

TaeguTec Hole Making Line



Febbraio 2023

[www.taegutec.com](http://www.taegutec.com)

1/6

# NPN

New Product News



## WINGUN

**Nuova punta a cannone con cuspidi intercambiabile  
per foratura profonda**



0731 879461 - 870551

[info@mprutensili.it](mailto:info@mprutensili.it)

**ADVANCECUTTING**  
TaeguTec

 **TaeguTec**  
Member IMC Group

## KEY POINT

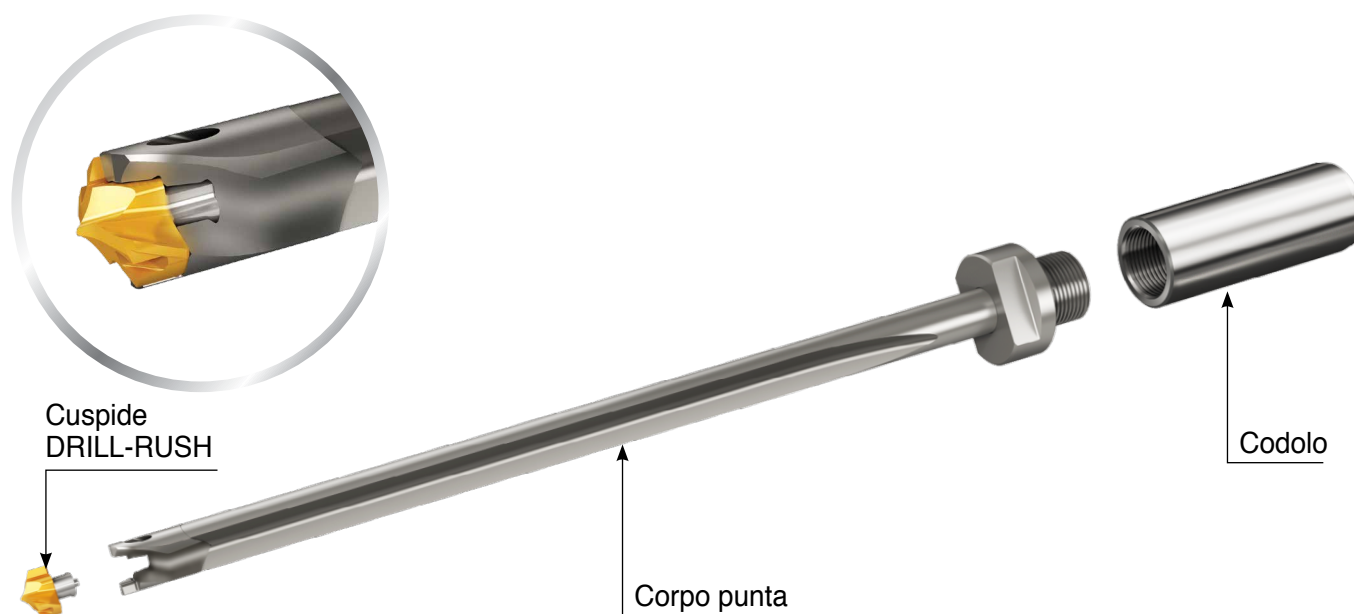
**Taegutec presenta WIN-GUN, la linea di punte a cannone con cuspidi intercambiabile per elevata produttività con codolo modulare.**

La punta a cannone è lo standard utilizzato per la foratura profonda in un'ampia varietà di settori, come l'aerospaziale, l'automobilistico, negli stampi e nel campo energetico.

La nuova punta WIN-GUN di TaeguTec, grazie all'utilizzo delle cuspidi DRILL-RUSH, può sostituire le punte a cannone saldobrasate standard, consentendo un rapido e facile cambio della cuspidi, riducendo al minimo i tempi set-up ed eliminando la necessità di rimuovere l'utensile dalla macchina.

L'esclusivo design a 2 taglienti effettivi della cuspidi insieme alle scanalature che consentono un'evacuazione uniforme del truciolo, assicurano un'eccellente qualità del foro e una stabilità di lavorazione in condizioni di avanzamento e di velocità di taglio elevate.

WIN-GUN è particolarmente efficace nella foratura di fori profondi, 12xD e superiori, e ha una gamma di diametri di Ø10,0-25,0 mm. La nuova linea di punte a cannone è compatibile con centri di fresatura orizzontali, torni, macchine multitasking e foratrici.

