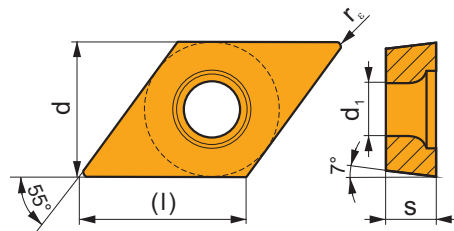


i	ISO	T8330	P	M	K	N	S	H	?	+	r_c	f_{min}	f_{max}	$a_{p min}$	$a_{p max}$
			■	■	□	□	■	■							
 	DCGT 11T304ER-SI	T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,08	0,24	0,4	2,5
	DCGT 11T308ER-SI	T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,15	0,30	0,8	2,5
 	DCGT 11T304EL-SI	T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,4	0,08	0,24	0,4	2,5
	DCGT 11T308EL-SI	T8330	■	■	□	□	■		●	+	0,8	0,15	0,30	0,8	2,5

DCMT

	d	d ₁	l	s
0702	6,350	2,80	7,8	2,38
11T3	9,525	4,40	11,6	3,97
1504	12,700	5,50	15,5	4,76

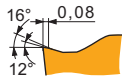


i	ISO	T8315	P	M	K	N	S	H	?	+	r_c	f_{min}	f_{max}	$a_{p min}$	$a_{p max}$	
			■	■	■	□	□	■								■
 	DCMT 11T302E-FF	T8315	■	■	■	□	□		●	+	0,2	0,05	0,12	0,2	2,0	
		T8330	■	■	■	□	□		●	+	0,2	0,05	0,12	0,2	2,0	
	DCMT 11T304E-FF	T8315	■	■	■	□	□		●	+	0,4	0,05	0,23	0,4	2,0	
		T8330	■	■	■	□	□		●	+	0,4	0,05	0,23	0,4	2,0	
	DCMT 11T308E-FF	T8315	■	■	■	□	□		●	+	0,8	0,05	0,23	0,8	2,0	
		T8330	■	■	■	□	□		●	+	0,8	0,05	0,23	0,8	2,0	
	DCMT 070202E-FF2	T7325	■	■						●	++	0,2	0,02	0,12	0,2	1,5
		T9325	■	■	■					●	+	0,2	0,02	0,12	0,2	1,5
		T8330	■	■	■					●	+	0,2	0,02	0,12	0,2	1,5
		TT010	■	■						●	+/-	0,2	0,02	0,12	0,2	1,5
 	DCMT 070204E-FF2	T7325	■	■					●	++	0,4	0,05	0,20	0,3	2,0	
		T9315	■	■	■				●	++	0,4	0,05	0,20	0,3	2,0	
		T9325	■	■	■				●	+	0,4	0,05	0,20	0,3	2,0	
		T8330	■	■	■				●	+	0,4	0,05	0,20	0,3	2,0	
	DCMT 070208E-FF2	T7325	■	■						●	++	0,8	0,06	0,25	0,6	2,0
		T9315	■	■	■					●	++	0,8	0,06	0,25	0,6	2,0
		T9325	■	■	■					●	+	0,8	0,06	0,25	0,6	2,0
		T8330	■	■	■					●	+	0,8	0,06	0,25	0,6	2,0
	DCMT 11T304E-FF2	T7325	■	■						●	++	0,4	0,05	0,24	0,3	2,5
		T9315	■	■	■					●	++	0,4	0,05	0,24	0,3	2,5
	T9325	■	■	■					●	+	0,4	0,05	0,24	0,3	2,5	
	T9335	■	■	■					●	++	0,4	0,05	0,24	0,3	2,5	
	T8330	■	■	■					●	+	0,4	0,05	0,24	0,3	2,5	
	TT010	■	■						●	+/-	0,4	0,05	0,24	0,3	2,5	

