

M

9

3

2

5

Aplikace
Тип операции
Zastosowanie
Aplikácia

Povlak / Substrát
Покрытие/субстрат
Pokrycie/Substrat
Povlak / Substrát

Pořadové číslo
Поколение сплава
Kolejny numer
Poradové číslo

Oblast ISO
Степень трудности обработки ISO
Zakres ISO
ISO rozsah



D	Vrtání Сверление Wiercenie Vrtanie	0 PVD 1 CVD	Speciální aplikace Специальное применение Specjalne zastosowanie Špeciálna aplikácia	1 – 9	01 – 50
M	Frézování Фрезерование Frezowanie Frézovanie	2 PVD 3 CVD	Neobsazeno Не используется Wolny Neobsadené		01 – 05
T	Soustružení Точение Toczenie Sústruženie	4 PVD 5 CVD	Pro materiály skupiny K, H Для материалов гр. ISO K, H Grupa K, H Pre materiály skupiny K, H		05 – 10
		6 PVD 7 CVD	Pro materiály skupiny M, S Для материалов гр. ISO M, S Grupa M, S Pre materiály skupiny M, S		10 – 20
		8 PVD 9 CVD	Univerzální Универсальные Uniwersalny Univerzálné		20 – 30
		B	PKBN КНБ CBN KBN		30 – 40
		D	PKD ПКА PCD PKD		40 – 50

Tabulka 2
Таблица 2
Tabela 2
Tabuľka 2

FRÉZOVACÍ MATERIÁLY
ФРЕЗЕРОВАНИЕ – МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ
GATUNKI FREZARSKIE
MATERIÁLY PRE FRÉZOVANIE

Označení materiálu Марка твердого сплава Identyfikacja gatunku Označenia materiálu	Aplicačná oblasť / Область применения Obszar zastosowania / Aplicačná oblasť	Použití / Применение / Zastosowanie / Použitie	Posuv Подача Posuw Posuv	Řezná rychlost Скорость резания Prędkość skrawania Rezná rýchlosť	Odolnost vůči nepřiznivým podmínkám Устойчивость к неблагоприятным условиям обработки Odporność na niekorzystne warunki pracy Odolnosť proti nepriaznivým podmienkam obrábania	Substrát / Субстрат Substrat / Substrát	Povlak / Покрытие Pokrycie / Povlak	Barva / Цвет / Kolor / Farba	Vliv chladicí kapaliny / Применение с СОЖ Коргуші з застосування хіміката / Врлву хлaдлення	Všeobecné obrábění / Общее применение Ogólne zastosowanie / Všeobecne obrábanie	Kotoučové frézy / Дисковые фрезы Frezy tarczowe / Kotúčové frézy	Kopřování / Копировальное фрезерование Frezy do kopřování / Kopřovanie	Těžké hrubování / Тяжелая черновая обработка Obróbka ciężko zgrubna / Ťažké hrubovanie	
M9315	P05 - P25	■				H	MT-CVD	■	---	✓		✓		
	K10 - K30	■												
	H10 - H20	■												
M9325	P10 - P30	■				H	MT-CVD	■	---	✓		✓		
	M10 - M25	■												
	S05 - S15	■												
M9340	P35 - P50	■				H	MT-CVD	■	---	✓		✓		
	M30 - M40	■												
	S15 - S20	■												
M5315	P05 - P20	■				H	MT-CVD	■	---	✓				
	K05 - K25	■												
M5326	P05 - P25	■				H	MT-CVD	■	---				✓	
	K10 - K30	■												
M0315	N05 - N25	■				submicron H	PVD	■	-	✓				
M4303	P01 - P10	■				ultra submicron H	PVD	■	-				✓	
	M01 - M10	□												
	K01 - K10	■												
M4310	P05 - P15	■				submicron H	PVD	■	-			✓		
	K05 - K15	■												
M6330	P20 - P35	■				H	PVD	■	+/-	✓				
	M20 - M35	■												
	S10 - S30	■												
M8310	P01 - P10	■				submicron H	PVD	■	-			✓		
	M01 - M10	■												
	K01 - K10	■												
	S05 - S10	■												
M8325	P20 - P40	■				S	PVD	■	-			✓		
	M15 - M30	■												
M8326	K20 - K35	□				H	PVD	■	-				✓	
	P20 - P40	■												
	M15 - M35	□												
	K15 - K35	□												✓

