

MILL•RUSH

Nové vysoce pozitivní destičky se třemi břity

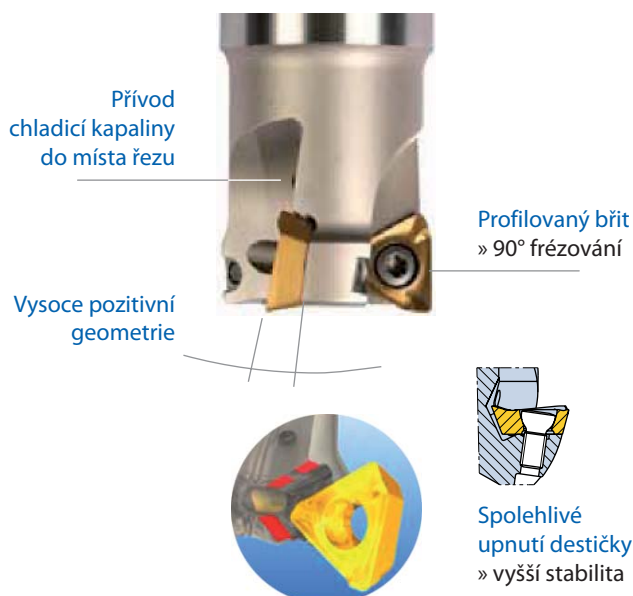


3 břity
velikosti
radiusy

Nová generace destiček se třemi
profilovanými břity s karbidy

GOLD•RUSH

- Vysoce produktivní frézování díky silným destičkám a využití tří řezných hran
- Pravoúhlé frézování
- Pro běžné a tvarové frézování
- Univerzální použití v kusové i velkosériové výrobě



MILL-RUSH

Dokončovací fazetka (wiper)

» vysoká kvalita opracování



Vysoce pozitivní axiální geometrie čela

» snížení řezných sil

Robustní tvar a speciální geometrie

» pro výkonné frézování



3PKT-M

pro obecné frézování



3PKT-ML

pro nerezové oceli



3PHT-M

pro přesné frézování

obvodově
broušeno



obvodově
broušeno,
leštěno

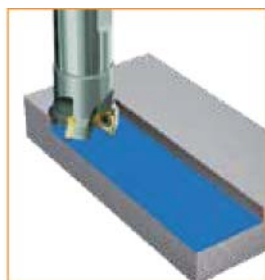
3PHT-AL

pro slitiny hliníku

■ POUŽITÍ DESTIČEK 3PK(H)T.



Frézování drážek



Roh. frézování / Osazování



Rampování pod úhlem



Interpolace po spirále

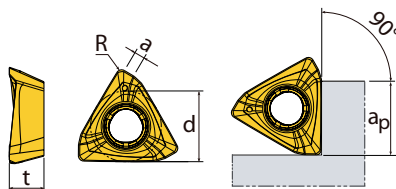
3 břity
velikosti
radiusy

Nástroje \varnothing 21 | 26 | 33
umožňují frézování do
hloubky bez omezení



BŘITOVÉ DESTIČKY

- 3PK(H)T 10..
- 3PK(H)T 15..
- 3PK(H)T 19..

