



Die neue Generation mit Systemzubehör. Made in Germany!



Präzisionsdrehmaschine PD 250/E

Zum Plan-, Längs- und Kegeldrehen, Gewindeschneiden.
Für die Bearbeitung von Stahl, Messing, Aluminium und Kunststoff.
Anbauflansch zur Befestigung der Bohr- und Fräseinrichtung PF 230.

Spitzenweite 250 mm. Spitzenhöhe 70 mm. Spitzenhöhe über Support 43 mm.

Maschinenbett: Aus Maschinenguss mit breitbeiniger Prismenführung. Für schwingungsfreies Arbeiten auch bei hoher Belastung. Rückseitig Flansch zur Befestigung der Fräse PF 230. Abgedeckte Leitspindel.

Spindelstock: Aus Alu-Druckguss. Präzisionsgelagerte Hauptspindel (Rundlaufgenauigkeit ohne Futter 1/100 mm) mit 10,5 mm Durchlass. Futterseitig 70 mm auf 14 mm hohlgebohrt. Mit MK 2-Aufnahme. Drehschalter für die Zuschaltung des automatischen Vorschubs über Leit- und Zugspindel (wahlweise 0,05 oder 0,1 mm/U).

Reitstock: Aus Alu-Druckguss. Pinole Ø 18 mm, ausfahrbar bis 30 mm. Mit Millimeter-Skala, MK 1-Aufnahme und mitlaufender Körnerspitze.

Support: Bettschlitten aus Zink-Druckguss. Querschlitten und Oberschlitten aus Stahl (Verstellung 60 bzw. 45 mm). Wende-Stahlhalter für Drehstähle Größe 8 x 8 mm.

Antrieb: Leiser DC-Spezialmotor mit 3-stufigem Riemengetriebe für 300 - 900 und 3.000/min. Durch zusätzliche Drehzahlregelung (Vollwellenelektronik) je nach Riemenübersetzung auch auf 100 - 300 oder 1.000/min stufenlos einstellbar. Rechts- und Linkslauf. Relais-Schalter mit Not-Aus-Funktion und Wiederanlaufschutz.

Drehfutter: Hochwertiges 3-Backen-Futter nach DIN 8386 Klasse 1 (Rundlauftoleranz 0,04 mm). Spannungsbereich durch Wendebacken von 2 - 75 mm. Dazu Drehfutterschutz mit Sicherheitsabschaltung.

Handräder: Aus Aluminium, mit justierbarem Skalenring (1 Teilstrich = 0,05 mm, 1 Umdrehung = 1 mm).

Gewindeschneideeinrichtung: Mit Wechselrädern für Links- und Rechtsgewinde der wichtigsten Steigungen (0,5 - 0,625 - 0,7 - 0,75 - 0,8 - 1 - 1,25 - 1,5).

Sonstige technische Daten: 230 V. 50/60 Hz. Größe L 560, T 270, H 170 mm. Gewicht ca. 12 kg.

NO 24 002



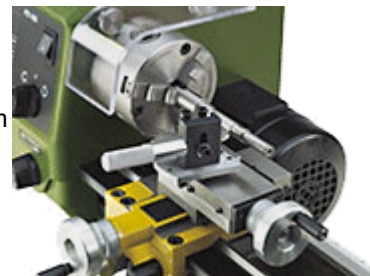
Besuchen Sie uns auf YouTube!

Zubehör für die Präzisionsdrehmaschine PD 250/E

Radiendreheinrichtung

Wird anstelle des Drehstahlhalters auf dem Querschlitzen montiert. Zum Herstellen konvexer und konkaver Formen, zum Drehen von Radien oder 3/4-Kugeln bis max. 32 mm Radius. Höhenverstellbarer Stahlhalter (einstellbare Drehstahlspitze 30 bis 45 mm über Querschlitzen) zum Einsatz bei FD 150/E, PD 250/E, PD 400 und älteren PROXXON-Drehmaschinen. Abmessungen: Grundplatte 67 x 50 mm, Höhe 55 mm. Komplett mit Spitzdrehstahl 8 x 8 x 80 mm. Im Holzkasten mit Schiebedeckel.

