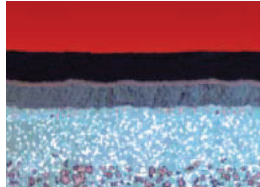
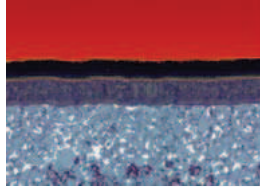
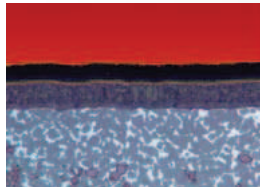


Tabulka č. 5  
Tabulka č. 5

POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ - ŘADA 9000  
POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRE SÚSTRUŽENIE - RADA 9000

Mikrostruktura Mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Doporučené použití Doporučené použitie	
<b>9210</b>  	10 20 30 40	P M K N S H	popis materiálu <ul style="list-style-type: none"> <li>- nejotěruvzdornější materiál řady 92XX</li> <li>- funkčně gradientní substrát s relativně nízkým obsahem kobaltu</li> <li>- silný povlak s nosnou vrstvou Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> nanesený metodou MTCVD</li> <li>- speciální úprava po povlaku</li> <li>- dokončovací až hrubovací soustružení</li> <li>- obrábění materiálů skupin P dále K a podmíněně aplikovatelný i pro sk. M</li> <li>- vyšší řezné rychlosti</li> <li>- kontinuální a podmíněně i mírně přerušovaný řez</li> </ul>	
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- najotěruvzdornější materiál rady 92XX</li> <li>- funkčne gradientný substrát s relatívne nízkym obsahom kobaltu</li> <li>- silný povlak s nosnou vrstvou Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> nanesený metódou MTCVD</li> <li>- špeciálna úprava po povlaku</li> <li>- dokončovacie až hrubovacie sústruženie</li> <li>- obrábanie materiálov skupin P ďalej K a podmienene aplikovateľný i pre skupinu M</li> <li>- vyššie rezné rýchlosti</li> <li>- kontinuálny i prerušovaný rez</li> </ul>	
<b>9230</b>  	10 20 30 40	P M K N S H	popis materiálu <ul style="list-style-type: none"> <li>- nejuniverzálnější materiál nové generace - řady 9000</li> <li>- funkčně gradientní substrát</li> <li>- moderní středně silný speciální MTCVD povlak</li> <li>- speciální úprava po povlaku</li> <li>- dokončovací až hrubovací soustružení</li> <li>- obrábění materiálů skupin P, M dále K a podmíněně aplikovatelný i pro skupinu S</li> <li>- střední a vyšší řezné rychlosti</li> <li>- kontinuální i přerušovaný řez</li> </ul>	
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- najuniverzálnější materiál novej generácie - rady 9000</li> <li>- funkčne gradientný substrát</li> <li>- moderný stredno silný špeciálny MTCVD povlak</li> <li>- špeciálna úprava po povlaku</li> <li>- dokončovacie až hrubovacie sústruženie</li> <li>- obrábanie materiálov skupin P, M ďalej K a podmienene aplikovateľný i pre skupinu S</li> <li>- stredné a vyššie rezné rýchlosti</li> <li>- kontinuálny i prerušovaný rez</li> </ul>	
<b>9235</b>  	10 20 30 40	P M K N S H	popis materiálu <ul style="list-style-type: none"> <li>- funkčně gradientní substrát s relativně vysokým obsahem kobaltu</li> <li>- středně silný speciální MTCVD povlak</li> <li>- speciální úprava po povlaku</li> <li>- hrubovací až dokončovací soustružení</li> <li>- obrábění materiálů skupin P, M dále K a podmíněně aplikovatelný i pro skupinu S</li> <li>- střední řezné rychlosti</li> <li>- nepříznivé záběrové podmínky, přerušovaný i kontinuální řez</li> </ul>	
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- funkčne gradientný substrát s relatívne vysokým obsahom kobaltu</li> <li>- stredne silný špeciálny MTCVD povlak</li> <li>- špeciálna úprava po povlaku</li> <li>- hrubovacie až dokončovacie sústruženie</li> <li>- obrábanie materiálov skupin P, M ďalej K a podmienene aplikovateľný i pre skupinu S</li> <li>- stredné a vyššie rezné rýchlosti</li> <li>- nepriaznivé záberové podmienky, prerušovaný i kontinuálny rez</li> </ul>	

