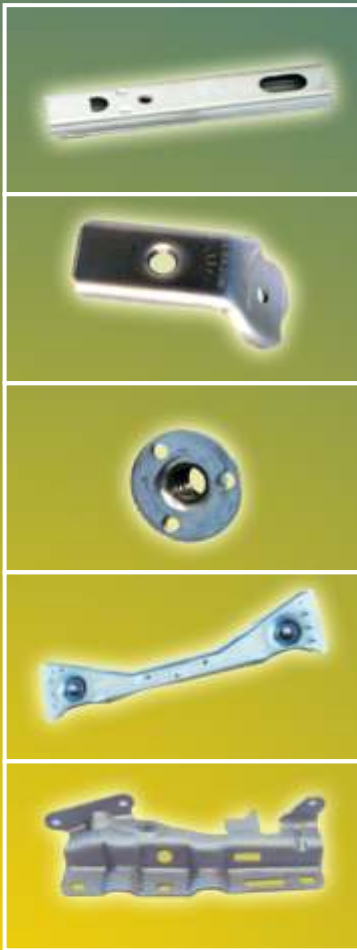


JOLLYTAP

220Volt touch screen

Gewindeformtechnologie
Gewindeschneidtechnologie



B JOLLY TAP - MONITOR				
	Speed rpm	Torque	Alarm/T.	
1	1200	8750	1.2	Setup
2	2000	6730	0.8	Setup
3	1500	7219	1.1	Setup
4	900	9372	1.8	Setup

NEW

- Kompakte Abmessungen
- Variabel einstellbare Drehzahlen
- Gleichbleibende Drehzahlen während des Formens
- Prüfung des Verschleißes des Gewindeformers während der Gewindeherstellung
- Prüfung der Qualität des Gewindes während der Gewindeherstellung
- Gewindeschmierung bei jedem Hub



Gewindeschneiden



Gewindeformen

www.bordignonsa.com



BORDIGNON

Das JOLLYTAP mit dem neuen touch screen und der Siemens SPS (Bild 1) ist eine elektronisch gesteuerte Gewindeeinheit. Diese ermöglicht das Herstellen von Gewinden unabhängig vom Pressenhub.

Das JOLLYTAP wird von einem 220V Motor angetrieben, die Drehzahl ist variabel einstellbar und bleibt dann konstant. Jeder Arbeitsschritt bei der Herstellung des Gewindes wird durch die Siemens SPS überwacht

Über den touch screen (Bild 3) können jederzeit alle Einstellungen abgelesen werden. Wird ein Gewinde fehlerhaft erstellt, so wird dies auf dem touch screen angezeigt.

Über das Setup wird der Fehler, der zum Alarm geführt hat, ausgelesen.

Für die Herstellung eines Gewindes wird ein elektrischer Startimpuls benötigt. Jetzt beginnt das JOLLY TAP mittels der vorab eingestellten Parameter, Drehzahl, Drehmoment und Gewindetiefe zu arbeiten.

Im Vergleich zu den traditionellen mechanischen Antrieben (Zahnstange, Spindel), bietet das JOLLYTAP zahlreiche Vorteile:

- einfache Einstellung und Instandhaltung
- geringe Störanfälligkeit und weniger Verschleiß
- Gewinde können unter beliebigem Winkel erstellt werden, unabhängig vom Pressenhub
- weniger Platzbedarf
- Prozesssteuerung und Überwachung
- automatisches Eingeben des Gewindebohrers an der Bohrung;
- automatische Schmierung des Gewindebohrers bei jedem Hub
- herstellen von Gewinde im Sackloch möglich
- Linksgewinde (auf Anfrage)

Die digitale Steuerung (Bild 1) erlaubt eine einfache Einstellung und Überwachung für folgende Parameter.

