

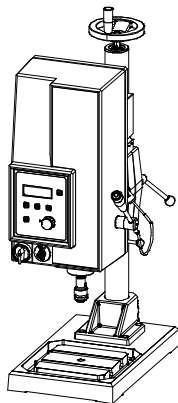
Gewindefertigungsmaschine

Daten



jobtap G8

Gewindekapazitaet
(Gewindeschneiden
DIN13 - 1 / 1,2 x D)
Drehmomentbereich „Mz“
Drehzahlbereich „n“
Gewindetiefe / Hub max.
Saeule mit Handrad
Werkzeugaufnahme – Tisch
Grundplatte / 2xT-Nuten / PG6
Breite / Tiefe / Hoehe
Netz-/ Leistungsaufnahme
Sicherheitsbestimmungen
Parallele Schnittstelle
Serielle Schnittstelle
Lackierung
Bedienung
Fehlermeldung
Software



Aufnahme B12 / 01

M2,5 – M8 X5CrNi189 / 1.4435
M2,5 – M10 9sMn28 / 1.0715
M2,5 – M12 AlCuMgPb / 3.1645
50 - 700 Ncm / stufenlos einstellbar
ab 470 Ncm max. 2060min-1
300 - 3000 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
keine
keine
- RAL 6001 smaragdgruen
- menuegefuehrt
- Signalton / Display mit Fehlerursachenmeldung
Landessprachenselektor D/GB/F/NL/B/DK/S/I
Tiefeneinheit mm/Inch
Gewindegroessen metrisch/Zoll
Mz Drehmoment min/max Ncm
Rechts- / Linkslauf
Schnell- / Langsamruecklauf
Automatischer Start / SZ- Zustellweg-Kontrolle mit ZAP
FZ - Ansnittkraftueberwachung mit ZAP
40 Datenspeicher programmierbar
Variable automatische Entspanparameter
Einzel- und Gesamt-Stueckzahlzaehler
Programme zur Schmierkuehlmittel- Takt- & Zeit-Steuerung
Programme zum Gewinde-Schneiden & -Formen

Schnellwechselsystem SWS1 (DIN371)
inkl. 6 Einsaetze DIN371M2-M10 / DIN374/376 M4-M11

Zubehoer
Lieferung und Schulung
Verpackung
Konditionen

Preise €
Zahlung
Garantie
Lieferzeit
Finanzierungs-Angebote
Aenderungen

siehe Produktuebersicht **All-in-One**
nach Vereinbarung
mehrteilig 95,00 €
Allgemeine Lieferbedingungen der microtap GmbH

ab Werk, ohne Verpackung, netto
14 Tage netto
6 Monate
ca. 4 Wochen ab Auftragseingang
Miete / Mietkauf & Auftragsfertigung beim Kunden
vorbehalten

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

info@microtap.de

jobtap G8.doc



September 06