■ - hlavní oblast použití / hlavná oblasť použitia


□ - další použití / ďalšie použitie

□ - podmíněně použití / podmienene použitie

OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY  
 OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY  
 VOLBA NÁSTROJE  
 VOLBA NÁSTROJA  
 GEOMETRIE VBD  
 GEOMETRIA VRD  
 ŘEZNÉ MATERIÁLY  
 REZNÉ MATERIÁLY  
 VOLBA ŘEZ. PODMINEK  
 VOLBA REZ. PODMIENOK  
 OPOTŘEBENÍ  
 OPOTREBENIE  
 DALŠÍ INFORMACE  
 DALŠIE INFORMÁCIE

Tabulka č. 5  
Tabulka č. 5

**POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ - ŘADA 9000**  
**POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRE SÚSTRUŽENIE - RADA 9000**

Mikrostruktura Mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplicačné oblasti	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálův	Doporučené použití Doporučené použitie
<b>9310</b> 	10 20 30 40	P M K N S H	popis materiálu
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- nejotěruvzdornější materiál řady 93xx</li> <li>- funkčně gradientní substrát s nízkým obsahem pojící kobaltové fáze</li> <li>- silný MT-CVD povlak s unikátní krycí vrstvou Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> zaručující vynikající tepelnou, mechanickou a chemickou ochranu podkladového materiálu</li> <li>- speciální finální úprava povlaku</li> <li>- obrábění materiálů skupiny P</li> <li>- dokončovací operace, kontinuální a podmíněně i mírně přerušovaný řez</li> <li>- vysoká tepelná stabilita řezné hrany</li> <li>- vhodný pro aplikace s vysokými řeznými rychlostmi</li> </ul>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- najotěruvzdornější materiál rady 93xx</li> <li>- funkčně gradientní substrát s nízkým obsahem pojiva kobaltové fáze</li> <li>- silný MT-CVD povlak s unikátnou krycí vrstvou Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> zaručující vynikající tepelnou, mechanickou a chemickou ochranu podkladového materiálu</li> <li>- speciální finální úprava povlaku</li> <li>- obrábění materiálů skupiny P</li> <li>- dokončovací operácie, kontinuálne a podmienené aj mierne prerušovaný rez</li> <li>- vysoká tepelná stabilita reznej hrany</li> <li>- vhodný pre aplikácie s vysokými reznými rýchlosťami</li> </ul>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- materiál s vysokou otěruvzdorností a dobrou houževnatostí</li> <li>- funkčně gradientní substrát s relativně nízkým obsahem pojící kobaltové fáze</li> <li>- silný MT-CVD povlak s unikátní krycí vrstvou Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> zaručující vynikající tepelnou, mechanickou a chemickou ochranu podkladového materiálu</li> <li>- speciální finální úprava povlaku</li> <li>- obrábění materiálů skupiny P</li> <li>- dokončovací operace, kontinuální a mírně přerušovaný řez</li> <li>- vysoká tepelná stabilita řezné hrany</li> <li>- vhodný pro aplikace s vysokými a středními řeznými rychlostmi</li> </ul>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- materiál s vysokou oteruvzdornosťou a dobrou húževnatosťou</li> <li>- funkčne gradientný substrát s relatívne nízkym obsahom pojiva kobaltovej fáze</li> <li>- silný MT-CVD povlak s unikátnou krycou vrstvou Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> zaručujúcu vynikajúcu tepelnú, mechanickú a chemickú ochranu podkladového materiálu</li> <li>- špeciálna finálna úprava povlaku</li> <li>- obrábanie materiálov skupiny P</li> <li>- dokončovacie operácie, kontinuálny aj mierne prerušovaný rez</li> <li>- vysoká tepelná stabilita reznej hrany</li> <li>- vhodný pre aplikácie s vysokými a strednými reznými rýchlosťami</li> </ul>
<b>9315</b> 	10 20 30 40	P M K N S H	popis materiálu
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- nejhouževnatější materiál řady 93xx</li> <li>- funkčně gradientní substrát s relativně vysokým obsahem pojící kobaltové fáze</li> <li>- silný MT-CVD povlak s unikátní krycí vrstvou Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> zaručující vynikající tepelnou, mechanickou a chemickou ochranu podkladového materiálu</li> <li>- speciální finální úprava povlaku</li> <li>- obrábění materiálů skupiny P</li> <li>- univerzální použití</li> <li>- nepříznivé záběrové podmínky, kontinuální i přerušovaný řez</li> <li>- vhodný pro aplikace se středními řeznými rychlostmi</li> </ul>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- najhúževnatejší materiál rady 93xx</li> <li>- funkčne gradientný substrát s relatívne vysokým obsahom pojiva kobaltovej fáze</li> <li>- silný MT-CVD povlak s