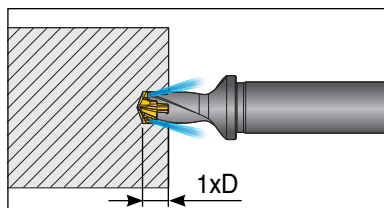


### Caratteristiche

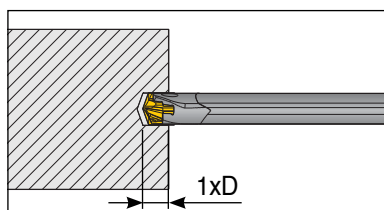
- Le punte a cannone WIN-GUN con cuspidi intercambiabile riducono i tempi passivi e di set-up
- Design unico con 2 taglienti effettivi
- Avanzamento dalle 2 alle 5 volte più veloce delle punte a cannone saldobrasate
- Necessita l'uso di emulsione o di olio intero
- Disponibili due tipi di codoli intercambiabili: weldon e cilindrico
- Compatibile con centri di fresatura orizzontali, torni, macchine multitasking e foratrici
- Range di diametri: Ø10.0 - 25.0 mm

## Istruzioni per la foratura su fresatrici e torni orizzontali

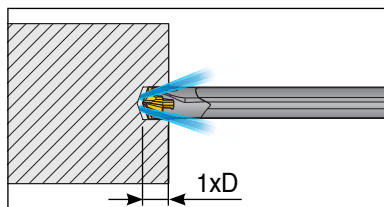
1. Eseguire il preforo pilota con una punta corta 1xD dello stesso diametro della punta WIN-GUN.
2. Entrare nel preforo a velocità di avanzamento ridotta e 50 g/min fino a 1-2 mm dal fondo.
3. Attivare il refrigerante aumentando il numero di giri fino al valore raccomandato senza avanzare per 2-3 secondi, quindi continuare con l'avanzamento di foratura.
4. Non sono necessari step rompitruciolo
5. Applicare la massima portata di refrigerante possibile
6. Dopo aver raggiunto la profondità richiesta, ridurre i giri a 50-100 g/min ed uscire dal foro.



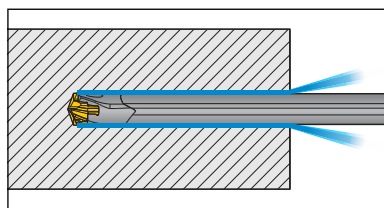
❶ Preforo pilota 1xD



❷ Entrare nel preforo con giri e avanzamento ridotti



❸ Attivare refrigerante e giri senza avanzare per 2-3 secondi



❹ Forare con l'avanzamento raccomandato

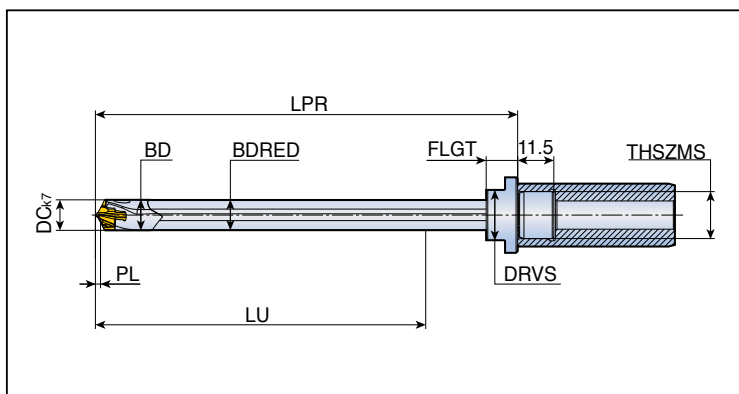
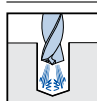
## TCDGN



