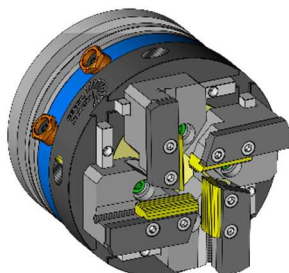


Fileteuse RB Evol

Version pour TARAUDAGE



Nous pouvons la réaliser et la faire **évoluer** en fonction de vos exigences de production.

Machine spéciale de production à commande numérique pour la réalisation de Taraudage par usinage sans rotation des pièces à réaliser.

Réalisation de filetage sur l'intérieur de tube tel que les manchons de manœuvre d'étais de maçon



Tête de taraudage spécial permettant en fin de filetage le retour de l'outil en vitesse rapide sans inversion de la rotation.

Outil de taraudage à 4 outils réglable en diamètre et réaffûttables.

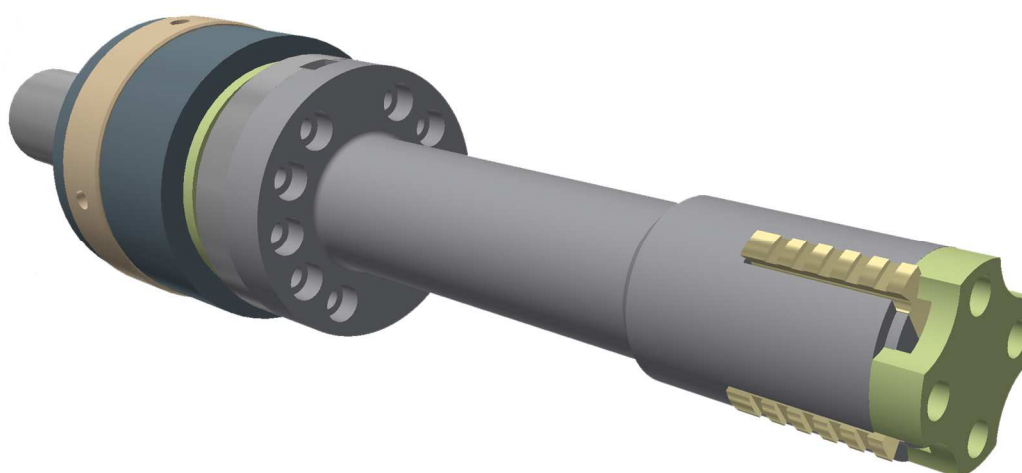
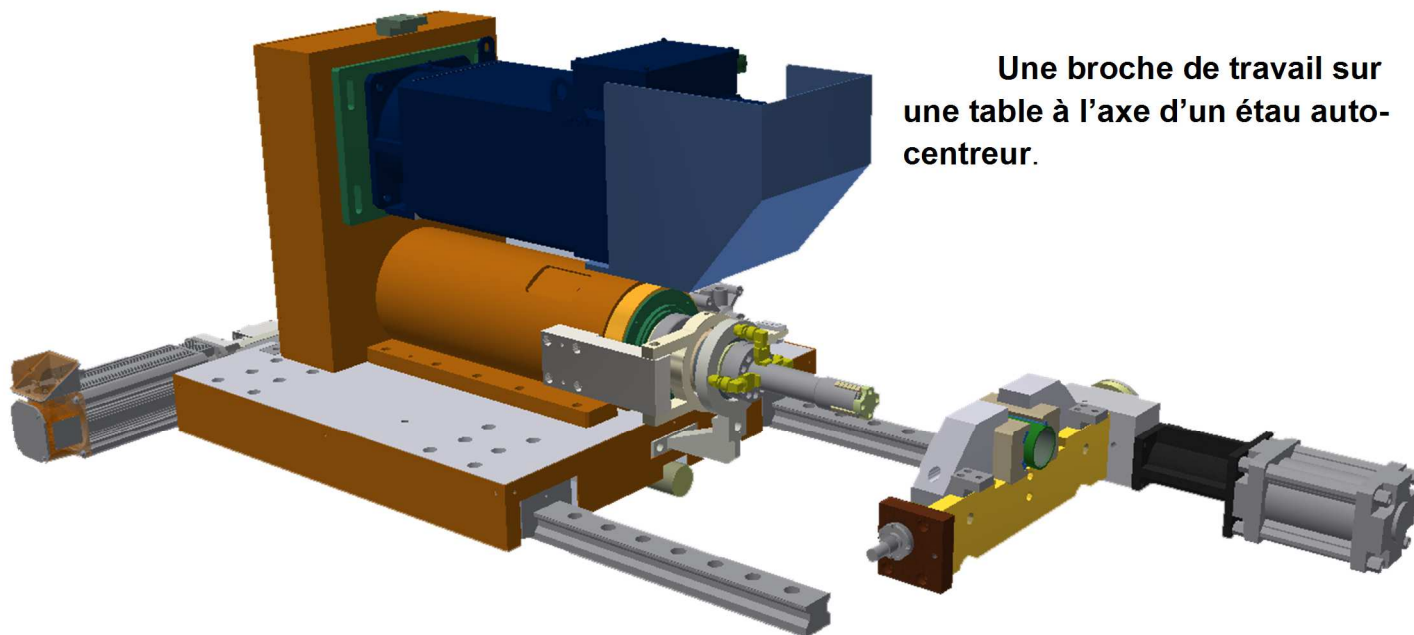
Chargement et déchargement manuel des pièces à réaliser.