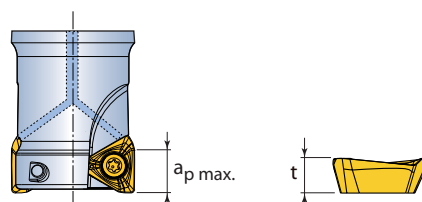


DESTIČKA	ROZMĚRY (mm)					KARBIDY						FRÉZA	
	d	t	a	r	ap	TT6080	TT6800	TT7080	TT7800	TT8080	TT9080		K10
3PKT 100404R-M	6,9	4	1,3	0,4	7			▲			▲		
100408R-M	6,9	4	0,9	0,8	7	▲		▲		▲	▲		
100408R-ML	6,9	4	0,9	0,8	7					▲	▲		3P TE90-xxx-xxx-10 3P TE90-xxx-Mxx-10 3P TF90-xxx-xxR-10
3PHT 100408R-M	6,9	4	0,9	0,8	7						▲		
100404R-AL	6,9	4	1,3	0,4	7							▲	
100408R-AL	6,9	4	0,9	0,8	7							▲	
3PKT 150508R-M	10,7	5	1,6	0,8	11	▲		▲	▲	▲	▲		
150508R-ML	10,7	5	1,6	0,8	11					▲	▲		3P TE90-xxx-xxx-15 3P TE90-xxx-Mxx-15 3P TF90-xxx-xxR-15
3PHT 150508R-M	10,7	5	1,6	0,8	11						▲		
150516R-M	10,7	5	0,8	1,6	11						▲		
150508R-AL	10,7	5	1,6	0,8	11							▲	
3PKT 190608R-M	13,5	6	2,0	0,8	15	▲	▲	▲	▲	▲	▲		
190608R-ML	13,5	6	2,0	0,8	15					▲	▲		3P TE90-xxx-xxx-19 3P TE90-xxx-Mxx-19 3P TF90-xxx-xxR-19
190616R-M	13,5	6	1,2	1,6	15			▲		▲	▲		
3PHT 190608R-AL	13,5	6	2,0	0,8	15							▲	

MILL•RUSH

■ MAX. HLOUBKA ŘEZU

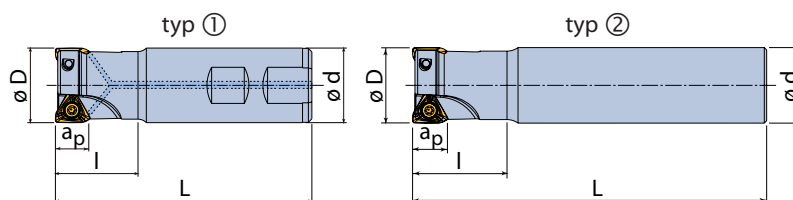
destička	max. ap	t
3PK(H)T 10..	7,0	4,0
3PK(H)T 15..	11,0	5,0
3PK(H)T 19..	15,0	6,0


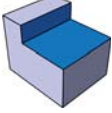
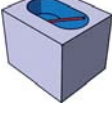
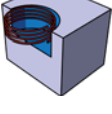


FRÉZY STOPKOVÉ

- 3P TE90-... -10
- 3P TE90-... -15
- 3P TE90-... -19

$\kappa = 90^\circ$



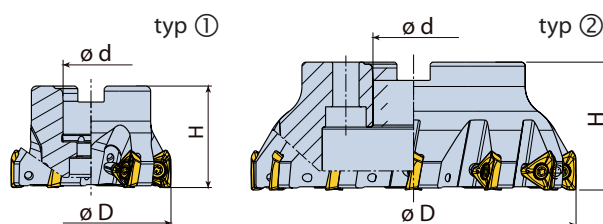
FRÉZA	ROZMĚRY (mm)						IK	typ	DESTIČKA	
	z	D	d	L	l	a_p				
3P TE90 -116-W16-10	1	16	16	90	20	7	♣	1	   	
-220-W20-10	2	20	20	90	25	7	♣	1		
-220-20-10-L170	2	20	20	170	40	7	-	2		
-221-20-10-L200	2	21	20	200	30	7	-	2		
-222-W20-10	2	22	20	100	25	7	♣	1		
-225-25-10-L210	2	25	25	210	40	7	-	2		
-325-W25-10	3	25	25	100	30	7	♣	1		
-325-25-10-L210	3	25	25	210	40	7	-	2		
-226-25-10-L250	2	26	25	250	30	7	-	2		
-330-W25-10	3	30	25	110	35	7	♣	1		
-332-32-10-L250	3	32	32	250	60	7	-	2		
-432-W32-10	4	32	32	110	40	7	♣	1		
-532-W32-10	5	32	32	110	40	7	♣	1		
-333-32-10-L250	3	33	32	250	35	7	-	2		
-440-32-10-L200	4	40	32	200	40	7	-	2		
-540-W32-10	5	40	32	115	40	7	♣	1		
-640-W32-10	6	40	32	115	40	7	♣	1		
3P TE90 -232-W32-15	2	32	32	110	40	11	♣	1	3PKT 1004xxR-M 3PKT 1004xxR-ML 3PHT 1004xxR-AL	
-232-32-15-L250	2	32	32	250	60	11	-	2		
-332-W32-15	3	32	32	110	40	11	♣	1		
-332-32-15-L250	3	32	32	250	60	11	-	2		
-233-32-15-L250	3	33	32	250	40	11	-	2		
-340-W32-15	3	40	32	110	40	11	♣	1		
-340-32-15-L200	3	40	32	200	40	11	-	2		
-440-W32-15	4	40	32	110	40	11	♣	1		
3P TE90 -240-32-19-L250	2	40	32	250	45	15	-	2		3PKT 1505xxR-M 3PKT 1505xxR-ML 3PHT 1505xxR-AL
-340-W32-19	3	40	32	110	45	15	♣	1		
-340-32-19-L200	3	40	32	200	45	15	-	2		
-450-W32-19	4	50	32	115	45	15	♣	1		