		ISO		P	M	K	N	S	H			r _s	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}		
 	 	DCMT 11T308E-FF2	T7325	█	█					●	++	0,8	0,08	0,25	0,6	3,0		
			T9315	█		█					●	++	0,8	0,08	0,25	0,6	3,0	
			T9325	█	█	█						●	+	0,8	0,08	0,25	0,6	3,0
			T8330	█	█	█						●	+	0,8	0,08	0,25	0,6	3,0
			TT010	█	█							●	+/-	0,8	0,08	0,25	0,6	3,0
 	 	DCMT 070202E-FM	T7325	█	█			□		●	++	0,2	0,08	0,12	0,2	1,0		
			T9315	█		█					●	++	0,2	0,08	0,12	0,2	1,0	
			T9325	█	█	█			□			●	+	0,2	0,08	0,12	0,2	1,0
			T8315	█	█	█			□			●	+	0,2	0,05	0,12	0,2	1,0
			T8330	█	█	█			□			●	+	0,2	0,05	0,12	0,2	1,0
		DCMT 070204E-FM	T7325	█	█					□		●	++	0,4	0,15	0,24	0,2	2,0
			T7335	█	█							●	++	0,4	0,15	0,24	0,2	2,0
			T9315	█		█						●	++	0,4	0,15	0,24	0,2	2,0
			T9325	█	█	█				□		●	+	0,4	0,15	0,24	0,2	2,0
			T8315	█	█	█				□		●	+	0,4	0,08	0,24	0,2	2,0
		DCMT 11T302E-FM	T7325	█	█					□		●	++	0,2	0,08	0,12	0,2	2,0
			T9315	█		█						●	++	0,2	0,08	0,12	0,2	2,0
			T9325	█	█	█				□		●	+	0,2	0,08	0,12	0,2	2,0
			T8315	█	█	█				□		●	+	0,2	0,08	0,12	0,2	2,0
			T8330	█	█	█				□		●	+	0,2	0,08	0,12	0,2	1,5
DCMT 11T304E-FM	T7325	█	█					□		●	++	0,4	0,15	0,24	0,3	3,0		
	T7335	█	█							●	++	0,4	0,15	0,24	0,3	3,0		
	T9315	█		█						●	++	0,4	0,15	0,24	0,3	3,0		
	T9325	█	█	█				□		●	+	0,4	0,15	0,24	0,3	3,0		
	T8315	█	█	█				□		●	+	0,4	0,10	0,24	0,3	3,0		
DCMT 11T308E-FM	T8330	█	█	█				□		●	+	0,4	0,10	0,24	0,3	3,0		
	T7325	█	█					□		●	++	0,8	0,15	0,30	0,5	3,0		
	T7335	█	█							●	++	0,8	0,15	0,30	0,5	3,0		
	T9315	█		█						●	++	0,8	0,15	0,30	0,5	3,0		
