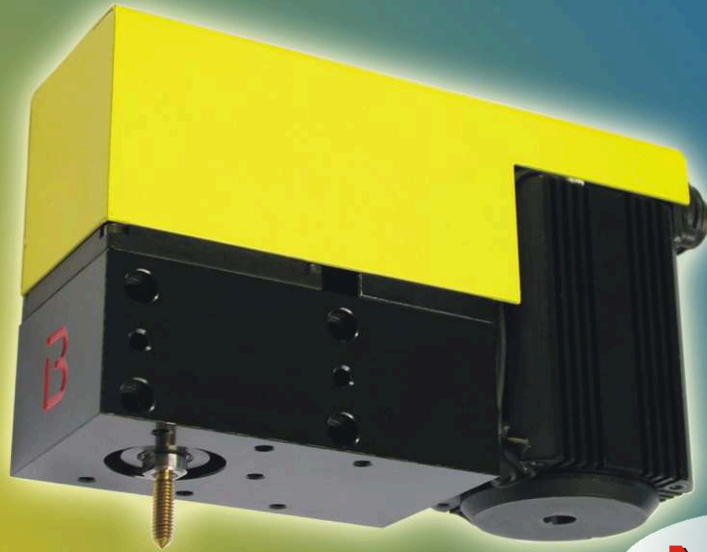
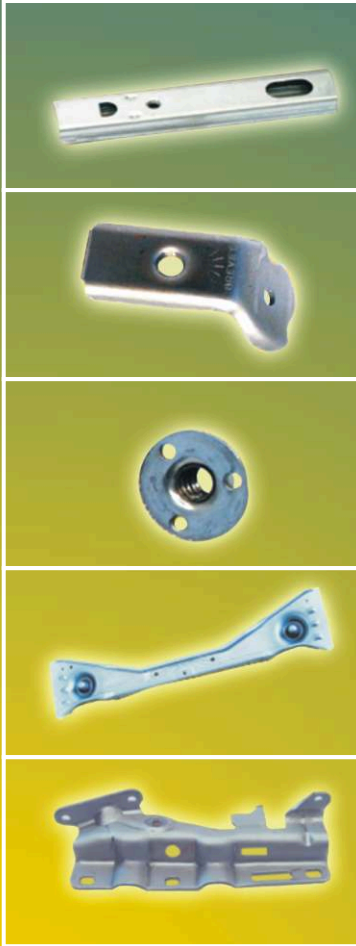


JOLLYTAP 48Volt

**Gewindeformtechnologie
Gewindeschneidtechnologie**



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 (Bild 2) ist eine elektronisch gesteuerte Gewindeeinheit. Diese ermöglicht das Herstellen von Gewinden unabhängig vom Pressenhub.

Das JOLLYTAP wird von einem bürstenlosen 48 V Motor angetrieben, die Drehzahl ist variabel einstellbar und bleibt dann konstant.

Jeder Arbeitsschritt bei der Herstellung des Gewindes wird überwacht.

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:

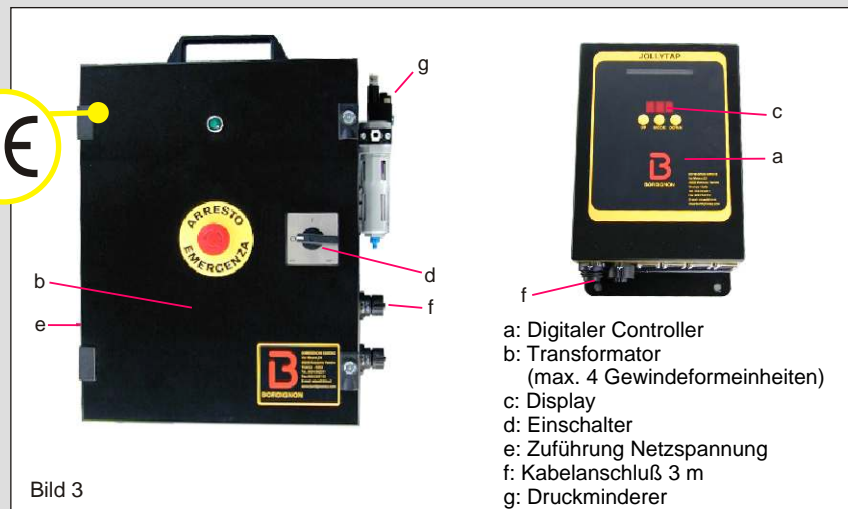
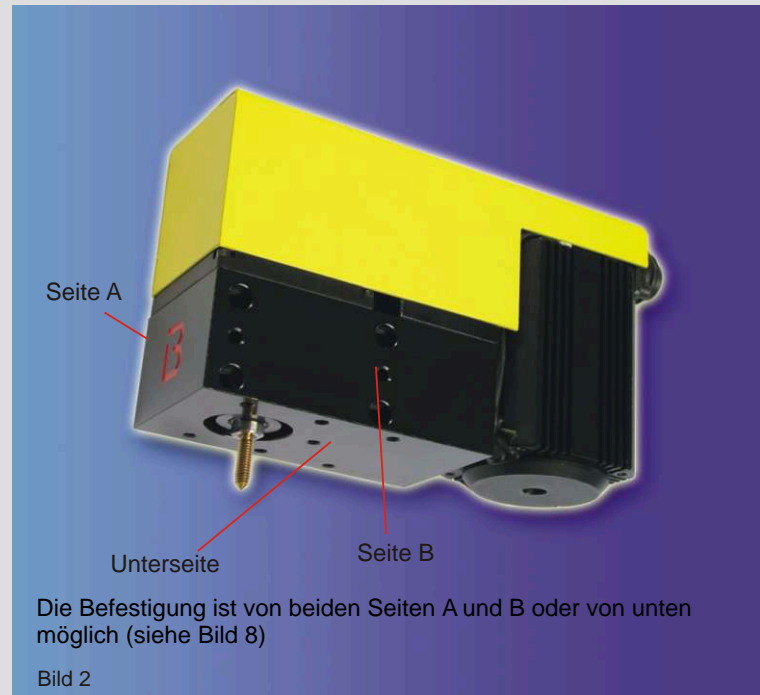
- einfache Einstellung und Instandhaltung
- geringe Störanfälligkeit und weniger Verschleiß
- Gewinde können unter beliebigem Winkel erstellt werden, unabhängig vom Pressenhub
- weniger Platzbedarf
- Prozesssteuerung und Überwachung
- automatisches Eingeben des Gewindebohrers an der Bohrung;
- automatische 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:

