

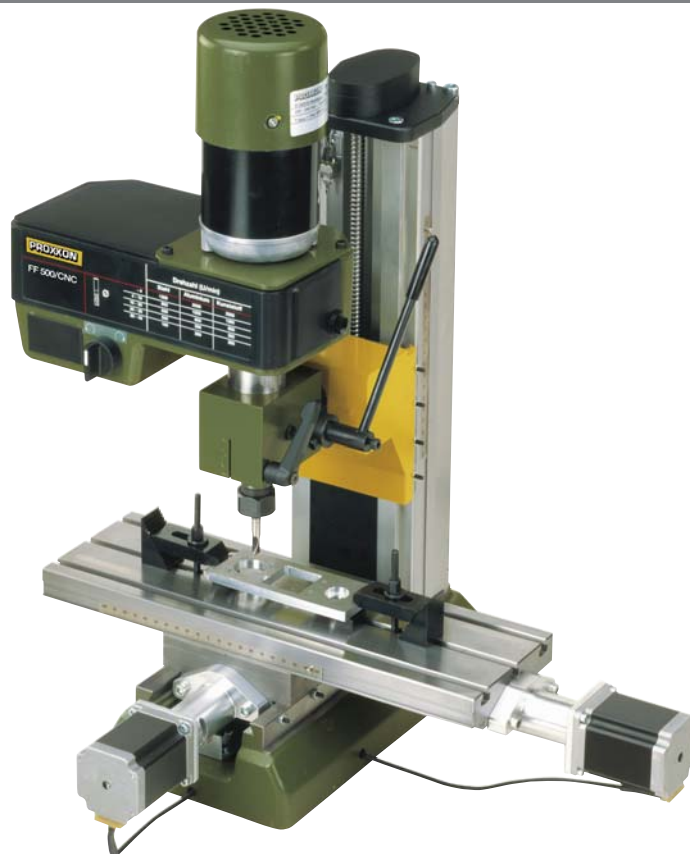
Фрезерный станок FF 500 с ЧПУ

С контроллером ЧПУ и удобным программным обеспечением (под ОС WINDOWS).

Шарико-винтовая пара установлена на 2 роликоподшипниках по всем трем осям (без люфтов), 3 мощных шаговых двигателя. Ход по оси X около 290 мм, по оси Y около 100 мм, по оси Z около 200 мм. В остальном по техническим характеристикам станок идентичен фрезерному станку FF 500 (см. стр. 57).
№ 24 340

Примечание:

Фрезерный станок FF 500 также существует в версии „подготовлен под ЧПУ“ - без контроллера и программного обеспечения. Подключение контроллера осуществляется тремя стандартными разъемами (SUB-D 9POL).



Примечание:

Детальное описание версий ЧПУ токарного станка PD 400 и фрезерного станка FF 500 приведено в отдельном буклете. Его можно заказать под № 95 157 (немецкий язык) или № 95 372 (английский язык), а также ознакомиться на нашем сайте www.proxxon.com.



Токарный станок PD 400 с ЧПУ

Этот станок также поставляется с контроллером ЧПУ и удобным программным обеспечением под ОС WINDOWS.

Привод осей с помощью двух шаговых двигателей через шарико-винтовые пары (без люфта). В остальном технические характеристики идентичны токарному станку PD 400 (см. стр. 54-55).

№ 24 500

Делительная головка UT 400

Позволяет изготавливать зубчатые колеса и другие детали кольцевой формы.

Может крепиться горизонтально и вертикально. Червячная передача позволяет производить деление до 100. В комплекте 4 делительных диска: 27/42, 33/40, 34/39, 36/38. Используется для изготовления кулачков, собачек, зубчатых колес и т.д. Планшайба в комплект не входит. Посадка патрона идентична шпинделю. С Т-образными канавками стандарта МИКРОМОТ (12 x 6 x 5 мм). Упакована в деревянную коробку со сдвижной крышкой.

№ 24 421



Примечание:
Дополнительное оборудование
и расходный инструмент для
PD 400 – см. стр. 55 – 56.



Снабжен коробкой передач для нарезания резьбы с 19 различными шагами (от 0,2 до 3,0 мм). Простая и удобная настройка.

