**Außengewinde-Schneiden von M3 bis M10 ermöglicht**

**Grotefeld eröffnet neue Möglichkeiten für Stationär- und Durchlauftechnik dank Gewindeschneideinheit GS50-060-AG**

**Seit über 50 Jahren produziert die Grotefeld GmbH (Espelkamp) hochwertige Aggregate für die holz-, kunststoff- und aluminiumbearbeitende Industrie sowie das Handwerk. Zudem ist das mittelständische Unternehmen Marktführer bei der Ausrüstung von Maschinen und CNC-gesteuerte Bearbeitungszentren mit Einheiten wie z.B. verschiedenen Gewindeschneideinheiten. Erst zu Jahresbeginn hatte die Gewindeschneideinheit GS50 mit Aufnahmen für Schneideisen zur Fertigung von Außengewinden öffentliche Premiere.**

Das Schneiden von Innengewinden auch auf CNC-gesteuerten Bearbeitungszentren ist ein routinierter Vorgang – mehrere Anbieter sind mit entsprechenden Aggregaten im Markt aktiv. Deutlich anspruchsvoller ist das Fertigen von Außengewinden, wofür Grotefeld seine bewährte Einheit GS50 nunmehr erweitert hat.

Denn ab sofort ist die GS50-60-AG – die letzte Abkürzung steht für „Außengewinde“ – mit Aufnahmen für Schneideisen zum Schneiden auch dieser Gewindeart verfügbar. Die Einheit ist entweder mit einer Aufnahme erhältlich oder kann mit Mehrspindelgetrieben ausgerüstet werden, um gleichzeitig mehrere Außengewinde in einem festen Abstand zueinander zu fertigen.

Die Schneideisenhalter sind in verschiedenen Größen für unterschiedliche Gewinde verfügbar – die Spannweite liegt zwischen M3 und M10. Der Rädertrieb des neuen Aggregats hat eine Antriebsdrehzahl von 932 bis 2.740 1/min, die auf eine Spindeldrehzahl von 190 bis 560 Umdrehungen in der Minute untersetzt wird. Die Antriebsleistung liegt bei 1,1 kW, die Drehrichtung der Werkzeugaufnahmen kann wechseln.