

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) / f (mm/rev) / 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	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
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	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800
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

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 ² 850 - 1000 N/mm ²		E E
	k zušlechťení	heat-treatable	Vergütungsstähle	400 - 700 N/mm ² 700 - 850 N/mm ² 850 - 1000 N/mm ²		E E E
	cementační	case hardened	Einsatzstähle	400 - 750 N/mm ²		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
	tvářené	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
	termostplast	thermoplastics	thermoplastisch			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

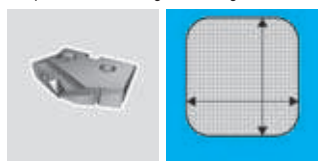
CH = Chlazení / Coolant / Kühlmittel; E = emulze / emulsion / Emulsion; O = olej / oil / Öl; L = vzduch / air / Luft



Doporučené řezné podmínky pro vrtání dle vrtaného materiálu
Recommended cutting conditions for drilling
Einsatzempfehlungen für Spiralbohrer

	<3xD vrtaná hloubka / drilling depth / Bohrtiefe							<5xD vrtaná hloubka / drilling depth / Bohrtiefe						
	ZVSE 221185	ČSN 221191	PN 2905	PN 2904	ČSN 221182	ČSN 221180	PN 221187	PN 2905 T 1000	ČSN 221121	PN 221135	PN 221134	PN 2913	PN 2931	ČSN 221131
	1897	1899A	1897	1897	1897	1897	RN	1897	338	338	B 94.11	338	338	338
	RH	RN	RN	LN	RN	LN	RN	GT 100	RN	RN	RN	RN	RN	LN
	3,0-20,0	0,25-1,5	0,7-14,0	0,7-14,0	0,7-40,0	0,7-40,0	13,0-38,0	2,0-14,0	1,0-20,0	1/64"-1"	1/64"-1/2"	0,3-14,0	1,0-14,0	14,25-20,0
	HSSCo				HSS			HSSCo				HSS		
	v (m/min) kód posuvu / feed code / Vorschubskode													
	35 F	18 F	33 F	33 F	33 F	33 F	33 F		29 E	29 E	29 E	29 E	36 F	29 E
	30 F	15 F	25 E	25 E	25 E	25 E	25 E		23 E	23 E	23 E	23 E	29 E	23 E
	30 F	15 F	33 F	33 F	33 F	33 F	33 F		29 E	29 E	29 E	29 E	36 F	29 E
	25 F	13 E	25 E	25 E	25 E	25 E	25 E	28 E	23 E	23 E	23 E	23 E	29 E	23 E
	30 F	18 F	33 E	33 E	33 E	33 E	33 E		29 E	29 E	29 E	29 E	36 E	29 E
	30 F	13 F	25 E	25 E	25 E	25 E	25 E	25 E	23 E	23 E	23 E	23 E	29 E	23 E
	25 F												15 D	
	30 F	15 F	33 F	33 F	33 F	33 F	33 F		29 F	29 F	29 F	29 F	36 F	29 F
	25 F							16 D					18 D	
	20 E							13 C						
	25 F							14 D					16 D	
	20 E							11 D						
	25 F							13 D					14 D	
	20 E							9 C						
	25 F							7 B						
	22 F	10 D	16 D	16 D	16 D	16 D	16 D	16 D	14 D	14 D	14 D	14 D	18 D	14 D
	18 E							9 C						
	18 E							9 C						
								5 C						
	20 F							13 D						
	18 F							9 D						
	15 E							11 C						
	35 G	18 F	33 F	33 F	33 F	33 F	33 F	33 F	29 F	29 F	29 F	29 F	36 F	29 F
	25 G	15 F	25 F	25 F	25 F	25 F	25 F	25 F	23 F	23 F	23 F	23 F	29 F	23 F
	30 G	18 F	29 F	29 F	29 F	29 F	29 F	29 F	25 F	25 F	25 F	25 F	32 F	25 F
	25 G	12 F	21 F	21 F	21 F	21 F	21 F	21 F	18 F	18 F	18 F	18 F	23 F	18 F
	100 H		72 F	72 F	72 F	72 F	72 F							
	100 H		72 F	72 F	72 F	72 F	72 F							
	70 H	20 F	63 F	63 F	63 F	63 F	63 F	70 G	56 G	56 G	56 G	56 G	72 G	56 G
	60 H	15 F	50 F	50 F	50 F	50 F	50 F	55 F	45 F	45 F	45 F	45 F	63 F	45 F
	60 G	22 F	33 E	33 E	33 E	33 E	33 E	33 E	29 E	29 E	29 E	29 E	36 E	29 E
	60 G													
	70 G	18 F	41 E	41 E	41 E	41 E	41 E	41 E	36 E	36 E	36 E	36 E	45 E	36 E
	60 G	15 F	33 D	33 D	33 D	33 D	33 D	33 D	29 D	29 D	29 D	29 D	36 D	29 D
	50 G	10 F	25 D	25 D	25 D	25 D	25 D	25 D	22 D	22 D	22 D	22 D	29 D	22 D
			16 D	16 D	16 D	16 D	16 D	16 D	14 D	14 D	14 D	14 D	18 D	14 D
			25 E	25 E	25 E	25 E	25 E	25 E	22 E	22 E	22 E	22 E	29 E	22 E
	12 C							9 A						
	10 B							7 A						
	10 B							7 A						
	8 B							6 A						
	18 B							5 A						
	20 B							8 A						
	18 B							6 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



