

Gewindefertigungstechnik Angesteuerter XY- Kreuztisch

für automatische Anwendungen

APT

XYautotap

Punkt-gesteuerter, X-Y-Kreuztisch mit Steuerung und Software zum Programmieren der Koordinaten mit Schnittstelle zu Fertigungsautomaten

Positionier-Geschwindigkeit max.
Alternativ mit Aufpreis

50 mm/s (Schrittmotoren)
250 mm/s (Servomotoren)

Wiederholgenauigkeit

± 0,02 mm

Antrieb

Kugelgewindetrieb (Steigung 5mm)
mit Schrittmotor

Führung

Präzisions-Stahlwellen-Führung

Referenzpunkt

mit End- bzw. Referenzschaltern

Verfahrweg Standard
Verfahrweg Sondergrößen

410 x 210 mm
Sonder -Längen im 100 mm-Raster
bestellbar (z.B. 610 x 210 mm)

Bedienung

- 2 zeiliges Display mit Zahlenfeld und Funktionstasten
- Bedientableau mit Start/Stop/Not-Aus

Programmierung

Menügeführte Programmierung (Eingabe der Koordinaten) Programme speicherbar

Speicherplätze

50 Speicherplätze mit je 250 Koordinaten

Parallele Schnittstelle
Parallele Schnittstelle Sondersignale

I/O parallel / galvanisch getrennt / 24V/DC
werden auf Kundenwunsch programmiert

Schnittstelle zur Gewindeschneideinheit

I/O parallel / galvanisch getrennt / 24V/DC

Spannmaterial

2 Anschlagschienen / 1 Excenterspanner





Gewindefertigungstechnik

APT XY- Kreuztisch

Beschreibung / Merkmale - Vorteile - Nutzen

(Funktions-) Beschreibung

Merkmale

Kein PC erforderlich

Anwendungs-Vorteile

keine Spezialisten zum bedienen und programmieren
keine Admin / EDV Freigabe (PC)

Nutzen

keine Mehrkosten (PC)

info@microtap.de

APT angesteuerter XY-Tisch.doc

microtap GmbH
Rotwandweg 4
D - 82024 Taufkirchen / Muenchen
Tel +49-89-6128051
Fax +49-89-6127488
<http://www.microtap.de/>



März 08