	T9325	█	█	█				□		●	+	0,8	0,15	0,30	0,5	3,0		
DCMT 11T312E-FM	T8315	█	█	█				□		●	+	0,8	0,10	0,30	0,5	3,0		
	T8330	█	█	█				□		●	+	0,8	0,10	0,30	0,5	3,0		
	T7325	█	█					□		●	++	1,2	0,20	0,40	0,9	3,3		
	T9315	█		█						●	++	1,2	0,20	0,40	0,9	3,3		
	T9325	█	█	█				□		●	++	1,2	0,20	0,40	0,9	3,3		
DCMT 070204E-FM2	T8330	█	█	█				□		●	++	1,2	0,20	0,40	0,9	3,3		
	T7325	█	█					□		●	++	0,4	0,04	0,24	0,2	2,1		
	T9315	█		█				□		●	++	0,4	0,04	0,24	0,2	2,1		
	T9325	█	█	█				□		●	+	0,4	0,04	0,24	0,2	2,1		
	T6310	█	█	█				□	□	●	+	0,4	0,04	0,24	0,2	2,1		
DCMT 11T304E-FM2	T8330	█	█	█				□	□	●	+	0,4	0,04	0,24	0,2	2,1		
	T7325	█	█					□		●	++	0,4	0,04	0,24	0,2	2,8		
	T9315	█		█				□		●	++	0,4	0,04	0,24	0,2	2,8		
	T9325	█	█	█				□		●	+	0,4	0,04	0,24	0,2	2,8		
	T9335	█	█	█				□		●	++	0,4	0,04	0,24	0,2	2,8		
DCMT 11T308E-FM2	T6310	█	█	█				□	□	●	+	0,4	0,04	0,24	0,2	2,8		
	T8330	█	█	█				□	□	●	+	0,4	0,04	0,24	0,2	2,8		
	T7325	█	█					□		●	++	0,8	0,10	0,30	0,6	2,8		
	T9315	█		█				□		●	++	0,8	0,10	0,30	0,6	2,8		
	T9325	█	█	█				□		●	+	0,8	0,10	0,30	0,6	2,8		
DCMT 11T312E-FM2	T9335	█	█	█				□		●	++	0,8	0,10	0,30	0,6	2,8		
	T6310	█	█	█				□	□	●	+	0,8	0,10	0,30	0,6	2,8		
	T8330	█	█	█				□	□	●	+	0,8	0,10	0,30	0,6	2,8		
	T7325	█	█					□		●	++	1,2	0,12	0,30	1,0	2,8		
	T9325	█	█	█				□		●	+	1,2	0,12	0,30	1,0	2,8		
DCMT 150408E-FM2	T8330	█	█	█				□	□	●	+	1,2	0,12	0,30	1,0	2,8		
	T9315	█		█				□		●	++	0,8	0,10	0,30	0,6	3,5		
	T9325	█	█	█				□		●	+	0,8	0,10	0,30	0,6	3,5		
		T9335	█		█			□		●	++	0,8	0,10	0,30	0,6	3,5		

