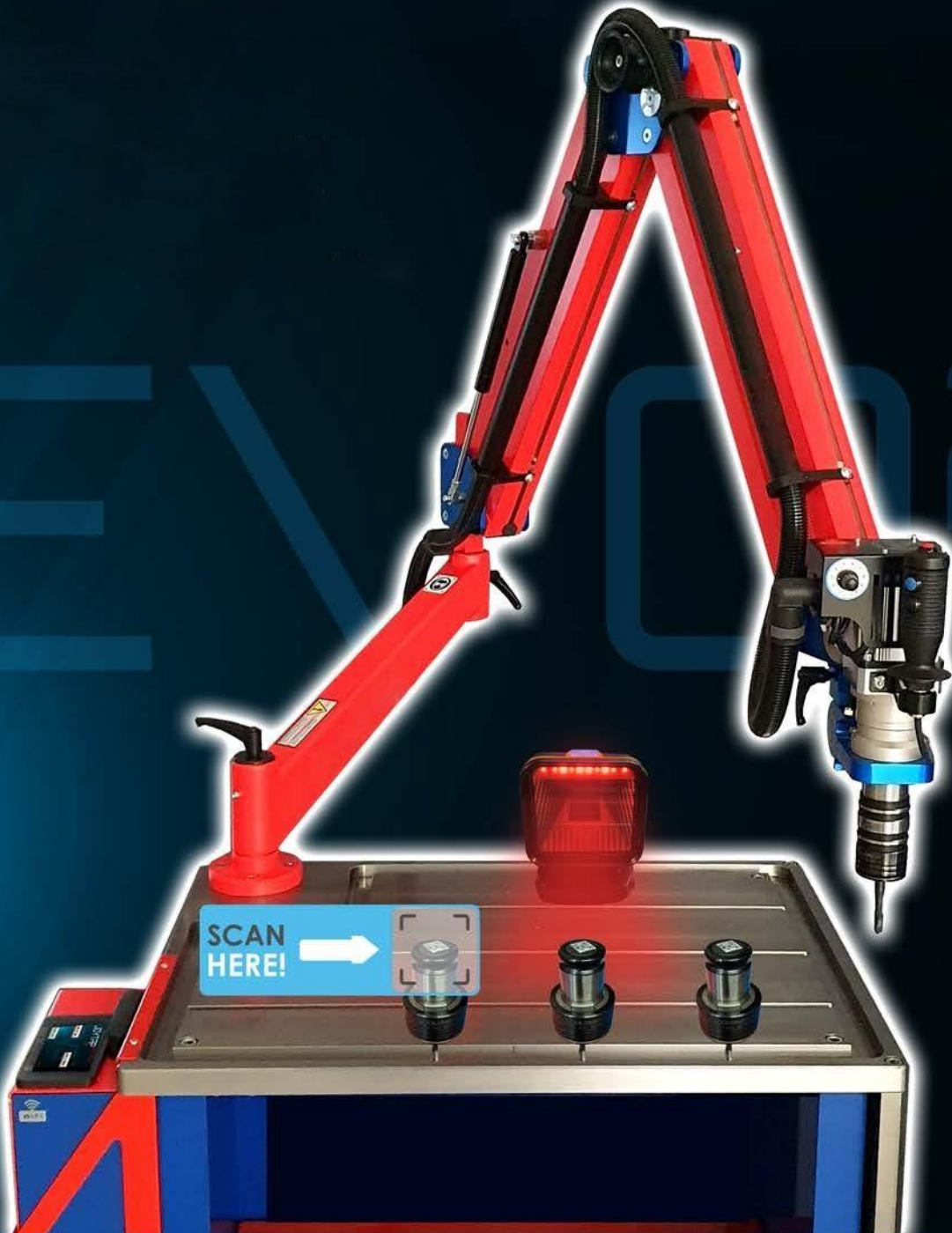


JOYTAP

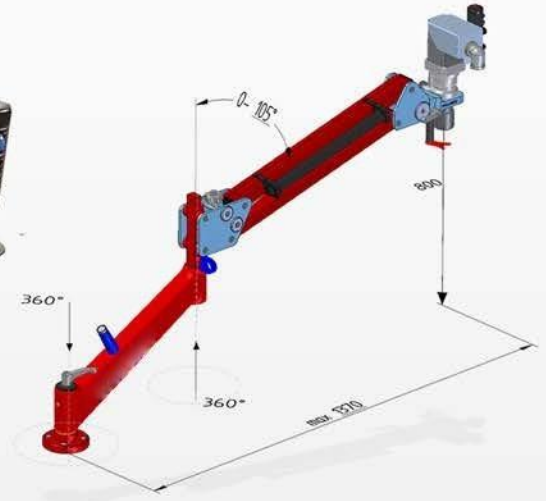
EVO²



JT2 EVO²



Arbeitsbereich



Modell	Gewindeschneidkapazität Stahl		Drehzahl	Arbeitsradius	Spannfutter
	Metric	Zoll	U/min	mm	
JT2000	M3-M12	1/8" - 1/2"	100 - 1000	1370	GR2
JT2150	M3-M16 (M20)	1/8" - 5/8"	50 - 500	1370	GR2
JT2500	M5-M24 (M27)	5/32" - 7/8"	20 - 200	1370	GR2
JT2 MIT AUSTAUSCHBAREN GESCHWINDIGKEITSMODULEN					
JT2M	Bis M27*		20 - 1000*	1370	/

*Gesamtkapazität bei Verwendung mehrerer MJ-Module

Eigenschaften

- Neuer Aluminiumarm mit exklusivem Profil für maximale Präzision und Steifigkeit während der Bearbeitung.
- Ideal für vertikales, horizontales und schräges Gewindeschneiden.
- Großer Bereich an stufenlos regelbaren Bearbeitungsgeschwindigkeiten mit konstantem Drehmoment.
- Bürstenloser Motor der neuen Generation (G2) mit 750 Watt für höchste Leistung und Zuverlässigkeit.
- Vollständig integrierte und geschützte Verkabelung ohne störende Einstellungen während der Bewegung.
- Mehrfach verstellbarer Kopf mit Magnet und automatischer Ausrichtung des Werkstücks von 0° bis 90°.
- VASTC-Touchpanel - das fortschrittlichste System auf dem Markt für automatisches Schrauben und Gewindeschneiden mit Drehmomentkontrolle, Spanbruchfunktion und vielen weiteren Funktionen.
