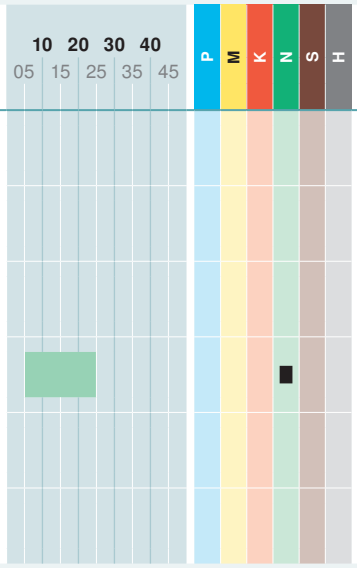
Označení materiálu a mikrostruktura Označenie materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	ISO 513	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a doporučené použitie

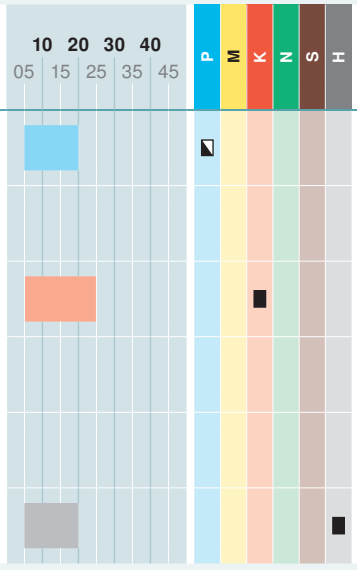
M0315



- submikronový substrát s relativně nízkým obsahem pojící fáze
- povlak s velmi malým součinitelem tření nanesený metodou PVD
- specifická úprava řezné hrany
- speciální materiál pro obrábění neželezných kovů
- dokončovací, polohrubovací operace
- stabilní záběrové podmínky

- submikrónový substrát s relatívne nízkym obsahom spájacej fázy
- povlak s veľmi malým súčiniteľom trenia, nanesený metódou PVD
- špecifická úprava reznej hrany
- špeciálny materiál pre obrábanie neželezných kovov
- dokončovacie, polohrubovacie operácie
- stabilné záberové podmienky

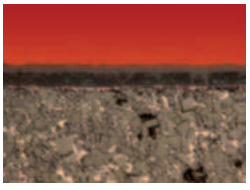
M5315

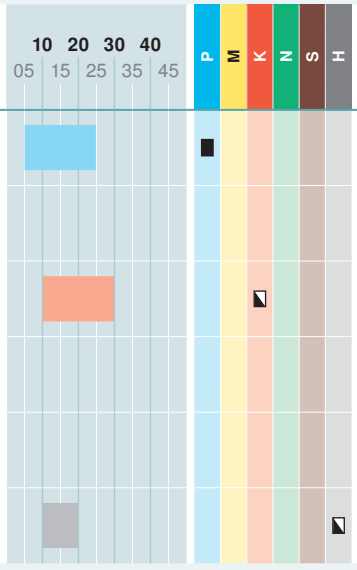


- substrát typu H s relativně nízkým obsahem kobaltu
- tenký MT-CVD povlak s unikátní Al_2O_3 vrstvou
- první volba pro frézování šedé a tvárné litiny a kalených a zušlechtěných materiálů dále využitelná zejména i pro frézování pevnějších materiálu skupiny P
- výborná odolnost proti opotřebení
- stabilní záběrové podmínky
- střední a vysoké řezné rychlosti
- schopnost pracovat za sucha, ale při ideálních záběrových podmínkách je možné i použití chladící kapaliny

- substrát typu H s relatívne nízkym obsahom kobaltu
- tenký MT-CVD povlak s unikátnou Al_2O_3 vrstvou
- prvá voľba pre frézovanie sivej a tvárnej liatiny a kalených a zušľachtených materiálov, ďalej využiteľná i pre frézovanie pevnejších materiálov skupiny P
- výborná odolnosť proti opotrebeniu
- stabilné záberové podmienky
- stredné a vysoké rezné rýchlosti
- schopnosť pracovať za sucha, ale pri ideálnych záberových podmienkach je možné aj použitie chladiacej kvapaliny

M9315





- jemnozrnný substrát s nižším obsahem pojící kobaltové fáze
- tenký MT-CVD povlak opatřený unikátní vrstvou Al_2O_3
- obrábění materiálů skupiny P, podmíněně aplikovatelný i pro skupinu K a H
- střední až vysoké řezné rychlosti
- vysoká otěruvzdornost při zachování dobré houževnatosti
- schopnost pracovat za sucha, ale při ideálních záběrových podmínkách je možné i použití chladící kapaliny

