

PROXXON

Montageanleitung
Assembly instructions

Gewindeschneideinrichtung für
PD 400/CNC
Thread cutting device for
PD 400/CNC

Art. 24506



PROXXON Gewindeschneideinrichtung 24506/PROXXON Thread cutting device 24506

Inhalt

Allgemeines/In general	2
Lieferumfang/Scope of delivery:.....	3
Anbau der Gewindeschneideinrichtung / Installing the thread cutting device.....	4
Vor der Inbetriebnahme: Editierung der Maschinendaten	6
Before commissioning: Editing the machine data	7
Service-Hinweis/ Service note.....	8

Allgemeines/In general

Beim Gewindeschneiden mit Ihrer PD 400 CNC braucht der Computer ständig exakte Informationen über die Position der Hauptspindel, damit gewährleistet ist, daß der Drehstahl bei jedem Arbeitszyklus den Gewindegang exakt trifft.

Ermöglicht wird dieses mit einem sogenannten Drehgeber, der pro Umdrehung der Steuerung 1000 mal die Position der Spindel und damit des zu bearbeitenden Werkstücks meldet. So ist beim Gewindeschneiden die gewünschte Präzision immer gewährleistet.

Der Anbau an die Maschine und der Anschluß an die Steuerung ist schnell und einfach zu bewerkstelligen und ist im Folgenden ausführlich beschrieben. Der erfolgreichen Inbetriebnahme der Gewindeschneideinrichtung steht dann nichts mehr im Wege.

When cutting thread with your PD 400 CNC, the computer constantly requires exact information about the position of the main spindle in order to guarantee that the cutting tool will precisely meet the thread for every work cycle.

This is made possible with a so-called rotary encoder which reports the position of the spindle 1000 time per revolution of the control and thus the work piece to be machined. And so the desired precision is always guaranteed during thread cutting.

Installation to the machine and connecting the control is easy and quick to manage and is described in detail in the following: Successfully starting up the thread cutting device is then your very next step.

Lieferumfang/Scope of delivery:



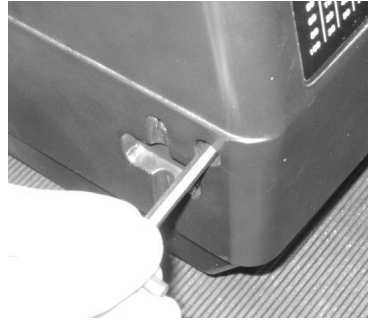
Inkrementaler Drehgeber mit Halter, Zahnriemenrad und Anschlußkabel

Incremental rotary encoder with mount, toothed belt wheel and connecting cable

Anbau der Gewindeschneideinrichtung / Installing the thread cutting device

Innensechskantschraube der Spindelstockabdeckung lösen

Release the Allen screw of the headstock cover



Spindelstockabdeckung aufklappen

Open the headstock cover



Drehgeber und Halter mit den beiliegenden 3 Innensechskantschrauben lose anschrauben

Loosely screw on the rotary encoder and holder with the 3 included Allen screws.



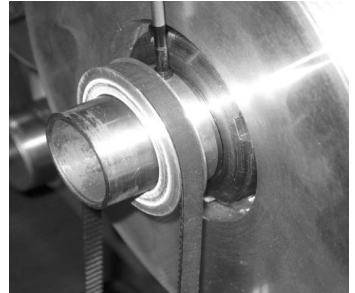
Zahnriemenring auf den Bund der Hauptspindel aufschieben

Push the toothed belt ring onto the flange of the main spindle



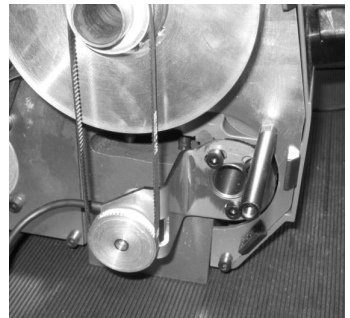
Nach dem Auflegen und dem seitlichen Ausrichten des Zahnriemens den Zahnriemenring mit den seitlichen Gewindestiften fixieren.

After placing and aligning the side of the toothed belt, fix the toothed belt ring with the side headless screw.