MILL•RUSH

FRÉZY NÁSTRČNÉ

- 3P TF90-... R-10
- 3P TF90-... R-15
- 3P TF90-... R-19

$\kappa = 90^\circ$

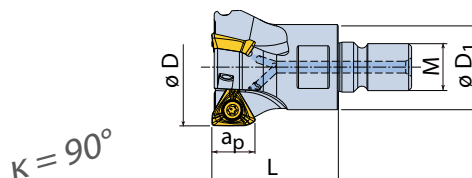


FRÉZA	ROZMĚRY (mm)					IK	tvar	upín. šroub	DESTIČKA
	z	D	d	H	a_p				
3P TF90-540-16R-10	5	40	16	40	7	◆	1	SH M8x1,25x30	
-640-16R-10	6	40	16	40	7	◆	1	SH M8x1,25x30	
-650-22R-10	6	50	22	40	7	◆	1	SH M10x1,5x30	3PKT 1004xxR-M
-750-22R-10	7	50	22	40	7	◆	1	SH M10x1,5x30	3PKT 1004xxR-ML
-863-22R-10	8	63	22	40	7	◆	1	SH M10x1,5x30	3PHT 1004xxR-AL
-963-22R-10	9	63	22	40	7	◆	1	SH M10x1,5x30	
3P TF90-450-22R-15	4	50	22	40	11	◆	1	SH M10x1,5x30	
-550-22R-15	5	50	22	40	11	◆	1	SH M10x1,5x30	
-663-22R-15	6	63	22	40	11	◆	1	SH M10x1,5x30	
-780-27R-15	7	80	27	50	11	◆	1	SH M12x1,75x35	3PKT 1505xxR-M
-880-27R-15	8	80	27	50	11	◆	1	SH M12x1,75x35	3PKT 1505xxR-ML
-8100-32R-15	8	100	32	50	11	◆	1	LH M16x2x35	3PHT 1505xxR-AL
-10100-32R-15	10	100	32	50	11	◆	1	LH M16x2x35	
-10125-40R-15	10	125	40	63	11	◆	1	SH M20x2,5x40	
-12125-40R-15	12	125	40	63	11	◆	1	SH M20x2,5x40	
3P TF90-463-22R-19	4	63	22	40	15	◆	1	SH M10x1,5x30	
-663-22R-19	6	63	22	40	15	◆	1	SH M10x1,5x30	
-480-27R-19	4	80	27	50	15	◆	1	SH M12x1,75x35	
-780-27R-19	7	80	27	50	15	◆	1	SH M12x1,75x35	
-6100-32R-19	6	100	32	50	15	◆	1	LH M16x2x35	3PKT 1906xxR-M
-8100-32R-19	8	100	32	50	15	◆	1	LH M16x2x35	3PKT 1906xxR-ML
-8125-40R-19	8	125	40	63	15	◆	1	SH M20x2,5x40	3PHT 1906xxR-AL
-10125-40R-19	10	125	40	63	15	◆	1	SH M20x2,5x40	
-8160-40R-19	8	160	40	63	15	◆	2	-	
-12160-40R-19	12	160	40	63	15	◆	2	-	

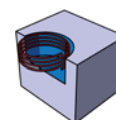
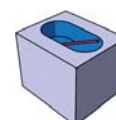
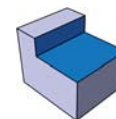
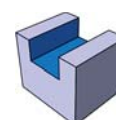
MILL•RUSH

