



**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**

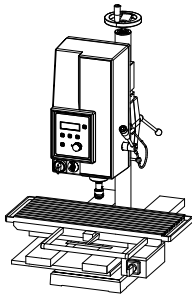


Abbildung mit Positionier- und Schiebetisch **MPT**

Aufnahme B12 / 03

Alternativ

**Software**

- Parallele Schnittstelle**
- Serielle Schnittstelle**
- Weitere Fertigungs-Programme  
und Anwendungen**

WinView

- Zubehör**
- Lieferung und Schulung**
- Verpackung**
- Konditionen**
- Preise €
- Lieferzeit
- Finanzierungs-Angebote
- Änderungen

[info@microtap.de](mailto:info@microtap.de)

G16\_jobtap\_megatap.doc

**megatap II-G16**

**jobtap - G16** Werkstattmaschine ohne Schnittstelle

- M4 – M14 X5CrNi189 / 1.4435
- M4 – M18 9sMn28 / 1.0715
- M4 – M20 AlCuMgPb / 3.1645
- 150 - 2100Ncm / stufenlos einstellbar
- ab 1430 Ncm max. 690 min-1
- 100 - 1000 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
- 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 - Anschnittkraftüberwachung 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 SWS3
- inkl. 9 Einsätze DIN371 M4-M10 DIN374/376 M4,5-20
- Schnellwechselsystem SWS2
- inkl. 7 Einsätze DIN371M3-M10 /DIN374/376 M4,5- M14)

**megatap II-G16 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
- mehrteilig 95,00 €
- [General delivery conditions](#) der microtap GmbH
- ab Werk, exkl. Verpackung, netto / Ausland Vorkasse
- 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/>

April 11