



## Roscadora G16 Datos

**Capacidad de roscado**  
(Roscado DIN13 - 1 / 1,2 x D)

**Rango de par "Mz"**

**Rango de velocidad „n“**

Profundidad de rosca / recorrido máx.

Columna con volante

Distancia porta-herramientas - mesa

Base / 2x ranuras en T / PG6

Anchura / Largura / Altura

Alimentación eléctrica / potencia

Normas de seguridad

Pintura

Operación

Mensajes de error

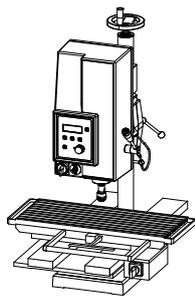


Figura mesa deslizante de posicionamiento **MPT**  
Porta-herramientas B12 / 03

Alternativo

**Software**

**Interfaz paralela**

**Interfaz serial**

**Otros programas de fabricación y aplicaciones**

**WinView**

**Equipamento**  
**Entrega y formación**  
**Embalaje**  
**Condiciones**  
**Garantía**  
Precios €  
Plazo  
Ofertas de financiación  
Cambios

[marco@gamor.es](mailto:marco@gamor.es)

G16\_jobtap\_megatap.doc



## megatap II-G16

**jobtap - G16** Máquina de taller sin interfaz

M4 – M14 X5CrNi189 / 1.4435

M4 – M18 9sMn28 / 1.0715

M4 – M20 AlCuMgPb / 3.1645

150 - 2100Ncm / regulable sin escalonamiento

desde 1430 Ncm max. 690 min-1

100 - 1000 min-1 / regulable sin escalonamiento

75 / 85 mm

750 mm regulable

0 - 400 mm Distancia

280 x 475 x 50 mm / M12x14 DIN650 / G1/4

320 / 475 / 1290 mm

230 Voltios, 50 - 60Hz / 2900 Vatios

- CE / EMC conforme

- RAL 6001 verde esmeralda

- controlado por menú / alojamiento / opcional PC con programa **WinPCA**

- Sonoro / pantalla con mensaje de la causa del error

Idiomas D/GB/F/NL/B/DK/S/I/ES

Unidad de profundidad mm / pulgadas

Tamaño de roscas métrico / pulgadas

Mz par min/max Ncm

Giro a derecha / izquierda

Salida rápida / lenta

Arranque automático del avance controlado (automatizado) ZAP

FZ - Entrada de corte con monitor de fuerza con ZAP

Almacenamiento de datos para 40 programas

Parámetros variables automáticos para la liberación de viruta

Contador individual o del total de piezas

Refrigeración programable por ciclos y tiempos

Programas para roscar y laminar

Sistema de cambio rápido SWS3

incl. 9 porta-machos DIN371 M4-M10 DIN374/376 M4,5-20

Sistema de cambio rápido SWS2

incl. 7 porta-machos DIN371M3-M10 /DIN374/376 M4,5- M14)

**megatap II-G16 con RS232 y WinView**

- I / O en paralelo / aislamiento galvánico / PLC compatible

- RS232 (V24) 9600 Baudios / separación galvánica

Programas para insertos y conectores roscados (por ejemplo ENSAT)

Programas para apretar tornillos

Programa de funcionamiento continuo a izq. / derecha (por ejemplo, sobredimensionamiento / avellanado)

Salida de conmutación para la automatización / mordaza / cilindro / 24VDC

Programa para la detección de la calidad para impresora QND

Programa PC de presentación para el subproceso actual del roscado para el análisis de herramientas, lubricantes y para optimizar los parámetros de fabricación (por ejemplo, velocidades de corte)

Vea información general del producto en "**Todo-en-Uno**"

Según contrato

Varios bultos 95,00 €

Condiciones generales de entrega de **microtap GmbH**

24 meses

EXW neto sin embalaje

aprox. 4 semanas a partir del pedido

Alquiler/Leasing & ofertas de fabricación reservado

**microtap GmbH**, Rotwandweg 4, D - 82024 Taufkirchen / München

Tel +49-89-6128051/ Fax +49-89-6127488

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

Abril 14

Talleres **GAMOR, S.L.**

ASTEASU INDUSTRIALDEA, ZONA E, PAB. 73-74

20159 ASTEASU (GIPUZKOA) ESPAÑA

TFNO.: +34 943 691 099 - FAX: +34 943 691 539

[WWW.GAMOR.ES](http://WWW.GAMOR.ES)



Nº 6001204