NO 24 062



1 Mehrfach-Stahlhalter, einfach nachrüstbar!

Für schnellen Stahlwechsel und problemlose Höhenjustierung. Mit 2 Stahlhalterelementen.

NO 24 026



2 Stahlhalter-Element (einzeln)

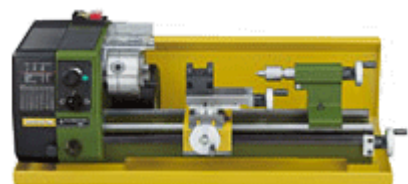
Für den oben angebotenen Mehrfach-Stahlhalter.

NO 24 024

Späne-Auffangwanne mit Spritzschutz

Aus 1,5 mm dickem Stahlblech, pulverbeschichtet. Abschrägungen an Vorder- und Hinterseite ermöglichen leichtes Reinigen. Stahlsockel mit Bohrungen zum Festschrauben für sicheren Stand. L 550 x B 240 x H 160 mm. Die hier abgebildete Drehmaschine gehört nicht zum Lieferumfang.

NO 24 008



4-Backen-Futter mit einzeln verstellbaren Backen

Zum Spannen von eckigen und asymmetrisch geformten Werkstücken. Spannbereich bis 80 mm. Futter Ø 75 mm.

NO 24 036



Spannzangeneinrichtung mit ER 20-Spannzangen: Für extreme Rundlaufgenauigkeit. 2 - 10 mm.

Zum Bearbeiten von runden Teilen mit hoher Präzision. Die Spannzangeneinrichtung wird anstelle des Drehfutters montiert. Mit 8 Spannzangen (2 - 2,5 - 3 - 4 - 5 - 6 - 8 und 10 mm). Verpackt im Holzkasten.

NO 24 038



Spitzendreheinrichtung

Für super-präzises Arbeiten mit hoher Rundlaufgenauigkeit.

Zum Lieferumfang gehören: 1 Mitnehmerscheibe, 2 feste Körnerspitzen (MK 2 und MK 1/ kurz) und 1 Mitnehmer (Drehherz). Verpackt im Holzkasten.

NO 24 014



Stehlünette für längere Werkstücke

Vor allem zum Ausdrehen. Auch dann erforderlich, wenn mit dem Reitstock nicht "geengehalten" werden kann. Bis Ø 40 mm.

NO 24 010



Industrie-Bohrfutter mit MK 1

Für den Reitstock der PD 250/E. Bis 10 mm spannend.

NO 24 020



3-Backen-Drehfutter, zentrisch spannend

Identisch mit dem der Drehmaschine PD 250/E. Hochwertige Spannvorrichtung nach DIN 8386, Klasse 1 (Rundlauftoleranz 0,04 mm). Spannbereich durch Tauschbacken von 2 - 75 mm. Passend für die PD 250/E und den Teilapparat NO 24 044.

NO 24 034



Parallelunterlagen-Set, 14-teilig

Paarweise geschliffen. Für Einstellungsarbeiten an Bohr-, Dreh- und Fräsmaschinen. Aus hochlegiertem, gehärteten Stahl (58 - 62 HRC). Parallelgenauigkeit 0,02 mm. Je 2 Stück 8 x 10, 15, 20, 25, 30, 35 und 40 mm. Länge 100 mm. Im Holzkasten mit Schiebedeckel.

NO 24 266



Drehstähle aus hochwertigem, kobalthaltigem HSS-Stahl. Fertig angeschliffen.

5-teiliger Satz

Schruppstahl, Abstechstahl, Spitzstahl (auch zum Schlichten), Seitenstahl rechts und Seitenstahl links. Im Holzkästchen mit Schiebedeckel. 8 x 8 x 80 mm.

