



Gewindefertigungstechnik

QND - printtap

QS-Nachweisdrucker

QND

QualitätsNachweisDrucker

Protokoll Drucker angesteuert durch Maschinen Software

Ausgabe

- Parametersatz & Datename aus Datenspeicher
- Einzel- & Gesamt - Stueckzahl-Zaehler
- Gut/Schlecht-Fehlerprotokoll
- max. Schnittdrehmomente

Fehler-Korrektur

Manuelle Zaehlerkorrektur nach Entnahme des gefertigten Schlecht-Teiles

Wahlmoeglichkeit

Gesamtuebersichtprotokoll und / oder Einzelschnittnachweis

Nachruestung Ansteuerung

Nachtraeglich / bei Bedarf RS232

Dokumentations-Beispiele

AutoSave

dokumentiert alle relevanten Daten:

microtap II – G5 / Gewinde M2 / V4A 1.4571

DATUM: **10 Oktober 2004**

T = 4 mm N = 2200RPM Mz max = 45 Ncm

PROG: GEWINDE FORMEN Mz min = 15 Ncm

TEILE SOLL = 75 GEWINDE / TEIL = 2

TEILE GUT = 73 FEHLER GEWINDE = 2

TIEFE NICHT ERREICHT = 2

NAME: *microtap*

AutoSaveALL

dokumentiert zudem jeden Schnitt einzeln:

SCHNITT : Mz-max 18 Ncm

SCHNITT : Mz-max 18 Ncm

SCHNITT : Mz-max 20 Ncm

FEHLER: Tiefe nicht erreicht T= 3.6 mm

SCHNITT : Mz-max 18 Ncm

FEHLER: Tiefe nicht erreicht T= 3.7 mm

SCHNITT : Mz-max 20 Ncm

SCHNITT : Mz-max 19 Ncm

... usw.



info@microtap.de

QND_Qualitaets-Nachweisdrucker.doc

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

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



September 07