

<i>Použití závitníků Vergnano- A 80-N, (TiN)</i>					
Materiál	Skupina	Druh materiálu	Pevnost N/mm2	Chlazení	Vhodnost použití a doporučená Vc = m/min
<i>Oceli</i>	1.1	Měkké, magnetické oceli	200 - 400	E. O. MQL	☐ 35 - 40
	1.2	Konstrukční a cementační oceli	350 - 700	E. O. MQL	☐ 35 - 40
	1.3	Uhlíkové oceli	350 - 850	E. O. MQL	☐ 35 - 40
<i>Nerezové a kyselinovzdorné oceli</i>	2.1	Nerezové oceli feritické	<850	E. O. MQL	☐ 10 - 15
	2.2	Nerezové oceli austenitické	<850	O. MQL	☐ 10 - 15
<i>Hliník a hliníkové slitiny</i>	4.1	Hliník - nelegovaný	<300	E. O. MQL	☐ 40 - 45
	4.2	Hliníkové slitiny s Si<0,5%	<500	E. O. MQL	☐ 40 - 45
	4.3	Hliníkové slitiny s Si<10%	<500	E. O. MQL	☐ 40 - 45
<i>Měď a její slitiny Mosaz Bronz</i>	5.2	Slitiny mědi, mosaz (dlouhá tříška)	<700	E. O. MQL	☐ 15 - 20

Vysvětlivky: E -emulze, O -olej, MQL -minimální mazání, S -nasucho, ☐ - doporučeno, Vc = řezná rychlost