

MMS Minimal – Mengen – Schmiereinheit

Ansteuerung Magnetventil 24 Volt, Ansteuerung durch Maschinensoftware (Takt & Schmier-Zeit)

Schmiermenge manuell regulierbar

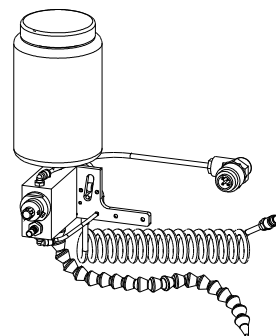
Behälter 0,75 Liter

Anschluss 24V/2W am Gewindefertigungsautomat

Betriebsdruck 4-8 bar

Luftanschluss Schlauch 4/6 mm

Schnellkupplung ($\varnothing = 12$ mm)



ZAP Z-Achsen Zustelleinrichtung pneumatisch

Startfunktionen AutoStart automatische Startfunktion nach Zustellweg (SZ)

FZ- Anschnittkraftüberwachung

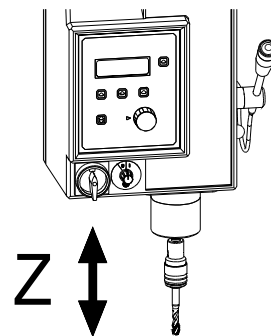
FZ & SZ- Zustellweg-Kontrolle (Δ Delta-SZ)

Nachrüstung im Werk microtap

Betriebsdruck 2-8 bar

Luftanschluss Schlauch 4/6 mm / Schnellkupplung NW7 / ohne
Wartungseinheit

Festo Schnellkupplung 12 mm Außendurchmesser



Kraftneutraler Lageausgleich

Antriebseinheit ist in Schwebelage

mechanische Gewichtskraftkompensation

geringe axiale Kräfte im Betrieb mit ZAP wird der Zustellzylinder nach Anschnitt des Werkzeuges automatisch zurueckgesetzt

keine Leitspindel / Leitpatronen

Gewindefertigung erfolgt steigungsunabhängig

geringer Verschleiss

keine Umrüstzeiten und keine Kosten für Leitpatronen

Steigungsversatz durch mech. Spiel sowie Bruch beim Wechseln der Drehrichtung in den Rücklauf ist vermeidbar

Kontrolle der Anschnittkraft

in Z-Richtung / FZ- Anschnittkraftüberwachung

FZ & SZ- Zustellweg-Kontrolle 0,1 mm (Δ Delta-SZ)