



Mit dieser Hochleistungs-Pinolengewindeschneideinheit setzt SOMEX neue Massstäbe in der Gewindebearbeitung:

- Leitspindel und Mutter in 5 Minuten auswechselbar.
- Die vordere und hintere Hubeinstellung wird mittels 2 Schiebern, die hinten am Motorgehäuse der Gewindeschneideinheit **MAX 20 TE** aufgebaut sind, ausgeführt.
- Ausserordentlich stabile Bauweise, speziell geeignet für den Einsatz von Mehrspindel-Gewindeschneidköpfen.
- Veränderliche Spindeldrehzahlen durch auswechselbare Riemenscheiben und Riemen, siehe Kapitel 9.
- Gewindeschneid-Schnellwechselfutter und -einsätze in Kapitel 7, Seite 7.3.

- **Bestellungshinweis:**  
**MAX 20 TE-ISO 30**

Technische Daten	
Gesamthub	100 mm
Gewindeschneidleistung	M 20 / 600 N/mm <sup>2</sup>
Gewindesteigung	min. 0,4 – max. 2,5 mm
Drehzahlbereich bei 50 Hz	270–3800 min <sup>-1</sup>
Standard-Bremsmotor	1,5 kW / 1450 min <sup>-1</sup>
Normalspannung bei 50 Hz	230 / 400 V
Gewindeschneidadapter	ISO 30/POT 02
Max. übertragb. Drehmoment	80 Nm
Rundlaufgenauigkeit	0,01 mm max.
Induktiver Endschalter	20–250 V AC/DC
<b>Option:</b> Bremsmotor	2,2 kW / 1450 min <sup>-1</sup>
Farbe	RAL 6018
Gewicht	54 kg

Aufbau	
1	ISO-30-Spindel auf Kegelrollenlager
2	Befestigungsnut für Mehrspindelköpfe
3	Induktiver Endschalter, am Deckel befestigt
4	Motor, vorne aufgebaut (Standard), hinten (Option)
5	Auswechselbare Leitpatrone
6	Leitpatronenmutter
7	Untersetzungsgetriebe 2:1
8	Auswechselbare Riemenscheiben, Poly-V-Riemen
9	Verstellbares Antriebsgehäuse 4×90°
10	Schieber für Endschalter vorne
11	Schieber für Endschalter hinten
12	Kabeldurchführung PE 11
13	Beschichtete Pinole, gehonte Führung
14	<b>Option:</b> Spindelausführung für AD-02, Innenkühlung