Выключатель в защитном корпусе с функцией аварийной остановки.

Прецизионный 3-х кулачковый патрон RÖHM (ø 100 мм)

Конденсаторный двигатель с мощностью на валу 550 Вт.

PROXXON PD400

Schaltgeschwindigkeit U/min		Schaltgeschwindigkeit U/min	
Автомат	100 - 180	100 - 180	100 - 180
Максимум	12 - 100	12 - 100	12 - 100
Шаг	20 - 40	20 - 40	20 - 40
Автомат	6,5 - 70	6,5 - 70	6,5 - 70
82	160	630	660
5	1	2	3
10	3	5	10
20	5	10	20
30	7	15	30
40	10	20	40
50	12	25	50
60	15	30	60
80	20	40	80
100	25	50	100

Включение автоматической подачи.

Маховик быстрой подачи суппорта.

Многофункциональный резцедержатель с двумя зажимами (имеет регулировку высоты с лимбом).

Переключатель направления вращения.



Токарный станок PD 400 – сердце многофункционального обрабатывающего центра с множеством дополнительных функций. Уникален в своем классе.

Идеален для продольного и поперечного точения, конусной обработки, нарезания внутренней и наружной резьбы, точения пазов и т.д. Для работ по стали, цветным металлам (алюминию, латуни и т.п.) и сплавам. Очень высокая точность даже под нагрузкой. Основание и призматические направляющие станины с внутренним поперечным оребрением конструкции обеспечивают самую высокую точность и устойчивость. Большой выбор дополнительного оборудования.

Предусмотрено крепление сверлильно-фрезерной приставки PF400.

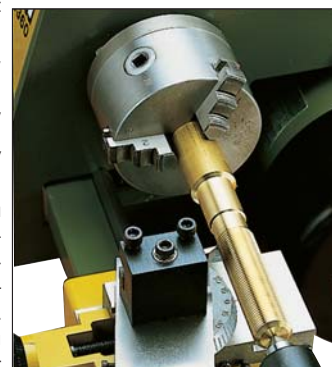
Технические данные:

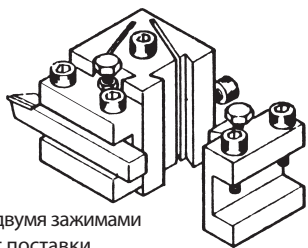
Расстояние между центрами 400 мм, высота над направляющими 85 мм. Максимальный диаметр детали над суппортом 116 мм. Жесткая оребренная станина из чугуна, направляющие закалены и фрезерованы. Шпиндель с 2 регулируемыми коническими роликоподшипниками, МКЗ и отверстием 20,5 мм. Точность на валу без патрона 0,005 мм. Высокоточный трехкулачковый патрон ø 100 мм. Перемещение приводного ремня и электрическое переключение обеспечивает 6 скоростей шпинделя: 1 ступень: 80 / 330 /

1400 об/мин. Ступень 2: 160 / 660 / 2800 об/мин. Двигатель мощностью на валу 550 Вт. Все маховики юстируются и имеют лимбы.

Удобные юстируемые маховики с лимбом. Для поперечного суппорта и верхней каретки: 1 деление = 0,025 мм, 1 оборот = 1,0 мм. Для задней бабки и ведущего вала: 1 деление = 0,05 мм, 1 оборот = 1,5 мм. Автоматическая подача со скоростью 0,07 или 0,14 мм/об.

Встроенная коробка передач обеспечивает 19 шагов метрической резьбы: 0,2 - 0,25 - 0,3 - 0,35 - 0,4 - 0,45 - 0,5 - 0,6 - 0,7 - 0,75 - 0,8 - 0,9 - 1,0 - 1,25 - 1,5 - 1,75 - 2,0 - 2,5 - 3,0 мм. Возможно нарезание дюймовой резьбы 10 - 48 нитей/дюйм. В комплект входит





Резцедержатель с двумя зажимами входит в комплект поставки

Резцедержатель

С двумя зажимами для быстрой смены инструмента и настройки по высоте.