- die Gewindetiefe
- Drehzahl
- Drehmoment des Gewindeformers
- Gewindeformerverschleiß
- Erkennung nicht geschmierter Gewindebohrer
- Überwachung der Qualität jedes einzelnen Gewindes
- Alarmausgangssignal für den Pressestopp

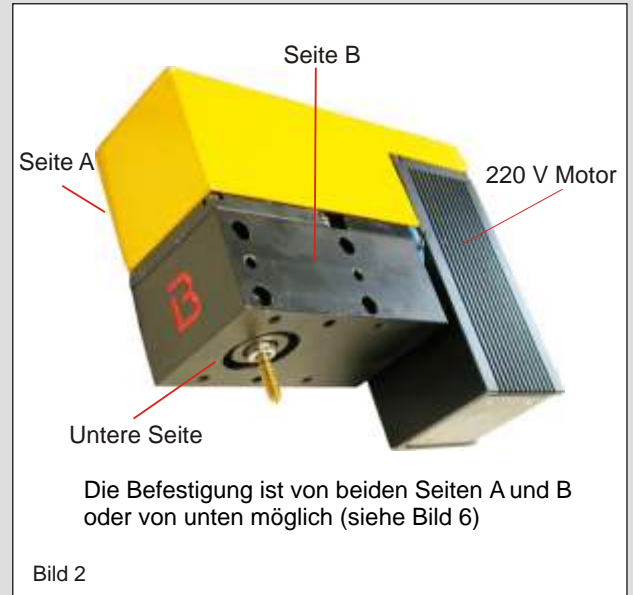


Bild 2

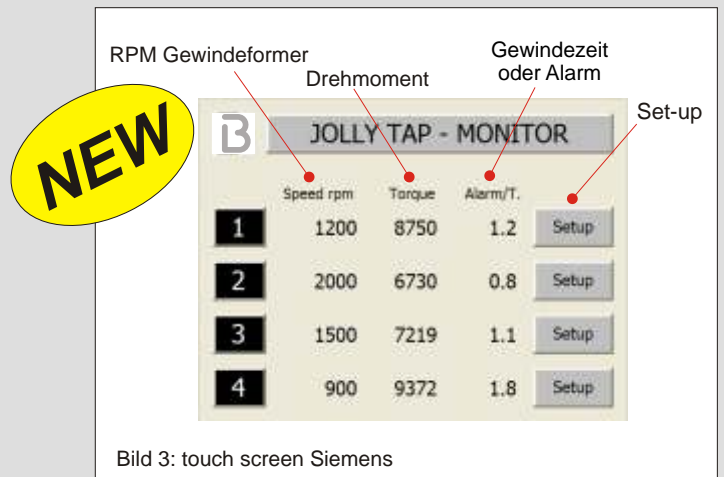


