



Sinnvolles Systemzubehör und Einsatzwerkzeuge für Dreh- und Fräsmaschinen.

Teilapparat UT 400/CNC

Die 4. Achse zur PROXXON-Feinfräse FF 500/BL-CNC bei Verwendung mit der CNC-Steuereinheit MCS und Software NCCAD. Zur Einzelteil- und Kleinserienfertigung. Zum Herstellen von Teilungen, Zahnrädern und (auch unregelmäßigen) Profilen. Alle Winkelpositionen können computergesteuert angefahren werden. Problemloser horizontaler und vertikaler Aufbau. Antrieb über kräftigen Schrittmotor (2,0 A) mittels Zahnriemen und nahezu spielfrei einstellbarem Schneckengetriebe. Das hohe Untersetzungsverhältnis (40:1) bringt enormes Drehmoment. Passend für Antriebsspindel mit 14 mm-Bohrung und Flansch für Planscheibe sowie alle Drehfutter aus dem Drehmaschinen-System PD 400. Kleinste Schrittweite 0,003°. Erkennen der Referenzposition durch Lichtschranke. Nicht kompatibel mit CNC Control Unit CU 4 (NO 24 900). Spannfutter und Werkstück gehören nicht zum Lieferumfang.



NO 24 423

Universal-Teilapparat UT 250

Für den Einsatz auf Kreuztisch KT 150 sowie den Feinfräsen FF 230 und FF 500/BL. Für gleichmäßiges Bearbeiten von kreisförmigen Werkstücken. Zum Herstellen von Zahnrädern, Getrieben, Ratschen, Nocken usw. Schneckengetriebe für Teilungen bis 360° (eine Umdrehung der Spindel entspricht 10°). Liegende und stehende Befestigung möglich. Für Frästische mit T-Nutabstand 45 bis 60 mm. Die Spannfutteraufnahme ist identisch mit der der Drehmaschinenhauptspindel des Typs PD 250/E. Dadurch passen 3-Backen-Futter (einzeln bestellbar unter NO 24 034) und 4-Backen-Futter (einzeln bestellbar unter NO 24 036). Planscheibe Ø 100 mm. Komplett mit Stufenspannpratzen aus Stahl: je 2 Stufenblöcke und -spannpratzen mit Gewindebolzen, Mutter und T-Nutsteinen. Für Werkstücke bis 20 mm Dicke. Werthaltige Aufbewahrung im Holzkasten mit Klappdeckel.



NO 24 046

3-Backen-Drehfutter, zentrisch spannend

Identisch mit dem der Drehmaschine PD 250/E. Hochwertige Spannvorrichtung nach DIN 8386, Klasse 1 (Rundlauf toleranz 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



Radiendreheinrichtung

Wird anstelle des Drehstahlhalters auf dem Querschlitten 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 Querschlitten) 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



Teilapparat für MICRO-Fräse MF 70 und MICRO-Koordinatentisch KT 70

Zum Bearbeiten kreisförmiger Werkstücke, Herstellen radial versetzter Bohrungen und Ausfräsungen, Fräsen von Schlüsselflächen, Vierkanten, Sechskanten, etc. Gradgenaues Teilen durch Nonius am Grundkörper. Spannfutter mit Umkehrbacken: Spannbereich innen 1,5 bis 32, außen 12 bis 65 mm. Futterdurchlass 11 mm (zum Bearbeiten längerer Wellen in vertikaler Position). Mit Befestigungsbohrungen für horizontale und vertikale Montage sowie passenden Nutensteinen und Befestigungsschrauben zur Montage auf der MICRO-Fräse MF 70 und dem MICRO-Koordinatentisch KT 70. Größe 72 x 64 x 38 mm. Im Holzkasten mit Schiebedeckel.

NO 24 264



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



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



Präzisions-Maschinenschraubstöcke, aus Stahl gefräst.

