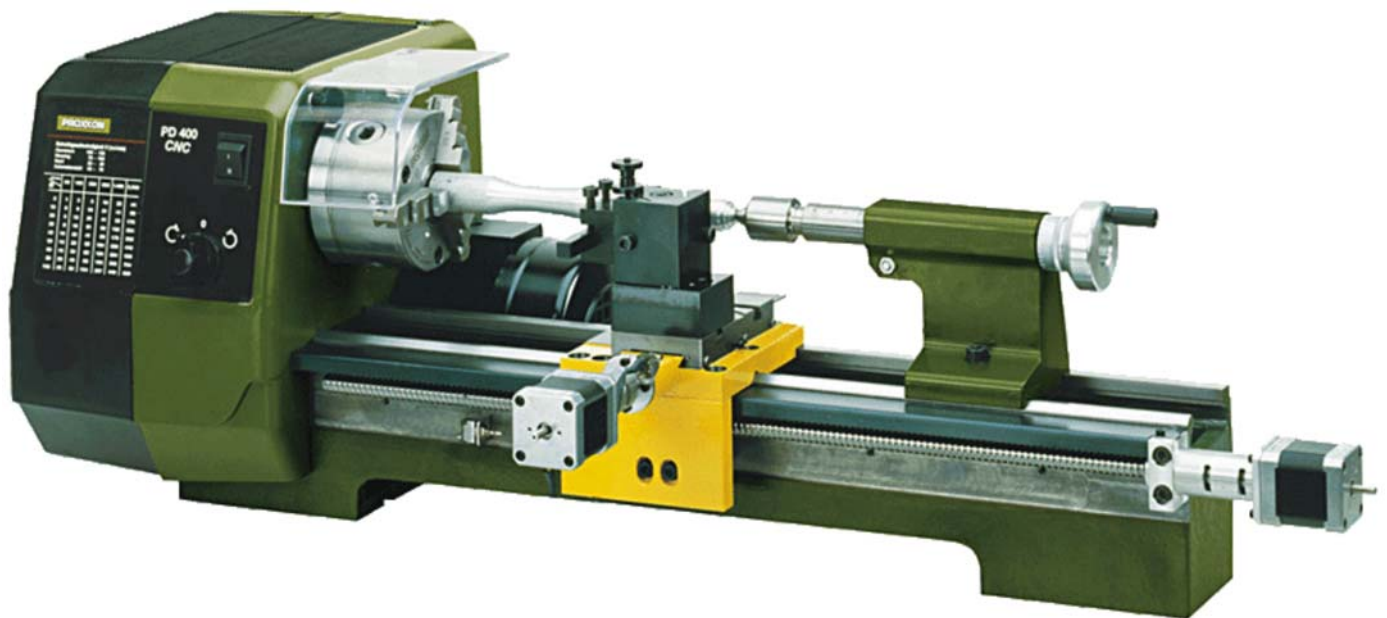




Précision à haute répétabilité: applicable pour la fabrication de pièces individuelles et de petites séries. Fabriqué en Allemagne!

Tour de précision PD 400/CNC

- Avec des vis à circulation de billes sur l'axe Z et l'axe X, et deux puissants moteurs pas à pas.
- Unité de commande pour connexion à un PC ou un ordinateur portable avec commande de la broche principale et des moteurs pas à pas.
- Comprend un logiciel convivial et compatible avec WINDOWS® (voir description ci-dessous).



- ❶ Mandrin rotatif à 3 mâchoires de précision selon DIN 6386 (Ø 100 mm).
- ❷ Puissant moteur à condensateur d'une puissance de 550 W.
- ❸ Multi-support en acier avec 2 éléments de maintien réglables en hauteur.
- ❹ Moteur pas à pas 1,8 A pour course de 70 mm.
- ❺ Vis à billes pour l'axe X avec pas de 2,0 mm.
- ❻ Vis à billes pour l'axe Z avec pas de 4 mm.
- ❼ Moteur pas à pas 1,8 A pour course de 300 mm.

La commande des axes par ordinateur permet l'usinage précis de l'acier et des métaux non-ferreux.

Entraînement de l'axe par moteurs pas à pas et vis à billes (pas de jeu inverse). Pour le dressage de face et le chariotage, pour le tournage de billes, rayons et contours en acier et métaux non-ferreux. Après la conception de la pièce souhaitée dans l'ordinateur, l'usinage de la pièce peut être automatisé et démarré aussi souvent que nécessaire.