Zahnriemen leicht spannen und danach die Schrauben festziehen. Zum Spannen sind im Halter des Drehgebers Langlöcher vorgesehen, die ein Schwenken der gesamten Einheit ermöglichen.

Lightly tension the toothed belt and then tighten the screws. For tensioning, the holder of the rotary encoder has long slots which enable the entire unit to be swivelled.



Der Stecker des Teilapparates muß in die dafür vorgesehene Buchse an der Rückseite der Steuerung eingesteckt werden. Die Abbildungen unten zeigen den Stecker und die mit „Impulsgeber“ gekennzeichnete Buchse.

Bitte schrauben Sie zur Sicherheit die Schlitzschrauben am Stecker in die dafür vorgesehenen Gewinde an der Steuerung ein und ziehen Sie diese vorsichtig fest. Sie verhindern, daß sich der Stecker selbsttätig lösen oder herausgezogen werden kann.

The plug of the dividing head must be inserted into the provided socket at the rear of the control. The figures below show the plug and the socket labelled “Pulse generator”.

For safety reasons, please screw the slotted screws of the plug into the designated threads at the control and tighten carefully. This prevents the plug from falling out on its own or from being pulled out accidentally.

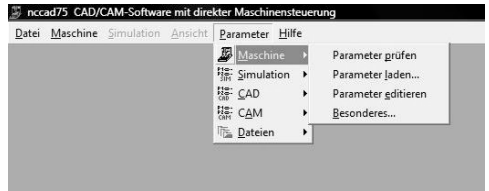


Vor der Inbetriebnahme: Editierung der Maschinendaten

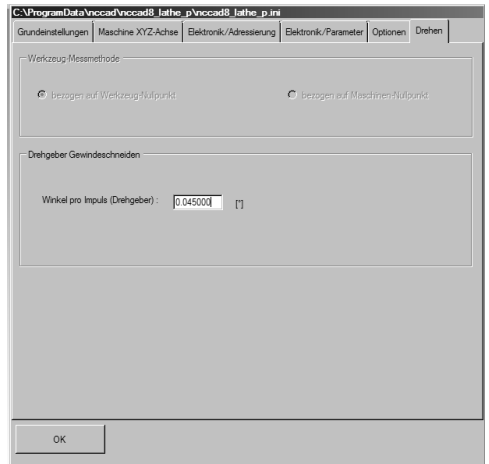
Vor der Inbetriebnahme der Drehfunktion muß ein Parameter im Programm nccad überprüft und gegebenenfalls korrigiert werden. Bitte gehen Sie dazu wie folgt vor:

Als erstes starten Sie bitte das Programm nccad.

Anschließend in der Menüleiste oben auf „Parameter“ und dann auf „Parameter prüfen“ klicken.



Den Reiter „Drehen“ anklicken. Hier muß im Feld „Winkel pro Impuls“ der Wert 0,045 stehen. Falls nicht...



....den Vorgang wiederholen, aber bei „Parameter“ Mal „Parameter editieren“ anklicken. Es erscheint dieses Fenster rechts, das mit „ok“ quittiert wird.

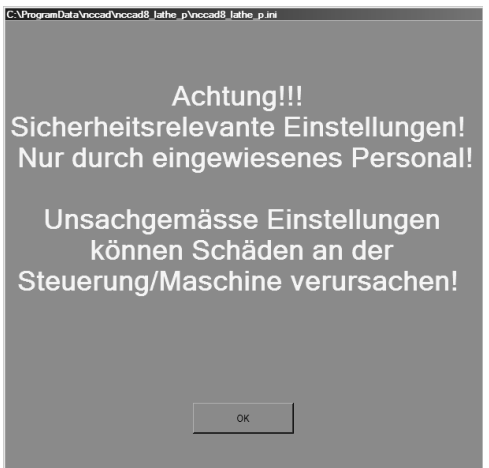
Dann den Wert im Feld „Drehen“ entsprechend ändern.

Achtung: Beim Schließen des Fensters erst den „Speichern“-Button drücken, dann „Ok“.

Bitte beachten Sie:

Beim Gewindedrehen sind relativ geringe Schnittgeschwindigkeiten, bzw. Werkstückdrehzahlen anzustreben, um mechanische und elektrische Beanspruchung der einzelnen Komponenten zu minimieren.

