

TaeguTec Hole Making Line



Marzo 2023
www.taegutec.com

1/11

NPN

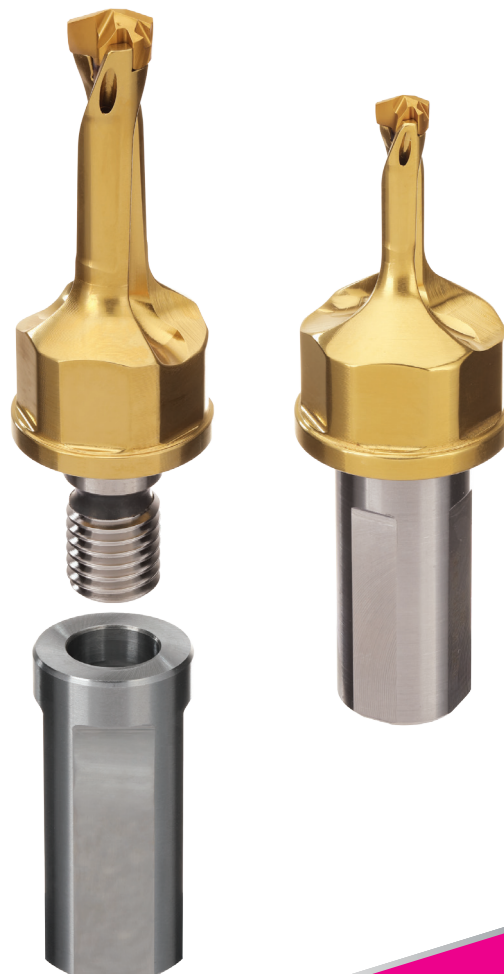
New Product News



WINDRILL

ADVANCED MACHINING

Punta a cuspidi con
attacco T-FLEXTEC



0731 879461 - 870551
info@mprutensili.it

ADVANCECUTTING
TaeguTec

 **TaeguTec**
Member IMC Group

KEY POINT

la linea modulare WIN-DRILL di punte a cuspidi con attacco T-FLEXTEC è ora disponibili.

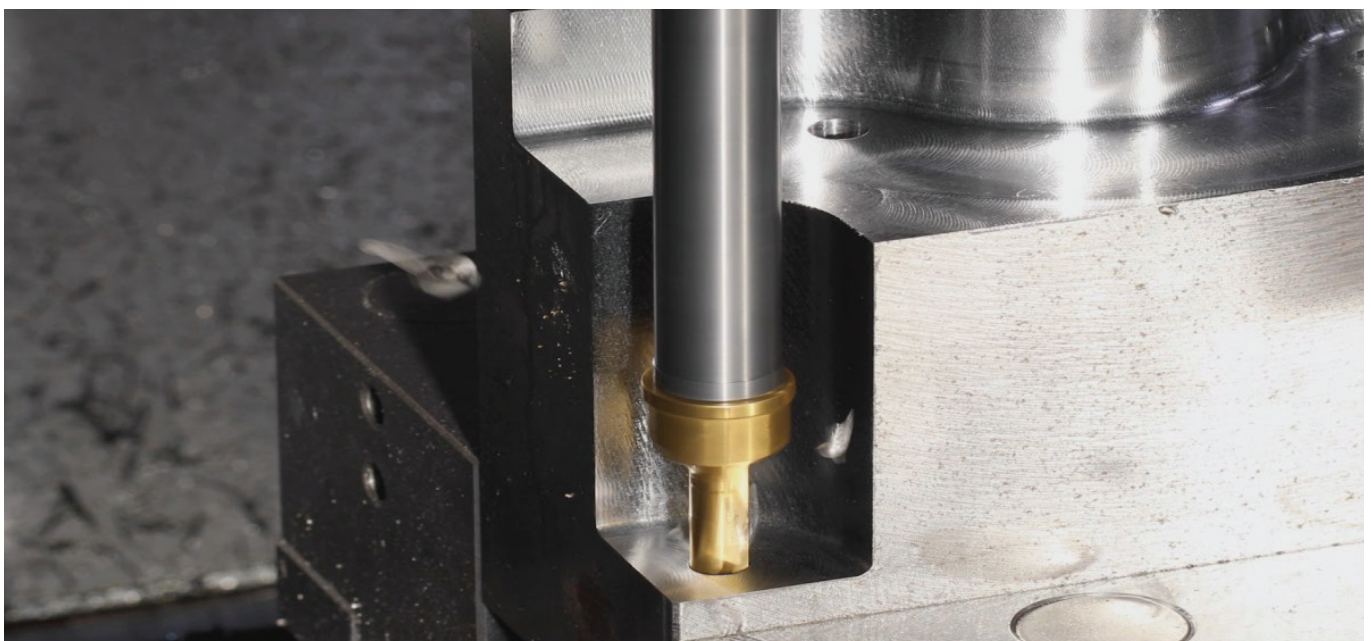
Le macchine multimandrino e di tipo svizzero vengono applicate in tutto il panorama industriale per il loro vantaggio di implementare forme complesse con un'elevata produttività. La lavorazione di forme varie e complesse richiede sempre più la capacità di posizionare gli utensili, facili da montare e presetare, in spazi ristretti.

