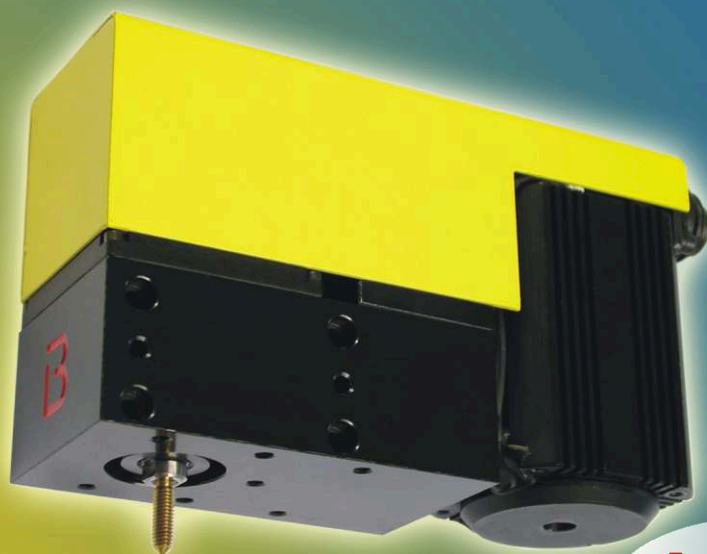
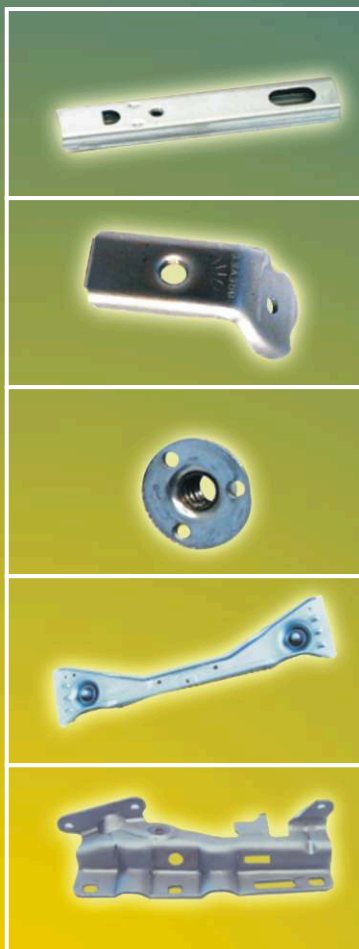


JOLLYTAP 48Volt

tecnologia di filettatura



NEW

- dimensioni ridotte
- velocità di maschiatura variabile e costante
- controllo coppia di filettatura usura maschio
- controllo avvenuta filettatura
- lubrificazione del maschio ad ogni singolo colpo



maschiatura
ad asportazione



maschiatura
a rullare

www.bordignonsa.com



BORDIGNON

La JOLLYTAP è un'unità di maschiatura elettronica - digitale in grado di eseguire filettature negli stampi ed in apparecchiature speciali in modo semplice e facile, autonomamente, indipendentemente dalla corsa dello stampo.

La JOLLYTAP è azionata da un motore senza spazzole (brushless) 48 V a bassa tensione e velocità variabile e da un azionamento che controlla tutte le fasi di maschiatura.

E' sufficiente un impulso elettrico (start) per eseguire la maschiatura autonomamente, avendo sempre la possibilità di regolare la velocità, la profondità di filettatura, di controllare la coppia e l'avvenuta filettatura.

Rispetto ai tradizionali dispositivi meccanici a cremagliera o a vite, la JOLLYTAP offre numerosi vantaggi:

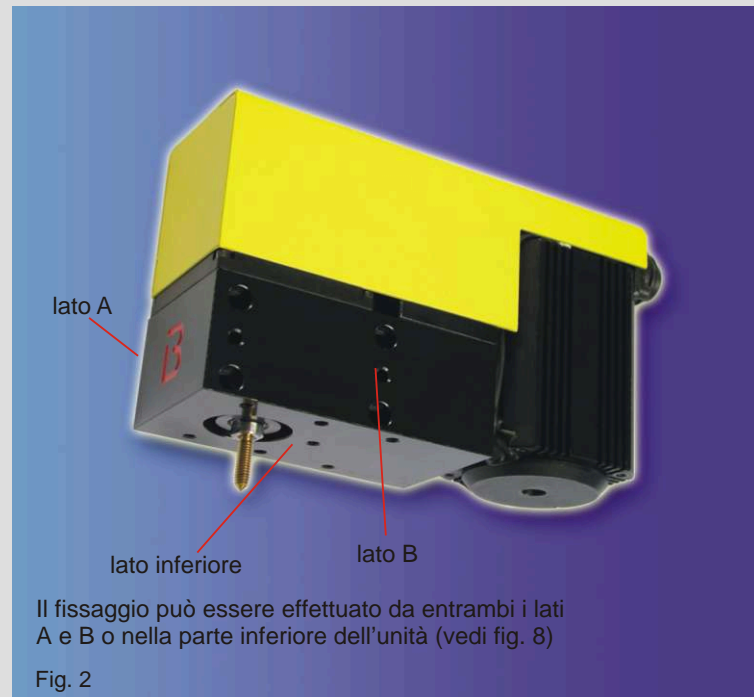
- facile installazione e manutenzione
- resistenza nel tempo a guasti e usura
- filettatura indipendente dalla corsa dello stampo in ogni posizione: orizzontale, verticale, inclinata con ogni angolo
- riduzione degli ingombri
- controllo della filettatura
- avvicinamento del maschio al foro in automatico
- lubrificazione automatica del maschio ad ogni singolo colpo
- filettatura di fori cechi
- filettatura sinistra (su richiesta)

