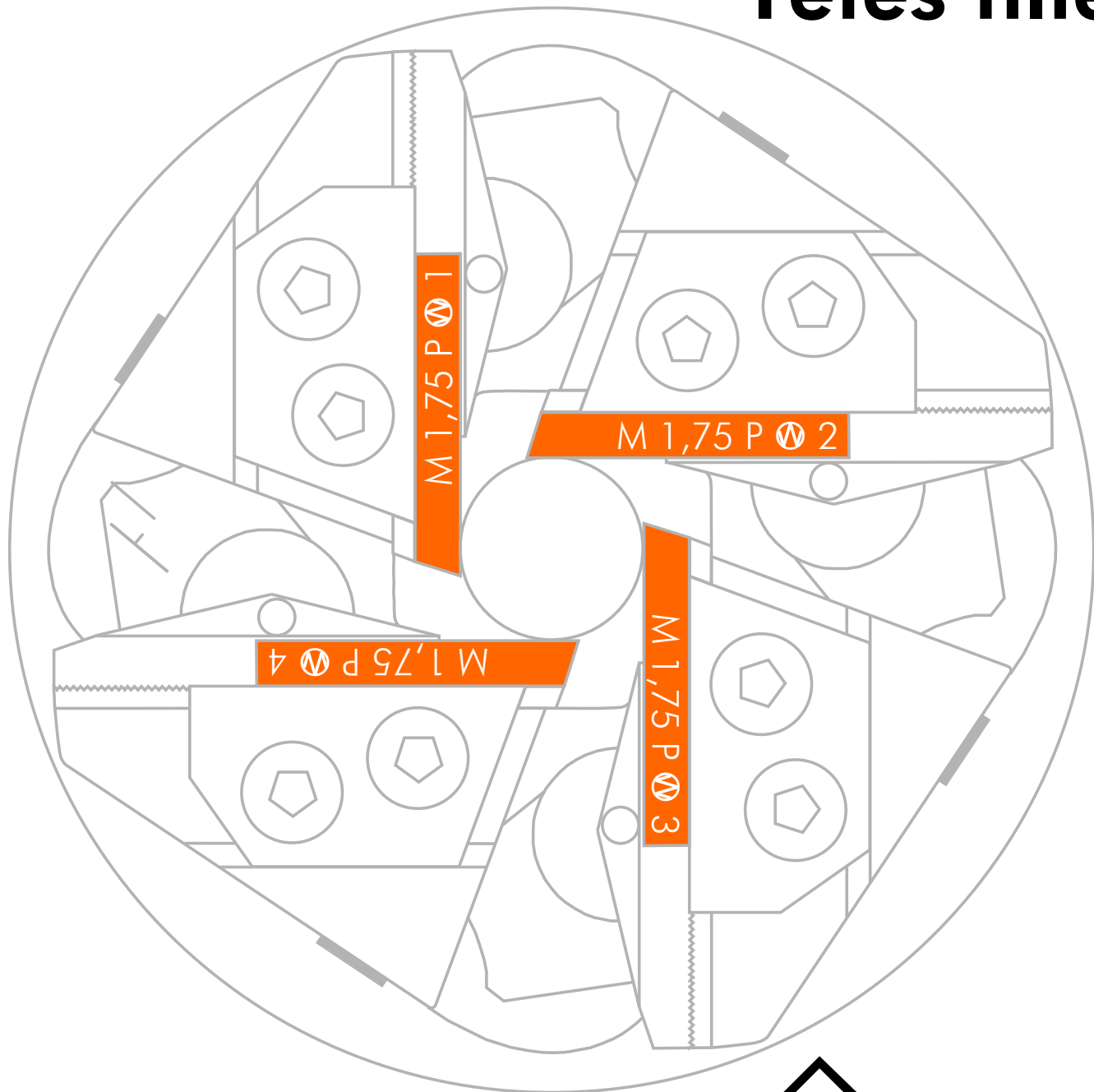


Têtes filières



Votre succès pour objectif :

Nous constatons que :

- Seul WAGNER® vous offre tous les processus d'usinage de **filetages extérieurs** :
 - Pliezhausen : au **sommet de la qualité** :
 - Nos têtes vous **épargneront** du temps et de l'argent :
 - Vous serez longtemps satisfaits des peignes **réaffûtables** :
 - La **taille des têtes** est modifiable individuellement :
 - Le taillage est adapté à une grande palette de **matériaux** :
- De nombreux **types de filets** peuvent
- être usinés contre un épaulement ou avec une entrée libre :

Nous prouvons que :

Roulage, découpage et réductions de diamètres.

Seules les meilleures matières premières seront usinées conformément à notre système de qualité strict pour l'obtention d'outils de haut niveau.

Une seule tête filière suffit. Celle-ci pourra rester sur la machine lorsque vous changez de type d'usinage.

Nous fabriquons pour vous une tête filière sur mesure.

Acier de décolletage et acier de construction, acier fortement allié, métaux lourds non-ferreux, laiton rouge, fonte malléable et fonte grise.

Nous vous livrons une affûteuse de peignes à cet effet.

Filets normaux ou fins, filetage à droite ou à gauche, filetage cylindrique ou conique, filet trapézoïdal ou rond et rainurage ; conformément aux normes anglaises ou US également.