Dans le cas contraire, la conception mécanique est en grande partie identique à celle du tour PROXXON, qui a déjà fait ses preuves, à savoir le tour PROXXON PD 400: Un chariot de machine en fonte grise à nervures transversales, solide et rectifié, un guidage prismatique "à pattes larges" pour le support et la contre-pointe, permettent un travail sans vibrations et une précision optimale. Mandrin à trois mâchoires de haute qualité (Ø 100 mm). 6 vitesses de rotation de la broche (80 à 2 800 tr/mn) par changement de courroie. Avec pointe de centrage tournante avec montage MK 2 dans la contre-pointe. Avec porte-outils multiples en acier pratique et 2 éléments porte-outils (réglables en hauteur et avec butée).

Complet avec vis à billes, moteurs pas à pas puissants et les fins de course nécessaires, la commande CNC, tous les câbles de raccordement enfichables nécessaires et le logiciel compatible WINDOWS® sur CD-ROM.

NO 24 500



Les vis à billes à recirculation double avec roulements à rouleaux couplées à un puissant moteur pas à pas à micropas garantissent une précision d'usinage et une répétabilité élevées.

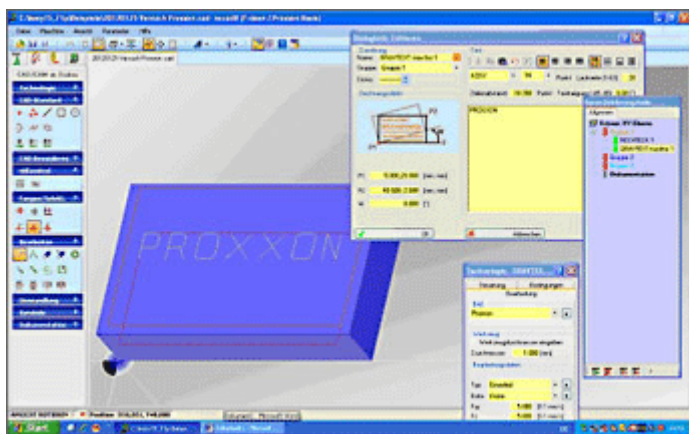
Logiciel PROXXON CAD/CAM pour le logiciel WINDOWS®

Logiciels et matériel en bref:

Le logiciel est parfaitement adapté à la machine pour fournir des résultats de travail optimaux. Les moteurs pas à pas sont commandés par l'unité de commande CNC, qui est connectée à votre ordinateur via l'interface RS 232 (au besoin par un adaptateur USB).



De puissants microprocesseurs et des amplificateurs de puissance largement dimensionnés garantissent un fonctionnement puissant et précis des moteurs dans toutes les situations. Deux relais librement configurables dans l'unité de commande permettent de commander d'autres fonctions, par ex. l'allumage d'un projecteur de travail. Livré complet avec câbles de raccordement avec connecteurs appropriés.



Création facile de la géométrie de la pièce à usiner

Lorsque vous démarrez le programme, la fenêtre CAO apparaît à l'écran. Le contour de la pièce à usiner est créé dans l'environnement familier de WINDOWS®. Des utilitaires complets facilitent le fonctionnement du programme, qui permet la saisie de coordonnées (absolues et relatives) en plus de l'utilisation de la souris. Les données technologiques sont affectées à chaque élément de dessin. Différentes vitesses d'usinage et des changements d'outils manuels sont possibles, par exemple. L'importation de fichiers dxf est également prise en charge.

Génération automatique des données de FAO

Le dessin fini de la pièce est converti par un clic de souris en un jeu d'instructions (DIN/ISO 66025) pour la machine. Cela permet de lancer le traitement. Vous pouvez également éditer ou exporter le jeu de commandes manuellement. Inversement, le système vous permet également d'importer ou d'écrire des enregistrements de données vous-même.



La dernière mise à jour pour télécharger

Simulation CNC possible

Le déplacement de l'outil peut être simulé dans la fenêtre graphique. Des erreurs de programmation seront ainsi détectées.

Travail manuel possible

Les moteurs pas à pas des machines CNC prennent en charge la fonction des volants. Néanmoins, le travail manuel reste possible : L'outil peut également être déplacé manuellement à l'aide des touches de déplacement du curseur.

