

Machines à fileter semi-automatiques

REMS UNIMAT 75/77

Pour filetage rationnel de barres et tubes.

REMS

for Professionals

depuis
1909

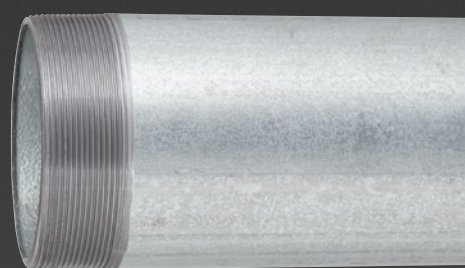
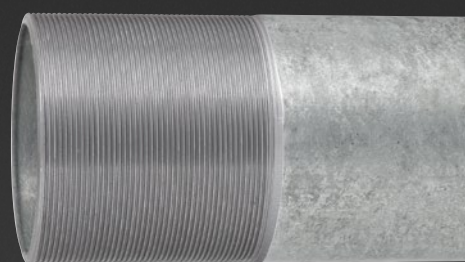
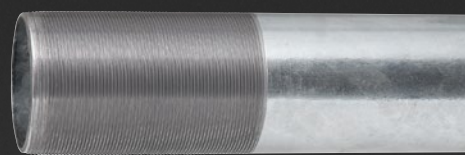


Productivité élevée
Production unitaire et série
Utilisation simple
Temps de rééquipement court



- Barres
- Tubes
- Ronds à béton TOR
- Filetage métrique de barres
- Filetage cylindrique de tubes
- Filetage conique de tubes
- Chariotage
- Chanfreinage
- Classe de tolérance moyenne (6g)
selon ISO 261 (DIN 13)¹⁾

Produit allemand de qualité



Machines à fileter semi-automatique pour le filetage rationnel de barres et de tubes et le filetage de ronds à béton TOR.



$\frac{1}{4} - 4"$	Unimat 77
$\frac{1}{16} - 2\frac{1}{2}"$	Unimat 75
6 – 72 mm	Unimat 75
14 – 45 mm	Unimat 75

REMS Unimat – Machine semi-automatique à haute performance pour le filetage rationnel de barres et de tubes. Pour l'industrie, la sous-traitance mécanique et les travaux d'installation.

Garantie d'une grande productivité grâce à un travail rapide, des temps de rééquipement courts, un taux horaire de machine réduit et une utilisation simple. Pour production unitaire et série. Réduction des coûts par rapport à l'usinage sur tours CN avec du personnel qualifié.



Découvrez par vous-même la simplicité d'utilisation de la machine :

www.youtube.de/remstools

1 Principe de fonctionnement

Pièce fixe – Tête de filetage rotative.

2 Conception

Conception compacte et robuste pour une longue durée de fonctionnement. Tête de filetage avec peignes tangentiels affûtés montés sur 4 porte-peignes à auto-centrage. Après un amorçage facile avec le levier d'avance et la transmission à crémaillère, avance automatique de la tête de filetage (pas de filetage de guidage). Bâti de machine mécano-soudé, stable avec un grand compartiment à huile et un grand bac à copeaux amovible.

3 Entraînement Unimat 75

Engrenage planétaire extrêmement robuste avec une roue solaire creuse pour des filetages longs jusqu'à Ø 30 mm. Moteur triphasé puissant et éprouvé, à inversion de polarité, spécialement conçu pour le filetage, avec un arbre creux, puissance absorbée 2000/2300 W et disjoncteur thermique. Commutateur pour inversion du sens de rotation (filetage droite et gauche). Grande vitesse de travail, 2 vitesses de rotation de la tête de filetage : 70 et 35 min⁻¹.

Entraînement Unimat 77

Engrenage à vis sans fin robuste et réducteur à pignons cylindriques à 2 étages commutables. Moteur triphasé puissant et éprouvé, à inversion de polarité, spécialement conçu pour le filetage, puissance absorbée 2000/2300 W, disjoncteur thermique. Commutateur pour inversion du sens de rotation (filetage droite et gauche). 4 vitesses de rotation de la tête de filetage : 50, 25, 16, 8 min⁻¹.

4 Dispositif de serrage

Bloc de serrage universel, robuste et anti-torsion, à auto-centrage pour toute la plage de serrage, avec des mors de serrage à bords dentés et spécialement trempés. Serrage au choix, manuel ou oléo-pneumatique à commande par interrupteur à pédale (pression de service 6 bars). Accessoires disponibles pour Unimat 75 : mors spéciaux pour pièces étirées, goujons, vis à tête hexagonale et mamelons.

5 Système automatique de lubrification et de refroidissement

Pompe de lubrification électrique robuste, éprouvée, à haut débit. Une arrivée suffisante en huile de coupe garantit des filetages nets et une plus grande durabilité des peignes, du réducteur et du moteur.