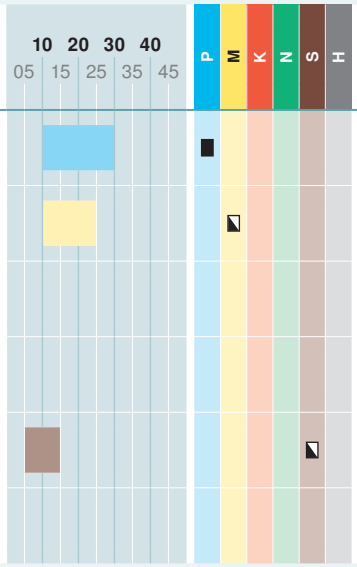
- jemnozrnný substrát s nižším obsahom spájacej kobaltovej fázy
- tenký MT-CVD povlak opatrený unikátnou vrstvou Al_2O_3
- obrábanie materiálov skupiny P, podmienečne aplikovateľný i pre skupinu K a H
- stredné až vysoké rezné rýchlosti
- vysoká oteruvzdornosť pri zachovaní dobrej húževnatosti
- schopnosť pracovať za sucha, ale pri ideálnych záberových podmienkach je možné použiť i chladiacu kvapalinu

■ Hlavní oblast použití / Hlavná oblasť použitia ◪ Další použití / Ďalšie použitie □ Podmíněné použití / Podmienené použitie

POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRO FRÉZOVÁNÍ
POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRE FRÉZOVANIE

Označení materiálu a mikrostruktura Označenie materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	ISO 513	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a doporučené použitie

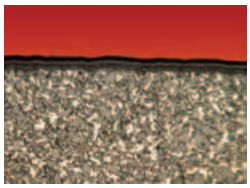
M9325

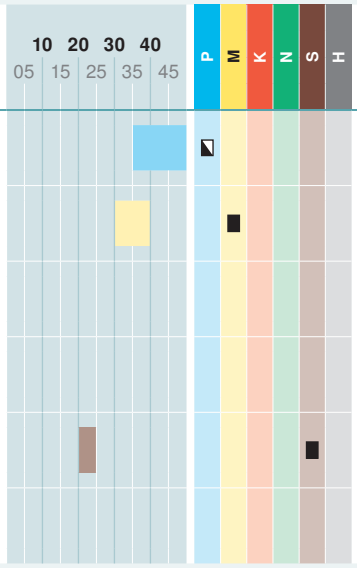


- jemnozrnný substrát s vyšším obsahem kobaltové pojící fáze
- tenký MT-CVD povlak opatřený unikátní vrstvou Al_2O_3
- obrábění materiálů P a podmíněně aplikovatelný i pro skupiny M a S
- střední až vyšší řezné rychlosti
- vysoká houževnatost a provozní spolehlivost
- dobrá odolnost vůči opotřebení
- schopnost pracovat za sucha, ale při ideálních záběrových podmínkách je možné i použití chladící kapaliny

- jemnozrnný substrát s vyšším obsahom kobaltovej spájacej fázy
- tenký MT-CVD povlak opatrený unikátnou vrstvou Al2O3
- obrábanie materiálov P a podmienečne aplikovateľný i pre skupiny M a S
- stredné až vyššie rezné rýchlosti
- vysoká húževnatosť a prevádzková spoľahlivosť
- dobrá odolnosť voči opotrebeniu
- schopnosť pracovať za sucha, ale pri ideálnych záberových podmienkach je možné i použitie chladiacej kvapaliny

M9340

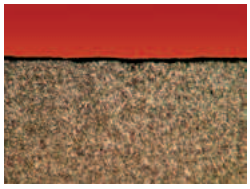


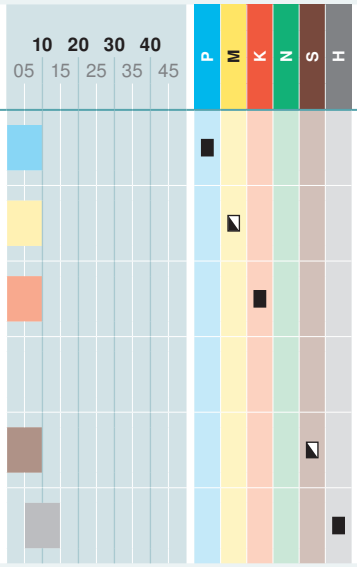


- substrát se střední velikostí zrn a s vysokým obsahem kobaltové pojící fáze
- tenký povlak aplikovaný metodou MT-CVD s unikátní vrstvou Al_2O_3
- obrábění skupiny materiálů M, S a podmíněně skupiny P
- nízká až střední řezná rychlost
- nejhouževnatější materiál řady M9300
- možnost obrábění s chlazením i bez chlazení

- substrát so strednou veľkosťou zŕn a s vysokým obsahom kobaltovej spájacej fázy
- tenký povlak aplikovaný metódou MT-CVD s unikátnou vrstvou Al_2O_3
- obrábanie skupiny materiálov M, S a podmienečne skupiny P
- nízka až stredná rezná rýchlosť
- najhúževnatejší materiál rady M9300
- možnosť obrábania s chladením i bez chladenie

M8310





- vysoce otěruvzdorný materiál řady M8300
- ultra-submikronový substrát s relativně nízkým obsahem pojící fáze
- nový multivrstevnatý PVD povlak na bázi AlTiN a TiAlSiN
- speciální finální úprava povlaku
- obrábění materiálů skupiny P, K, H a podmíněně M a S
- stabilní záběrové podmínky
- dokončovací, polodokončovací operace

