

## MILL<sup>2</sup>RUSH

### Oboustranné pozitivní destičky pro 90° frézování



Výkonné destičky s 3+3 profilovanými  
řeznými hranami pro rohové frézování  
s karbidy **GOLD•RUSH**

Pozitivní axiální  
geometrie čela  
» snížení řezných sil

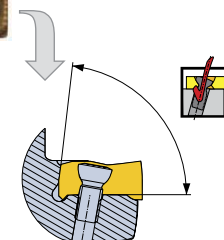
Silná destička  
Speciální geometrie  
» výkonné frézování



Profilovaný břit  
» 90° frézování

Obvodově broušená destička  
» přesné frézování

Dokončovací fazetka (wiper)  
» vysoká kvalita opracování

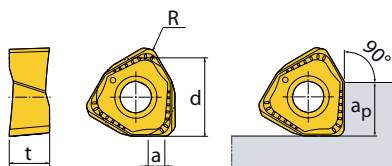


Prizmatické lůžko  
» spolehlivé upnutí  
destičky

## BŘITOVÉ DESTIČKY

■ 6NGU 06..

■ 6NGU 09..



DESTIČKA	ROZMĚRY (mm)					KARBIDY						FRÉZA	
	d	t	a	r	ap	TT6080	TT6800	TT7080	TT7800	TT8080	TT9080		
6NGU 060404R-M	9,26	4,76	2,36	0,4	6,2							▲	
060405R-M	9,26	4,76	2,36	0,5	6,2							▲	6N TE90-xxx-xxx-06
060408R-M	9,26	4,76	1,96	0,8	6,2	▲		▲	▲	▲		▲	6N TE90-xxx-Mxx-06
060410R-M	9,26	4,76	1,76	1,0	6,2							▲	6N TF90-xxx-xxR-06
060416R-M	9,26	4,76	1,16	1,6	6,2	▲		▲		▲		▲	
6NGU 090504R-M	13,05	6,74	2,2	0,4	9,2	▲						▲	6N TE90-xxx-xxx-09
090508R-M	13,05	6,74	2,0	0,8	9,2	▲	▲	▲	▲	▲		▲	6N TE90-xxx-Mxx-09
090516R-M	13,05	6,74	1,2	1,6	9,2	▲	▲	▲	▲	▲		▲	6N TF90-xxx-xxR-09

### ■ 6NGU 06..

\*) u frézování drážek frézami 6N TF90-... je třeba snížit řeznou rychlost o 20%

MATERIAL	tvrdost HB	ap (mm)	vc* (m/min)	fz (mm/z)	KARBIDY							
					TT6080	TT6800	TT7080	TT7800	TT8080	TT9080		
P oceli nízkouhlík.	85-175	1,0-6,8	280-350	0,10-0,20							▲	
P oceli vysokouhlík.	175-225	1,0-6,8	180-260	0,10-0,20							▲	
P oceli slitinové	275-325	1,0-6,8	150-230	0,10-0,20							▲	
P oceli nástrojové	200-250	1,0-6,8	90-140	0,10-0,15							▲	
M nerez, řada 300		1,0-6,8	150-240	0,08-0,15							▲	
M nerez, řada 400		1,0-6,8	150-260	0,08-0,15							▲	
S žáruvzdor. slitiny		1,0-6,8	22-45	0,08-0,12							▲	
S slitiny Ti		1,0-6,8	36-55	0,08-0,12							▲	
K litina šedá	190-220	1,0-6,8	200-350	0,10-0,22	▲	▲						
K litina tvárná	140-200	1,0-6,8	150-280	0,10-0,20	▲							