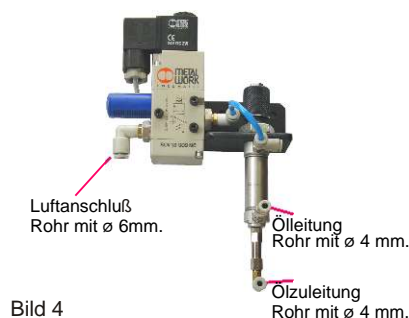
- die Gewindetiefe
- Drehzahl
- Drehmoment des Gewindeformers
- Gewindeformerverschleiß
- Erkennung nicht geschmierter Gewindebohrer
- Überwachung der Qualität jedes einzelnen Gewindes
- Alarmausgangssignal für den Pressestopp



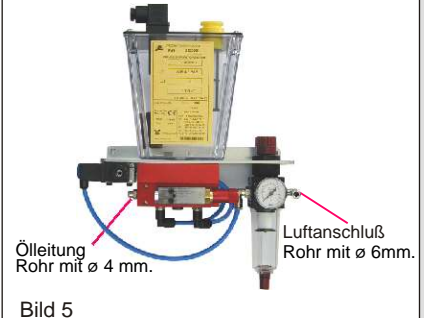
Bild 1: 4 Gewindeformeinheiten mit 4 digitalen Controllern und Transformator