unikátnou krycou vrstvou Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> zaručujúcu vynikajúcu tepelnú, mechanickú a chemickú ochranu podkladového materiálu</li> <li>- špeciálna finálna úprava povlaku</li> <li>- obrábanie materiálov skupiny P</li> <li>- univerzálne použitie</li> <li>- nepriaznivé záberové podmienky, kontinuálny aj prerušovaný rez</li> <li>- vhodný pre aplikácie so strednými reznými rýchlosťami</li> </ul>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- materiál s vysokou otěruvzdorností a dobrou houževnatostí</li> <li>- funkčně gradientní substrát s relativně nízkým obsahem pojící kobaltové fáze</li> <li>- silný MT-CVD povlak s unikátnou krycí vrstvou Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> zaručující vynikající tepelnou, mechanickou a chemickou ochranu podkladového materiálu</li> <li>- speciální finální úprava povlaku</li> <li>- obrábění materiálů skupiny P</li> <li>- dokončovací operácie, kontinuálne a podmienené aj mierne prerušovaný rez</li> <li>- vysoká tepelná stabilita řezné hrany</li> <li>- vhodný pro aplikace s vysokými a středními řeznými rychlostmi</li> </ul>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- materiál s vysokou oteruvzdornosťou a dobrou húževnatosťou</li> <li>- funkčne gradientný substrát s relatívne nízkym obsahom pojiva kobaltovej fáze</li> <li>- silný MT-CVD povlak s unikátnou krycou vrstvou Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> zaručujúcu vynikajúcu tepelnú, mechanickú a chemickú ochranu podkladového materiálu</li> <li>- špeciálna finálna úprava povlaku</li> <li>- obrábanie materiálov skupiny P</li> <li>- univerzálne použitie</li> <li>- nepriaznivé záberové podmienky, kontinuálny aj prerušovaný rez</li> <li>- vhodný pre aplikácie so strednými reznými rýchlosťami</li> </ul>
<b>9325</b> 	10 20 30 40	P M K N S H	popis materiálu
	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- nejhouževnatější materiál řady 93xx</li> <li>- funkčně gradientní substrát s relativně vysokým obsahem pojící kobaltové fáze</li> <li>- silný MT-CVD povlak s unikátní krycí vrstvou Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> zaručující vynikající tepelnou, mechanickou a chemickou ochranu podkladového materiálu</li> <li>- speciální finální úprava povlaku</li> <li>- obrábění materiálů skupiny P</li> <li>- univerzální použití</li> <li>- nepříznivé záběrové podmínky, kontinuální i přerušovaný řez</li> <li>- vhodný pro aplikace se středními řeznými rychlostmi</li> </ul>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- najhúževnatejší materiál rady 93xx</li> <li>- funkčne gradientný substrát s relatívne vysokým obsahom pojiva kobaltovej fáze</li> <li>- silný MT-CVD povlak s unikátnou krycou vrstvou Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> zaručujúcu vynikajúcu tepelnú, mechanickú a chemickú ochranu podkladového materiálu</li> <li>- špeciálna finálna úprava povlaku</li> <li>- obrábanie materiálov skupiny P</li> <li>- univerzálne použitie</li> <li>- nepriaznivé záberové podmienky, kontinuálny aj prerušovaný rez</li> <li>- vhodný pre aplikácie so strednými reznými rýchlosťami</li> </ul>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- materiál s vysokou otěruvzdorností a dobrou houževnatostí</li> <li>- funkčně gradientní substrát s relativně nízkým obsahem pojící kobaltové fáze</li> <li>- silný MT-CVD povlak s unikátnou krycí vrstvou Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> zaručující vynikající tepelnou, mechanickou a chemickou ochranu podkladového materiálu</li> <li>- speciální finální úprava povlaku</li> <li>- obrábění materiálů skupiny P</li> <li>- dokončovací operácie, kontinuálne a podmienené aj mierne prerušovaný rez</li> <li>- vysoká tepelná stabilita řezné hrany</li> <li>- vhodný pro aplikace s vysokými a středními řeznými rychlostmi</li> </ul>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- materiál s vysokou oteruvzdornosťou a dobrou húževnatosťou</li> <li>- funkčne gradientný substrát s relatívne nízkym obsahom pojiva kobaltovej fáze</li> <li>- silný MT-CVD povlak s unikátnou krycou vrstvou Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> zaručujúcu vynikajúcu tepelnú, mechanickú a chemickú ochranu podkladového materiálu</li> <li>- špeciálna finálna úprava povlaku</li> <li>- obrábanie materiálov skupiny P</li> <li>- univerzálne použitie</li> <li>- nepriaznivé záberové podmienky, kontinuálny aj prerušovaný rez</li> <li>- vhodný pre aplikácie so strednými reznými rýchlosťami</li> </ul>