Označené karbidy standardně k dodání

### ■ 6NGU 09..

\*) u frézování drážek frézami 6N TF90-... je třeba snížit řeznou rychlost o 20%

MATERIAL	tvrdost HB	ap (mm)	vc* (m/min)	fz (mm/z)	KARBIDY							
					TT6080	TT6800	TT7080	TT7800	TT8080	TT9080		
P oceli nízkouhlík.	85-175	1,0-9,2	280-350	0,10-0,25							▲	
P oceli vysokouhlík.	175-225	1,0-9,2	180-260	0,10-0,22							▲	
P oceli slitinové	275-325	1,0-9,2	150-230	0,10-0,25							▲	
P oceli nástrojové	200-250	1,0-9,2	90-140	0,10-0,18							▲	
M nerez, řada 300		1,0-9,2	150-240	0,08-0,20							▲	
M nerez, řada 400		1,0-9,2	150-260	0,08-0,20							▲	
S žáruvzdor. slitiny		1,0-9,2	22-45	0,08-0,12							▲	
S slitiny Ti		1,0-9,2	36-55	0,08-0,12							▲	
K litina šedá	190-220	1,0-9,2	200-350	0,10-0,25	▲	▲						
K litina tvárná	140-200	1,0-9,2	150-280	0,10-0,22	▲							

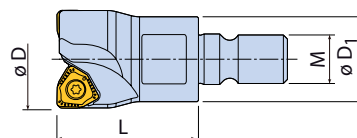
Označené karbidy standardně k dodání

## FRÉZOVACÍ HLAVIČKY

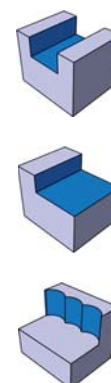
■ 6N TE90-... -06

■ 6N TE90-... -09

$\kappa = 90^\circ$



FRÉZA	ROZMĚRY (mm)						IK	-	DESTIČKA
	z	D	D <sub>1</sub>	L	M	a <sub>p</sub>			
6N TE90-225-M12-06	2	25	21	35	12	6,2	◆		6NGU 0604xxR-M
-332-M16-06	3	32	29	43	16	6,2	◆		
-440-M16-06	4	40	29	43	16	6,2	◆		
6N TE90-232-M16-09	2	32	29	43	16	9,2	◆		6NGU 0905xxR-M
-340-M16-09	3	40	29	43	16	9,2	◆		
-440-M16-09	4	40	29	43	16	9,2	◆		

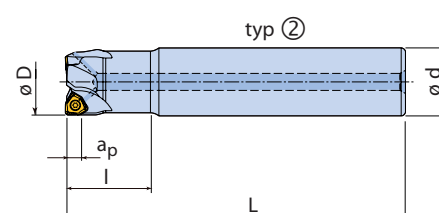
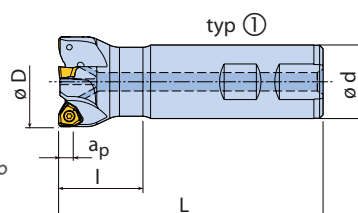


## FRÉZY STOPKOVÉ

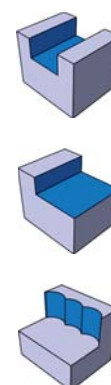
■ 6N TE90-... -06

■ 6N TE90-... -09

$\kappa = 90^\circ$



FRÉZA	ROZMĚRY (mm)						IK	typ	DESTIČKA
	z	D	d	L	l	a <sub>p</sub>			
6N TE90-225-W25-06	2	25	25	100	30	6,2	◆	1	6NGU 0604xxR-M
-225-25-06-L150	2	25	25	150	30	6,2	◆	2	
-232-W32-06	2	32	32	110	40	6,2	◆	1	
-232-32-06-L160	2	32	32	160	40	6,2	◆	2	
-332-W32-06	3	32	32	110	40	6,2	◆	1	
-332-32-06-L160	3	32	32	160	40	6,2	◆	2	
-340-W32-06	3	40	32	115	40	6,2	◆	1	
-340-32-06-L200	3	40	32	200	40	6,2	◆	2	
-440-W32-06	4	40	32	115	40	6,2	◆	1	
6N TE90-232-W32-09	2	32	32	110	40	9,2	◆	1	
-232-32-09-L160	2	32	32	160	40	9,2	◆	2	
-340-W32-09	3	40	32	120	40	9,2	◆	1	
-340-32-09-L200	3	40	32	200	40	9,2	◆	2	
-440-W32-09	4	40	32	120	40	9,2	◆	1	