Tête filière



Tête à rouler



**Dispositif de roulage
tangential**

Chères lectrices, chers lecteurs

Le développement, la construction et la fabrication de systèmes d'outils usinant les filets les plus divers de façon économique, constituent la palette de prestations de notre société. Nous offrons, selon la demande, trois solutions :

A.) Têtes filières

Façonnage par enlèvement de copeaux, travaillant de façon axiale

B.) Têtes à rouler

Formage sans enlèvement de copeaux, travaillant de façon axiale

C.) Dispositif de roulage tangential

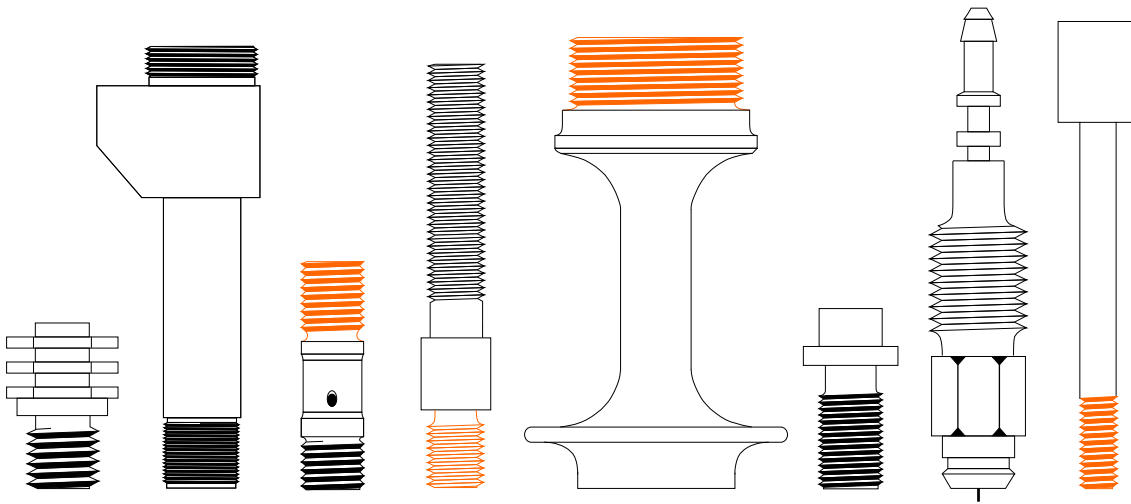
Formage sans enlèvement de copeaux, travaillant de côté

Dans ce catalogue, nous décrivons la technique de coupe avec une tête filière. De façon rapide et flexible, cette tête permet l'exécution de filetages extérieurs de forme, de longueur, de diamètre et d'hélice différents; sur des matériaux des plus divers.

Si toutefois vous étiez plutôt intéressés par les deux autres processus, veuillez demander nos catalogues.

Votre société





Exécuter des filetages extérieurs

Êtes-vous amenés à fabriquer quotidiennement des filets extérieurs ? Alors nous vous conseillons notre tête filière. Son utilisation avec enlèvement de copeaux spontané vous offre les avantages incomparables des outils à faibles coûts et à temps d'usinage réduit.

Méthode de travail rapide

Etant donné que la tête s'ouvre toute seule au bout du filet, le changement du sens de la rotation habituel est supprimé et le retour en mouvement rapide permet d'économiser du temps, tout en entraînant des effets secondaires positifs. D'un côté, l'outil est ménagé, ce qui prolonge sa durabilité, d'un autre, la qualité de la pièce à la coupe sera maintenue.

Nous usinons nos têtes à partir d'acier trempé de haute qualité et particulièrement affûté, ce qui garantit une méthode de travail sûre et très précise pour une utilisation quotidienne année après année.

Types de filets

S'ajoutent aux performances des têtes filières, la coupe de filets normaux, de filets à gauche ou à droite, de filets coniques ou cylindriques. En plus de ces filets triangulaires, la tête est à même d'usiner des filets

ronds ou trapézoïdaux ainsi que d'autres formes particulières - selon la norme anglaise ou américaine également. Tous les types de filets peuvent être équipés d'une entrée libre ou encore être taillés contre de grands diamètres d'épaulement.

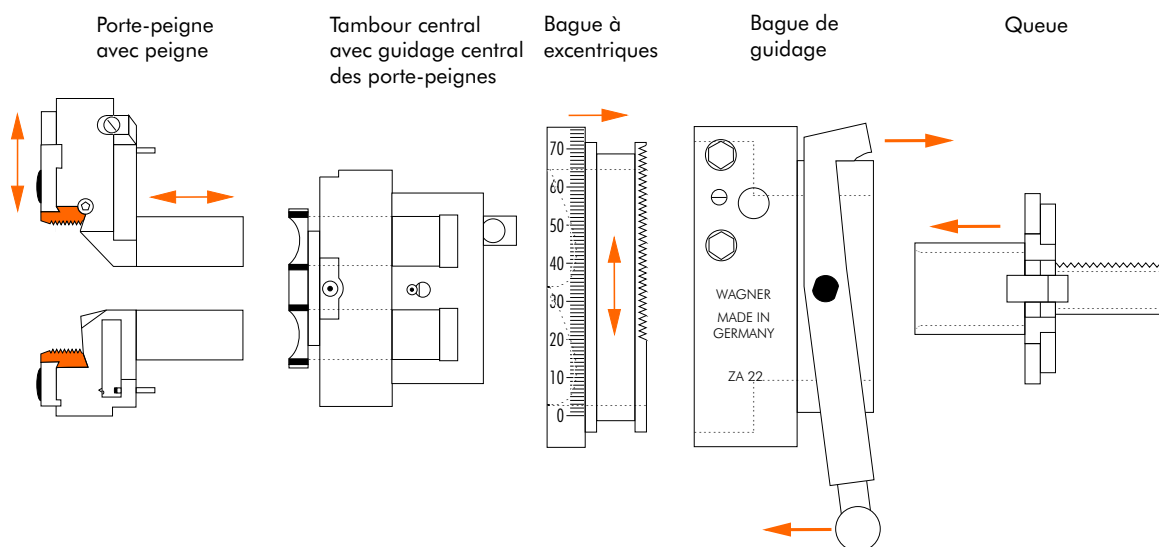
La tête exerce également les fonctions de rectification au tour ou d'écroûtage de boulons.

