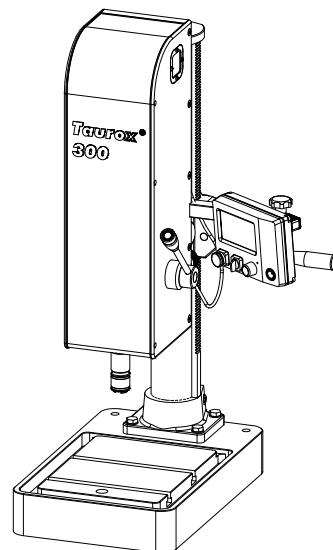


| | |
|---|--|
| Maschinentyp Gewindeschneidmaschine | Taurox 300 |
| Gewindekapazität Gewindeschneiden (AlMg4,5Mn / 3.3547) | M4 – M18; Grundloch 2,0 x D |
| Gewindekapazität Gewindeschneiden (X6CrNiMoTi17-12-2 / 1.4571 / V4A) | M4 – M16; Grundloch 1,5 x D |
| Drehmomentbereich stufenlos | 1,40 – 30,00 Nm |
| Drehzahlbereich stufenlos | 50 – 800 U/min max. 650 U/min ab 18 Nm |
| Modularer Aufbau (3-teilig) | – Antriebseinheit – Bedien- und Anzeigeeinheit – Steuereinheit |
| Bedienung | menügeführt |
| Anzeige | 4,3" TFT-Display, 65536 Farben |
| Spindel / Werkzeugaufnahme | Schnellwechselaufnahme Größe 1 |
| Ausladung | 201 mm |
| Verfahrweg Höhenverstellung | 0 – 444 mm mit Kurbel |
| Säule Ø / Länge / Schwenkbereich | 70 mm / 730 mm / 60° |
| Maschinensockel (BxTxH) | 469 x 296 x 75 mm T-Nut DIN 650-12 |
| Maße Maschine (BxTxH) | 484 / 469 / 1200 mm |
| Maße Steuereinheit (BxTxH) | 400 / 210 / 400 mm |
| Gewicht mit Steuereinheit | 93 kg |
| Netzanschluss / Leistungsaufnahme | 230V~ / 1,1 kW |
| Leistungsaufnahme Ruhezustand | < 40 W |
| Leitungslänge zwischen den Modulen | 3 m (weitere auf Anfrage) |
| Spindelhub / Gewindetiefe | 90 / 80 mm |
| Tiefengenauigkeit | 0,1 mm |
| Schutzart | IP54 |
| Normen | CE- / EMV-konform |
| Digitale Eingänge* | 3 Stück 24 V |
| Digitale Ausgänge* | 10 Stück 24 V / 3,6 W kurzschlussfest |
| Lackierung | RAL 7035 / lichtgrau |
| RAL / Farbbezeichnung | RAL 5005 / signalblau |
| Qualitätsauswertung / Fehlermeldungen | Anzeige mit Fehlermeldung Auswertung und Signalton |



Software / Bedienung:

- **Sprache:** Deutsch, Englisch, Spanisch (weitere auf Anfrage)
- **Bedienung:** Menügeführte über Drehknopf und Taster
- **Anzeige:** farbiges 4,3" TFT-Display mit grafischer Qualitätsauswertung
- **Tiefeneinheit:** mm / inch
- **Drehmomentüberwachung** mit Istwertanzeige
- Unabhängig von Gewindeart und Gewindesteigung
- **Bearbeitungsprogramme:** Gewindeschneiden, Gewindeformen, Gewindebearbeitung bis Grundberührung mit Tiefentoleranz, Gewinde nachschneiden mit Anschnittüberwachung, Gewinde- Buchsen und Einsätze, Schrauben eindrehen, Gewindelehren
- **Entspannprogramme**
- **Qualitätsüberwachungen** einzeln parametrierbar: Drehmomentfenster, Lunker-Erkennung, Tiefentoleranz, Werkzeugverschleiß
- **Startprogramme:** Start mit Startknopf, Start bei Werkstücknullpunkt, Start bei Drehmomenterkennung (automatische Nullpunkterkennung mit rotierender Spindel)
Alle Startprogramme sind mit Vorschub für Spindelzustellung* kompatibel.
- **Antrieb:** Rechts- und Linkslauf umschaltbar
- **Rücklaufprogramm:** Geschwindigkeitsvariabel 20% - 1000% (max. Drehzahl)
- **Parameterdatenbank:** 99 Parameterdatensätze
- **Zähler:** Tageszähler, Teilezähler, Stückzahlzähler, i.O. / n.i.O mit nachfolgender Sperre einstellbar
- **KSS-Programme:** Kühlschmierstoff – und Ausblasprogramme optimiert für Minimalmengenschmiertechnik
- **Schaltfunktionen** für Leistungsausgänge*, z.B. pneumatischer Spannstock 24 V DC / 3,6 W
- **Digitale Ein- / Ausgänge*** für Automatisierung mit vorbelegten Funktionen

