

Halbautomatische Hochleistungsmaschine zum rationellen Schneiden von Bolzen- und Rohrgewinden. Für Industrie, Metallhandwerk, Installation.

Bolzenschneide	6 – 72 mm	
	$\frac{1}{4}$ – $2\frac{3}{4}$ "	
Rohrschneide	$\frac{1}{16}$ – $2\frac{1}{2}$ "	16 – 63 mm
Toleranzklasse nach ISO 261 (DIN 13)	„mittel“ (6 g)	
Gewindelänge	≤ Ø 30 mm	unbegrenzt
	≤ Ø 72 mm	≤ 200 mm
Fasen	Bereich	7 – 62 mm
	Gefaster Ø	≥ 7 mm
	Größte Fase	7 mm
	Faswinkel	45°
Schälen	Bereich	7 – 62 mm
	Geschälter Ø	≥ 7 mm

Gewindearten siehe Seite 44.



Deutsches Qualitätsprodukt

REMS Unimat 75 – hohe Wirtschaftlichkeit. Tangential-Strehler-Schneidbacken-System. Großer Schneidbereich. Schnelles Arbeiten, kurze Umrüstzeit. Für Einzel- und Serienfertigung. Niedriger Maschinenstundensatz. Einfache Bedienung. Entlastet teure Drehmaschinen und Fachkräfte.

Arbeitsprinzip

Stehendes Material – drehender Schneidkopf.

Bauweise

Kompakte, robuste Konstruktion für Dauerbetrieb. Gewindeschneidkopf mit nachschleifbaren Tangential-Strehler-Schneidbacken in selbstzentrierendem Haltersystem. Nach leichtem Anschneiden mit Vorschubhebel und Zahnstangenübersetzung selbsttätiger Vorschub des Schneidkopfes (kein Leitgewinde). Geschweißter, stabiler Maschinenständer mit großdimensioniertem Ölraum und großem, herausnehmbarem Späneschubfach.

Antrieb

Unverwüstliches Planetengetriebe mit hohlem Sonnenrad für Langgewinde bis Ø 30 mm. Bewährter, speziell zum Gewindeschneiden ausgelegter, durchzugstarker, polumschaltbarer Drehstrommotor mit Hohlwelle, 2000/2300 W, Überlastschutz. Schalter zur Drehrichtungsumkehr für Rechts- und Linksgewinde. Hohe Arbeitsgeschwindigkeit, 2 Schneidkopfdrehzahlen 70 und 35 min⁻¹.

Spanneinrichtung

Stabiler, verwindungsfreier, selbstzentrierender Universalspannstock für den gesamten Spannbereich mit speziell gezahnten und gehärteten Spannbacken. Wahlweise manuelles Spannen oder öldruckpneumatisch mit Betätigung durch Fußtaster (Betriebsdruck 6 bar).

Sonderspannbacken

Für gezogenes Material, Stiftschrauben, Sechskantschrauben und Rohrrippel, als Zubehör.

Automatische Schmierkühlung

Robuste, bewährte, elektrische Schmierstoffpumpe mit hoher Förderleistung. Reichliche Versorgung mit Gewindeschneidstoff gewährleistet saubere Gewinde und höhere Standzeiten von Schneidbacken, Getriebe und Motor.

Universal-Automatik-Schneidkopf

Nur ein Universal-Automatik-Schneidkopf für sämtliche Gewinde. Feineinstellung des Gewindedurchmessers durch Spindel mit Skala. Schneidkopf schließt automatisch und öffnet automatisch bei Erreichen der eingestellten Gewindelänge. Alle Gewinde können in einem Arbeitsgang geschnitten werden. Kopiereinrichtung für kegelige Gewinde. Anstelle Schneidsatzwechsel noch rationelleres Arbeiten mit schnellwechselbaren Universal-Automatik-Schneidköpfen.

Schneidbacken

Die bewährten nachschleifbaren REMS Tangential-Strehler-Schneidbacken mit optimaler Schneidengeometrie garantieren superleichtes Anschneiden, leichtes Gewindeschneiden und saubere Gewinde. WS Strehler-Schneidbacken aus zähhartem, besonders gehärtetem Spezialstahl für Werkstoffe < 500 N/mm² (MPa). HSS Strehler-Schneidbacken für schwer zerspanbare Werkstoffe ≥ 500 N/mm² (MPa). Die Strehler-Schneidbacken werden in einem speziellen Haltersystem aufgenommen. Schneidbacken und Halter bilden einen Schneidsatz.

