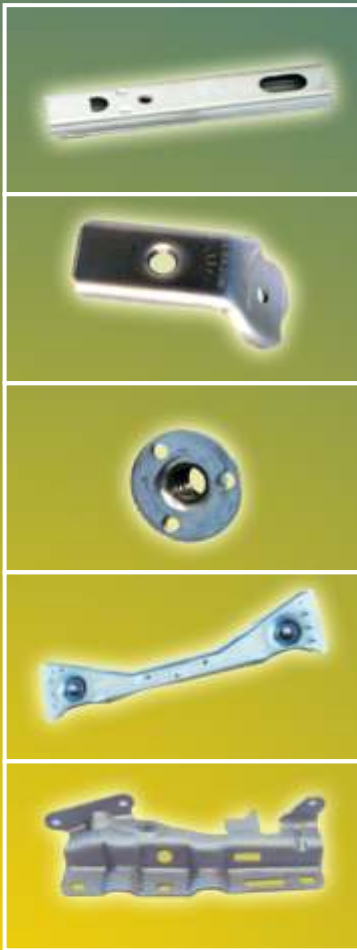


# JOLLYTAP

## 220Volt touch screen

tecnologia di filettatura



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**

- 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 rollare

[www.bordignonsa.com](http://www.bordignonsa.com)



**BORDIGNON**

La JOLLYTAP con i nuovi touch screen, PLC Siemens e SPS (fig. 1) 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 220 V a velocità variabile e da un azionamento che controlla tutte le fasi di maschiatura.

Il touch screen (fig. 3) permette una facile visualizzazione dei parametri di maschiatura ed un set-up facile ed intuitivo con memoria degli allarmi che si verificano in produzione.

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 ciechi
- filettatura sinistra (su richiesta)

Il pannello digitale (fig. 1) 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.