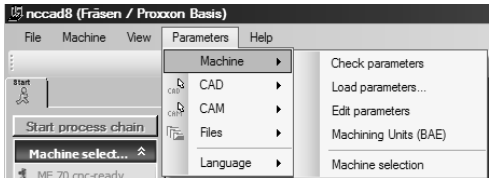
Dies wirkt sich daher unmittelbar auf die Präzision des Arbeitsergebnisses aus.



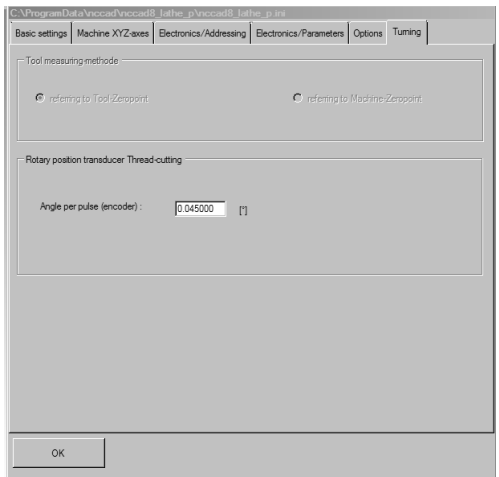
Before commissioning: Editing the machine data

Before starting the turning function you will have to check a parameter in the nccad program and correct it as necessary. Please proceed as follows:

First, please start the nccad program. Next, in the menu bar at top click on "Parameter" and then on "Check parameter".



Click on the "Turning" tab. The field "Angle per pulse" must show the value 0.045. If not ...



... repeat the procedure, but for "Parameter" now click on "Edit parameter". This window on the right appears which is acknowledged with "OK".

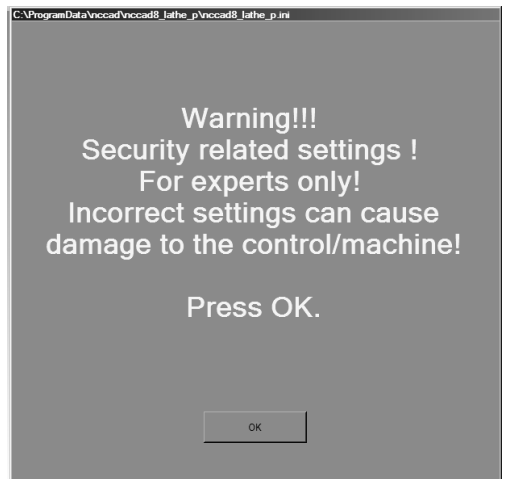
Then change the value in the "Turning" field accordingly.

Caution: When closing the window, first click on "Save" before clicking on "OK".

Please note:

When cutting threads it is important to keep a relative low cutting speed or workpiece rotational speed in order to minimize the mechanical and electrical loads of individual components.

This will have a direct effect on the precision of the work result.





Service-Hinweis/Service note

Alle PROXXON-Produkte werden nach der Produktion sorgfältig geprüft. Sollte dennoch ein Defekt auftreten, wenden Sie sich bitte an den Händler, von dem Sie das Produkt gekauft haben. Nur dieser ist für die Abwicklung aller gesetzlichen Gewährleistungsansprüche zuständig, die sich ausschließlich auf Material- und Herstellerfehler beziehen.

Unsachgemäße Anwendung wie z.B. Überlastung, Beschädigung durch Fremdeinwirkung und normaler Verschleiß sind von der Gewährleistung ausgeschlossen.

Weitere Hinweise zum Thema „Service und Ersatzteilwesen“ finden Sie auf www.proxxon.com.

All PROXXON products are thoroughly inspected after production. Should a defect occur nevertheless, please contact the dealer from whom you purchased the product. Only the dealer is responsible for handling all legal warranty claims which refer exclusively to material and manufacturer error.

Improper use, such as capacity overload, damage due to outside influences and normal wear are excluded from the warranty.

You will find further notes regarding "Service and Spare Parts Management at www.proxxon.com.

Art.-Nr.: 24506-99

Änderungen im Sinne des technischen Fortschritts behalten wir uns vor
All rights reserved for modifications within the meaning of technical progress