

VRTÁKY
DRILLS
BOHRER
СВЕРЛА



BUČOVICE
TOOLS a.s.



NÁSTROJE
VÝROBA A PRODEJ VRTÁKŮ

POUŽITÍ VRTÁKŮ - ŘEZNÉ PODMÍNKY

USAGE OF DRILLS - CUTTING CONDITION

VERWENDUNG DER BOHRER - SCHNEIDBEDINGUNGEN

ПРИМЕНЕНИЕ СВЕРЛ – РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Obráběný materiál Working material Bearbeitenden Werkstoffe Обработываемый материал	KÓD - CODE		❄	v (m/min)	ØD (mm)				
	standard	special			2	4	6	9	12
					s (mm/ot.) / (mm/rev) / (mm/U) / (мм/об)				
Automatová ocel 350-500 MPa Free-cutting steel 350-500 MPa Automatenstahl 350-500 MPa	338RNHSS	338RCZ001 HSSAX 338RGT50HSS	E	30-40	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Automatová ocel 500-900 MPa Free-cutting steel 500-900 MPa Automatenstahl 500-900 MPa	338RNHSS	338RCZ001 HSSAXTiN	E	25-30	0,04	0,08	0,1	0,125	0,16
Konstrukční ocel do 500 MPa Structural steel to 500 Mpa Baustahl bis 500 Mpa	338RNHSS	338RGT50HSS	E	30-40	0,04	0,08	0,1	0,125	0,16
Konstrukční ocel do 500-900 MPa Structural steel to 500-900 Mpa Baustahl bis 500-900 Mpa	338RNHSS	338RCZ001 HSSAXTiN	E	20-25	0,032	0,063	0,08	0,1	0,125
Cementační ocel nelegovaná do 600 MPa Plain carbon case-hardening steel to 600MPa Unlegierter Zementstahl bis 600MPa	338RNHSS	338RGT50HSS	E	25-35	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Cementační ocel legovaná 500-900 MPa Aloy case-hardening steel 500-900MPa Legierter Zementstahl bis 500-900MPa	338RHSS	338RCZ001 HSSAXTiN	E	20-25	0,04	0,08	0,1	0,125	0,16
Cementační ocel legovaná 900-1200 MPa Aloy case-hardening steel 900-1200MPa Legierter Zementstahl bis 900-1200MPa	338RNHSSCo5	338RGT100 HSSCo5	E, O	10-15	0,025	0,05	0,063	0,08	0,1
Nitridační ocel 700-900 MPa Nitralloy 700-900MPa Nitrierstahl bis 700-900MPa	338RNHSS	338RCZ001 HSSAXTiN 338RTiHSSCo5	E	15-20	0,032	0,063	0,08	0,1	0,125
Nitridační ocel zušlechťená 800-1250 MPa Heat treated nitralloy 800-1250MPa Vergüteter Nitrierstahl 800-1250MPa	338RNHSS	338RCZ001 HSSAXTiN	E, O	8-12	0,025	0,05	0,063	0,08	0,1
Ocel k zušlechťení měkká 500-750 MPa Mild steel for heat treatment 500-750MPa Weichstahl zur Veredelung 500-750MPa	338RNHSS	338RCZ001 HSSAX	E	25-35	0,04	0,08	0,1	0,125	0,16
Ocel k zušlechťení nelegovaná 700-1000MPa Plain carbon steel for heat treatment 700-1000MPa Unlegierter Zementstahl zur Veredelung 700-1000MPa	338RNHSSCo5	338RGT100 HSSCo5 338RTiHSSCo5	E	15-20	0,04	0,08	0,1	0,125	0,16
Ocel k zušlechťení legovaná 900-1250 MPa Alloy steel for heat treatment 900-1250MPa Legierter Stahl zur Veredelung 900-1250MPa	338RNHSSCo5	338RGT100 HSSCo5 338RTiHSSCo5	E, O	10-15	0,032	0,063	0,08	0,1	0,125
Manganová ocel s obsahem nad 10% Mn Manganese steel with content above 10% Mn Manganstahl mit dem Gehalt über 10% Mn	338RNHSSCo5	338RTiHSSCo5	E, O	3-6	0,02	0,04	0,063	0,08	0,1
Nástrojová ocel nelegovaná 700-900 MPa Plain carbon tool steel 700-900MPa Unlegierter Werkzeugstahl 700-900MPa	338RNHSSCo5	338RCZ001 HSSAXTiN 338RTiHSSCo5	E	14-18	0,032	0,063	0,08	0,1	0,125
Nástrojová ocel legovaná 850-1250 MPa Alloy tool steel 850-1250MPa Legierter Werkzeugstahl 850-1250MPa	338RNHSSCo5	338RGT100 HSSCo5	E, O	8-12	0,025	0,05	0,063	0,08	0,1
Žárovzdorná ocel 450-600 MPa Heat-resistant steel 450-600MPa Hitzebeständiger Stahl 450-600MPa	338RTiHSSCo5	338RGT100 HSSCo5	O	15-20	0,032	0,063	0,08	0,1	0,125
Nerezavějící oceli Rustless steels Nichtrostende Stähle	338RTiHSSCo5	338RTiHSSCo5	E, O	6-10	0,02	0,032	0,05	0,08	0,1
Slitiny hasteloy, inconel, nimonic Alloys hasteloy, inconel, nimonic Legierungen Hasteloy, Inconel, Nimonic	338RTiHSSCo5	338RTiHSSCo5	O	3-6	0,02	0,04	0,063	0,08	0,125
Šedá litina HB 180-240 Grey cast iron HB 180-240 Grauße HB 180-240	338RNHSS	338RCZ001 HSSAXTiN	E, L	30-40	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Šedá litina HB 240-300 Grey cast iron HB 240-300 Grauße HB 240-300	338RNHSS	338RCZ001 HSSAXTiN	E, L	20-30	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Temperov. litina HB 180-240 Malleable cast iron HB 180-240 Temperguße HB 180-240	338RNHSS	338RCZ001 HSSAXTiN	E, L	20-30	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2

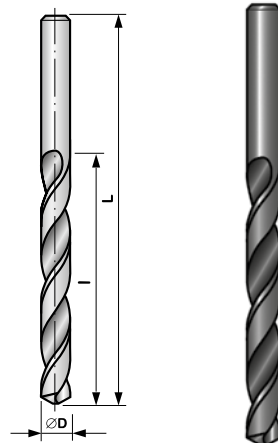
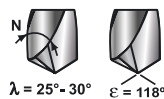
POUŽITÍ VRTÁKŮ - ŘEZNÉ PODMÍNKY USAGE OF DRILLS - CUTTING CONDITION VERWENDUNG DER BOHRER - SCHNEIDBEDINGUNGEN ПРИМЕНЕНИЕ СВЕРЛ – РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Obráběný materiál Working material Bearbeitenden Werkstoffe Обрабатываемый материал	KÓD - CODE		❄	v (m/min)	ØD (mm)				
	standard	special			2	4	6	9	12
					s (mm/ot.) / (mm/rev) / (mm/U) / (mm/об)				
Hliník Aluminium Aluminium	338RWHSS	338RGT50HSS	E	50-80	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Hliníkové slitiny s obsahem do 10% Si a 180 MPa Aluminium alloys with content to 10% Si and 180MPa Aluminiumlegierungen mit dem Gehalt bis 10% Si und 180MPa	338RWHSS	338RGT50HSS	E	40-65	0,063	0,125	0,16	0,2	0,25
Hliníkové slitiny s obsahem nad 10% Si a 150-250 MPa Aluminium alloys with content above 10% Si and 150-250MPa Aluminiumlegierungen mit dem Gehalt bis 10% Si und 150-250MPa	338RNHSS	338RCZ001 HSSAX	E	30-50	0,063	0,125	0,16	0,2	0,25
Měď 200-400 MPa Copper 200-400MPa Kupfer 200-400MPa	338RWHSS	338RGT100 HSSCo5	E, O	30-40	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Křehká mosaz s krátkou třískou 350-550 MPa Fragile brass with short chip 350-550MPa Brüchiges Messing mit kurzem Span 350-550MPa	338RNHSS	338RCZ001 HSSAXTiAlN	E, O	60-80	0,063	0,125	0,16	0,2	0,25
Houževnatá mosaz s dlouhou třískou 250-550 MPa Tough brass with long chip 250-550MPa Zähmessing mit langem Span 250-550MPa	338RWHSS	338RWHSS	E, O	30-50	0,063	0,1	0,125	0,16	0,2
Bronz 200-500 MPa Bronze 200-500MPa Bronze 200-500MPa	338RWHSS	338RWHSS	E, O	20-40	0,05	0,08	0,125	0,16	0,2
Bronz 500-800 MPa Bronze 500-800MPa Bronze 500-800MPa	338RNHSS	338RCZ001 HSSAX	E, O	15-30	0,05	0,08	0,125	0,16	0,2
Slitiny magnesia - elektron Magnesium alloys - elektron Magnesiumlegierungen - Elektron	338RNHSS	338RCZ001 HSSAX	-	60-100	0,08	0,125	0,016	0,02	0,25
Zinek, slitiny zinku Zinc, zinc alloys Zink, Zinklegierungen	338RNHSS	338RCZ001 HSSAX	E	35-45	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Slitiny titanu do 700 MPa Titanium alloys to 700MPa Titanlegierungen bis 700MPa	338RTIHSSCo5	338RTIHSSCo5	O	3-6	0,03	0,05	0,063	0,08	0,1
Slitiny titanu do 700-1000 MPa Titanium alloys to 700-1000MPa Titanlegierungen bis 700-1000MPa	338RTIHSSCo5	338RTIHSSCo5	O	3-6	0,02	0,04	0,05	0,063	0,08
Stříbro Silver Silber	338RNHSS	338RCZ001 HSSAX	E	30-40	0,05	0,08	0,1	0,125	0,16
Duroplasty Duroplasts Duromoren	338RNHSS*	338RNHSS*	L	10-20	0,04	0,08	0,1	0,125	0,16
Termoplasty Termoplasts Thermoplasten	338RWHSS	338RWHSS	V, L	20-40	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Plexisklo Perspex Plexiglas	338RHSS	338RWHSS	V	15-25	0,05	0,08	0,125	0,16	0,2
Vrstvené materiály (papír, dřevo) podél vrstvy Laminated materials (paper, wood) along layer Geschichtete Materialien (Papier, Holz) längs der Schicht	338RWHSS	338RWHSS	L	15-25	0,05	0,08	0,125	0,16	0,2
Vrstvené materiály (papír, dřevo) napříč vrstvy Laminated materials (paper, wood) across layer Geschichtete Materialien (Papier, Holz) über der Schicht	338RHSS*	338RHSS*	L	15-25	0,05	0,08	0,125	0,16	0,2
Tvzná pryž Hardened rubber Hartgummi	338RHSS*	338RHSS*	L	20-30	0,08	0,125	0,16	0,2	0,25
Břidlice, mramor, grafit Slate, marble, graphite Schiefer, Mramor, Graphit	338RHSS*	338RHSS*	L	3-6	ruční	ruční	ruční	ruční	ruční

* Spitzwinkel 90°; ❄ - Kühlung; E - Emulsion; O - Öl; V - Wasser; L - Pressluft; v - Schnittgeschwindigkeit [m/min]; s - Vorschub [mm/U]

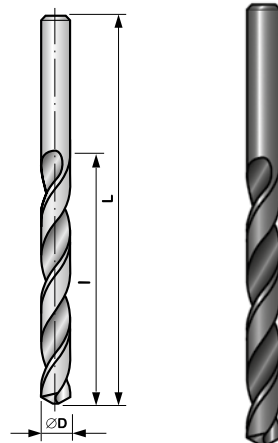
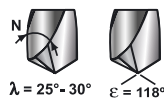
* угол при вершине 90°; ❄ - охлаждение; E - эмульсия; O - масло; V - вода; L - сжатый воздух; v - скорость резания (м/мин); s - подача (мм/об)

Vrták s válcovou stopkou
– válcovaný
Jobber drills – rolled
Spiralbohrer mit
Zylinderschaft – gewalzt
Сверло с цилиндри-
ческим хвостовиком –
катанное