Il pannello digitale (fig. 3) permette il facile controllo di:

- profondità di filettatura
- coppia di filettatura
- usura del maschio
- maschio non lubrificato
- avvenuta filettatura
- uscita allarme per fermare la pressa



Fig. 1: 4 maschiatrici con 4 pannelli digitali ed il trasformatore



Il fissaggio può essere effettuato da entrambi i lati A e B o nella parte inferiore dell'unità (vedi fig. 8)

Fig. 2

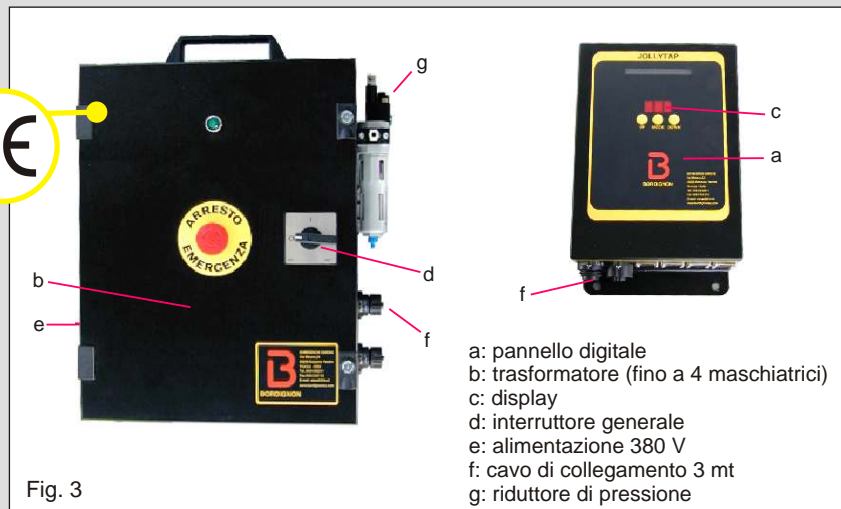


Fig. 3

Lubrificazione standard



Fig. 4

Opzione lubrificazione minimale

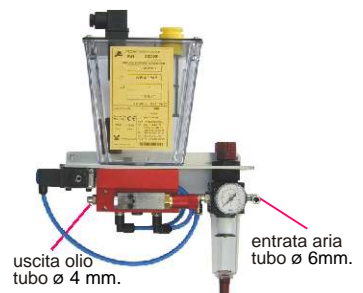


Fig. 5

A lato del pannello si trova la pompa di lubrificazione (fig. 4) che lubrifica il maschio ad ogni singolo colpo. La quantità di lubrificante è facilmente regolabile.

Il riduttore di pressione "g" regola la forza di entrata del maschio nel foro per circa 2-3 filetti.

distanza maschio-lamiera consigliata

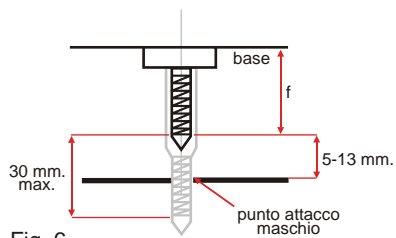
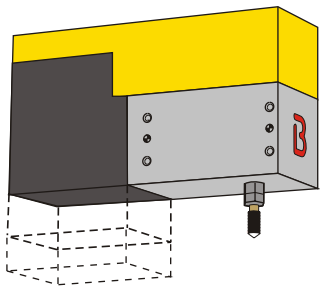


Fig. 6

Opzione servomotori e/o motore magg. per numero di colpi/min. elevato



Dimensioni servomotori:
modello TEM-1: 65X65 h 15
modello TEM-2: non previsto

Dimensioni motore maggiorato:
modello TEM-1: 65X65 h 20
modello TEM-2: non previsto

