

## QUAD•RUSH

**4-břité nástroje s utvařečem  
pro drážkování,  
upichování  
a soustružení**

ekonomický tvar  
(4 řezné hrany),  
vysoce pozitivní  
utvařeč (typ J)

přesné uložení  
(3 kontaktní body)

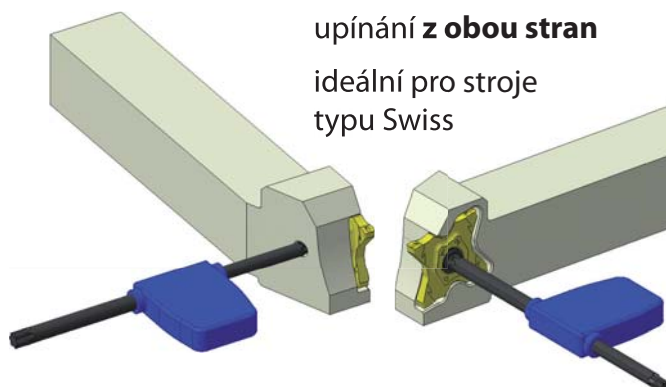
plně funkční  
i s jedním břitem!



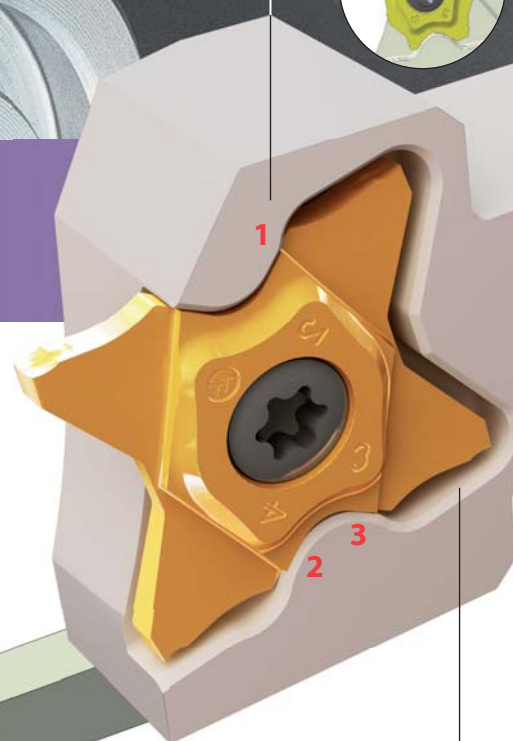
## GOLD•RUSH

nový karbid **TT9080**

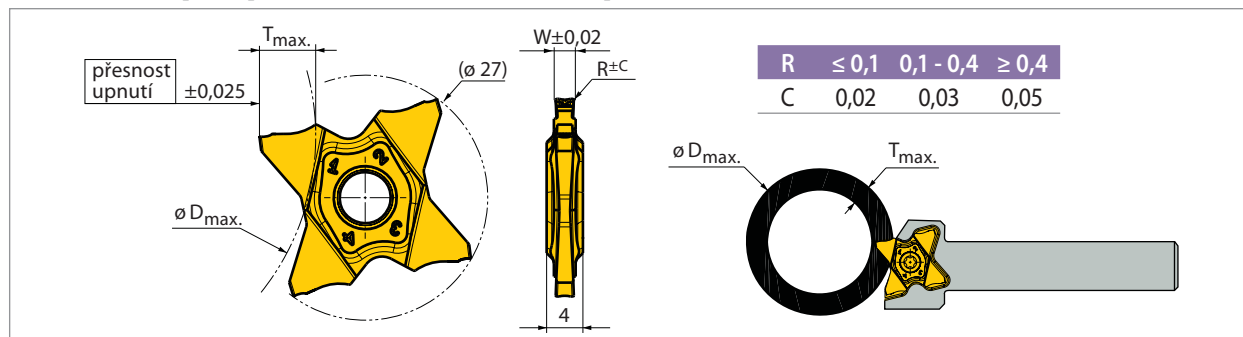
upínání **z obou stran**  
ideální pro stroje  
typu Swiss