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) / f (mm/rev) / 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	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
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	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800
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

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 ² 850 - 1000 N/mm ²		E E
	k zušlechťení	heat-treatable	Vergütungsstähle	400 - 700 N/mm ² 700 - 850 N/mm ² 850 - 1000 N/mm ²		E E E
	cementační	case hardened	Einsatzstähle	400 - 750 N/mm ²		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
	tvářené	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
	termostplast	thermoplastics	thermoplastisch			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

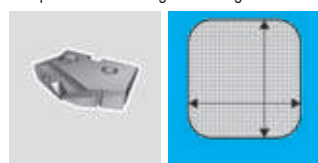
CH = Chlazení / Coolant / Kühlmittel; E = emulze / emulsion / Emulsion; O = olej / oil / Öl; L = vzduch / air / Luft



Doporučené řezné podmínky pro vrtání dle vrtaného materiálu
Recommended cutting conditions for drilling
Einsatzempfehlungen für Spiralbohrer

<5xD vrtaná hloubka / drilling depth / Bohrtiefe												
PN 2914	ČSN 221140	PN 221155	PN 2909	PN 2911	PN 2907	PN 2907 T 1000	ČSN 221127	PN 2908	PN 2910	PN 2912	ČSN 221143	ZVSE 221146
338	345	345	338	338	338	338	338	338	338	338	345	
LN	RN	RN	RW	RH	RN	GT 100	RN	LN	LW	LH	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										
23 E	23 E	23 E			25 E	25 E	25 E	25 E			25 E	
29 F	29 F	29 F			14 D	14 D	14 D	14 D			14 D	
					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	56 G	65G				56 G			
45 F	45 F	45 F			50 F							
29 E	29 E	29 E	29 E		33 E	33 E	33 E	33 E	29 E		33 E	
				56 F						56 F		
36 E	36 E	36 E			41 E	41 E	41 E	41 E			41 E	
29 D	29 D	29 D		28 D	33 D	33 D	33 D	33 D		28 D	33 D	
22 D	22 D	22 D			25 D	25 D	25 D	25 D			25 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	8 A
					6 A	6 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			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



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) / f (mm/rev) / 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	0,250	0,315	0,400	0,500	0,630
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	0,315	0,400	0,500	0,630	0,800
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

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 ² 850 - 1000 N/mm ²		E E
	k zušlechťení	heat-treatable	Vergütungsstähle	400 - 700 N/mm ² 700 - 850 N/mm ² 850 - 1000 N/mm ²		E E E
	cementační	case hardened	Einsatzstähle	400 - 750 N/mm ²		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
	tvářené	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 - kurzspaned	< 600 N/mm ²		E
	- dlouhá tříška	- longchipping	Messing - langspaned	< 600 N/mm ²		E
	bronz - krátká tříška	bronze - shortchipping	Bronzen - kurzspaned	< 600 N/mm ²		E/O
	- dlouhá tříška	- longchipping	Bronzen - langspaned	< 600 N/mm ²		E
7	Umělá hmota	Plastics	Kunststoffe	Pevnost v tahu / Tensile strength / Zugfestigkeit	Tvrđost / Hardness / Härte	
	termostat	Duroplastics	duroplastisch			L
	termostplast	Thermoplastics	thermoplastisch			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 vrtání dle vrтанého materiálu
Recommended cutting conditions for drilling
Einsatzempfehlungen für Spiralbohrer

