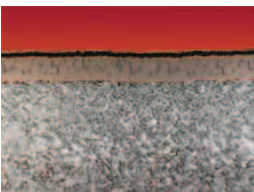
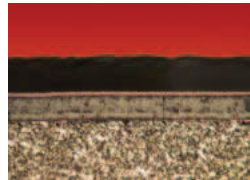


Tabulka č. 5
Tabulka č. 5POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ
POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRE SÚSTRUŽENIE

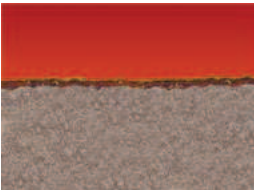
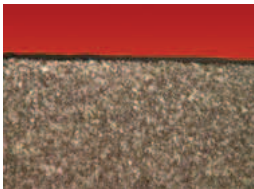
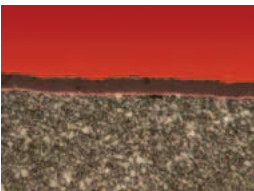
Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálův	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčané použitie
6630	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	 - nejuniverzálnější materiál řady 6000 - funkčně gradientní substrát - střední povlak s nosnou vrstvou TiCN nanesený metodou MTCVD - dokončovací až hrubovací soustružení - obrábění materiálů skupin P, M dále K a podmíněně aplikovatelný i pro sk. S - střední a podmíněně vyšší řezné rychlosti - kontinuální i přerušovaný řez
6640	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	 - substrát bez kubických karbidů (typ H) - tenký povlak s nosnou vrstvou TiCN nanesený metodou MTCVD - zejména polohrubovací a hrubovací soustružení - zejména pro materiály skupiny P a M, dále použitelný i pro skupinu K a podmíněně i S - nižší až střední řezné rychlosti - přerušovaný řez a nepříznivé záběrové podmínky
T0315	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	 - submikronový substrát s relativně nízkým obsahem pojící fáze - povlak s velmi nízkým součinitelem tření nanesený metodou PVD - specifická úprava řezné hrany - materiál speciálně vyvinutý pro obrábění materiálů skupiny N - vyžaduje relativně stabilní záběrové podmínky - dokončovací a polohrubovací operace

OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY
OBRÁBĚNÉ MATERIÁLYVOLBA NÁSTROJE
VOLBA NÁSTROJAGEOMETRIE VBD
GEOMETRIA VRDŘEZNÉ MATERIÁLY
ŘEZNÉ MATERIÁLYVOLBA ŘEZ. PODMÍNEK
VOLBA ŘEZ. PODMIEŇOKOPOTŘEBENÍ
OPOTREBENIEDALŠÍ INFORMACE
ĎALŠIE INFORMÁCIEPŘEVODNÍ TABULKA
PREVODNÁ TABULKA

Tabulka č. 5
Tabulka č. 5POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ
POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRE SÚSTRUŽENIE

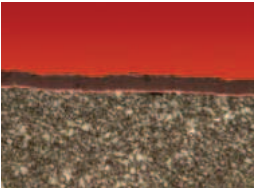
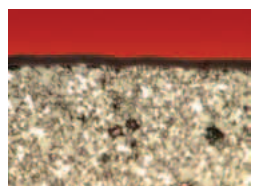
Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálův	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčane použitie
T5305	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	 - jemnozrný substrát s nízkým obsahem kobaltu, - silná vrstva MTCVD povlaku s vrstvou Al_2O_3 na povrchu, - speciální úprava po povlakování, - určeno pro obrábění materiálů skupiny K, P a H, - špičkový výkon při obrábění šedé litiny, - nejotěruvzdornější materiál řady 5300 - vysoké řezné rychlosti, - kontinuální a mírně přerušovaný řez
T5315	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	 - jemnozrný substrát s upraveným obsahem kobaltu pro zvýšení houževnatosti - silný MTCVD povlak kombinující výhody TiCN a Al_2O_3 vrstev - speciální úprava po povlakování - univerzální materiál určený prioritně pro soustružení šedé i tvárné litiny - dále využitelný pro obrábění materiálů skupin P a H - podmíněně použitelný i pro skupinu M - použitelný jak pro dokončování tak i hrubování - střední až vysoké řezné rychlosti - vhodný pro kontinuální i přerušovaný řez
T7335	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	 - funkčně gradientní substrát se střední velikostí zrna - relativně vysoký obsah kobaltu - relativně tenký povlak nanesený metodou MTCVD - materiál vyznačující se velmi vysokou houževnatostí - speciální úprava povrchu po povlakování - určený pro obrábění materiálů skupiny M dále P a S - střední řezné rychlosti - kontinuální i silně přerušovaný řez - snáší i velmi nepříznivé záběrové podmínky