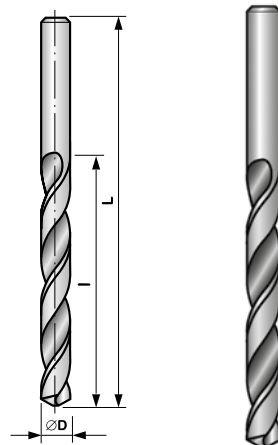
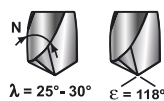
Ø d	L	l	code HSS	Ø d	L	l	code HSS
0,30	19	4	1121RNHSS 0030	6,30	101	63	1121RNHSS 0630
0,40	20	5	1121RNHSS 0040	6,40	101	63	1121RNHSS 0640
0,50	22	6	1121RNHSS 0050	6,50	101	63	1121RNHSS 0650
0,60	24	7	1121RNHSS 0060	6,60	101	63	1121RNHSS 0660
0,70	28	9	1121RNHSS 0070	6,70	101	63	1121RNHSS 0670
0,80	30	10	1121RNHSS 0080	6,80	109	69	1121RNHSS 0680
0,90	32	11	1121RNHSS 0090	6,90	109	69	1121RNHSS 0690
1,00	34	12	1121RNHSS 0100	7,00	109	69	1121RNHSS 0700
1,10	36	14	1121RNHSS 0110	7,10	109	69	1121RNHSS 0710
1,20	38	14	1121RNHSS 0120	7,20	109	69	1121RNHSS 0720
1,30	38	14	1121RNHSS 0130	7,30	109	69	1121RNHSS 0730
1,40	40	18	1121RNHSS 0140	7,40	109	69	1121RNHSS 0740
1,50	43	18	1121RNHSS 0150	7,50	109	69	1121RNHSS 0750
1,60	43	20	1121RNHSS 0160	7,60	117	75	1121RNHSS 0760
1,70	43	20	1121RNHSS 0170	7,70	117	75	1121RNHSS 0770
1,80	46	22	1121RNHSS 0180	7,80	117	75	1121RNHSS 0780
1,90	46	22	1121RNHSS 0190	7,90	117	75	1121RNHSS 0790
2,00	49	24	1121RNHSS 0200	8,00	117	75	1121RNHSS 0800
2,10	49	24	1121RNHSS 0210	8,10	117	75	1121RNHSS 0810
2,20	53	27	1121RNHSS 0220	8,20	117	75	1121RNHSS 0820
2,30	53	27	1121RNHSS 0230	8,30	117	75	1121RNHSS 0830
2,40	57	30	1121RNHSS 0240	8,40	117	75	1121RNHSS 0840
2,50	57	30	1121RNHSS 0250	8,50	117	75	1121RNHSS 0850
2,60	57	30	1121RNHSS 0260	8,60	125	81	1121RNHSS 0860
2,70	61	33	1121RNHSS 0270	8,70	125	81	1121RNHSS 0870
2,80	61	33	1121RNHSS 0280	8,80	125	81	1121RNHSS 0880
2,90	61	33	1121RNHSS 0290	8,90	125	81	1121RNHSS 0890
3,00	61	33	1121RNHSS 0300	9,00	125	81	1121RNHSS 0900
3,10	65	36	1121RNHSS 0310	9,10	125	81	1121RNHSS 0910
3,20	65	36	1121RNHSS 0320	9,20	125	81	1121RNHSS 0920
3,30	65	36	1121RNHSS 0330	9,30	125	81	1121RNHSS 0930
3,40	70	39	1121RNHSS 0340	9,40	125	81	1121RNHSS 0940
3,50	70	39	1121RNHSS 0350	9,50	125	81	1121RNHSS 0950
3,60	70	39	1121RNHSS 0360	9,60	133	87	1121RNHSS 0960
3,70	70	39	1121RNHSS 0370	9,70	133	87	1121RNHSS 0970
3,80	75	43	1121RNHSS 0380	9,80	133	87	1121RNHSS 0980
3,90	75	43	1121RNHSS 0390	9,90	133	87	1121RNHSS 0990
4,00	75	43	1121RNHSS 0400	10,00	133	87	1121RNHSS 1000
4,10	75	43	1121RNHSS 0410	10,10	133	87	1121RNHSS 1010
4,20	75	43	1121RNHSS 0420	10,20	133	87	1121RNHSS 1020
4,30	80	47	1121RNHSS 0430	10,30	133	87	1121RNHSS 1030
4,40	80	47	1121RNHSS 0440	10,40	133	87	1121RNHSS 1040
4,50	80	47	1121RNHSS 0450	10,50	133	87	1121RNHSS 1050
4,60	80	47	1121RNHSS 0460	10,60	133	87	1121RNHSS 1060
4,70	80	47	1121RNHSS 0470	10,70	142	94	1121RNHSS 1070
4,80	86	52	1121RNHSS 0480	10,80	142	94	1121RNHSS 1080
4,90	86	52	1121RNHSS 0490	10,90	142	94	1121RNHSS 1090
5,00	86	52	1121RNHSS 0500	11,00	142	94	1121RNHSS 1100
5,10	86	52	1121RNHSS 0510	11,10	142	94	1121RNHSS 1110
5,20	86	52	1121RNHSS 0520	11,20	142	94	1121RNHSS 1120
5,30	86	52	1121RNHSS 0530	11,30	142	94	1121RNHSS 1130
5,40	93	57	1121RNHSS 0540	11,40	142	94	1121RNHSS 1140
5,50	93	57	1121RNHSS 0550	11,50	142	94	1121RNHSS 1150
5,60	93	57	1121RNHSS 0560	11,60	142	94	1121RNHSS 1160
5,70	93	57	1121RNHSS 0570	11,70	142	94	1121RNHSS 1170
5,80	93	57	1121RNHSS 0580	11,80	142	94	1121RNHSS 1180
5,90	93	57	1121RNHSS 0590	11,90	151	101	1121RNHSS 1190
6,00	93	57	1121RNHSS 0600	12,00	151	101	1121RNHSS 1200
6,10	101	63	1121RNHSS 0610	12,10	151	101	1121RNHSS 1210
6,20	101	63	1121RNHSS 0620	12,20	151	101	1121RNHSS 1220

Vrták s válcovou stopkou
 – válcovaný
 Jobber drills – rolled
 Spiralbohrer mit
 Zylinderschaft – gewalzt
 Сверло с цилиндри-
 ческим хвостовиком –
 катанное



Ø d	L	l	code HSS	Ø d	L	l	code HSS
12,30	151	101	1121RNHSS 1230	16,20	184	125	1121RNHSS 1620
12,40	151	101	1121RNHSS 1240	16,30	184	125	1121RNHSS 1630
12,50	151	101	1121RNHSS 1250	16,40	184	125	1121RNHSS 1640
12,60	151	101	1121RNHSS 1260	16,50	184	125	1121RNHSS 1650
12,70	151	101	1121RNHSS 1270	16,60	184	125	1121RNHSS 1660
12,80	151	101	1121RNHSS 1280	16,70	184	125	1121RNHSS 1670
12,90	151	101	1121RNHSS 1290	16,80	184	125	1121RNHSS 1680
13,00	151	101	1121RNHSS 1300	16,90	184	125	1121RNHSS 1690
13,10	151	101	1121RNHSS 1310	17,00	184	125	1121RNHSS 1700
13,20	151	101	1121RNHSS 1320	17,10	191	130	1121RNHSS 1710
13,30	160	108	1121RNHSS 1330	17,20	191	130	1121RNHSS 1720
13,40	160	108	1121RNHSS 1340	17,30	191	130	1121RNHSS 1730
13,50	160	108	1121RNHSS 1350	17,40	191	130	1121RNHSS 1740
13,60	160	108	1121RNHSS 1360	17,50	191	130	1121RNHSS 1750
13,70	160	108	1121RNHSS 1370	17,60	191	130	1121RNHSS 1760
13,80	160	108	1121RNHSS 1380	17,70	191	130	1121RNHSS 1770
13,90	160	108	1121RNHSS 1390	17,80	191	130	1121RNHSS 1780
14,00	160	108	1121RNHSS 1400	17,90	191	130	1121RNHSS 1790
14,10	169	114	1121RNHSS 1410	18,00	191	130	1121RNHSS 1800
14,20	169	114	1121RNHSS 1420	18,10	198	135	1121RNHSS 1810
14,30	169	114	1121RNHSS 1430	18,20	198	135	1121RNHSS 1820
14,40	169	114	1121RNHSS 1440	18,30	198	135	1121RNHSS 1830
14,50	169	114	1121RNHSS 1450	18,40	198	135	1121RNHSS 1840
14,60	169	114	1121RNHSS 1460	18,50	198	135	1121RNHSS 1850
14,70	169	114	1121RNHSS 1470	18,60	198	135	1121RNHSS 1860
14,80	169	114	1121RNHSS 1480	18,70	198	135	1121RNHSS 1870
14,90	169	114	1121RNHSS 1490	18,80	198	135	1121RNHSS 1880
15,00	169	114	1121RNHSS 1500	18,90	198	135	1121RNHSS 1890
15,10	178	120	1121RNHSS 1510	19,00	198	135	1121RNHSS 1900
15,20	178	120	1121RNHSS 1520	19,10	205	140	1121RNHSS 1910
15,30	178	120	1121RNHSS 1530	19,20	205	140	1121RNHSS 1920
15,40	178	120	1121RNHSS 1540	19,30	205	140	1121RNHSS 1930
15,50	178	120	1121RNHSS 1550	19,40	205	140	1121RNHSS 1940
15,60	178	120	1121RNHSS 1560	19,50	205	140	1121RNHSS 1950
15,70	178	120	1121RNHSS 1570	19,60	205	140	1121RNHSS 1960
15,80	178	120	1121RNHSS 1580	19,70	205	140	1121RNHSS 1970
15,90	178	120	1121RNHSS 1590	19,80	205	140	1121RNHSS 1980
16,00	178	120	1121RNHSS 1600	19,90	205	140	1121RNHSS 1990
16,10	184	125	1121RNHSS 1610	20,00	205	140	1121RNHSS 2000

Vrták s válcovou stopkou – broušený
 Jobber drills – grounded
 Spiralbohrer mit Zylinderschaft – geschliffen
 Сверло с цилиндрическим хвостовиком – шлифованное

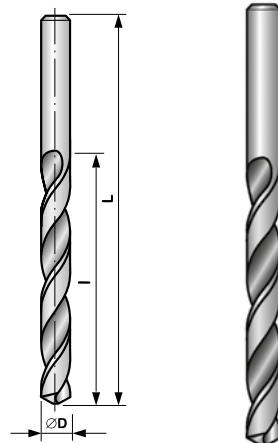
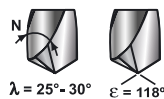


Ø d	L	l	code HSS	Ø d	L	l	code HSS
0,30	19	4	338RNHSS 0030	6,30	101	63	338RNHSS 0630
0,40	20	5	338RNHSS 0040	6,40	101	63	338RNHSS 0640
0,50	22	6	338RNHSS 0050	6,50	101	63	338RNHSS 0650
0,60	24	7	338RNHSS 0060	6,60	101	63	338RNHSS 0660
0,70	28	9	338RNHSS 0070	6,70	101	63	338RNHSS 0670
0,80	30	10	338RNHSS 0080	6,80	109	69	338RNHSS 0680
0,90	32	11	338RNHSS 0090	6,90	109	69	338RNHSS 0690
1,00	34	12	338RNHSS 0100	7,00	109	69	338RNHSS 0700
1,10	36	14	338RNHSS 0110	7,10	109	69	338RNHSS 0710
1,20	38	14	338RNHSS 0120	7,20	109	69	338RNHSS 0720
1,30	38	14	338RNHSS 0130	7,30	109	69	338RNHSS 0730
1,40	40	18	338RNHSS 0140	7,40	109	69	338RNHSS 0740
1,50	43	18	338RNHSS 0150	7,50	109	69	338RNHSS 0750
1,60	43	20	338RNHSS 0160	7,60	117	75	338RNHSS 0760
1,70	43	20	338RNHSS 0170	7,70	117	75	338RNHSS 0770
1,80	46	22	338RNHSS 0180	7,80	117	75	338RNHSS 0780
1,90	46	22	338RNHSS 0190	7,90	117	75	338RNHSS 0790
2,00	49	24	338RNHSS 0200	8,00	117	75	338RNHSS 0800
2,10	49	24	338RNHSS 0210	8,10	117	75	338RNHSS 0810
2,20	53	27	338RNHSS 0220	8,20	117	75	338RNHSS 0820
2,30	53	27	338RNHSS 0230	8,30	117	75	338RNHSS 0830
2,40	57	30	338RNHSS 0240	8,40	117	75	338RNHSS 0840
2,50	57	30	338RNHSS 0250	8,50	117	75	338RNHSS 0850
2,60	57	30	338RNHSS 0260	8,60	125	81	338RNHSS 0860
2,70	61	33	338RNHSS 0270	8,70	125	81	338RNHSS 0870
2,80	61	33	338RNHSS 0280	8,80	125	81	338RNHSS 0880
2,90	61	33	338RNHSS 0290	8,90	125	81	338RNHSS 0890
3,00	61	33	338RNHSS 0300	9,00	125	81	338RNHSS 0900
3,10	65	36	338RNHSS 0310	9,10	125	81	338RNHSS 0910
3,20	65	36	338RNHSS 0320	9,20	125	81	338RNHSS 0920
3,30	65	36	338RNHSS 0330	9,30	125	81	338RNHSS 0930
3,40	70	39	338RNHSS 0340	9,40	125	81	338RNHSS 0940
3,50	70	39	338RNHSS 0350	9,50	125	81	338RNHSS 0950
3,60	70	39	338RNHSS 0360	9,60	133	87	338RNHSS 0960
3,70	70	39	338RNHSS 0370	9,70	133	87	338RNHSS 0970
3,80	75	43	338RNHSS 0380	9,80	133	87	338RNHSS 0980
3,90	75	43	338RNHSS 0390	9,90	133	87	338RNHSS 0990
4,00	75	43	338RNHSS 0400	10,00	133	87	338RNHSS 1000
4,10	75	43	338RNHSS 0410	10,10	133	87	338RNHSS 1010
4,20	75	43	338RNHSS 0420	10,20	133	87	338RNHSS 1020
4,30	80	47	338RNHSS 0430	10,30	133	87	338RNHSS 1030
4,40	80	47	338RNHSS 0440	10,40	133	87	338RNHSS 1040
4,50	80	47	338RNHSS 0450	10,50	133	87	338RNHSS 1050
4,60	80	47	338RNHSS 0460	10,60	133	87	338RNHSS 1060
4,70	80	47	338RNHSS 0470	10,70	142	94	338RNHSS 1070
4,80	86	52	338RNHSS 0480	10,80	142	94	338RNHSS 1080
4,90	86	52	338RNHSS 0490	10,90	142	94	338RNHSS 1090
5,00	86	52	338RNHSS 0500	11,00	142	94	338RNHSS 1100
5,10	86	52	338RNHSS 0510	11,10	142	94	338RNHSS 1110
5,20	86	52	338RNHSS 0520	11,20	142	94	338RNHSS 1120
5,30	86	52	338RNHSS 0530	11,30	142	94	338RNHSS 1130
5,40	93	57	338RNHSS 0540	11,40	142	94	338RNHSS 1140
5,50	93	57	338RNHSS 0550	11,50	142	94	338RNHSS 1150
5,60	93	57	338RNHSS 0560	11,60	142	94	338RNHSS 1160
5,70	93	57	338RNHSS 0570	11,70	142	94	338RNHSS 1170
5,80	93	57	338RNHSS 0580	11,80	142	94	338RNHSS 1180
5,90	93	57	338RNHSS 0590	11,90	151	101	338RNHSS 1190
6,00	93	57	338RNHSS 0600	12,00	151	101	338RNHSS 1200
6,10	101	63	338RNHSS 0610	12,10	151	101	338RNHSS 1210
6,20	101	63	338RNHSS 0620	12,20	151	101	338RNHSS 1220

DIN 338 RN

HSS

Vrták s válcovou stopkou
– broušený
Jobber drills – grounded
Spiralbohrer mit Zylinder-
schaft – geschliffen
Сверло с цилиндри-
ческим хвостовиком –
шлифованное



