

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



Teste di Filettatura Automatiche Teste – Filiere Teste di Tornitura

Macchine a Filettare e rullare

Filiere a scatto automatico Fisse e rotanti

Teste a rullare fisse e rotanti

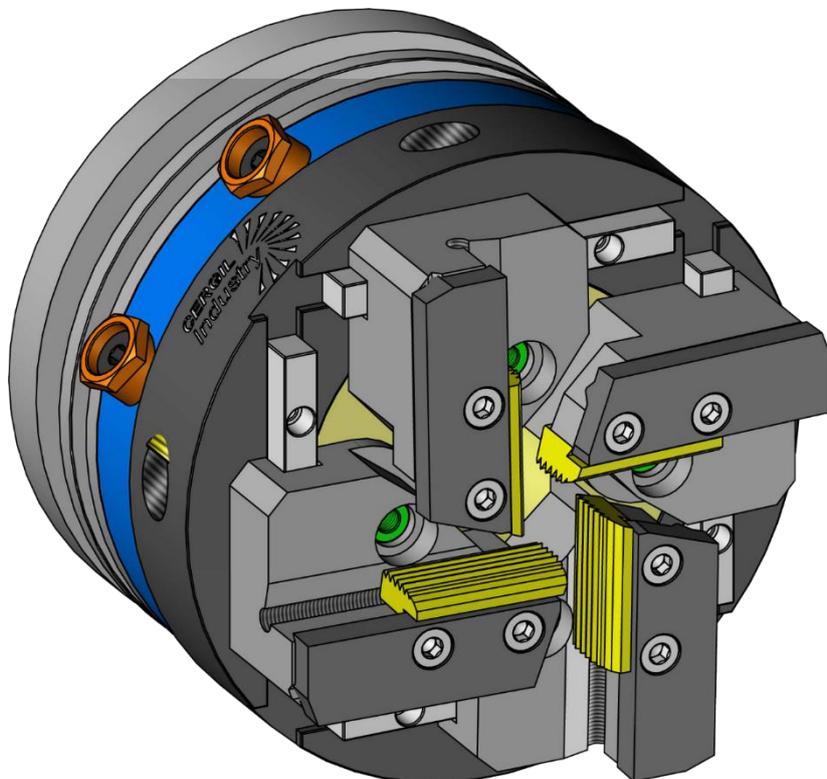
Macchine speciali per la filettatura

Transferts automatici

Smussatrici

Macchine a controllo Numerico per lavorazione tubi

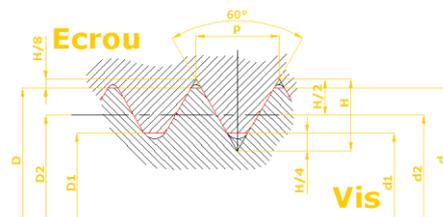
Pettini di tutte le Marche



**Teste a Filettare e a Tornire con Apertura Automatica.
Teste per Lavorazioni Assiali.
Utensili : Pettini – Lame Riaffilabili – Utensili in
Carburo**

Campi di applicazione:

- ✓ Filetti grossi
- ✓ Filetti fini
- ✓ Filetti cilindrici
- ✓ Filetti conici
- ✓ Filetti di tubo
- ✓ Filetti trapeziodali
- ✓ Filetti rotondi
- ✓ Di altre forme speciali
- ✓ Torniture a diametro m



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-

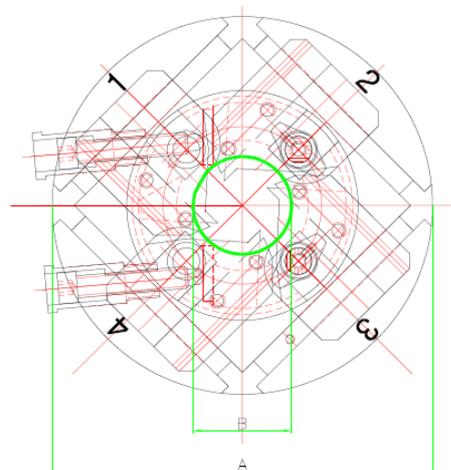
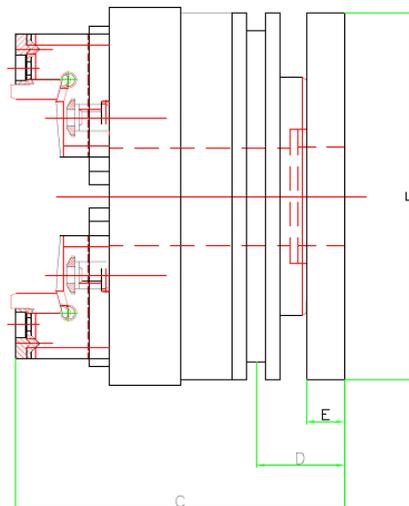
www.cergil.it phone number 0039 0382 465089 fax number 0039 0382 461468

