

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)

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

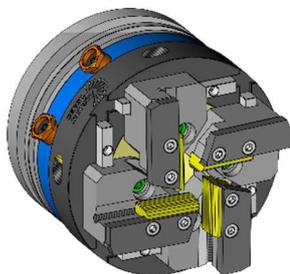
E-mail info@cergil.it

Codice fiscale e partita IVA 08295050960



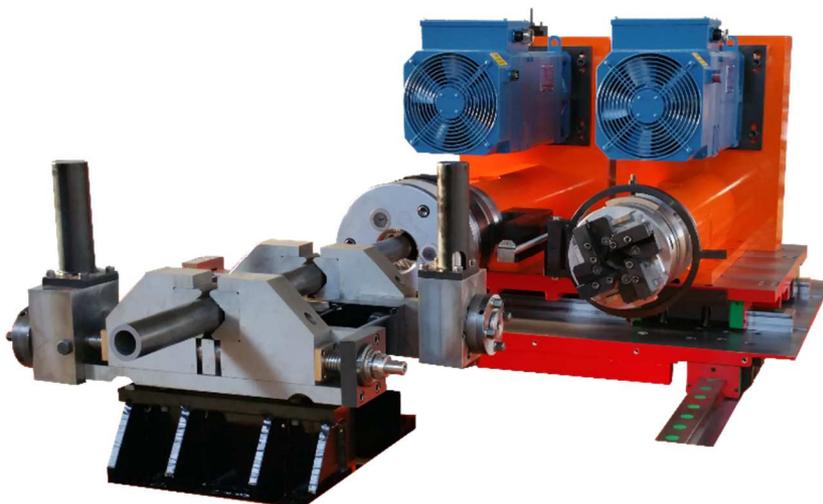
Filettratrice RB Evol

Realizziamo e adattiamo la macchina alle vostre specifiche esigenze di produzione.



Macchina di produzione a comando numerico per la realizzazione di filettature tramite taglio o deformazione, senza rotazione dei pezzi da lavorare.

La lunghezza della barra da filettare non rappresenta più un problema perché la barra è fissa!



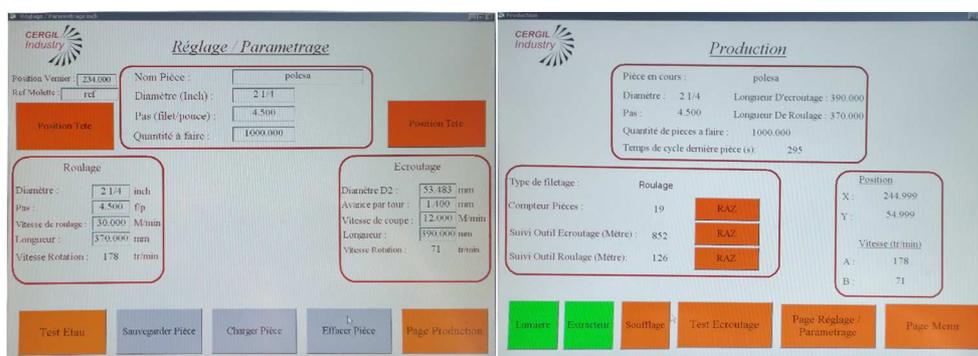
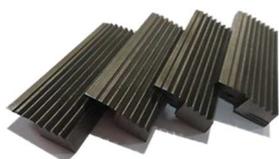
Principi generali

Due mandrini di lavoro su una tavola a croce consentono il trasferimento di diversi strumenti sull'asse di una o più morse autocentranti.

Avanzamento del pezzo fra i mandrini e regolazione automatica della posizione in funzione della lunghezza della filettatura da ottenere.

Interfaccia uomo macchina

L'interfaccia di comando e gestione della macchina non richiede competenze di programmazione.



- 4 lingue di base (italiano, inglese, spagnolo, francese).
- Schermo industriale da 15" touch screen su braccio articolato.
- Porta USB.
- Controllo a distanza del CN e dell'automatismo (in rete).
- Gestione dell'usura degli utensili.
- Possibilità di salvataggio delle ricette di fabbricazione.
- Gestione delle filettature in pollici o in millimetri.
- Tre livelli di protezione dei dati (operatore, utente avanzato, amministratore).
- Contatori generali e di produzione.
- Lancio del ciclo di produzione tramite pedale.
- Pedale di arresto del ciclo con ripresa rapida del ciclo di produzione.

Configurazioni e opzioni possibili

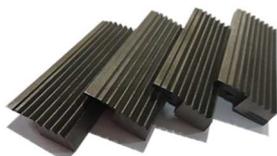
- Pelatura delle barre sia con utensili in carburo, sia con utensili in acciai sinterizzati con apertura e chiusura della testa di pelatura (secondo il modello scelto e la marca della testa di pelatura).
- Gestione dell'innesco della lavorazione sulla cima della barra per proteggere gli utensili.
- Rullatura delle barre già al diametro primitivo di filettatura con chiusura e apertura automatiche della testa di rullatura.
- Filettatura a taglio con pettini tangenziali con smusso a fine barra.
- Pelatura al diametro primitivo prima della filettatura con successivo cambio di mandrino e rullatura dei filetti.
- Tre mandrini... A voi comunicarci le vostre necessità!



Caratteristiche di base



- 2 mandrini di lavorazione, 2 assi lineari.
- Morsa/e pneumatica/e autocentrante/i con una forza di chiusura di 2 ton sotto 8 bar.
- Lunghezza massima di lavorazione o di filettatura: 400 mm.
- Diametro massimo di filettatura tramite rullatura: 2 ½" 4,5 UNC.
- Diametro massimo di filettatura con pettini tangenziali: M56
- Velocità massima di spostamento degli assi lineari: 10 metri / minuto.
- Coppia al mandrino: da 368 Nm a 1080 Nm in funzione delle vostre realizzazioni.
- Velocità del mandrino: in funzione delle vostre necessità di produzione.
- CNC a 4 assi o più.
- Motori brushless sugli assi lineari.
- Riduttore planetario e vite a sfere.
- Guida lineare su rotaia a rulli di precisione.
- Motore vettoriale da 10 a 20 KW sui mandrini.
- Trasmissione e riduzione tramite cinghia dentata larga 90mm.
- Apertura e chiusura delle teste tramite cilindro pneumatico
- Bloccaggio pneumatico dei tavoli di lavoro (se necessario).
- Pompa di lubrificazione con filtro magnetico.
- Carter e sicurezze
- Macchina CE
- Peso base: 4500 Kg
- Potenza installata: massimo 55 KW
- Tensione: 400 Volts 50 Hz
- Aria: 8 Bars



Opzioni

- Evacuatore di trucioli.
- Tavoli di lavoro e di manutenzione.
- Teste di taglio con utensili in carburo.
- Teste di rullatura FETTE (in funzione dei diametri di filettatura).
- Una seconda morsa.
- Un mandrino aggiuntivo.
- Tensione e frequenza su richiesta.
- Utensili speciali...