Matériaux

L'usinage de filets à enlèvement de copeaux peut être utilisé pour une grande palette de matériaux :

acier de décolletage et acier de construction, acier fortement allié comme le NIRO et l'alliage de cuivre ou d'aluminium ainsi que les métaux lourds non-ferreux. Des matériaux qui ne sont pas formables à froid, tels que le laiton rouge, la fonte malléable et la fonte grise peuvent aussi servir à tailler des filets de façon économique.

Qu'une pièce soit dégrossie au tour, qu'elle soit surmesurée, forgée, roulée ou coulée, cela ne joue aucun rôle pour le taillage avec enlèvement de copeaux. L'utilisation d'outils appropriée rend ces différentes exigences possibles.



Le concept

Notre construction sophistiquée est constituée de cinq composantes :

Les peignes et leurs porte-peignes

L'angle d'hélice et le réglage de base sont intégrés dans les porte-peignes, ce qui permet de guider les peignes d'une manière sûre et de les fixer.

Le tambour central

Les porte-peignes iront se loger dans le tambour central qui les maintient en direction axiale grâce au guidage central des porte-peignes. Ce dispositif assure le montage et le démontage des porte-peignes ainsi qu'un réglage du diamètre, de l'ouverture ou de la fermeture de la tête; le tout de manière sûre.

La bague à excentriques

Les porte-peignes trouvent leur appui dans les courbes excentriques de la bague à excentriques. En tournant cette bague sans à-coups, le diamètre désiré peut être réglé sur un calibre avec précision et exactitude.

La bague de guidage

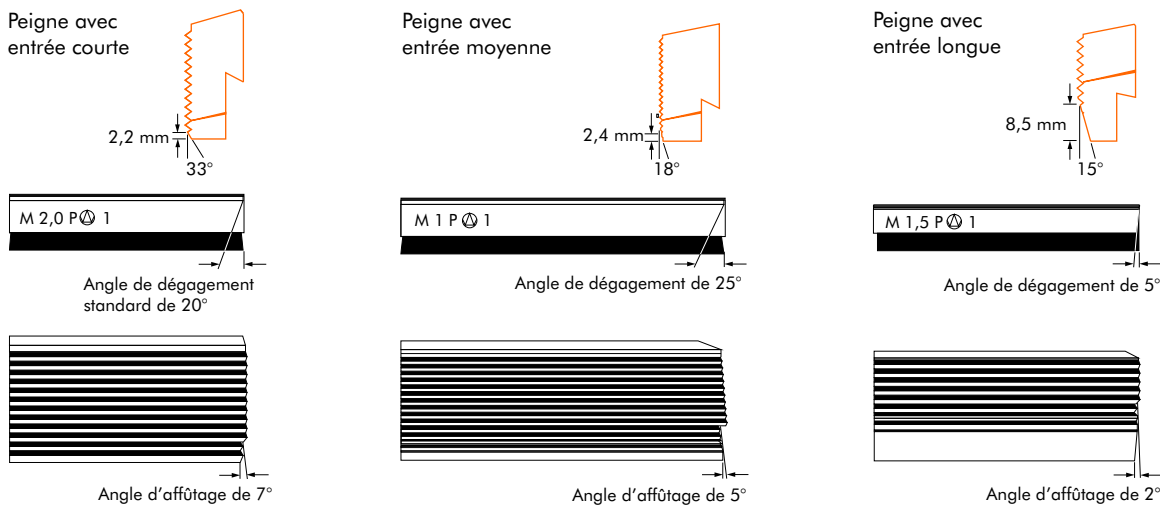
La bague à excentriques pourra se loger dans la bague de guidage en fonction du diamètre choisi. Lorsque l'on pousse axialement les deux bagues en même temps le tambour central s'ouvrira ou se fermera. Si l'on remet ces deux bagues complètement

en arrière, il sera possible de changer les porte-peignes.

Vous pourrez ainsi, grâce à ce système modulable, fabriquer toute une palette de pièces de façon flexible et économique. Pour les différents découpages dans un intervalle de grandeur, vous n'aurez besoin que d'une seule tête. Echangeables, les porte-peignes vous permettront de réaffûter les peignes ou de les prérégler ou encore d'installer des peignes pour d'autres filets, sans enlever la tête de la machine. C'est ainsi que vous pourrez changer d'outils en quelques minutes et maintenir les temps d'arrêt au minimum.

La tige

Si la tête filière est utilisée en tant que tête filière rotative, alors la tige peut être bridée au tambour central directement sur la machine-outil. En cas de besoin, des tiges peuvent aussi être placées entre le tambour central et la machine-outil. Lorsque la tête filière est utilisée en tant que tête filière fixe, alors il est nécessaire d'avoir une tige individuelle que nous pouvons vous livrer pour toutes les machines les plus courantes, dans différents modèles et diamètres.



Les peignes

Le profil du filet et son pas sont introduits tout droit et parallèlement dans les peignes. C'est de cette façon que pour la même forme de filet et de pas, des filets de différents diamètres peuvent être taillés avec les mêmes peignes. Pour les divers pas et diamètres, des porte-peignes adaptés sont au choix, à votre disposition. Nous vous proposons des peignes avec 3 types d'entrées différentes. L'entrée courte pour des filetages contre épaulement, l'entrée moyenne pour des pièces polies ou dégrossies au tour et enfin l'entrée longue pour des matières laminées ou avec des surépaisseurs. Dans les cas où ces entrées ne sont pas adaptées, nous pouvons livrer des têtes sur mesure.