In risposta a queste richieste del mercato arriva la linea di punte modulari WIN-DRILL di TaeguTec, che utilizza le cuspidi DRILL-RUSH. Avendo a disposizione una ampia gamma di mandrini e prolunghe T-FLEXTEC, la linea modulare WIN-DRILL consente di comporre in maniera semplice la configurazione più adatta alle più svariate richieste di lavorazione sulle macchine multimandrino e di tipo svizzero.

Il sistema T-FLEXTEC è disponibili con un'ampia gamma di attacchi, come HSK, C-ADAPTERS, ER e steli Weldon con 3 facce piane per il bloccaggio multidirezionale. Un ulteriore vantaggio è la sporgenza ridotta che contribuisce notevolmente a migliorare le prestazioni di lavorazione e la produttività.

Caratteristiche

- Ampia gamma di applicazioni grazie alla compatibilità e flessibilità dell'attacco T-FLEXTEC
 - La linea consente l'accesso in forme complesse e tra ingombri dell'attrezzatura senza restrizioni
- Disponibili supporti TFLEX per il bloccaggio laterale
- Il design modulare con testine intercambiabili consente rapidi tempi di cambio utensile e presettaggio ridotto
- La lunghezza utensile ridotta consente un facile utilizzo su macchine multimandrino e di tipo svizzero
- La compatibilità con le cuspidi DRILL-RUSH esistenti (TCD-P/P+/M/K/F/N) ne consente l'utilizzo in varie applicazioni e materiali
- Lubrificazione interna



■ Montaggio

(Filetto: **M12**)