Ø d	L	l	code HSS	Ø d	L	l	code HSS
12,30	151	101	338RNHSS 1230	16,20	184	125	338RNHSS 1620
12,40	151	101	338RNHSS 1240	16,30	184	125	338RNHSS 1630
12,50	151	101	338RNHSS 1250	16,40	184	125	338RNHSS 1640
12,60	151	101	338RNHSS 1260	16,50	184	125	338RNHSS 1650
12,70	151	101	338RNHSS 1270	16,60	184	125	338RNHSS 1660
12,80	151	101	338RNHSS 1280	16,70	184	125	338RNHSS 1670
12,90	151	101	338RNHSS 1290	16,80	184	125	338RNHSS 1680
13,00	151	101	338RNHSS 1300	16,90	184	125	338RNHSS 1690
13,10	151	101	338RNHSS 1310	17,00	184	125	338RNHSS 1700
13,20	151	101	338RNHSS 1320	17,10	191	130	338RNHSS 1710
13,30	160	108	338RNHSS 1330	17,20	191	130	338RNHSS 1720
13,40	160	108	338RNHSS 1340	17,30	191	130	338RNHSS 1730
13,50	160	108	338RNHSS 1350	17,40	191	130	338RNHSS 1740
13,60	160	108	338RNHSS 1360	17,50	191	130	338RNHSS 1750
13,70	160	108	338RNHSS 1370	17,60	191	130	338RNHSS 1760
13,80	160	108	338RNHSS 1380	17,70	191	130	338RNHSS 1770
13,90	160	108	338RNHSS 1390	17,80	191	130	338RNHSS 1780
14,00	160	108	338RNHSS 1400	17,90	191	130	338RNHSS 1790
14,10	169	114	338RNHSS 1410	18,00	191	130	338RNHSS 1800
14,20	169	114	338RNHSS 1420	18,10	198	135	338RNHSS 1810
14,30	169	114	338RNHSS 1430	18,20	198	135	338RNHSS 1820
14,40	169	114	338RNHSS 1440	18,30	198	135	338RNHSS 1830
14,50	169	114	338RNHSS 1450	18,40	198	135	338RNHSS 1840
14,60	169	114	338RNHSS 1460	18,50	198	135	338RNHSS 1850
14,70	169	114	338RNHSS 1470	18,60	198	135	338RNHSS 1860
14,80	169	114	338RNHSS 1480	18,70	198	135	338RNHSS 1870
14,90	169	114	338RNHSS 1490	18,80	198	135	338RNHSS 1880
15,00	169	114	338RNHSS 1500	18,90	198	135	338RNHSS 1890
15,10	178	120	338RNHSS 1510	19,00	198	135	338RNHSS 1900
15,20	178	120	338RNHSS 1520	19,10	205	140	338RNHSS 1910
15,30	178	120	338RNHSS 1530	19,20	205	140	338RNHSS 1920
15,40	178	120	338RNHSS 1540	19,30	205	140	338RNHSS 1930
15,50	178	120	338RNHSS 1550	19,40	205	140	338RNHSS 1940
15,60	178	120	338RNHSS 1560	19,50	205	140	338RNHSS 1950
15,70	178	120	338RNHSS 1570	19,60	205	140	338RNHSS 1960
15,80	178	120	338RNHSS 1580	19,70	205	140	338RNHSS 1970
15,90	178	120	338RNHSS 1590	19,80	205	140	338RNHSS 1980
16,00	178	120	338RNHSS 1600	19,90	205	140	338RNHSS 1990
16,10	184	125	338RNHSS 1610	20,00	205	140	338RNHSS 2000

Materiál: HSS

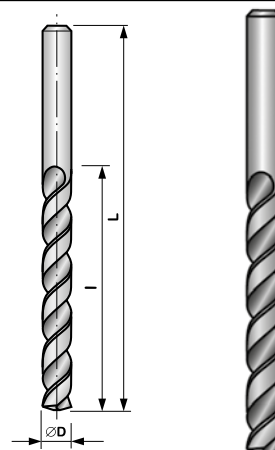
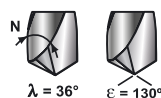
Material: HSS

Werkstoff: HSS

Mamepuan: HSS

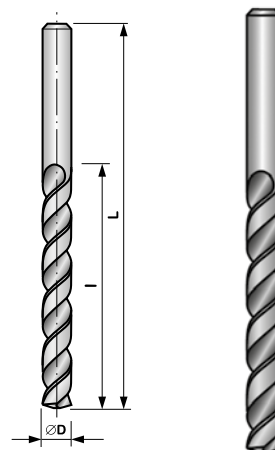
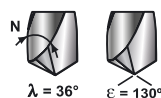


Vrták s válcovou stopkou
 Jobber drills
 Spiralbohrer mit Zylinderschaft
 Сверло с цилиндрическим хвостовиком



Ø d	L	l	code HSS Co5	Ø d	L	l	code HSS Co5
1,00	34	12	338RTiHSSCo5 0100	7,00	109	69	338RTiHSSCo5 0700
1,10	36	14	338RTiHSSCo5 0110	7,10	109	69	338RTiHSSCo5 0710
1,20	38	14	338RTiHSSCo5 0120	7,20	109	69	338RTiHSSCo5 0720
1,30	38	14	338RTiHSSCo5 0130	7,30	109	69	338RTiHSSCo5 0730
1,40	40	18	338RTiHSSCo5 0140	7,40	109	69	338RTiHSSCo5 0740
1,50	43	18	338RTiHSSCo5 0150	7,50	109	69	338RTiHSSCo5 0750
1,60	43	20	338RTiHSSCo5 0160	7,60	117	75	338RTiHSSCo5 0760
1,70	43	20	338RTiHSSCo5 0170	7,70	117	75	338RTiHSSCo5 0770
1,80	46	22	338RTiHSSCo5 0180	7,80	117	75	338RTiHSSCo5 0780
1,90	46	22	338RTiHSSCo5 0190	7,90	117	75	338RTiHSSCo5 0790
2,00	49	24	338RTiHSSCo5 0200	8,00	117	75	338RTiHSSCo5 0800
2,10	49	24	338RTiHSSCo5 0210	8,10	117	75	338RTiHSSCo5 0810
2,20	53	27	338RTiHSSCo5 0220	8,20	117	75	338RTiHSSCo5 0820
2,30	53	27	338RTiHSSCo5 0230	8,30	117	75	338RTiHSSCo5 0830
2,40	57	30	338RTiHSSCo5 0240	8,40	117	75	338RTiHSSCo5 0840
2,50	57	30	338RTiHSSCo5 0250	8,50	117	75	338RTiHSSCo5 0850
2,60	57	30	338RTiHSSCo5 0260	8,60	125	81	338RTiHSSCo5 0860
2,70	61	33	338RTiHSSCo5 0270	8,70	125	81	338RTiHSSCo5 0870
2,80	61	33	338RTiHSSCo5 0280	8,80	125	81	338RTiHSSCo5 0880
2,90	61	33	338RTiHSSCo5 0290	8,90	125	81	338RTiHSSCo5 0890
3,00	61	33	338RTiHSSCo5 0300	9,00	125	81	338RTiHSSCo5 0900
3,10	65	36	338RTiHSSCo5 0310	9,10	125	81	338RTiHSSCo5 0910
3,20	65	36	338RTiHSSCo5 0320	9,20	125	81	338RTiHSSCo5 0920
3,30	65	36	338RTiHSSCo5 0330	9,30	125	81	338RTiHSSCo5 0930
3,40	70	39	338RTiHSSCo5 0340	9,40	125	81	338RTiHSSCo5 0940
3,50	70	39	338RTiHSSCo5 0350	9,50	125	81	338RTiHSSCo5 0950
3,60	70	39	338RTiHSSCo5 0360	9,60	133	87	338RTiHSSCo5 0960
3,70	70	39	338RTiHSSCo5 0370	9,70	133	87	338RTiHSSCo5 0970
3,80	75	43	338RTiHSSCo5 0380	9,80	133	87	338RTiHSSCo5 0980
3,90	75	43	338RTiHSSCo5 0390	9,90	133	87	338RTiHSSCo5 0990
4,00	75	43	338RTiHSSCo5 0400	10,00	133	87	338RTiHSSCo5 1000
4,10	75	43	338RTiHSSCo5 0410	10,10	133	87	338RTiHSSCo5 1010
4,20	75	43	338RTiHSSCo5 0420	10,20	133	87	338RTiHSSCo5 1020
4,30	80	47	338RTiHSSCo5 0430	10,30	133	87	338RTiHSSCo5 1030
4,40	80	47	338RTiHSSCo5 0440	10,40	133	87	338RTiHSSCo5 1040
4,50	80	47	338RTiHSSCo5 0450	10,50	133	87	338RTiHSSCo5 1050
4,60	80	47	338RTiHSSCo5 0460	10,60	133	87	338RTiHSSCo5 1060
4,70	80	47	338RTiHSSCo5 0470	10,70	142	94	338RTiHSSCo5 1070
4,80	86	52	338RTiHSSCo5 0480	10,80	142	94	338RTiHSSCo5 1080
4,90	86	52	338RTiHSSCo5 0490	10,90	142	94	338RTiHSSCo5 1090
5,00	86	52	338RTiHSSCo5 0500	11,00	142	94	338RTiHSSCo5 1100
5,10	86	52	338RTiHSSCo5 0510	11,10	142	94	338RTiHSSCo5 1110
5,20	86	52	338RTiHSSCo5 0520	11,20	142	94	338RTiHSSCo5 1120
5,30	86	52	338RTiHSSCo5 0530	11,30	142	94	338RTiHSSCo5 1130
5,40	93	57	338RTiHSSCo5 0540	11,40	142	94	338RTiHSSCo5 1140
5,50	93	57	338RTiHSSCo5 0550	11,50	142	94	338RTiHSSCo5 1150
5,60	93	57	338RTiHSSCo5 0560	11,60	142	94	338RTiHSSCo5 1160
5,70	93	57	338RTiHSSCo5 0570	11,70	142	94	338RTiHSSCo5 1170
5,80	93	57	338RTiHSSCo5 0580	11,80	142	94	338RTiHSSCo5 1180
5,90	93	57	338RTiHSSCo5 0590	11,90	151	101	338RTiHSSCo5 1190
6,00	93	57	338RTiHSSCo5 0600	12,00	151	101	338RTiHSSCo5 1200
6,10	101	63	338RTiHSSCo5 0610	12,10	151	101	338RTiHSSCo5 1210
6,20	101	63	338RTiHSSCo5 0620	12,20	151	101	338RTiHSSCo5 1220
6,30	101	63	338RTiHSSCo5 0630	12,30	151	101	338RTiHSSCo5 1230
6,40	101	63	338RTiHSSCo5 0640	12,40	151	101	338RTiHSSCo5 1240
6,50	101	63	338RTiHSSCo5 0650	12,50	151	101	338RTiHSSCo5 1250
6,60	101	63	338RTiHSSCo5 0660	12,60	151	101	338RTiHSSCo5 1260
6,70	101	63	338RTiHSSCo5 0670	12,70	151	101	338RTiHSSCo5 1270
6,80	109	69	338RTiHSSCo5 0680	12,80	151	101	338RTiHSSCo5 1280
6,90	109	69	338RTiHSSCo5 0690	12,90	151	101	338RTiHSSCo5 1290

Vrták s válcovou stopkou
 Jobber drills
 Spiralbohrer mit Zylinderschaft
 Сверло с цилиндрическим хвостовиком

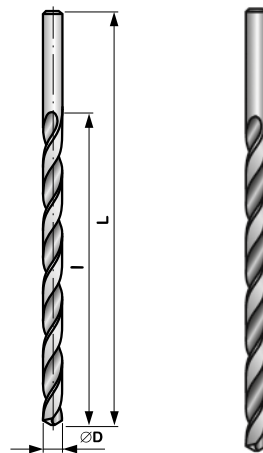
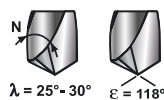


Ø d	L	l	code HSS Co5	Ø d	L	l	code HSS Co5
13,00	151	101	338RTiHSSCo5 1300	16,60	184	125	338RTiHSSCo5 1660
13,10	151	101	338RTiHSSCo5 1310	16,70	184	125	338RTiHSSCo5 1670
13,20	151	101	338RTiHSSCo5 1320	16,80	184	125	338RTiHSSCo5 1680
13,30	160	108	338RTiHSSCo5 1330	16,90	184	125	338RTiHSSCo5 1690
13,40	160	108	338RTiHSSCo5 1340	17,00	184	125	338RTiHSSCo5 1700
13,50	160	108	338RTiHSSCo5 1350	17,10	191	130	338RTiHSSCo5 1710
13,60	160	108	338RTiHSSCo5 1360	17,20	191	130	338RTiHSSCo5 1720
13,70	160	108	338RTiHSSCo5 1370	17,30	191	130	338RTiHSSCo5 1730
13,80	160	108	338RTiHSSCo5 1380	17,40	191	130	338RTiHSSCo5 1740
13,90	160	108	338RTiHSSCo5 1390	17,50	191	130	338RTiHSSCo5 1750
14,00	160	108	338RTiHSSCo5 1400	17,60	191	130	338RTiHSSCo5 1760
14,10	169	114	338RTiHSSCo5 1410	17,70	191	130	338RTiHSSCo5 1770
14,20	169	114	338RTiHSSCo5 1420	17,80	191	130	338RTiHSSCo5 1780
14,30	169	114	338RTiHSSCo5 1430	17,90	191	130	338RTiHSSCo5 1790
14,40	169	114	338RTiHSSCo5 1440	18,00	191	130	338RTiHSSCo5 1800
14,50	169	114	338RTiHSSCo5 1450	18,10	198	135	338RTiHSSCo5 1810
14,60	169	114	338RTiHSSCo5 1460	18,20	198	135	338RTiHSSCo5 1820
14,70	169	114	338RTiHSSCo5 1470	18,30	198	135	338RTiHSSCo5 1830
14,80	169	114	338RTiHSSCo5 1480	18,40	198	135	338RTiHSSCo5 1840
14,90	169	114	338RTiHSSCo5 1490	18,50	198	135	338RTiHSSCo5 1850
15,00	169	114	338RTiHSSCo5 1500	18,60	198	135	338RTiHSSCo5 1860
15,10	178	120	338RTiHSSCo5 1510	18,70	198	135	338RTiHSSCo5 1870
15,20	178	120	338RTiHSSCo5 1520	18,80	198	135	338RTiHSSCo5 1880
15,30	178	120	338RTiHSSCo5 1530	18,90	198	135	338RTiHSSCo5 1890
15,40	178	120	338RTiHSSCo5 1540	19,00	198	135	338RTiHSSCo5 1900
15,50	178	120	338RTiHSSCo5 1550	19,10	205	140	338RTiHSSCo5 1910
15,60	178	120	338RTiHSSCo5 1560	19,20	205	140	338RTiHSSCo5 1920
15,70	178	120	338RTiHSSCo5 1570	19,30	205	140	338RTiHSSCo5 1930
15,80	178	120	338RTiHSSCo5 1580	19,40	205	140	338RTiHSSCo5 1940
15,90	178	120	338RTiHSSCo5 1590	19,50	205	140	338RTiHSSCo5 1950
16,00	178	120	338RTiHSSCo5 1600	19,60	205	140	338RTiHSSCo5 1960
16,10	184	125	338RTiHSSCo5 1610	19,70	205	140	338RTiHSSCo5 1970
16,20	184	125	338RTiHSSCo5 1620	19,80	205	140	338RTiHSSCo5 1980
16,30	184	125	338RTiHSSCo5 1630	19,90	205	140	338RTiHSSCo5 1990
16,40	184	125	338RTiHSSCo5 1640	20,00	205	140	338RTiHSSCo5 2000
16,50	184	125	338RTiHSSCo5 1650				

DIN 340 RN

HSS

Vrták s válcovou stopkou - dlouhý
 Long series straight shank drills
 Lange Spiralbohrer mit Zylinderschaft
 Сверло с цилиндрическим хвостовиком
 длинная серия

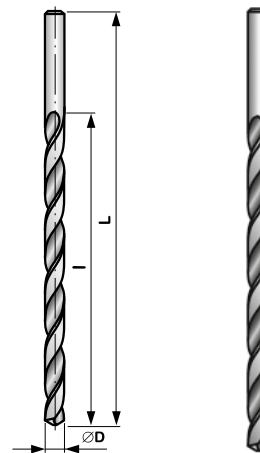
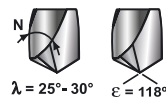