Bild 3: touch screen Siemens

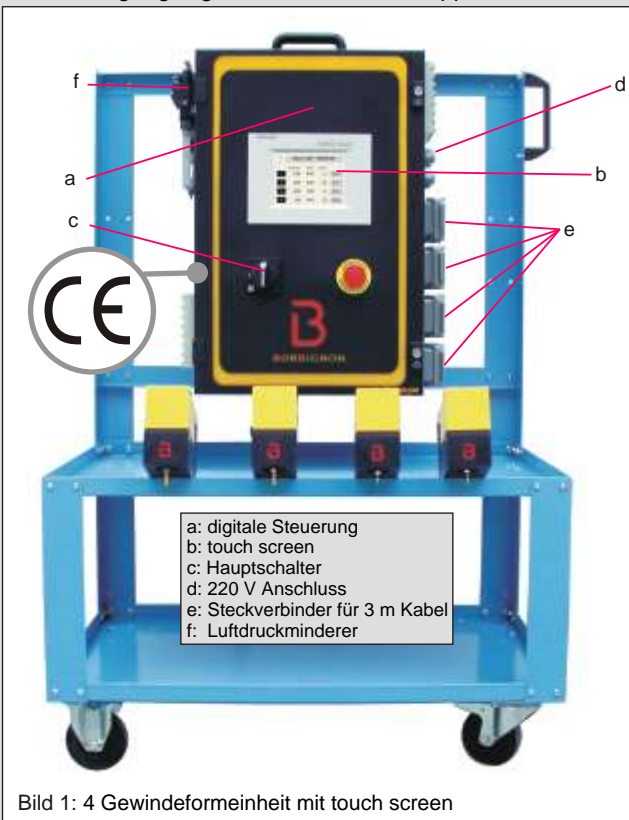


Bild 1: 4 Gewindeformeinheit mit touch screen

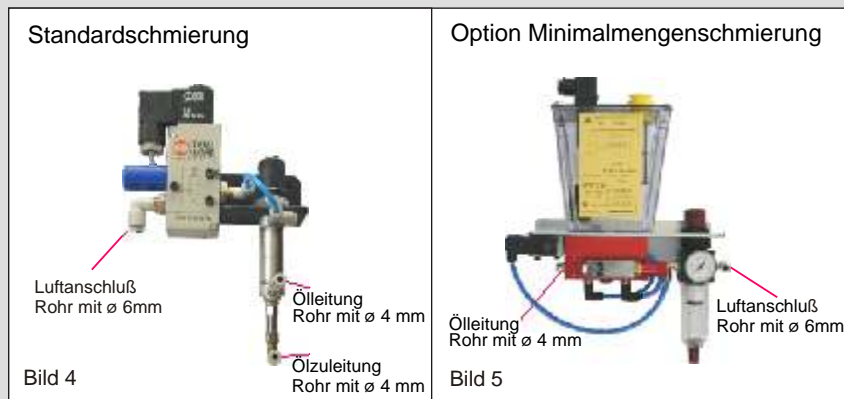


Bild 4

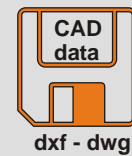
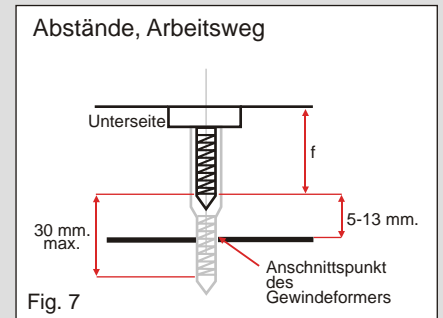
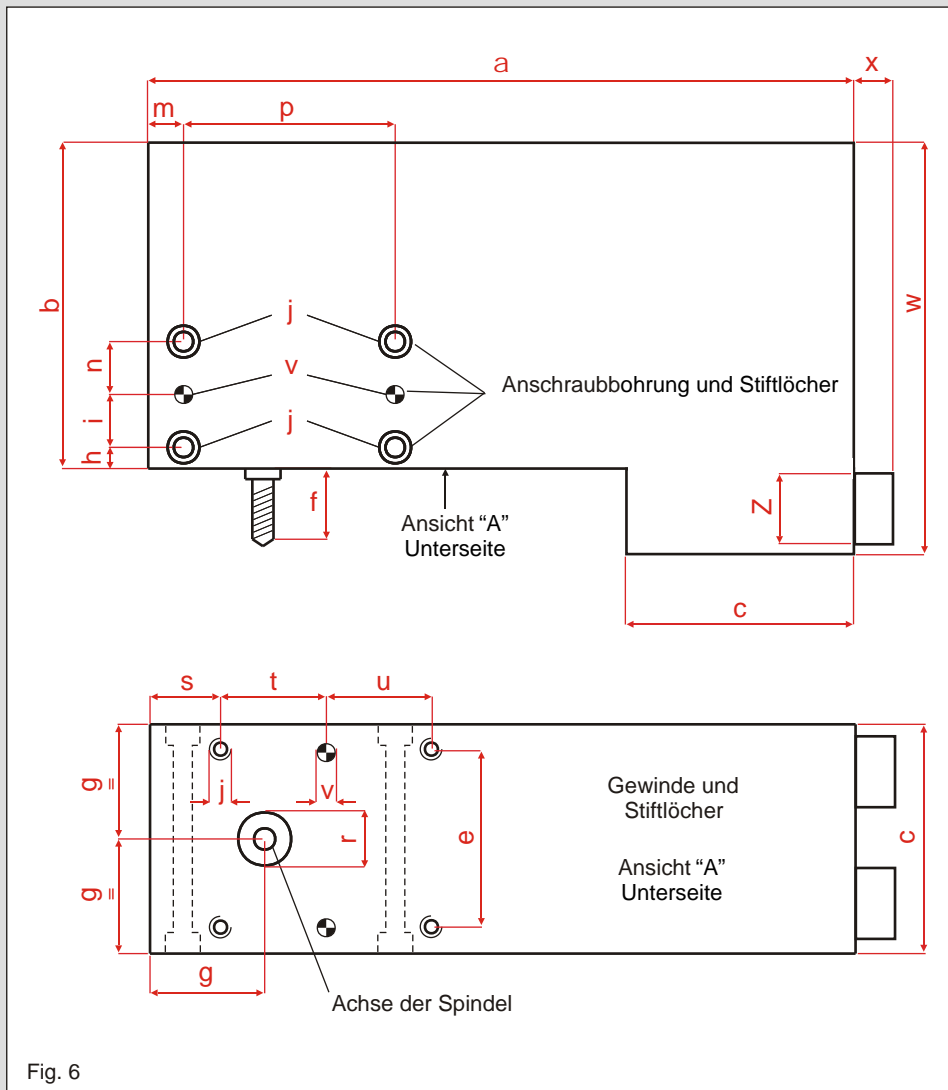
Bild 5