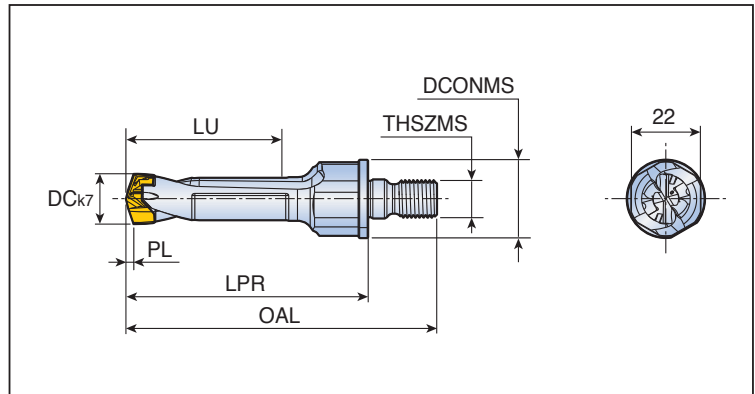
TCDM...-M12-3D new



Corpo punta con cuspidi intercambiabile - attacco T-FLEXTEC



- Profondità foratura: 3xdiametro

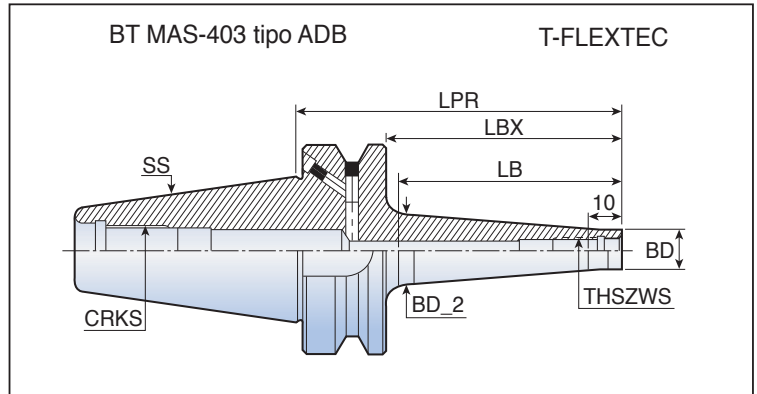
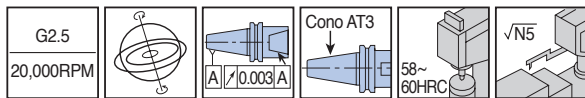


Descrizione	Dimensioni (mm)								Chiave di bloccaggio
	DC	DCONMS	LU	LPR	PL	OAL	THSZMS	SSC	
TCDM 060-064-M12-3D	6.0-6.4	25	19.0	42.0	1.0	64.0	M12	6	K TCD D060-D099
065-069-M12-3D	6.5-6.9	25	20.7	44.3	1.2	66.3	M12	6.5	
070-074-M12-3D	7.0-7.4	25	22.0	45.6	1.0	67.6	M12	7	
075-079-M12-3D	7.5-7.9	25	23.6	47.6	1.1	69.6	M12	7	
080-084-M12-3D	8.0-8.4	25	25.2	49.4	1.2	71.4	M12	8	
085-089-M12-3D	8.5-8.9	25	26.8	50.4	1.3	72.4	M12	8	
090-094-M12-3D	9.0-9.4	25	28.4	52.8	1.4	74.8	M12	9	
095-099-M12-3D	9.5-9.9	25	29.9	54.8	1.4	76.8	M12	9	
100-104-M12-3D	10.0-10.4	25	31.5	56.2	1.5	78.2	M12	10	
105-109-M12-3D	10.5-10.9	25	33.1	58.2	1.6	80.2	M12	10	
110-114-M12-3D	11.0-11.4	25	34.7	59.6	1.7	81.6	M12	11	K TCD D100-D199
115-119-M12-3D	11.5-11.9	25	36.3	61.6	1.8	83.6	M12	11	
120-124-M12-3D	12.0-12.4	25	37.8	63.0	1.8	85.0	M12	12	
125-129-M12-3D	12.5-12.9	25	39.4	64.0	1.9	86.0	M12	12	
130-134-M12-3D	13.0-13.4	25	41.0	66.6	2.0	88.6	M12	13	
135-139-M12-3D	13.5-13.9	25	42.6	68.6	2.1	90.6	M12	13	
140-144-M12-3D	14.0-14.4	25	44.1	70.2	2.1	92.2	M12	14	
145-149-M12-3D	14.5-14.9	25	45.7	72.2	2.2	94.2	M12	14	
150-159-M12-3D	15.0-15.9	25	47.3	73.7	2.3	95.7	M12	15	
160-169-M12-3D	16.0-16.9	25	50.4	77.3	2.4	99.3	M12	16	
170-179-M12-3D	17.0-17.9	25	53.6	80.9	2.6	102.9	M12	17	K TCD D200-D269
180-189-M12-3D	18.0-18.9	25	56.7	84.5	2.7	106.5	M12	18	
190-199-M12-3D	19.0-19.9	25	59.9	88.0	2.9	110.0	M12	19	
200-209-M12-3D	20.0-20.9	25	63.0	91.6	3.0	113.6	M12	20	