Ø d	L	l	code HSS	Ø d	L	l	code HSS
0,50	40	15	340RNHSS 0050	6,60	148	97	340RNHSS 0660
0,60	50	20	340RNHSS 0060	6,70	148	97	340RNHSS 0670
0,80	50	30	340RNHSS 0080	6,80	156	102	340RNHSS 0680
0,90	52	30	340RNHSS 0090	6,90	156	102	340RNHSS 0690
1,00	56	33	340RNHSS 0100	7,00	156	102	340RNHSS 0700
1,10	60	37	340RNHSS 0110	7,10	156	102	340RNHSS 0710
1,20	65	41	340RNHSS 0120	7,20	156	102	340RNHSS 0720
1,30	65	41	340RNHSS 0130	7,30	156	102	340RNHSS 0730
1,40	70	45	340RNHSS 0140	7,40	156	102	340RNHSS 0740
1,50	70	45	340RNHSS 0150	7,50	156	102	340RNHSS 0750
1,60	76	50	340RNHSS 0160	7,60	165	109	340RNHSS 0760
1,70	76	50	340RNHSS 0170	7,70	165	109	340RNHSS 0770
1,80	80	53	340RNHSS 0180	7,80	165	109	340RNHSS 0780
1,90	80	53	340RNHSS 0190	7,90	165	109	340RNHSS 0790
2,00	85	56	340RNHSS 0200	8,00	165	109	340RNHSS 0800
2,10	85	56	340RNHSS 0210	8,10	165	109	340RNHSS 0810
2,20	90	59	340RNHSS 0220	8,20	165	109	340RNHSS 0820
2,30	90	59	340RNHSS 0230	8,30	165	109	340RNHSS 0830
2,40	95	62	340RNHSS 0240	8,40	165	109	340RNHSS 0840
2,50	95	62	340RNHSS 0250	8,50	165	109	340RNHSS 0850
2,60	100	62	340RNHSS 0260	8,60	175	115	340RNHSS 0860
2,70	100	66	340RNHSS 0270	8,70	175	115	340RNHSS 0870
2,80	100	66	340RNHSS 0280	8,80	175	115	340RNHSS 0880
2,90	100	66	340RNHSS 0290	8,90	175	115	340RNHSS 0890
3,00	100	66	340RNHSS 0300	9,00	175	115	340RNHSS 0900
3,10	106	69	340RNHSS 0310	9,10	175	115	340RNHSS 0910
3,20	106	69	340RNHSS 0320	9,20	175	115	340RNHSS 0920
3,30	106	69	340RNHSS 0330	9,30	175	115	340RNHSS 0930
3,40	112	73	340RNHSS 0340	9,40	175	115	340RNHSS 0940
3,50	112	73	340RNHSS 0350	9,50	175	115	340RNHSS 0950
3,60	112	73	340RNHSS 0360	9,60	184	121	340RNHSS 0960
3,70	112	73	340RNHSS 0370	9,70	184	121	340RNHSS 0970
3,80	119	78	340RNHSS 0380	9,80	184	121	340RNHSS 0980
3,90	119	78	340RNHSS 0390	9,90	184	121	340RNHSS 0990
4,00	119	78	340RNHSS 0400	10,00	184	121	340RNHSS 1000
4,10	119	78	340RNHSS 0410	10,10	184	121	340RNHSS 1010
4,20	119	78	340RNHSS 0420	10,20	184	121	340RNHSS 1020
4,30	126	82	340RNHSS 0430	10,30	184	121	340RNHSS 1030
4,40	126	82	340RNHSS 0440	10,40	184	121	340RNHSS 1040
4,50	126	82	340RNHSS 0450	10,50	184	121	340RNHSS 1050
4,60	126	82	340RNHSS 0460	10,60	184	121	340RNHSS 1060
4,70	126	82	340RNHSS 0470	10,70	195	128	340RNHSS 1070
4,80	132	87	340RNHSS 0480	10,80	195	128	340RNHSS 1080
4,90	132	87	340RNHSS 0490	10,90	195	128	340RNHSS 1090
5,00	132	87	340RNHSS 0500	11,00	195	128	340RNHSS 1100
5,10	132	87	340RNHSS 0510	11,10	195	128	340RNHSS 1110
5,20	132	87	340RNHSS 0520	11,20	195	128	340RNHSS 1120
5,30	132	87	340RNHSS 0530	11,30	195	128	340RNHSS 1130
5,40	139	91	340RNHSS 0540	11,40	195	128	340RNHSS 1140
5,50	139	91	340RNHSS 0550	11,50	195	128	340RNHSS 1150
5,60	139	91	340RNHSS 0560	11,60	195	128	340RNHSS 1160
5,70	139	91	340RNHSS 0570	11,70	195	128	340RNHSS 1170
5,80	139	91	340RNHSS 0580	11,80	195	128	340RNHSS 1180
5,90	139	91	340RNHSS 0590	11,90	205	134	340RNHSS 1190
6,00	139	91	340RNHSS 0600	12,00	205	134	340RNHSS 1200
6,10	148	97	340RNHSS 0610	12,10	205	134	340RNHSS 1210
6,20	148	97	340RNHSS 0620	12,20	205	134	340RNHSS 1220
6,30	148	97	340RNHSS 0630	12,30	205	134	340RNHSS 1230
6,40	148	97	340RNHSS 0640	12,40	205	134	340RNHSS 1240
6,50	148	97	340RNHSS 0650	12,50	205	134	340RNHSS 1250

DIN 340 RN

HSS

Vrták s válcovou stopkou - dlouhý
 Long series straight shank drills
 Lange Spiralbohrer mit Zylinderschaft
 Сверло с цилиндрическим хвостовиком
 длинная серия



Ø d	L	l	code HSS	Ø d	L	l	code HSS
12,60	205	134	340RNHSS 1260	16,40	235	154	340RNHSS 1640
12,70	205	134	340RNHSS 1270	16,50	235	154	340RNHSS 1650
12,80	205	134	340RNHSS 1280	16,60	235	154	340RNHSS 1660
12,90	205	134	340RNHSS 1290	16,70	235	154	340RNHSS 1670
13,00	205	134	340RNHSS 1300	16,80	235	154	340RNHSS 1680
13,10	205	134	340RNHSS 1310	16,90	235	154	340RNHSS 1690
13,20	205	134	340RNHSS 1320	17,00	235	154	340RNHSS 1700
13,30	214	140	340RNHSS 1330	17,10	241	158	340RNHSS 1710
13,40	214	140	340RNHSS 1340	17,20	241	158	340RNHSS 1720
13,50	214	140	340RNHSS 1350	17,30	241	158	340RNHSS 1730
13,60	214	140	340RNHSS 1360	17,40	241	158	340RNHSS 1740
13,70	214	140	340RNHSS 1370	17,50	241	158	340RNHSS 1750
13,80	214	140	340RNHSS 1380	17,60	241	158	340RNHSS 1760
13,90	214	140	340RNHSS 1390	17,70	241	158	340RNHSS 1770
14,00	214	140	340RNHSS 1400	17,80	241	158	340RNHSS 1780
14,10	220	144	340RNHSS 1410	17,90	241	158	340RNHSS 1790
14,20	220	144	340RNHSS 1420	18,00	241	158	340RNHSS 1800
14,30	220	144	340RNHSS 1430	18,10	247	162	340RNHSS 1810
14,40	220	144	340RNHSS 1440	18,20	247	162	340RNHSS 1820
14,50	220	144	340RNHSS 1450	18,30	247	162	340RNHSS 1830
14,60	220	144	340RNHSS 1460	18,40	247	162	340RNHSS 1840
14,70	220	144	340RNHSS 1470	18,50	247	162	340RNHSS 1850
14,80	220	144	340RNHSS 1480	18,60	247	162	340RNHSS 1860
14,90	220	144	340RNHSS 1490	18,70	247	162	340RNHSS 1870
15,00	220	144	340RNHSS 1500	18,80	247	162	340RNHSS 1880
15,10	227	149	340RNHSS 1510	18,90	247	162	340RNHSS 1890
15,20	227	149	340RNHSS 1520	19,00	247	162	340RNHSS 1900
15,30	227	149	340RNHSS 1530	19,10	254	166	340RNHSS 1910
15,40	227	149	340RNHSS 1540	19,20	254	166	340RNHSS 1920
15,50	227	149	340RNHSS 1550	19,30	254	166	340RNHSS 1930
15,60	227	149	340RNHSS 1560	19,40	254	166	340RNHSS 1940
15,70	227	149	340RNHSS 1570	19,50	254	166	340RNHSS 1950
15,80	227	149	340RNHSS 1580	19,60	254	166	340RNHSS 1960
15,90	227	149	340RNHSS 1590	19,70	254	166	340RNHSS 1970
16,00	227	149	340RNHSS 1600	19,80	254	166	340RNHSS 1980
16,10	235	154	340RNHSS 1610	19,90	254	166	340RNHSS 1990
16,20	235	154	340RNHSS 1620	20,00	254	166	340RNHSS 2000
16,30	235	154	340RNHSS 1630				

Materiál: HSS

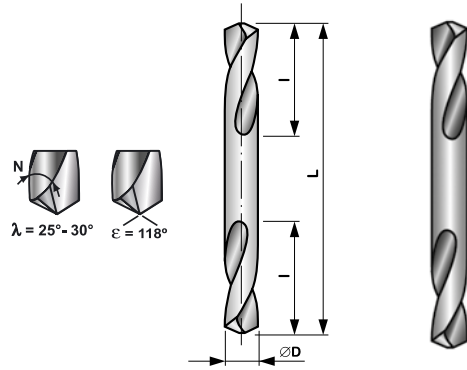
Material: HSS

Werkstoff: HSS

Mamepuan: HSS



**Vrták s válcovou stopkou
oboustranný, karosářský
Double-ended body drills
Karosseriebohrer mit
Zylinderschaft
Сверло двухстороннее
для точечной сварки**



Ø d	L	l	code HSS	Ø d	L	l	code HSS
2,50	43	9,5	KV1897RNHSS 0250	5,30	62	17	KV1897RNHSS 0530
2,60	43	9,5	KV1897RNHSS 0260	5,40	66	19	KV1897RNHSS 0540
2,70	46	10,6	KV1897RNHSS 0270	5,50	66	19	KV1897RNHSS 0550
2,80	46	10,6	KV1897RNHSS 0280	5,60	66	19	KV1897RNHSS 0560
2,90	46	10,6	KV1897RNHSS 0290	5,70	66	19	KV1897RNHSS 0570
3,00	46	10,6	KV1897RNHSS 0300	5,80	66	19	KV1897RNHSS 0580
3,10	49	11,2	KV1897RNHSS 0310	5,90	66	19	KV1897RNHSS 0590
3,20	49	11,2	KV1897RNHSS 0320	6,00	66	19	KV1897RNHSS 0600
3,30	49	11,2	KV1897RNHSS 0330	6,10	70	24	KV1897RNHSS 0610
3,40	49	11,2	KV1897RNHSS 0340	6,20	70	24	KV1897RNHSS 0620
3,50	49	11,2	KV1897RNHSS 0350	6,30	70	24	KV1897RNHSS 0630
3,60	49	11,2	KV1897RNHSS 0360	6,40	70	24	KV1897RNHSS 0640
3,70	49	11,2	KV1897RNHSS 0370	6,50	70	24	KV1897RNHSS 0650
3,80	55	14	KV1897RNHSS 0380	6,60	74	24	KV1897RNHSS 0660
3,90	55	14	KV1897RNHSS 0390	6,70	74	24	KV1897RNHSS 0670
4,00	55	14	KV1897RNHSS 0400	6,80	74	24	KV1897RNHSS 0680
4,10	55	14	KV1897RNHSS 0410	6,90	74	24	KV1897RNHSS 0690
4,20	55	14	KV1897RNHSS 0420	7,00	74	24	KV1897RNHSS 0700
4,30	58	15,5	KV1897RNHSS 0430	7,10	74	24	KV1897RNHSS 0710
4,40	58	15,5	KV1897RNHSS 0440	7,20	74	24	KV1897RNHSS 0720
4,50	58	15,5	KV1897RNHSS 0450	7,30	74	24	KV1897RNHSS 0730
4,60	58	15,5	KV1897RNHSS 0460	7,40	74	24	KV1897RNHSS 0740
4,70	58	15,5	KV1897RNHSS 0470	7,50	74	24	KV1897RNHSS 0750
4,80	62	17	KV1897RNHSS 0480	7,60	79	25	KV1897RNHSS 0760
4,90	62	17	KV1897RNHSS 0490	7,70	79	25	KV1897RNHSS 0770
5,00	62	17	KV1897RNHSS 0500	7,80	79	25	KV1897RNHSS 0780
5,10	62	17	KV1897RNHSS 0510	7,90	79	25	KV1897RNHSS 0790
5,20	62	17	KV1897RNHSS 0520	8,00	79	25	KV1897RNHSS 0800

HSS**HSS Co5**

Sada vrtáků - 13dílná
Set drills - 13 pcs
Bohrersatz - 13 teilinges
Набор из 13 сверл
с цилиндрическим
ХВОСТОВИКОМ



Norma / Standard / Norm / Норма

kg

axbxc

code

ČSN 22 1121 HSS

Ø 1,50 - 6,50×0,50 mm + 3,30; 4,40 mm

0,12

120x80x15

SV1121RNHSS 13P

DIN 338 HSS

Ø 1,50 - 6,50×0,50 mm + 3,30; 4,40 mm

0,12

120x80x15

SV338RNHSS 13P

DIN 338RTi HSS Co

Ø 1,50 - 6,50×0,50 mm + 3,30; 4,40 mm

0,12

120x80x15

SV338RTiRNHSSCo5 13P

HSS**HSS Co5**

Sada vrtáků - 19dílná
Set drills - 19 pcs
Bohrersatz - 19 teilinges
Набор из 19 сверл
с цилиндрическим
ХВОСТОВИКОМ



Norma / Standard / Norm / Норма

kg

axbxc

code

ČSN 22 1121 HSS

Ø 1,00 - 10,00×0,50 mm

0,45

150x90x35

SV1121RNHSS 19P

DIN 338 HSS

Ø 1,00 - 10,00×0,50 mm

0,45

150x90x35

SV338RNHSS 19P

DIN 338RTi HSS Co

Ø 1,00 - 10,00×0,50 mm

0,45

150x90x35

SV338RTiRNHSSCo5 19P

Materiál: HSS; HSS Co

Material: HSS; HSS Co

Werkstoff: HSS; HSS Co

Mamepuan: HSS; HSS Co



HSS**HSS Co5**

Sada vrtáků - 25dílná
Set drills - 25 pcs
Bohrersatz - 25 teilinges
Набор из 25 сверл
с цилиндрическим
ХВОСТОВИКОМ