Gewindeschneiden auf Betonrippenstahl

Spezielle Strehler-Schneidbacken M mit zusätzlichem, geschliffenem Anschnitt, zum Gewindeschneiden auf Betonrippenstahl in einem Arbeitsgang. Antrieb durch REMS Unimat 75 mit öldruckpneumatischem Spannstock, für hohen Spanndruck.

Bearbeitungsbeispiele



Info



Gewindeschneidstoffe

REMS Sanitol und REMS Spezial (Seite 47). Speziell zum Gewindeschneiden entwickelt. Deshalb besonders hohe Schmier- und Kühlwirkung. Unbedingt erforderlich für saubere Gewinde und längere Lebensdauer von Schneidbacken, Werkzeugen und Maschinen.

Nippelschneiden

Rationell mit Sonderspannbacken $\frac{1}{16}$ – $1\frac{1}{4}$ " oder mit den automatisch innenspannenden REMS Nippelfix $\frac{1}{2}$ – $2\frac{1}{2}$ " oder mit den manuell innenspannenden REMS Nippelspannern $\frac{3}{8}$ – 2 " (Seite 46).



Lieferumfang

REMS Unimat 75 Basic. Halbautomatische Gewindeschneidmaschine für Bolzengewinde 6 – 72 mm, $\frac{1}{4}$ – $2\frac{3}{8}$ ", Rohrgewinde $\frac{1}{16}$ – $2\frac{1}{2}$ ", 16 – 63 mm. Maschine auf Ständer. Polumschaltbarer Drehstrom-Motor mit Hohlwelle, 400V, 50 Hz, 2000/2300W, Rechts- und Linkslauf. Schneidkopfdrehzahlen 70 und 35 min^{-1} . Selbstzentrierender Universalspannstock für den gesamten Spannungsbereich, wahlweise manuelle oder ölhdraulisch-pneumatische Betätigung. Automatische Schmierkühlung. 1 Universal-Automatik-Schneidkopf für sämtliche Gewinde, automatisch öffnend und schließend. Ohne Schneidsätze, ohne Schließhebel. Elektrisch verriegelte Schutzhaube. Einstelllehre. Arbeitsschlüssel. In Transportkiste.

Bezeichnung	Ausführung	Art.-Nr.	€
REMS Unimat 75 Basic mS	manueller Spannstock	750003R380	21.964,08
REMS Unimat 75 Basic pS	ölhdraulisch-pneumatischer Spannstock	750004R380	25.794,30

Andere Netzspannungen auf Anfrage.

Zubehör

Bezeichnung	Art.-Nr.	€
Strehler-Schneidbacken und Halter (Schneidsätze), Strehler-Schneidbacken, siehe Seite 44.		
Universal-Automatik-Schneidkopf, ohne Schneidsätze, ohne Schließhebel	751000	1.348,36
Schließhebel zum Schließen und Öffnen der Schneidbacken		
R für Rohrgewinde kegelig rechts	751040R90	176,46
R-L für Rohrgewinde kegelig links	751050R90	176,46
G für Rohrgewinde zylindrisch rechts	751060R90	176,46
G-L für Rohrgewinde zylindrisch links	751070R90	176,46
M für alle Bolzengewinde rechts	751080R90	176,46
M-L für alle Bolzengewinde links	751090R90	176,46
Fas-/Schälkopf 45°, Ø 7 – 62 mm, mit Fas-/Schälbacken 45°, Ø 7 – 62 mm, HSS, mit Haltern	751100	3.316,41
Fas-/Schälkopf 45°, Ø 7 – 62 mm, ohne Schneidsätze	751102	1.404,41
Fas-/Schälbacken 45°, Ø 7 – 46 mm, HSS, mit Halter	751096	956,00
Fas-/Schälbacken 45°, Ø 40 – 62 mm, HSS, mit Halter	751098	956,00
Fas-/Schälbacke 45°, Ø 7 – 62 mm, 4er-Pack, HSS	751097	552,63
Sonderspannbacken, Paar, für gezogenes Material, Stiftschrauben, Sechskantschrauben und Rohrnippel. Werkstücklänge vor Spannstock ohne Gewinde mindestens 15 mm, Ø 6 – 42 mm	753240	1.432,44
Gewindeschneidstoffe siehe Seite 47.		
Nippelhalter siehe Seite 46.		
REMS Herkules Materialauflagen, siehe Seite 107.		