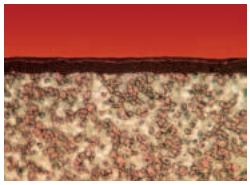
- vysoko oteruvzdorný materiál rady M8300
- ultra-submikrónový substrát s relatívne nízkym obsahom spájacej fázy
- nový multivrstevnatý PVD povlak na báze AlTiN a TiAlSiN
- špeciálna finálna úprava povlaku
- obrábanie materiálov skupiny P, K, H a podmienečne M a S
- stabilné záberové podmienky
- dokončovacie, polodokončovacie práce

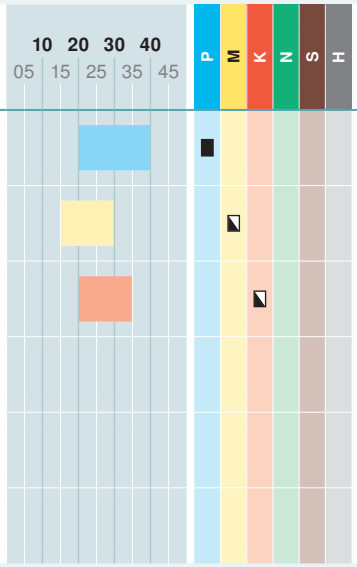
■ Hlavní oblast použití / Hlavná oblasť použitia ◪ Další použití / Ďalšie použitie □ Podmíněné použití / Podmienené použitie

PRAMET

Označení materiálu a mikrostruktura Označenie materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	ISO 513	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a doporučené použitie

M8325

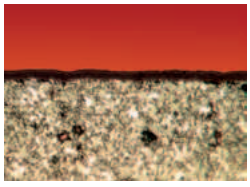


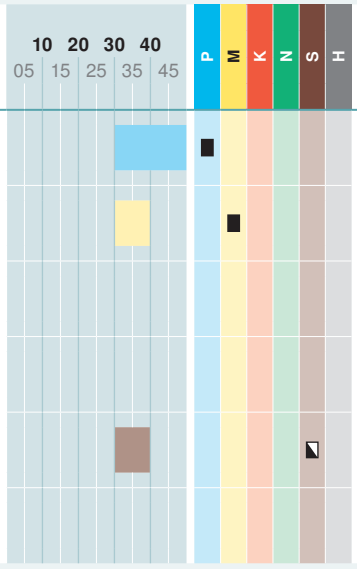


- substrát typu S s vysokým obsahem kubických karbidů
- vysoká mez tepelné stability
- nový multivrstevnatý PVD povlak na bázi AlTiN a TiAlSiN
- speciální finální úprava povlaku
- obrábění materiálů skupiny P a podmíněně M a K
- stabilní záběrové podmínky
- střední až vysoké řezné rychlosti a posuvy

- substrát typu S s vysokým obsahom kubických karbidov
- vysoká medza tepelnej stability
- nový multivrstevnatý PVD povlak na báze AlTiN a TiAlSiN
- špeciálna finálna úprava povlaku
- obrábanie materiálov skupiny P a podmienečne M a K
- stabilné záberové podmienky
- stredné až vysoké rezné rýchlosti a posuvy

M8345

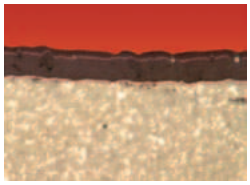


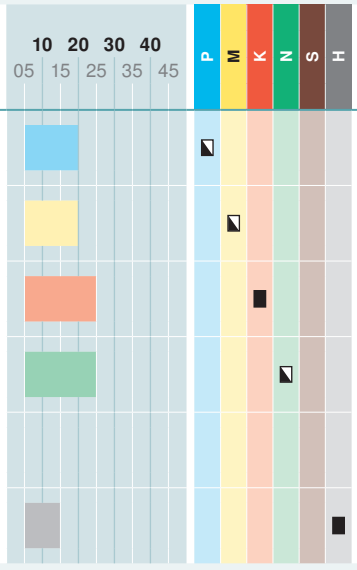


- jemnozrnný substrát s vysokým obsahem pojící kobaltové fáze
- vysoká provozní spolehlivost (nejhouževnatější člen řada 83xx)
- nový multivrstevnatý PVD povlak na bázi AlTiN a TiAlSiN
- speciální finální úprava povlaku
- obrábění materiálů skupiny P a M a podmíněně S
- nestabilní záběrové podmínky
- hrubovací aplikace

- jemnozrnný substrát s vysokým obsahom spájacej kobaltovej fázy
- vysoká prevádzková spoľahlivosť (najhúževnatejší člen rady 83xx)
- nový multivrstevnatý PVD povlak na báze AlTiN a TiAlN
- špeciálna finálna úprava povlaku
- obrábanie materiálov skupiny P a M a podmienečne S
- nestabilné záberové podmienky
- hrubovacie aplikácie

8215





- submikronový substrát typu H s relativně nízkým obsahem kobaltu
- vysoká otěruvzdornost
- nový multivrstevnatý PVD povlak na bázi AlTiN a TiAlSiN
- velmi dobrá odolnost vůči šíření mikrotrhlin
- vysoce univerzální, prakticky využitelný pro obrábění všech skupin obráběných materiálů
- vhodný pro operace s vysokou tepelnou zátěží
- vysoké řezné rychlosti
- stabilní záběrové podmínky

- submikrónový substrát typu H s relatívne nízkym obsahom kobaltu
- vysoká oteruvzdornosť
- nový multivrstevnatý PVD povlak na báze AlTiN a TiAlSiN
- veľmi dobrá odolnosť voči šíreniu mikrotrhlín
- vysoko univerzálny, prakticky využiteľný pre obrábanie všetkých skupín obrábaných materiálov
- vhodný pre operácie s vysokou tepelnou záťažou

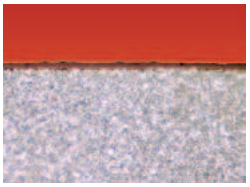
■ Hlavní oblast použití / Hlavná oblasť použitia ◪ Další použití / Ďalšie použitie □ Podmíněné použití / Podmienené použitie

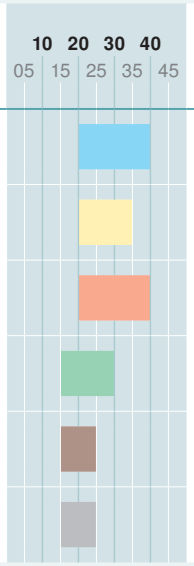
PRAMET

POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRO FRÉZOVÁNÍ
POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRE FRÉZOVANIE

Označení materiálu a mikrostruktura Označenie materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	ISO 513	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a doporučené použitie

8230

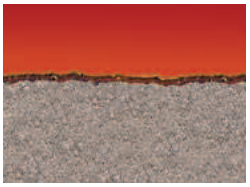


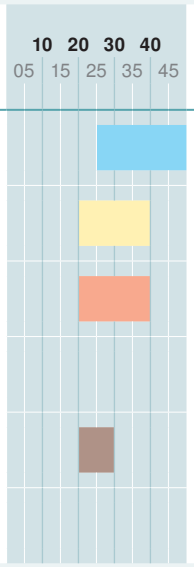


- submikronový substrát typu H
- nanostrukturní tenký povlak nanesený metodou PVD s vysokým obsahem Al
- vysoce univerzální řezný materiál
- kombinuje dobrou otěruvzdornost spolu s dobrou provozní spolehlivostí
- využitelný pro všechny skupiny obráběných materiálů
- střední řezné rychlosti
- i pro nestabilní záběrové podmínky

- submikronový substrát typu H
- nanoštrukturny tenký povlak nanesený metódou PVD s vysokým obsahom Al
- vysoko univerzálny rezný materiál
- kombinuje dobrú oteruvzdornosť spolu s dobrou reznou spoľahlivostou
- využiteľný pre všetky skupiny obrábaných materiálov
- stredné rezné rýchlosti
- i pre nestabilné záberové podmienky

8240

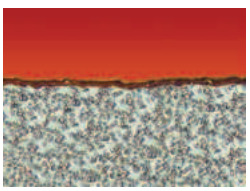


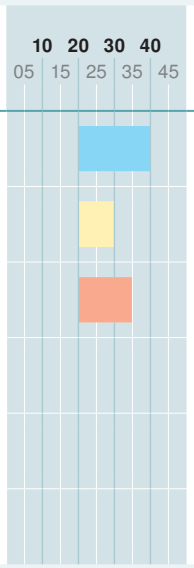


- submikronový substrát typu H s vysokým obsahem kobaltu
- nanostrukturní tenký povlak nanesený metodou PVD s vysokým obsahem Al
- nejhouževnatější člen řady 8200
- pro operace charakterizované vysokou mechanickou zátěží břitu
- obrábění materiálů skupin P, M, S a K
- nízké až střední řezné rychlosti
- nestabilní záběrové podmínky

- submikronový substrát typu H s vysokým obsahom kobaltu
- nanoštrukturny tenký povlak nanesený metódou PVD s vysokým obsahom Al
- najhuževnatejší člen rady 8200
- pre operácie charakterizované vysokým mechanickým zaťažením rezného ostria
- obrábanie materiálou skupín P, M, S a K
- nízke až stredné rezné rýchlosti
- nestabilné záberové podmienky

8026T





- substrát s vysokým obsahem kubických karbidů (typ S)
- nanostrukturní povlak nanesený metodou PVD
- obrábění materiálů skupin P dále M a podmíněně aplikovatelný i pro skupinu K
- střední a vyšší posuvy
- střední až vysoké řezné rychlosti
- stabilní záběrové podmínky