Norma / Standard / Norm / Norma

kg

axbxc

code

ČSN 22 1121 HSS

Ø 1,00 - 13,00×0,50 mm

1,10

185x110x60

SV1121RNHSS 25P

DIN 338 HSS

Ø 1,00 - 13,00×0,50 mm

1,10

185x110x60

SV338RNHSS 25P

DIN 338RTi HSS Co

Ø 1,00 - 13,00×0,50 mm

1,10

185x110x60

SV338RTiRNHSSCo5 25P

HSS**HSS Co5**

Sada vrtáků - 91dílná
Set drills - 91 pcs
Bohrersatz - 91 teilinges
Набор из 91 сверл
с цилиндрическим
ХВОСТОВИКОМ



Norma / Standard / Norm / Norma

kg

axbxc

code

ČSN 22 1121 HSS

Ø 1,00 - 13,00×0,10 mm

1,80

150x220x160

SV1121RNHSS 91P

DIN 338 HSS

Ø 1,00 - 13,00×0,10 mm

1,80

150x220x160

SV338RNHSS 91P

DIN 338RTi HSS Co

Ø 1,00 - 13,00×0,10 mm

1,80

150x220x160

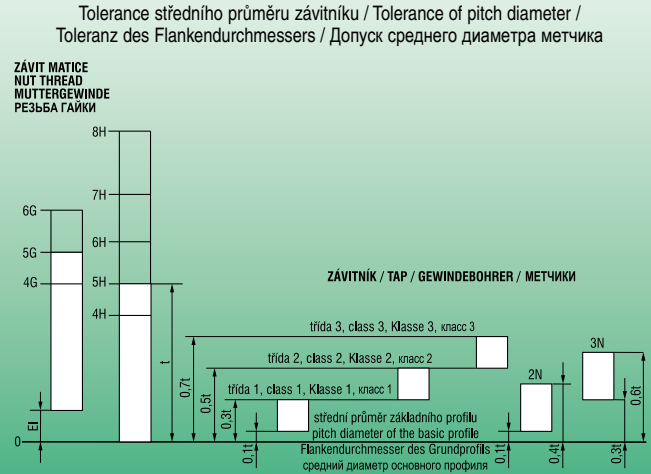
SV338RTiRNHSSCo5 91P

ZÁVITNÍKY TAPS GEWINDEBOHRER МЕТЧИКИ

Toleranční třída závitníků pro metrické závity
Tolerance classes of the taps
Anwendungsklassen von Gewindebohrern
Обозначение допусков

Toleranční třída závitníků Tolerance classes of the taps Anwendungsklassen von Gewindebohrern Обозначение допусков для метчиков			Použití pro toleranční pole vnitřních závitů Tolerance zone of the nut thread Toleranz-Feld des zu schneidenden Muttergewindes Поле допуска внутренней резьбы						
ISO	DIN	ČSN	ISO						
ISO 1	4H	SH6	4H	5H					
ISO 2	6H	SH8	4G	5G		6H			
ISO 3	6G	SH10				6G	7H	8H	
2 N		SH8		5H		6H			
3 N		SH10				6G	6H	7H	

Poloha a velikost tolerančních polí nebroušených závitníků:
Position and size of tolerance zones of non-ground thread taps:
Lage und Grösse der Toleranz-Felder von den nicht geschliffen Gewindebohrern:
Позиции и размеры допусков для нешлифованных метчиков:



ZÁVITOVÉ KRUHOVÉ ČELISTI CIRCULAR DIES SCHNEIDEISEN ПЛАШКИ

PROVEDENÍ ZKČ NA METRICKÉ ZÁVITY

ZKČ jsou běžně vyráběny v lícování 6g. Po dohodě se zákazníkem je možno vyrobit ZKČ v lícování 6h a 6e. Závitové kruhové čelisti pro metrické závity ISO se vyrábějí z nástrojové oceli slitinové nebo z rychlořezné oceli. Po dohodě se zákazníkem je možno vyrobit ZKČ z kobaltové rychlořezné oceli. Geometrie standardně vyráběných ZKČ je stanovena na běžnou konstrukční ocel. Při použití ZKČ na jiné materiály je nutná konzultace s výrobcem.

CIRCULAR SCREWING DIES FOR METRIC THREADS

Standard tolerance is 6g. Special tolerance 6h and 6e - available on request. Circular screwing dies are produced from alloy tool steel or HSS. Circular dies from HSSE - available on request. Geometry of the standard produced dies is recommended for usual structural steel. Application to another material is recommended to consult producer.

RUNDE GEWINDESCHNEIDEISEN DURCHFÜHRUNG FÜR METRISCHES GEWINDE

Runde Gewindeschneideisen - laufende fertigen wir in Toleranz 6g. Nach Vereinbarung mit dem Kunden ist es möglich runde Gewindeschneideisen auch in Toleranz 6h und 6e fertigen. Runde Gewindeschneideisen für metrisches ISO Gewinde fertigen wir aus dem Werkzeugstahl oder Schnellschneidstahl. Nach Vereinbarung mit dem Kunden ist es möglich runde Gewindeschneideisen aus dem Kobaltschnellschneidstahl fertigen. Geometrie der standardfertigen runden Gewindeschneideisen wird für den laufenden Edelbaustahl bestimmt. Bei Applikation für andere Materialien ist eine Konsultation mit dem Hersteller nötig.

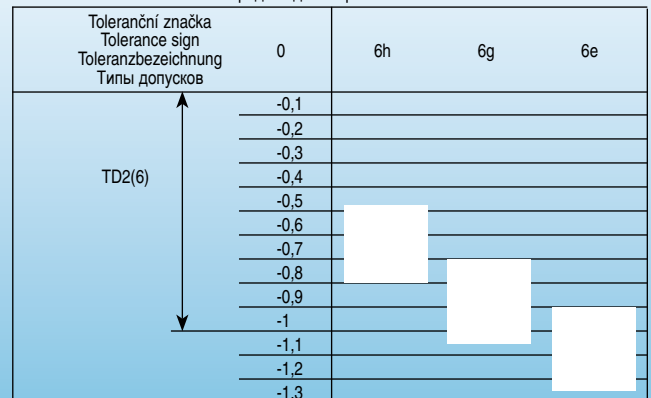
ТИПЫ ПЛАШЕК С МЕТРИЧЕСКИМ РЕЗЬБАМИ

Плашки изготовлены в типе 6g. По договорённости с заказчиком возможно изготовить плашки в типах 6h и 6e. Плашки изготавливаются с метрическим резьбами в соответствии с маркировкой международной организации по стандартизации (ISO) из инструментальной стали, сплава или стали для скоростной резки (HSS). По договорённости с заказчиком плашки возможно изготовить из сплава кобальта и стали для скоростной резки (HSSE). Стандартная геометрия изготавливаемых плашек установлена на конструкционную сталь. При использовании плашек с другими материалами необходима консультация с изготовителем.

Poloha a velikost tolerančních polí ZKČ:

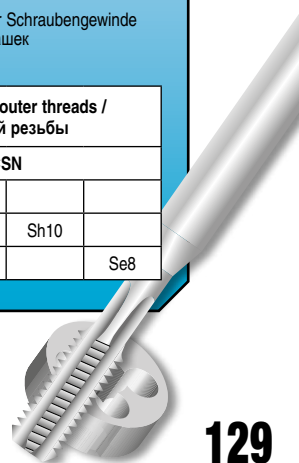
Position and size of tolerance zones of circular screwing dies:
Lage und Grösse der Toleranz-Felder von den runden Gewindeschneideisen:
Позиции и размеры допусков для плашек

Toleranční pole středních průměrů závitových čelistí / Tolerance zone of pitch diameter /
Toleranz-Feld der Mitteldurchmesser von den Gewindeschneideisen / Таблица допусков
средних диаметров плашек

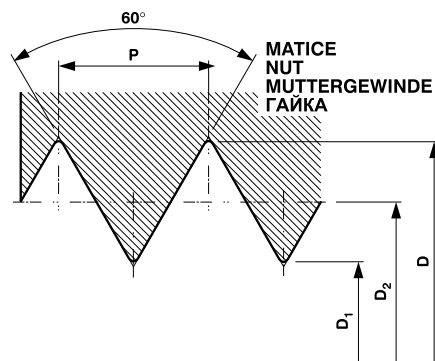


TD2(6) - tolerance šestého stupně přesnosti středního průměru závitů šroubu
tolerance class 5 of the pitch diameter of the screw thread
Toleranz des 6 Präzisionsgrades des Mitteldurchmessers der Schraubengewinde
Допуски шестого класса точности среднего диаметра плашек

Toleranční třída čelistí / Tolerance classes of the dies / Toleranz klasse der Schneideisen / Обозначение допусков плашки			Použití pro toleranční pole vnějších závitů / Tolerance zone of the outer threads / Toleranz-Feld der Aussen gewinde / Поле допуска наружной резьбы						
ISO	ČSN	ISO				ČSN			
4h	Sh6	4h	5h				Sh6		
6h	Sh8			6h			Sh8	Sh10	
6g				6e	6g				Se8



Závitové tabulky Threading charts Gewindetabellen Таблицы резьб



M Metrický závit
Standard metric thread
Metrische Regelgewinde
Метрическая резьба

Závit / Thread / Gewinde / Резьба		D ₁ max			D ₁ min	Závit / Thread / Gewinde / Резьба		D ₁ max			D ₁ min
d	P	5H	6H	7H	5H, 6H, 7H	d	P	5H	6H	7H	5H, 6H, 7H
M 3	0,5	2,571	2,599	2,639	2,459	M 25	2	23,135	23,210	23,310	22,835
M 3	0,35	2,701	2,721	-	2,621	M 25	1,5	23,612	23,676	23,751	23,376
M 3,5	0,6	2,975	3,010	3,050	2,850	M 26	1,5	24,612	24,676	24,751	24,376
M 3,5	0,35	3,201	3,221	-	3,121	M 27	3	24,152	24,252	24,382	23,752
M 4	0,7	3,382	3,422	3,466	3,242	M 27	2	25,135	25,210	25,310	24,835
M 4	0,5	3,571	3,599	3,639	3,459	M 27	1,5	25,612	25,676	25,751	52,376
M 4	0,35	3,701	3,722	-	3,622	M 27	1	26,107	26,153	26,217	25,917
M 4,5	0,75	3,838	3,878	3,924	3,688	M 28	2	26,135	26,210	26,310	25,835
M 4,5	0,5	4,071	4,099	4,139	3,959	M 28	1,5	26,612	26,676	26,751	26,376
M 5	0,8	4,294	4,334	4,384	4,134	M 30	3,5	26,661	26,771	26,921	26,211
M 5	0,5	4,571	4,599	4,639	4,459	M 30	2	28,135	28,210	28,310	27,835
M 5,5	0,5	5,071	5,099	5,139	4,959	M 30	1,5	28,612	28,676	28,751	28,376
M 6	1	5,107	5,153	5,217	4,917	M 30	1	29,107	29,153	29,217	28,917
M 6	0,75	5,338	5,378	5,424	5,188	M 32	1,5	30,612	30,676	30,751	30,376
M 6	0,5	5,570	5,598	5,638	5,458	M 33	3,5	29,661	29,771	29,921	29,211
M 7	1	6,107	6,153	6,217	5,917	M 33	2	31,135	31,210	31,310	30,835
M 7	0,75	6,338	6,378	6,424	6,188	M 33	1,5	31,612	31,676	31,751	31,376
M 8	1,25	6,859	6,912	6,982	6,647	M 34	1,5	32,612	32,676	32,751	32,376
M 8	1	7,107	7,153	7,217	6,917	M 35	1,5	33,612	33,676	33,751	33,376
M 8	0,75	7,338	7,378	7,424	7,188	M 36	4	32,145	32,270	32,420	31,670
M 8	0,5	7,570	7,598	7,638	7,458	M 36	3	33,152	33,252	33,382	32,752
M 9	1,25	7,859	7,912	7,982	7,647	M 36	2	34,135	34,210	34,310	33,835
M 9	1	8,107	8,153	8,217	7,917	M 36	1,5	34,612	34,676	34,751	34,376
M 9	0,75	8,338	8,378	8,424	8,188	M 38	1,5	36,612	36,676	36,751	36,376
M 10	1,5	8,612	8,676	8,751	8,376	M 39	4	35,145	35,270	35,420	34,670
M 10	1,25	8,859	8,912	8,982	8,647	M 39	3	36,152	36,252	36,382	35,752
M 10	1	9,107	9,153	9,217	8,917	M 39	2	37,135	37,210	37,310	36,835
M 10	0,75	9,338	9,378	9,424	9,188	M 39	1,5	37,612	37,676	37,751	37,376
M 11	1,5	9,612	9,676	9,751	9,376	M 40	3	37,152	37,252	37,382	36,752
M 11	1	10,107	10,153	10,217	9,917	M 40	2	38,135	38,210	38,310	37,835
M 11	0,75	10,338	10,378	10,424	10,188	M 40	1,5	38,612	38,676	38,751	38,376
M 12	1,75	10,371	10,441	10,531	10,106	M 42	4,5	37,659	37,799	37,979	37,129
M 12	1,5	10,612	10,676	10,751	10,376	M 42	3	39,152	39,252	39,382	38,752
M 12	1,25	10,859	10,912	10,982	10,647	M 42	2	40,135	40,210	40,310	39,835
M 12	1	11,107	11,153	11,217	10,917	M 42	1,5	40,612	40,676	40,751	40,376
M 13	1	12,108	12,154	12,218	11,918	M 45	4,5	40,659	40,799	40,979	40,129
M 14	2	12,135	12,210	12,310	11,835	M 45	3	42,152	42,252	42,382	41,752
M 14	1,5	12,612	12,676	12,751	12,376	M 45	2	43,135	43,210	43,310	42,835
M 14	1,25	12,859	12,912	12,982	12,647	M 45	1,5	43,612	43,676	43,751	43,376
M 14	1	13,107	13,153	13,217	12,917	M 48	5	43,147	43,297	43,487	42,587
M 15	1,5	13,612	13,676	13,751	13,376	M 48	3	45,152	45,252	45,382	44,752
M 15	1	14,107	14,153	14,217	13,917	M 48	2	46,135	46,210	46,310	45,835
M 16	2	14,135	14,210	14,310	13,835	M 48	1,5	46,612	46,676	46,751	46,376
M 16	1,5	14,612	14,676	14,751	14,376	M 50	3	47,152	47,252	47,382	46,752
M 16	1	15,107	15,153	15,217	14,917	M 50	1,5	48,612	48,676	48,751	48,376
M 17	1,5	15,612	15,676	15,751	15,376	M 52	5	47,147	47,297	47,487	46,587
M 17	1	16,107	16,153	16,217	15,917	M 52	3	49,152	49,252	49,382	48,752
M 18	2,5	15,649	15,744	15,854	15,294	M 52	2	50,135	50,210	50,310	49,835
M 18	2	16,135	16,210	16,310	15,835	M 52	1,5	50,612	50,676	50,751	50,376
M 18	1,5	16,612	16,676	16,751	16,376	M 55	2	53,135	53,210	53,310	53,835
M 18	1	17,107	17,153	17,217	16,917	M 55	1,5	53,612	53,676	53,751	53,376
M 20	2,5	17,649	17,744	17,854	17,294	M 55	5,5	50,646	50,796	50,996	50,046
M 20	2	18,135	18,210	18,310	17,835	M 56	4	52,145	52,270	52,420	51,670
M 20	1,5	18,612	18,676	18,751	18,376	M 56	3	53,152	53,252	53,382	52,752
M 20	1	19,107	19,153	19,217	18,917	M 56	2	54,135	54,210	54,310	53,835
M 22	2,5	19,649	19,744	19,854	19,294	M 56	1,5	54,612	54,676	54,751	54,376
M 22	2	20,135	20,210	20,310	19,835	M 58	2	56,135	56,210	56,310	55,835
M 22	1,5	20,612	20,676	20,751	20,376	M 58	1,5	56,612	56,676	56,751	56,376
M 22	1	21,107	21,153	21,217	20,917	M 60	5,5	54,326	54,401	54,496	54,046
M 24	3	21,152	21,252	21,382	20,752	M 60	4	56,145	56,270	56,420	55,670
M 24	2	22,135	22,210	22,310	21,835	M 60	3	57,152	57,252	57,382	56,752
M 24	1,5	22,612	22,676	22,751	22,376	M 60	2	58,135	58,210	58,310	57,835
M 24	1	23,107	23,153	23,217	22,917	M 60	1,5	58,612	58,676	58,751	58,376



BUČOVICE TOOLS a.s.

