

microtap II-G5, jobtap G5

Gewindekapazität, Material	M1 – M5	X5CrNi189 / 1.4435
Gewindeschneiden DIN13 - 1 / 1,2 x D)	M1 – M6	9sMn28 / 1.0715
	M1 – M6	AlCuMgPb / 3.1645
Drehmomentbereich "Mz" 5 - 220 Ncm / stufenlos einstellbar		
Drehzahlbereich „n“ 250 - 2200 min ⁻¹ / stufenlos einstellbar		
Gewindetiefe / Hub max. 45 / 65 mm		
Säule mit Handrad 600 mm verstellbar		
Werkzeugaufnahme – Tisch 0 - 280 mm Abstand		
Grundplatte / 2xT-Nuten / PG6 280 x 475 x 50 mm / M12x14 / DIN650 / G1/4		
Breite / Tiefe / Höhe 310 / 323 / 808 mm		
Netz-/ Leistungsaufnahme 230 Volt (115 Volt), 50 - 60Hz / 300 Watt		
Sicherheitsbestimmungen CE / EMV konform		
Lackierung RAL 6001 smaragdgrün		
Bedienung menuegeführt		
Fehlermeldung Signalton / Display mit Fehlerursachenmeldung		

Einstellungen

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

Aufnahme

B10 / 00 Schnellwechselsystem SWS0
inkl. 5 Einsätze DIN371 M1-M6 / DIN374/376 M3,5-M8

Zusätzliche Einstellungen microtap II-G5 mit RS232

Parallele Schnittstelle I/O parallel / galvanisch getrennt / SPS-kompatibel
Serielle Schnittstelle RS232 (V24) 9600 Baud / galvanisch getrennt
Weitere Fertigungs-Programme und Anwendungen:
Programme für Gewinde-Einsätze & -Buchsen (z.B. Ensat)
Programme zum Eindrehen von Schrauben
Programm Motordauerlauf links/rechts (z.B. Senken / Aufbohren)
Schaltausgang für Automation / Spannstock / Zylinder / 24V/DC
WinView PC-Darstellungs-Software für aktuellen Gewindeschnitt zur Analyse von Werkzeugen, Schmierkühlmitteln und zum Auffinden von optimalen Fertigungsparametern (z.B. Schnittgeschwindigkeit)