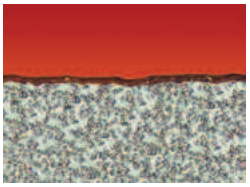
- substrát s vysokým obsahom kubických karbidov (typ S)
- nanoštruktúrny povlak nanesený metodou PVD
- obrábanie materiálov skupín P a M a podmienene aplikovateľný aj pre skupinu K
- stredné a vyššie posuvy
- stredné až vysoké rezné rýchlosti
- stabilné záberové podmienky

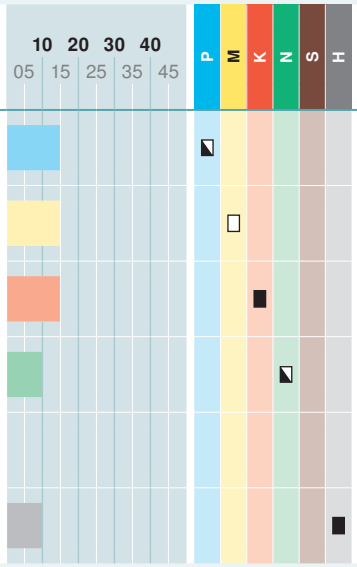
■ Hlavní oblast použití / Hlavná oblasť použitia ◥ Další použití / Ďalšie použitie □ Podmíněné použití / Podmienené použitie

PRAMET

Označení materiálu a mikrostruktura Označenie materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	ISO 513	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a doporučené použitie

7205

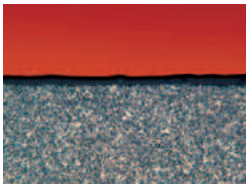


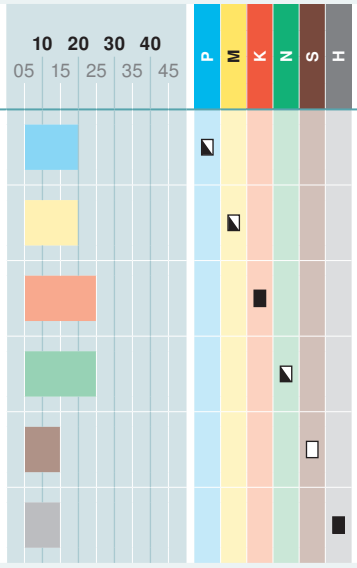


- ultrasubmikronový substrát bez kubických karbidů (typ H) s velmi nízkým obsahem kobaltu
- vysoká tvrdost při zachování ohybové pevnosti
- velmi dobrá odolnost proti mechanickému opotřebení
- PVD povlak nového typu se zvýšenou odolností proti oxidaci a unikátními kluznými vlastnostmi
- vysoké rychlosti a nižší až střední průřezy třísek
- stabilní záběrové podmínky
- prakticky použitelný pro všechny skupiny obráběných materiálů s vyjímkou superslitin (skupiny S)

- ultrasubmikrónový substrát bez kubických karbidov (typ H) s veľmi nízkym obsahom kobaltu
- vysoká tvrdosť pri zachovaní ohybovej pevnosti
- veľmi dobrá odolnosť proti mechanickému opotrebeniu
- PVD povlak nového typu so zvýšenou odolnosťou proti oxidácií a unikátnymi klznými vlastnosťami
- vysoké rýchlosti a nižšie až stredné prierezy triesok
- stabilné záberové podmienky
- prakticky použiteľný pre všetky skupiny obrábaných materiálov s výnimkou superzliatin

7215

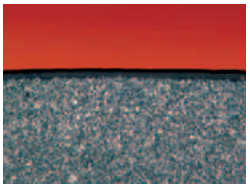


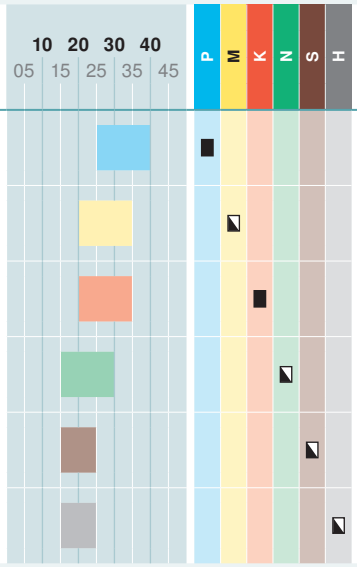


- submikronový substrát bez kubických karbidů (typ H) s nízkým obsahem kobaltu
- nový gradientní povlak nanesený metodou PVD
- střední a vyšší řezné rychlosti a malé až střední průřezy třísek
- zvýšená odolnost vůči oxidaci
- unikátní kluzné vlastnosti
- stabilní záběrové podmínky
- prakticky použitelný pro všechny skupiny obráběných materiálů

- submikrónový substrát bez kubických karbidov (typ H) s nízkym obsahom kobaltu
- nový gradientný povlak nanesený metódou PVD
- stredné a vyššie rezné rýchlosti a malé až stredné prierezy triesok
- zvýšená odolnosť proti oxidácií
- unikátne klzné vlastnosti
- stabilné záberové podmienky
- prakticky použiteľný pre všetky skupiny obrábaných materiálov