- Speicherung von Drehmomentwerten (Nm) und Bearbeitungsprogrammen, auch per Fernzugriff (optional).

OPTION

VASTC 4.0-1
Motorüberwachung



JT3 EVO²



Arbeitsbereich

Modell	Gewindeschneidkapazität Stahl		Drehzahl	Arbeitsradius	Spannfutter
	Metrisch	Zoll	U/min	mm	
JT3000	M2-M12	1/8" - 1/2"	100 - 1000	2000	GR2
JT3150	M3-M16 (M20)	1/8" - 5/8"	50 - 500	2000	GR2
JT3500	M5-M24 (M27)	5/32" - 7/8"	20 - 200	2000	GR2
JT3750*	M8-M36	5/16" - 1 3/8"	20 - 145	2000	GR3
JT3750M	M8-M36	5/16" - 1 3/8"	20 - 145	2000	GR3
JT3900*	M10-M48	1/2" - 2"	10 - 90	1600	GR4
* Fester Kopf					
JT3 MIT AUSTAUSCHBAREN GESCHWINDIGKEITSMODULEN					
JT3M	Bis M27**		20-1000**	2000	/
** Gesamtkapazität bei Verwendung mehrerer MJ-Module					

Optionale

Module für JT2M und JT3M

Die Modelle JT2M und JT3M sind mit einem Schnellwechselsystem für Geschwindigkeitsmodule ausgestattet. Dadurch können sowohl Drehzahl als auch Drehmoment präzise an die jeweilige Anwendung angepasst werden.



Modul MJ	Drehzahl	Drehmoment	Gewindeschneidbereich
	U/min	Nm	mm
MJ-05	20-1000	36	M3-M12
MJ-10	20-500	72	M3-M16
MJ-15	20-335	105	M5-M20
MJ-25	20-200	180	M5-M24 (M27)



VASTC

ASSISTIERTE STEUERUNG FÜR SCHRAUBEN UND GEWINDESCHNEIDEN



VASTC 4.0



GEWINDESCHNEIDFUNKTIONEN:

