



▼ Vrtáky TOP DRILL Modular X • PK(M) • WP40PD • Tabulka rychlostí a posuvů • Metrické

Materiálová skupina										
	Řezná rychlost – Vc			Doporučený posuv (f) podle průměru						
	Rozsah – m/min			Průměr nástroje (mm)	16,0	20,0	25,0	32,0	40,0	
	min	Počáteční hodnota	max							
P	1	90	125	170	mm/ot	0,19–0,45	0,25–0,48	0,25–0,52	0,28–0,57	0,29–0,60
	2	105	140	180	mm/ot	0,23–0,46	0,28–0,50	0,30–0,52	0,33–0,57	0,35–0,60
	3	50	75	100	mm/ot	0,23–0,46	0,28–0,50	0,30–0,52	0,33–0,57	0,35–0,60
	4	50	75	100	mm/ot	0,19–0,45	0,22–0,48	0,25–0,50	0,28–0,55	0,29–0,58
	5	50	65	80	mm/ot	0,16–0,32	0,18–0,36	0,22–0,42	0,24–0,46	0,25–0,48
	6	50	65	80	mm/ot	0,16–0,32	0,18–0,36	0,22–0,42	0,24–0,46	0,25–0,48
M	1	40	80	110	mm/ot	0,11–0,26	0,13–0,28	0,13–0,32	0,14–0,35	0,15–0,37
	2	35	55	75	mm/ot	0,11–0,26	0,13–0,28	0,13–0,32	0,14–0,35	0,15–0,37
	3	20	35	50	mm/ot	0,11–0,26	0,13–0,28	0,13–0,32	0,14–0,35	0,15–0,37
K	1	60	95	170	mm/ot	0,25–0,48	0,28–0,52	0,32–0,56	0,35–0,62	0,37–0,65
	2	60	75	90	mm/ot	0,25–0,48	0,28–0,52	0,32–0,56	0,35–0,62	0,37–0,65
	3	40	65	90	mm/ot	0,21–0,44	0,23–0,48	0,25–0,50	0,28–0,55	0,29–0,58

POZNÁMKA: Pro aplikace vrtání do hloubky větší než 3 x D se doporučují nástroje s vnitřním chlazením.
Alternativně lze obrábět materiály skupiny M.