dokonalá **ochrana**  
břitů při obrábění



## DESTIČKY pro přesné drážkování / upichování / soustružení\*

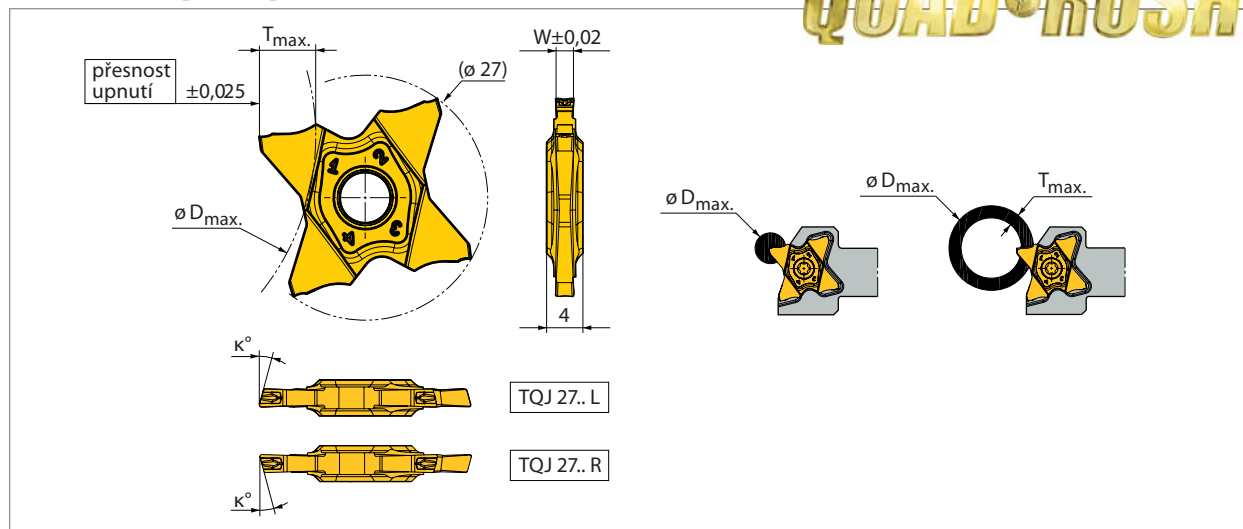


obj. č.	W	R	T <sub>max</sub>	D <sub>max</sub> (mm)										
				T ≤ 3,0	T ≤ 3,5	T ≤ 4,0	T ≤ 4,5	T ≤ 5,0	T ≤ 5,5	T ≤ 5,7	T ≤ 6,0	T ≤ 6,2	T ≤ 6,4	
TQJ 27-0.50-0.00	0,50	0	1,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-0.50-0.04	0,50	0,04	2,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-0.75-0.10	0,75	0,10	2,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-0.80-0.00	0,80	0	1,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-1.00-0.06	1,00	0,06	3,5	neomez.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-1.00-0.10	1,00	0,10	3,5	neomez.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-1.04-0.00	1,04	0	2,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-1.20-0.00	1,20	0	2,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-1.25-0.10	1,25	0,10	3,5	neomez.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-1.25-0.20	1,25	0,20	3,5	neomez.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-1.40-0.00	1,40	0	2,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-1.47-0.00	1,47	0	2,5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-1.50-0.10	1,50	0,10	5,7	neomez.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
.. 27-1.50-0.20	1,50	0,20	5,7	neomez.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
.. 27-1.57-0.15	1,57	0,15	3,0	neomez.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-1.57-0.79	1,57	0,79	3,0	neomez.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-1.70-0.10	1,70	0,10	3,0	neomez.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-1.75-0.10	1,75	0,10	3,0	neomez.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-1.75-0.20	1,75	0,20	3,0	neomez.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-1.78-0.18	1,78	0,18	3,0	neomez.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-1.85-0.20	1,85	0,20	3,0	neomez.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-1.96-0.15	1,96	0,15	3,0	neomez.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-2.00-0.10	2,00	0,10	6,4	neomez.	600	280	180	130	105	85	60	50	30	-
.. 27-2.00-0.20	2,00	0,20	6,4	neomez.	600	280	180	130	105	85	60	50	30	-
.. 27-2.00-1.00	2,00	1,00	3,5	neomez.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-2.22-0.15	2,22	0,15	3,5	neomez.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-2.30-0.20	2,30	0,20	3,5	neomez.	600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
.. 27-2.39-0.15	2,39	0,15	5,7	neomez.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
.. 27-2.39-1.20	2,39	1,20	5,7	neomez.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
.. 27-2.47-0.20	2,47	0,20	5,7	neomez.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
.. 27-2.50-0.10	2,50	0,10	5,7	neomez.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
.. 27-2.50-0.30	2,50	0,30	5,7	neomez.	600	280	180	130	50	35	-	-	-	-
.. 27-2.70-0.10	2,70	0,10	6,2	neomez.	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-
.. 27-2.87-0.20	2,87	0,20	6,2	neomez.	600	280	180	135	105	95	85	78	-	-
.. 27-3.00-0.00	3,00	0	6,4	neomez.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-
.. 27-3.00-0.20	3,00	0,20	6,4	neomez.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-
.. 27-3.00-0.30	3,00	0,30	6,4	neomez.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-
.. 27-3.00-0.40	3,00	0,40	6,4	neomez.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-
.. 27-3.00-1.50	3,00	1,50	6,4	neomez.	600	280	180	135	105	95	85	78	55	-
.. 27-3.15-0.15	3,15	0,15	6,4	neomez.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	-
.. 27-3.18-0.20	3,18	0,20	6,4	neomez.	600	280	180	135	105	95	85	78	68	-