Temps machine pour la réalisation d'un manchon de manœuvre d'étais de maçon : 30 secondes.

Pas besoin de connaissance en programmation en commande numérique : l'interface de commande est dédiée à votre production !



1 / Principes généraux :



Tête de taraudage spécial ajustable en diamètre et pilotable en ouverture et fermeture avec outils amovibles et réaffûttables en acier rapide spécial

CERGIL INDUSTRY S.r.l.

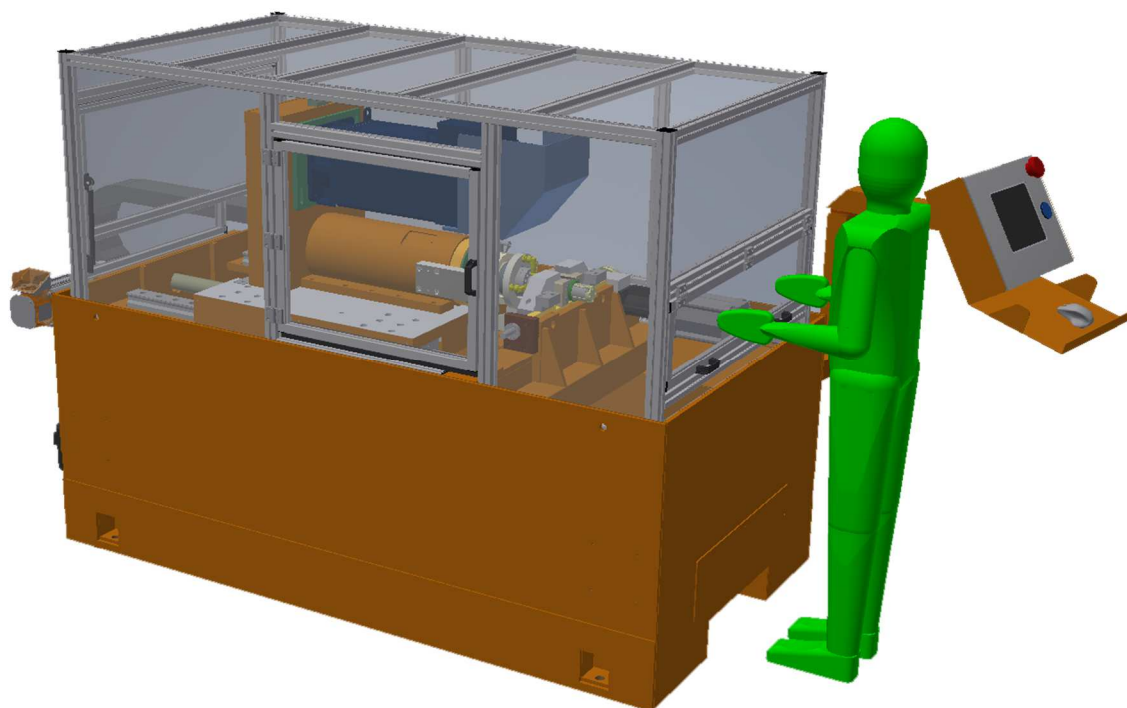
Sede legale: Via Fieno 3 – 20123 Milano

Sede operativa e stabilimento: Via degli Artigiani 2/4 27010 Localita' Prado Cura Carpignano (Pavia) IT