E-mail info@cergil.it

Codice fiscale e partita IVA 08295050960



DIMENSIONI E PESO:



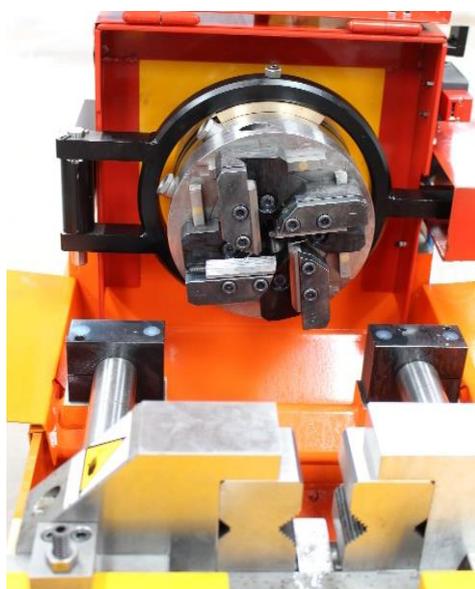
TYPE	Threading capacity			Weight Kg	A	B	C	D	E	F
	Metric	Withworth	Gas		mm	mm	mm	mm	mm	mm
R 33	8-33	3/8"-11/4"	1/8"- 1"	21	185	34	170	40	18	153
R 60	10-60	7/16"-21/4"	1/4"- 2"	54	260	62	208	57	25	233
R114	33-114	11/4"- 41/2"	1"- 4"	92	330	116	216	59	25	324



Montaggio in versione rotante o fissa. Apertura con collare di manovra azionato meccanicamente o con cilindro.

**Esempio di montaggio 1
Sulla Filettrice Cergil F60**

**Esempio di montaggio 2
Su un mandrino CNC di tornitura**



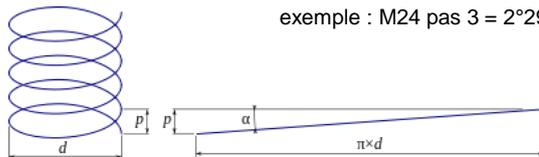
Portapettini e angolo d'elica:



- Con una sola serie di portapettini si possono eseguire tutti i diametri nella capacità della testa. Solo l'angolo d'elica (inclinazione del pettini) è adattato in funzione della qualità e della richiesta.
- I nostri porta pettini beneficiano di un montaggio estremamente rigido sulla testa, evitano l'introduzione dei pettini nel pezzo filettato e dunque diminuiscono fortemente i rischi di rottura degli utensili.

d₂ = diametro sul fianco (medio)
p = passo di filettatura

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

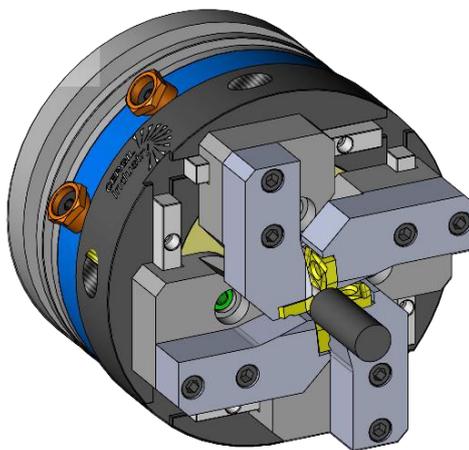


- Filettatura a destra o a sinistra con sostituzione dei portapettini.
- Montaggio rapido e semplice dei pettini sui portapettini.

Versione di Tornitura:



- Con dei portapettini standard e degli utensili speciali HSS oppure partendo d'acciai rapidi fortemente alleati sviluppati per la metallurgia delle polveri, per le lavorazioni soggette a shock come gli acciai da costruzione per il cemento armato.
- Utensili in carburo adatti alla riduzione dei diametri di tondi in acciaio lisci con forti velocità.



Nostri utensili :

- Tutti i nostri pettini sono realizzati a partire d'acciaio rapido di grande qualità di fabbricazione europea.
- I profili delle filettature sono interamente realizzati per rettificazione dopo trattamento termico questo ci permette di ottenere una qualità omogenea della durezza dei denti delle filettature.
- Possiamo proporvi dei rivestimenti quali TIN TICN CRN.. Il rivestimento degli acciai rapidi è frequentemente utilizzato per migliorare la loro tenuta ed anche per la qualità della lavorazione.
- Tutti i nostri pettini ed utensili possono essere oggetto di adattamento ai vostri bisogni e condizioni di lavoro. Tutti i profili di fileatttura esistenti sono realizzabili su tutti i metalli e sulla plastica, **Contateci con i vostri progetti sapremo rispondere alle vostre aspettative.**