Tabulka č. 5
Tabulka č. 5POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ
POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRE SÚSTRUŽENIE

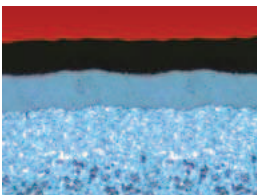
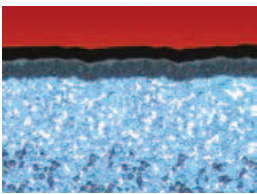
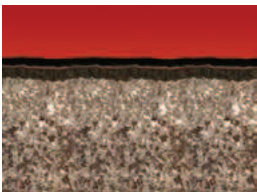
Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálův	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčane použitie
T8030	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	- submikronový substrát s relativně vysokým obsahem kobaltu - monovrstevnatý PVD povlak - snížené vnitřní pnutí v povlaku při vysoké tvrdosti - vysoce univerzální širokorozsahový materiál - zejména pro VBD k soustružení závitů - střední řezné rychlosti - vhodný pro obrábění materiálů skupiny M, P, K; podmíněně N, S, H - dobrá provozní spolehlivost - ztížené záběrové podmínky
			- submikronový substrát s relativně vysokým obsahem kobaltu - monovrstevnatý PVD povlak - snížení vnitřního pnutí v povlaku při vysoké tvrdosti - vysokouniverzální širokorozsahový materiál - zvlášť VRD k soustružení závitů - střední řezné rychlosti - vhodný pro obrábění materiálů skupiny M, P, K; podmíněně pre N, S, H - dobrá převázková spolehlivost - sťažené záberové podmienky
T8310	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	- nejotěruvzdornější člen řady T8300 s ultimátní tvrdostí - ultra-submikronový substrát s relativně nízkým obsahem kobaltu - nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechody - výborná odolnost vůči vzniku tepelných trhlin - obrábění materiálů skupiny S, podmíněně M, N, H - stabilní řezné podmínky - vhodný pro dokončovací a polodokončovací operace
			- najotěruvzdornejší člen rady T8300 s ultimátnou tvrdosťou - ultra-submikronový substrát s relativně nízkým obsahem kobaltu - nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechodmi - výborná odolnosť voči vzniku tepelných trhlin - obrábanie materiálů skupiny S, podmieněne M, N, H - stabilné rezné podmienky - vhodný pre dokončovacie a polodokončovacie operácie
T8315	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	- 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 břitě - vyšší řezné rychlosti - střední průřezy třísek - vhodný pro obrábění materiálů skupiny M, K, N, H, podmíněně P a S - stabilní záběrové podmínky
			- vysoko oteruvzdorný člen rady T8300 so zaručenou húževnatosťou - submikronový substrát s relativně nízkým obsahem kobaltu - nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechodmi - snížené vnitřní pnutí v povlaku při zvýšení tvrdosti - zmenšenie vrubového opotrebovania na hlavnom brite - vyššie rezné rýchlosti - stredné prierezy triesok - vhodný pre obrábanie materiálů skupiny M, K, N, H, podmieněne P a S - stabilné záberové podmienky

OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY
OBRÁBĚNÉ MATERIÁLYVOLBA NÁSTROJE
VOLBA NÁSTROJAGEOMETRIE VBD
GEOMETRIA VRDŘEZNÉ MATERIÁLY
ŘEZNÉ MATERIÁLYVOLBA ŘEZ. PODMÍNEK
VOLBA ŘEZ. PODMIENOKOPOTŘEBENÍ
OPOTREBENIEDALŠÍ INFORMACE
ĎALŠIE INFORMÁCIEPŘEVODNÍ TABULKA
PREVODNÁ TABULKA

Tabulka č. 5
Tabulka č. 5POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ
POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRE SÚSTRUŽENIE

Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálův	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčané použitie
T8330	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	- 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 břitě - střední řezné rychlosti - vhodný pro obrábění materiálů skupiny M, P, K; podmíněně N, S, H - dobrá provozní spolehlivost - ztížené záběrové podmínky
			- najuniverzálnější člen rady T8300 - submikronový substrát s relativně vysokým obsahem kobaltu - nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechodmi - zníženie vnútorného pnutia v povlaku pri zvýšení tvrdosti - zmenšenie vrubového opotrebovania na hlavnom brite - stredné rezné rýchlosti - vhodný pre obrábění materiálů skupiny M, P, K, podmínečně N, S, H - dobrá prevádzková spolehlivost - sťažené záberové podmienky
T8345	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	- nejhouževnatější člen řady T8300 - submikronový substrát vysokým obsahem kobaltu - nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechody - snížené vnitřní pnutí v povlaku při zvýšení tvrdosti - zmenšení vrubového opotřebení na hlavním břitě - nižší až střední řezné rychlosti a větší průřezy třísek - vhodný pro obrábění materiálů skupiny M, S; podmíněně P, K - dobrá provozní spolehlivost - přerušovaný řez, nestabilní záběrové podmínky
			- najhouževnatejší člen rady T8300 - submikronový substrát s vysokým obsahem kobaltu - nano-vrstevnatý PVD povlak s gradientními přechodmi - znížené vnútorné pnutie v povlaku pri zvýšení tvrdosti - zmenšenie vrubového opotrebovania na hlavnom brite - nižšie až stredné rezné rýchlosti a väčšie prierezy triesok - vhodný pre obrábění materiálů skupiny M, S, podmínečně P, K - dobrá prevádzková spolehlivost - prerušovaný rez, nestabilné záberové podmienky
T9310	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	- jemnozrný funkčně gradientní substrát - nízký obsah kobaltu - silný MT-CVD povlak se speciální vrstvou Al_2O_3 - mimořádná tepelná a chemická stabilita zaručující vynikající ochranu podkladového materiálu - speciální úprava povrchu po povlakování - prioritně určený pro obrábění materiálů skupiny P dále K a H - vysoké řezné rychlosti - kontinuální až mírně přerušovaný řez
			- jemnozrný funkčně gradientný substrát - nízký obsah kobaltu - silný MTCVD povlak so špeciálnou vrstvou Al_2O_3 - mimoriadna tepelná a chemická stabilita zaručujúca vynikajúcu ochranu podkladového materiálu - špeciálna úprava povrchu po povlakovaní - prioritne určený pre obrábění materiálů skupiny P a ďalej K a H - vysoké rezné rýchlosti - kontinuálny až mierne prerušovaný rez

Tabulka č. 5
Tabulka č. 5POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ
POVLAKOVANÉ MATERIÁLY PRE SÚSTRUŽENIE

Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálův	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčane použítie
T9315	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	- funkčně gradientní substrát s jemnou strukturou - relativně nízký obsah kobaltu - silný MT-CVD povlak s dominantní vrstvou Al_2O_3 - vysoce univerzální materiál s vyváženým poměrem otěruvzdornosti a provozní spolehlivosti - speciální úprava povrchu po povlakování - prioritně určený pro obrábění materiálů skupiny P dále K a H - vysoké řezné rychlosti - kontinuální až lehce přerušovaný řez
			- funkčně gradientní substrát s jemnou štruktúrou - relatívne nízky obsah kobaltu - silný MTCVD povlak s dominantnou vrstvou Al_2O_3 - vysokouniverzálny materiál s vyváženým pomerom oteruvzdornosti a prevádzkovej spoľahlivosti - špeciálna úprava povrchu po povlakovaní - prioritne určený pre obrábanie materiálov skupiny P ďalej K a H - vysoké rezné rýchlosti kontinuálny až ľahko prerušovaný rez
T9325	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	- funkčně gradientní substrát - střední obsah kobaltové pojící fáze - středně silný povlak nanesený metodou MTCVD - vysoce univerzální materiál s velmi dobrou provozní spolehlivostí - povrch je speciálně upraven po povlaku - prioritně určený pro obrábění materiálů skupiny P a M dále K a S - střední a vyšší řezné rychlosti - kontinuální i přerušovaný řez - nepříznivé záběrové podmínky
			- funkčně gradientní substrát - stredný obsah kobaltovej spájacej fázy - stredne silný povlak nanesený metódou MTCVD - vysokouniverzálny materiál s veľmi dobrou prevádzkovou spoľahlivosťou - povrch je špeciálne upravený po povlaku - prioritne určený pre obrábanie materiálov skupiny P a M, ďalej K a S - stredné a vyššie rezné rýchlosti - kontinuálny aj prerušovaný rez - nepriaznivé záberové podmienky
T9335	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	- funkčně gradientní substrát se střední velikostí zrna - relativně vysoký obsah kobaltu - MTCVD povlak střední tloušťky - materiál vyznačující se velmi vysokou houževnatostí - speciální úprava povrchu po povlakování - určený pro obrábění materiálů skupiny P a M dále S - střední řezné rychlosti - kontinuální i silně přerušovaný řez - snáší i velmi nepříznivé záběrové podmínky
			- funkčne gradientný substrát so strednou veľkosťou zrna - relatívne vysoký obsah kobaltu - MTCVD povlak strednej hrúbky - materiál vyznačujúci sa veľmi vysokou húževnatosťou - špeciálna úprava povrchu po povlakovaní - určený pre obrábanie materiálov skupiny P a M, ďalej S - stredné rezné rýchlosti - kontinuálny a silno prerušovaný rez - znáša aj veľmi nepriaznivé záberové podmienky