7230





- submikronový substrát bez kubických karbidů (typ H) s vyšším obsahem kobaltu
- nový gradientní povlak nanesený metodou PVD se zvýšenou odolností vůči oxidaci
- unikátní kluzné vlastnosti
- střední řezné rychlosti a nižší a střední průřezy třísek
- horší záběrové podmínky
- prakticky použitelný pro všechny skupiny obráběných materiálů

- submikrónový substrát bez kubických karbidov (typ H) s vyšším obsahom kobaltu
- nový gradientný povlak nanesený metódou PVD so zvýšenou odolnosťou proti oxidáci
- unikátne klzné vlastnosti
- stredné rezné rýchlosti a nižšie a stredné prierezy triesok
- horšie záberové podmienky
- prakticky použiteľný pre všetky skupiny obrábaných materiálov

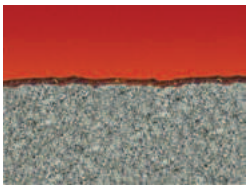
■ Hlavní oblast použití / Hlavná oblasť použitia ◥ Další použití / Ďalšie použitie □ Podmíněné použití / Podmienené použitie

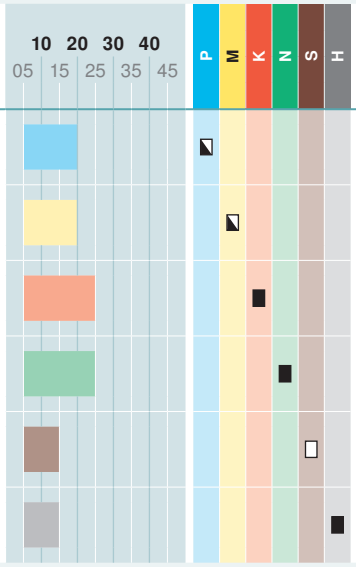
PRAMET

POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRO FRÉZOVÁNÍ
POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRE FRÉZOVANIE

Označení materiálu a mikrostruktura Označenie materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	ISO 513	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a doporučené použitie

7010

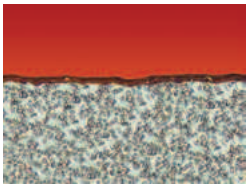


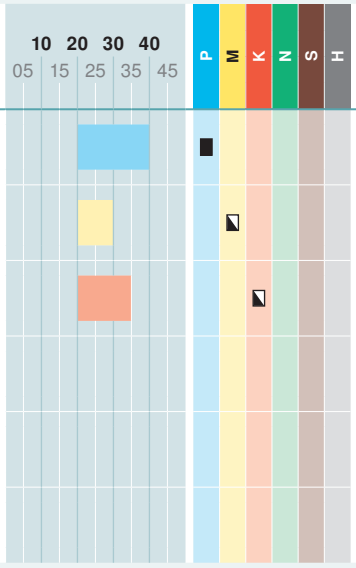


- jemnozrnný substrát bez kubických karbidů (typ H) s velmi nízkým obsahem kobaltu
- multivrstevnatý nanostrukturní povlak s vysokým obsahem Al nanesený metodou PVD
- pro operace charakterizované vysokou tepelnou zátěží
- z hlediska obráběných materiálů velmi univerzální (využitelný pro všechny skupiny)
- malé až střední průřezy třísek
- vysoké řezné rychlosti
- stabilní záběrové podmínky

- jemnozrnný substrát bez kubických karbidov (typ H) s veľmi nízkym obsahom kobaltu
- multivrstevnatý nanoštruktúrny povlak s vysokým obsahom Al nanesený metodou PVD
- pre operácie charakterizované vysokou tepelnou záťažou
- z hľadiska obrábaných materiálov veľmi univerzálny (využiteľný pre všetky skupiny)
- malé až stredné priemery triesok
- vysoké rezné rýchlosti
- stabilné záberové podmienky

7025

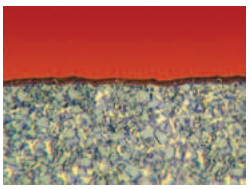


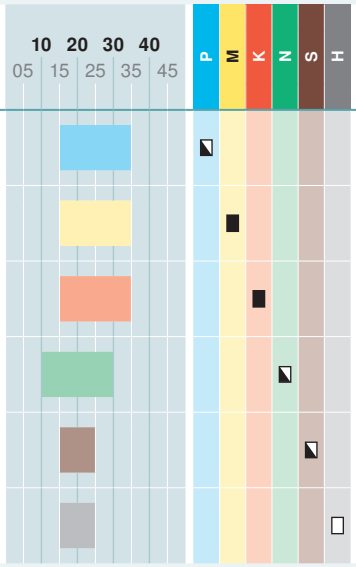


- substrát s vysokým obsahem kubických karbidů (typ S)
- multivrstevnatý nanostrukturní povlak s vysokým obsahem Al nanesený metodou PVD
- obrábění materiálů skupin P dále M a podmíněně aplikovatelný i pro skupinu K
- střední a vyšší posuvy
- střední až vysoké řezné rychlosti
- stabilní záběrové podmínky