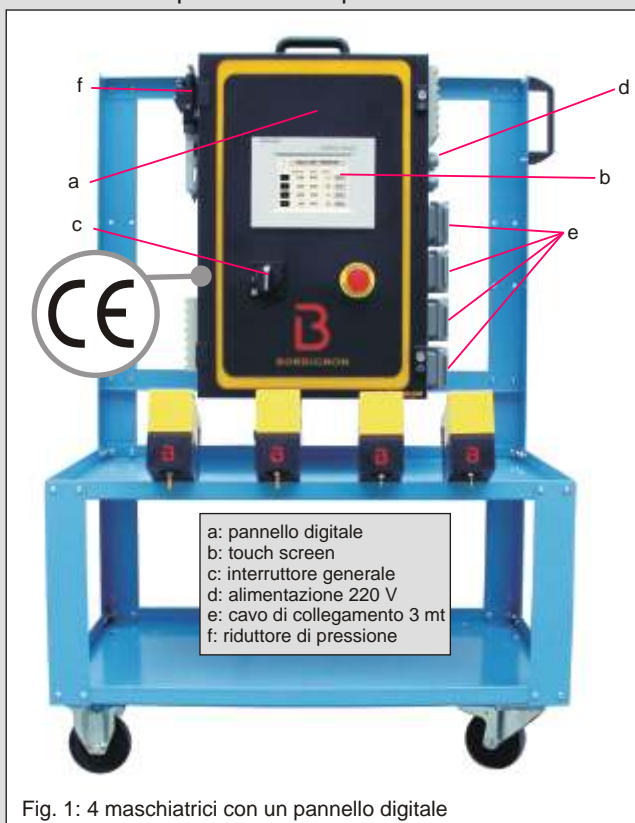


Fig. 1: 4 maschiatrici con un pannello digitale

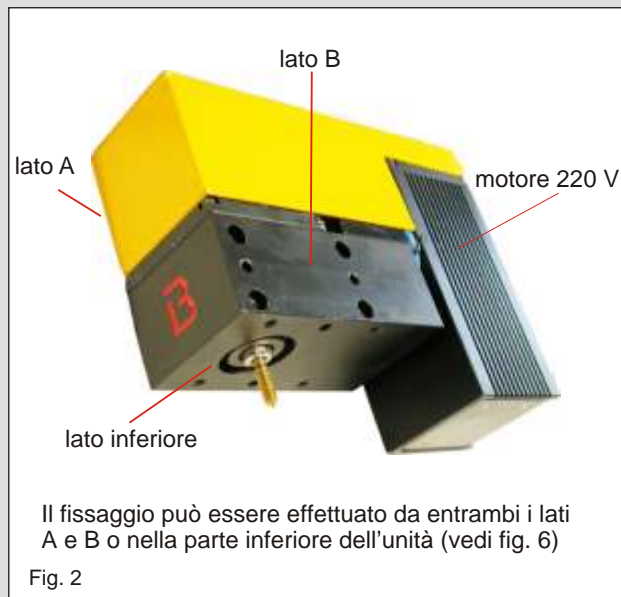


Fig. 2

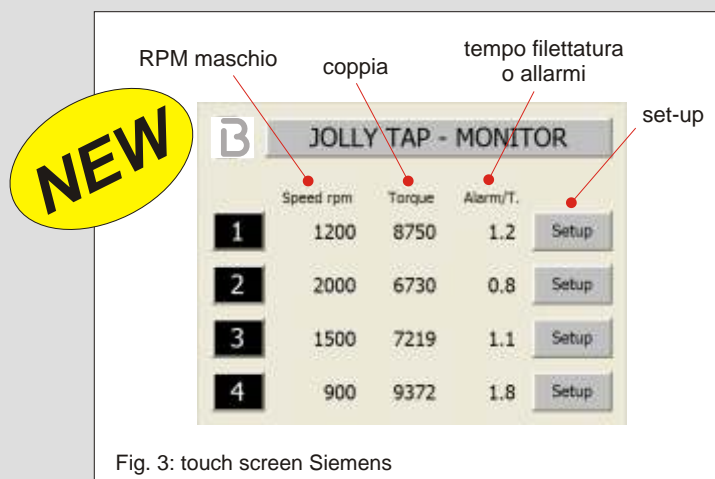


Fig. 3: touch screen Siemens

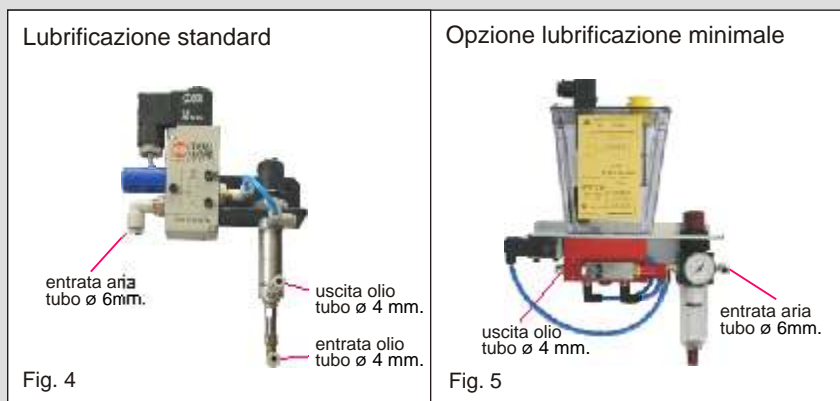


Fig. 4

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 "f" regola la forza di entrata del maschio nel foro per circa 2-3 filetti.

