


Obráběný materiál	KÓD		v (m/min)	Ø D				
	standard			2	4	6	9	12
	s (mm/ot.)							
Automatová ocel 350-500 MPa	338RNHSS	E	30-40	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Automatová ocel 500-900 MPa	338RNHSS	E	25-30	0,04	0,08	0,1	0,125	0,16
Konstrukční ocel do 500 MPa	338RNHSS	E	30-40	0,04	0,08	0,1	0,125	0,16
Konstrukční ocel do 500-900 MPa	338RNHSS	E	20-25	0,032	0,063	0,08	0,1	0,125
Cementační ocel nelegovaná do 600 MPa	338RNHSS	E	25-35	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Cementační ocel legovaná 500-900 MPa	338RHSS	E	20-25	0,04	0,08	0,1	0,125	0,16
Cementační ocel legovaná 900-1200 MPa	338RNHSSCo5	E, O	10-15	0,025	0,05	0,063	0,08	0,1
Nitridační ocel 700-900 MPa	338RNHSS	E	15-20	0,032	0,063	0,08	0,1	0,125
Nitridační ocel zušlechtěná 800-1250 MPa	338RNHSS	E, O	8-12	0,025	0,05	0,063	0,08	0,1
Ocel k zušlechtění měkká 500-750 MPa	338RNHSS	E	25-35	0,04	0,08	0,1	0,125	0,16
Ocel k zušlechtění nelegovaná 700-1000MPa	338RNHSSCo5	E	15-20	0,04	0,08	0,1	0,125	0,16
Ocel k zušlechtění legovaná 900-1250 MPa	338RNHSSCo5	E, O	10-15	0,032	0,063	0,08	0,1	0,125
Manganová ocel s obsahem nad 10% Mn	338RNHSSCo5	E, O	3-6	0,02	0,04	0,063	0,08	0,1
Nástrojová ocel nelegovaná 700-900 MPa	338RNHSSCo5	E	14-18	0,032	0,063	0,08	0,1	0,125
Nástrojová ocel legovaná 850-1250 MPa	338RNHSSCo5	E, O	8-12	0,025	0,05	0,063	0,08	0,1
Žárovzdorná ocel 450-600 MPa	338RTiHSSCo5	O	15-20	0,032	0,063	0,08	0,1	0,125
Nerezavějící oceli	338RTiHSSCo5	E, O	6-10	0,02	0,032	0,05	0,08	0,1
Slitiny hasteloy, inconel, nimonic	338RTiHSSCo5	O	3-6	0,02	0,04	0,063	0,08	0,125
Šedá litina HB 180-240	338RNHSS	E, L	30-40	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Šedá litina HB 240-300	338RNHSS	E, L	20-30	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Temperov. litina HB 180-240	338RNHSS	E, L	20-30	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2



Obráběný materiál	KÓD	❄	v (m/min)	Ø D				
				standard	2	4	6	9
	s (mm/ot.)							
Hliník	338RUFLHSSCo5	E	50-80	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Hliníkové slitiny s obsahem do 10% Si a 180 MPa	338RUFLHSSCo5	E	40-65	0,063	0,125	0,16	0,2	0,25
Hliníkové slitiny s obsahem nad 10% Si a 150-250 MPa	338RNHSS	E	30-50	0,063	0,125	0,16	0,2	0,25
Měď 200-400 MPa	338RWHSS	E, O	30-40	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Křehká mosaz s krátkou třískou 350-550 MPa	338RNHSS	E, O	60-80	0,063	0,125	0,16	0,2	0,25
Houževnatá mosaz s dlouhou třískou 250-550 MPa	338RUFLHSSCo5	E, O	30-50	0,063	0,1	0,125	0,16	0,2
Bronz 200-500 MPa	338RUFLHSSCo5	E, O	20-40	0,05	0,08	0,125	0,16	0,2
Bronz 500-800 MPa	338RNHSS	E, O	15-30	0,05	0,08	0,125	0,16	0,2
Slitiny magnesia - elektron	338RNHSS	-	60-100	0,08	0,125	0,016	0,02	0,25
Zinek, slitiny zinku	338RNHSS	E	35-45	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Slitiny titanu do 700 MPa	338RTiHSSCo5	O	3-6	0,03	0,05	0,063	0,08	0,1
Slitiny titanu do 700-1000 MPa	338RTiHSSCo5	O	3-6	0,02	0,04	0,05	0,063	0,08
Stříbro	338RNHSS	E	30-40	0,05	0,08	0,1	0,125	0,16
Duroplasty	338RNHSS*	L	10-20	0,04	0,08	0,1	0,125	0,16
Termoplasty	338RUFLHSSCo5	V, L	20-40	0,05	0,1	0,125	0,16	0,2
Plexisklo	338RHHSS	V	15-25	0,05	0,08	0,125	0,16	0,2
Vrstvené materiály (papír, dřevo) podél vrstvy	338RUFLHSSCo5	L	15-25	0,05	0,08	0,125	0,16	0,2
Vrstvené materiály (papír, dřevo) napříč vrstvy	338RHHSS*	L	15-25	0,05	0,08	0,125	0,16	0,2
Tvzená pryž	338RHHSS*	L	20-30	0,08	0,125	0,16	0,2	0,25
Břidlice, mramor, grafit	338RHHSS*	L	3-6	ruční	ruční	ruční	ruční	ruční

\* Vrcholový úhel 90°      ❄ - Chlazení      E - Emulze      O - Olej

V - Voda      L - Stlačený vzduch      v - Řezná rychlost [m/min]      s - Posuv [mm/ot.]