

# CNC Drehmaschine PD400 CNC



## A. Datenübersicht

### 1. Allgemein

- Bearbeitungszentrum zum Längs-, Plan-, Konturdrehen, Zentrieren, Bohren, Senken und Reiben



### 2. Wofür und Wie?

Die Proxxon PD400 CNC:

- ist zum CNC gestützten bearbeiten kleiner Bauteile aus Stahl, Aluminium oder Kunststoff mit hoher Genauigkeit.
- ist zum herstellen von klein Serien

### 3. Technische Daten – Kurzübersicht

**Modell:** Proxxon PD 400 CNC

**Verfahrwege:** X: 85 mm Z: 400mm

**Schwenkbarkeit:** 90° (Stufenlos)

**Spindeldrehzahl:** 80 - 2800 /min, Rechts-/ Linkslauf

**Spindeldurchlass:** 20,5mm

**Max. Werkstückdurchmesser über Support:** 116 mm

**Automatischer Vorschub:** 0,07 bzw. 0,14 mm/U

**Rundlaufgenauigkeit:** 0,005 mm

**Leistung:** 550W

**Abmaße:** 900 x 400 x 300 mm

**Einweisung:** erforderlich

### 4. Zubehör

- 3-Backen-Futter; 4-Backen-Futter; mitlaufende Zentrierspitze; Spannzangen  $\varnothing 2 - 14$ mm, Lünetten, Spannschlüssel, verschiedene Drehstähle, Planscheibe mit Spannpratzen

### 5. Wartung und Pflege

- Nur im abgeschalteten Zustand warten, Span ist zu entfernen, Werkzeug säubern, Arbeitsplatz so verlassen wie vorgefunden

## 6. Sicherheitshinweise

- Schutzbrille, lange Haare zurück binden (Haarnetz), Gehörschutz, keine Handschuhe, Enganliegende Kleidung, festes Schuhwerk
- nicht in des Gefahrenbereich greifen

## B. Erste Schritte Inbetriebnahme

1. Sicherheitshinweise beachten
2. CNC Programm programmieren /einlesen
3. Werkzeug einspannen
4. Werkstück einspannen
5. Drehzahl einstellen
6. Drehrichtung einstellen
7. Einschalter drücken
8. Nullpunkt einstellen durch Ankratzen oder Antasten
9. Werkstücknullpunkt setzen
10. CNC- Programm starten
11. Ausschalter betätigen
12. Span entfernen (nicht mit der Hand)
13. Werkstück ausspannen
14. Werkzeug ausspannen
15. Zubehör zurücklegen

**\* Bearbeitung nur von Laborpersonal oder eingewiesenen Personen\***