*Optionen / Zubehör

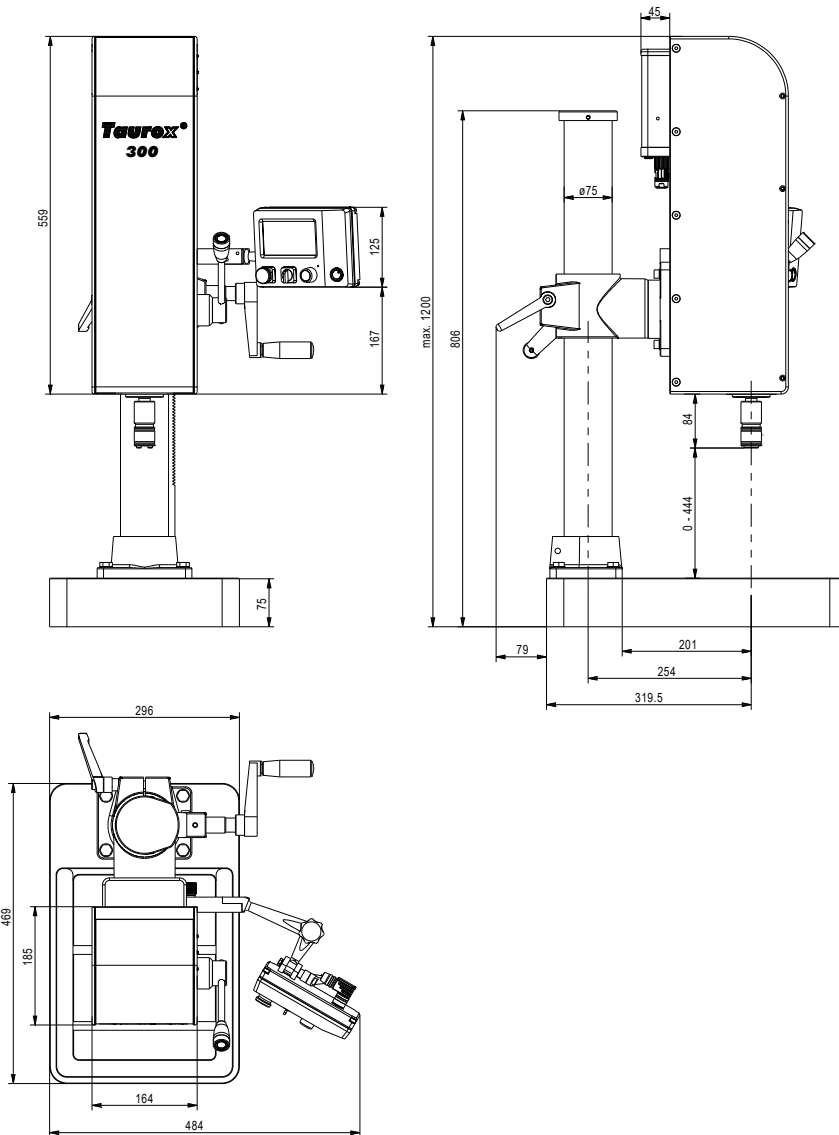


Abb.: Ansichten der Gewindebearbeitungsmaschine **Taurox 300**

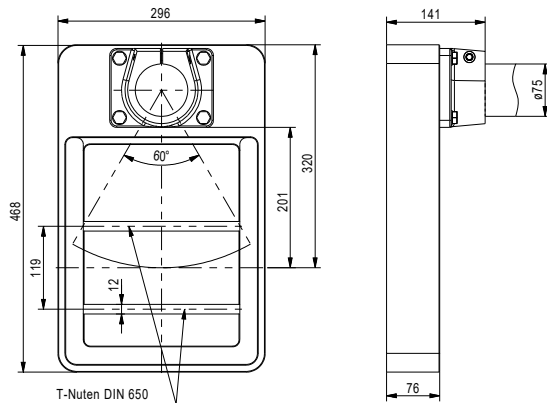


Abb.: Ansichten des Maschinensockels **Taurox 300**

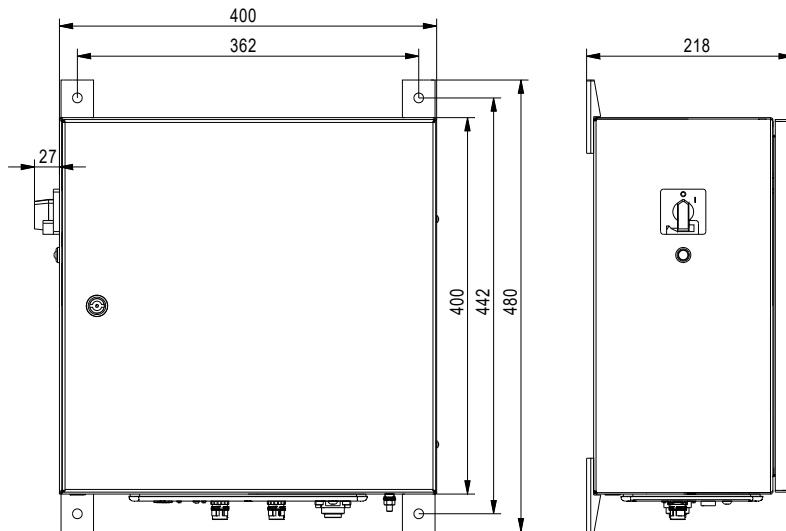


Abb.: Ansichten der Steuereinheit **Tauro 300**

Optionen / Zubehör:

- Schnellwechseleinsätze Größe 1
- Schnellwechseleinsätze Größe 2
- Vorschub Spindelzustellung
- Höhenverstellung (Säule) mit größerem Verfahrweg
- Minimalmengenschmiereinheit V2 mit Tropfendosierung, Sprühdosierung
- Minimalmengenschmiereinheit V3 mit Tropfendosierung, Sprühdosierung und Ausblasimpuls zur Reinigung
- Signalleiste grün, gelb und rot zur optischen Qualitätsauswertung im Blickfeld der Bearbeitung
- Signalsäule grün, gelb, rot und Hupe zur Qualitätsauswertung
- Zusatztasten Parameterdatenbank direkte Anwahl
- Schlüsselschalter für Bediensperre
- Anschluss für externe Bediensperre an Bedieneinheit (Eingang 24 V DC)
- Anschluss für externen Not-Halt und Motorsperre an Steuereinheit
- Automationsanbindung über Digitale Ein- und Ausgänge
- Ethernet-Schnittstelle für Steuereinheit
- Software TauroView für PC zur Visualisierung des benötigten Drehmomentes und Optimierung der Bearbeitungsparameter
- Kundenspezifisch angepasste Maschinensoftware
- Kundenspezifisch angepasster Modbus für Automation
- Kundenspezifisch angepasste Leitungslängen