www.cergil.it tel. + 39 0382/ 465089 fax + 39 0382/461468

E-mail info@cergil.it

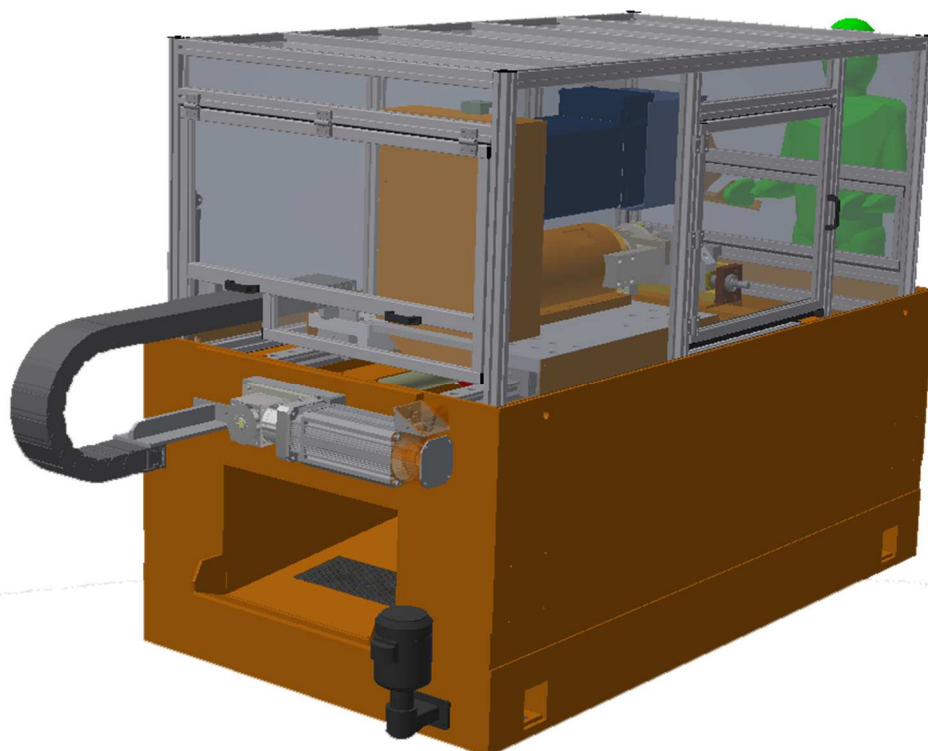
Codice fiscale e partita IVA 08295050960



Largeur : 1 290 mm

Longueur : 2 360 mm

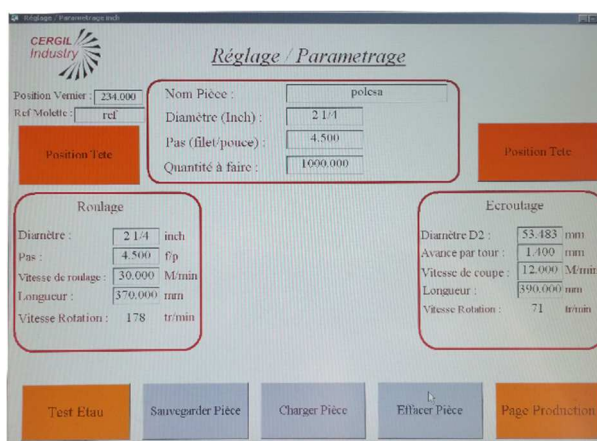
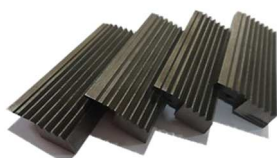
Hauteur : 1 760 mm





2 / Interface homme machine :

L'interface de commande et de gestion de la machine ne nécessite pas de compétences en programmation.



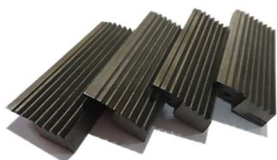
- 4 langues de base (Italien, Anglais, Espagnol, Français).
- Panel-PC industriel de 8 pouces tactiles sur bras articulé.
- Port USB.
- Prise de control à distance de la Cn et de l'automate (mise en réseau).
- Gestion de l'usure des outils.
- Sauvegarde des recettes de fabrication.
- Gestion des filetages en pouce ou millimètre.
- Trois niveaux de protection des données (operateur réglleur administrateur).
- Compteurs généraux et de production.
- Lancement du cycle de production par pédale.
- Pédale stop cycle avec reprise rapide du cycle de production.



3 / Caractéristiques de base :



- 1 broche d'usinages 1 axe linéaire.
- Etau(x) pneumatique auto-centreur d'une force de serrage de 2 tonnes sous 8 Bar
- **Longueur maximum d'usinage ou de filetages : 250mm.**
- Diamètre maximum de taraudage : TR 64 x 8
- Vitesse maximum de déplacement des axes linéaires : 10 mètres / minute
- Couples à la broche : 1080 Nm
- Vitesse de Broche : en fonction des besoins de production.
- CNC 2 axes.
- Moteurs brushless sur l'axe linéaire de 12 Nm.
- Réducteur planétaire et vis à billes.
- Guidage linéaire a rouleaux sur rail de précision.
- Moteur vectoriel de 20 KW sur la Broche.
- Transmission et réduction par courroie crantée de largeur 90mm.
- Ouverture et fermeture de la tête de taraudage par vérin pneumatique.
- Pompe de lubrifiant avec filtre magnétique.
- Carters et sécurités
- Machine CE
- Poids de Base : 3400 Kg
- Puissance installée maximum : 25 KW
- Tension : 400 Volts 50 Hz
- Air : 8 Bars



4 / Options :

- Convoyeur de copeaux.
- Tables de travail et de manutention.
- Têtes de décolletages avec outils carbures.
- Une broche de travail de plus, **machine double...**
- Tension et fréquence sur demande.
- Outils spéciaux ...
- Affuteuse de peignes