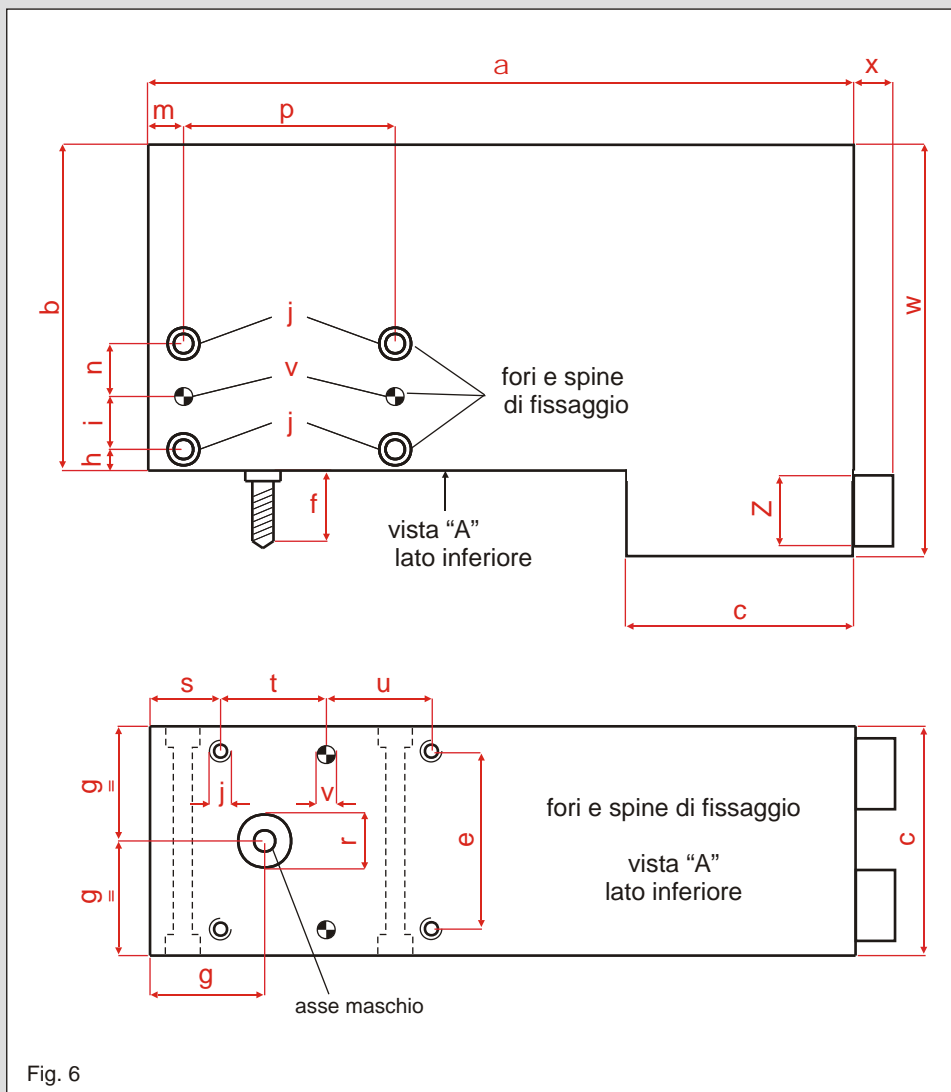


Fig. 6

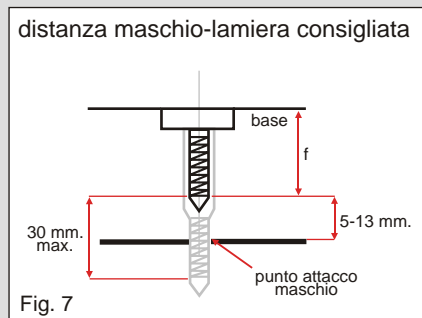
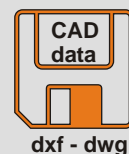


Fig. 7



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

## Modello STEM-1 per filetti da M2 a M8

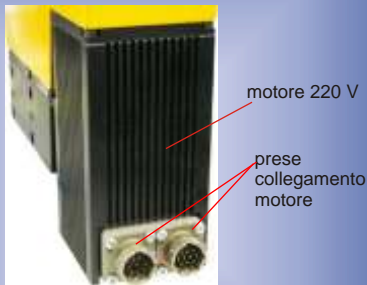
## Modello STEM-2 per filetti da M8 a M12

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

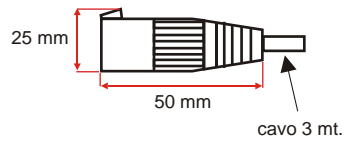
f	M 2	M 2.5	M 3	M 3.5	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12
<b>STEM-1</b>	12	12	14	16	17	18	20	23	-	-
<b>STEM-2</b>	-	-	-	-	-	-	-	25	30	40

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

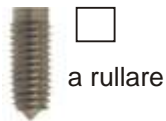
Lato posteriore



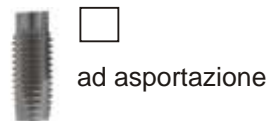
attacchi collegamento motore



SCHEDA TECNICA:



a rullare



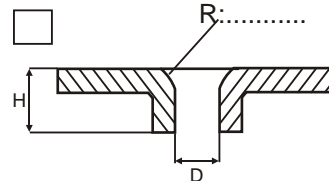
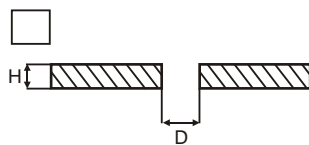
ad asportazione

Tipo di filettatura: M.....

Materiale da filettare: ..... Carico di rottura (N/mm<sup>2</sup>): .....

D: .....mm.

H:.....mm.



Colpi al minuto: n.....

Tempo utile di filettatura:.....