Les peignes peuvent être livrés en acier HSS ou HSSE et couvrir ainsi un large spectre. En ajoutant des surfaces supplémentaires telles que la nitrification au plasma ou les revêtements TIN il est possible d'élargir le champ d'action, d'augmenter la durabilité et d'améliorer la surface des pièces usinées. Nous munissons nos peignes d'un angle de dégagement standard de 20° degrés. Afin de venir à bout des propriétés spécifiques aux différents types de matériaux, il vous sera possible de changer leur angle de dégagement. Si les peignes devaient perdre de leur tranchant au cours de leur utilisation, alors il

faut les réaffûter. La disposition tangentielle des peignes permet de réaffûter les peignes à 20% de leur longueur initiale. Ce qui leur confère un caractère économique sans précédent. Maintenant, vous avez la possibilité d'affûter les peignes chez nous ou de le faire vous-même.

Dispositif d'affûtage de peignes

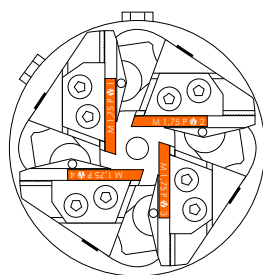
Afin d'affûter les peignes de manière optimale vous-même, il est conseillé d'utiliser notre dispositif d'affûtage de peignes. Ce dernier garantit que vos peignes sont réglés et polis au bon angle. Nous vous livrons ce dispositif de telle sorte qu'il soit adaptable à toute machine d'affûtage traditionnelle.

Affûteuse de peignes WAGNER®

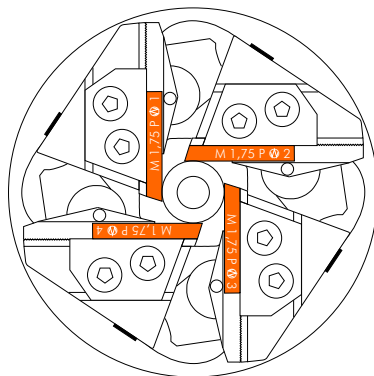
Nous vous offrons comme alternative l'affûteuse de peignes WAGNER®. Cette dernière dispose en plus d'une meule universelle pour affûter ainsi que d'un support pour les pièces à usiner.

Dispositif de réglage

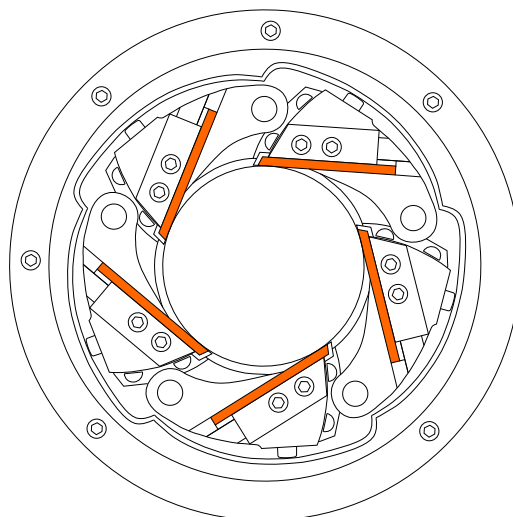
Vous pouvez vous charger vous-même de la mise en place des peignes dans le porte-peigne. Nous vous livrons le dispositif de réglage nécessaire avec un calibre de réglage. De cette façon, vous pourrez déterminer avec aisance et précision la position optimale des quatre peignes sur la pièce.



Tête ultra réduite
ZA 12 - 27
ZR 12 - 27



Tête normale
Z 16 - 76



Grande tête
WDK - WKK S 2

Les tailles de têtes

Il existe 3 types de têtes différents, classés selon leur taille :

La tête ultra réduite

Rapide, petite, légère, compacte et peu encombrante, voilà notre tête ultra réduite. En plus de cela, très flexible. Avec quatre tailles différentes et des diamètres de filets de 1,6 à 50 mm, cette tête ultra réduite couvre un grand domaine d'utilisation. Elle peut être utilisée en tant que tête filière fixe ou rotative. Cette tête nous prouve ses capacités d'adaptation sur des tours, des tours automatiques multibroche ou monobroche, des machines à transfert ou des machines à transfert rotatif.

La tête normale

Si vous disposez de machines puissantes pour lesquelles la place à disposition ne joue pas un rôle important, la tête normale est alors le meilleur choix. Nous la livrons en 5 tailles en tant que tête filière rotative, mais il est également possible de l'installer en tant que tête fixe.

Sa palette d'utilisation est très large. Les machines à transfert, les unités d'usinage ainsi que les machines à fileter ou les

machines spéciales peuvent être équipées d'une tête normale. Cette dernière taille des filets de 4 à 120 mm de diamètre. Nous décrivons ses formes particulières aux pages 6 et 7.

La grande tête

La plus puissante de toutes nos têtes est la grande tête. Elle est utilisée pour les travaux d'enlèvements de copeaux les plus difficiles et installée sur des unités d'usinage et des machines à fileter. Avec cette tête, utilisée la plupart du temps en tant que tête filière rotative, il est également possible de tailler des filets ronds ou trapézoïdaux. Cette tête existe en 3 tailles et 9 types pour des filets de 9 à 175 mm de diamètre. La plus grande de nos grandes têtes est munie de 5 peignes.

La grande tête a une forme particulière. C'est ce que nous décrivons à la page 6.

Vos souhaits vont-ils au-delà de ces normes au niveau de la taille ? Alors nous vous offrons la possibilité d'équiper nos têtes de façon à ce qu'elles puissent effectuer ces tâches spécifiques.

Les données techniques des têtes filières

Têtes ultra réduites ZA 12 27 et ZR 12 - 27

Type	Construction	Filet normal Ø nominal; mm	Filet fin ▲ Ø nominal; mm	Filet gaz ■ Ø nominal; pouce	Tête Ø, mm	Longueur mm	Tige Ø mm; pouce	Poids en kg	Longueur du filet ●	
									Ø, mm	Long. max.
ZA 12	fixe	1,6 - 12	2 - 16	1/16 - 1/4"	58	58	20; 3/4"	0,8	Jusqu'à 10	43
									< 10 - 12	30
									< 12 - 16	13
ZA 16	fixe	2,5 - 16	3 - 24	1/8 - 3/8"	72	70	20; 30; 3/4"	1,8	Jusqu'à 11	51
									< 11 - 16	30
									< 16 - 24	15
ZA 22	fixe	4 - 22	4 - 38	1/8 - 3/4"	88	82	25; 30; 1"	2,8	Jusqu'à 16	59
									< 16 - 22	40
									< 22 - 28	18
ZA 27	fixe	5 - 24	6 - 50	1/8 - 1"	110	109	32; 40; 1 1/4"	6,8	Jusqu'à 27	65
									< 27 - 50	28

Type	Construction	Filet normal Ø nominal; mm	Filet fin ▲ Ø nominal; mm	Filet gaz ■ Ø nominal; pouce	Tête Ø, mm	Longueur mm	-	Poids en kg	Longueur du filet ●	
									Ø, mm	Long. max.
ZR 12	rotative	1,6 - 12	2 - 16	1/16 - 1/4"	58	51	-	0,6	Jusqu'à 12	Au choix
									< 12 - 16	13
ZR 16	rotative	2,5 - 16	3 - 24	1/8 - 3/8"	72	62	-	1,7	Jusqu'à 16	Au choix
									< 16 - 24	15
ZR 22	rotative	4 - 22	4 - 38	1/8 - 3/4"	88	70	-	2,8	Jusqu'à 22	Au choix
									< 22 - 38	18
ZR 27	rotative	5 - 24	6 - 50	1/8 - 1"	110	99	-	6,2	Jusqu'à 27	Au choix
									< 27 - 50	28

Têtes normales Z 16 - 76

Type	Construction	Filet normal Ø nominal; mm	Filet fin ▲ Ø nominal; mm	Filet gaz ■ Ø nominal; pouce	Tête Ø, mm	Longueur mm	-	Poids en kg	Longueur du filet ●	
									Ø, mm	Long. max.
Z 16	rotative	4 - 16	6 - 45	1/8 - 3/8"	123	134	-	10	Jusqu'à 16	Au choix
									< 16 - 45	30
Z 27	rotative	6 - 27	6 - 60	1/8 - 1"	160	145	-	15	Jusqu'à 30	Au choix
									< 30 - 60	30
Z 39	rotative	8 - 39	10 - 80	1/8 - 2"	180	157	-	23	Jusqu'à 45	Au choix
									< 45 - 80	30
Z 52	rotative	8 - 52	10 - 100	1/8 - 2 3/4"	200	181	-	31	Jusqu'à 55	Au choix
									< 55 - 100	34
Z 64	rotative	8 - 64	10 - 100	1/8 - 2 3/4"	200	166	-	27	Jusqu'à 70	Au choix
									< 70 - 100	48
Z 76	rotative	-	30 - 120	1 - 4"	250	216	-	50	Jusqu'à 95	Au choix
									< 95 - 120	48

Grandes têtes WDK - WKK

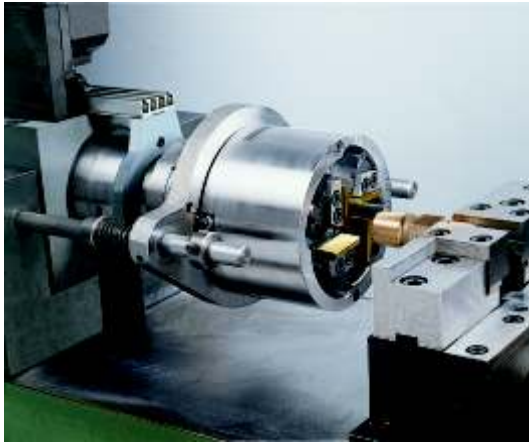
Type	Construction	Filet normal Ø nominal; mm	Filet fin ▲ Ø nominal; mm	Filet gaz ■ Ø nominal; pouce	Tête Ø, mm	Longueur mm	-	Poids en kg	Longueur du filet ●	
									Ø, mm	Long. max.
WDK	rotative	8 - 52	- 65	R 1/4 - 2"	310	252	-	54	Jusqu'à 65	Au choix
									< 65	77
WEK	rotative	8 - 52	- 95	R 1/4 - 3"	310	252	-	54	Jusqu'à 95	Au choix
									< 95	74
WGK	rotative	12 - 76	- 95	R 1/2 - 3"	370	290	-	94	Jusqu'à 95	Au choix
									< 95	90
WHK	rotative	12 - 76	- 120	R 1/2 - 4"	370	282	-	94	Jusqu'à 120	Au choix
									< 120	74
WJK	rotative	24 - 100	- 120	R 1 - 4"	410	294	-	145	Jusqu'à 120	Au choix
									< 120	80
WKK	rotative	24 - 100	- 175	R 1 - 6"	410	300	-	145	Jusqu'à 175	Au choix
									< 175	77

▲ Il est possible pour les filets fins d'avoir de plus grands diamètres pour des longueurs de filets limitées.