№ 24 415

Зажим (отдельно)

Для резцедержателя, входящего в комплект PD 400

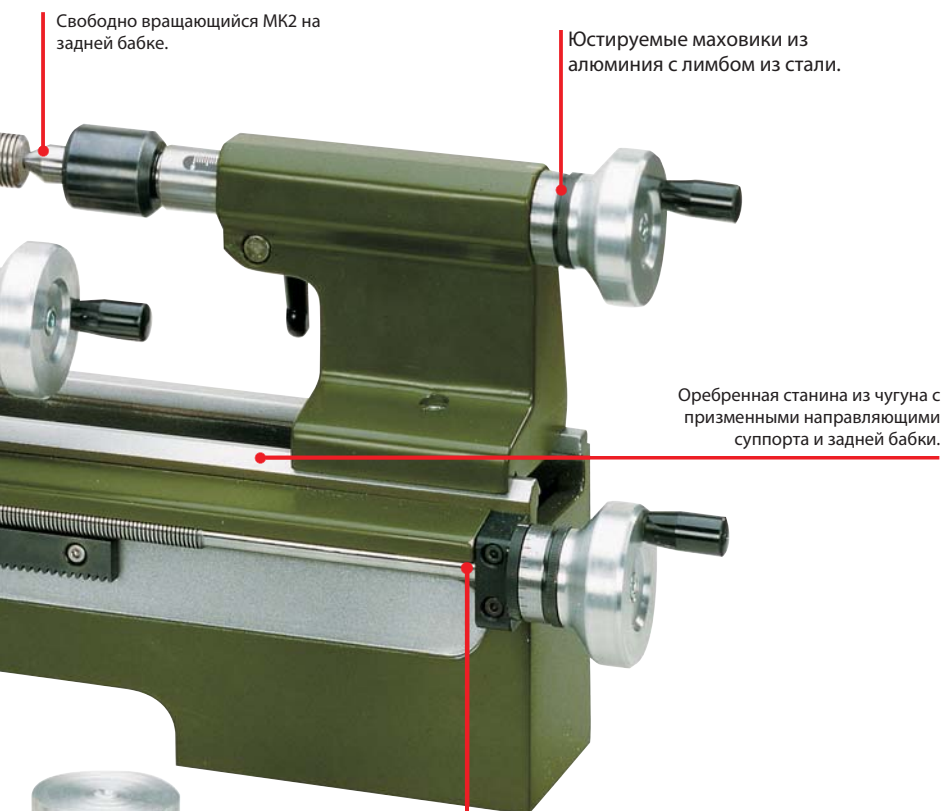
№ 24 416



Четырехкулачковый патрон с независимой регулировкой

Идеален для зажима деталей неправильной, асимметричной формы. Кулачки фиксируются отдельно. Центровка производится вручную. Максимальный диаметр зажима 100 мм

№ 24 410



Свободно вращающийся МК2 на задней бабке.

Юстируемые маховики из алюминия с лимбом из стали.

Оребренная станина из чугуна с призматическими направляющими суппорта и задней бабки.



Самоцентрирующийся четырехкулачковый патрон

Высокоточный, самоцентрирующийся патрон с зажимом до 100 мм.

№ 24 408

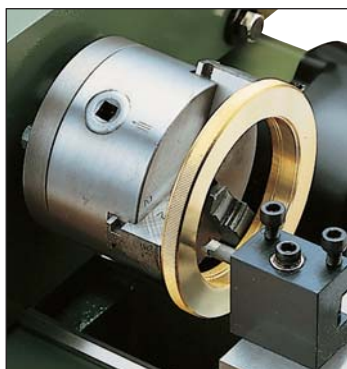


Защищенный винт подачи с трапецидальной резьбой (12x1,5).

Примечание:

Токарный станок PD 400 имеет версию с ЧПУ. См. стр. 58/59.