- AUTOMATISCH (Steigung - Tiefe - Drehzahl - maximales Drehmoment Nm Max)
- Programmierbare SPANBRUCHFUNKTION
- MANUELL (Drehzahl - Drehmoment (Nm) zur Schonung der Werkzeuge)
- BERECHNUNG DER AUSGEFÜHRTEN GEWINDE
- PASSWORTGESCHÜTZTE PROGRAMMSPEICHERUNG
- AUTOMATISCHE SCHMIEREINSTELLUNGEN
- AUFZEICHNUNG DER ARBEITSBERICHTE
- WIFI- UND LAN-KONNEKTIVITÄT für Fernprogrammierung und Berichterstellung (VASTC 4.0)

SCREWDRIVING MODES:

- DREHMOMENTGESTEUERTES SCHRAUBEN
- ANZEIGE DES ABGESCHLOSSENEN SCHRAUBVORGANGS (grünes Signallicht)
- PROGRAMMIERUNG FÜR DIE MONTAGE VON GEWINDEEINSÄTZEN UND HELICOIL®
- ZENTRIERSYSTEM vor dem Anziehen
- BERECHNUNG DER AUSGEFÜHRTEN SCHRAUBVORGÄNGE
- PASSWORTGESCHÜTZTE PROGRAMMSPEICHERUNG
- AUFZEICHNUNG DER ARBEITSBERICHTE
- WIFI- UND LAN-KONNEKTIVITÄT für Fernprogrammierung und Berichterstellung (VASTC 4.0)

VASTC-SCAN

VASTC SCANNER: Fehlerfreies Gewindeschneiden und Schrauben in kürzerer Zeit



VASTC-SCAN ist ein exklusives System, das entwickelt wurde, um Gewindeschneid- und Schraubvorgänge zu vereinfachen und gleichzeitig Fehlerquellen sowie Bearbeitungszeiten erheblich zu reduzieren.

HAUPTMERKMALE

AUTOMATISCHE IDENTIFIKATION

- Das VASTC-SCAN-System erkennt automatisch das richtige Arbeitsprogramm für die verschiedenen Bearbeitungsvorgänge, ohne dass ein manueller Eingriff erforderlich ist.

VEREINFACHTE KONFIGURATION

- Der Umrüstprozess wird automatisiert und gewährleistet jederzeit die korrekte Konfiguration.

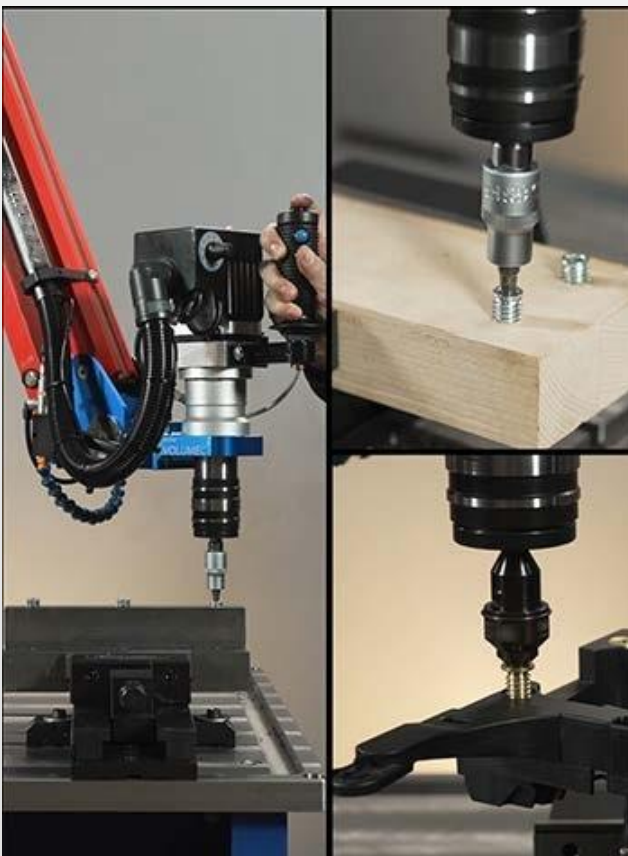
VORTEILE

ZEITERSPARNIS

- Wegfall der manuellen Eingabe von Parametern.
- Automatisches Laden der mit dem QR-Code verbundenen Konfigurationen.
- Beschleunigung des Umrüstprozesses durch sofortige Identifizierung des Bearbeitungsprogramms.

REDUZIERUNG VON FEHLERN

- Minimierung menschlicher Fehler bei der manuellen Konfiguration, auch bei weniger erfahrenen Bedienern.
- Sichere Ausführung durch automatisches Laden der richtigen Einstellungen.
- Vermeidung von Konfigurationsfehlern dank der eindeutigen Zuordnung zwischen QR-Code und Bearbeitungsprogramm.