Installation du logiciel

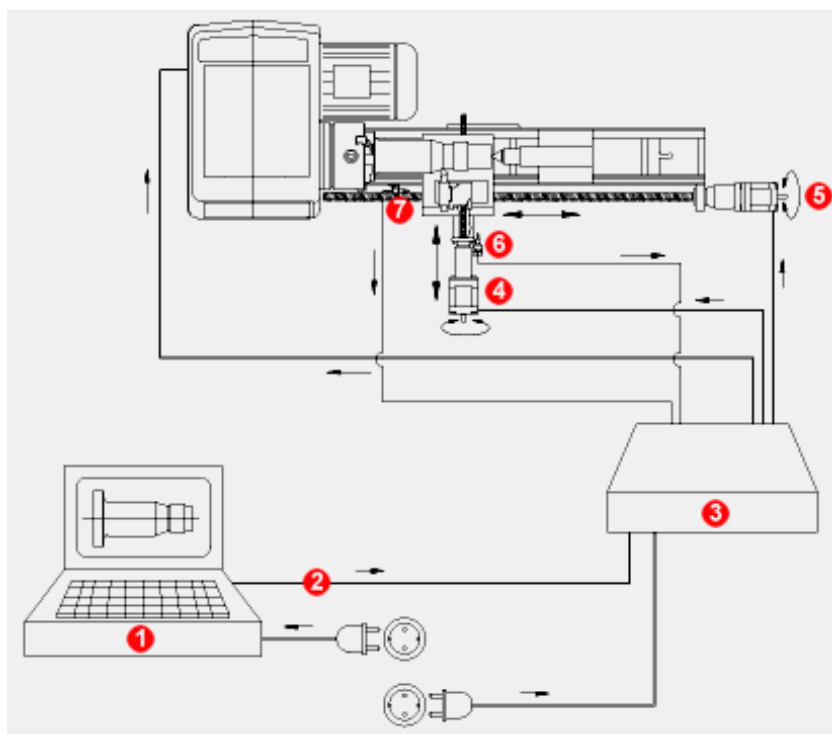
Le logiciel PC est fourni sur CD-ROM et fonctionne sous tous les systèmes d'exploitation courants WINDOWS®, par exemple XP, Vista, WINDOWS® 7 ou WINDOWS® 10. L'installation se fait de la même manière qu'avec WINDOWS®.

Remarque:

Le PC ou l'ordinateur portable ne font pas partie du périmètre de livraison. Configuration matérielle minimale requise : Processeur Pentium avec fréquence d'horloge de 400 MHz (ou comparable), carte graphique de haute qualité (64 Mo de RAM) et au moins 40 Mo d'espace libre sur le disque dur.

Caractéristiques techniques:

| | |
|----------------------------------|---|
| Alimentation électrique | 220/240 V 50/60 Hz |
| Entraînement de la broche | Moteur à condensateur de 550 W |
| Entraînement de la broche | Diamètre sur flancs 8 mm |
| Axe des X | Moteur pas à pas avec couple de maintien de 1,8 A et 50 Ncm, Course: env. 70 mm entraînement de broche |
| Entraînement de la broche | Vis à billes de l'axe Z au pas de 4 mm, Diamètre sur flancs 12 mm. |
| Axe des Z | Moteur pas à pas avec couple de maintien de 1,8 A et 50 Ncm, Course: env. 300 mm entraînement de broche |
| Vitesses de broche | 80 - 160 - 330 - 660 - 1.400 - 2.800 tr/mn Sélectionnable par commutateur (deux niveaux) et changement de courroie d'entraînement. |
| Commande des moteurs | pas à pas par l'unité de commande CNC (inclus dans la livraison) |
| Logiciel | sur CD-ROM, installation sous Windows 98, Windows 2000, Windows XP, Windows Vista, Windows 7 et Windows 10 |
| Port de commande | port série interface RS 232 (alternative: Utilisation d'un adaptateur USB), câble de raccordement au PC inclus dans la livraison |
| Dimensions de la machine | Machine: L 900 x P 400 x H 300 mm Unité de commande: L 450 x P 270 x H 60 mm |
| Poids (complet) | Machine: env. 45 kg / Unité de commande: env. 4 kg |



- ① Ordinateur avec logiciel
- ② Interface RS 232
- ③ Multicontrôleur MCS
- ④ Moteur pas à pas dans l'axe des X

- 5 Moteur pas à pas dans l'axe des Z
- 6 Interrupteur de fin de course dans l'axe des X
- 7 Interrupteur de fin de course dans l'axe des Z

Dispositif de filetage pour le tour PD 400/CNC

Un kit de montage complet avec capteur d'angle de rotation pour la broche principale, poulies de courroie, courroies synchrones et tous les accessoires nécessaires.

