

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 (PV) IT

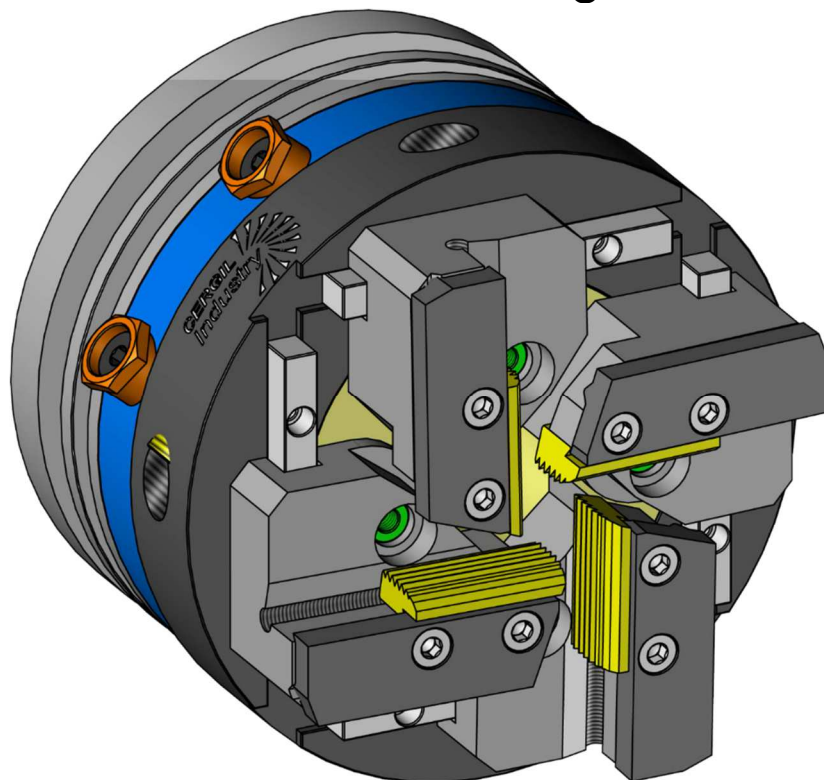
www.cergil.it phone number 0039 0382 465089 fax number 0039 0382 461468

E-mail info@cergil.it

Codice fiscale e partita IVA 08295050960



## Têtes de Filetage Automatiques Têtes - Filières Têtes de tournages



### PROCEDE :

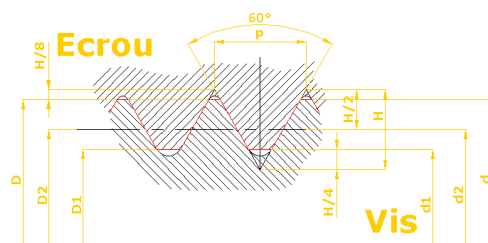
Technique à ouverture automatique, à usinage axial, à enlèvement de copeaux par peignes tangentiels affutables.

Permet le dégagement du peigne ou de l'outil en fin de filetage ou d'usinage.



### Champs d'application :

- ✓ Filets gros
- ✓ Filets fins
- ✓ Filets cylindriques
- ✓ Filets coniques
- ✓ Filets de tube
- ✓ Filets trapézoïdaux
- ✓ Filets ronds
- ✓ D'autres formes spéciales
- ✓ Décolletage au diamètre à grande vitesse



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 (PV) IT

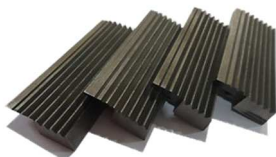
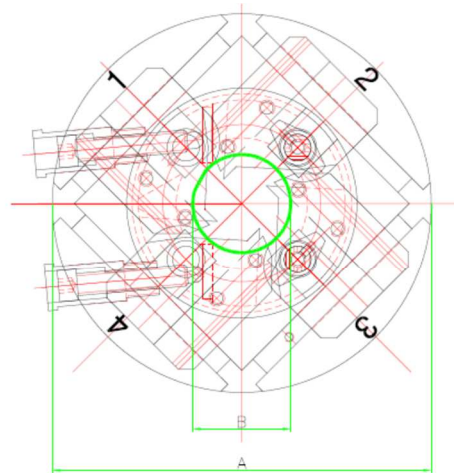
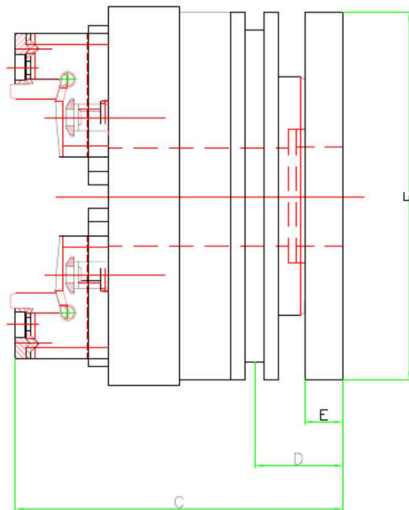
www.cergil.it phone number 0039 0382 465089 fax number 0039 0382 461468