- hlavní oblast použití / hlavná oblasť použitia   
  - další použití / ďalšie použitie   
  - podmíněné použití / podmienené použitie

Tabulka č. 5  
Tabulka č. 5


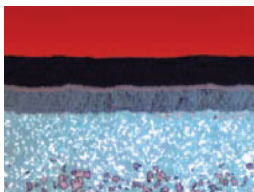
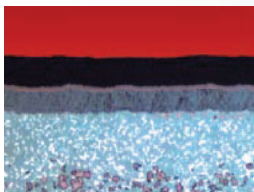
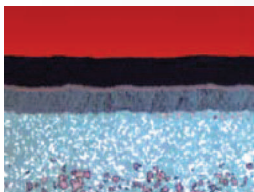
POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ - ŘADA 6000  
POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRE SÚSTRUŽENIE - RADA 6000

Mikrostruktura Mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Doporučené použití Doporučené použitie
<b>6605</b>	10 20 30 40	P M K N S H	popis materiálu
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- nejotěruvzdornější materiál řady 6000</li> <li>- substrát typu H</li> <li>- unikátní duální povlak nanesený kombinací metod MTCVD a PVD s nosnou vrstvou Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub></li> <li>- obrábění materiálů skupin K dále P a H</li> <li>- určen pro dokončovací až hrubovací soustružení kontinuálním řezem</li> <li>- vysoké řezné rychlosti (suché obrábění)</li> <li>- příznivé záběrové podmínky</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- najotěruvzdornější materiál rady 6000</li> <li>- substrát typu H</li> <li>- unikátny duálny povlak nanesený kombináciou metód MTCVD a PVD s nosnou vrstvou Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub></li> <li>- obrábanie materiálov skupin K ďalej P a H</li> <li>- určený pre dokončovacie až hrubovacie sústruženie s neprerušovaným rezom</li> <li>- vysoké rezné rýchlosti (suché obrábanie)</li> <li>- priaznivé záběrové podmienky</li> </ul>
<b>6615</b>	10 20 30 40	P M K N S H	popis materiálu
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- funkčně gradientní substrát s relativně nízkým obsahem kobaltu</li> <li>- unikátní duální povlak nanesený kombinací metod MTCVD a PVD s nosnou vrstvou TiCN</li> <li>- dokončovací až hrubovací soustružení</li> <li>- obrábění materiálů skupin P dále K a podmíněně aplikovatelný i pro skupinu M</li> <li>- vyšší řezné rychlosti</li> <li>- kontinuální a podmíněně i mírně přerušovaný řez</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- funkčne gradientný substrát s relatívne nízkym obsahom kobaltu</li> <li>- unikátny duálny povlak nanesený kombináciou metód MTCVD a PVD s nosnou vrstvou TiCN</li> <li>- dokončovacie až hrubovacie sústruženie</li> <li>- obrábanie materiálov skupin P ďalej K a podmienene aplikovatelný i pre skupinu M</li> <li>- vyššie rezné rýchlosti</li> <li>- kontinuálne a podmienene aj pre mierne prerušovaný rez</li> </ul>
<b>6630</b>	10 20 30 40	P M K N S H	popis materiálu
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- nejuniverzálnější materiál řady 6000</li> <li>- funkčně gradientní substrát</li> <li>- střední povlak s nosnou vrstvou TiCN nanesený metodou MTCVD</li> <li>- dokončovací až hrubovací soustružení</li> <li>- obrábění materiálů skupin P, M dále K a podmíněně aplikovatelný i pro sk. S</li> <li>- střední a podmíněně vyšší řezné rychlosti</li> <li>- kontinuální i přerušovaný řez</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- najuniverzálnější materiál rady 6000</li> <li>- funkčne gradientný substrát</li> <li>- stredný povlak s nosnou vrstvou TiCN nanesený metódou MTCVD</li> <li>- dokončovacie až hrubovacie sústruženie</li> <li>- obrábanie materiálov skupin P, M a ďalej K a podmienene aplikovatelný aj pre skupinu S</li> <li>- stredné a podmienene vyššie rezné rýchlosti</li> <li>- neprerušovaný aj prerušovaný rez</li> </ul>