Auf der Seite des Schaltschranks befindet sich die Schmierung (Bild 4), die bei jedem Hub den Gewindebohrer schmiert. Die Schmiermenge ist einfach einstellbar.

Der Luftdruckminderer "f" regelt die Kraft mit der der Gewindebohrer den ersten Anschnitt macht, nach 2-3 Umdrehungen wird der Druck abgeschaltet.

Gewindeformtechnologie

Gewindeschneidtechnologie



Die max. Zahl der Hübe pro Minute hängt vom Durchmesser des Gewindes, dem Material und von der Schmierung ab. Für weitere Auskünfte, wenden Sie sich an unser technisches Büro.

Model STEM-1 für Gewinde von M2 bis M8

Model STEM-2 für Gewinde von M8 bis M12

Ref. n°	a	b	c	e	g	h	i	j	n	m	p	r ●	s	t	u	v	w	x	z ∅
STEM-1	200	120	65	50	32,5	6	15	M5	15	10	60	13	20	30	30	5	150	10	30
STEM-2	250	135	90	60	45	7,5	20	M6	20	15	80	18	25	50	50	5	165	10	30

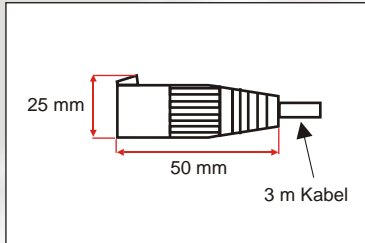
f	M 2	M 2.5	M 3	M 3.5	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
STEM-1	12	12	14	16	17	18	20	23	-	-
STEM-2	-	-	-	-	-	-	-	25	30	40

Die Gesellschaft BORDIGNON SIMONE wird, wenn es nötig ist, ohne vorherige Benachrichtigung, eventuelle technische Änderungen an den Einheiten vornehmend, die in dieser Broschüre beschrieben sind.

Rückseite



Anschlüsse für die Verbindung zum Motor



Anfrageformular:



Gewindeformen



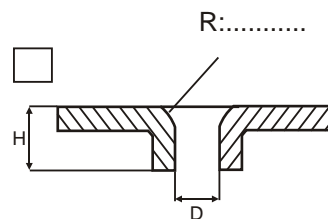
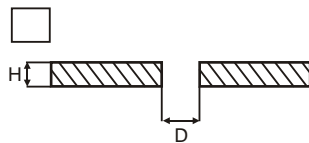
Gewindeschneiden

Gewindedurchmesser:

Zu gewindendes Material: Zugfestigkeit (N/mm²):

D:mm.

H:mm.



Anzahl Hübe/min:

Nutzbare Gewindezeit: