



**MAZAK QTNX 350 MY II**  
max. 3 300 ot/min,  
Max. 22 / 7,5 kW  
Materiál: ČSN 12050



**Soustružení – hrubování**  
DWLNR2525M08  
WNMG080408W-M3,TP0500

$V_c = 330 \text{ m/min}$   
 $F = 0,33 \text{ mm/ot}$   
 $A_p = 4 \text{ mm}$

**Zapichování MDT š=6mm**  
CFIR2525M06  
LCMF160604-0600-FT,TGP25

$V_c = 250 \text{ m/min}$   
 $F = 0,24 \text{ mm/ot}$   
 $A_p = 0,4 \text{ mm}$

**Frézování JABRO JS2 553 pr.12 mm**  
553120Z3.3-SIRON-A

$V_c = 130 \text{ m/min}$   
 $n = 3450 \text{ ot/min}$   
 $F_z = 0,08 \text{ mm/zub}$   
 $V_f = 820 \text{ mm/min}$   
 $A_p = 8 \text{ mm}$   
 $A_e = 12 \text{ mm}$

**Frézování drážky**  
R335.18-100.08.27-5N  
LNKT060504PPTN-M06,F40M

$V_c = 150 \text{ m/min}$   
 $n = 480 \text{ ot/min}$   
 $F_z = 0,15 \text{ mm/zub}$   
 $V_f = 360 \text{ mm/min}$   
 $A_p = 8 \text{ mm}$   
 $A_e = 5 \text{ mm}$

**Soustružení - dokončování**  
DDJNL2525M11  
DNMU11404-MF2,TP1030

$V_c = 300 \text{ m/min}$   
 $F = 0,2 \text{ mm/ot}$   
 $A_p = 0,5 \text{ mm}$

**Frézování SQUARE 6 pr.40mm**  
R217.96-1640.RE-08-4A  
XNEX080608TR-M13,MP1500

$V_c = 250 \text{ m/min}$   
 $n = 2000 \text{ ot/min}$   
 $F_z = 0,2 \text{ mm/zub}$   
 $V_f = 1600 \text{ mm/min}$   
 $A_p = 2,5 \text{ mm}$   
 $A_e = 20 \text{ mm}$

