

CERGIL INDUSTRY S.r.l.

Sede legale: Via Fieno 3 – 20123 Milano

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

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

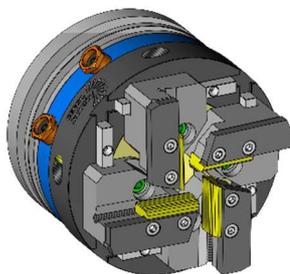
E-mail info@cergil.it

Codice fiscale e partita IVA 08295050960



Fileteuse RB Evol

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



Machine de production à commande numérique pour la réalisation de filetages par usinage ou par déformation sans rotation des pièces à réaliser.

La longueur de la barre à fileter ne représente plus un problème car celle-ci est fixe !



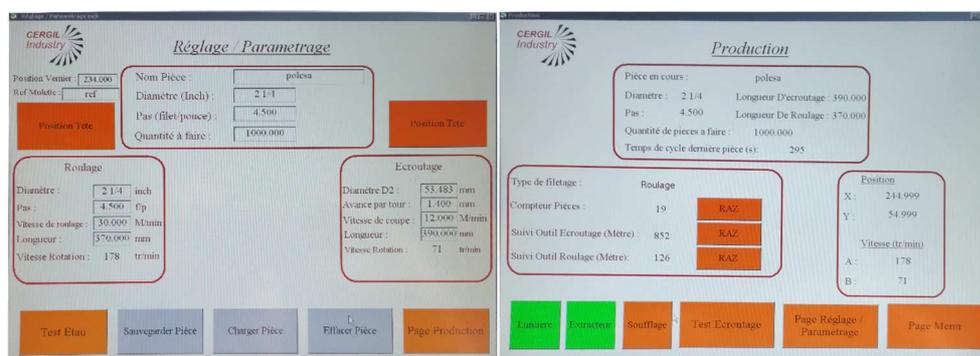
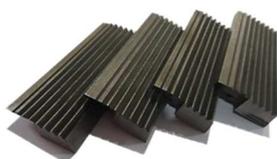
Principes généraux

Deux broches de travail sur une table croisée permettant le transfert d'outils différents à l'axe d'un ou plusieurs étaux auto-centreurs.

Butée de pièce entre les broches et ajustement automatique de sa position en fonction de la longueur de filetage à réaliser.

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 15 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 (opérateur régléur administrateur).
- Compteurs généraux et de production.
- Lancement du cycle de production par pédale.
- Pédale stop cycle avec reprise rapide du cycle de production.

Configurations et options possibles

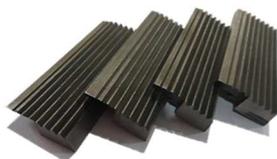
- Ecroutage tournage des barres avec soit des outils carbure ou des outils en aciers fritté avec ouverture et fermeture de la tête d'écroutage (suivant le choix de modèle et de marque de tête d'écroutage).
Gestion de l'amorce d'usinage sur le bout de barre pour protéger les outils.
- Roulage des barres déjà au diamètre primitif du filetage avec fermeture et ouverture automatique de la tête de roulage.
- Filetage par taillage par peignes tangentiels avec chanfrein de dégagement de filets en extrémité de barre.
- Ecroutage tournage au diamètre primitif avant filetage puis transfert de Broche et roulage des filets.
- Trois Broches À vous de nous dire vos besoins !





Caractéristiques de base

- 2 broches d'usinages, 2 axes linéaires.
- Etau(x) pneumatique auto-centreur d'une force de serrage de 2 Tonnes sous 8 bar
- Longueur maximum d'usinage ou de filetages : 400mm.
- Diamètre maximum de filetage par roulage : 2 1/2" 4,5 UNC.
- Diamètre maximum de filetage par peignes tangentiels : M56.
- Vitesse maximum de déplacement des axes linéaires : 10 mètres / minute.
- Couples à la broche : de 368 Nm à 1080 Nm en fonction de vos réalisations.
- Vitesse de Broche : en fonction des besoins de production.
- CNC 4 axes ou plus.
- Moteurs brushless sur les axes linéaires.
- Réducteur planétaire et vis à billes.
- Guidage linéaire a rouleaux sur rail de précision.
- Moteur vectoriel de 10 à 20 KW sur les Broches.
- Transmission et réduction par courroie crantée de largeur 90mm.
- Ouverture et fermeture des têtes par vérin pneumatique.
- Blocage pneumatique des tables de travaux (si besoin).
- Pompe de lubrifiant avec filtre magnétique.
- Carters et sécurités.
- Machine CE.
- Poids de Base : 4500 Kg.
- Puissance installée : maximum 55 KW.
- Tension 400 Volts 50 Hz.
- Air : 8 Bar



Options

- Convoyeur de copeaux.
- Tables de travail et de manutention.
- Têtes de décolletages avec outils carbures.
- Têtes de roulage FETTE (en fonction des diamètres de filetages).
- Un deuxième étau.
- Une broche de travail de plus....
- Tension et fréquence sur demande.
- Outils spéciaux