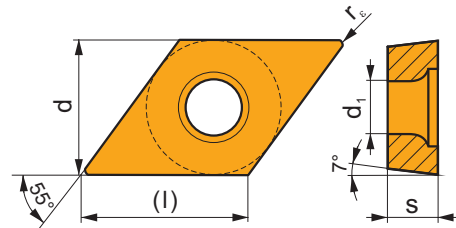
i	ISO	Image	P	M	K	N	S	H	?	Image	r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}			
 	DCMT 11T304E-RF		T5315	█	□	█				●	+	0,4	0,10	0,24	0,8	3,3		
			T7335	█	█	█					●	++	0,4	0,15	0,24	0,8	3,3	
			6630	█	█	█					●	++	0,4	0,15	0,24	0,8	3,3	
	DCMT 11T308E-RF		T5315	█	□	█					●	++	0,8	0,10	0,40	0,8	3,3	
			T7335	█	█	█					●	+++	0,8	0,15	0,40	0,8	3,3	
			6630	█	█	█					●	++	0,8	0,15	0,40	0,8	3,3	
	 	DCMT 11T304E-RM		T5305	□	█	█			□	●	+	0,4	0,15	0,24	1,0	3,3	
				T5315	█	□	█				□	●	+	0,4	0,15	0,24	1,0	3,3
				T7335	█	█	█					●	++	0,4	0,15	0,24	1,0	3,3
T9315				█	█	█				□	●	++	0,4	0,15	0,24	1,0	3,3	
T9325				█	█	█				□	●	+	0,4	0,15	0,24	1,0	3,3	
T8330				█	█	█			█	□	●	+	0,4	0,15	0,24	1,0	3,3	
DCMT 11T308E-RM			T5305	□	█	█				□	●	+	0,8	0,15	0,40	1,0	3,3	
			T5315	█	□	█				□	●	++	0,8	0,15	0,40	1,0	3,3	
			T7335	█	█	█					●	+++	0,8	0,15	0,40	1,0	3,3	
			T9315	█	█	█				□	●	++	0,8	0,15	0,40	1,0	3,3	
			T9325	█	█	█				□	●	++	0,8	0,15	0,40	1,0	3,3	
			T8330	█	█	█			█	□	●	++	0,8	0,15	0,40	1,0	3,3	
DCMT 11T312E-RM			T7335	█	█	█					●	+++	1,2	0,15	0,45	1,5	3,3	
			T9315	█	█	█				□	●	++	1,2	0,15	0,45	1,5	3,3	
			T9325	█	█	█				□	●	++	1,2	0,15	0,45	1,5	3,3	
	T8330		█	█	█			█	□	●	++	1,2	0,15	0,45	1,5	3,3		
DCMT 150408E-RM		T9315	█	█	█				□	●	++	0,8	0,20	0,48	1,0	4,5		
		T9325	█	█	█				□	●	++	0,8	0,20	0,48	1,0	4,5		
		T8330	█	█	█			█	□	●	++	0,8	0,20	0,48	1,0	4,5		
DCMT 070202E-UR		T7325	█	█	█					●	++	0,2	0,08	0,12	0,2	1,0		
		T9315	█	█	█					●	++	0,2	0,08	0,12	0,2	1,0		
		T9325	█	█	█					●	+	0,2	0,08	0,12	0,2	1,0		
