

# 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**

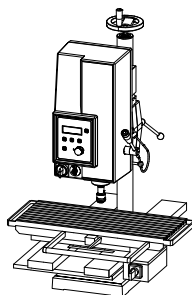


Abbildung mit Positionier- und Schiebetisch **MPT**

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)  
Programm 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 €  
[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/>

Januar 13