Označení materiálu Марка твердого сплава Identyfikacja gatunku Označenia materiálu	Aplikačná oblasť / Область применения Obszar zastosowania / Aplikačná oblasť	Použití / Применение / Zastosowanie / Roužitie	Posuv Поддача Posuw Posuv	Řezná rychlost Скорость резания Prędkość skrawania Rezná rýchlosť	Odolnosť voči nepríznivým pracovným podmienkam Устойчивость к неблагоприятным условиям обработки Odporność na niekorzystne warunki pracy Odoľnosť proti nepriaznivým podmienkam obrábania	Substrát / Субстрат Substrat / Substrát	Povlak / Покрытие Pokrycie / Povlak	Barva / Цвет / Kolor / Farba	Viv chladicí kapaliny / Применение с СОЖ Korzyści z zastosowania chłodziwa / Wpływ schładzania	Všeobecné obrábění / Общее применение Ogólne zastosowanie / Všeobecné obrábanie	Kotoučové frézy / Дисковые фрезы Frezy tarczowe / Kotúčové frézy	Kopřování / Копирвальное фрезерование Frezy do kopřování / Kopřovanie	Těžké hrubování / Тяжелая черновая обработка Obróbka ciężko zgrubna / Źyłké hrubowanie
M8330	P20 - P40	<input type="checkbox"/>				submicron H	PVD		-	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	M20 - M35	<input checked="" type="checkbox"/>											
	K20 - K40	<input type="checkbox"/>											
	N15 - N30	<input type="checkbox"/>											
	S15 - S25	<input type="checkbox"/>											
H15 - H25	<input checked="" type="checkbox"/>												
M8340	P25 - P50	<input type="checkbox"/>				submicron H	PVD		+/-	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	M20 - M40	<input checked="" type="checkbox"/>											
	K20 - K40	<input checked="" type="checkbox"/>											
	S20 - S30	<input checked="" type="checkbox"/>											
M8345	P30 - P50	<input type="checkbox"/>				H	PVD		-	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	M30 - M40	<input checked="" type="checkbox"/>											
	S20 - S30	<input checked="" type="checkbox"/>											
M8346	P30 - P50	<input type="checkbox"/>				H	PVD		-				<input checked="" type="checkbox"/>
	M30 - M40	<input checked="" type="checkbox"/>											
	S20 - S30	<input checked="" type="checkbox"/>											
8215	P10 - P20	<input type="checkbox"/>				submicron H	PVD		+/-	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
	M10 - M20	<input checked="" type="checkbox"/>											
	K10 - K25	<input type="checkbox"/>											
	N10 - N25	<input type="checkbox"/>											
	S10 - S15	<input checked="" type="checkbox"/>											
	H10 - H15	<input type="checkbox"/>											
2003	P01 - P10	<input type="checkbox"/>				submicron H	PVD		-			<input checked="" type="checkbox"/>	
	M01 - M10	<input checked="" type="checkbox"/>											
	K01 - K10	<input type="checkbox"/>											
	S05 - S10	<input checked="" type="checkbox"/>											
H05 - H15	<input type="checkbox"/>												

Tabulka 2
Таблица 2
Tabela 2
Tabulka 2

FRÉZOVACÍ MATERIÁLY
ФРЕЗЕРОВАНИЕ – МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ
GATUNKI FREZARSKIE
MATERIAŁY PRE FRÉZOWANIE

Označení materiálu Марка твердого сплава Identyfikacja gatunku Oznaczenia materiału	Aplikačná oblasť / Область применения Obszar zastosowania / Aplikačná oblasť	Použití / Применение / Zastosowanie / Použitie	Posuv Подача Posuw Posuw	Řezná rychlost Скорость резания Prędkość skrawania Rezná rýchlosť	Odolnost vůči nepřizpůsobivým podmínkám Устойчивость к неблагоприятным условиям обработки Odporność na niekorzystne warunki pracy Odolność proti neprizpůsobivým podmienkam obrábania	Substrát / Субстрат Substrat / Substrát	Povlak / Покрытие Pokrycie / Powłak	Barva / Цвет / Kolor / Farba	Vliv chladicí kapaliny / Применение с СОЖ Korzyści z zastosowania chłodziwa / Wpływ chłodzenia	Všeobecné obrábění / Общее применение Ogólne zastosowanie / Všeobecne obrábanie	Kotoučové frézy / Дисковые фрезы Frezy tarczowe / Kotúčové frézy	Kopřování / Копирвальное фрезерование Frezy do kopřování / Kopřovanie	Těžké hrubování / Тяжелая черновая обработка Obróbka ciężko zgrubna / Źyłké hrubowanie
HF7	M10 - M20	<input type="checkbox"/>				submicron H	X		++	✓			
	K10 - K25	<input checked="" type="checkbox"/>											
	N10 - N25	<input checked="" type="checkbox"/>											
	S10 - S20	<input type="checkbox"/>											
	H10 - H20	<input type="checkbox"/>											
S26	P15 - P30	<input checked="" type="checkbox"/>				S	X		++	✓		✓	
S45	P30 - P45	<input type="checkbox"/>				S	X		++	✓			
	M30 - M40	<input type="checkbox"/>											
D720	N05 - N15	<input checked="" type="checkbox"/>				PCD	X		---	✓			

Druh substrátu / Субстрат / Substrat / Substrát

H	Substrát na bázi WC-Co	Субстрат WC с Co	Na bazie substratu WC-Co	Substrát na báze WC-Co
submicron H	Substrát na bázi WC-Co (<1 µm)	Мелкозернистый (<1 мкм) субстрат WC с Co	Drobnozrnný substrat na bazie WC-Co (<1 µm)	Submikrónový substrát na báze WC-Co veľmi jemné zrno (<1 µm)
ultra submicron H	Ultra jemnozrnný substrát na bázi WC-Co (<0,5 µm)	Особо мелкозернистый (<0,5 мкм) субстрат WC с Co	Ultra drobnozrnný substrat na bazie WC-Co (<0,5 µm)	Submikrónový substrát na báze WC-Co veľmi jemné zrno (<0,5 µm)
S	Substrát s kubickými karbidy	Субстрат с кубическими карбидами	Substrat z węglíków sześciennych	Substrát WC, TiC -Co na kubickej báze
PCD	Polykrystalický diamant	Поликристаллический алмаз	Diamant polikrystaliczny	Polykrýštalický diamant
CBN	Polykrystalický kubický nitrid boru	Кубический нитрид бора	Regularny azotek boru	Polykrýštalický kubický nitrid bóru

Povlakovací metoda / 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 povlaku nanášaná pri stredných teplotách
PVD	Nízkotepelní fyzikální metoda povlakování	Низкотемпературное покрытие, нанесенное методом физического осаждения из газовой фазы	Nisko-temperaturowa fizyczna metoda pokrycia	Fyzicky nanášaný povlak pri nizkych teplotách
X	Bez povlaku	Сплав без покрытия	Gatunek niepokrywany	Nepovlakovaný materiál