■ - hlavní oblast použití / hlavná oblasť použitia

□ - další použití / ďalšie použitie


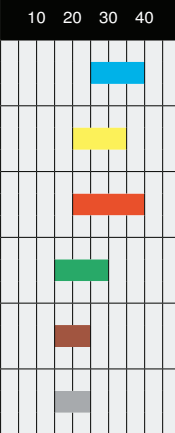
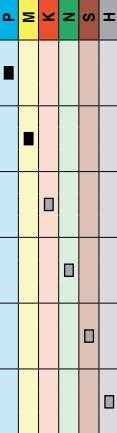
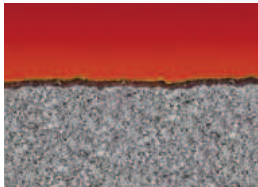
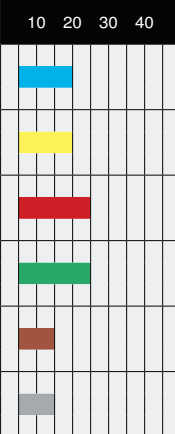
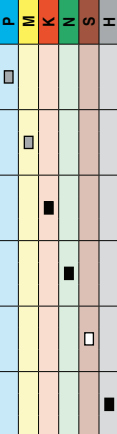
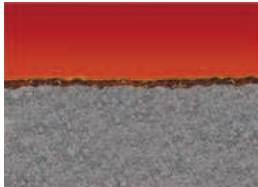
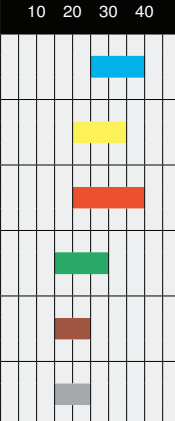
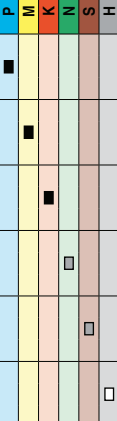
□ - podmíněně použití / podmienene použitie

OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY	Tabulka č. 5 Tabulka č. 5		POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ - ŘADA 6000 POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRE SÚSTRUŽENIE - RADA 6000										
	Mikrostruktura Mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálův	Doporučené použití Doporučené použitie									
VOLBA NÁSTROJE VOLBA NÁSTROJA	<b>6635</b>	10	20	30	40	P	M	K	N	S	H	popis materiálu	<ul style="list-style-type: none"> <li>- funkčně gradientní substrát s relativně vysokým obsahem kobaltu</li> <li>- tenký povlak MTCVD</li> <li>- střední a hlavně vyšší průřezy třísek</li> <li>- pro obrábění materiálů skupin P a M a podmíněně i K</li> <li>- nižší až střední řezné rychlosti</li> <li>- nepříznivé záběrové podmínky a přerušovaný řez</li> </ul>
													