Corpo punta con cuspidi intercambiabili DRILL-RUSH e codolo modulare



• Profondità foratura: 16-20x diametro



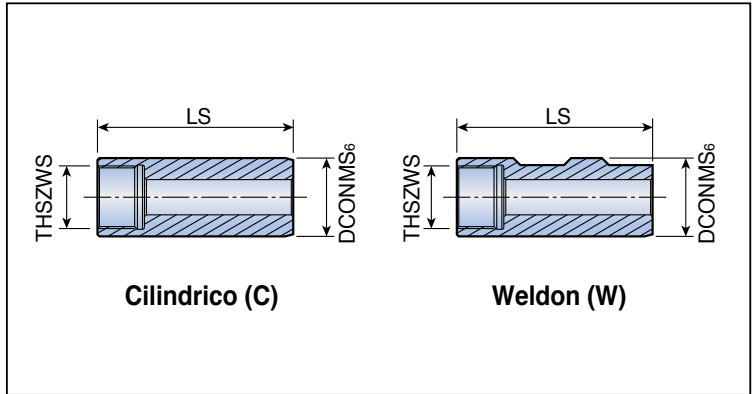
Descrizione	Dimensioni (mm)											Chiave di bloccaggio
	DCN	DCX	LU	LPR	PL	THSZMS	BD	BDRED	FLGT	DRVS	SSC	
<b>TCDGN 100X200-MF16X1</b>	10	10.4	200	274	2.72	MF16X1	9.7	9.6	10	16	10	K TCD D100-D199
<b>110X200-MF16X1</b>	11	11.4	200	275	2.75	MF16X1	10.7	10.6	10	16	11	
<b>120X200-MF16X1</b>	12	12.4	200	275	3.16	MF16X1	11.7	11.6	10	16	12	
<b>130X200-MF16X1</b>	13	13.4	200	276	3.51	MF16X1	12.7	12.6	12	16	13	
<b>140X250-MF16X1</b>	14	14.4	250	326	3.63	MF16X1	13.7	13.6	12	16	14	
<b>145X250-MF16X1</b>	14.5	14.9	250	326	3.63	MF16X1	14.2	14.1	12	18	14	
<b>100X400-MF16X1</b>	10	10.4	400	474	2.72	MF16X1	9.7	9.6	10	16	10	
<b>110X400-MF16X1</b>	11	11.4	400	474	2.75	MF16X1	10.7	10.6	10	16	11	
<b>120X400-MF16X1</b>	12	12.4	400	475	3.16	MF16X1	11.7	11.6	10	16	12	
<b>130X400-MF16X1</b>	13	13.4	400	476	3.51	MF16X1	12.7	12.6	12	16	13	
<b>140X400-MF16X1</b>	14	14.4	400	476	3.63	MF16X1	13.7	13.6	12	16	14	
<b>145X400-MF16X1</b>	14.5	14.9	400	476	3.63	MF16X1	14.2	14.1	12	18	14	
<b>150X400-MF16X1</b>	15	15.9	400	484	3.88	MF16X1	14.7	14.6	12	18	15	
<b>160X400-MF20X1</b>	16	16.9	400	484	3.91	MF20X1	15.5	15.4	12	18	16	
<b>170X400-MF20X1</b>	17	17.9	400	485	4.57	MF20X1	16.5	16.4	12	22	17	
<b>180X400-MF20X1</b>	18	18.9	400	486	4.66	MF20X1	17.5	17.4	12	22	18	
<b>190X400-MF20X1</b>	19	19.9	400	486	4.66	MF20X1	18.5	18.4	12	22	19	
<b>200X400-MF20X1</b>	20	20.9	400	487	4.81	MF20X1	19.5	19.4	12	22	20	K TCD D200-D269
<b>210X400-MF20X1</b>	21	21.9	400	503	4.94	MF20X1	20.5	20.4	21	28	21	
<b>220X400-MF20X1</b>	22	22.9	400	504	5.2	MF20X1	21.5	21.4	21	28	22	
<b>230X400-MF20X1</b>	23	23.9	400	504	5.28	MF20X1	22.5	22.4	21	28	23	
<b>240X400-MF20X1</b>	24	24.9	400	505	5.63	MF20X1	23.5	23.4	21	28	24	
<b>250X400-MF20X1</b>	25	25.9	400	506	5.7	MF20X1	24.5	24.4	21	28	25	

► SSC: codice misura sede



## GDV

### Codolo per TCDGN



Descrizione	Dimensioni (mm)				Codolo
	DC	THSZWS	DCONMS	LS	
<b>GDV 10-MF16X1-M-C20-T</b>	10.0-15.9	MF16X1	20	50	C
<b>11-MF20X1-M-C25-T</b>	16.0-25.9	MF20X1	25	56	C
<b>22-MF16X1-M-W20-T</b>	10.0-15.9	MF16X1	20	50	W
<b>23-MF20X1-M-W25-T</b>	16.0-25.9	MF20X1	25	56	W

