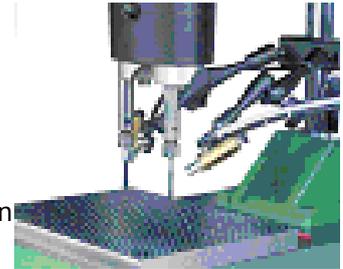


## Doppelspindelkopf & -Schmiersysteme

### Doppelspindelkopf DSK-11/63

adaptiv, mit verstellbarem Achsabstand für Gewindefertigungseinheiten microtap II-G5

Gewindegrößen	M1 – M3 St37-2 / 9sMn28
Einstellbereich	11 – 63 mm
Werkzeugaufnahme	Spannzange S1502
Leistung	Mz - maximal 110 Ncm je Spindel



### Doppelspindelkopf DSK-16/90

adaptiv mit verstellbarem Achsabstand für Gewindefertigungseinheiten megatap / jobtap -G8, -G14, -!6

Gewindegrößen	M2 – M5 St37-2 / 9sMn28
Einstellbereich	16 – 90 mm
Werkzeugaufnahme	Spannzange ER 11
Leistung	Mz - maximal 350 Ncm je Spindel

### Allgemeines

Längenausgleich	Durch eine Längenausgleichsspindel können 2 Gewinde mit unterschiedlicher Grösse & Steigung geschnitten werden
Gewichtsausgleich	Kraftneutrale Kompensation im Ein- & Doppelspindelbetrieb bei geringen Axialkräften
Flexibler Einsatz	Die Gewindefertigungseinheiten sind schnell und mit wenigen Handgriffen zum Einsatz mit Doppel-Spindelkopf aufrüstbar
Adaption	Flansch und Kupplungsstück
Zubehör	2 Spannzangen inkl. Spannschlüssel

### MMS2 Minimalmengenschmiereinheit

Ansteuerung	MMS2 / 2 Düsen – Schmiermittelanlage Magnetventil 24 Volt, durch Maschinensoftware inkl. Takt- & Schmier-Zeit-Steuerung
Schmiermenge	Angesteuert & regulierbar
Behälter	1 Liter
Anschluss	24V/2W am Gewindefertigungsautomat
Betriebsdruck	4-6 bar
Luftanschluss	Schlauch 4/6 mm