

**LET'S
MOVE
THE
WORLD**





LA QUALITE
DU SERVICE
REPRESENTE
LA VALEUR
DE NOTRE
ENTREPRISE





NOUS SOMMES

NOUS SOMMES
UNE SOCIÉTÉ
LEADER DANS LA
DISTRIBUTION
DES TIGES ET
DES TUBES POUR
VERINS, AU SERVICE
DES CLIENTS
NATIONAUX ET
INTERNATIONAUX
OPÉRANT DANS
DIFFÉRENTS
SECTEURS DE
MARCHÉ

NOS ACTIVITÉS

NOUS RÉPONDONS
AUX EXIGENCES DE
NOS CLIENTS EN
MATIÈRE DE TUBES
ET DE TIGES
CHROMÉES
EN LONGUEURS
COMMERCIALES,
COUPÉES
SUR MESURE OU
RÉALISÉES
SELON
SPÉCIFICATIONS
DU CLIENT

NOTRE MÉTHODE

NOUS GARANTISSONS
PASSION ET
EXPÉRIENCE
GRÂCE À UNE
CONNAISSANCE
APPROFONDIE
DE NOTRE PRODUIT
ET DU MARCHÉ
ACQUIS AU COURS
DE NOMBREUSES
ANNÉES

LET'S MOVE THE



DEPUIS 1996, AVEC NOS CLIENTS NOUS FAISONS AVANCER LE MONDE AVEC PASSION, EXPERIENCE ET FIABILITE.

Née de la passion et de l'expérience de son fondateur dans le secteur des tiges chromées et des tubes pour vérins, C.M.C. ITALIA est devenue une référence pour tous ses clients depuis près de 30 ans grâce à son engagement et à la qualité de ses produits.

Notre force réside dans des décennies d'expérience et une connaissance approfondie du marché, ce qui nous permet d'explorer et de conquérir de nouveaux marchés.

Nous opérons avec succès tant au niveau national qu'international, avec plus de 30 % de notre chiffre d'affaires réalisé en Europe ainsi que dans les pays du Moyen-Orient et de l'Afrique du Nord.

C.M.C. ITALIA s'engage également en faveur de la durabilité, en alimentant ses opérations avec de l'énergie renouvelable provenant de panneaux solaires, protégeant ainsi l'environnement tout en faisant progresser l'industrie.



Nous sommes fiers d'être certifiés ISO 9001, 14001 et 45001, ce qui garantit le respect des normes les plus strictes en matière de gestion de la qualité, de protection de l'environnement et de santé et de sécurité au travail.

NOUS SOUTENONS UN MONDE EN MOUVEMENT

Nos produits:

- Tiges chromées
- Tiges chromées par induction
- Tiges HF pour le linéaire
- Tiges en acier inox chromé
- Tiges nickelées chromées
- Tubes chromés à l'extérieur
- Tubes pour vérins hydrauliques et pneumatiques
- Tubes roulés H8 / H9

Champs d'application:

- Agriculture
- Industrie
- Presses hydrauliques
- Engins de terrassement
- Amortisseurs
- Nautisme
- Grues
- Energies renouvelables
- Pétrole et gaz





1. TIGES
CHROMEES

2. TUBES POUR
VERINS

3. TIGES HF
POUR LINEAIRE

4. AUTRES
MATERIAUX



1.

TIGES CHROMEES



0 40 CAS Lot

0 40

0 40 CAS

0 40 CAS

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

DIAMETRES	TOLERANCE ISO	RECTITUDE	RUGOSITE		OVALISATION	MICRO-DURETE
		MAX	Ra MAX	Rt MAX		
< 20	f7 h6 h7	1,0/1000mm	0,2µm	3,00µm	1/2 Tolérance	> 900 HV _(0,1)
≥ 20	f7 h6 h7	0,5/1000mm	0,2µm	3,00µm	1/2 Tolérance	> 900 HV _(0,1)

CARACTERISTIQUES MECANIQUES

ACIER								
UNI	C45E		C55E	42CrMo4		20MnV6	38MnVS6	38MnVS6
	EN 10277		ENISO 683-1	ENISO 683-2		EN 10267	EN 10267	EN 10267
mm	<Ø40	≥Ø40	4<Ø<100	<Ø120	≥Ø120	6<Ø<200	20≤Ø≤120	18≤Ø≤115
Limite élastique Re N/mm²	>410	>275	>330	>650	>500	>420	>520	>520
Rupture Rm N/mm²	650-1050	560-780	640-950	900-1300	750-950	min.550	800-950	800-950
Allongement A ₅ % min.	>5	>16	>11	>10	>13	>10	>12	>12
Résilience Kv min J -20 °C	-		-	min.35J/20°C		27	-	-
Dureté HB	min.172		min.198	min.240		min.155	min.240	255

