Приміненнє / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Приміненнє / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Приміненнє / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Приміненнє / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Приміненнє / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Приміненнє / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Приміненнє / Posiom zastosowania / Použitie	
		Posuv Подача Posuw Posuv	Результат / Приміненнє / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Приміненнє / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Приміненнє / Posiom zastosowania / Použitie	Substrát Субстрат Substrat Substrát	Результат / Приміненнє / Posiom zastosowania / Použitie	Barva VBD / Цвет Колор / Farba VBD	Vliv chladicí kapaliny / Применение с СОЖ Wpływ chłodzącego / Priinos chladenia	Универсальность / Всесеконне оброблення Univerzalnosc / Універсальність	Уточнення / Оточєння Praciznosc / Працизносць	Завитованнє / Назєзаннє рєзьби Gwintowanie / Závrtovanie	Тєжкє нрєзованнє / Тєжкєлє черєзовєє оброблєкє Toczenie zgrubne / Тяжєє нрєзованнє
TT310	P10 - P25	■				cermet	PVD		+ / -	✓			
	M15 - M25	■				cermet	X		+ / -	✓			
TT010	P01 - P10	■				cermet	X		+ / -	✓			
	M01 - M15	■				cermet	X		+ / -	✓			
TC100	K01 - K15	■				ceramics	X		- -	✓			
	S01 - S05	□				ceramics	X		+ / -	✓			
	H05 - H20	□				ceramics	X		- -	✓			
SN100	K05 - K15	■				ceramics	X		+ / -	✓			
TB310	H01 - H10	■				CBN	X		- -	✓			
PD1	N05 - N25	■				PKD	X		-	✓			
PC30	N01 - N10	■				PKD	X		-	✓			
D720	N05 - N15	■				PKD	X		-	✓			
333TN	P45 - P50	□				HSS	PVD		+++				
	M35 - M40	■											
	K35 - K40	□											
	N25 - N30	■											
	S25 - S30	■											

**Substrát / Субстрат / Substrat / Substrát**

H	Substrát na bázi WC-Co	Субстрат WC с Co	Substrat na bazie WC-Co	WC-Co základný substrát
submicron H	Substrát na bázi WC-Co (< 1 µm)	Мелкозернистый (< 1 мкм) субстрат WC с Co	Substrat na bazie WC-Co drobnozrarnisty (ziarno < 1 µm)	WC-Co základný substrát jemnozrnny
ultra submicron H	Ultra jemnozrnny substrát na bázi WC-Co	Особо мелкозернистый (<0.5 мкм) субстрат WC с Co	Substran na bazie WC-Co o bradzo drobných ziarnach (ziarno < 0,5 µm)	WC-Co základný substrát jemnozrnny
FGM	Funkční gradientní substrát	Функционально-градиентный субстрат	Funkcjonalne podłoże gradientowe	Funkčne gradientný substrát
cermet	Slinutý karbid bez WC	Твердый сплав без WC	Węglík spiekany bez WC (węglika wolframu)	Spekaný karbid bez WC
ceramics	Keramika	Керамика	Ceramika	Keramika
PCD	Polykrystalický diamant	Поликристаллический алмаз	Diament polikrystaliczny	Polykrystalický diamant
CBN	Polykrystalický kubický nitrid boru	Кубический нитрид бора	Regularny azotek boru	Polykrystalický kubický nitrid bóru
HSS	Rychlořezná ocel	Быстрорежущая сталь	Stal szybkotnąca	Rýchlořezná oceľ

**Povlak / Покрытие / Powłoka / Powlak**

MT-CVD	Středně teplotní chemická metoda povlakování	Среднетемпературное покрытие, нанесенное методом химического осаждения из газовой фазы	Średnio-temperaturowa, chemiczna metoda pokrycia	Chemická metóda povlakovania pri strednej teplote
PVD	Nizkoteplotní fyzikální metoda povlakování	Низкотемпературное покрытие, нанесенное методом физического осаждения из газовой фазы	Nisko-temperaturowa fizykalna metoda pokrycia	Fyzikálna metóda povlakovania pri nízkej teplote
X	Bez povlaku	Сплав без покрытия	Niepowlekanay materiał	Nepovlakovaný materiál