

Gewindefertigungseinheiten

Daten

Gewindekapazität
(Gewindeschneiden
DIN13 - 1 / 1,2 x D)

Drehmomentbereich „Mz“

Drehzahlbereich „n“

Gewindetiefe / Hub max.

Säule mit Handrad

Werkzeugaufnahme – Tisch

Grundplatte / 2xT-Nuten / PG6

Breite / Tiefe / Höhe

Netz-/ Leistungsaufnahme

Sicherheitsbestimmungen

Lackierung

Bedienung

Fehlermeldung

Software

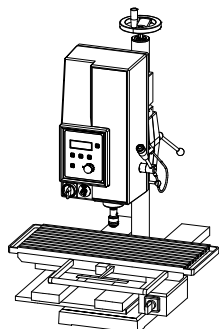


Abbildung mit Positionier- und Schiebetisch **MPT**

Aufnahme B12 /01

Alternativ

Software

Parallele Schnittstelle

Serielle Schnittstelle

Weitere Fertigungs-Programme
und Anwendungen

WinView

Zubehör

Lieferung und Schulung

Verpackung

Konditionen

Garantie

Preise €

Lieferzeit

Finanzierungs-Angebote

Änderungen

info@microtap.de

G14_jobtap_megatap.doc

megatap II-G14

jobtap - G14 Werkstattmaschine ohne Schnittstelle

M3,5 – M12 X5CrNi189 / 1.4435
M3,5 – M14 9sMn28 / 1.0715
M3,5 – M16 AlCuMgPb / 3.1645
120 - 1680Ncm / stufenlos einstellbar
ab 1128 Ncm max. 858 min-1
125 - 1250 min-1 / stufenlos einstellbar
75 / 85 mm
750 mm verstellbar
0 - 400 mm Abstand
280 x 475 x 50 mm / M12x14 DIN650 / G1/4
320 / 475 / 1290 mm
230 Volt, 50 - 60Hz / 2900 Watt
- CE / EMV konform
- RAL 6001 smaragdgrün
- menuegeführt / Host / optional PC mit **WinPCA**-Software
- Signalton / I/O / RS232 / Display mit Fehlerursachenmeldung
Landessprachenselektor D/GB/F/NL/B/DK/S/I
Tiefeneinheit mm/Inch
Gewindegrößen metrisch/Zoll
Mz Drehmoment min/max Ncm
Rechts- / Linkslauf
Schnell- / Langsamrücklauf
Automatischer Start / SZ- Zustellweg-Kontrolle mit ZAP
FZ - Ansnittkraftüberwachung mit ZAP
40 Datenspeicher programmierbar
Variable automatische Entspanparameter
Einzel- und Gesamt-Stückzahlzähler
Programme zur Schmierkühlmittel- Takt- und Zeit-Steuerung
Programme zum Gewinde-Schneiden und -Formen

Schnellwechselsystem SWS2
inkl. 7 Einsätze DIN371M3-M10 /DIN374/376 M4,5- M14
Schnellwechselsystem SWS1
inkl. 6 Einsätze DIN371 M2-M10 /DIN374/376 M4-M11

megatap II-G14 mit RS232 und WinView

- I/O parallel / galvanisch getrennt / SPS-kompatibel
- RS232 (V24) 9600 Baud / galvanisch getrennt
Programme für Gewinde-Einsätze & -Buchsen (z.B. Ensat)
Programme zum Eindrehen von Schrauben
Programm Motordauerlauf links/rechts (z.B. Senken / Aufbohren)
Schaltausgang für Automation / Spannstock / Zylinder / 24V/DC
Software für Qualitätsnachweisdrucker **QND**
PC-Darstellungs-Software für aktuellen Gewindeschnitt zur
Analyse von Werkzeugen, Schmierkühlmitteln und zum Auffinden
von optimalen Fertigungsparametern (z.B. Schnittgeschwindigkeit)

siehe Produktübersicht **All-in-One**
nach Vereinbarung
mehnteilig 95,00 €
Allgemeine Lieferbedingungen der **microtap GmbH**
24 Monate
ab Werk, exkl. Verpackung, netto
ca. 4 Wochen ab Auftragseingang
Miete / Mietkauf & Auftragsfertigung beim Kunden
vorbehalten

microtap GmbH, Rotwandweg 4, D - 82024 Taufkirchen / München
Tel +49-89-6128051/ Fax +49-89-6127488

<http://www.microtap.de/>

Januar 13