COMPOSITION CHIMIQUE

ACIER	C%	Ni%	Cr%	S%	Si%	Mn%	P%	Mo%
C45E	0,42-0,50	0,40	0,40	0,04	0,15-0,40	0,50-0,80	0,035	0,10
C55E	0,52-0,60	0,40	0,40	0,04	0,40	0,60-0,90	0,035	0,10
42CrMo4	0,38-0,45	-	0,90-1,20	0,035	0,40	0,60-0,90	0,035	0,15-0,30
38MnVS6	0,34÷0,41	-	max0.3	0.02-0.06	0.15÷0.80	1.20÷1.60	0.025	-
20MnV6	0,16-0,22	-	-	0,035	0,10-0,40	1,30-1,70	0,035	max0.08

CARACTERISTIQUE DE LA TREMPE PAR INDUCTION

ACIER	DURETE DE TREMPE	PROFONDEUR DE TREMPE
C45E	52 - 60 HRC	0,4 - 3,4 mm
C55E	60 - 64 HRC	0,4 - 3,4 mm
42CrMo4	52 - 58 HRC	0,4 - 3,4 mm
38MnVS6	55 - 60 HRC	0,4 - 3,4 mm
20MnV6	42 - 48 HRC	0,4 - 3,4 mm

CARACTERISTIQUES DU CHROMAGE

CHROMAGE STANDARD:

$\varnothing < 20 \text{ mm} = \text{min. } 15 \text{ }\mu\text{m}$

$\varnothing \geq 20 \text{ mm} = \text{min. } 20 \text{ }\mu\text{m}$

CHROMAGE A EPAISSEUR:

40-70 μm sul raggio

CHROMAGE MULTICOUCHE:

30-80 μm sul raggio

NICKELEES CHROMEES:

Epaisseur du chrome: min. 20 μm

Microdureté du nickel: min.300 HV

La couche de chrome déposée sur les barres
présente une dureté comprise entre 900 - 1050hv.

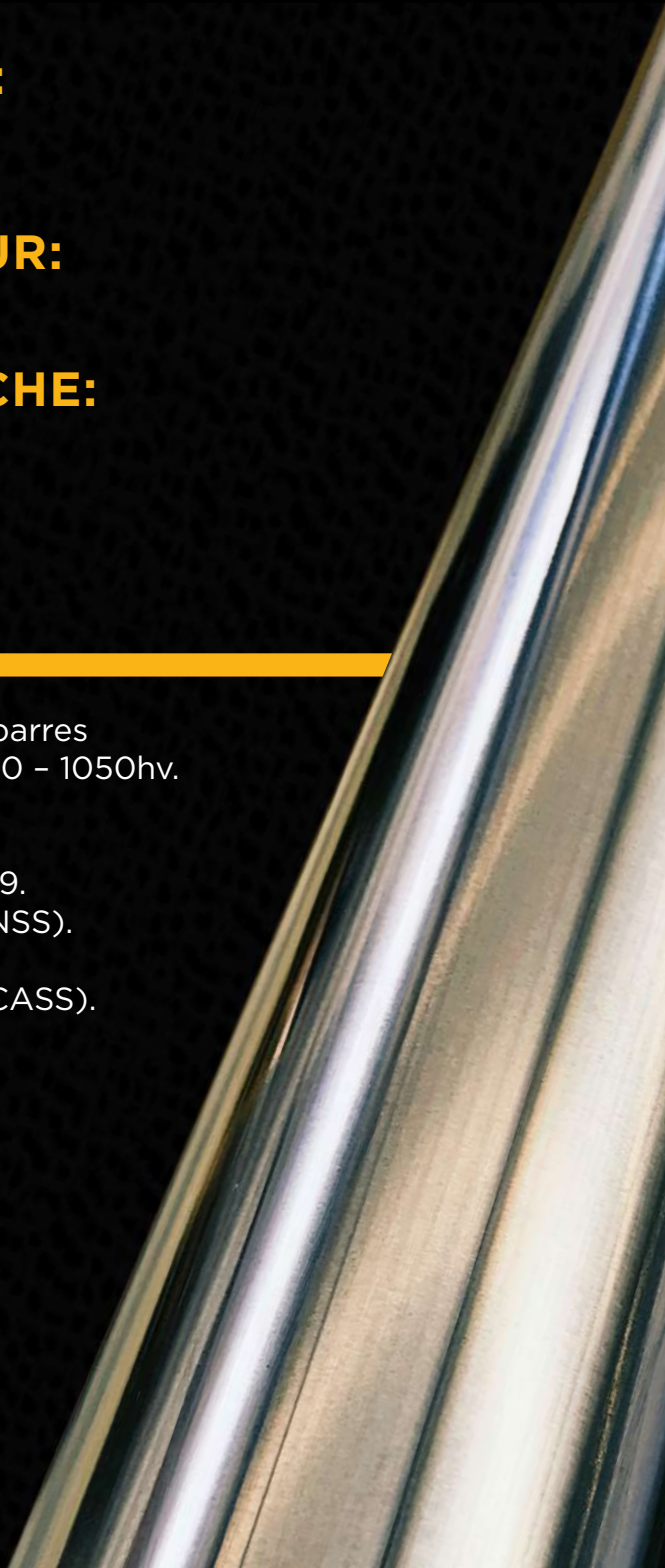
Résistance à la corrosion :

NSS 96h - 200h - 500h - 1000h rating 9.

(NORME ISO 10289:1999 / ISO 9227 - NSS).

CASS 64h - 72h rating 9.

(NORME ISO 10289:1999 / ISO 9227 - CASS).

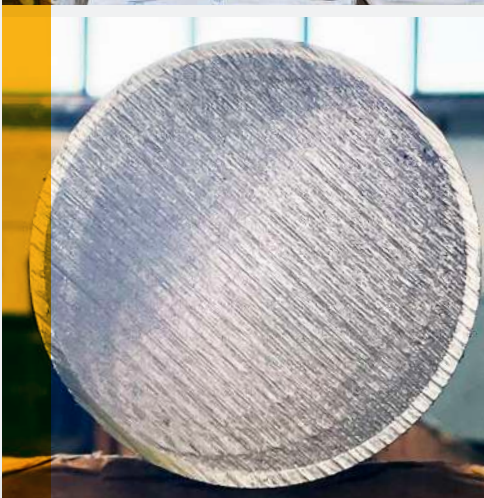
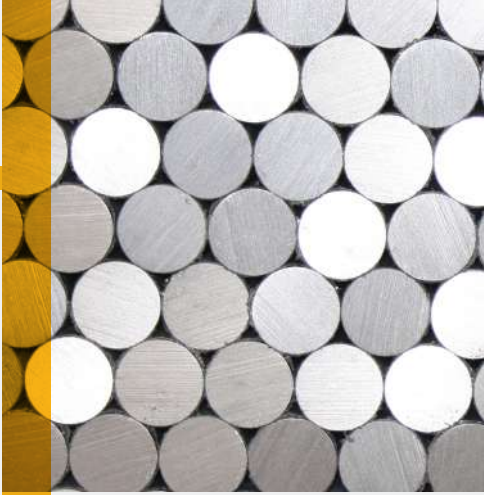


TIGES CHROMEES

GAMME DIMENSIONNELLE

DIAMETRES		Kg/m	C45	20MnV6	42CrMo4 Bonifié	C45 Trempe	C45 40-70 µm	20MnV6 Nickelées Chromées	42CrMo4 Bonifié Trempe
INCH	mm								
	4	0,10							
	5	0,15							
	6	0,22	√						
	8	0,39	√						
	10	0,62	√						
	12	0,89	√						
1/2"	12,7	0,99	√						
	14	1,21	√						
	15	1,39	√						
	16	1,58	√			√			
	18	2,00	√		√				
	20	2,47	√	√	√	√		√	√
	22	2,98	√	√	√	√		√	
	24	3,55	√						
	25	3,85	√	√	√	√		√	√
1"	25,4	3,98	√						
	28	4,83	√	√	√	√		√	
	30	5,55	√	√	√	√	√	√	√
	32	6,31	√	√	√	√		√	
	35	7,55	√	√	√	√	√	√	√
	36	7,99	√	√	√	√		√	√
	38	8,90	√						
	40	9,86	√	√	√	√	√	√	√
	42	10,88	√			√			
	45	12,48	√	√	√	√	√	√	
	50	15,41	√	√	√	√	√	√	√
2"	50,8	15,90	√						
	55	18,85	√	√	√	√	√	√	√
	56	19,33	√	√	√	√		√	√
	60	22,19	√	√	√	√	√	√	√
	63	24,47	√	√	√	√		√	√
	65	26,05	√	√	√	√		√	√
	70	30,21	√	√	√	√	√	√	√
	75	34,66	√	√	√	√		√	√
3"	76,2	35,78	√						
	80	39,46	√	√	√	√	√	√	√
	85	44,54	√	√	√	√		√	√
	90	49,94	√	√	√	√	√	√	√
	95	55,61	√		√			√	√
	100	61,65	√	√	√	√	√	√	√
	105	67,92	√		√				
	110	74,60	√	√	√	√	√	√	√
	115	83,00	√		√			√	
	120	88,78	√	√	√	√		√	√
	125	96,25	√		√	√		√	√
	130	104,19	√		√	√		√	√
	140	120,83	√		√	√		√	√
	150	139,00	√			√		√	
	160	158,00	√			√		√	
	170	178,02	√			√			
	180	200,00	√						
	200	246,40	√						

√ = Diamètres standard
D'autres dimensions qui ne figurent pas dans le catalogue sont disponibles sur demande.



TIGES NICKELEES CHROMEES

Les tiges nickel chromé se distinguent par une couche superficielle de nickel, qui leur conférant une résistance exceptionnelle à la corrosion.

Le nickel chrome convient particulièrement aux secteurs de l'industrie navale, minière, ainsi qu'à toutes les applications hydrauliques nécessitant une exposition prolongée à des agents hautement corrosifs.

Gamme dimensionnelle standard:

de Ø20 à Ø160 mm

Qualité d'acier: 20MnV6

Tolérance ISO f7

Epaisseur de nickel : min. 30 µm

Epaisseur de chrome : min. 20 µm

Micro-dureté du nickel : min.300 HV

Micro-dureté du chrome : min.900 HV

Ovalisation : max. 1/2 tol.

Rugosité de surface : Ra max. 0,20 µm

Rectitude : max. 0,2 mm/m

Les tiges nickelées chromées garantissent un rating 10 avec une résistance de 1500h à la corrosion en chambre de brouillard salin neutre (ISO 9227 NSS) et de 500h à la corrosion en brouillard salin acétique AASS.

COMPOSITION CHIMIQUE

ACIER	C (%)	S (%)	Mn (%)	Si (%)	Cr (%)	P (%)	Mo (%)	V (%)
20MnV6	0,15÷0,23	max0,035	1,3÷1,75	0,1÷0,50	-	Max0,035	-	0,1÷0,20

CARACTERISTIQUES MECANIQUES

DIMENSIONS	RUPTURE Rm	LIMITE ELASTIQUE Rp0,2	ALLONGEMENT A ₅	RESILIENCE
(mm)	N/mm ²	N/mm ²	% min	KV, J
Ø≤25	Min. 580	Min. 450	18	Min. 27 -20°C
25<Ø<100	Min. 550	Min. 430	18	Min. 27 -20°C
Ø≥100	Min. 560	Min. 275	16	Min. 27 -20°C



TIGES EN ACIER INOX CHROME

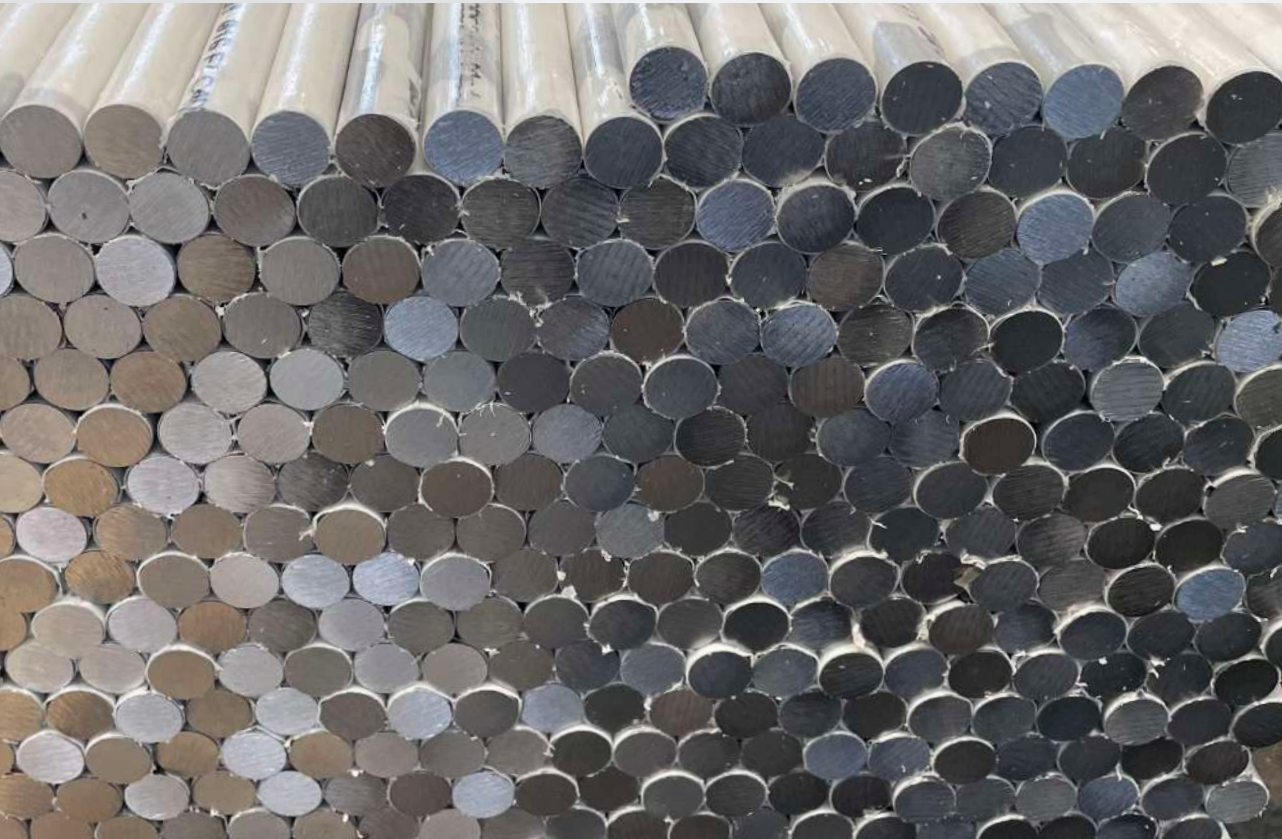
AISI	EN 10088-3	DENOMINATION	RESISTANCE CORROSION	CARACTERISTIQUES MECANQUES N/mm² selon NFEN 10088-3	
				Rm	Rp0.2
303	1.4305	X8CrNiS18-9	2100h	>500	>190
304	1.4307	X2CrNi18-9	2400h	>450	>175
316	1.4404	X2CrMo17-12-2	3000h	>500	>200
431	1.4057	X17CrNi16-2	1000h	900/1050	>700
420	1.4021	X20Cr13	600h	800/950	>600
329	1.4460	X2CrNiMo27-5-2	2700h	620/880	>460
630	1.4542	X5CrNiCuNb16-4	2100h	930/1100	>725
F51-329A	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	3400h	650/880	>450

LES POINTS FORTS DE L'ACIER INOX CHROME

- Acier haute maniabilité :
- Productivité majeure
 - Réduction de l'usure des outils et des délais d'usinage
 - Résistance à la corrosion de 600h à 3500h

SECTEURS D'UTILISATION :

éolien, nautique, aéronautique, alimentaire, pétrochimique, traitement des eaux, vérins de levage.



TUBES CHROMES A L'EXTERIEUR

GAMME DIMENSIONNELLE

EPAISSEUR	DIAMETRES	Kg / m	EPAISSEUR	DIAMETRES	Kg / m
2	12 x 8	0,49	7,5	40 x 25	6,01
3	16 x10	0,96	7,5	45 x 30	6,93
3	20 x 14	1,26	7,5	50 x 35	7,86
3	30 x 24	2,00	7,5	55 x 40	8,79
3,5	25 x 18	1,86	7,5	60 x 45	9,71
4	32 x 24	2,76	7,5	65 x 50	10,63
5	25 x 15	2,47	7,5	70 x 55	11,56
5	30 x 20	3,09	7,5	80 x 65	13,41
5	35 x 25	3,7	7,5	90 x 75	15,26
5	40 x 30	4,32	7,5	100 x 85	17,11
5	45 x 35	4,93	10	40 x 20	7,4
5	50 x 40	5,55	10	45 x 25	8,63
5	55 x 45	6,16	10	50 x 30	9,86
5	60 x 50	6,78	10	55 x 35	11,1
5	65 x 55	7,4	10	60 x 40	12,33
5	70 x 60	8,01	10	65 x 45	13,56
5	80 x 70	9,24	10	70 x 50	14,8
5	90 x 80	10,48	10	80 x 60	17,26
5	100 x 90	11,71	10	90 x 70	19,73
7,5	30 x 15	4,17	10	100 x 80	22,19
7,5	35 x 20	5,09	10	120 x 100	27,13

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

ACIER		TOLERANCE	RECTITUDE	RUGOSITE	
				Ra MAX	Rt MAX
E355 + SR	EN10305	ISO f7	Max1,0/1000 mm	0,2µm	3,00µm

D'autres dimensions qui ne figurent pas dans le catalogue sont disponibles sur demande.



The background of the entire page is a close-up, high-resolution photograph of a grid of circular metal tubes. The tubes are arranged in a staggered pattern, with their circular openings facing the viewer. The interior of the tubes shows various shades of blue, teal, and brown, suggesting different materials or internal treatments. The lighting is dramatic, with strong highlights on the metallic rims and deep shadows within the openings.

2.

TUBES POUR VERINS

TUBES ACIER ST52 ETIRES GLACES H9

GAMME DIMENSIONNELLE

Ø EXTERIEUR	Ø INTERIEUR	TOLERANCE	EPAISSEUR	Kg/m	PRESSON EN BAR
30	20	H9	5	3.08	773
35	25	H9	5	3.70	662
40	30	H9	5	4.32	563
40	32	H9	4	3.55	450
42	32	H9	5	4.56	524
45	35	H9	5	4.93	508
50	40	H9	5	5.55	465
55	45	H9	5	6.17	425
60	45	H9	7.5	9.71	680
60	50	H9	5	6.78	396
62	50	H9	6	8.29	452
65	50	H9	7.5	10.63	535
65	55	H9	5	7.40	370
70	55	H9	7.5	11.56	497
70	60	H9	5	8.01	343
72	60	H9	6	9.77	391
73	63	H9	5	8.38	337
75	60	H9	7.5	12.48	464
75	63	H9	6	10.21	383
75	65	H9	5	8.63	329
80	65	H9	7.5	13.41	435
80	70	H9	5	9.25	309
82	70	H9	6	11.24	349
85	70	H9	7.5	14.33	409
85	75	H9	5	9.86	295
90	75	H9	7.5	15.26	386
90	80	H9	5	10.48	274
92	80	H9	6	12.72	311
95	80	H9	7.5	16.18	366
95	85	H9	5	11.10	268
100	85	H9	7.5	17.11	348
100	90	H9	5	11.71	254
102	90	H9	6	14.20	285
105	90	H9	7.5	18.03	331
105	95	H9	5	12.33	254
110	95	H9	7.5	18.96	316
110	100	H9	5	12.95	254
115	100	H9	7.5	19.88	302
120	105	H9	7.5	20.81	290
125	110	H9	7.5	21.73	278

Sur demande, chromage à l'extérieur.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

TOLERANCE		RECTITUDE	RUGOSITE	ETAT DE LA FOURNITURE
Interne	Externe	mm	ISO 468	Etirés
ISO H9/H10	EN 10305-2	Max1.0/1000	Ra 0.8µ	C - BK

CARACTERISTIQUES MECANIKUES

ACIER		RUPTURE	LIMITE ELASTIQUE	ALLONGEMENT	DURETE
		Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	A ₅ min%	HB
E355 + C	UNI EN10305-2	600	540	5	190



TUBES ETIRES A FROID E355+SR RODES OU GALATES TOLERANCE H8

CARACTERISTIQUES MECANIQUES

ACIER		RUPTURE	LIMITE ELASTIQUE	ALLONGEMENT
		<i>Rm</i> N/mm ²	<i>Rs</i> N/mm ²	<i>A₅</i> min%
E355 + SR	EN 10305-1	> 580	> 520	12
E355 + SR	EN 10305-2	> 580	> 520	12

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

TOLERANCE		RUPTURE	LIMITE ELASTIQUE	ALLONGEMENT
<i>Interne</i>	<i>Externe</i>	<i>mm</i>	<i>ISO 468</i>	<i>Recuit Eteint</i>
ISO H8	EN 10305	Max1.0/1000	Ra 0.4µm	SR (BK+S)

Sur demande, des tubes soudés ou sans soudure apte au rodage sont également disponibles.



GAMME DIMENSIONNELLE

Ø INTERIEUR	Ø EXTERIEUR	EPAISSEUR	Kg/m
25	35	5	3,70
30	40	5	4,32
30	45	7,5	6,94
32	40	4	3,55
32	42	5	4,56
35	45	5	4,93
35	50	7,5	7,86
40	50	5	5,55
40	52	6	6,81
40	55	7,5	8,79
40	60	10	12,33
45	55	5	6,17
45	60	7,5	9,71
45	65	10	13,56
50	60	5	6,78
50	62	6	8,29
50	65	7,5	10,63
50	70	10	14,80
55	65	5	7,40
55	70	7,5	11,56
55	75	10	16,03
60	70	5	8,01
60	72	6	9,77
60	75	7,5	12,48
60	80	10	17,26
63	73	5	8,38
63	75	6	10,21
63	78	7,5	13,04
63	83	10	18,00
65	75	5	8,63
65	80	7,5	13,41
65	85	10	18,50
70	80	5	9,25
70	82	6	11,24
70	85	7,5	14,33
70	90	10	19,73
75	85	5	9,86
75	90	7,5	15,26
75	95	10	20,96
80	90	5	10,48
80	92	6	12,72
80	95	7,5	16,18
80	100	10	22,19
80	105	12,5	28,51
80	110	15	35,14
85	95	5,0	11,10
85	100	7,5	17,11
85	105	10	23,43
90	100	5	11,71
90	102	6	14,20
90	105	7,5	18,03
90	110	10	24,66
90	115	12,5	31,60
95	110	7,5	18,96
95	115	10	25,89
100	110	5	12,95
100	112	6	15,68
100	115	7,5	19,88

Ø INTERIEUR	Ø EXTERIEUR	EPAISSEUR	Kg/m
100	120	10	27,13
100	125	12,5	34,68
100	130	15	42,54
105	120	7,5	20,81
105	125	10	28,36
110	120	5	14,18
110	125	7,5	21,73
110	130	10	29,59
110	140	15	46,24
115	130	7,5	22,66
115	135	10	30,83
115	140	12,5	39,30
120	130	5	15,41
120	135	7,5	23,58
120	140	10	32,06
120	145	12,5	40,84
120	150	15	49,94
120	160	20	69,05
125	140	7,5	24,51
125	145	10	33,29
125	150	12,5	42,38
125	155	15	51,79
130	140	5	16,65
130	145	7,5	25,43
130	150	10	34,52
130	155	12,5	43,93
130	160	15	53,64
135	150	7,5	26,36
135	160	12,5	45,47
140	150	5	17,88
140	155	7,5	27,28
140	160	10	36,99
140	165	12,5	47,01
140	170	15	57,33
140	180	20	78,91
145	160	7,5	28,20
145	165	10	38,22
150	160	5	19,11
150	165	7,5	29,13
150	170	10	39,46
150	175	12,5	50,09
150	180	15	61,03
160	170	5	20,34
160	180	10	41,92
160	185	12,5	53,17
160	190	15	64,73
160	200	20	88,78
170	190	10	44,39
170	200	15	68,43
180	200	10	46,85
180	210	15	72,13
180	220	20	98,64
190	220	15	75,83
200	220	10	51,79
200	225	12,5	65,50
200	230	15	79,53
200	240	20	108,50
200	245	22,5	123,45