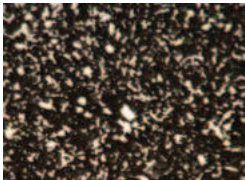
OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY
OBRABANÉ MATERIÁLYVOLBA NÁSTROJE
VOLBA NÁSTROJAGEOMETRIE VBD
GEOMETRIA VRDŘEZNÉ MATERIÁLY
REZNÉ MATERIÁLYVOLBA ŘEZ. PODMÍNEK
VOLBA REZ. PODMIENOKOPOTŘEBENÍ
OPOTREBENIEDALŠÍ INFORMACE
ĎALŠIE INFORMÁCIEPŘEVODNÍ TABULKA
PREVODNÁ TABULKA

Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálův	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčané 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 výjimkou P) - malé až střední průřezy třísek - stabilní záběrové podmínky
			- submikronový materiál bez kubických karbidů (typ H) s nízkým obsahem kobaltu - z hlediska obráběných materiálů velmi univerzální, doporučován pro všechny skupiny materiálů s výjimkou skupiny P - malé až střední průřezy třísek - stabilní záběrové podmínky

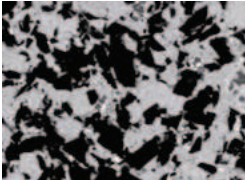
Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálův	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčané použitie
TT010	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	 - nepovlakovaný materiál na bázi cermetu pro dokončovací operace - vysoce tepelně a chemicky stabilní - vhodný pro dosažení vysoké jakosti povrchu - obrábění materiálů skupiny P a M - vhodný pro dokončovací aplikace s nízkými posuvy - stabilní řezné podmínky - střední až vysoké řezné rychlostmi
TT310	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	 - speciální materiál určený především pro dokončovací operace - vysoce oteruvzdorný, tepelně a chemicky stabilní substrát na bázi cermetu - nanovrstevný PVD povlak na bázi TiAlN opatřený koncovou zlatou vrstvou TiN k indikaci otěru. - obrábění materiálů skupiny P, podmíněně M - vhodný pro dokončovací aplikace s nízkými posuvy - stabilní řezné podmínky - střední až vysoké řezné rychlosti

OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY
OBRÁBĚNÉ MATERIÁLYVOLBA NÁSTROJE
VOLBA NÁSTROJAGEOMETRIE VBD
GEOMETRIA VRDŘEZNÉ MATERIÁLY
ŘEZNÉ MATERIÁLYVOLBA ŘEZ. PODMÍNEK
VOLBA ŘEZ. PODMIENOKOPOTŘEBENÍ
OPOTREBENIEDALŠÍ INFORMACE
DALŠIE INFORMÁCIEPŘEVODNÍ TABULKA
PREVODNÁ TABULKA

Tabulka č. 5
Tabulka č. 5MODERNÍ MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ - KERAMIKA
MODERNÉ MATERIÁLY PRE SÚSTRUŽENIE - KERAMIKA

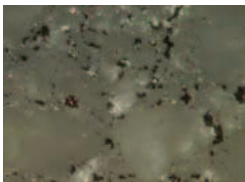
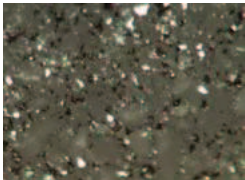
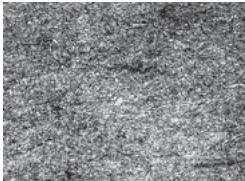
Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálův	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčané použitie
SN100	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	 - keramika na bázi nitridu křemíčitého Si_3N_4 - materiál vhodný pro vysoké rychlosti - vysoká oteruvzdornost a rozměrová stálost za vysokých rychlostí pro obrábění zejména s řeznou kapalinou - obrábění litinových materiálů - stabilní záběrové podmínky (dobrá tuhost soustavy) - vysoká řezná rychlost (až 1000m/min)
TC100	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	 - směsná keramika na bázi korundu (Al_2O_3) a karbidu titanu (TiC) - materiál pro vysoké řezné rychlosti - vynikající tepelná odolnost pouze pro obrábění bez řezné kapaliny - základní volba pro obrábění šedé a tvárné litiny - vhodný pro obrábění žírupevných materiálů na bázi Co nebo Ni a titanových slitin - alternativa CBN při obrábění kalených ocelí a temperovaných litin s tvrdostí do 65HRC. - stabilní záběrové podmínky