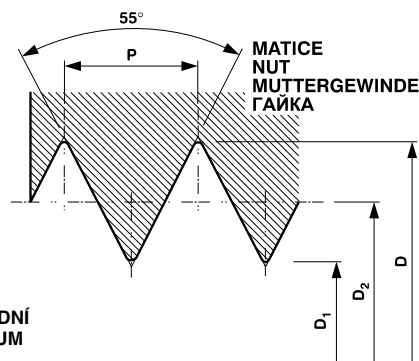
D = velký Ø závitů matice
D₂ = střední Ø závitů matice
D₁ = malý Ø závitů matice
P = stoupání
d = D

D = major diameter of nut thread
D₂ = pitch diameter of nut thread
D₁ = minor diameter of nut thread
P = pitch
d = D

D = Mutterausßen - Ø des Gewindes
D₂ = Mutterflanken - Ø des Gewindes
D₁ = Mutterkern - Ø des Gewindes
P = Teilung
d = D

D = большой Ø резьбы гайки
D₂ = средний Ø резьбы гайки
D₁ = малый Ø резьбы гайки
P = шаг
d = D

Závitové tabulky Threading charts Gewindetabellen Таблицы резьб



Whitworthův závit
Whitworth thread
Whitworth-Gewinde
Резьба Витворта

TOLERANCE STŘEDNÍ
TOLERANCE MEDIUM
TOLERANZ MITTEL
ПОДГОНКА СРЕДНЯЯ

Závit / Thread / Gewinde / Резьба			D_{min}	$D_{1 min}$	$D_{1 max}$
d	Z	P			
BSW 3/32"	48	0,529	2,381	1,704	-
BSW 1/8"	40	0,635	3,175	2,362	-
BSW 5/32"	32	0,794	3,969	2,952	-
BSW 3/16"	24	1,058	4,762	3,407	-
BSW 7/32"	24	1,058	5,556	4,201	-
BSW 1/4"	20	1,270	6,350	4,744	5,224
BSW 5/16"	18	1,411	7,938	6,151	6,661
BSW 3/8"	16	1,588	9,525	7,512	8,052
BSW 7/16"	14	1,814	11,113	8,809	9,379
BSW 1/2"	12	2,117	12,700	10,015	10,610
BSW 5/8"	11	2,309	15,876	12,948	13,598
BSW 3/4"	10	2,540	19,051	15,831	16,538
BSW 7/8"	9	2,822	22,226	18,647	19,411
BSW 1"	8	3,175	25,401	21,375	22,185
BSW 1 1/8"	7	3,629	28,576	23,976	24,879
BSW 1 1/4"	7	3,629	31,751	27,151	28,054
BSW 1 3/8"	6	4,233	34,926	29,558	30,555
BSW 1 1/2"	6	4,233	38,101	32,733	33,730
BSW 1 5/8"	5	5,080	41,277	34,834	35,921
BSW 1 3/4"	5	5,080	44,452	38,009	39,096
BSW 1 7/8"	4 1/2	5,645	47,627	40,468	41,648
BSW 2"	4 1/2	5,645	50,802	43,643	44,823

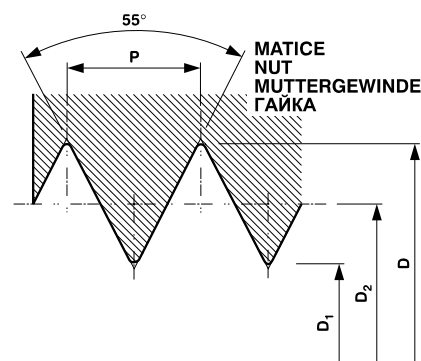
D = velký Ø závitů matice
D₂ = střední Ø závitů matice
D₁ = malý Ø závitů matice
Z = počet závitů/1"
P = stoupání
d = D

D = major diameter of nut thread
D₂ = pitch diameter of nut thread
D₁ = minor diameter of nut thread
Z = threads/1"
P = pitch
d = D

D = Mutterausen - Ø des Gewindes
D₂ = Mutterflanken - Ø des Gewindes
D₁ = Mutterkern - Ø des Gewindes
Z = Gangzahl/1"
P = Teilung
d = D

D = большой Ø резьбы гайки
D₂ = средний Ø резьбы гайки
D₁ = малый Ø резьбы гайки
Z = количество резьбы/1"
P = шаг
d = D

Závitové tabulky Threading charts Gewindetabellen Таблицы резьб



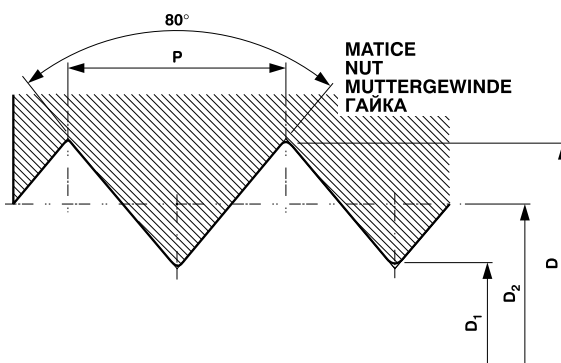
G

Trubkový závit
Pipe thread
Rohrgewinde
Трубная резьба

Závit / Thread / Gewinde / Резьба			D_{\min}	$D_1 \min$	$D_1 \max$
d	z	P			
G 1/16"	28	0,907	7,723	6,561	6,843
G 1/8"	28	0,907	9,728	8,566	8,848
G 1/4"	19	1,337	13,157	11,445	11,890
G 3/8"	19	1,337	16,662	14,950	15,395
G 1/2"	14	1,814	20,955	18,631	19,172
G 5/8"	14	1,814	22,911	20,587	21,128
G 3/4"	14	1,814	26,441	24,117	24,658
G 7/8"	14	1,814	30,201	27,877	28,418
G 1"	11	2,309	33,249	30,291	30,931
G 1 1/8"	11	2,309	37,897	34,939	35,579
G 1 1/4"	11	2,309	41,910	38,952	39,592
G 1 3/8"	11	2,309	44,323	41,365	42,005
G 1 1/2"	11	2,309	47,803	44,845	45,485
G 1 3/4"	11	2,309	53,746	50,788	51,428
G 2"	11	2,309	59,614	56,656	57,296
G 2 1/4"	11	2,309	65,710	62,752	63,392
G 2 1/2"	11	2,309	75,184	72,226	72,866
G 2 3/4"	11	2,309	81,534	78,576	79,216
G 3"	11	2,309	87,884	84,926	85,566
G 3 1/4"	11	2,309	93,980	91,022	91,662
G 3 1/2"	11	2,309	100,330	97,372	98,012
G 3 3/4"	11	2,309	106,680	103,722	104,362
G 4"	11	2,309	113,030	110,072	110,712

ČSN 01 4035, DIN 40430

Závitové tabulky Threading charts Gewindetabellen Таблицы резьб



Pg Pancéřový závit
Steel conduit thread
Stahlpanzerrohr-Gewinde
Панцирная резьба

Pg

Závit / Thread / Gewinde / Резьба				D_{min}	$D_{1\ min}$	$D_{1\ max}$
d	z	P				
Pg 7	20	1,27		12,5	11,28	11,43
Pg 9	18	1,41		15,2	13,86	14,01
Pg 11	18	1,41		18,6	17,26	17,41
Pg 13,5	18	1,41		20,4	19,06	19,21
Pg 16	18	1,41		22,5	21,16	21,31
Pg 21	16	1,588		28,3	26,78	27,03
Pg 29	16	1,588		37	35,48	35,73
Pg 36	16	1,588		47	45,48	45,73
Pg 42	16	1,588		54	52,48	52,73
Pg 48	16	1,588		59,3	57,78	58,03

D = velký Ø závitů matice
D₂ = střední Ø závitů matice
D₁ = malý Ø závitů matice
Z = počet závitů/1"
P = stoupání
d = D

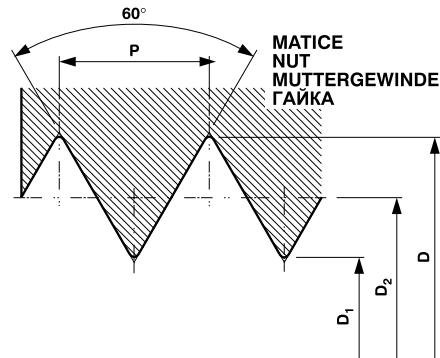
D = major diameter of nut thread
D₂ = pitch diameter of nut thread
D₁ = minor diameter of nut thread
Z = threads/1"
P = pitch
d = D

D = Mutterraussen - Ø des Gewindes
D₂ = Mutterflanken - Ø des Gewindes
D₁ = Mutterkern - Ø des Gewindes
Z = Gangzahl/1"
P = Teilung
d = D

D = большой Ø резьбы гайки
D₂ = средний Ø резьбы гайки
D₁ = малый Ø резьбы гайки
Z = количество резьбы/1"
P = шаг
d = D

ANSI B 1.1, BS 1580:1962

Závitové tabulky Threading charts Gewindetabellen Таблицы резьб



UNC
Unifikovaný hrubý závit
Unified coarse thread
Unifiziertes-Grobgewinde
Унифицированная чёрная резьба

LÍCOVÁNÍ ZÁVITU MATICE: 3B = PŘESNÉ, 2B = STŘEDNÍ, 1B = HRUBÉ
TOLERANCE OF NUT THREAD: 3B = FINE, 2B = MEDIUM, 1B = COARSE
TOLERANZ DES MUTTER GEWINDES: 3B = FEIN, 2B = MITTEL, 1B = GROB
ПОДГОНКА РЕЗЬБЫ ГАЙКИ: 3B = ТОЧНАЯ, 2B = СРЕДНЯЯ, 1B = ГРУБАЯ

Závit / Thread / Gewinde / Резьба		D_{min}	D_{1min}	D_{1max}	
d - Z	d (")	P	3B, 2B, 1B	3B	2B, 1B
1 - 64	0,073	0,397	1,854	1,425	1,582
2 - 56	0,086	0,454	2,184	1,694	1,872
3 - 48	0,099	0,529	2,515	1,941	2,146
4 - 40	0,112	0,635	2,845	2,156	2,385
5 - 40	0,125	0,635	3,175	2,487	2,697
6 - 32	0,138	0,794	3,505	2,647	2,896
8 - 32	0,164	0,794	4,166	3,307	3,528
10 - 24	0,190	1,058	4,826	3,680	3,950
12 - 24	0,216	1,058	5,486	4,341	4,597
1/4 - 20	0,250	1,270	6,350	4,976	5,258
5/16 - 18	0,3125	1,411	7,938	6,411	6,731
3/8 - 16	0,375	1,588	9,525	7,805	8,153
7/16 - 14	0,4375	1,814	11,112	9,149	9,550
1/2 - 13	0,500	1,954	12,700	10,584	11,024
9/16 - 12	0,5625	2,117	14,288	11,996	12,446
5/8 - 11	0,625	2,309	15,875	13,376	13,868
3/4 - 10	0,750	2,540	19,050	16,299	16,840
7/8 - 9	0,875	2,822	22,225	19,169	19,761
1 - 8	1,000	3,175	25,400	21,963	22,606
1 1/8 - 7	1,125	3,629	28,575	24,648	25,349
1 1/4 - 7	1,250	3,629	31,750	27,823	28,524
1 3/8 - 6	1,375	4,233	34,925	30,343	31,115
1 1/2 - 6	1,500	4,233	38,100	33,518	34,290
1 3/4 - 5	1,750	5,080	44,450	38,951	39,827
2 - 4 1/2	2,000	5,645	50,800	44,689	45,593
2 1/4 - 4 1/2	2,250	5,645	57,150	51,039	51,943
2 1/2 - 4	2,500	6,350	63,500	56,627	57,582
2 3/4 - 4	2,750	6,350	69,850	62,977	63,932
3 - 4	3,000	6,350	76,200	69,327	70,282
3 1/4 - 4	3,250	6,350	82,550	75,677	76,632
3 1/2 - 4	3,500	6,350	88,900	82,027	82,982
3 3/4 - 4	3,750	6,350	95,250	88,377	89,332
4 - 4	4,000	6,350	101,600	94,727	95,682



BUČOVICE TOOLS a.s.