- ▶ SSC: Codice misura sede
- ▶ Da utilizzare con steli T-FLEXTEC

BT-ODP

T-FLEXTEC mandrino modulare

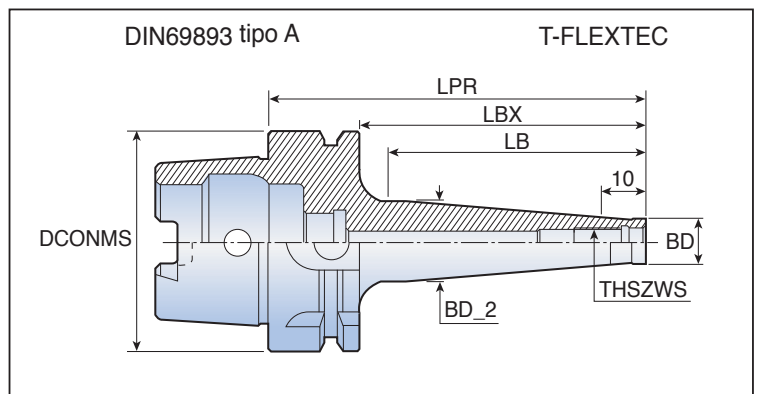
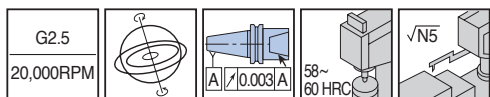


Descrizione	Dimensioni (mm)							
	SS	THSZWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	CRKS
BT40 ODP 12x66	40	M12	21.0	24.0	66	39	30	M16
BT40 ODP 12x106	40	M12	21.0	31.0	106	79	70	M16
BT50 ODP 12x94⁽¹⁾	50	M12	23.0	30.0	94	56	50	M24

► ⁽¹⁾ Bilanciato G6.3 a 12,000RPM

HSK A-ODP

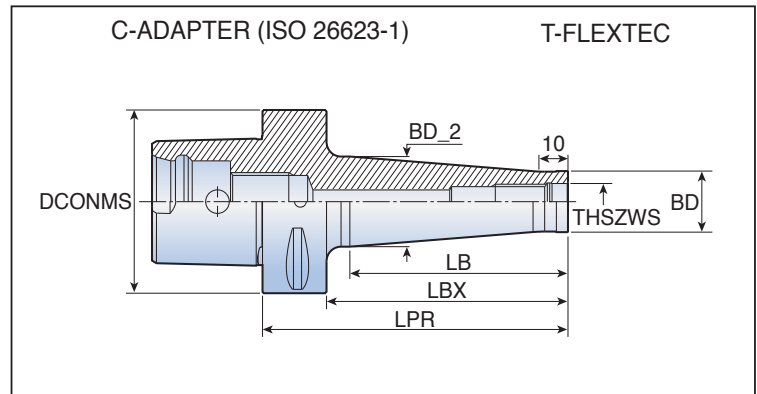
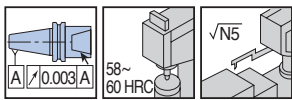
T-FLEXTEC mandrino modulare



Descrizione	Dimensioni (mm)							
	DCONMS	THSZWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB	
HSK A 63 ODP 12x59	63	M12	21.0	24.0	59	33	25	
ODP 12x109	63	M12	21.0	31.0	109	83	75	