\*) soustružení od W=2,39 mm

## DESTIČKY pro upichování (L / R)

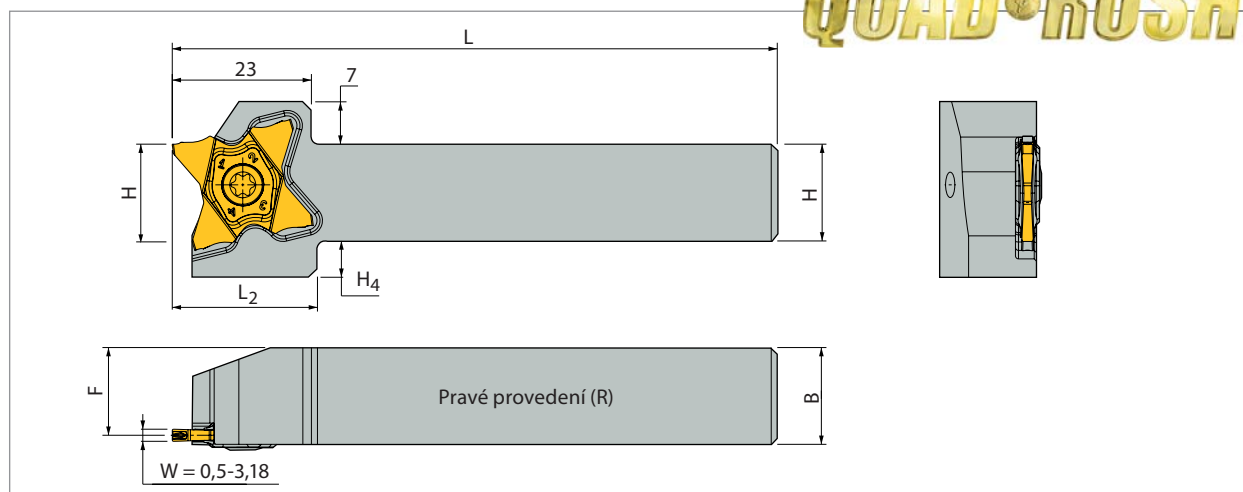
# QUAD-RUSH



obj. č.	W	R	κ°	plný mat.	mat. s dírou	
				D <sub>max</sub>	T <sub>max</sub>	D <sub>max</sub>
TQJ 27-1,00-15R/L	1,0	0,06	15	7	3,5	600
.. 27-1,50-6R/L	1,5	0,06	6	12	5,7	35
.. 27-1,50-15R/L	1,5	0,06	15	12	5,7	35
.. 27-2,00-6R/L	2,0	0,10	6	13	6,4	30
.. 27-2,00-15R/L	2,0	0,10	15	13	6,4	30

## DRŽÁKY

# QUAD-RUSH



obj. č.	H	B	F	L	L <sub>2</sub>	H <sub>4</sub>	šroub	klíč
TQHR/L 10-27	10	10	8,5	120	24	9	TS 50125I (L)	T 10/20
.. 12-27	12	12	10,5	120	24	8		
.. 16-27	16	16	14,5	120	24	6	TS50125IL (R)	
.. 20-27	20	20	18,5	120	24	2		
.. 25-27	25	25	23,5	135	-	-		

držák L ≈ upín. šrouby R  
držák R ≈ upín. šrouby L

## ŘEZNÉ PODMÍNKY

materiál obrobku		stav	R <sub>m</sub> (MPa)	tvrd. (HB)	v <sub>c</sub> (m/min.)	f <sub>o</sub> (mm/ot.)
P	Oceli nelegované a ocelolitiny	< 0,25 % C žíhané	420	125	140-250	0,05-0,18 provedení R=L
		≥ 0,25 % C žíhané	650	190	130-220	
		< 0,55 % C kalené a popuště.	850	250	90-200	
		≥ 0,55 % C žíhané	750	220	100-220	
	Oceli nízkolegované a ocelolitiny (max. 5 % legur)	kalené a popuště.	1000	300	70-170	
		žíhané	600	200	90-120	
		kalené a popuště.	930	275	80-170	
		kalené a popuště.	1000	300	70-130	
Oceli vysokolegované a ocelolitiny, nástroj. oceli	žíhané	680	200	60-140		
	kalené a popuště.	1100	325	50-70		
M	Oceli nerezové a ocelolitiny	ferit. / martenzit.	680	200	70-170	-20% provedení R/L
		martenzit.	820	240	60-150	
		austenit.	600	180	90-180	
K	Litina šedá (GG)	ferit.		160	100-230	-20% provedení R/L
		perlit.		250	90-180	
	Litina tvárná (GGG)	ferit. / perlit.		180	190-300	
		perlit.		260	120-220	
Litina temperovaná	ferit.		130	120-250		
	perlit.		230	100-210		
S	Žáruvzdorné slitiny	Fe základ žíhané		200	40-70	
		tvrzené		280	30-50	
		Ni / Co základ žíhané		250	30-40	
		tvrzené		350	15-25	
	odlitky		320	15-30		
Titan, slitiny titanu		400		90-190		
		1050		30-60		

## POZNÁMKA: výměna břitů destičky

# QUAD•RUSH

Při výměně je třeba dodržovat zásadu, že aktivní břit lze nahradit jen břitem **protilehlým** (např. č. 3 za č. 1).

Pro využití zbývajících dvou břitů (č. 2 a č. 4) je třeba destičku **otočit na opačnou stranu!**