- substrát s vysokým obsahom kubických karbidov (typ S)
- multivrstevnatý nanoštruktúrny povlak s vysokým obsahom Al nanesený metodou PVD
- obrábanie materiálov skupiny P a M a podmienene aplikovateľný aj pre skupinu K
- stredné a vyššie posuvy
- stredné až vysoké rezné rýchlosti
- stabilné záberové podmienky

7040





- substrát bez kubických karbidů (typ H)
- multivrstevnatý nanostrukturní povlak s vysokým obsahem Al nanesený metodou PVD
- kombinuje dobrou otěruvzdornost spolu s dobrou provozní spolehlivostí
- z hlediska obráběných materiálů velmi univerzální (využitelný pro všechny skupiny)
- střední řezné rychlosti
- horší záběrové podmínky

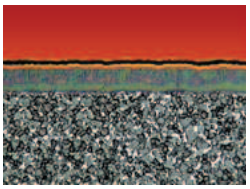
- substrát bez kubických karbidov (typ H)
- multivrstevnatý nanštruktúrny povlak s vysokým obsahom Al nanesený metodou PVD
- kombinuje dobrú oteruvzdornosť spolu z dobrou prevádzkovou spolahlivosťou
- z hľadiska obrábaných materiálov veľmi univerzálny (využiteľný pre všetky skupiny)
- stredné rezné rýchlosti
- horšie záberové podmienky

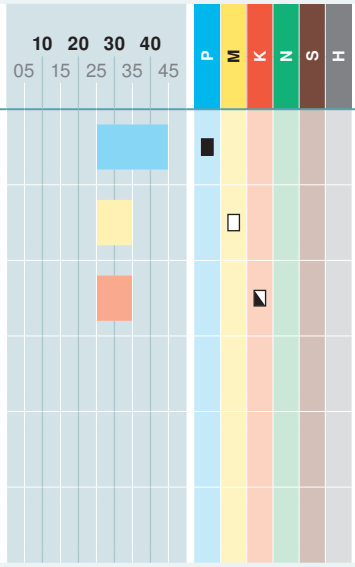
■ Hlavní oblast použití / Hlavná oblasť použitia ◪ Další použití / Ďalšie použitie □ Podmíněné použití / Podmienené použitie

PRAMET

Označení materiálu a mikrostruktura Označenie materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	ISO 513	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a doporučené použitie

5040

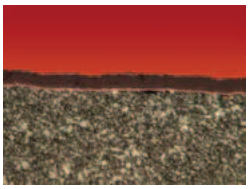


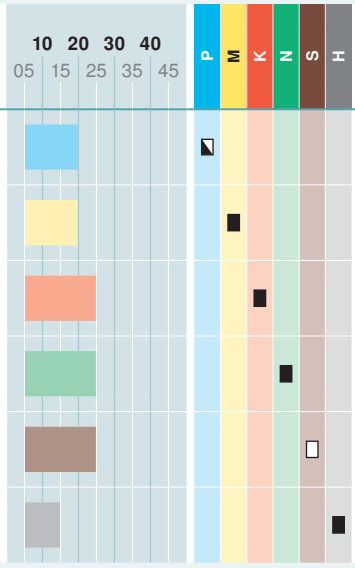


- substrát s kubickými karbidy (typ S)
- tenký povlak nanesený metodou MTCVD
- obrábění materiálů skupin P dále K a podmíněně aplikovatelný i pro skupinu M
- určen pro kopírovací frézování
- střední průřezy třísek
- nižší až střední řezné rychlosti
- méně příznivé záběrové podmínky

- substrát s kubickými karbidmi (typ S)
- tenký povlak nanesený metodou MTCVD
- obrábanie materiálov skupiny P a K a podmienene aplikovateľný aj pre skupinu M
- určený pre kopírovacie frézovanie
- stredné prierezy triesok
- nižšie až stredné rezné rýchlosti
- menej priaznivé záberové podmienky

T8315

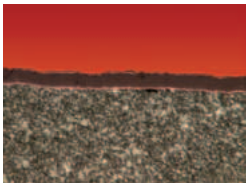


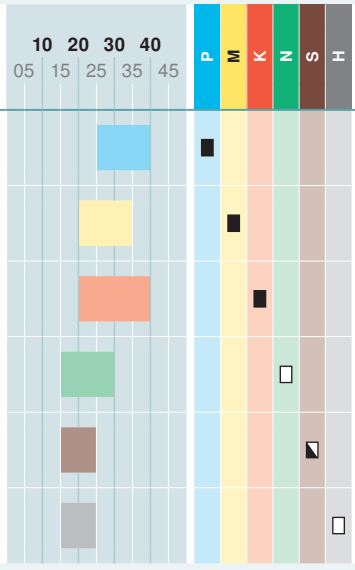


- vysoce otěruvzdorný člen řady T8300 se zaručenou houževnatostí
- submikronový substrát s relativně nízkým obsahem kobaltu
- nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechody
- snížené vnitřní pnutí v povlaku při zvýšení tvrdosti
- zmenšení vrubového opotřebení na hlavním břitu
- vyšší řezné rychlosti
- střední průřezy třísek
- vhodný pro obrábění materiálů skupiny M, K, N, H, podmíněně P a S