C-ODP

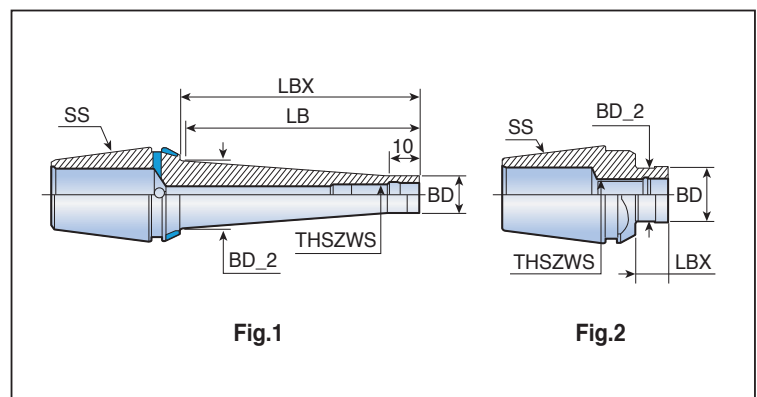
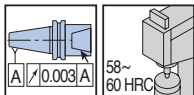
T-FLEXTEC mandrino modulare



Descrizione	Dimensioni (mm)						
	DCONMS	THSZWS	BD	BD_2	LPR	LBX	LB
C4 ODP 12x53	40	M12	21.0	26.0	53	33	23
C5 ODP 12x53	50	M12	21.0	23.5	53	33	25
C6 ODP 12x55	63	M12	21.0	23.5	55	33	25

ER-ODP

T-FLEXTEC pinza modulare



Descrizione	Dimensioni (mm)						
	SS	THSZWS	BD	BD_2	LB	LBX	Fig
ER 25 ODP M12x10	ER25	M12	20.0	20.0	10	10.0	2
32 ODP M12x10	ER32	M12	10.0	10.0	21	20.6	2
32 ODP M12x25	ER32	M12	24.0	25.0	21	24.0	1