D = velký Ø závitů matice
D₂ = střední Ø závitů matice
D₁ = malý Ø závitů matice
Z = počet závitů/1"
P = stoupání
d = D

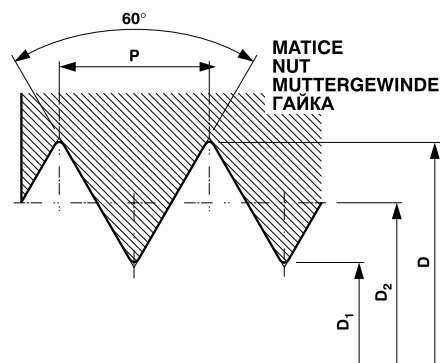
D = major diameter of nut thread
D₂ = pitch diameter of nut thread
D₁ = minor diameter of nut thread
Z = threads/1"
P = pitch
d = D

D = Mutterausßen - Ø des Gewindes
D₂ = Mutterflanken - Ø des Gewindes
D₁ = Mutterkern - Ø des Gewindes
Z = Gangzahl/1"
P = Teilung
d = D

D = большой Ø резьбы гайки
D₂ = средний Ø резьбы гайки
D₁ = малый Ø резьбы гайки
Z = количество резьбы/1"
P = шаг
d = D

ANSI B 1.1, BS 1580:1962

Závitové tabulky Threading charts Gewindetabellen Таблицы резьб



LÍCOVÁNÍ ZÁVITU MATICE: **3B** = PŘESNÉ, **2B** = STŘEDNÍ, **1B** = HRUBÉ
TOLERANCE OF NUT THREAD: **3B** = FINE, **2B** = MEDIUM, **1B** = COARSE
TOLERANZ DES MUTTER GEWINDES: **3B** = FEIN, **2B** = MITTEL, **1B** = GROB
ПОДГОНКА РЕЗЬБЫ ГАЙКИ: **3B** = ТОЧНАЯ, **2B** = СРЕДНЯЯ, **1B** = ГРУБАЯ

UNF

Unifikovaný jemný závit
Unified fine thread
Unifiziertes-Feingewinde
Унифицированная мелкая резьба

Závit / Thread / Gewinde / Резьба		D_{min}	$D_{1 min}$	$D_{1 max}$	
d - Z	d (")	P	3B, 2B, 1B	3B	2B, 1B
0 - 80	0,060	0,318	1,524	1,181	1,306
1 - 72	0,073	0,353	1,854	1,473	1,613
2 - 64	0,086	0,397	2,184	1,755	1,913
3 - 56	0,099	0,454	2,515	2,024	2,197
4 - 48	0,112	0,529	2,845	2,271	2,459
5 - 44	0,125	0,577	3,175	2,550	2,741
6 - 40	0,138	0,635	3,505	2,817	3,023
8 - 36	0,164	0,706	4,166	3,401	3,607
10 - 32	0,190	0,794	4,826	3,967	4,168
12 - 28	0,216	0,907	5,486	4,503	4,724
1/4 - 28	0,250	0,907	6,350	5,367	5,588
5/16 - 24	0,3125	1,058	7,938	6,792	7,036
3/8 - 24	0,375	1,058	9,525	8,379	8,636
7/16 - 20	0,4375	1,270	11,112	9,738	10,033
1/2 - 20	0,500	1,270	12,700	11,326	11,608
9/16 - 18	0,5625	1,411	14,288	12,761	13,081
5/8 - 18	0,625	1,411	15,875	14,348	14,681
3/4 - 16	0,750	1,588	19,050	17,330	17,678
7/8 - 14	0,875	1,814	22,225	20,262	20,676
1 - 12	1,000	2,117	25,400	23,109	23,571
1 1/8 - 12	1,125	2,117	28,575	26,284	26,746
1 1/4 - 12	1,250	2,117	31,750	29,459	29,921
1 3/8 - 12	1,375	2,117	34,925	32,634	33,096
1 1/2 - 12	1,500	2,117	38,100	35,809	36,271

D = velký Ø závitů matice
D₂ = střední Ø závitů matice
D₁ = malý Ø závitů matice
Z = počet závitů/1"
P = stoupaní
d = D

D = major diameter of nut thread
D₂ = pitch diameter of nut thread
D₁ = minor diameter of nut thread
Z = threads/1"
P = pitch
d = D

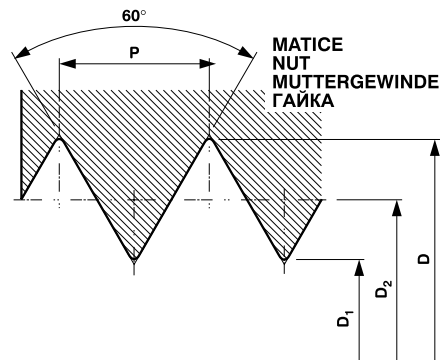
D = Mutterausen - Ø des Gewindes
D₂ = Mutterflanken - Ø des Gewindes
D₁ = Mutterkern - Ø des Gewindes
Z = Gangzahl/1"
P = Teilung
d = D

D = большой Ø резьбы гайки
D₂ = средний Ø резьбы гайки
D₁ = малый Ø резьбы гайки
Z = количество резьбы/1"
P = шаг
d = D

BUČOVICE TOOLS a.s.

ASME B1.1

Závitové tabulky Threading charts Gewindetabellen Таблицы резьб



Unifikovaný jemný závit
Unified fine thread
Unifiziertes-Feingewinde
Унифицированная мелкая резьба

LÍCOVÁNÍ ZÁVITU MATICE: **3B** = PŘESNÉ, **2B** = STŘEDNÍ, **1B** = HRUBÉ
TOLERANCE OF NUT THREAD: **3B** = FINE, **2B** = MEDIUM, **1B** = COARSE
TOLERANZ DES MUTTER GEWINDES: **3B** = FEIN, **2B** = MITTEL, **1B** = GROB
ПОДГОНКА РЕЗЬБЫ ГАЙКИ: **3B** = ТОЧНАЯ, **2B** = СРЕДНЯЯ, **1B** = ГРУБАЯ



Závit / Thread / Gewinde / Резьба			D_{min}	$D_{1 min}$	$D_{1 max}$	
d - Z	d (")	P		3B, 2B, 1B	3B	2B, 1B
1 - 64	0,073	0,397	1,854	1,425	1,582	1,582
12 - 32	0,216	0,794	5,486	4,628	4,813	4,826
1/4 - 32	0,250	0,794	6,350	5,491	5,662	5,690
5/16 - 32	0,313	0,794	7,938	7,079	7,231	7,264
3/8 - 32	0,375	0,794	9,525	8,666	8,811	8,865
7/16 - 28	0,438	0,907	11,112	10,130	10,290	10,338
1/2 - 28	0,500	0,907	12,700	11,717	11,877	11,938
9/16 - 24	0,563	1,058	14,288	13,142	13,320	13,386
5/8 - 24	0,625	1,058	15,875	14,729	14,907	14,986
11/16 - 24	0,688	1,058	17,462	16,317	16,495	16,561
3/4 - 20	0,750	1,270	19,050	17,676	17,874	17,958
13/16 - 20	0,813	1,270	20,638	19,263	19,461	19,558
7/8 - 20	0,875	1,270	22,225	20,851	21,049	21,133
15/16 - 20	0,938	1,270	23,812	22,438	22,636	22,733
1 - 20	1,000	1,270	25,400	24,026	24,224	24,308
1 1/16 - 18	1,063	1,411	26,988	25,461	25,667	25,781
1 1/8 - 18	1,125	1,411	28,575	27,048	27,254	27,381
1 3/16 - 18	1,188	1,411	30,162	28,636	28,842	28,956
1 1/4 - 18	1,250	1,411	31,750	30,223	30,429	30,556
1 5/16 - 18	1,313	1,411	33,338	31,811	32,017	32,131
1 3/8 - 18	1,375	1,411	34,925	33,398	33,604	33,731
1 7/16 - 18	1,438	1,411	36,512	34,986	35,192	35,306
1 1/2 - 18	1,500	1,411	38,100	36,573	36,779	36,881
1 9/16 - 18	1,563	1,411	39,688	38,161	38,367	38,481
1 5/8 - 18	1,625	1,411	41,275	39,748	39,954	40,081
1 11/16 - 18	1,688	1,411	42,862	41,336	41,542	41,666



BUČOVICE TOOLS a.s.

D = velký Ø závitů matice
D₂ = střední Ø závitů matice
D₁ = malý Ø závitů matice
Z = počet závitů/1"
P = stoupání
d = D

D = major diameter of nut thread
D₂ = pitch diameter of nut thread
D₁ = minor diameter of nut thread
Z = threads/1"
P = pitch
d = D

D = Mutterausßen - Ø des Gewindes
D₂ = Mutterflanken - Ø des Gewindes
D₁ = Mutterkern - Ø des Gewindes
Z = Gangzahl/1"
P = Teilung
d = D

D = большой Ø резьбы гайки
D₂ = средний Ø резьбы гайки
D₁ = малый Ø резьбы гайки
Z = количество резьбы/1"
P = шаг
d = D

PŘEVODY VYBRANÝCH MATERIÁLŮ SELECTIVE MATERIALS TRANSFERS ÜBERTRAGUNGEN DER AUSGEWÄHLTEN MATERIALE ЗАМЕНА МАТЕРИАЛА

ČSN	W. Nr.	ISO	DIN	GOST	AISI	ČSN	W. Nr.	ISO	DIN	GOST	AISI
11 109	1.0715	11SMn28	9 SMn 28	CF9SMn28		19 721	1.2581	X30WCrV9-3	X30WCrV9-3	3Ch2V8F	
11 300	1.0314		D6-2	05kp		19 733	1.2550	60WCrV8	60WCrV7	5ChV2S	
11 373	1.0037	Fe360B	St37-2	St3Kp		19 824	1.3355	HS18-0-1	HS18-0-1	R18	T1
11 500	1.0050	Fe490	St 50-2	S285; S15sp		19 830	1.3343	HS6-5-2	HS6-5-2		M2
11 600	1.0060	Fe590	St 60-2	STt6sp		19852	1.3243	HS6-5-2-5	HS6-5-2-5	R6M5K5	M35
12 010	1.0305	C10	C10; Ck10	08; 10							
12 020	1.1141	C14E4;C16E4	C15; Ck15	C15; C16		42 2304	0.7040	400-12	GGG40	VČ40	
12 050	1.0503	C60E4	C45; Ck45	45		42 2307	0.7070	700-2	GGG70	VČ70	
13 180	1.1259		80Mn4	70G		42 2420	0.6020	Gr.200	GG20	SC20	
14 100	1.3505	Type 1-0	100Cr6	Šch15		42 2430	0.6030	Gr.300	GG30	SC30	
14 220	1.7131	Type 5	16MnCr5	18ChG		42 2533	0.8135	B35-10	GTS35-10	KČ35-10	
15 217	1.8962	Fe355W-1A	9CrNiCuP324			42 2555	0.8155	P55-04	GTS55-04	KČ55-4	
15 260	1.8159	Type 13	50CrV4	50ChFA		42 2630	1.0416	20-40	GS38	15L-1	
16 220	1.5919		15CrNi6	12ChN2		42 2650	1.0552	26-52	GS52	30L	
16 440	1.5755		31NiCr14	30ChN3A		42 2714	1.1133		GS-20Mn5	20GL	
17 022	1.4021	Type 4	X20Cr13	12Ch13		42 2744	1.7357		GS-17CrMo55	20ChMFL	
17 024	1.4031	Type 6	X39Cr13	40Ch13		42 2905	1.4006		G-X12Cr13	15Ch13L	
17 346	1.4401	Type 20	X5CrNiMo17122	X5CrNiMo1712		42 2930	1.6901		G-X5CrNi18-9	07Ch18N9L	
17 465	1.4871	Type 9	X53CrMnNiN219	55Ch20G9AN4							
19 312	1.2842	90MnCrV8	90MnCrV8	9G2V							
19 421	1.2210		115CrV3		L2	INCOLOY 800			X12NiCrSi3616		
19 436	1.2080	X210Cr12	X210Cr12	Ch12	D3	NIMONIC 80A				EI - 473 B	
19 554	1.2344	40CrMoV5	X40CrMoV5-1	4Ch5MF1S	H13						
19 662	1.2711		55NNiCrMoV6	5ChNM							

PŘEVODNÍ TABULKA TVRDOSTÍ CONVERSION TABLE OF HARDNESS REDURTIONSTABELLE DER HÄRTE ПЕРЕВОДНАЯ ТАБЛИЦА ТВЕРДОСТИ

R _m	HB	HV	HRB	HRC	R _m	HB	HV	HRB	HRC
mez pevnosti strength limit Festigkeitsgrenze предел прочности MPa	tvrdost podle Brinella Brinell hardness Härte nach Brinell твёрдость по Бринеллю	tvrdost podle Vickerse Vickers hardness Härte nach Vickers твёрдость по Виккерсу	tvrdost podle Rockewella Rockwell hardness Härte nach Rockwell твёрдость по Роквеллу	tvrdost podle Rockewella Rockwell hardness Härte nach Rockwell твёрдость по Роквеллу	mez pevnosti strength limit Festigkeitsgrenze предел прочности MPa	tvrdost podle Brinella Brinell hardness Härte nach Brinell твёрдость по Бринеллю	tvrdost podle Vickerse Vickers hardness Härte nach Vickers твёрдость по Виккерсу	tvrdost podle Rockewella Rockwell hardness Härte nach Rockwell твёрдость по Роквеллу	tvrdost podle Rockewella Rockwell hardness Härte nach Rockwell твёрдость по Роквеллу
285	86	90			1190	352	370		37,7
320	95	100	56,20		1220	361	380		38,8
350	105	110	62,3		1255	371	390		39,8
385	114	120	66,7		1290	380	400		40,8
415	124	130	71,2		1320	390	410		41,8
450	133	140	75,0		1350	399	420		42,7
480	143	150	78,7		1385	409	430		43,6
510	152	160	81,7		1420	418	440		44,5
545	162	170	85,8		1455	428	450		45,3
575	171	180	87,1		1485	437	460		46,1
610	181	190	89,5		1520	447	470		46,9
640	190	200	91,5		1555	456	480		47,7
675	199	210	93,5		1595	466	490		48,4
705	209	220	95,0		1630	475	500		49,1
740	219	230	96,7		1665	485	510		49,8
770	228	240	98,1		1700	494	520		50,5
800	238	250	99,5		1740	504	530		51,1
820	242	255		23,1	1775	513	540		51,7
850	252	265		24,8	1810	523	550		52,3
880	261	275		26,4	1845	532	560		53,0
900	266	280		27,1	1880	542	570		53,6
930	276	290		28,5	1920	551	580		54,1
950	280	295		29,2	1955	561	590		54,7
995	295	310		31,0	1995	570	600		55,2
1030	304	320		32,2	2030	580	610		55,7
1060	314	330		33,3	2070	589	620		56,3
1095	323	340		34,4	2105	599	630		56,8
1125	333	350		35,5	2145	608	640		57,3
1155	342	360		36,6	2180	618	650		57,8

PREVOD VC - OT/MIN
 CONVERSION CHART
 UMRECHNUNGSTABELLE
 ПЕРЕВОД

Řezná rychlost m/min / Cutting speed m/min. / Schnittgeschwindigkeit m/Min. / Скорость резания м/мин