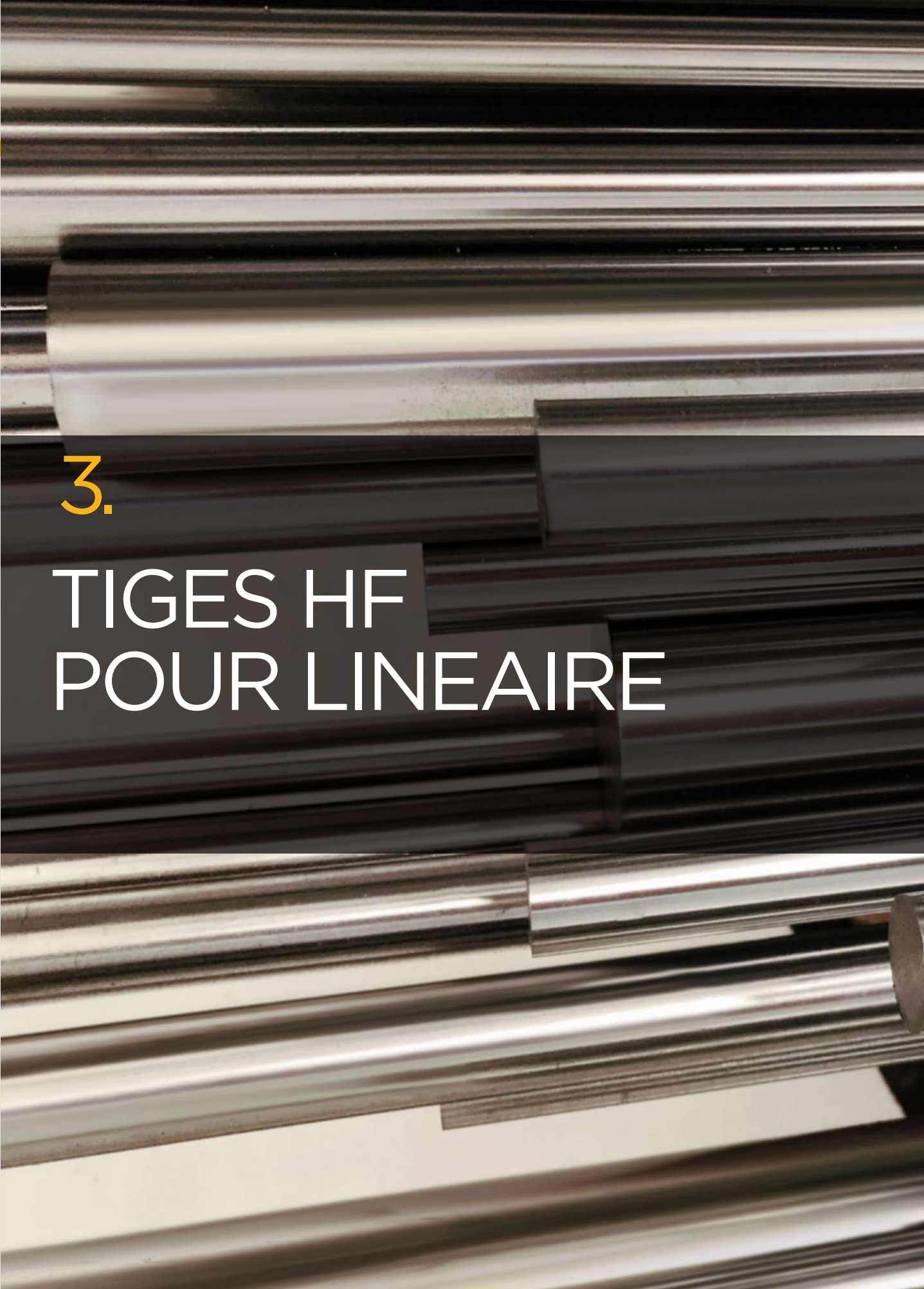
TUBES S/S ETIRES POUR CIRCUITS HYDRAULIQUES

GAMME DIMENSIONNELLE
Bondérisés normalisés bouchés

Ø/Sp	1	1,5	2	2,5	2,5	3	3,5	4	4,5	5	6
4	√										
5	√										
6	√	√	√								
8	√	√	√	√	√						
10	√	√	√	√	√						
12	√	√	√	√	√	√					
13	√	√	√	√	√	√					
14	√	√	√	√	√	√	√				
15	√	√	√	√	√	√					
16	√	√	√	√	√	√					
17		√	√	√	√	√					
18	√	√	√	√	√	√					
20	√	√	√	√	√	√	√	√		√	
22	√	√	√	√	√	√	√	√			
24	√	√	√								
25	√	√	√	√	√		√	√	√	√	
26	√					√		√			
28		√	√	√	√	√	√	√	√	√	
30		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
32		√	√	√	√	√	√	√	√		
34		√	√		√	√	√	√	√		
35		√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
38			√	√	√	√	√	√	√	√	√
42			√			√		√		√	
48			√	√	√	√	√	√		√	√
50			√		√	√	√	√	√	√	√

GAMME DIMENSIONNELLE
Galvanisés passivés blancs sans chrome-6 normalisés bouchés

Ø/Sp	1	1,5	2	2,5	2,5	3	4	5	6
4	√								
5	√								
6	√	√	√						
8	√	√	√						
10	√	√	√	√	√				
12	√	√	√	√	√	√			
14	√	√	√	√	√	√	√		
15	√	√	√	√	√	√	√		
16	√	√	√	√	√	√	√		
18	√	√	√	√	√	√	√		
20	√	√	√	√	√	√	√	√	
22	√	√	√	√	√	√	√		
25	√	√	√	√	√	√	√		
28		√	√	√	√	√	√		
30			√		√	√	√	√	
32			√		√	√			
35			√		√	√	√	√	√
38			√			√	√	√	√
42			√			√	√		



3.