<10xD vrтанá hloubka / drilling depth / Bohrtiefe									>10xD vrтанá hloubka / drilling depth / Bohrtiefe				
CSN 221125	PN 2916	PN 2916 T 500	PN 2917	PN 2921	PN 2915	PN 2920	PN 2915 T 1000	ZV 5001/1	ZV 5001/1 T 1000	ZV 5001/2 T 1000	ZV 5001/2, 3	ZV 3001/1-3	ZV 3001/1-3 T 1000
340 RN	340 RN	340 GT 50	340 RW	340 LN	340 RN	340 LN	340 GT100	341 RN	341 GT 100	341 GT 100	1870 RN	1869 RN	1869 GT 100
0,9 - 20,0	0,9-14,0	0,9-14,0	2,0-14,0	0,9-14,0	0,9-14,0	0,9-14,0	2,0-14,0	8,0-14,0	8,0-14,0	8,0-14,0	8,0-50,0	2,0 - 13,0	2,0 - 13,0
HSS				HSSCo				HSS	HSSCo		HSS		HSSCo
v (m/min) kód posuvu / feed code / Vorschubskode													
25 F	25 F	25 F		25 F				20 F			20 E	20 E	
20 E	20 E			20 E				16 E			16 E	16 E	
25 F	25 F			25 F				20 D			20 D	20 D	
20 E	20 E			20 E	22 E	22 E	22 E	16 E	18 D	18 D	16 E	16 E	18 D
25 E	25 E			25 E				20 D			20 D	20 D	
20 E	20 E			20 E	22 E	22 E	22 E	16 E			16 E	16 E	
					14 D	14 D	14 D		12 C	12 C			12 C
25 F	25 F			25 F				20 E			20 E	20 E	
					14 D	14 D	14 D	10 C	12 C	12 C	10 C	10 C	12 C
					10 C	10 C	10 C		8 B	8 B			8 B
					12 D	12 D	12 D	8 C	10 C	10 C	8 C	8 C	10 C
					8 C	8 C	8 C		8 B	8 B			8 B
					10 D	10 D	10 D	6 C	8 C	8 B	7 C	7 C	8 C
					7 C	7 C	7 C		7 B	7 C			7 C
					5 B	5 B	5 B		5 A	5 A			5 A
12 D				14 D	14 D	14 D	10 C	12 C	12 C	10 C	10 C	10 C	12 C
					7 C	7 C	7 C	5 C	7 B	7 B	5 B	5 B	7 B
					7 C	7 C	7 C	4 C	7 B	7 B			7 B
							5 C						
					10 D	10 D	10 D		8 C	8 C			8 C
					7 C	7 C	7 C		6 B	6 B			6 B
					8 C	8 C	8 C		8 B	8 B			8 B
25 F	25 F			25 F	27 F	27 F	27 F	20 F			20 E	20 E	
20 F	20 F			20 F	22 F	22 F	22 F	16 F	18 E	18 E	16 E	16 E	18 E
20 F	20 F			20 F	22 F	22 F	22 F	16 F			18 E	18 E	
16 F	16 F			16 F	18 F	18 F	18 F	12 F	14 E	14 E	12 E	12 E	14 E
				60 G									
			60 G										
50 G	50 G	50 G		50 G			55 G	40 G	45 F	45 F	40 F	40 F	45 F
40 F	40 F	40 F		40 F			45 F	32 F	36 F	36 F	33 F	33 F	36 F
25 E	25 E			25 E	27 E	27 E	27 E	20 D	27 E	22 D	20 D	20 D	22 D
								40 D			40 D	40 D	
30 E	30 E			30 E	34 E	34 E	34 E	25 D	34 E	27 D	25 D	25 D	27 D
25 D	25 D			25 D	27 D	27 D	27 D	18 C	27 D		20 C	20 C	
20 D	20 D			20 D	20 D	20 D	20 D	14 C	20 D	18 C	16 C	16 C	18 C
12 D	12 D	12 D		12 D	16 D	16 D	16 D	10 C					
20 E	20 E	20 E	20E	20 E				15 D					
					8 A	8 A	8 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						

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: Beispiel: 33F= Schnittgeschwindigkeit 33 m/Min., Vorschub siehe die Tabelle gemäss Durchmesser des Bohrers