Standardschmierung



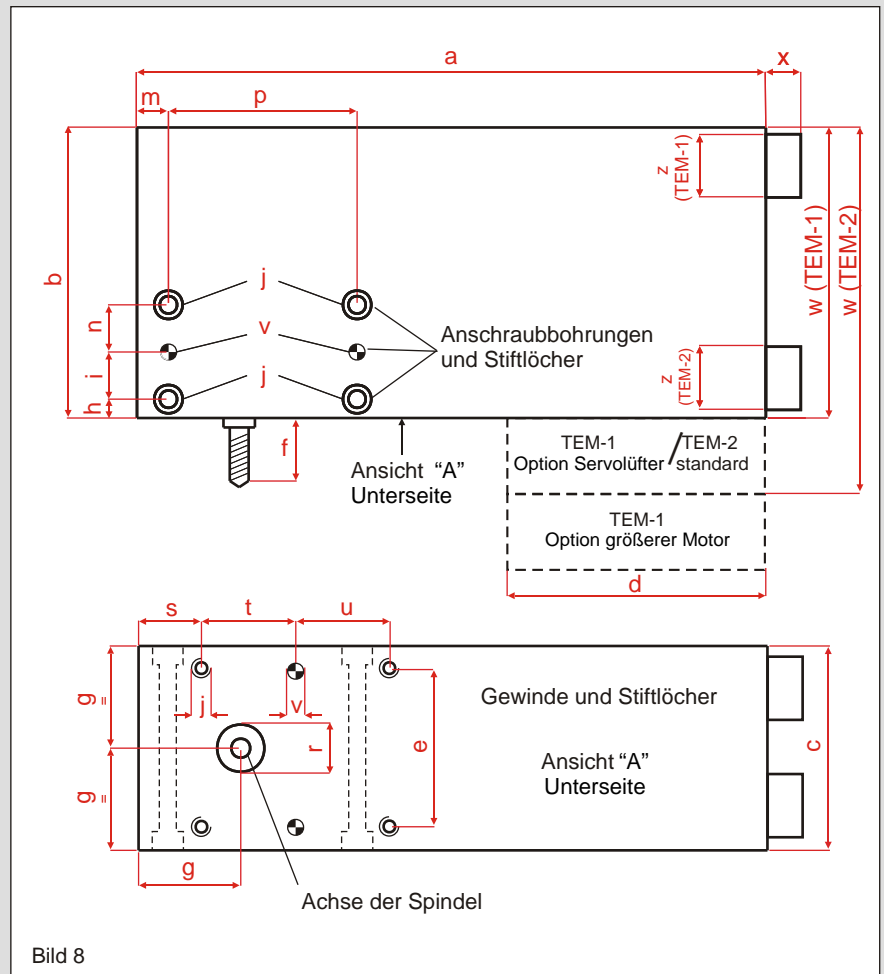
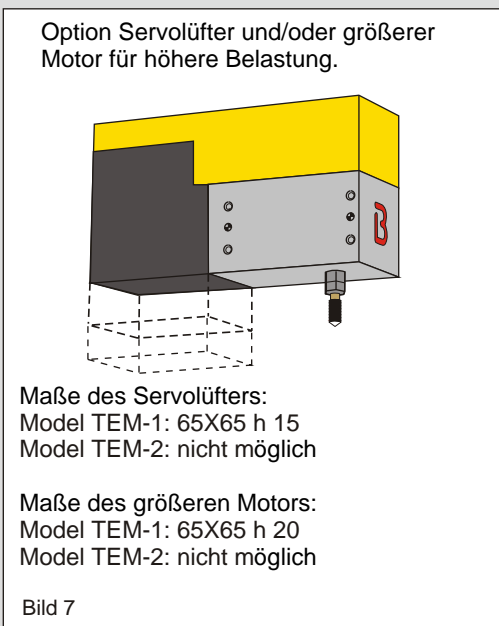
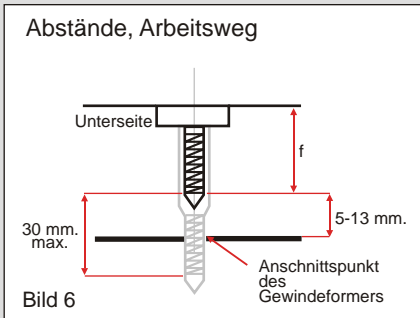
Option Minimalmengenschmierung



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

Der Druckminderer "g" regelt die Kraft, mit der der Gewindeformer den ersten Anschnitt macht. Der Druck wird nach 2-3 Umdrehungen 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 TEM-1 für Gewinde von M2 bis M6

Model TEM 2 für Gewinde von M8 bis M12

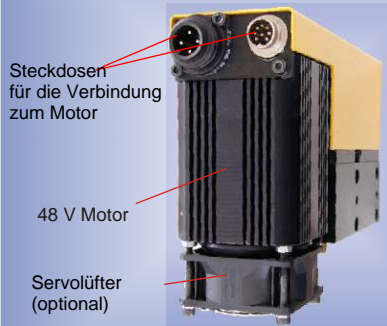


Ref. n°	a	b	c	d	e	g	h	i	j	n	m	p	r●	s	t	u	v	w	x	zø
TEM-1	200	120	65	65	50	32,5	6	15	M5	15	10	60	13	20	30	30	5	120	16	30
TEM-2	250	135	90	90	60	45	7,5	20	M6	20	15	80	18	25	50	50	5	160	16	30

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

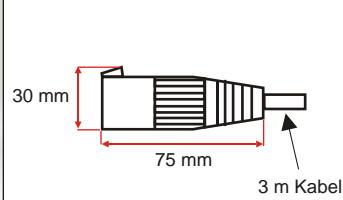
Die Gesellschaft BORDIGNON SIMONE wird, wenn es nötig ist, ohne vorherige Benachrichtigung, eventuelle technische Änderungen an den Einheiten vornehmen, die in dieser Broschüre beschrieben sind.

Rückseite

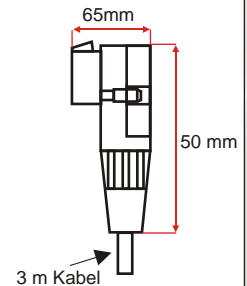


Anschlüsse für die Verbindung zum Motor

Gerader Anschluß (Standard)



90° Anschluß



Anfrageformular:



Gewindeformen



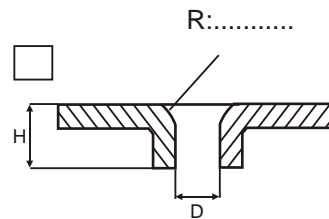
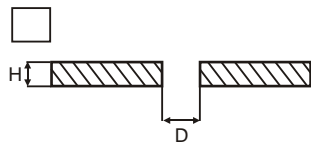
Gewindeschneiden

Gewindedurchmesser:

Zu gewindendes Material: Zugfestigkeit (N/mm²):

D:mm.

H:.....mm.



Anzahl Hübe/min:

Nutzbare Gewindezeit:.....