6 Tête de filetage universelle automatique

Une seule tête de filetage universelle automatique pour tous les filetages. Réglage précis du diamètre du filetage par broche à graduation. La tête de filetage se ferme et s'ouvre automatiquement après avoir atteint la longueur de filetage réglée. Tous les filetages peuvent être réalisés en une seule opération. Dispositif de copiage pour les filetages coniques. Pour un travail plus rationnel, utilisation de plusieurs têtes de filetage automatiques pré-équipées de préférence au changement des unités de filetage (peignes et porte-peignes).

7 Peignes

Les peignes REMS tangentiels réaffûtés et éprouvés, avec une géométrie de coupe optimale, garantissent un amorçage facile, un filetage aisé et des filetages nets. Peignes tangentiels en acier rapide, à haute résistance mécanique, spécialement trempés, pour l'usinage de matériaux < 500 N/mm² (MPa). Peignes en acier super rapide (HSS) pour matériaux à usinage difficile ≥ 500 N/mm² (MPa). Chaque peigne est logé sur un dispositif porte-peigne. Chaque jeu de peignes avec porte-peignes forment une unité de filetage.

8 Capot de protection

Le verrouillage électrique du capot de protection empêche tout démarrage intempestif de la machine lorsque le capot de protection est ouvert et arrête automatiquement la machine dès l'ouverture. Conforme aux prescriptions de sécurité et de prévention des accidents.

9 Filetage de ronds à béton TOR (Unimat 75)

Peignes spéciaux M avec bord d'attaque spécialement usiné pour le filetage de ronds à béton en une seule opération. Entraînement par REMS Unimat 75 avec étau à serrage oléo-pneumatique puissant.



Info

REMS Unimat 75 – Pour le filetage de barres et de tubes et pour le filetage de ronds à béton TOR

Machine à fileter semi-automatique pour le filetage de barres 6–72 mm, $\frac{1}{4}$ –2 $\frac{3}{4}$ ", et le filetage de tubes $\frac{1}{16}$ –2 $\frac{1}{2}$ ", 16–63 mm. Machine sur bâti mécano-soudé. Moteur triphasé à inversion de polarité avec arbre creux, 400 V, 50 Hz, 2000/2300 W, rotation à droite et à gauche. Tête de filetage à 2 vitesses de rotation : 70 et 35 min⁻¹. Bloc de serrage à auto-centrage pour toute la plage de serrage, à commande manuelle ou oléo-pneumatique. Système automatique de lubrification et de refroidissement. 1 tête de filetage universelle automatique pour tous les filetages, ouverture et fermeture automatiques. Sans unité de filetage, ni levier déclencheur. Capot de protection à verrouillage électrique. Calibre de réglage. Clé de serrage. Dans caisse de transport.

REMS Unimat 75 Basic mS

Bloc de serrage manuel

Code 750003 R380

REMS Unimat 75 Basic pS

Bloc de serrage oléo-pneumatique

Code 750004 R380

Autres tensions de réseau sur demande.

Accessoires¹⁾

Peignes et porte-peignes (unité de filetage)

Filetage de tubes R conique à droite ISO 7-1, EN 10226 (DIN 2999, BSPT) ; Filetage de tubes G cylindrique à droite ISO 228-1 (DIN 259, BSPP) ; Filetage de tubes NPT conique à droite Taper Pipe Thread ASME B1. 20.1 ; Filetage de tubes NPSM cylindrique à droite Straight Pipe Thread ASME B1. 20.1 ; Filetage de tubes acier blindés d'acier armé Pg DIN 40430; Filetage M pour tubes d'installations électriques EN 60423 ; Filetage M pour ronds à béton ISO 261 (DIN 13) ; Filetage métrique de barres M ISO 261 (DIN 13) ; Filetage de barres UNC Unified Inch Screw Thread ASME B1.1 ; Filetage de barres Whitworth BSW ; Filetage cycles Fg ; Filetage à pas fin M

Unités de filetage pour filetage à gauche et peignes tangentiels HSS disponibles.

Tête de filetage universelle automatique

sans unité de filetage, sans levier déclencheur

Code 751000

Tête de chanfreinage/chariotage 45°, Ø 7–62 mm,

avec mors de chanfreinage/chariotage 45°, Ø 7–62 mm, HSS, avec porte-peignes

Code 751100

Tête de chanfreinage/chariotage 45°, Ø 7–62 mm,

sans unité de filetage

Code 751102

Peignes de chanfreinage/chariotage 45°, Ø 7–46 mm

HSS, avec porte-peignes

Code 751096

Peignes de chanfreinage/chariotage 45°, Ø 40–62 mm,

HSS, avec porte-peignes

Code 751098

Peignes de chanfreinage/chariotage 45°, Ø 7–62 mm,

paquet de 4, HSS

Code 751097

Levier déclencheur pour la fermeture et l'ouverture des peignes

R pour filetage conique à droite

Code 751040 R90

R-L pour filetage conique à gauche

Code 751050 R90

G pour filetage cylindrique à droite

Code 751060 R90

G-L pour filetage cylindrique à gauche

Code 751070 R90

M pour tous les filetages de barre à droite

Code 751080 R90

M-L pour tous les filetages de barre à gauche

Code 751090 R90

Mors spéciaux, paire, pour pièces étirées, goujons, vis à tête hexagonale et mamelons.

