

Vrtáky s kuželovou stopkou – HSSCo5, extra dlouhé

Tapper shank drills – HSSCo5, extra long

Spiralbohrer mit morsekegel – HSSCo5, extra lang

Сверла с коническим хвостовиком – HSSCo5, особо длинные



www.zps-fn.com

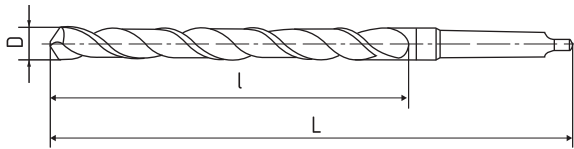
VK60045 • VK70045 • VK80045

DIN
341

DIN
1870

Použití / Usage / Applikation / Употребление

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13



VK60045



VK70045



VK80045

ØD	L	l	CODE
8	181	100	VK60045.0800
8,5	181	100	VK60045.0850
9	188	107	VK60045.0900
9,5	188	107	VK60045.0950
10	197	116	VK60045.1000
10,5	197	116	VK60045.1050
11	206	125	VK60045.1100
11,5	206	125	VK60045.1150
12	215	134	VK60045.1200
12,5	215	134	VK60045.1250
13	215	134	VK60045.1300
13,5	223	142	VK60045.1350
14	223	142	VK60045.1400
14,5	245	147	VK60045.1450
15	245	147	VK60045.1500
15,5	251	153	VK60045.1550
16	251	153	VK60045.1600
16,5	257	159	VK60045.1650
17	257	159	VK60045.1700
17,5	263	165	VK60045.1750
18	263	165	VK60045.1800
18,5	269	171	VK60045.1850
19	269	171	VK60045.1900
19,5	275	177	VK60045.1950
20	275	177	VK60045.2000

ØD	L	l	CODE
8	265	165	VK70045.0800
8,5	265	165	VK70045.0850
9	275	175	VK70045.0900
9,5	275	175	VK70045.0950
10	285	185	VK70045.1000
10,5	285	185	VK70045.1050
11	300	195	VK70045.1100
11,5	300	195	VK70045.1150
12	310	205	VK70045.1200
12,5	310	205	VK70045.1250
13	310	205	VK70045.1300
13,5	325	220	VK70045.1350
14	325	220	VK70045.1400
14,5	340	220	VK70045.1450
15	340	220	VK70045.1500
15,5	355	230	VK70045.1550
16	355	230	VK70045.1600
16,5	355	230	VK70045.1650
17	355	230	VK70045.1700
17,5	370	245	VK70045.1750
18	370	245	VK70045.1800
18,5	370	245	VK70045.1850
19	370	245	VK70045.1900
19,5	385	260	VK70045.1950
20	385	260	VK70045.2000

ØD	L	l	CODE
14	410	275	VK80045.1400
14,5	425	275	VK80045.1450
15	425	275	VK80045.1500
15,5	445	295	VK80045.1550
16	445	295	VK80045.1600
16,5	445	295	VK80045.1650
17	445	295	VK80045.1700
17,5	465	310	VK80045.1750
18	465	310	VK80045.1800
18,5	465	310	VK80045.1850
19	465	310	VK80045.1900
19,5	490	325	VK80045.1950
20	490	325	VK80045.2000

doporučené řezné rychlosti • recommended cutting speed • empfohlene schnittgeschwindigkeit • рекомендуемая скорость резания

Skupina Group Gruppe Группа	Materiál Material Material Материал	Pevnost Strength Festigkeit Твердость	Příklad Example Beispiel Пример	v (m/min)			
				HSS	HSSE HSS Co5	HSS Co8	HSSE-PM +AlTiN
1	Automatové a konstrukční oceli Free-cutting steels, general constr. steels Automatenstähle, allgemeine Baustähle Автоматные и конструкционные стали	≤ 600 MPa	DIN 1.0037 DIN 1.0050 11 109 11 500	30	37,5	45	76
2	Konstrukční a lité oceli General construction steels, steel castings Allgemeine Baustähle, Stahlguss Конструкционные и литые стали	≤ 850 MPa	DIN 1.0503 DIN 1.0070 12 050 422650	26	32,5	39	66
3	Nástrojové oceli nízkolegované Tool steels low alloyed Niedriglegierte Werkzeugstähle Инструментальная сталь низколегированная	≤ 1100 MPa	DIN 1.2711 19 662 422865		18	24	41
4	Zuštětělé oceli Heat treatable steels Vergütungsstähle Улучшенные стали	≤ 900 MPa	DIN 1.5710 DIN 1.8159 16 240	20	25	30	51
5	Nástrojové oceli vysocelegované Tool steels high alloyed Hochlegierte Werkzeugstähle Инструментальная сталь высоколегированная	≤ 1100 MPa	DIN 1.3243 19 436		18	24	41
6	Nástrojové a zuštětělé oceli Tool and treated steels Werkzeug- und Vergütungsstähle Инструментальная и улучшенная сталь	> 1100 MPa	DIN 1.2343 15 241 15 260 19 552		16	20	34
7	Litina Cast iron Temperguss Чугун	≤ 240 HB	GG – 15 GG – 20 422415 422420	25	30	35	59
8	Litina Cast iron Gusseisen Чугун	> 240 HB	GG – 30 422430	17	22	25	44
9	Nerezavějící oceli Corrosion- and acid-proof steels Rost- und säurebeständige Нержавеющие стали	≤ 850 MPa	DIN 1.4013 17 041		10	15	25
10	Slitiny Cr–Ni Chrome–nickel alloys Chrom–Nickellegierungen Хромникелевые сплавы	≤ 850 MPa	DIN 1.4301 DIN 2.4360 Nimonic Hasteloy B 17 242		8	12	21
11	Slitiny Cu–Zn, Cu–Sn Copper–zinc alloys, copper–tin alloys Kupfer–Zink–Legierungen Медноцинковые и меднооловянные сплавы	≤ 800 MPa	DIN 2.0402 DIN 2.1080 423035 423018	50–90	60–100	80–120	120–200
12	Hliník, Al–Si slitiny Aluminium, Aluminium cast alloys Si Aluminium, Aluminium–Gu leg. Si Алюминий, алюминий–кремниевые сплавы	≤ 500 MPa	DIN 3.3211 424254 424203	140–240	160–250	160–300	240–450
13	Titan, Slitiny titanu Titanium, Titanium alloys Titan, Titanlegierungen Титан, Сплавы титана	≤ 1200 MPa	DIN 3.7124 DIN 3.7165 DIN 3.7185		9	12	20

Při použití povlaků je možno řeznou rychlost zvýšit:

In case of using coatings it is possible to increase the cutting speed:

Beim Einsatz der Beschichtungen ist es möglich, die Schneidgeschwindigkeit zu erhöhen:

При использовании покрытий можно увеличить скорость резания:

TiN	v x 1,3
TiCN	v x 1,4
TiAlN, AlTiN	v x 1,5