6N TE90-...-06

TS 30085 I/HG

TD9



6N TE90-...-09

TS 40B 100I

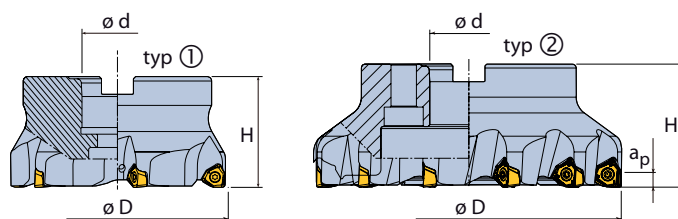
TD15

## FRÉZY NÁSTRČNÉ

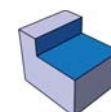
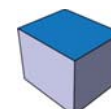
■ 6N TF90-...-06

■ 6N TF90-...-09

$\kappa = 90^\circ$



FRÉZA	ROZMĚRY (mm)					IK	typ	upín. šroub	DESTIČKA
	z	D	d	H	a <sub>p</sub>				
6N TF90-440-16R-06	4	40	16	40	6,2	●	1	SH M8x1,25x30	6NGU 0604xxR-M
-450-22R-06	4	50	22	40	6,2	●	1	LH M10x1,5x25	
-650-22R-06	6	50	22	40	6,2	●	1	LH M10x1,5x25	6NGU 0905xxR-M
-463-22R-06	4	63	22	40	6,2	●	1	LH M10x1,5x25	
-663-22R-06	6	63	22	40	6,2	●	1	LH M10x1,5x25	
-763-22R-06	7	63	22	40	6,2	●	1	LH M10x1,5x25	
-580-27R-06	5	80	27	50	6,2	●	1	SH M12x1,75x35	
-780-27R-06	7	80	27	50	6,2	●	1	SH M12x1,75x35	
-980-27R-06	9	80	27	50	6,2	●	1	SH M12x1,75x35	
-6100-32R-06	6	100	32	50	6,2	●	1	SH M16x2x35	
-8100-32R-06	8	100	32	50	6,2	●	1	SH M16x2x35	
-11100-32R-06	11	100	32	50	6,2	●	1	SH M16x2x35	
-7125-40R-06	7	125	40	63	6,2	●	1	SH M20x2,5x40	
-11125-40R-06	11	125	40	63	6,2	●	1	SH M20x2,5x40	
-14125-40R-06	14	125	40	63	6,2	●	1	SH M20x2,5x40	
6N TF90-450-22R-09	4	50	22	40	9,2	●	1	LH M10x1,5x25	
-550-22R-09	5	50	22	40	9,2	●	1	LH M10x1,5x25	
-463-22R-09	4	63	22	40	9,2	●	1	LH M10x1,5x25	
-663-22R-09	6	63	22	40	9,2	●	1	LH M10x1,5x25	
-763-22R-09	7	63	22	40	9,2	●	1	LH M10x1,5x25	
-580-27R-09	5	80	27	50	9,2	●	1	SH M12x1,75x35	
-780-27R-09	7	80	27	50	9,2	●	1	SH M12x1,75x35	
-980-27R-09	9	80	27	50	9,2	●	1	SH M12x1,75x35	
-6100-32R-09	6	100	32	50	9,2	●	1	LH M16x2x35	
-8100-32R-09	8	100	32	50	9,2	●	1	LH M16x2x35	
-11100-32R-09	11	100	32	50	9,2	●	1	LH M16x2x35	
-7125-40R-09	7	125	40	63	9,2	●	1	SH M20x2,5x40	
-11125-40R-09	11	125	40	63	9,2	●	1	SH M20x2,5x40	
-14125-40R-09	14	125	40	63	9,2	●	1	SH M20x2,5x40	
-12160-40R-09	12	160	40	63	9,2	-	2	-	
-16160-40R-19	16	160	40	63	9,2	-	2	-	



6N TF90-...-06

TS 30085 I/HG  
TD9



6N TF90-...-09

TS 40B 100I  
T-T15



TaeguTec ČR s. r. o. tel.: (+420) 373 720 999  
Domažlická 180a fax: (+420) 377 331 097  
CZ-318 00 Plzeň e-mail: top@taegutec.cz