



**Obráběcí centrum**  
**Brother TC – S2D**  
 max. 10 000 ot/min; 10,1 kW; BT 30  
 Materiál obrobku: ČSN 12050



**Frézování - čelní**  
**Čelní fréza - Double Octomill**  
 R220.48-0063-09-6SA  
 ONMU090520ANTN-M12,MP2500

Vc = 257 m/min  
 n = 1300 ot/min  
 Fz = 0,17 mm/zub  
 Vf = 900 mm/min  
 Ap = 1 mm  
 Ae = 40 mm



**Frézování – 3D profil - VOLUMILL**  
**Jabro – JS2**  
 554160R050Z4.3-SIRON-A

Vc = 250 m/min  
 n = 5000 ot/min  
 Fz = 0,25 mm/zub  
 Vf = 5000 mm/min  
 Ap = 10 mm  
 Ae = 1,2 mm



**Frézování – drážka - VOLUMILL**  
**Jabro – JS2**  
 554160R050Z4.3-SIRON-A

Vc = 250 m/min  
 n = 5000 ot/min  
 Fz = 0,25 mm/zub  
 Vf = 5000 mm/min  
 Ap = 20 mm  
 Ae = 0,75 mm



**Frézování – gravírování**  
**JABRO TORNADO**  
 970041-TRIBON

Vc = 175 m/min  
 n = 7000 ot/min  
 Fz = 0,36mm/zub  
 Vf = 5000 mm/min  
 Ap=0,1mm



**Plunging – drážka**  
**Minimaster**  
 MM12-12.60-HF-MD10,F30M

Vc = 160 m/min  
 n = 4200 ot/min  
 Fz = 0,08 mm/zub  
 Vf = 680 mm/min  
 Ae = 2,8 mm



**Vrtání – pro závit M10 1,5**  
**Feedmax – srážení hran**  
 SD203A-C45-8.5-25.5-12R1

Vc = 110 m/min  
 n = 4100 ot/min  
 F = 0,2 mm/ot  
 Vf = 850 mm/min



**Frézování – dokončení drážky**  
**Jabro – JS2**  
 554160Z4.3-SIRON-A

Vc = 226 m/min  
 n = 3600 ot/min  
 Fz = 0,14 mm/zub  
 Vf = 2100 mm/min  
 Ap = 20 mm  
 Ae = 0,4 mm



**Frézování –závit M10 1,5**  
**Monolitní závitová fréza**  
 TM-M10x1.5ISO-10R5

Vc = 90 m/min  
 n = 3700 ot/min  
 Fz = 0,009 mm/zub  
 Vf = 110 mm/min



**Srážení hran**  
 MM08-08004-C90-M03,T60M

Vc = 175 m/min  
 n = 7000 ot/min  
 Vf = 5000 mm/min

