

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	$\leq \varnothing 30$ mm	unbegrenzt
	$\leq \varnothing 72$ mm	$\leq 200$ mm
Fasen	Bereich	7 – 62 mm
	Gefaster $\varnothing$	$\geq 7$ mm
	Größte Fase	7 mm
	Faswinkel	45°
Schälen	Bereich	7 – 62 mm
	Geschälter $\varnothing$	$\geq 7$ mm
Gewindearten siehe Seite 42.		



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 Zahnstangen-übersetzung selbsttätiger Vorschub des Schneidkopfes (kein Leitgewinde). Geschweißter, stabiler Maschinenständer mit großdimensioniertem Ölraum und großem, herausnehmbarem Späneschubfach.

### Antrieb

Unverwüsthliches Planetengetriebe mit hohlem Sonnenrad für Langgewinde bis  $\varnothing 30$  mm. Bewährter, speziell zum Gewindeschneiden ausgelegter, durchzugstarker, polumschalbarer Drehstrommotor mit Hohlwelle, 2000/2300 W, Überlastschutz. Schalter zur Drehrichtungsumkehr für Rechts- und Linksgewinde. Hohe Arbeitsgeschwindigkeit, 2 Schneidkopfdrehzahlen 70 und 35  $\text{min}^{-1}$ .

### 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 bis 500  $\text{N/mm}^2$ . HSS Strehler-Schneidbacken für schwer zerspanbare Werkstoffe über 500  $\text{N/mm}^2$ . 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



## 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 1/16–1/4" oder mit den automatisch innenspannenden REMS Nippelfix 1/2–2 1/2" oder mit den manuell innenspannenden REMS Nippelspanner 3/8–2" (Seite 46).



## Lieferumfang

**REMS Unimat 75 Basic.** Halbautomatische Gewindeschneidmaschine für Bolzengewinde 6–72 mm, 1/4–2 1/4", Rohrgewinde 1/16–2 1/2", 16–63 mm. Maschine auf Ständer. Polumschaltbarer Drehstrom-Motor mit Hohlwelle, 400 V, 50 Hz, 2000/2300 W, Rechts- und Linkslauf. Schneidkopfdrehzahlen 70 und 35 min<sup>-1</sup>. Selbstzentrierender Universalspannstock für den gesamten Spannbereich, wahlweise manuelle oder ölhydraulisch-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.
<b>REMS Unimat 75 Basic mS</b>	manueller Spannstock	750003
<b>REMS Unimat 75 Basic pS</b>	ölhydraulisch-pneumatischer Spannstock	750004

Andere Netzspannungen auf Anfrage.

## Zubehör

Bezeichnung	Art.-Nr.
<b>Strehler-Schneidbacken und Halter (Schneidsätze), Strehler-Schneidbacken, siehe Seite 42.</b>	
<b>Universal-Automatik-Schneidkopf,</b> ohne Schneidsätze, ohne Schließhebel	751000
<b>Schließhebel</b> zum Schließen und Öffnen der Schneidbacken	
<b>R</b> für Rohrgewinde kegelig rechts	751040
<b>R-L</b> für Rohrgewinde kegelig links	751050
<b>G</b> für Rohrgewinde zylindrisch rechts	751060
<b>G-L</b> für Rohrgewinde zylindrisch links	751070
<b>M</b> für alle Bolzengewinde rechts	751080
<b>M-L</b> für alle Bolzengewinde links	751090
<b>Fas-/Schälkopf 45°, Ø 7–62 mm,</b> mit Fas-/Schälbacken 45°, Ø 7–62 mm, HSS, mit Haltern	751100
<b>Fas-/Schälkopf 45°, Ø 7–62 mm,</b> ohne Schneidsätze	751102
<b>Fas-/Schälbacken 45°, Ø 7–46 mm,</b> HSS, mit Halter	751096
<b>Fas-/Schälbacken 45°, Ø 40–62 mm,</b> HSS, mit Halter	751098
<b>Fas-/Schälbacke 45°, Ø 7–62 mm, 4er-Pack,</b> HSS	751097
<b>Sonderspannbacken, Paar,</b> für gezogenes Material, Stiftschrauben, Sechskantschrauben und Rohrrippel. Werkstücklänge vor Spannstock ohne Gewinde mindestens 15 mm, Ø 6–42 mm	753240
<b>Gewindeschneidstoffe</b> siehe Seite 47.	
<b>Nippelhalter</b> siehe Seite 46.	
<b>REMS Herkules</b> Materialauflagen, siehe Seite 94.	