GEOMETRIE VBD GEOMETRIA VRD	<b>6640</b>	10	20	30	40	P	M	K	N	S	H	popis materiálu	<ul style="list-style-type: none"> <li>- funkčně gradientní substrát s relativně vysokým obsahem kobaltu</li> <li>- tenký povlak MTCVD</li> <li>- středně a hlavně vyšší průřezy třísek</li> <li>- pre obrábánie materiálů skupin P, M a podmienene aj K</li> <li>- nižší až středně rezné rychlosti</li> <li>- nepříznivé záběrové podmínky a přerušovaný řez</li> </ul>
													
ŘEZNÉ MATERIÁLY REZNÉ MATERIÁLY	<b>6640</b>	10	20	30	40	P	M	K	N	S	H	popis materiálu	<ul style="list-style-type: none"> <li>- substrát bez kubických karbidů (typ H)</li> <li>- tenký povlak s nosnou vrstvou TiCN nanesený metodou MTCVD</li> <li>- zejména polohrubovací a hrubovací soustružení</li> <li>- zejména pro materiály skupiny P a M, dále použitelný i pro skupinu K a podmíněně i S</li> <li>- nižší až střední řezné rychlosti</li> <li>- přerušovaný řez a nepříznivé záběrové podmínky</li> </ul>
													
VOLBA ŘEZ. PODMÍNEK VOLBA REZ. PODMIEŇOK	<b>6640</b>	10	20	30	40	P	M	K	N	S	H	popis materiálu	<ul style="list-style-type: none"> <li>- substrát bez kubických karbidů (typ H)</li> <li>- tenký povlak s nosnou vrstvou TiCN nanesený metodou MTCVD</li> <li>- zejména polohrubovací a hrubovací soustružení</li> <li>- zejména pro materiály skupiny P, M, použitelný však aj pro skupinu K a podmíněně aj pre S</li> <li>- nižší až středně rezné rychlosti</li> <li>- přerušovaný řez a nepříznivé záběrové podmínky</li> </ul>
													
OPOTŘEBENÍ OPOTREBENIE													
DALŠÍ INFORMACE DALŠIE INFORMÁCIE	<p><b>Při aplikaci materiálů s povlaky nanesenými metodou MTCVD platí, že minimální hranice posuvu je 0,1 mm.ot<sup>-1</sup> a při kombinaci s funkčně gradientním substrátem 0,15 mm.ot<sup>-1</sup></b></p> <p><b>Pri aplikácii materiálův s povlakmi nanesenými metodou MTCVD platí, že minimálna hranica posuvu je 0,1 mm.ot<sup>-1</sup> a pri kombinácii s funkčne gradientným substrátom 0,15 mm.ot<sup>-1</sup></b></p>												

■ - hlavní oblast použití / hlavná oblasť použitia    □ - další použití / ďalšie použitie    □ - podmíněně použití / podmienene použitie

Tabulka č. 5  
Tabulka č. 5

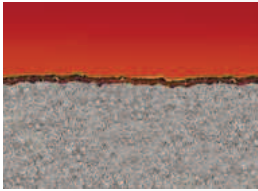
POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ - ŘADA 3000, 8000  
POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRE SÚSTRUŽENIE - RADA 3000, 8000

