



Zerspanung mit MultiTapper MT1212 über starrem Amboss.



Druckluftgestütztes Gewindeschneiden mit TapOne 1212.



Bildschirmsteuerung des MultiTapper MT1212.



TapOne1212: Grosse und kleine Teile, Teile mit Mikroverbindung.



TapOne 1212: Schnelles Gewindeschneiden mit höchster Präzision.



TapOne 1212: Positionierung mit Klemmen.



MultiTapper MT1212 zum Gewindeschneiden und Versenkbohren.



TapOne 1212: Geräuscharm auf Bürstentisch.



TapOne T1212 TAPPING machine



Modell TapOne 1212 ist mit drei Gewindeschneidköpfen zur Bearbeitung bis M10 ausgestattet.

Bei dieser Portal - Gewindeschneidmaschine laufen die Gewindeschneidköpfe auf einer dreiachsigen Brücke, was eine schnelle Bearbeitung und ein einfaches Be- und Entladen der Werkstücke gewährleistet.

Große Teile...Kleine Teile...Teile mit Mikroverbindung...dem Einsatz sind keine Grenzen gesetzt. TapOne 1212 lässt beim Gewindeschneiden keine Wünsche offen — auch bei äußerst schnellen Bearbeitungsvorgängen wird höchste Präzision geboten.

Die Programmierung über die eigene TapOne — Steuerung ist problemlos durchzuführen; Integration über Postprozessor in eine kundenseitige CAM Software ist ebenfalls möglich.

Multi Tapper MT1212 MULTITAPPER

Mit dem MultiTapper MT1212 sind Gewindebohrungen und Ansenkungen bei hervorragender Genauigkeit im Handumdrehen erledigt — und ganz ohne Fehlbohrungen.

Diese Portalmaschine verfügt über einen starren Amboss und gestattet Gewindeschneiden und Versenkbohren in Kombination.

Selbst bei äußerst schnellen Bearbeitungsvorgängen wird höchste Präzision geboten.

Manuelles Gewindeschneiden kann mit der Effizienz dieses automatisierten Verfahrens in keiner Weise mithalten — zügige Durchläufe sind gerade bei Großserien heutzutage unverzichtbar.

Auch der Ausschuss verglichen mit manuellen Schneidabläufen sinkt drastisch.

Die Programmierung über die eigene TapOne — Steuerung ist problemlos durchzuführen; Integration über Postprozessor in eine kundenseitige CAM Software ist ebenfalls möglich.



Technische Daten	MultiTapper MT1212	TapOne 1212
Gewindegröße 1	M3 - M10	M3 - M10
Durchmesser Werkzeugschaft zum Gewindeschneiden/Ansenkbohren, mm	1-10	n/a
Anzahl Spindeln	Normal 3, vierte Spindel Option	3
Spindeltypen	2 x Gewindeschneiden, 1 x Versenkbohren Standard	3 x Gewindeschneiden
Schmierung	Mikroschmierung für jede Spindel	Mikroschmierung für jede Spindel
Arbeitsfläche, mm	1250 x 1250	1250 x 1250
Max. Bauteilgewicht, kg	50	50
Max. Bauteildicke, mm	12	12
Positioniergeschwindigkeit X — Achse, m/min	40	60
Positioniergeschwindigkeit Y — Achse, m/min.	60	60
Standard — Spindeldrehzahl, U/Min.	1500	1500
Optionale Spindeldrehzahl zum Bohren, U/Min.	3000	n/a
Optionale Spindeldrehzahl zum Hochleistungs — Gewindeschneiden, U/Min.	750	750
Positioniergenauigkeit, mm	+ 0.07	+ 0.15
Erforderliche Druckluftversorgung, bar	6	6
Nennleistung, kW	2,5	2,5
Maschinengewicht, kg	1500	850
Abmessungen der Maschine, mm	2550 x 2400	1760 x 1850
Steuerung	TapOne TC15	TapOne TC15
Programmierung	Numerische Eingabe, Import von Stanzpressen — NC - Dateien	Numerische Eingabe, Import von Stanzpressen — NC - Dateien



TapOne 1212 ist höchst flexibel: Für gross und kleine Teile, oder Teile mit Mikroverbindungs.



MultiTapper MT1212 zum Gewindeschneiden und Zerspanen.

MADE IN FINLAND



COASTONE
THE POWER OF PRECISION

COASTONE OY
TUOTTAJANTIE 27 A 1, 60100 SEINÄJOKI
FINLAND
WWW.COASTONE.FI



MultiTapper MT1212 beim Versenkbohren.



TapOne 1212: Geräuscharmer Arbeitsablauf dank Bürstentisch.

TapOne
T1212

MultiTapper
MT1212
MULTITAPPER

MADE IN FINLAND

COASTONE