Condizioni di taglio raccomandate

ISO	Materiale	Condizione	Resistenza (N/mm ²)	Durezza HB	Mat. No.	Velocità di taglio Vt (m/min)	Avanzamento (mm/g) in funzione del diametro punta				
							Ø6 - Ø7.9	Ø8 - Ø9.9	Ø10 - Ø11.9	Ø12 - Ø13.9	
P	Acciaio non legato, acciaio da fusione, acciaio ad alta lavorabilità	< 0.25% C Ricotto	420	125	1	80-140	0.09-0.13	0.12-0.22	0.15-0.28	0.18-0.30	
		≥ 0.25% C Ricotto	650	190	2	80-130	0.09-0.13	0.12-0.22	0.15-0.28	0.18-0.30	
		< 0.55% C Bonificato	850	250	3	80-120	0.09-0.13	0.12-0.22	0.15-0.28	0.18-0.30	
		≥ 0.55% C Ricotto	750	220	4	70-110	0.09-0.13	0.12-0.22	0.15-0.28	0.18-0.30	
		Bonificato	1000	300	5	50-90	0.09-0.13	0.12-0.22	0.15-0.28	0.18-0.30	
	Acciaio basso legato e acciaio da fusione (elementi leganti inferiori al 5%)	Ricotto		600	200	6	70-120	0.09-0.15	0.12-0.25	0.14-0.28	0.16-0.32
				930	275	7	70-110	0.09-0.15	0.12-0.25	0.14-0.28	0.16-0.32
		Bonificato		1000	300	8	50-90	0.09-0.15	0.12-0.25	0.14-0.28	0.16-0.32
				1200	350	9	40-70	0.09-0.15	0.12-0.25	0.14-0.28	0.16-0.32
	Acciaio alto legato, acciaio da fusione e acciaio da utensili	Ricotto		680	200	10	50-90	0.09-0.12	0.12-0.20	0.12-0.22	0.15-0.25
Bonificato			1100	325	11	40-80	0.09-0.12	0.12-0.20	0.12-0.22	0.15-0.25	
M	Acciaio inox e acciaio inox da fusione	Ferritico / martensitico	680	200	12	40-70	0.08-0.10	0.10-0.15	0.12-0.18	0.14-0.20	
		Martensitico	820	240	13	40-70	0.08-0.10	0.10-0.15	0.12-0.18	0.14-0.20	
		Austenitico	600	180	14	30-70	0.08-0.10	0.10-0.15	0.12-0.18	0.14-0.20	
K	Ghisa grigia (GG)	Ferritico		160	15	90-160	0.12-0.18	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40	
		Perlitico		250	16	80-140	0.12-0.18	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40	
	Ghisa nodulare (GGG)	Ferritico		180	17	90-180	0.12-0.18	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40	
		Perlitico		260	18	80-140	0.12-0.18	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40	
	Ghisa malleabile	Ferritico		130	19	90-160	0.12-0.18	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40	
		Perlitico		230	20	80-140	0.12-0.18	0.15-0.30	0.20-0.35	0.25-0.40	
N	Alluminio	Non trattato		60	21	90-220		0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	
		Trattato		100	22	90-220		0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	
	Leghe di alluminio	≤ 12% Si	Non trattato		75	23	90-220		0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45
		Trattato		90	24	90-220		0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	
	Leghe di rame	> 12% Si	Alte temperature		130	25	80-160		0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45
		> 1% Pb	Alta lavorabilità		110	26	90-220		0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45
		Ottone		90	27	90-220		0.20-0.35	0.25-0.40	0.30-0.45	
Materiali non metallici	Materiali plastici, grafite				29						
	Gomma dura				30						
S	Leghe resistenti al calore	Base Fe	Ricotto		200	31	30-60	0.05-0.07	0.06-0.11	0.08-0.13	0.10-0.15
			Trattato		280	32	20-50	0.05-0.07	0.06-0.11	0.08-0.13	0.10-0.15
		Base Ni o Co	Ricotto		250	33	20-50	0.05-0.07	0.06-0.11	0.08-0.13	0.10-0.15
			Trattato		350	34	20-50	0.05-0.07	0.06-0.11	0.08-0.13	0.10-0.15
			Fuso		320	35	20-50	0.05-0.07	0.06-0.11	0.08-0.13	0.10-0.15
	Titanio, leghe di titanio		Rm 400		36	20-50	0.05-0.07	0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	
Leghe trattate alpha+beta		Rm 1050		37	20-50	0.05-0.07	0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18		
H	Acciaio temprato	Temprato		55HRC	38	20-50	0.05-0.07	0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	
		Temprato		60HRC	39	20-50	0.05-0.07	0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	
	Ghisa in conchiglia	Fuso		400	40						
	Ghisa nodulare	Temprato		55HRC	41						