		T8315	█	█	█			□		●	+	0,2	0,05	0,12	0,2	1,0		
		T8330	█	█	█			□		●	+	0,2	0,05	0,12	0,2	1,0		
		T7325	█	█	█					●	++	0,4	0,15	0,24	0,4	2,0		
DCMT 070204E-UR		T9315	█	█	█					●	++	0,4	0,15	0,24	0,4	2,0		
		T9325	█	█	█					●	+	0,4	0,15	0,24	0,4	2,0		
		T8315	█	█	█			□		●	+	0,4	0,08	0,24	0,4	2,0		
		T8330	█	█	█			□		●	+	0,4	0,08	0,24	0,4	2,0		
		TT310	█	█	█					●	+/-	0,4	0,05	0,15	0,4	2,0		
		T7325	█	█	█					●	++	0,2	0,08	0,12	0,2	2,0		
DCMT 11T302E-UR		T9315	█	█	█					●	++	0,2	0,08	0,12	0,2	2,0		
		T9325	█	█	█					●	+	0,2	0,08	0,12	0,2	2,0		
		T8330	█	█	█			□		●	+	0,2	0,05	0,12	0,2	2,0		
		TT310	█	█	█			□		●	+/-	0,2	0,05	0,12	0,2	2,0		
		T5315	█	□	█					●	+	0,4	0,10	0,24	0,4	2,0		
		T7325	█	█	█					●	++	0,4	0,15	0,24	0,4	2,0		
 	DCMT 11T304E-UR		T7335	█	█	█				●	++	0,4	0,15	0,24	0,4	2,0		
			T9315	█	█	█					●	++	0,4	0,15	0,24	0,4	2,0	
			T9325	█	█	█					●	+	0,4	0,15	0,24	0,4	2,0	
			T8315	█	█	█			□		●	+	0,4	0,08	0,24	0,4	2,0	
			T8330	█	█	█			□		●	+	0,4	0,08	0,24	0,4	2,0	
			TT310	█	█	█					●	+/-	0,4	0,08	0,24	0,4	2,5	
			T5315	█	□	█					●	++	0,8	0,10	0,48	0,8	2,0	
			T7325	█	█	█					●	++	0,8	0,15	0,48	0,8	2,0	
			T7335	█	█	█					●	+++	0,8	0,15	0,48	0,8	2,0	
DCMT 11T308E-UR		T9315	█	█	█					●	++	0,8	0,15	0,48	0,8	2,0		
		T9325	█	█	█					●	++	0,8	0,15	0,48	0,8	2,0		
		T8315	█	█	█			□		●	++	0,8	0,08	0,48	0,8	2,0		
		T8330	█	█	█			□		●	++	0,8	0,08	0,48	0,8	2,0		
		TT310	█	█	█					●	+/-	0,8	0,08	0,48	0,8	2,5		
		T7325	█	█	█					●	++	1,2	0,15	0,30	1,2	2,0		
		T9315	█	█	█					●	++	1,2	0,15	0,30	1,2	2,0		
		T9325	█	█	█					●	+	1,2	0,15	0,30	1,2	2,0		
		T7325	█	█	█					●	++	1,2	0,15	0,30	1,2	2,0		

