

megatap II-G14, jobtap G14

Gewindekapazität, Material	M3,5 – M12	X5CrNi189 / 1.4435
Gewindeschneiden DIN13 - 1 / 1,2 x D)	M3,5 – M14	9sMn28 / 1.0715
	M3,5 – M16	AlCuMgPb / 3.1645

Drehmomentbereich "Mz" 120 - 1680 Ncm / stufenlos einstellbar ab 1128 Ncm max. 858 min⁻¹
Drehzahlbereich „n“ 125- 1250 min⁻¹ / stufenlos einstellbar
Gewindetiefe / Hub max. 75 / 85 mm
Säule mit Handrad 750 mm verstellbar
Werkzeugaufnahme – Tisch 0 - 400 mm Abstand
Grundplatte / 2xT-Nuten / PG6 280 x 475 x 50 mm / M12x14 / DIN650 / G1/4
Breite / Tiefe / Höhe 320 / 475 / 1290 mm
Netz-/ Leistungsaufnahme 230 Volt, 50 - 60Hz / 2900 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

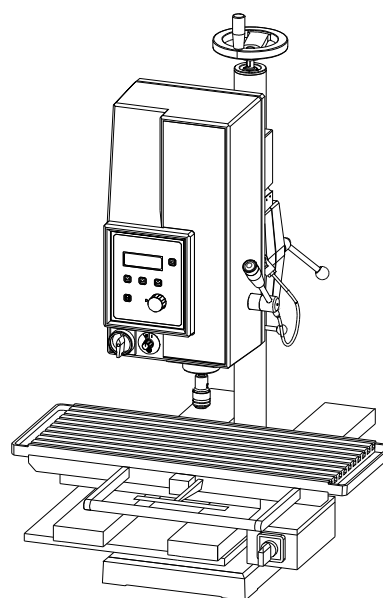


Abbildung mit Positionier- und Schiebetisch MPT

Aufnahme

B12 / 01 Schnellwechselsystem SWS2
inkl. 7 Einsätze DIN371M3-M10 /DIN374/376 M4,5- M14

Zusätzliche Einstellungen megatap II-G14 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)