TIGES HF
POUR LINEAIRE

TIGES HF POUR LINEAIRE

GAMME DIMENSIONNELLE

		C55	C55	X90CrMoV18	X46Cr13	C55-60	C55-60
Ø	Kg/m	TREMPE RECTIFIE h6	TREMPE CHROME RECTIFIE h7	INOX TREMPE RECTIFIE	INOX TREMPE RECTIFIE	TUBE TREMPE RECTIFIE Øi	TUBE TREMPE CHROME Øi
4	0,10	√	√	√	√		
5	0,15	√	√	√	√		
6	0,22	√	√	√	√		
8	0,39	√	√	√	√		
10	0,62	√	√	√	√		
12	0,89	√	√	√	√	4.0	4.0
16	1,58	√	√	√	√	7.0	7.0
20	2,47	√	√	√	√	14.0	14.0
25	3,85	√	√	√	√	15.6	15.6
30	5,55	√	√	√	√	18.3	18.3
32	6,31	√	√				
35	7,55	√	√				
40	9,86	√	√	√	√	28.0	28.0
45	12,48	√	√				
50	15,41	√	√	√	√	29.7	29.7
55	18,85	√	√				
60	22,19	√	√	√	√	36.0	36.0
65	26,05	√	√				
70	30,21	√	√				
80	39,46	√	√				
90	49,94	√	√				
100	61,65	√	√				

√ = Diamètres standard

Des tiges en pouces avec des diamètres et des tolérances spécifiques, différents de ceux indiqués dans le catalogue, sont disponibles sur demande.

Dureté de surface : 60-64 HRC.

Epaisseur chrome : 7-15 µm.

Dureté couche de chrome : 900-1 100 HV.

Rugosité de surface : max. 0,2 µm/m.

Rectitude : max. 0,2 mm/m

Ovalisation : max. 0,008 en fonction du diamètre.



4.

FONTE, BRONZE
LAITON
ET ALUMINIUM

AUTRES MATERIAUX

C.M.C. ITALIA PROPOSE EGALEMENT:

- Acier rectifié/étiré/laminé
- Tubes S/S laminés à chaud pour applications mécaniques
- Tubes en aluminium anodisé pour vérins
- Acier inox :
 - tiges et tubes rectifiés/étirés/laminés en AISI 303 / AISI 304 / AISI 316
 - tubes en AISI 304/ AISI 316 intérieur en tolérance H8-H10
 - plats, carrés, plaques, profilés en L

FONTE

GAMME DIMENSIONNELLE

FONTE G25		
	DE	A
	25	660
	30	410
	20	360

FONTE GS500		
	DE	A
	30	660
	40	410
	30	360

Nous fournissons également GS400 - GS600 et tiges perforées en fonte.

BRONZE LAITON ALUMINIUM

	QUALITE	PROFILES
BRONZE	GCuSn12 B14 BRAL	  
LAITON	OT58	  
ALUMINIUM	ANTICORODAL ERGAL S11	  



NOTRE STOCK

TUBES
Burago
5000 m²

TIGES
Vimercate
2000 m²

7000 m² de stockage
pour répondre à toutes
vos exigences.



NOS EMBALLAGES



LES USINAGES

USINAGES MECANIKES

C.M.C. ITALIA propose également des arbres, des tiges et des tubes usinés selon les spécifications des clients, tels que des trous axiaux, des trous radiaux, des taraudages, etc.

Les opérations sont effectuées par un personnel qualifié et précis, capable de satisfaire toutes vos exigences.

COUPE SUR MESURE

C.M.C. ITALIA a consolidé sa position sur le marché italien et étranger grâce à un service de coupe précis et rapide effectué avec des machines à l'avant-garde de la technologie.

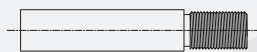
Scies à ruban et à disque de haute technologie à commande numérique (CNC), utilisées par un personnel hautement qualifié, capable de répondre à toutes vos exigences.

VOICI QUELQUES EXEMPLES DE CE QUE NOUS SOMMES CAPABLES DE FAIRE:

SILLON TRANSVERSAL



DIAMETRE EXTERIEUR FILETAGE



EXTREMITE DE MONTAGE
DE L'ETRIER DE CHARNIERE



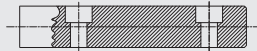
TROUS FILETES OU PERCES RADIALEMENT
A TRAVERS L'ARBRE



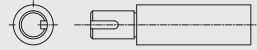
RAINURES POUR ANNEAU D'ARRET



TROUS RADIAUX, ALESES



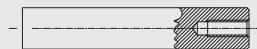
DIAMETRE REDUIT
AVEC/SANS CLAVETTE



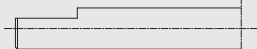
DIAMETRE REDUIT AVEC
EXTREMITE FILETEE



PERCAGE ET FILETAGE AXIAL



D - FORME DE LA COUPE





BUREAU VERITAS
Certification



BURAGO
Via Ampere, 4
20875 Burago di Molgora (MB) Italy