M	G	UN	Otáčky/min. / Revolutions per minute / Drehzahl/Min. / Обороты/мин																									
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14	15	16	18	20	22	24	25	26	28	30	32	34	35	40
2			159	318	478	637	796	955	1115	1274	1433	1592	1911	2229	2389	2548	2866	3185	3503	3822	3981	4140	4459	4777	5096	5414	5573	6369
2.5			127	255	382	510	637	764	892	1019	1146	1274	1529	1783	1911	2038	2293	2548	2803	3057	3185	3312	3567	3822	4076	4331	4459	5096
3		No.5	106	212	318	425	531	637	743	849	955	1062	1274	1466	1592	1699	1911	2123	2335	2548	2654	2760	2972	3185	3397	3609	3715	4246
4		No.8	80	159	239	318	398	478	557	637	717	796	892	955	1019	1074	1146	1274	1433	1592	1700	1811	1922	2038	2166	2279	2385	2546
5		No.10	64	127	191	255	318	382	446	510	573	637	764	892	955	1019	1146	1274	1433	1592	1700	1811	1922	2038	2166	2279	2385	2546
6		1/4	53	106	159	212	265	318	372	425	478	531	637	743	796	849	955	1062	1168	1274	1327	1380	1486	1592	1699	1805	1858	2123
7			45	91	136	182	227	273	318	364	409	455	546	637	682	728	819	910	1001	1092	1137	1183	1274	1365	1456	1547	1592	1820
8		1/16"	40	80	119	159	199	239	279	318	358	398	478	557	597	637	717	796	876	955	995	1035	1115	1194	1274	1354	1393	1592
9		3/8	35	71	106	142	177	212	248	283	318	354	425	495	531	566	637	708	778	849	885	920	991	1062	1132	1203	1238	1415
10		7/16	32	64	96	127	159	191	223	255	287	318	382	446	478	510	573	637	701	764	796	828	892	955	1019	1083	1115	1274
12		1/4"	27	53	80	106	133	159	186	212	239	265	318	372	398	425	478	531	584	637	663	690	743	796	849	902	929	1062
14			23	45	68	91	114	136	159	182	205	227	273	318	341	364	409	455	500	546	569	591	637	682	728	773	796	910
16		3/8"	20	40	60	80	100	119	139	159	179	199	239	279	299	316	358	398	438	478	498	518	557	597	637	677	697	796
18		3/4	18	35	53	71	88	106	124	142	159	177	212	248	265	283	318	354	389	425	442	460	495	531	566	602	619	708
20		1/2"	16	32	48	64	80	96	111	127	143	159	191	223	239	255	287	318	350	382	398	414	446	478	510	541	557	637
22		5/8"	14	29	43	58	72	87	101	116	130	145	174	203	217	232	261	290	318	347	362	376	405	434	463	492	507	579
24		1	13	27	40	53	66	80	93	106	119	133	159	186	199	212	239	265	292	318	332	345	372	398	425	451	464	531
27		3/4"	12	24	35	47	59	71	83	94	106	118	142	165	177	189	212	236	259	283	295	307	330	354	377	401	413	472
30		7/8"	11	21	32	42	53	64	74	85	96	106	127	149	159	170	191	212	234	255	265	276	297	318	340	361	372	425
33		1"	10	19	29	39	48	58	68	77	87	97	116	135	145	154	174	193	212	232	241	251	270	290	309	328	338	386
36		1 3/8	9	18	27	35	44	53	62	71	80	88	106	124	133	142	159	177	195	212	221	230	248	265	283	301	310	354
39		1 1/8"	8	16	24	33	41	49	57	65	73	82	98	114	122	131	147	163	180	196	204	212	229	245	261	278	286	327
42		1 1/4"	8	15	23	30	38	45	53	61	68	76	91	106	114	121	136	152	167	182	190	197	212	227	243	258	265	303
45		1"	7	14	21	28	35	42	50	57	64	71	85	99	106	113	127	142	156	170	177	184	198	212	226	241	248	283
48		1 1/2"	7	13	20	27	33	40	46	53	60	66	80	93	100	106	119	133	146	159	166	173	186	199	212	226	232	265
52			6	12	18	24	31	37	43	49	55	61	73	86	92	98	110	122	135	147	153	159	171	184	196	208	214	245
56			6	11	17	23	28	34	40	45	51	57	68	80	85	91	102	114	125	136	142	148	159	171	182	193	199	227
60		2"	5	11	16	21	27	32	37	42	48	53	64	74	80	85	95	106	117	127	133	138	149	159	170	180	186	212
64		2 1/2"	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	60	70	75	80	90	99	109	119	124	129	139	149	159	169	174	199
68			5	9	14	19	23	28	33	37	42	47	56	66	70	75	84	94	103	112	117	122	131	140	150	159	164	187

Rožměr nástroje / Diameter of tools / Werkzeugabmessung / Измерение инструмента

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY PRO VRTÁNÍ APPLICATION RECOMMENDATION FOR DRILLS EINSATZEMPFEHLUNGEN FÜR SPIRALBOHRER РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ

ØD	Řezná rychlost v (m/min) / Cutting Speed v (m/min) / Schnittgeschwindigkeit v (m/min) / v = скорость резания (м/мин)															
	4	6	8	10	12	15	18	20	25	30	35	40	50	60	80	100
	Otáčky n (1/min) / Revolution n (rpm) / Drehzahl n (U/min) / n = обороты (1/мин)															
1,0	1275	1910	2550	3185	3820	4775	5730	6370	7960	9555	11145	12740	15925	19110	25480	31855
1,5	850	1275	1700	2125	2550	3185	3820	4245	5310	6370	7430	8495	10615	12740	16985	21230
2,0	635	995	1275	1592	1910	2390	2865	3185	3980	4775	5575	6370	7960	9555	12740	15925
2,5	510	765	1020	1274	1530	1910	2295	2550	3185	3820	4460	5095	6370	7645	10190	12740
3,0	425	635	850	1060	1275	1590	1910	2125	2655	3185	3715	4245	5310	6370	8495	10651
3,5	365	545	730	910	1090	1365	1640	1820	2275	2730	3185	3640	4550	5460	7280	9100
4,0	320	480	635	795	955	1195	1435	1590	1990	2390	2785	3185	3980	4775	6370	7960
4,5	285	425	565	710	850	1060	1275	1415	1770	2125	2475	2830	3540	4245	5960	7075
5,0	255	380	510	635	765	955	1145	1275	1590	1910	2230	2550	3185	3820	5095	6370
5,5	230	345	465	580	695	870	1040	1160	1450	1735	2025	2315	2895	3475	4630	5790
6,0	210	320	425	530	635	795	955	1060	1325	1590	1860	2125	2655	3185	4245	5310
6,5	195	295	390	490	590	735	880	980	1225	1470	1715	1960	2450	2940	3920	4900
7,0	180	275	365	455	545	680	820	810	1140	1365	1590	1820	2275	2730	3640	4550
7,5	170	255	340	425	510	635	765	850	1060	1275	1485	1700	2125	2550	3395	4245
8,0	160	240	320	400	480	595	715	795	995	1195	1395	1590	1990	2385	3185	3980
8,5	150	225	300	375	450	560	675	750	935	1125	1310	1495	1875	2250	2995	3745
9,0	140	210	285	355	425	530	635	710	885	1060	1240	1415	1770	2125	2830	3540
9,5	135	200	270	335	400	505	605	670	840	1005	1175	1340	1675	2010	2680	3350
10,0	125	190	255	320	380	480	575	635	795	955	1115	1275	1595	1910	2550	3185
11,0	115	175	230	290	345	435	520	580	725	870	1015	1160	1450	1735	2315	2895
12,0	105	160	210	265	320	400	480	530	665	795	930	1060	1325	1590	2125	2655
13,0	100	145	195	245	295	365	440	490	610	735	855	980	1225	1470	1960	2450
14,0	90	135	180	230	275	340	410	455	570	680	795	910	1135	1365	1820	2275
15,0	85	130	170	210	250	320	380	420	530	640	740	850	1060	1275	1700	2120
16,0	80	120	160	200	235	300	360	400	495	595	695	795	995	1195	1590	1990
17,0	75	110	150	185	225	280	335	375	470	560	655	750	935	1125	1500	1875
18,0	70	105	140	175	210	265	320	355	440	530	620	710	885	1060	1415	1770
19,0	65	100	135	170	200	250	300	335	420	500	585	670	840	1005	1340	1675
20,0	60	95	125	160	190	240	285	320	400	480	560	640	795	955	1275	1590

$$v = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} \quad v = \frac{1000v}{\pi \cdot D} \quad \pi = 3,14159265358979$$

D = Ø vrtáku [mm]; v = řezná rychlost [m/min]; n = otáčky vrtáku [1/min]

D = Ø drill [mm]; v = cutting speed [m/min]; n = revolution by drill [rpm]

D = Ø Bohrerdurchmesser [mm]; v = Schnittgeschwindigkeit [m/min]; n = Drehzahl bei Bohrer [U/min]

D = Ø сверла (мм); v = скорость резания (м/мин); n = обороты (1/мин)



PŘEHLED KATALOGOVÝCH KÓDŮ
SURVEY OF CATALOGUE CODES
ÜBERSICHT DER KATALOGKODES
ПЕРЕЧЕНЬ КОДОВ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ В КАТАЛОГЕ

Code	strana / page / Seite / страница	Code	strana / page / Seite / страница	Code	strana / page / Seite / страница	Code	strana / page / Seite / страница
101 xxx	18	223 xxx	51	346 200	78	698 xxx	96
101 008	81	225 xxx	52	350 120	66	698 805	108
101 010	81	226 xxx	53	350 200	67	699 xxx	96
101 012	81	230 xxx	37	360 120	68	699 805	108
101 112	81	240 xxx	32; 33; 34	360 121	69	736 xxx	103
102 xxx	18	241 xxx	38	390 129	72	740 801	109
102 008	81	242 xxx	40	401 xxx	85	740 802	109
102 010	81	243 xxx	37	402 xxx	84	740 803	109
102 012	81	244 xxx	39	403 xxx	85	740 804	109
102 112	81	245 xxx	41	404 xxx	86	740 805	109
103 xxx	19	246 xxx	42	430 xxx	45	741 xxx	98
103 008	81	247 xxx	44	440 xxx	54	741 801	109
103 010	81	248 xxx	43	441 xxx	56	741 802	109
103 012	81	249 xxx	45	442 xxx	55	741 803	109
103 112	81	250 xxx	32; 33; 34	444 xxx	57	741 804	109
104 xxx	23	252 xxx	40	445 xxx	58	741 805	109
104 101	83	257 xxx	44	446 xxx	59	742 xxx	104
104 102	83	260 xxx	37	448 xxx	60	742 801	110
104 103	83	270 xxx	32; 33; 34	460 xxx	61	743 xxx	98
104 104	83	271 xxx	38	465 xxx	62	744 xxx	100
105 xxx	23	272 xxx	40	466 xxx	63	744 801	111
105 101	82	273 xxx	37	468 xxx	64	744 802	110
105 102	82	274 xxx	39	540 xxx	92	745 xxx	98
105 103	82	275 xxx	41	541 xxx	90	745 xxx	104
105 104	82	276 xxx	42	541 801	106	745 801	110
106 xxx	24	278 xxx	43	541 802	106	746 xxx	99
107 xxx	20	280 xxx	32;33;34	541 803	106	746 805	109
108 xxx	21	290 xxx	35;36	541 804	106	747 xxx	99
109 xxx	22	290 129	72	542 xxx	91	749 xxx	104
110 xxx	4; 5	292 xxx	40	543 xxx	91	755 xxx	98
111 xxx	6	293 xxx	40	544 xxx	90	795 xxx	98
112 xxx	6	295 xxx	35; 36	544 801	106	796 xxx	99
113 xxx	7	296 xxx	40	544 802	106	796 805	109
114 xxx	8; 9	297 xxx	44	544 803	106	797 xxx	99
117 xxx	14	300 xxx	35; 36	544 804	106	798 xxx	99
118 xxx	15	301 xxx	35; 36	545 xxx	91	799 xxx	101
119 xxx	16	310 070	66	546 xxx	90	800 xxx	86
120 xxx	4	310 080	73	546 801	106	830 xxx	101
124 xxx	13	310 120	66	546 802	106	836 xxx	102
125 xxx	11	310 121	69	546 803	106	840 xxx	87
126 xxx	12	310 125	68	546 804	106	842 xxx	103
128 xxx	15	310 126	69	547 xxx	91	844 xxx	100
133 xxx	29	310 127	71	593 xxx	91	845 xxx	103
139 xxx	17	310 128	67	596 xxx	90	846 xxx	102
140 xxx	4;5	310 140	84	596 801	106	850 xxx	105
141 xxx	6	310 200	67	596 802	106	850 801	111
142 xxx	6	310 201	70	596 803	106	850 802	111
144 xxx	8; 9; 10	310 241	70	596 804	106	851 xxx	104
145 xxx	11	311 012	75	597 xxx	91	853 xxx	105
146 xxx	12	311 100	75	641 xxx	94	855 xxx	86
149 xxx	16	312 100	74	641 801	107	890 xxx	101
148 xxx	15	315 000	76	641 802	107	893 xxx	104
150 xxx	4	315 100	76	641 803	107	896 xxx	102
154 xxx	13	315 200	77	641 804	107	900 100	112; 113; 114
162 xxx	25	316 000	77	641 805	108	900 200	112; 113; 114
163 xxx	25	316 100	78	642 xxx	95	940 xxx	17
164 xxx	26	316 200	78	643 xxx	95	948 xxx	79; 80
170 xxx	7	320 120	73	645 xxx	96	999 xxx	87
171 xxx	7	330 120	68	646 xxx	94	1121RNHSS	118; 119
172 xxx	26	330 129	71	646 801	107	338RNHSS	120; 121
173 xxx	27	340 012	75	646 802	107	338RTIHSSCo5	122; 123
174 xxx	27	340 070	66	646 803	107	340RNHSS	124; 125
182 xxx	28	340 080	73	646 804	107	KV1897RNHSS	126
183 xxx	28	340 100	74	646 805	108	SV1121RNHSS13P	127
184 xxx	29	340 120	66	646 805	107	SV338RNHSS13P	127
190 129	72	340 125	68	648 xxx	96	SV338RTIRNHSSCo13P	127
191 xxx	18	340 125	73	648 805	108	SV1121RNHSS19P	127
192 xxx	18	340 126	69	649 xxx	96	SV338RNHSS19P	127
193 xxx	19	340 127	71	691 xxx	94	SV338RTIRNHSSCo19P	127
194 xxx	23	340 128	67	691 801	107	SV1121RNHSS25P	128
195 xxx	23	340 129	71	691 802	107	SV338RNHSS25P	128
196 xxx	24	340 141	74	691 803	107	SV338RTIRNHSSCo25P	128
210 xxx	32; 33; 34	340 144	84	691 804	107	SV1121RNHSS91P	128
211 xxx	38	340 200	67	691 805	108	SV338RNHSS91P	128
212 xxx	40	340 201	70	692 xxx	95	SV338RTIRNHSSCo91P	128
213 xxx	37	340 241	70	695 xxx	96		
214 xxx	39	341 100	75	696 xxx	94		
215 xxx	41	345 000	76	696 801	107		
216 xxx	42	345 100	76	696 802	107		
220 xxx	46; 47; 48	345 200	77	696 803	107		
221 xxx	50	346 000	77	696 804	107		
222 xxx	49	346 100	78	696 805	108		