Fig. 7

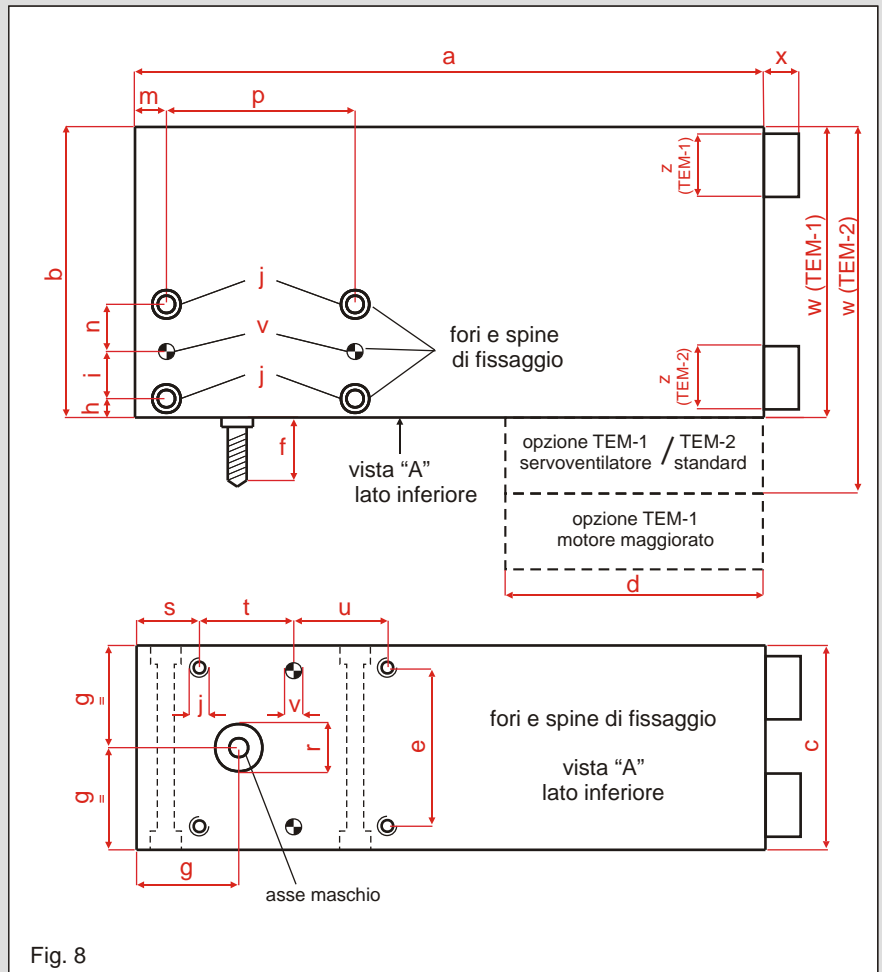


Fig. 8

Il numero di colpi max. dipende dal diametro di filettatura e dal lubrificante.
Per maggiori informazioni, contattare il nostro ufficio tecnico.

Modello TEM-1 per filetti da M2 a M6

Modello TEM-2 per filetti da M8 a M12

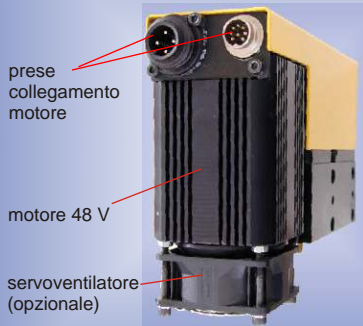


Ref. n°	a	b	c	d	e	g	h	i	j	n	m	p	r●	s	t	u	v	w	x	zø
TEM-1	200	120	65	65	50	32,5	6	15	M5	15	10	60	13	20	30	30	5	120	16	30
TEM-2	250	135	90	90	60	45	7,5	20	M6	20	15	80	18	25	50	50	5	160	16	30

f	M 2	M 2.5	M 3	M 3.5	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
TEM-1	12	12	14	16	17	18	20	-	-	-
TEM-2	-	-	-	-	-	-	-	25	30	40

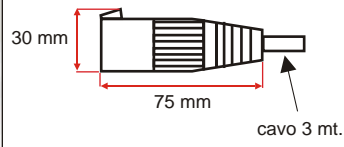
La ditta BORDIGNON SIMONE si riserva la facoltà di apportare, senza preavviso, eventuali modifiche tecniche ai prodotti di questo catalogo

Lato posteriore

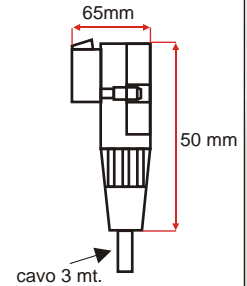


attacchi collegamento motore

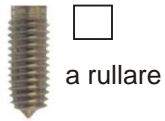
attacco diretto (standard)



attacco 90°



SCHEDA TECNICA:



a rullare



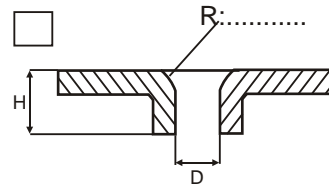
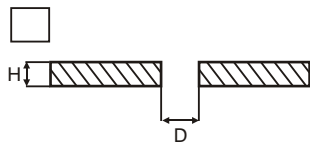
ad asportazione

Tipo di filettatura: M.....

Materiale da filettare: Carico di rottura (N/mm²):

D:mm.

H:mm.



Colpi al minuto: n.....

Tempo utile di filettatura:.....