Pour l'utilisation avec l'unité de commande CNC MCS et le logiciel NCCAD. Le logiciel du PD 400/CNC est déjà programmé en conséquence : Les taraudages standard M 1 à M 42 sont disponibles. Il est également possible de réaliser des filetages spéciaux de toutes sortes (p. ex. des filetages en pouces) avec différents pas et différentes profondeurs de filetage. Livré avec notice de montage détaillée. Ne pas compatible avec la commande numérique Control Unit CU 4 (NO 24 900).



NO 24 506

Autres accessoires pour le tour de précision PD 400/CNC

Mandrins à 3 mors, serrage concentrique

Identique avec le mandrin de tour PD 400. Serrage par des mâchoires réversibles 3 - 100 mm.

NO 24 407



Mandrin à 4 mors à serrage concentrique

Les mors ne sont pas ajustables individuellement (serrage automatique). Grande précision de serrage. Mandrin ø 100 mm.

NO 24 408



Jeu de pinces avec dispositif de serrage

Pour le travail très précis de pièces rondes. 9 pinces de serrage trempées (1 pièce de chaque en 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12 et 14 mm). Pour une concentricité de 0,02 mm, donc plus précise qu'avec un mandrin. Livré avec 1 pince de serrage non-trempée. Le dispositif de serrage est à monter à la place du mandrin. Livré dans un coffret en bois.

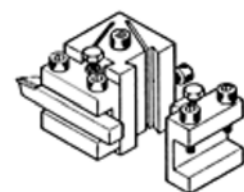
NO 24 419 complet



Tourelle

Livrée avec deux porte-outils pour changement rapide et réglage de la hauteur. Pour des outils de tournage de 10 x 10 mm.

NO 24 415



Porte-outil (séparé)

Pour la tourelle du PD 400.

NO 24 416



Pour filetage extérieur

M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 et 10.

Tourillon du porte-filière Ø 10 mm pour fixation dans le mandrin du tour. Lors de travaux de filetage, le porte-filière est maintenu manuellement. Livré dans un coffret en bois avec couvercle coulissant.

NO 24 082



Outils de tournage en acier HSS au cobalt de haute qualité.

Affûtés et prêts à l'emploi.

Jeu 5 pièces

Outil de dégrossissage, outil de tronçonnage, outil de finition, outil à charioter coudé droit et outil à charioter coudé gauche. Dans une boîte en bois avec couvercle coulissant. 10 x 10 x 80 mm (pour PD 400).

NO 24 550



Jeu de filetage, 3 pièces

Filet extérieur **1**, filet intérieur **2** (tous deux à 60° filetage métrique) et filet de méchage **3** (alésage). Dans une boîte en bois avec couvercle coulissant. 10 x 10 x 80 mm (pour PD 400).

NO 24 552



Outils porte-plaquettes en acier avec plaquettes carbure

3 porte-plaquettes (longueur 90 mm):

- 1** pour dégrossir et aplanir
- 2** pour finir et tourner
- 3** pour aléser (alésages à partir de 12 mm)

Plaquettes carbure 55° (finition revêtue courante). Livrés avec 3 plaquettes de rechange, une vis de fixation et une clé TX 8. 10 x 10 mm (pour PD 400).

NO 24 556 complet



Plaquettes en métal dur

Pour porte-plaquettes décrit ci-dessus.

NO 24 557 Jeu 10 pièces

Jeu de mèches à centrer, 3 pièces

En acier HSS. DIN 333 (Forme A). 60°. Jeu complet avec 3 mèches de 2 - 2,5 et 3,15 mm.

NO 24 630



Jeu de 6 burins en HSS pour filetages intérieurs, rainures et cannelures

Pour filetages métriques 60° et Whitworth 55°. 1 pièce de 1,3 - 2,65 et 4 mm. Axe Ø 6 mm. Longueur totale 95 mm. Les burins sont à placer dans de porte-outil fourni (9 x 9 mm) et à serrer dans le porte-outil du PD 230/E, PD 250/E ou PD 400. Dans une boîte en bois avec couvercle coulissant.

NO 24 520