Veuillez-nous demander des informations à ce sujet. Les filets en dents de scie, les filets ronds ou trapézoïdaux peuvent aussi être taillés grâce à l'utilisation des porte-peignes appropriés. Veuillez nous demander conseil.

■ Pour ce qui est des filets gaz coniques, la longueur des filets se limite à la largeur des peignes.

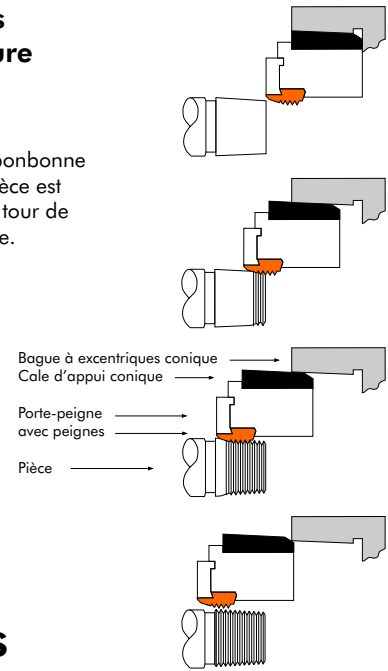
● De plus grandes longueurs de filets sont envisageables avec des porte-peignes spéciaux. Veuillez nous demander conseil.



Unité de broche avec tête filière Z 27 GK

Processus d'ouverture continu

Exemple : valve d'une bonbonne de gaz. La pièce est dégrossie au tour de façon conique.



Filets coniques

Vous êtes-vous spécialisé dans l'usinage de filets coniques? Si oui, alors vous êtes en mesure d'utiliser nos formes spéciales K, GK et S.

Leurs caractéristiques communes sont :

Une bague à excentriques conique ainsi que des cales d'appui coniques montées sur les porte-peignes provoquent un processus d'ouverture continu. Grâce à ce processus, il est possible d'obtenir un angle de conicité très précis, de tailler des filets plus longs, de créer de belles surfaces et de permettre une vitesse de coupe plus élevée.

Différences et domaines de mise en application :

La tête K

Dans ce cas précis, le processus d'ouverture continu est déclenché grâce à un guidage indirect. Des filets gaz coniques peuvent être taillés en particulier lorsqu'ils sont montés sur des tuyaux, des nipples à tubes coniques

et des armatures. La conicité standard est ici de K 1 : 16. Des angles de conicité particuliers peuvent être obtenus si vous le souhaitez grâce à des bagues à excentriques interchangeables.

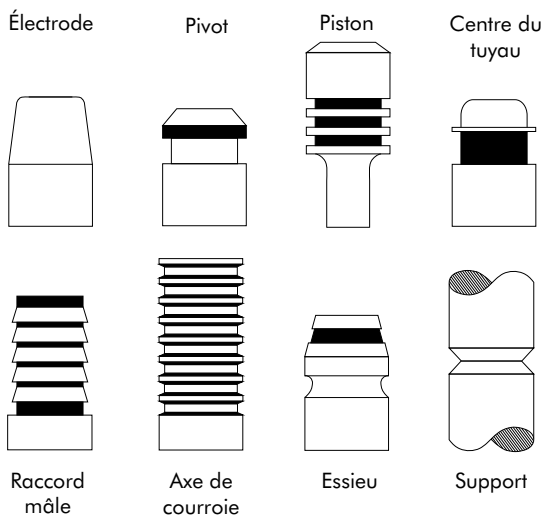
La tête GK

Le guidage est simple et direct. Les angles de conicité de K 1 : 16, K 1 : 10 et K 1 : 8 peuvent être obtenus grâce à des bagues à excentriques interchangeables. Cette tête sert à tailler des filets gaz sur des armatures ou des valves de bonbonne de gaz en particulier.

La tête S

Cette dernière a été conçue pour des filets à grand diamètre. Le guidage est simple et direct. Un roulement à billes intégré permet d'atteindre des vitesses de coupe de 40 m/min sur des tubes en acier. Cette tête est utilisée pour tailler des filets coniques sur des tuyaux à gaz ou des tuyaux d'eau.

Type	Construction	Champs d'application		Tête Ø, mm	Longueur mm	Poids en kg	Longueur de filets coniques en mm	Spécialement pour les types de machines suivants
		Filets gaz	Soupape de bonbonne de gaz					
Z 16 GK	rotative	R 1/8 - 3/4" NPT 1/4 - 3/4"	W 10,43 - W 28,8 x 1/14 K 3:25 (K 3:26, K 1:8)	115	114	8	26	Machines cadencées rondes avec broche rotative ou unités de broche Machine à fileter et appointeuses de barres Machines à transfert
Z 27 GK	rotative	R 1/8 - 1" NPT 1/4 - 1"	W 19,8 - W 35,37 x 1/14 K 3:25 (K 3:26, K 1:8)	155	168	15	32	
Z 27 K	rotative	R 1/8 - 1" NPT 1/4 - 1"	-	155	155	15	34	
Z 39 K	rotative	R 1/8 - 2" NPT 1/4 - 2"	-	175	167	23	40	
Z 52 K	rotative	R 1/4 - 2 3/4" NPT 1/4 - 2"	-	195	181	31	47	
WEK-S 8	rotative	R 1/4 - 3" NPT 1/4 - 3"	-	310	257	84	44	
WHK-S 3	rotative	R 1/2 - 4" NPT 1/2 - 4"	-	370	306	112	63	
WKK-S 2	rotative	R 1 - 6" NPT 1 - 6"	-	410	322	140	57	