Mikrostruktura Mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obráběných materiálů Skupina obráběných materiálů	Doporučené použití Doporučené použitie
<b>3025</b>	10 20 30 40	P M K N S H	popis materiálu
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- submikronový substrát typu H</li> <li>- multivrstvý PVD povlak s gradientními přechody</li> <li>- snížené vnitřní pnutí v povlaku při zvýšení tvrdosti</li> <li>- zmenšení vrubového opotřebení na hlavním břitu</li> <li>- dobrá provozní spolehlivost</li> <li>- ztlžené záběrové podmínky</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- submikronový substrát typu H</li> <li>- multivrstvý PVD povlak s gradientními přechodmi</li> <li>- snížené vnitřní pnutí v povlaku při zvýšení tvrdosti</li> <li>- zmenšení vrubového opotřebení na hlavním ostří</li> <li>- dobrá převázková spolehlivost</li> <li>- těžké záběrové podmínky</li> </ul>
<b>8016</b>	10 20 30 40	P M K N S H	popis materiálu
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- nejotěruvzdornější člen řady 8000</li> <li>- submikronový substrát bez kubických karbidů (typ H) s nízkým obsahem kobaltu</li> <li>- nanostrukturální povlak nanosený metodou PVD</li> <li>- pro operace charakterizované vysokou tepelnou zátěží</li> <li>- z hlediska obráběných materiálů velmi univerzální (využitelný pro všechny skupiny)</li> <li>- malé až střední průřezy třísek</li> <li>- vysoké řezné rychlosti</li> <li>- stabilní záběrové podmínky</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- najotěruvzdornější člen rady 8000</li> <li>- submikronový substrát bez kubických karbidů (typ H) s nízkým obsahem kobaltu</li> <li>- nanostrukturální povlak nanosený metodou PVD</li> <li>- pro operace charakterizované vysokou tepelnou zátěží</li> <li>- z hlediska obráběných materiálů velmi univerzální (využitelný pro všechny skupiny)</li> <li>- malé až střední průřezy třísek</li> <li>- vysoké řezné rychlosti</li> <li>- stabilní záběrové podmínky</li> </ul>
<b>8030</b>	10 20 30 40	P M K N S H	popis materiálu
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- submikronový substrát typu H</li> <li>- nanostrukturální povlak nanosený metodou PVD</li> <li>- kombinuje dobrou otěruvzdornost spolu s dobrou provozní spolehlivostí</li> <li>- z hlediska obráběných materiálů velmi univerzální (využitelný pro všechny skupiny)</li> <li>- střední řezné rychlosti</li> <li>- horší záběrové podmínky</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- submikronový substrát typu H</li> <li>- nanostrukturální povlak nanosený metodou PVD</li> <li>- kombinuje dobrou otěruvzdornost spolu s dobrou převázkovou spolehlivostí</li> <li>- z hlediska obráběných materiálů velmi univerzální (využitelný pro všechny skupiny)</li> <li>- střední řezné rychlosti</li> <li>- horší záběrové podmínky</li> </ul>

■ - hlavní oblast použití / hlavná oblasť použitia

□ - další použití / ďalšie použitie

□ - podmíněné použití / podmienené použitie

OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY	Tabulka č. 5 Tabulka č. 5		POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ - ŘADA 8000 POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRE SÚSTRUŽENIE - RADA 8000	
	Mikrostruktura Mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálov	Doporučené použití Doporučené použitie
VOLBA NÁSTROJE VOLBA NÁSTROJA		<b>8040</b> 10 20 30 40	P M K N S H	popis materiálu - nejhouževnatější člen řady 8000 - submikronový substrát bez kubických karbidů (typ H) s vysokým obsahem kobaltu - nanostrukturní povlak nanesený metodou PVD - pro operace charakterizované vysokou mechanickou zátěží břitů - obrábění materiálů skupin M a S a dále P a K - nízké až střední řezné rychlosti - nestabilní záběrové podmínky
GEOMETRIE VBD GEOMETRIA VRD		- najhůževnatější člen rady 8000 - submikronový substrát bez kubických karbidov (typ H) s vysokým obsahom kobaltu - nanoštruktúrný povlak nanesený metódou PVD - pre operácie charakterizované vysokým mechanickým zaťažením ostria - obrábanie materiálov skupin M a S a ďalej P a K - nízke až stredné rezné rýchlosti - nestabilné záberové podmienky		
ŘEZNÉ MATERIÁLY REZNÉ MATERIÁLY				
VOLBA ŘEZ. PODMÍNEK VOLBA REZ. PODMIENOK				
OPOTŘEBENÍ OPOTREBENIE				
DALŠÍ INFORMACE ĎALŠIE INFORMÁCIE				

