

Kód posuvu*	Rozměr vrtáku D (mm) / Diameter of the drill D (mm) / Durchmesser des Bohrers D (mm)																			
	0,3	0,8	1,3	2,0	2,5	3,15	4,0	5,00	6,5	8,0	10,0	12,5	16,0	20,0	25,0	31,5	40,0	50,0	63,0	80,0
Posuv S (mm/ot) / Feed f (mm/rev) / Vorschub f (mm/U)																				
A				0,015	0,020	0,025	0,032	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315
B				0,020	0,025	0,032	0,040	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400
C				0,025	0,032	0,040	0,050	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500
D	0,008	0,020	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800
E	0,010	0,025	0,035	0,040	0,050	0,063	0,080	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000
F	0,012	0,030	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400	0,500	0,630	0,800	1,000
G	0,020	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,125	0,160	0,200	0,250	0,250	0,315	0,400	0,500	0,500	0,630	0,800	1,000	1,250
H				0,080	0,100	0,125	0,160	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315	0,400	0,500	0,630	0,630	0,800	1,000	1,250	1,600

* feed code / Vorschubskode

ČSN, PN	
DIN	
Typ / Type / Type	
D mm	
Povlakování / Coating / Beschichtung	
Materiál / Material / Werkstoff	
Strana / Page / Seite	

Materiálové skupiny / Material groups / Werkstoffgruppe

1	Nelegované oceli	Unalloyed steels	Unlegierte Stähle	Pevnost v tahu / Tensile strength / Zugfestigkeit	Tvrđost / Hardness / Härte	CH
	konstrukční	common structural	Allgemeine Baustähle	400 - 500 N/mm ² 500 - 850 N/mm ²		E E
	automatová	free cutting	Automatenstähle	< 850 N/mm ²		E
	k zušlechťení	heat-treatable	Vergütungsstähle	850 - 1000 N/mm ² 400 - 700 N/mm ² 700 - 850 N/mm ²		E E E
	cementační	case hardened	Einsatzstähle	850 - 1000 N/mm ² 400 - 750 N/mm ²		E E
2	Legované oceli	Alloy steels	Legierte Stähle	Pevnost v tahu / Tensile strength / Zugfestigkeit	Tvrđost / Hardness / Härte	
	k zušlechťení	heat-treatable	Vergütungsstähle	850 - 1000 N/mm ² 1000 - 1200 N/mm ²		E E
	cementační	case hardened	Einsatzstähle	800 - 1000 N/mm ² 1000 - 1200 N/mm ²		O O
	nitridační	nitriding	Nitrierstähle	850 - 1000 N/mm ² 1000 - 1200 N/mm ²		E O
	pružinová	spring	Federstähle		< 330 HB	O
	nástrojová	tool	Werkzeugstähle	500 - 850 N/mm ² 850 - 1000 N/mm ²		E O
	rychlořezná	high-speed	Schnellarbeitsstahl	850 - 1200 N/mm ²		O
	kalené oceli Hardox 400	hardened steels Hardox 400	Gehärtete Stähle Hardox 400		400 HB	E
	kalené oceli Hardox 500	hardened steels Hardox 500	Gehärtete Stähle Hardox 500		500 HB	E
3	Korozivzdorné oceli	Stainless steels	Rostfreie Stähle	Pevnost v tahu / Tensile strength / Zugfestigkeit	Tvrđost / Hardness / Härte	
	feritická/martenzitická	ferritic/martensitic	ferritische/martensitische	500 - 850 N/mm ²		O
	martenzitická	martensitic	martensitische	500 - 850 N/mm ²		O
	austenitická/feritická	austenitic/ferritic	austenitische/feritische	500 - 850 N/mm ²		O
4	Litina	Cast iron	Gusseisen	Pevnost v tahu / Tensile strength / Zugfestigkeit	Tvrđost / Hardness / Härte	
	šedá	grey	Grauguss		< 200 HB	E/L
	šedá	grey	Grauguss		200 - 300 HB	E/L
	tvárná	nodular	Kugelgraphit		< 240 HB	E
	temperovaná	malleable	Temperguss		< 300 HB	E
5	Al a slitiny Al	Aluminium alloys	Alu-Legierungen	Pevnost v tahu / Tensile strength / Zugfestigkeit	Tvrđost / Hardness / Härte	
	nelegovaný	unalloyed	unlegierte	< 400 N/mm ²		E
	tvářený	wrought alloys	Knetlegierungen	< 450 N/mm ²		E
	pro odlévání < 10 % Si	cast alloys <10% Si	Gusslegierungen <10% Si	< 600 N/mm ²		E
	pro odlévání > 10 % Si	cast alloys >10% Si	Gusslegierungen >10% Si	< 600 N/mm ²		E
6	Cu a slitiny Cu	Cu and Cu alloys	Cu und Cu-Legierungen	Pevnost v tahu / Tensile strength / Zugfestigkeit	Tvrđost / Hardness / Härte	
	nelegovaná	unalloyed	unlegierte	< 400 N/mm ²		E
	mosaz - krátká tříška	brass - shortchipping	Messing - kurzspanned	< 600 N/mm ²		E
	- dlouhá tříška	- longchipping	Messing - langspanned	< 600 N/mm ²		E
	bronz - krátká tříška	bronze - shortchipping	Bronzen - kurzspanned	< 600 N/mm ²		E/O
	- dlouhá tříška	- longchipping	Bronzen - langspanned	< 600 N/mm ²		E
7	Umělá hmota	Plastics	Kunststoffe	Pevnost v tahu / Tensile strength / Zugfestigkeit	Tvrđost / Hardness / Härte	
	termostat	Duroplastics	duroplastisch			L
	termoplast	Thermoplastics	thermoelastisch			E/L
8	Žárupevná ocel	Heat resistant steel	Warmfester Stahl	Pevnost v tahu / Tensile strength / Zugfestigkeit	Tvrđost / Hardness / Härte	
	na bázi Fe	Fe basis	Fe-basierter	< 650 N/mm ²		O
	na bázi Fe	Fe basis	Fe-basierter	< 750 N/mm ²		O
	na bázi Cr-Ni	Monel 400, Hastelloy C-4, Nimonic 75, Inconel 625		750 - 800 N/mm ²		O
	na bázi Cr-Ni	Inconel X 750, Hastelloy B, Inconel 751		800 - 950 N/mm ²		O
	na bázi Cr-Ni	Monel K 5400, Inconel 718		900 - 1100 N/mm ²		O
9	Ti a slitiny Ti	Ti and Ti alloys	Ti und Ti-Legierungen	Pevnost v tahu / Tensile strength / Zugfestigkeit	Tvrđost / Hardness / Härte	
	Ti a slitiny Ti	Ti and Ti alloys	Ti und Ti-Legierungen	< 850 N/mm ²		O
	Ti a slitiny Ti	Ti and Ti alloys	Ti und Ti-Legierungen	850 - 1200 N/mm ²		O