NO 24 530



3-teiliger Satz zum Gewindeschneiden

➊ Außengewindestahl, ➋ Innengewindestahl (beide 60° für metrische Gewinde) sowie ➌ Bohrstahl (Ausdrehstahl). Im Holzkästchen mit Schiebedeckel. 8 x 8 x 80 mm.

NO 24 540



Abstechstahlhalter mit Klinge

Zum PD 250/E-Schnellwechselsystem. Erlaubt das Ablängen von Werkstücken und das Einstechen von Nuten. Mit kobalthaltiger HSS-Klinge 12 x 3 x 85 mm.

NO 24 217



Ersatzklinge (ohne Abb.)

Für den oben beschriebenen Abstechstahlhalter.

NO 24 554

Stahlhalter-Satz mit Hartmetall-Wendeplatten

3 Halter (90 mm lang):

- ➊ zum Schruppen und Planen
- ➋ zum Schlichten und Längsdrehen
- ➌ zum Ausdrehen für Bohrungen ab 12 mm

HM-Platten 55° (beschichtet, handelsübliche Ausführung). Inkl. 3 Reserveplatten, einer Befestigungsschraube und einem Schlüssel TX 8. Im Holzkästchen mit Schiebedeckel. 8 x 8 mm.

NO 24 555



HM-Wendeplatten (ohne Abb.)

Für die oben beschriebenen Stahlhalter.

NO 24 557 Satz (10 Stück)

Zentrierbohrer-Satz, 3-teilig

Aus HSS-Stahl. DIN 333 (Form A). 60°. Kompletter Satz mit je einem Zentrierbohrer 2 - 2,5 und 3,15 mm.

NO 24 630



HSS-Drehstahlsatz für Innengewinde, Frei- und Einstiche, 6-teilig

Gewindedrehstahl metrisch 60° und whitworth 55°. Je 1 Stück Einstechstahl 2,5 - 3 und 4 mm. Schaftdurchmesser 6 mm. Gesamtlänge 95 mm. Die Drehstähle werden in den mitgelieferten Halter (9 x 9 mm) eingeschoben und im Stahlhalter der PD 230/E, PD 250/E oder PD 400 geklemmt. Im Holzkästchen mit Schiebedeckel.

NO 24 520



Gerätehalter zum Rundschleifen auf Drehmaschinen

Aus Stahl mit 20 mm-MICROMOT-Systempassung. Für präzises Einspannen der Bohrschleifer IBS/E oder LBS/E im Stahlhalter der Drehmaschine. Schaftmaß 8 x 10 mm. Gesamtlänge 65 mm.

NO 24 098



Schneideisenhalter mit Schneideisen.

Für Außengewinde M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 und 10.

Mit Einspannzapfen Ø 10 mm zur Befestigung im Reitstock-Bohrfutter der Drehmaschine. Beim Gewindeschneiden wird der Halter von Hand gehalten. Komplett verpackt im Holzkasten mit Schiebedeckel.

NO 24 082



Bohr- und Fräseinrichtung PF 230

Macht aus Ihrer Drehmaschine PD 250/E oder PD 400 ein komplettes Bearbeitungszentrum.

Inklusive Säule (35 x 400 mm), Anbauflansch und Befestigungsschrauben (plangefräste Fläche ist an der PD 250/E und PD 400 vorhanden). An Stelle des Stahlhalters wird ein dazu gehörender Nutentisch (110 x 70 mm, mit drei T-Nuten 12 x 6 x 5 mm) auf dem Oberschlitten fixiert. Die Drehmaschine ersetzt nun den Koordinatentisch (Verstellung über Längsvorschub und Querschlitten). Der Bohrkopf ist identisch mit dem der Feinfräse FF 230. Inkl. drei Spannzangen (6, 8 und 10 mm).

NO 24 104

Hinweis:

Die Drehmaschine gehört nicht zum Lieferumfang.



