

Gewindefertigungseinheiten

Daten

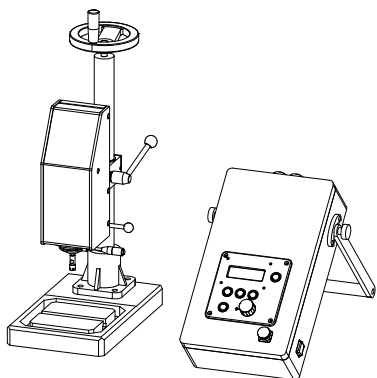


microtap G2

Gewindekapazität
(Gewindeschneiden DIN13 - 1, 1,2 x D)

Drehmomentbereich „Mz“
Drehzahlbereich „n“
Gewindetiefe / Hub max.
Säule mit Handrad
Werkzeugaufnahme – Tisch
Breite / Tiefe / Höhe
Netz-/ Leistungsaufnahme
Sicherheitsbestimmungen
Parallele Schnittstelle

Serielle Schnittstelle
Lackierung
Bedienung
Fehlermeldung
Software



Spannzangenhalter / SPAB6

Zubehör
Lieferung und Schulung
Verpackung
Konditionen
Garantie
Preise €
Lieferzeit
Finanzierungs-Angebote
Änderungen

info@microtap.de
G2_microtap.doc

M0,5 - M2 X5CrNi189 / 1.4435
M0,5 - M2 9sMn28 / 1.0715
M0,5 - M3 AlCuMgPb / 3.1645
2 - 65 Ncm
150 - 1000 min-1
30 / 32 mm
500 mm
0 - 280 mm Abstand
210 / 350 / 655 mm
230 Volt (115 Volt), 50 - 60Hz / 200 Watt
- CE / EMV conform
- I/O parallel / galvanisch isoliert
SPS-kompatibel
- RS232 (V24) 9600 Baud / galvanisch isoliert
- RAL 7001 silber grau, / 3003 rubin rot
- menuegeführt / Host / optional PC mit **WinPCA**-Software
- Signalton / I/O / RS232 / Display mit Fehlerursachenmeldung
Landessprachenselektor D/GB/F/NL/B/DK/S/I
Ncm Drehmoment Einstellung, Mz min. – max.
Rechts- / Linkslauf
Schnell- / Langsamrücklauf
40 Datenspeicher programmierbar
Variable automatische Entspannparameter
Schmiermittel Puls Kontrolle
mm/Inch und metric/UNF-UNC wählbar
Automatischer Start / SZ- Zustellweg-Kontrolle

Spannzangenrsystem komplett mit 5 Zangen
in einer Holzbox 0,5 –3,0 mm / ER8 (DIN 371)

siehe Produktübersicht **All-in-One**
nach Vereinbarung
mehnteilig 95,00 €
Allgemeine Lieferbedingungen der **microtap GmbH**
24 Monate
ab Werk, exkl. Verpackung, netto
ca. 4 Wochen ab Auftragseingang
Miete / Mietkauf & Auftragsfertigung beim Kunden
vorbehalten

microtap GmbH, Rotwandweg 4, D - 82024 Taufkirchen / München
Tel +49-89-6128051/ Fax +49-89-6127488

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

Januar 2013