■ - hlavní oblast použití / hlavná oblasť použitia


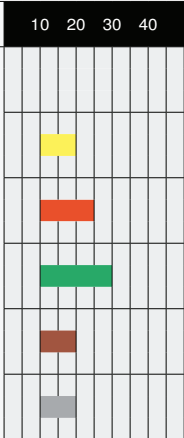
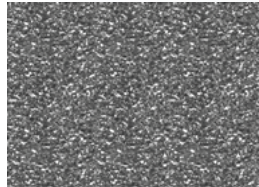
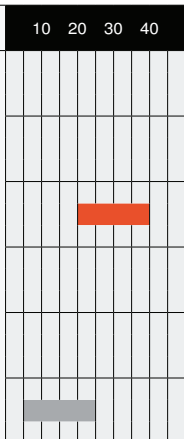
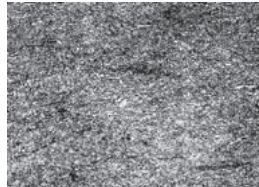
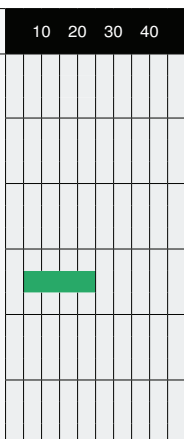
□ - další použití / ďalšie použitie

□ - podmíněné použití / podmienené použitie



Tabulka č. 5  
Tabulka č. 5

**MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ**  
**MATERIÁLY PRE SÚSTRUŽENIE**

Mikrostruktura Mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obráběných materiálů Skupina obrábaných materiálov	Doporučené použití Doporučené použitie
<b>HF7</b>	10 20 30 40	P M K N S H	popis materiálu
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- submikronový materiál bez kubických karbidů (typ H) s nízkým obsahem kobaltu</li> <li>- z hlediska obráběných materiálů velmi univerzální (doporučován pro všechny skupiny s výjimkou P)</li> <li>- malé až střední průřezy třísek</li> <li>- stabilní záběrové podmínky</li> </ul>	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- submikronový materiál bez kubických karbidů (typ H) s nízkým obsahem kobaltu</li> <li>- z hlediska obráběných materiálů velmi univerzální, doporučovaný pro všechny skupiny materiálů s výjimkou skupiny P</li> <li>- malé až střední průřezy třísek</li> <li>- stabilní záběrové podmínky</li> </ul>	
<b>PB2</b>	10 20 30 40	P M K N S H	popis materiálu
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- pro dokončovací i hrubovací obrábění, vhodný i pro mírně přerušovaný řez</li> <li>- lze použít bez chlazení</li> <li>- vysoký obsah KBN v PKBN vrstvě</li> <li>- obrábění materiálů skupin K a H</li> </ul>	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- pro dokončovací a hrubovací obrábění, vhodný i pro mírně přerušovaný řez</li> <li>- možno použít bez chlazenia</li> <li>- vysoký obsah KBN v PKBN vrstve</li> <li>- obrábanie materiálů skupin K a H</li> </ul>	
<b>PD1</b>	10 20 30 40	P M K N S H	popis materiálu
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- pro opracování abrazivních materiálů</li> <li>- průměrná velikost diamantového zrna 10 μm</li> <li>- obrábění materiálů skupiny N</li> <li>- vysoké řezné rychlosti</li> <li>- stabilní záběrové podmínky</li> </ul>	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- pre opracovanie abrazivných materiálů</li> <li>- priemerná veľkosť diamantového zrna 10 μm</li> <li>- obrábanie materiálů skupiny N</li> <li>- vysoké rezné rýchlosti</li> <li>- stabilné záběrové podmienky</li> </ul>	

■ - hlavní oblast použití / hlavná oblasť použitia

□ - další použití / ďalšie použitie

□ - podmíněné použití / podmienené použitie

OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY  
OBRÁBANÉ MATERIÁLY

VOLBA NÁSTROJE  
VOLBA NÁSTROJA

GEOMETRIE VBD  
GEOMETRIA VRD

ŘEZNÉ MATERIÁLY  
ŘEZNÉ MATERIÁLY

VOLBA ŘEZ. PODMÍNEK  
VOLBA ŘEZ. PODMIEŇOK

OPOTŘEBNĚNÍ  
OPOTREBENIE

DALŠÍ INFORMACE  
DALŠIE INFORMÁCIE