E-mail info@cergil.it

Codice fiscale e partita IVA 08295050960



**DIMENSIONS et POIDS:**



TYPE	Threading capacity			Weight Kg	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm
	Metric	Withworth	Gas							
R 33	8-33	3/8"-1 1/4"	1/8"- 1"	21	185	34	170	40	18	153
R 60	10-60	7/16"-2 1/4"	1/4"- 2"	54	260	62	208	57	25	233
R114	33-114	1 1/4"- 4 1/2"	1"- 4"	92	330	116	216	59	25	324



**Montage en version tournante ou fixe avec ouverture par collier de manœuvre actionné mécaniquement ou par vérin.**

**Exemple de montage 1  
Sur une fileteuse Cergil F60**

**Exemple de montage 2  
Sur une broche CNC de décolletage**



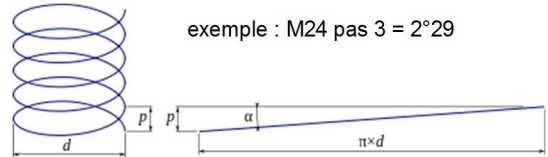
### Portes peigne et angle d'hélice :



- Nos portes-peigne bénéficient d'un montage extrêmement rigide sur la tête, ils évitent la plongée des peignes dans la pièce fileté et donc ils diminuent fortement les risques de ruptures des outils.
- Nos portes-peigne sont capables de réaliser tous les diamètres de filetage pour un type de tête, seule l'angle d'hélice (inclinaison du peigne) et à adapter en fonction de vos réalisations et de la qualité souhaitée.

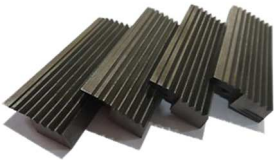
d2 = diamètre sur flanc  
p – pas de filetage

$$\alpha = \arctan \left( \frac{p}{\pi d_2} \right)$$

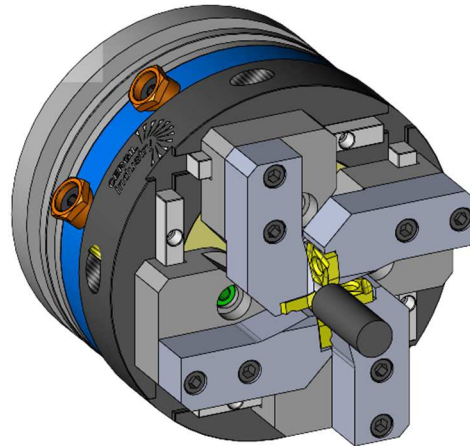


- Filetage à droite ou gauche par remplacement des portes-peigne.
- Montage rapide et simple des peignes sur les portes-peignes.

### Version de décolletage :



- Avec des porte-peignes standards et des outils spéciaux HSS ou à partir d'aciers rapides, fortement alliés, élaborés par métallurgie des poudres pour les usinages soumis au choc tel que les aciers de construction pour le béton armé.
- Avec des outils carbures adaptés à la réduction à grande vitesse des diamètres de ronds en acier lisse.



### Nos outils :



- Tous nos peignes sont réalisés à partir d'acier rapide de grande qualité de fabrication Européenne.
- Les profils de filetages sont entièrement réalisés par rectification après traitement thermique ce qui permet d'obtenir une qualité et une homogénéité de la dureté des dents de filetages.
- Nous pouvons vous proposer des revêtements durs tels que TIN TiCN Crn ... Le revêtement des aciers rapides est employé pour améliorer sa tenue comme la qualité de l'usinage.
- Tous nos peignes et nos outils peuvent faire l'objet d'une adaptation à vos besoins et conditions de travail. Tous les profils de filetages existants ou non sont réalisables sur tous les métaux et plastiques.

**Contactés nous avec vos projets : nous saurons répondre à vos attentes.**