Tête ZR 27 avec plaquette de rainurage

Rainurage

La tête a été créée à la base pour le taillage de filets et pourtant elle possède d'autres utilités. La mise en marche des 4 peignes lors de la fermeture de la tête se présente de façon optimale pour la coupe de profils parallèles pendant le processus de rainurage. C'est pour cette raison que nous vous livrons les lames à rainurer ou des plaquettes qui remplacent les peignes. La forme des lames à rainurer détermine votre pièce. Les porte-peignes ne disposent dans ce cas d'aucun angle d'hélice.

Le rainurage de profils avec la tête WAGNER® présente l'avantage que la pièce est usinée de façon centrale, des quatre côtés en même temps. Tout déplacement de cette dernière, sous le poids de la coupe, est ainsi exclu, ce qui confère de la stabilité au processus. La longueur de décolletage est donc d'importance secondaire.

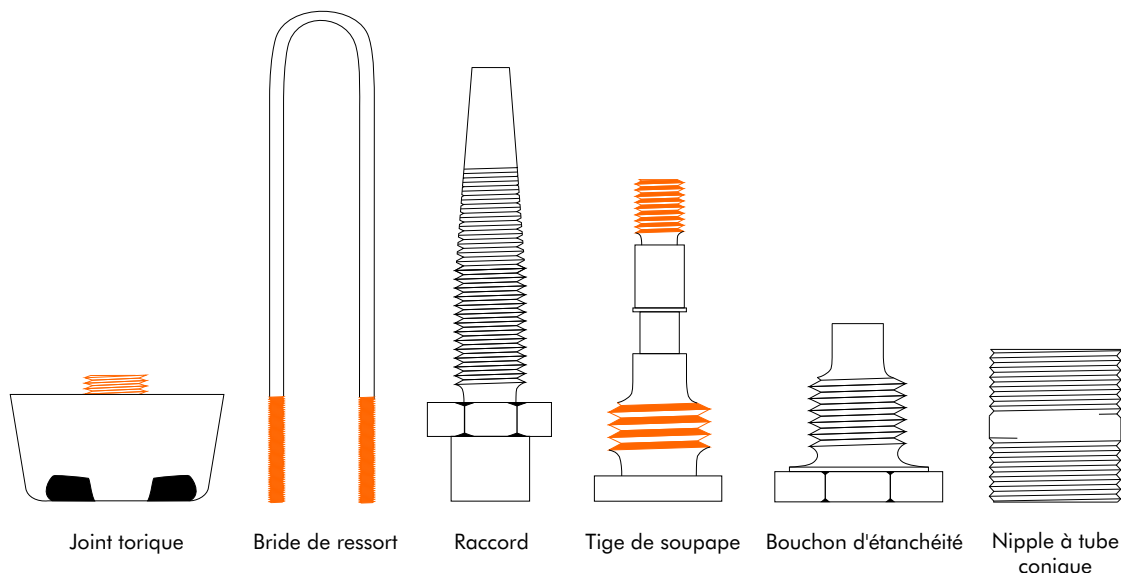
Les opérations de rainurage sont utilisées à des fins diverses :

pour les arbres à rainures, des rainures en «O-Ring» ou encore pour plusieurs rainures à la suite. Nous pouvons ainsi répondre à tous les désirs de nos clients ou presque.

Désirez-vous combiner le rainurage et chanfreinage ?

Cela est également possible. Les zones de tolérance s'élèvent à +/- 0,05 mm. Pour ce domaine d'application la bague de came et la cale d'appui sont équipées d'un chanfrein plat, permettant un pivotage lent de la lame à rainurer. La bague à came doit à cet effet être poussée axialement sur le tambour central et les porte-peignes. Les forces seront transmises en toute sécurité grâce à un roulement rainuré à billes.

Type	Construction	Intervalle de rainurage porte-outil, essieu, Ø en mm	Obliquité de la cale d'appui	Profondeur radiale max du rainurage (avances) en mm (sans sécurité)	Lame de rainurage Taille en mm	Domaine d'application
ZR 16	rotative	0 - 6,5 5 - 11,5 10 - 16,8	25 °	1,60 1,55 1,75	14,6 x 6,5 x 32	Appointeuses de barres
ZR 22	rotative	4 - 13 4 - 20 4 - 26	25 °	2,30 2,20 2,00	14,6 x 6,5 x 32	Enchaînement
ZR 27	rotative	3,1 - 19 3,1 - 26 3,1 - 35	18 °	3,00 2,80 2,60	22 x 10 x 40	d'unités Machines spéciales
Z 27	rotative	4 - 16 4 - 31 4 - 36	18 °	3,50 3,20 3,20	22 x 10 x 68 ou 25 x 12 x 75 ou 40 x 16 x 75	Machine à cambrer



Exemples d'usinage et de capacités

Joint torique

Matière	GG 18
Filet	M 40 X 1,5 ; 17 mm de long
Vitesse de coupe	25 m/min
Temps de coupe	15 s
Production	1 600 pièces par réaffûtage
Machine	Tour guidé par un programme
Tête	ZA 27 avec porte-outil spécial

Bride de ressort

Matière	34 Cr 4
Filet	M 20 x 1,5 ; 7,5 mm de long
Vitesse de coupe	8 m/min
Temps de coupe	32 s
Production	200 pièces par réaffûtage
Machine	Machine à 2 postes
Tête	Z 27