Absolut winklig. Auch seitlich und stirnseitig aufzulegen. Mit dazu passenden Nutensteinen und Befestigungsschrauben. Verpackt im Holzkasten mit Schiebedeckel.

PM 40

Backenbreite 46 mm. Spannweite 34 mm.
Gesamtlänge 70 mm.

NO 24 260



PM 60

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

NO 24 255



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



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



Parallelunterlagen-Set, 14-teilig

Paarweise geschliffen.

Für Einrichtungsarbeiten an Bohr-, Dreh- und Fräsmaschinen. Aus hochlegiertem, gehärtetem 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



HSS-Drehstahl-Satz für Innengewinde, Frei- und Einstiche, 6-teilig

Gewindedrehstahl metrisch 60° und whitworth 55°. Je 1 Stück Einstechstahl 1,3 - 2,65 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



Drehstahl-Satz für die Feindrehmaschine FD 150/E, 6-teilig

Ausdrehstahl, Schruppstahl, Abstechstahl, Spitzstahl (auch zum Schlichten), Seitenstahl rechts und Seitenstahl links. Größe 6 x 6 x 65 mm. Im Holzkästchen mit Schiebedeckel.

NO 24 524



5-teiliger Satz

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

8 x 8 x 80 mm (für PD 230/E und PD 250/E)

NO 24 530

10 x 10 x 80 mm (für PD 400)

NO 24 550



3-teiliger Satz zum Gewindeschneiden

1 Außengewindestahl, 2 Innengewindestahl (beide 60° für metrische Gewinde) sowie 3 Bohrstahl (Ausdrehstahl). Im Holzkästchen mit Schiebedeckel.

8 x 8 x 80 mm (für PD 230/E und PD 250/E)

NO 24 540

10 x 10 x 80 mm (für PD 400)

NO 24 552



Stahlhalter-Satz mit Hartmetall-Wendeplatten

3 Halter (90 mm lang):

- 1 zum Schrumpfen und Planen
- 2 zum Schlichten und Längsdrehen
- 3 zum Ausdrehen für Bohrungen ab 12 mm

HM-Platten 55° (beschichtet, handelsübliche Ausführung). Inkl. 3 Reserveplatten, einer Befestigungsschraube und einem Schlüssel TX 8.

8 x 8 mm (für PD 230/E und PD 250/E)

NO 24 555

10 x 10 mm (für PD 400)

NO 24 556



HM-Wendeplatten (ohne Abb.)

Für die oben beschriebenen Stahlhalter.

NO 24 557

Satz (10 Stück)

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

Alle Fräser mit 6 mm-Zylinderschaft: je 1 Stück für 2 - 3 - 4 und 5 mm. Zweiseidig, 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 6,0 bzw. 10 mm. Aus HSS-Co5. Im Holzkästchen mit Schiebedeckel.

NO 24 620



Vollhartmetall-Schaftfräser-Satz

Mit zwei Spiralnuten und Fischeschwanz-Anschliff (bis Mitte schneidend). Ermöglicht das Eintauchen in ungebohrte Werkstücke. Für Grauguss, Temper-Guss, Stahl, Stahlguss, Messing, Aluminium, Glas, Kunststoff und Kohlefaser. Je ein Stück 1 - 2 und 3 mm. Schaftdurchmesser 3 mm.

NO 27 116 3 Stück



Vollhartmetall-Schaftfräser, einzeln

Auf Blisterkarte verpackt.

- NO 28 758** Ø 1 mm
- NO 28 759** Ø 2 mm
- NO 28 761** Ø 3 mm

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



Kantentaster-Set , 2-teilig

Mit geschliffenen Einspann- und Antastdurchmessern. Zum Bestimmen von Werkstückbezugs-kanten und -flächen. Größe 6 x 6 x 50 mm für übliche Arbeiten. 6 x 5 x 75 mm für tiefliegende Kanten und Durchbrüche. Im Holzkästchen mit Schiebedeckel.

NO 24 434



Besuchen Sie uns auf YouTube!