Zubehör für die Bohr- und Fräseinrichtung PF 230

Feinvorschub für Bohr- und Fräseinrichtung PF 230

Sekundenschnell montiert. Der Vorschub kann wahlweise über die Höhenverstellung (vertikal) oder über den Feinvorschub auch in schräger Position erfolgen. Mit Gradeinteilung (auf 0 justierbar). Eine Umdrehung bewirkt 1,5 mm Spindelvorschub (1 Teilstrich = 0,05 mm).

NO 24 140



Zahnkranzbohrfutter, 10 mm spannend

Industrietausführung. Mit 10 mm-Zapfen zum Einsatz in die 10 mm-Spannzange. Inkl. Bohrfutterschlüssel.

NO 24 110



Spannzangensatz, 5-teilig (o. Abb.)

Je 1 Stück für Fräser Ø 2,4 - 3 - 3,2 - 4 und 5 mm. Im Holzkasten mit Schiebedeckel.

NO 24 144

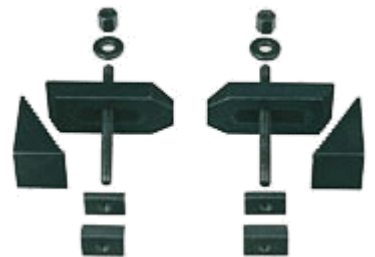
Stufenspannpratzen aus Stahl.

Je 2 Stufenblöcke und -pratzen.

Mit passenden Nutensteinen und Befestigungsschrauben für T-Nuten nach MICROMOT-Norm (12 x 6 x 5 mm). Im Holzkasten mit Schiebedeckel.

NO 24 256 Für Werkstücke bis 20 mm Dicke

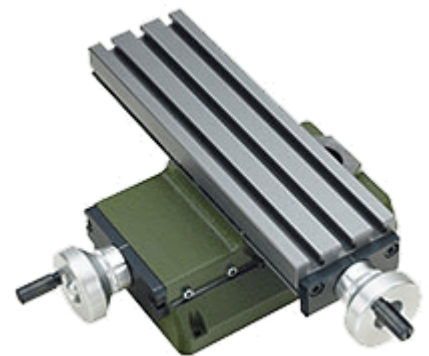
NO 24 257 Für Werkstücke bis 35 mm Dicke



Kreuztisch KT 230

Wie bei den Feinfräsen FF 230 und FF 250/BL beschrieben (ohne Fräskopf, ohne Säule). Mit 34 mm-Bohrung für die Säule der Bohr- und Fräseinrichtung PF 230 und PF 250/BL (die 35 mm-Säule ist hier für die Endpassung auf 34 mm abgedreht).

NO 24 106



Schaftfräser-Satz (2 - 5 mm), 4-teilig

Alle Fräser mit 6 mm-Zylinderschaft: je 1 Stück für 2 - 3 - 4 und 5 mm. Zweiseitig, nach DIN 327. Aus HSS-Co5. Im Holzkästchen mit Schiebedeckel.

NO 24 610



Schaftfräser-Satz (6 - 10 mm), 4-teilig

Je 1 Stück für 6 - 7 - 8 und 10 mm. Vierschneidig, nach DIN 844. Schäfte 6 bzw. 10 mm. Aus HSS-Co5. Im Holzkästchen mit Schiebedeckel.

NO 24 620



Präzisions-Maschinenschraubstock PM 60

Backenbreite 60 mm. Spannweite 42 mm. Gesamtlänge 100 mm.

NO 24 255



Präzisionsprismen

Zum Aufspannen unterschiedlichster Werkstücke. Aus gehärtetem Stahl, paarweise feingeschliffen. Verschieden tiefe Prismeneinschnitte mit 90° Winkel. Größe 50 x 30 x 30 mm. Kräftiger Klemmbügel mit Rändelschraube zum Festspannen der Werkstücke. Im Holzkasten mit Schiebedeckel.

NO 24 262 2 Stück