Boulonnage

Matière	9 S Pb 23 K
Filet	UNEF $\frac{1}{16}$ -24" ; 35 mm de long
Vitesse de coupe	14 m/min
Temps de coupe	8 s
Production	3 000 pièces par réaffûtage
Machine	Tour automatique multibroche
Tête	ZR 27

Tige de soupape

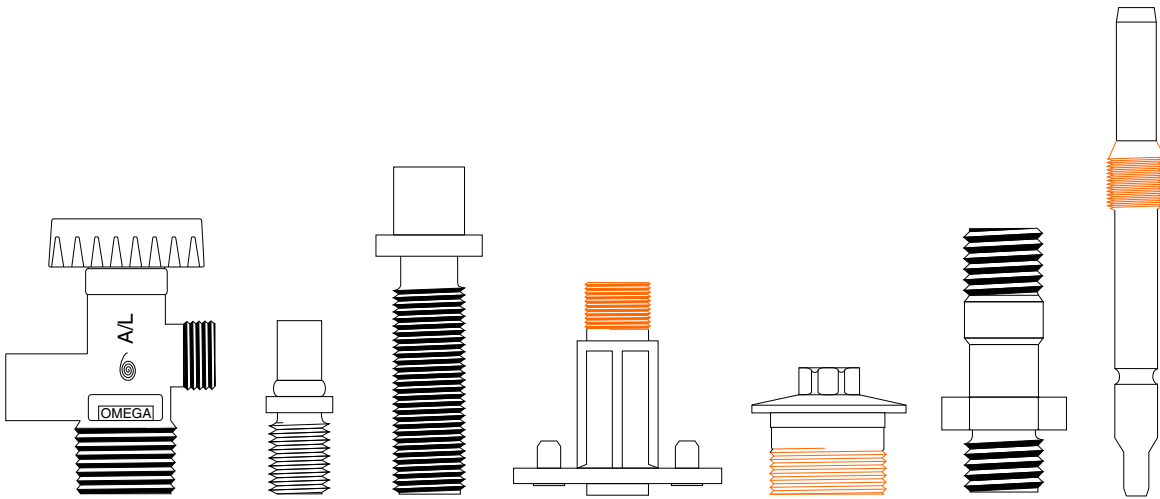
Matière	MS 58
Filet	$\frac{3}{8}$ "-24 NF ; 8 mm de long
Vitesse de coupe	25 m/min
Temps de coupe	0,6 s
Production	60 000 pièces par réaffûtage
Machine	Tours révolvers automatiques
Tête	ZA 16

Bouchon d'étanchéité

Matière	C 15 K
Filet	M 16 x 1,5 ; 6 mm de long
Vitesse de coupe	8 m/min
Temps de coupe	1,5 s
Production	1 500 pièces par réaffûtage
Machine	Tour automatique multibroche
Tête	ZR 22

Nipple à tube conique

Matière	St 37
Filet	R 1 $\frac{1}{4}$ " K 1 : 16 ; 22 cm de long des deux côtés
Vitesse de coupe	24 m/min
Temps de coupe	7 s
Production	2500 pièces par réaffûtage
Machine	Machine à fileter
Tête	ZA 39 K



Commande des machines et construction



Tête ZA 22 sur tour CNC avec révolver étoile



Tête ZA 22 sur tour CNC avec révolver disque



Tête Z 27 GK sur machine spéciale avec unité de broche



Tête Z 39 sur machine à fileter

Foire aux questions

Le client demande :

- Quelles sont les **composantes modulaires** de la tête ?
- Les composantes sont-elles produites selon **différents types d'exécution** ?
- Comment fonctionne le **guidage** de la tête filière ?
- La tête filière peut-elle être utilisée en **service continu** ?
- Existe-t-il différentes **qualités de peignes** ?
- WAGNER® dispose-t-il d'un **service sur place** ?

Le fabricant répond :

Nous vous décrivons le concept dans son intégralité à la page 2.

Oui, les peignes et les porte-peignes sont fabriqués en fonction des filets à exécuter. Les queues de réception sont adaptées aux besoins de la machine.

Simplement et directement. Dans le mode d'emploi, vous trouverez des propositions et des exemples.

Oui. Nous garantissons une grande durabilité à votre tête filière. La construction a été développée par WAGNER® en 1896. Depuis, cette construction a sans cesse été améliorée et adaptée aux besoins de l'époque.

Oui, nous vous offrons une qualité optimale adaptée à la matière que vous souhaitez usiner. Demandez conseil à nos collaborateurs.

Oui, nous disposons d'un réseau de services externe très étendu.





Outils entraînés
Construction axiale



Outils entraînés
Construction radiale



Têtes à décolleter MSD

WAGNER® Systèmes d'outils AG vous propose plus encore!

Nous fabriquons aussi un autre outil, à savoir la tête à décolleter. Grâce à ses quatre plaquettes de métal dur, elle peut tourner plus que des outils ordinaires.

Nous offrons également toute une palette d'outils entraînés qui pourront être utilisés sur votre machine CNC. Ces derniers disposent de plusieurs interfaces axiales et radiales servant à creuser, à fraiser et à tailler des filets.

C'est avec tous ces outils supplémentaires que nous vous conseillons de nous choisir comme partenaire pour tous vos usinages de métaux.



Filetages WAGNER®
Av. René Bazin
Résidence Epsilon
FR - 85300 Challans

Téléphone ++33 2 51 93 00 83
Téléfax ++ 33 2 51 93 00 47

info@filetages-wagner.com
www.filetages-wagner.com