Tabulka č. 5
Tabulka č. 5MODERNÍ MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ - CBN
MODERNÉ MATERIÁLY PRE SÚSTRUŽENIE - CBN

Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikroštruktúra	Aplicační oblasti Aplicačné oblasti						Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálův	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčané použitie	
TB310	10 20 30 40						P M K N S H		
	05	15	25	35	45				
								- polykrystalický kubický nitrid bóru - materiál vhodný pro obrábění kalených ocelí - vynikající odolnost vůči otěru - obrábění materiálů skupiny H - dokončovací operace vysokotvrdých ocelí, vhodný i pro mírně přerušovaný řez - stabilní záběrové podmínky	- polykrystalický kubický nitrid bóru - materiál vhodný pre obrábanie kalených ocelí - vynikajúca odolnosť voči oteru - obrábanie materiálov skupiny H - dokončovacie operácie vysokotvrdých ocelí, vhodný i pre mierne prerušovaný rez - stabilné záberové podmienky

OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY
OBRÁBANÉ MATERIÁLYVOLBA NÁSTROJE
VOLBA NÁSTROJAGEOMETRIE VBD
GEOMETRIA VRDŘEZNÉ MATERIÁLY
REZNÉ MATERIÁLYVOLBA ŘEZ. PODMÍNEK
VOLBA REZ. PODMIENOKOPOTŘEBENÍ
OPOTREBENIEDALŠÍ INFORMACE
ĎALŠIE INFORMÁCIEPŘEVODNÍ TABULKA
PREVODNÁ TABULKA

Tabulka č. 5
Tabulka č. 5MODERNÍ MATERIÁLY PRO SOUSTRUŽENÍ - DIAMANT
MODERNÉ MATERIÁLY PRE SÚSTRUŽENIE - DIAMANT

Ozn. materiálu a mikrostruktura Ozn. materiálu a mikroštruktúra	Aplikační oblasti Aplikačné oblasti	Skupina obr. materiálů Skupina obr. materiálův	Popis materiálu a doporučené užití Popis materiálu a odporúčané použitie
D720	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	 - polykryštalický diamant, střední velikost zrna - materiál pro vysoké řezné rychlosti - vynikající odolnost vůči otěru - odolnost vůči drobení řezné hrany - dokončování až lehké hrubování slitin hliníku a jiných neželezných materiálů jako jsou slitiny hořčíku a zinku.. - stabilní záběrové podmínky
			- polykryštalický diamant, stredná veľkosť zrna - materiál pre vysoké rezné rýchlosti - vynikajúca odolnosť voči oteru - odolnosť voči drobeniu reznej hrany - dokočovanie až ľahké hrubovanie zliatin hliníka a iných neželezných materiálov ako sú zliatiny horčíka a zinku - stabilné záberové podmienky
PC30	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	 - polykryštalický diamant se střední velikostí zrna - materiál pro vysoké řezné rychlosti - vynikající odolnost vůči otěru - odolný vůči drobení řezné hrany - obrábění materiálů N - zejména slitin hliníku a jiných neželezných materiálů jako jsou slitiny hořčíku a zinku načisto - stabilní záběrové podmínky
			- polykryštalický diamant so strednou veľkosťou zrna - materiál pre vysoké rezné rýchlosti - vynikajúca odolnosť voči oteru - odolný voči drobeniu reznej hrany - obrábanie materiálu N - zvlášť aj zliatin hliníka a iných neželezných materiálov ako sú zliatiny horčíka a zinku načisto - stabilné záberové podmienky
PD1	10 20 30 40 05 15 25 35 45	P M K N S H	 - polykryštalický diamant (průměrná velikost diamantového zrna 10 μm) - pro opracování abrazivních materiálů - obrábění materiálů skupiny N - vysoké řezné rychlosti - stabilní záběrové podmínky
			- polykryštalický diamant (priemerná veľkosť diamantového zrna 10 μm) - pre opracovanie abrazívnych materiálov - obrábanie materiálov skupiny N - vysoké rezné rýchlosti - stabilné záberové podmienky