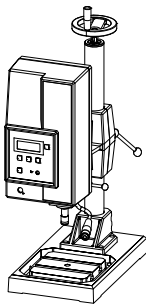


Gewindefertigungseinheiten Daten



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



Software

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

WinView

Aufnahme B10 / 00

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

info@microtap.de

G5_jobtap_microtap.doc

microtap II-G5

jobtap - G5 Werkstattmaschine ohne Schnittstelle

M1 - M5 X5CrNi189 / 1.4435
M1 - M6 9sMn28 / 1.0715
M1 - M6 AlCuMgPb / 3.1645
5 - 220 Ncm / stufenlos einstellbar
250 - 2200 min⁻¹ / stufenlos einstellbar
45 / 65 mm
600 mm verstellbar
0 - 280 mm Abstand
280 x 475 x 50 mm / M12x14 / DIN650 / G1/4
510 / 323 / 808 mm
230 Volt (115 Volt), 50 - 60Hz / 300 Watt
- CE / EMV konform
- RAL 6001 smaragdgrün
- menuegeführt
- Signalton / 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- & Zeit-Steuerung
Programme zum Gewinde-Schneiden & -Formen

microtap G5 mit RS232 und WinView

- I/O parallel / galvanisch getrennt / SPS-kompatibel
- RS232 (V24) 9600 Baud / galvanisch getrennt
Programme für Gewinde-Einsätze & -Buchsen (z.B. Ensatz)
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)

Schnellwechselsystem SWS0
inkl. 5 Einsätze DIN371 M1-M6 / DIN374/376 M3,5-M8

siehe Produktübersicht **All-in-One**
nach Vereinbarung
mehnteilig 95,00 €
[General delivery conditions](#) der microtap GmbH
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/>

April 11