GEWINDEBOHREN	BOLZENGWINDE SCHNEIDEN	SCHRAUBEN	GEWINDEEINSÄTZE	HELICOIL®

Buchsen und Spannfutter

GEWINDESCHNEID-SPANNFUTTER

Gewindeschneid-
Spannfutter mit oder
ohne
Sicherheitskupplung in
den Größen GR1, GR2,
GR3, GR4
Gewindeschneidkapazität
von M2 bis M48.



SCHRAUBER-SPANNFUTTER

MPAE 1/4 (für Sechskant-Einsätze)
MPA 1/4
MPA 3/8
MPA 1/2



GEWINDEHÜLSEN

Zum Gewindeschneiden von Stehbolzen von M3 bis M33.



SPANNFUTTER FÜR GEWINDEINSÄTZE

Für Gewindeinsätze von M3 bis M20.



WERKZEUGHALTER-SPANNFUTTER

Zum Bohren und Senken
MPS10GR2 (0,5-10 mm),
MPS13GR2 (1-13 mm)



POSITIONIERMAGNET

Ermöglicht die Ausrichtung des
Kopfes für Gewindeschneidarbeiten
in alle Richtungen.
Geeignet für alle Modelle der Serien
JT2 und JT3.



Magnete

MB 1514

BEFESTIGUNGSMAGNET FÜR JT2-JT3-ARME

(Ausgenommen Modell JT3900) 150 × 140
mm; Gesamthaltekraft 900 kg



1130.DS

DOPPELTER UNABHÄNGIGER BEFESTIGUNGSMAGNET

160x150 mm

Zur Befestigung auf Werkbank und
Werkstück

Spannkraft: 16 kg/cm²

Optional

EDS01
TIEFEN
SENSOR



LST01
AUTOMATISCHES
SCHMIERUNG
SYSTEM



FRH0-90
SCHNELLWECHSELKOPF 0-90°



Zubehör

MCA001
WAGEN FÜR GEWINDEBOHRMASCHINE
850 × 750 mm (Gesamtgewicht 65 kg)
H = 870 mm
verstärkte obere Ablage innere Ablage
für Gewindebohrerhalter 4 Lenkrollen,
davon 2 mit Bremse



BML001
WERKBANK
800 × 600 mm (Gesamtgewicht 150 kg)
H = 870 mm
30 mm starke Grundplatte
aus gefrästem Stahl mit T-Nuten,
innere Ablage für Zirkelhalter



CCM001
WAGEN MIT HUBSÄULE
Wagen mit Grundfläche 800 × 800 mm, H =
2000 mm
4 Lenkrollen, 2 mit Bremsen;
Schiebegriff.
Gewicht 220 kg.



BML002A
90° SEITENPLATTE
600 mm × 300 mm,
gefertigt aus 30 mm
starkem gefrästem Stahl
mit T-Nuten



CCF001
HUBSÄULE
h=1850mm, bewegt sich entlang einer
Linearführung und einer
Trapezschiene, kann mit einem
elektrischen oder pneumatischen
Schrauber betätigt werden, Gewicht 60
kg



CCF100-1
WAGEN 800X800 MM
verstellbare Säule H = 650-1050 mm
4 Lenkrollen, davon 2 mit Bremsen
Gewicht 165 kg



Quality and reliability

- Robuste Aluminiumkonstruktion für den industriellen Einsatz
- Einstellbare Balance für eine einfache Handhabung
- Hochwertiges Design und erstklassige Verarbeitung

Leicht und vielseitig

- Das geringe Gewicht und die kompakten Abmessungen ermöglichen eine einfache Installation und Neupositionierung
- Gewindeschneiden, Schrauben, Reiben, Senken, Befestigen, Einsetzen von Gewindeeinsätzen und Bohren kleiner Durchmesser

Praktisch und einfach

- Verwendung von Standard-Schnellwechseleinsätzen für Gewindebohrer
- Kein Kauf von Geschwindigkeitsmodulen erforderlich

Zuverlässig und sicher

- 2 Jahre Garantie auf alle mechanischen Teile gegen Material- und Verarbeitungsfehler.



A.T.S. S.r.l. SALDATURA E FASTENERS
Via del Mangano n° 4/A 40023
Castel Guelfo di Bologna (BO)
Phone: +39 0542 670427