i	ISO	Image	P	M	K	N	S	H	?	Image	r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
 	DCMX 11T304W-FM		█	█	█	█	█	█	●	++	0,4	0,15	0,40	0,3	2,0
			█	█	█	█	█	█	●	++	0,4	0,15	0,40	0,3	2,0
			█	█	█	█	█	█	●	++	0,4	0,15	0,40	0,3	2,0
			█	█	█	█	█	█	●	++	0,4	0,10	0,40	0,3	2,0
	DCMX 11T308W-FM		█	█	█	█	█	█	●	++	0,8	0,15	0,40	0,5	3,0
			█	█	█	█	█	█	●	++	0,8	0,15	0,40	0,5	3,0
			█	█	█	█	█	█	●	++	0,8	0,15	0,40	0,5	3,0
			█	█	█	█	█	█	●	++	0,8	0,15	0,40	0,5	3,0

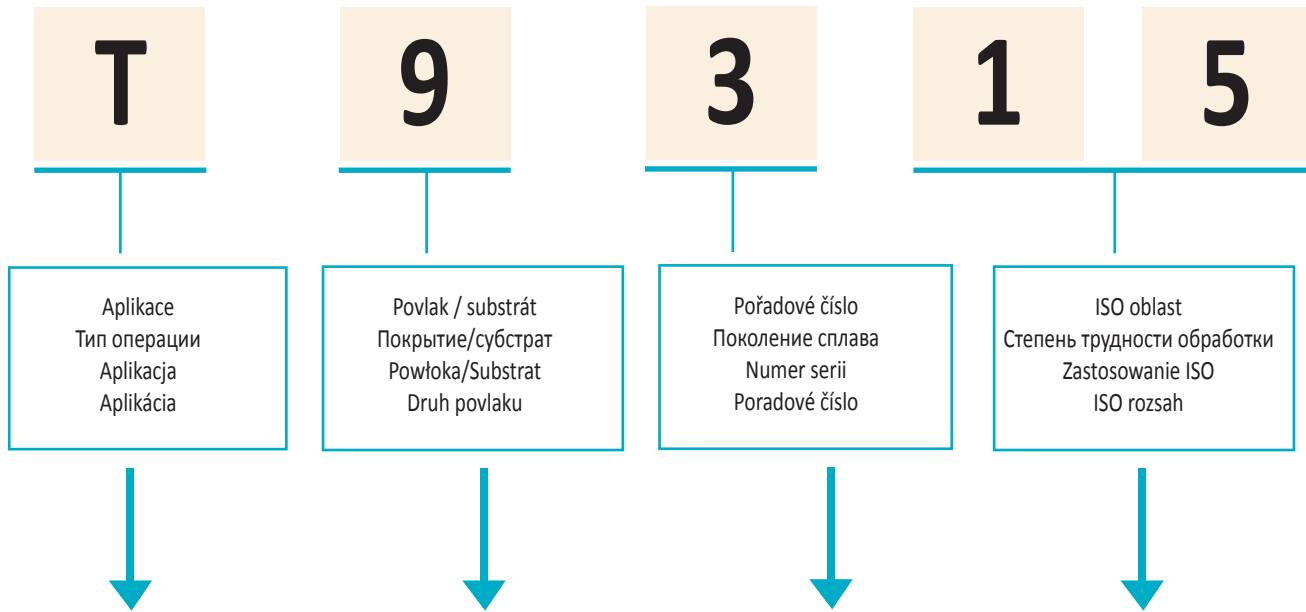


DCMW

Image	d	d ₁	l	s
0702	6,350	2,80	7,8	2,38
11T3	9,525	4,40	11,6	3,97



i	ISO	Image	P	M	K	N	S	H	?	Image	r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}	
																E
 	DCMW 070202		█	█	█	█	█	█	●	+	0,2	0,06	0,09	0,2	2,0	
			█	█	█	█	█	█	●	+	0,2	0,06	0,09	0,2	2,0	
			█	█	█	█	█	█	●	+	0,2	0,05	0,09	0,2	2,0	
	DCMW 070204		█	█	█	█	█	█	█	●	+	0,4	0,10	0,20	0,4	2,0
			█	█	█	█	█	█	█	●	+	0,4	0,10	0,20	0,4	2,0
			█	█	█	█	█	█	█	●	+	0,4	0,05	0,20	0,4	2,0
	DCMW 11T304		█	█	█	█	█	█	█	●	+	0,4	0,10	0,24	0,4	2,9
			█	█	█	█	█	█	█	●	+	0,4	0,10	0,24	0,4	2,9
			█	█	█	█	█	█	█	●	+	0,4	0,05	0,24	0,4	2,9
	DCMW 11T308		█	█	█	█	█	█	█	●	+	0,8	0,10	0,35	0,8	2,9
			█	█	█	█	█	█	█	●	+	0,8	0,10	0,35	0,8	2,9
			█	█	█	█	█	█	█	●	+	0,8	0,05	0,35	0,8	2,9



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

Tabulka 4
Таблица 4
Tabela 4
Tabulka 4

SOUSTRUŽNICKÉ MATERIÁLY
ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА - ТВЕРДЫЕ СПЛАВЫ
GATUNKI TOKARSKIE
SÚSTRUŽNICKÉ MATERIÁLY