Longueur de la pièce usinée devant le bloc de serrage

sans filetage au moins 15 mm, Ø 6–42 mm

Code 753240

¹⁾Détail : www.rems.de → Produits → Fileter → REMS Unimat 75 (PDF)

REMS Unimat 77 – Pour le filetage de tubes jusqu'à 4"

Machine à fileter semi-automatique pour le filetage de tubes 1/4"–4". Machine sur bâti mécano-soudé. Moteur triphasé à inversion de polarité, 400 V, 50 Hz, 2000/2300 W, rotation à droite et à gauche. Tête de filetage à 4 vitesses de rotation : 50, 25, 16, 8 min⁻¹. Bloc de serrage universel à auto-centrage avec des mâchoires de serrage 1–4", à commande manuelle ou oléo-pneumatique. Système automatique de lubrification et de refroidissement. 1 tête de filetage universelle automatique pour tous les filetages, ouverture et fermeture automatiques. Sans unité de filetage, ni levier déclencheur. Capot de protection à verrouillage électrique. Calibre de réglage. Clé de serrage. Dans caisse de transport.

REMS Unimat 77 Basic mS

Bloc de serrage manuel

Code 770003 R380

REMS Unimat 77 Basic pS

Bloc de serrage oléo-pneumatique

Code 770004 R380

Autres tensions de réseau sur demande.



Info

Accessoires²⁾

Peignes et porte-peignes (unité de filetage)

Filetage de tubes R conique à droite ISO 7-1 EN 10226 (DIN 2999, BSPT)

Filetage de tubes G cylindrique à droite ISO 228-1 (DIN 259, BSPP)

Filetage de tubes NPT conique à droite Taper Pipe Thread ASME B1.20.1

Filetage de tubes NPSM cylindrique à droite Straight Pipe Thread ASME B1.20.1

Unités de filetage pour filetage à gauche et peignes tangentiels HSS disponibles.

Tête de filetage universelle automatique

sans unité de filetage, sans levier déclencheur

Code 771000

Levier déclencheur pour la fermeture et l'ouverture des peignes

R pour filetage conique à droite

Code 751040 R90

R-L pour filetage conique à gauche

Code 751050 R90

G pour filetage cylindrique à droite

Code 751060 R90

G-L pour filetage cylindrique à gauche

Code 751070 R90

Mors de serrage 1/4 – 3/4", paquet de 2

Code 773060



Autres accessoires

Huile de coupe

REMS Sanitol et REMS Spezial. Elaborées spécialement pour le filetage. Effet lubrifiant et refroidissant particulièrement élevé. Absolument nécessaire pour la réalisation de filetages nets et une plus longue durabilité des peignes et des machines.



Info

REMS Sanitol

Huile de coupe synthétique, sans huile minérale. Spéciale pour adductions d'eau potable. Pour tous matériaux. Totalement soluble à l'eau, avec traceur de couleur pour le contrôle de rinçage.

REMS Spezial

Huile de coupe fortement alliée, à base d'huile minérale. Pour tous matériaux. Respecter les prescriptions d'adduction d'eau potable spécifiques aux différents pays! L'emploi d'huiles de coupe à base d'huile minérale est interdit pour les conduites d'eau potable dans certains pays tels que l'Autriche, la Suisse, l'Allemagne, le Danemark et la France.



Info

Filetage de mamelons

Rationnel avec REMS Nippelfix à serrage intérieur automatique $\frac{1}{2}$ – $2\frac{1}{2}$ " (REMS Unimat 75) ou $\frac{1}{2}$ – 4" (REMS Unimat 77) ou avec REMS Nippelspanner à serrage intérieur manuel $\frac{3}{8}$ – 2" (REMS Unimat 75/77).



Info
Nippelfix



Info
Nippelspanner

REMS Herkules

Servantes réglables en hauteur avec guidage à billes, mouvements faciles du matériel dans tous les sens, en tournant, en tirant ou en poussant.



Info
Herkules



Info
Herkules XL

REMS Technico-commercial:

Patrice Lasemillante

Codes postaux 1000 – 1999, 5000 – 6599
GSM 0471 23 15 43
Patrice.Lasemillante@rems.de

Jean-Marie Bonni

Codes postaux 4000 – 4999, 6600 – 6999
GSM 0498 44 64 00
Jean-Marie.Bonni@rems.de

Thomas Nuyts

Codes postaux 2000 – 3999
GSM 0498 50 88 25
Thomas.Nuyts@rems.de

Bruno Van Oosthuyze

Codes postaux 7000 – 9999
GSM 0471 67 01 69
Bruno.VanOosthuyze@rems.de

Vente par revendeurs spécialisés.

REMS GmbH & Co KG

Usine de fabrication
de machines et d'outils
B.P. 1631
71306 Waiblingen - Deutschland
Tél +49 7151 1707-0
Fax +49 7151 1707-130
www.rems.de
BEL@rems.de



www.rems.de



@remstools