FRÉZOVACÍ HLAVIČKY

- 3P TE90-... - M... -10
- 3P TE90-... - M... -15
- 3P TE90-... - M... -19





FRÉZA	ROZMĚRY (mm)						IK	-	DESTIČKA
	z	D	D ₁	L	M	a _p			
3P TE90-220-M10-10	2	20	18	35	10	7	♠		
-325-M12-10	3	25	21	35	12	7	♠		
-432-M16-10	4	32	29	43	16	7	♠	3PKT 1004xxR-M	
-532-M16-10	5	32	29	43	16	7	♠	3PKT 1004xxR-ML	
-540-M16-10	5	40	29	43	16	7	♠	3PHT 1004xxR-AL	
-640-M16-10	6	40	29	43	16	7	♠		
3P TE90-232-M16-15	2	32	29	43	16	11	♠		
-332-M16-15	3	32	29	43	16	11	♠	3PKT 1505xxR-M	
-340-M16-15	3	40	29	43	16	11	♠	3PKT 1505xxR-ML	
-440-M16-15	4	40	29	43	16	11	♠	3PHT 1505xxR-AL	
3P TE90-340-M16-19	3	40	29	43	16	15	♠	3PKT 1906xxR-M	
								3PKT 1906xxR-ML	
								3PHT 1906xxR-AL	



MILL-RUSH

■ NÁHRADNÍ DÍLY

FRÉZA		
3P TE90-... - 10 3P TF90-... - 10	TS 25C065 I/HG	TD8
3P TE90-... - 15 3P TF90-... - 15	TS 40B100 I	TD15
3P TE90-... - 19 3P TF90-... - 19	TS 45120 I	T-T20

■ 3PK(H)T10..

GOLD•RUSH

ISO	MATERIÁL	tvrdost HB	a _p (mm)	v _c * (m/min)	f _z (mm/z)	KARBIDY						
						TT6080	TT6800	TT7080	TT7800	TT8080	TT9080	K10
P	ocel nízkouhlíková	85-175	1,0-7,0	300-350	0,07-0,17			▲				▲
	ocel vysokouhlíková	175-225	1,0-7,0	180-270	0,07-0,17			▲				▲
	ocel slitinová	275-325	1,0-7,0	150-240	0,07-0,15			▲	▲	▲		▲
	ocel nástrojová	200-250	1,0-7,0	90-140	0,07-0,15			▲	▲	▲		▲
M	nerez, řada 300		1,0-7,0	150-240	0,07-0,15				▲	▲		▲
	nerez, řada 400		1,0-7,0	180-250	0,07-0,15				▲	▲		▲
S	žáruvzdorné slitiny		1,0-7,0	22-45	0,07-0,15					▲		▲
	slitiny Ti		1,0-7,0	36-55	0,07-0,15					▲		▲
K	litina šedá	190-220	1,0-7,0	210-300	0,09-0,15	▲	▲					
	litina tvárná	140-200	1,0-7,0	150-280	0,09-0,15	▲						
N	slitiny Al		1,0-7,0	400-600	0,12-0,45							▲

■ 3PK(H)T15..

GOLD•RUSH

ISO	MATERIÁL	tvrdost HB	a _p (mm)	v _c * (m/min)	f _z (mm/z)	KARBIDY						
						TT6080	TT6800	TT7080	TT7800	TT8080	TT9080	K10
P	ocel nízkouhlíková	85-175	1,0-11,0	280-350	0,12-0,25			▲				▲
	ocel vysokouhlíková	175-225	1,0-11,0	180-260	0,12-0,25			▲				▲
	ocel slitinová	275-325	1,0-11,0	150-230	0,12-0,20			▲	▲	▲		▲
	ocel nástrojová	200-250	1,0-11,0	90-140	0,12-0,15			▲	▲	▲		▲
M	nerez, řada 300		1,0-11,0	150-240	0,10-0,17				▲	▲		▲
	nerez, řada 400		1,0-11,0	150-260	0,10-0,17				▲	▲		▲
S	žáruvzdorné slitiny		1,0-11,0	22-45	0,10-0,17					▲		▲
	slitiny Ti		1,0-11,0	36-55	0,10-0,15					▲		▲
K	litina šedá	190-220	1,0-11,0	200-300	0,10-0,20	▲	▲					
	litina tvárná	140-200	1,0-11,0	150-280	0,10-0,20	▲						
N	slitiny Al		1,0-11,0	400-600	0,10-0,50							▲

■ 3PK(H)T19..