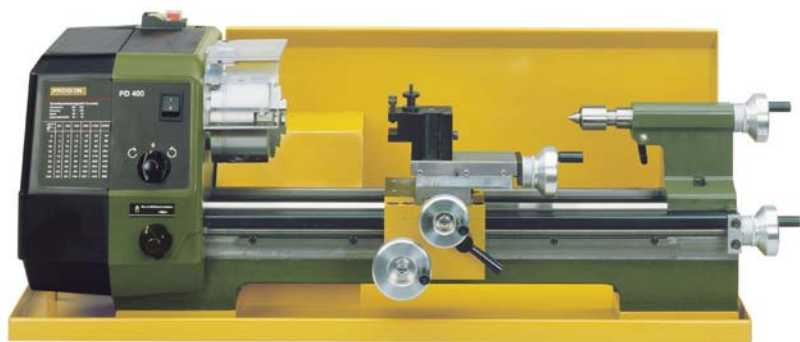
вращающийся центр с конусом Морзе МК2 и патрон задней бабки с МК2. Винт подачи имеет трапецидальную резьбу 12 x 1,5. Поперечная подача суппорта 85 мм, верхняя подача 52 мм. Поворот суппорта до 45° для точения конусов. Задняя бабка с МК2 (коротким), ход 40 мм, 24 мм диаметр, со шкалой. Габаритные размеры 900 x 400 x 300 мм. Вес около 45 кг. Резцы 10 x 10 мм.



Планшайба с зажимами

Устанавливается на штатное место патрона. Для зажима больших и асимметричных деталей. Диаметр 125 мм, 2 Т-образных паза. Зажимы поставляются в комплекте.

№ 24 412



Поддон с защитой от брызг для токарного станка PD 400

Изготовлен из 1,25 мм стального листа, окрашен порошковой краской. Скосы спереди и сзади облегчают очистку. Стальные вставки с отверстиями для жесткого крепления к станку PD 400. Габаритные размеры: 800 x 270 x 290 мм. Показанный на иллюстрации станок в комплект не входит.

№ 24 402



Цанговый патрон для PD 400 с цангами

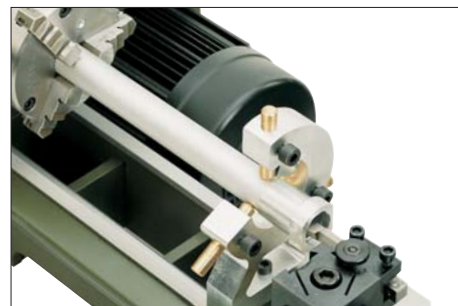
Для обработки круглых деталей с большей точностью. В комплект входят 9 цанг (2,0 – 3,0 – 4,0 – 5,0 – 6,0 – 8,0 – 10 – 12 – 14 мм). Осевое биение не более 0,02 мм, с точностью большей, чем у обычного патрона. Комплектуется 1 заготовкой цанги для рассверливания до нужного диаметра, цанговым патроном и крепежными приспособлениями. Упакован в деревянную коробку.

№ 24 419 комплект

Сверлильно-фрезерная приставка PF 400

Крепится входящим в комплект фланцем на отфрезерованную площадку станины станка PD 400 прилагаемыми болтами. В комплект входит стальной стол 150 x 110 мм с тремя Т-образными пазами стандарта МИКРОМОТ (12 x 6 x 5 мм). Стол крепится 2 винтами на поперечные салазки станка. Фрезерная головка идентична головке станка FF 500, описанной на стр. 57

№ 24 304



Неподвижная люнета

Используется со станком PD 400 при обработке длинномерных предметов. Крепится на направляющие. Используется, если невозможно задействовать заднюю бабку. Максимальный диаметр 50 мм.

№ 24 404



Подвижная люнета

Крепится на суппорт станка. Незаменима при точении длинномерных и тонких деталей. Максимальный диаметр 50 мм

№ 24 406



Двусторонний центрирующий зажим

Для высокоточной обработки. Комплектуется двумя неподвижными центрами (МК2/ МК3). Планшайба с отверстием 30 мм, 3 зажимами, переходные втулки 30/20 мм и 30/15 мм. Направляющий штифт входит в паз. Обрабатываемая деталь крепится в центральное отверстие. Применяется для длинномерных и тонких заготовок.

№ 24 414

Сверлильный патрон 10 мм

Промышленного качества. Комплектуется ключом. Хвостовик 10 мм зажимается в 10 мм цангу.



№ 24 110