■ Acciaio
 ■ Acciaio inox
 ■ Ghisa
 ■ Non ferrosi
 ■ Superleghe
 ■ Temprato

Condizioni di taglio raccomandate

ISO	Materiale	Condizione	Resistenza (N/mm ²)	Durezza HB	Mat. No.	Velocità di taglio Vt (m/min)	Avanzamento (mm/g) in funzione del diametro punta			
							Ø14 - Ø15.9	Ø16 - Ø19.9	Ø20 - Ø25.9	
P	Acciaio non legato, acciaio da fusione, acciaio ad alta lavorabilità	< 0.25% C Ricotto	420	125	1	80-140	0.20-0.35	0.25-0.45	0.25-0.45	
		≥ 0.25% C Ricotto	650	190	2	80-130	0.20-0.35	0.25-0.45	0.25-0.45	
		< 0.55% C Bonificato	850	250	3	80-120	0.20-0.35	0.25-0.45	0.25-0.45	
		≥ 0.55% C Ricotto	750	220	4	70-110	0.20-0.35	0.25-0.45	0.25-0.45	
		Bonificato	1000	300	5	50-90	0.20-0.35	0.25-0.45	0.25-0.45	
	Acciaio basso legato e acciaio da fusione (elementi leganti inferiori al 5%)	Ricotto	600	200	6	70-120	0.18-0.35	0.23-0.40	0.25-0.45	
		Bonificato	930	275	7	70-110	0.18-0.35	0.23-0.40	0.25-0.45	
		Bonificato	1000	300	8	50-90	0.18-0.35	0.23-0.40	0.25-0.45	
		Bonificato	1200	350	9	40-70	0.18-0.35	0.23-0.40	0.25-0.45	
	Acciaio alto legato, acciaio da fusione e acciaio da utensili	Ricotto	680	200	10	50-90	0.18-0.28	0.20-0.30	0.22-0.33	
Bonificato		1100	325	11	40-80	0.18-0.28	0.20-0.30	0.22-0.33		
M	Acciaio inox e acciaio inox da fusione	Ferritico / martensitico	680	200	12	40-70	0.16-0.24	0.16-0.26	0.18-0.30	
		Martensitico	820	240	13	40-70	0.16-0.24	0.16-0.26	0.18-0.30	
		Austenitico	600	180	14	30-70	0.16-0.24	0.16-0.26	0.18-0.30	
K	Ghisa grigia (GG)	Ferritico		160	15	90-160	0.30-0.45	0.35-0.55	0.35-0.60	
		Perlitico		250	16	80-140	0.30-0.45	0.35-0.55	0.35-0.60	
	Ghisa nodulare (GGG)	Ferritico		180	17	90-180	0.30-0.45	0.35-0.55	0.35-0.60	
		Perlitico		260	18	80-140	0.30-0.45	0.35-0.55	0.35-0.60	
	Ghisa malleabile	Ferritico		130	19	90-160	0.30-0.45	0.35-0.55	0.35-0.60	
		Perlitico		230	20	80-140	0.30-0.45	0.35-0.55	0.35-0.60	
N	Alluminio	Non trattato		60	21	90-220	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70	
		Trattato		100	22	90-220	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70	
	Leghe di alluminio	≤ 12% Si	Non trattato		75	23	90-220	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70
		Trattato		90	24	90-220	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70	
	Leghe di rame	> 12% Si	Alte temperature		130	25	80-160	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70
		> 1% Pb	Alta lavorabilità		110	26	90-220	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70
	Materiali non metallici	Ottone		90	27	90-220	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70	
		Rame elettrolitico		100	28	90-220	0.35-0.50	0.40-0.60	0.45-0.70	
	S	Leghe resistenti al calore	Materiali plastici, grafite			29				
			Gomma dura			30				
Base Fe			Ricotto		200	31	30-60	0.12-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22
			Trattato		280	32	20-50	0.12-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22
Base Ni o Co			Ricotto		250	33	20-50	0.12-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22
		Trattato		350	34	20-50	0.12-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22	
Titanio, leghe di titanio		Fuso		320	35	20-50	0.12-0.18	0.12-0.20	0.14-0.22	
	Leghe trattate alpha+beta	Rm 1050			37	20-50	0.12-0.20	0.14-0.22	0.16-0.25	
H	Acciaio temprato			55HRC	38	20-50	0.12-0.20	0.14-0.22	0.16-0.25	
				60HRC	39	20-50	0.12-0.20	0.14-0.22	0.16-0.25	
	Ghisa in conchiglia	Fuso		400	40					
	Ghisa nodulare	Temprato		55HRC	41					

■ Acciaio ■ Acciaio inox ■ Ghisa ■ Non ferrosi ■ Superleghe ■ Temprato



Contatti
0731 879461 - 870551
Email
info@mprutensili.it

Trovi tutti i riferimenti
commerciali su
www.mprutensili.it
nella sezione
Home Page>La Squadra
o nella sezione
Cosa offriamo>Vendita



WINDRILL
ADVANCED MACHINING

Punta a cuspidi con
attacco T-FLEXTEC

