

Použití závitníků Vergnano- A 15-S TiN, A 16-S (TiN)

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	○ 30 - 35
	1.2	Konstrukční a cementační oceli	350 - 700	E. O. MQL	▣ 30 - 35
	1.3	Uhlíkové oceli	350 - 850	E. O. MQL	▣ 25 - 30
	1.4	Legované oceli k zušlechtění	500 - 850	E. O. MQL	▣ 20 - 25
	1.5	Legované oceli k zušlechtění	850 - 1200	O. MQL	▣ 5 - 10
<i>Nerezové a kyselinovzdorné oceli</i>	2.1	Nerezové oceli feritické	<850	E. O. MQL	▣ 10 - 12
	2.2	Nerezové oceli austenitické	<850	O. MQL	▣ 10 - 12
	2.3	Nerezové oceli feritické, austenitické a martenzitické	<1000	O. MQL	▣ 6 - 8
<i>Litina</i>	3.2	Litina s kuličkovým grafitem, Temperovaná litina -- GGG	<1000	E. O. MQL	▣ 20 - 25
<i>Hliník a hliníkové slitiny</i>	4.1	Hliník - nelegovaný	<300	E. O. MQL	○ 30 - 40
	4.2	Hliníkové slitiny s Si<0,5%	<500	E. O. MQL	▣ 30 - 40
	4.3	Hliníkové slitiny s Si<10%	<500	E. O. MQL	○ 30 - 40
	4.4	Hliníkové slitiny s Si >10%	<600	E. O. MQL	○ 27 - 30
<i>Měď a její slitiny Mosaz Bronz</i>	5.1	Měď čistá a elektrolytická	250-300	E. O. MQL	○ 15 - 18
	5.2	Slitiny mědi, mosaz (dlouhá tříška)	<700	E. O. MQL	▣ 15 - 18

Vysvětlivky: E -emulze, O -olej, MQL -minimální mazání, S -nasucho, ▣ - doporučené, ○ - vhodné, Vc – řezná rychlost