Означені матеріалу Марка твердого сплава Идентификация gatunki Oznaczenie materiału	Аплікаційні області Область применения Obszar zastosowań Аплікаційна область	Поужиті / Применення / Poziom zastosowania / Použitie	Posuv Подача Posuv Posuv	Резна шчи́лост Скорость резания Predkosť skrawania Резна шчи́лост	Одольност пробі перізливим процесім Устойчивость к неблагоприятным условиям обработки Одромо́ст на обробке пржегуча Одольност во́д перізливим заборо́ум ро́дмїенка	Substrát Субстрат Substrat Substrat	Пошлак Покровне Powłoka Пошлак	Вагца VBD / Цвет Колор / Farba VBD	Вли́в хла́дїсї капалїны / Применення с СОК Вплыв хладо́дїзїва / Prinos chladenia	Усебеснє оброблєні / Общє обробка Универсалїны / Усебеснє обрїбанє	Урїснєванї / Опрєзка Przesłanie / Urzycowanie	Завїтованї / Нарєзанє рєзїзї Gwintowanie / Závrtovanie	Тєжкє нрїбованї / Тїмєлєн черво́ла обробка Точєнє згрубнє / Тїжкє нрїбованє
T9226	P15 - P35	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Yellow	+++				✓
	M10 - M30	<input checked="" type="checkbox"/>											
	K15 - K35	<input checked="" type="checkbox"/>											
	S15 - S25	<input type="checkbox"/>											
T9310	P01 - P15	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	++	✓			
	K05 - K20	<input checked="" type="checkbox"/>											
	H10 - H20	<input checked="" type="checkbox"/>											
T9315	P05 - P25	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	++	✓			✓
	K05 - K25	<input checked="" type="checkbox"/>											
	H10 - H20	<input checked="" type="checkbox"/>											
T9316	P10 - P20	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Yellow	+++				✓
	M05 - M15	<input checked="" type="checkbox"/>											
	K10 - K30	<input checked="" type="checkbox"/>											
	H15 - H25	<input checked="" type="checkbox"/>											
T9325	P15 - P35	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	++	✓	✓		✓
	M10 - M30	<input checked="" type="checkbox"/>											
	K15 - K35	<input checked="" type="checkbox"/>											
	S10 - S20	<input checked="" type="checkbox"/>											
T9335	P20 - P45	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++	✓			✓
	M15 - M40	<input checked="" type="checkbox"/>											
	S15 - S25	<input checked="" type="checkbox"/>											
T7325	P15 - P35	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++	✓			✓
	M10 - M25	<input checked="" type="checkbox"/>											
	S10 - S25	<input checked="" type="checkbox"/>											
T7335	P20 - P40	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Black	+++	✓			
	M20 - M40	<input checked="" type="checkbox"/>											
	S15 - S25	<input checked="" type="checkbox"/>											
T5305	P05 - P15	<input checked="" type="checkbox"/>				H	MT-CVD	Black	+	✓			✓
	K01 - K15	<input checked="" type="checkbox"/>											
	H15 - H20	<input checked="" type="checkbox"/>											
T5315	P10 - P25	<input checked="" type="checkbox"/>				H	MT-CVD	Black	+	✓			
	M05 - M15	<input type="checkbox"/>											
	K10 - K25	<input checked="" type="checkbox"/>											
6630	P15 - P35	<input checked="" type="checkbox"/>				FGM	MT-CVD	Yellow	+++	✓			✓
	M10 - M30	<input checked="" type="checkbox"/>											
	K20 - K30	<input checked="" type="checkbox"/>											
	S15 - S25	<input type="checkbox"/>											
6640	P20 - P40	<input checked="" type="checkbox"/>				H	MT-CVD	Yellow	+++	✓	✓		✓
	M20 - M35	<input checked="" type="checkbox"/>											
	K25 - K40	<input checked="" type="checkbox"/>											
	S20 - S30	<input type="checkbox"/>											

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 pro: nepřiznivým pracovním podmínkám Устойчивость к неблагоприятным условиям обработки Обротоість на обрідке при негвативах Obdobnosť voči nepriaznivým záberovým podmienkam</p>	<p>Substrát Субстрат Substrat Substrát</p>	<p>Povlak Покрытие Powłoka Povlak</p>	<p>Barva VBD / Цвет Kolor / Farba VBD</p>	<p>Vliv chladicí kapaliny / Применение с СОЖ Wpływ chłodziwa / Prinos chladenia</p>	<p>Všeobecné obrábění / Обшая обработка Univerzálny / Všeobecné obrábění</p>	<p>Uprichováni / Опрезка Praciny / Uprichovanie</p>	<p>Závitováni / Нарезание резьбы Gwintowanie / Závitovanie</p>	<p>Težké hrubováni / 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"/>
	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 Идентификация gatunki Označenie materiálu	Апликаційні області Область применения Obszar zastosowań Апликаційна область	Результат / Примірених / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Примірених / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Примірених / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Примірених / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Примірених / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Примірених / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Примірених / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Примірених / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Примірених / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Примірених / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Примірених / Posiom zastosowania / Použitie	Результат / Примірених / Posiom zastosowania / Použitie
TT310	P10 - P25	■				cermet	PVD	+	-	✓			
	M15 - M25	■											
TT010	P01 - P10	■				cermet	X	+	-	✓			
	M01 - M15	■											
TC100	K01 - K15	■				ceramics	X	-	-	✓			
	S01 - S05	□											
	H05 - H20	□											
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 drobnozirnisty (ziarno < 1 µm)	WC-Co základný substrát jemnozrný
ultra submicron H	Ultra jemnozrný 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 jemnozrný
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 / Povlak

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