CH = Chlazení / Coolant / Kühlmittel; E = emulze / emulsion / Emulsion; O = olej / oil / Öl; L = vzduch / air / Luft



Doporučené řezné podmínky pro vrtnání dle vrтанého materiálu
Recommended cutting conditions for drilling
Einsatzempfehlungen für Spiralbohrer

-5xD vrтанá hloubka / drilling depth / Bohrtiefe												
PN 2914	ČSN 221140	PN 221155	PN 2909	PN 2911	PN 2907	PN 2907 T 1000 PN 2907 Ti	ČSN 221127	PN 2908	PN 2910	PN 2912	ČSN 221143	ZVSE 221146
338 LN	345 RN	345 RN	338 RW	338 RH	338 RN	338 GT 100	338 RN	338 LN	338 LW	338 LH	345 RN	
0,7-14,0	5,0-90,0	13/64"-3 1/2"	0,7-14,0	0,7-14,0	0,7-40,0	2,0-14,0	14,25-20,0	1,0-14,0	0,7-14,0	0,7-14,0	5,0-50,0	10,0-40,0
HSS			HSSCo				HSS			HSSCo	HSSCo8	
v (m/min) kód posuvu / feed code / Vorschubskode												
29 E	29 E	29 E										
23 E	23 E	23 E										
29 F	29 F	29 F										
23 E	23 E	23 E			25 E	25 E	25 E	25 E			25 E	
29 E	29 E	29 E			25 E	25 E	25 E	25 E			25 E	
23 E	23 E	23 E			14 D	14 D	14 D	14 D			14 D	
29 F	29 F	29 F										
					16 D	16 D	16 D	16 D			16 D	
					13 C	13 C	13 C	13 C			13 C	
					14 D	14 D	14 D	14 D			14 D	
					11 D	11 D	11 D	11 D			11 D	
					13 D	13 D	13 D	13 D			13 D	
					9 C	9 C	9 C	9 C			9 C	
					7 B	7 B	7 B	7 B			7 B	8 B
14 D	14 D	14 D			16 D	16 D	16 D	16 D			16 D	
					9 C	9 C	9 C	9 C			9 C	
					9 C	9 C	9 C	9 C			9 C	
					5 C	5 C	5 C	5 C			5 C	9 D
												5 D
					13 D	13 D	13 D	13 D			13 D	
					9 D	9 D	9 D	9 D			9 D	
					11 C	11 C	11 C	11 C			11 C	
29 F	29 F	29 F			33 F	33 F	33 F	33 F			33 F	
23 F	23 F	23 F			25 F	25 F	25 F	25 F			25 F	
25 F	25 F	25 F			27 F	27 F	27 F	27 F			27 F	
18 F	18 F	18 F			20 F	20 F	20 F	20 F			20 F	
				63 G						63 G		
				63 G						63 G		
56 G	56 G	56 G		56 G		65G				56 G		
45 F	45 F	45 F				50 F						
29 E	29 E	29 E	29 E		56 F	33 E	33 E	33 E	33 E	29 E		33 E
						41 E	41 E	41 E	41 E		56 F	41 E
36 E	36 E	36 E				33 D	33 D	33 D	33 D		28 D	33 D
29 D	29 D	29 D		28 D		25 D	25 D	25 D	25 D			25 D
22 D	22 D	22 D										
14 D	16 D	16 D		14 D		16 D	16 D	16 D	16 D		14 D	16 D
22 E	25 E	25 E	22 E	22 E						22 E	22 E	
						8 A	8 A	8 A	8 A			8 A
						6 A	6 A	6 A	6 A			6 A
						6 A	6 A	6 A	6 A			6 A
						5 A	5 A	5 A	5 A			5 A
						5 A	5 A	5 A	5 A			5 A

Příklad: 33 F = řezná rychlost 33 m/min, posuv F (v mm/ot) z tabulky dle průměru vrtáku / Example: 33F=cutting speed 33 m/min, feed (mm/rev.) see the table according to diameter of the drill / Beispiel: 33F= Schnittgeschwindigkeit 33 m/Min., Vorschub siehe die Tabelle gemäss Durchmesser des Bohrers