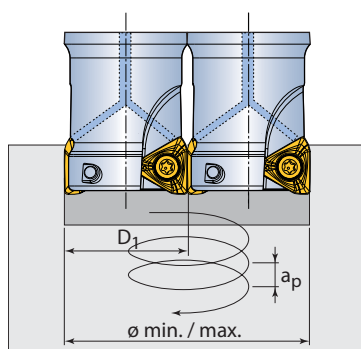
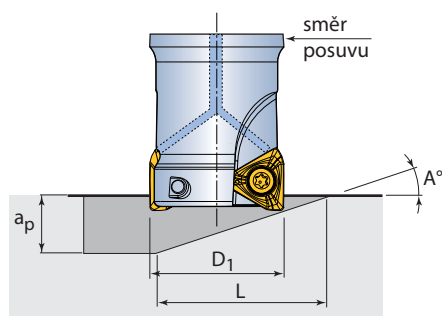
GOLD•RUSH

ISO	MATERIÁL	tvrdost HB	a _p (mm)	v _c * (m/min)	f _z (mm/z)	KARBIDY						
						TT6080	TT6800	TT7080	TT7800	TT8080	TT9080	K10
P	ocel nízkouhlíková	85-175	1,0-15,0	280-350	0,15-0,25			▲				▲
	ocel vysokouhlíková	175-225	1,0-15,0	180-260	0,15-0,22			▲				▲
	ocel slitinová	275-325	1,0-15,0	150-230	0,12-0,20			▲	▲	▲		▲
	ocel nástrojová	200-250	1,0-15,0	90-140	0,12-0,18			▲	▲	▲		▲
M	nerez, řada 300		1,0-15,0	150-240	0,12-0,20				▲	▲		▲
	nerez, řada 400		1,0-15,0	150-260	0,12-0,20				▲	▲		▲
S	žáruvzdorné slitiny		1,0-15,0	22-45	0,12-0,20					▲		▲
	slitiny Ti		1,0-15,0	36-55	0,12-0,17					▲		▲
K	litina šedá	190-220	1,0-15,0	200-300	0,12-0,25	▲	▲					
	litina tvárná	140-200	1,0-15,0	150-280	0,12-0,22	▲						
N	slitiny Al		1,0-15,0	400-600	0,20-0,50							▲

*) U frézování drážek frézami TF.
je třeba snížit řeznou rychlost o 20%

Všechny označené karbidy
standardně k dodání

ŘEZNÉ PODMÍNKY PRO RAMPOVÁNÍ



■ 3PK(H)T10..

ø D ₁	RAMP. POD ÚHLEM			INTERPOLACE PO ŠROUB.		
	max. A°	max. a _p	min. L	min. ø	max. ø	max. a _p
ø 16	7,0	7,0	57	24,7	32	2,8
ø 20	3,3	7,0	121	33,9	40	2,1
ø 25	2,8	7,0	143	43,5	50	2,4
ø 32	1,8	7,0	223	57,5	64	2,1
ø 40	1,3	7,0	309	73,7	80	2,0
ø 50	1,0	7,0	401	93,7	100	2,0
ø 63	0,8	7,0	502	119,7	126	2,1

■ 3PK(H)T15..

ø D ₁	RAMP. POD ÚHLEM			INTERPOLACE PO ŠROUB.		
	max. A°	max. a _p	min. L	min. ø	max. ø	max. a _p
ø 32	3,2	11,0	197	53,5	64	3,2
ø 40	2,0	11,0	315	70,1	80	2,8
ø 50	1,5	11,0	420	90,1	100	2,8
ø 63	1,1	11,0	573	116,1	126	2,7
ø 80	0,8	11,0	788	150,3	160	2,6
ø 100	0,6	11,0	1051	190,5	200	2,5
ø 125	0,5	11,0	1261	240,3	250	2,7

■ 3PK(H)T19..

ø D ₁	RAMP. POD ÚHLEM			INTERPOLACE PO ŠROUB.		
	max. A°	max. a _p	min. L	min. ø	max. ø	max. a _p
ø 40	3,6	15,0	239	66,7	80	4,5
ø 50	2,2	15,0	391	87,9	100	3,9
ø 63	1,7	15,0	506	113,9	126	4,0
ø 80	1,3	15,0	661	147,9	160	4,1
ø 100	1,0	15,0	860	187,9	200	4,1
ø 125	0,8	15,0	1075	237,9	250	4,2
ø 160	0,6	15,0	1433	307,9	320	4,1

MILL•RUSH

TaeguTec ČR s. r. o.

Domažlická 180a
CZ-318 00 Plzeň

tel.: (+420) 373 720 999

fax: (+420) 377 331 097

e-mail: top@taegutec.cz