## Parametri di taglio consigliati

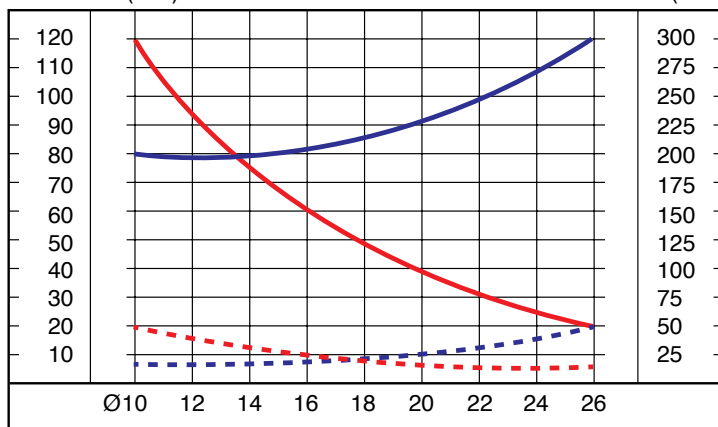
ISO	Materiale	Condizione	Resistenza trazione (N/mm <sup>2</sup> )	Durezza HB	Mat. No.	Velocità di taglio Vt(m/min)	Avanzamento (mm/rev) per diametro					
							Ø10-Ø11.9	Ø12-Ø13.9	Ø14-Ø15.9	Ø16-Ø19.9	Ø20-Ø25.9	
P	Acciaio <0.25%C non legato, ≥0.25%C fuso, e di facile lavorabilità	Ricotto	420	125	1	80-110-140						
		Ricotto	650	190	2	80-105-130	0.15	0.18	0.20	0.25	0.25	
	≥0.55%C	Bonificato	850	250	3	80-100-120	0.18	0.21	0.23	0.30	0.30	
		Ricotto	750	220	4	70-90-110	0.21	0.24	0.27	0.35	0.35	
	Bonificato		1000	300	5	50-70-90						
		Acciaio basso legato e acciaio fuso (meno del 5% di elementi di lega)	Ricotto	600	200	6	80-100-120	0.14	0.16	0.18	0.23	0.25
			Bonificato		930	275	7	70-90-110	0.17	0.20	0.22	0.27
				1000	300	8	50-70-90	0.21	0.24	0.26	0.31	0.35
			1200	350	9	40-55-70						
	Acciaio alto legato, acciaio da utensili	Ricotto	680	200	10	50-70-90	0.12	0.15	0.18	0.20	0.22	
Bonificato		1100	325	11	40-60-80	0.14	0.17	0.20	0.22	0.24		
M	Acciaio inossidabile	Ferritico martensitico	680	200	12	40-55-70	0.12	0.14	0.16	0.16	0.18	
		Martensitico	820	240	13		0.13	0.15	0.18	0.19	0.21	
K	Ghisa grigia (GG)	Ferritica		160	15	90-125-160						
		Perlitica		250	16	80-110-140	0.20	0.25	0.30	0.35	0.35	
	Ghisa sferoidale (GGG)	Ferritica		180	17	90-135-180	0.23	0.28	0.33	0.40	0.42	
		Perlitica		260	18	80-110-140	0.27	0.32	0.37	0.45	0.47	
	Ghisa malleabile	Ferritica		130	19	90-125-160						
		Perlitica		230	20	80-110-140						
N	Alluminio	Non trattato		60	21	90-155-220	0.25	0.30	0.35	0.40	0.45	
		Trattato		100	22		0.28	0.33	0.38	0.45	0.50	
	Lega di alluminio fusione ≤12% Si	Non trattato		75	23		0.32	0.37	0.42	0.50	0.57	
		Trattato		90	24							
	>12% Si	Alta temp.		130	25		80-120-160					

■ Acciaio ■ Acciaio inox ■ Ghisa ■ Non ferrosi

- ▶ In rosso: condizioni raccomandate
- ▶ Necessita l'uso di emulsione o di olio intero
- ▶ Con lunghezza utensile di 400 mm, ridurre la velocità di taglio del 20%

## Pressione e portata per punte WIN-GUN

Pressione (Bar) Portata (l/min)



Q (l/min) P (bar)  
 — Foratrice  
 - - - Centro di fresatura e torni

Diametro punta (mm)



Contatti  
0731 879461 - 870551  
Email  
[info@mprutensili.it](mailto:info@mprutensili.it)

Trovi tutti i riferimenti  
commerciali su  
[www.mprutensili.it](http://www.mprutensili.it)  
nella sezione  
Home Page>La Squadra  
o nella sezione  
Cosa offriamo>Vendita



New Product News

## WINGUN

Nuova punta a cannone con cuspidi intercambiabile  
per foratura profonda