- vysoko oteruvzdorný člen rady T8300 so zaručenou húževnatosťou
- submikrónový substrát s relatívne nízkym obsahom kobaltu
- nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientnými prechodmi
- znížené vnútorné pnutie v povlaku pri zvýšení tvrdosti
- zmenšenie vrubového opotrebovania na hlavnom brite
- vyššie rezné rýchlosti
- stredné prierezy triesok
- vhodný pre obrábanie materiálov skupiny M, K, N, H podmienečne P a S

T8330





- nejuniverzálnější člen řady T8300
- submikronový substrát s relativně vysokým obsahem kobaltu
- nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechody
- snížené vnitřní pnutí v povlaku při zvýšení tvrdosti
- zmenšení vrubového opotřebení na hlavním břitu
- střední řezné rychlosti
- vhodný pro obrábění materiálů skupiny M, P, K; podmíněně N, S, H
- dobrá provozní spolehlivost
- ztížené záběrové podmínky

- najuniverzálnejší člen rady T8300
- submikrónový substrát s relatívne vysokým obsahom kobaltu
- nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientnými prechodmi
- znížené vnútorné pnutie v povlaku pri zvýšenej tvrdosti
- zmenšenie vrubového opotrebenia na hlavnom brite
- stredné rezné rýchlosti
- vhodný pre obrábanie materiálov skupiny M, P, K; podmienečne N, S, H
- dobrá prevádzková spoľahlivosť
- sťažené záberové podmienky

■ Hlavní oblast použití / Hlavná oblasť použitia ◪ Další použití / Ďalšie použitie □ Podmíněné použití / Podmienené použitie

PRAMET

NEPOVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRO FRÉZOVÁNÍ
NEPOVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRE FRÉZOVANIE

Označení materiálu a mikrostruktura Označenie materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	ISO 513	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a doporučené použitie
HF7	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	- submikronový materiál bez kubických karbidů (typ H) s nízkým obsahem kobaltu - z hlediska obráběných materiálů velmi univerzální (doporučován pro všechny skupiny s vyjímkou P) - malé až střední průřezy třísek - stabilní záběrové podmínky - submikronový materiál bez kubických karbidov (typ H) s nízkym obsahom kobaltu - z hľadiska obrábaných materiálov veľmi univerzálny (doporučovaný pre všetky skupiny s výnimkou skupiny P) - malé až stredné prierezy triesok - stabilné záberové podmienky
H10	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	- materiál bez kubických karbidů (typ H) s nízkým obsahem kobaltu - z hlediska obráběných materiálů velmi univerzální (doporučován pro všechny skupiny) - malé až střední průřezy třísek - stabilní záběrové podmínky - materiál bez kubických karbidov (typ H) s nízkym obsahom kobaltu - z hľadiska obrábaných materiálov veľmi univerzálny (doporučovaný pre všetky skupiny) - malé až stredné priemery triesok - stabilné záberové podmienky
S26	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	- materiál s vysokým obsahem kubických karbidů (typ S) - obrábění materiálů skupin P - střední a vyšší posuvy - střední řezné rychlosti - stabilní záběrové podmínky - materiál s vysokým obsahom kubických karbidov (typ S) - obrábanie materiálov skupiny P - stredné a vyššie posuvy - stredné rezné rýchlosti - stabilné záberové podmienky

■ Hlavní oblast použití / Hlavná oblasť použitia ◪ Další použití / Ďalšie použitie □ Podmíněné použití / Podmienené použitie

Označení materiálu a mikrostruktura Označenie materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	ISO 513	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a doporučené použitie
S45	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	- materiál s vysokým obsahem kobaltu a kubickými karbidy (typ S) - obrábění materiálů skupin P a podmíněně i M - střední a vyšší posuvy - nízké řezné rychlosti - nestabilní záběrové podmínky - materiál s vysokým obsahom kobaltu a kubickými karbidmi (typ S) - obrábanie materiálov skupiny P a podmienene M - stredné a vyššie posuvy - nízke rezné rýchlosti - nestabilné záberové podmienky
D720	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	- polykrystalický diamant, střední velikost zrna - materiál pro vysoké řezné rychlosti - vynikající odolnost vůči otěru - odolnost vůči drolení řezné hrany - obrábění materiálů N - dokončování až lehké hrubování slitin hliníku a jiných neželezných materiálů jako jsou slitiny hořčíku a zinku - stabilní řezné podmínky - polykryštalický diamant, stredná veľkosť zrna - materiál pre vysoké rezné rýchlosti - vynikajúca odolnosť voči oteru - odolnosť voči drobeniu reznej hrany - obrábanie materiálov N - dokončovanie až ľahké hrubovanie zliatín hliníka a iných neželezných materiálov ako sú zliatiny horčíka a zinku - stabilné rezné podmienky

■ Hlavní oblast použití / Hlavná oblasť použitia ◪ Další použití / Ďalšie použitie □ Podmíněné použití / Podmienené použitie