

Maschinen

Geräte die fremdangetrieben sind (Strom/Druckluft)

- [Winkelschleifer](#)
- [Satiniermaschine](#)
- [Pulverbeschichtungequipment](#)
- [Nadelentroster](#)
- [Proxon Schleifer](#)
- [Akkuschrauber](#)
- [Induktionsheizgerät](#)
- [Druckluftnieter](#)
- [Bohrmaschine Alzmetall](#)
- [Drehbank Weiler Condor VS2](#)
- [Waagrecht-Konsol-Fräsmaschine Hermle](#)
- [Metallkreissäge MKS 350 VH](#)
- [Werkstattschleifmaschine Rema \(mit Absaugung\)](#)
- [Drehbank OPTIMUM D 320x920DPA](#)
- [Schmelzofen](#)
- [Holzmann Metallschleifmaschine mit Absaugung MSM150ABS](#)
- [ALLSOME 400 W bürstenlose Tischbohrmaschine Bohrmaschine 1,5–13 mm BG- 516809](#)
- [Plasma Cutter](#)
- [CNC Plasma Cutter](#)
- [Status Library](#)

Winkelschleifer

???

Einsatzbereit

Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)

In der Metallwerkstatt steht dir ein professioneller Winkelschleifer des Modells **Bosch Professional Winkelschleifer GWS 17-125 PSB** für gängige 125mm Scheiben zur Verfügung.

winkelschleifer-pro-gws-17-125-psb-06017d1700.png

Dieser besitzt eine Motorbremse, Kickback Control und PROtection-Schalter. Hiermit kannst du auch als Anfänger nach einer kurzen Einweisung bei uns in der Werkstatt, das Gerät sicher bedienen.

Wir haben diverse Trenn und Schleifscheiben vorrätig. Solltest du eine brandneue benötigen, kannst du diese für dein Projekt bei uns kaufen. Sollte dir eine gebrauchte Scheibe ausreichen haben wir einige bereits genutzte Scheiben ebenfalls vorrätig die du kostenlos verwenden kannst.

Satiniermaschine

???

Einsatzbereit

Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)

001_sm100-230v_1269_600x600.jpg

- geeignet zum Schleifen, Glätten, Bürsten, Strukturieren, Mattieren, Satinieren und Polieren von Edelstahl, Gusseisen, Alu, Kunststoffen, u.v.m.
- Drehzahl lässt sich über Daumenstellrad stufenlos regeln
- Zweihandbedienung ermöglicht ermüdungsfreies Arbeiten

Pulverbeschichtungsequipme nt

???

Einsatzbereit

Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)

Das Pulverbeschichtungsverfahren ist ein industrielles Verfahren zur Oberflächenveredelung, bei dem ein trockener, fein gemahlener Pulverlack auf meist metallische Werkstücke aufgebracht wird. Dabei wird das Pulver mithilfe einer Sprühpistole elektrostatisch aufgeladen, sodass es gleichmäßig an der Oberfläche des Bauteils haftet. Anschließend wird das beschichtete Werkstück in einem Ofen bei Temperaturen von etwa 160 bis 200 °C eingebrannt. Während dieses Prozesses schmilzt das Pulver, vernetzt sich chemisch und bildet eine geschlossene, feste und gleichmäßige Beschichtung.

Das Verfahren wird vor allem bei Materialien wie Stahl und Aluminium eingesetzt und findet breite Anwendung in der Industrie, beispielsweise bei Fahrzeugteilen, Haushaltsgeräten, Möbeln oder Bauelementen. Die entstehende Beschichtung zeichnet sich durch eine hohe Widerstandsfähigkeit gegenüber mechanischer Beanspruchung, Witterungseinflüssen und Korrosion aus und sorgt für eine langlebige, optisch ansprechende Oberfläche.

In der Metallwerkstatt steht dir eine einfache kleine Pulverbeschichtungspistole sowie ein Backofen zum Einbacken der Beschichtung zur Verfügung.

S6a22cd8be6bf4b50bcdcd902aa572990A.jpg_960x960q75.jpg

Bei uns kannst du Teile bis zu einer maximalen Größe von 400x400x300mm pulverbeschichten.

Nadelentroster

???

Einsatzbereit

Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)

druckluft-nadelentroster-dne-400st~2.webp

Ein Nadelentroster ist ein Werkzeug zur mechanischen Reinigung von Oberflächen, das vor allem zum Entfernen von Rost, alter Farbe, Schlacke oder anderen hartnäckigen Ablagerungen eingesetzt wird. Er wird häufig in der Metallbearbeitung, im Fahrzeugbau, in der Instandhaltung sowie im Bau- und Industriebereich verwendet.

Das Gerät arbeitet mit mehreren dünnen, gehärteten Stahlnadeln, die durch Druckluft oder einen elektrischen Antrieb in schnelle, stoßartige Bewegungen versetzt werden. Dadurch schlagen die Nadeln wiederholt auf die Oberfläche und lösen Verunreinigungen, ohne das Grundmaterial stark abzutragen. Besonders geeignet ist der Nadelentroster für unebene, strukturierte oder schwer zugängliche Flächen, wie Schweißnähte, Kanten oder stark korrodierte Bereiche.

Er wird typischerweise zur Vorbereitung von Oberflächen für weitere Bearbeitungsschritte eingesetzt, beispielsweise vor dem Lackieren, Grundieren oder Beschichten, da er eine saubere und tragfähige Oberfläche schafft.

Proxon Schleifer

???

Einsatzbereit

Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)

28440.png

Proxxon Bohrschleifer

Was ist ein Bohrschleifer?

Ein Bohrschleifer ist ein kleines, handliches Elektrowerkzeug, das viele auch „Dremel“ nennen. Ein kompakter Motor dreht die Spindel sehr schnell, bis zu über 20.000 Umdrehungen pro Minute. In die Spindel spannst du kleine Einsatzwerkzeuge mit dünnem Schaft. Je nach Aufsatz bohrt, fräst, schleift, trennt, bürstet, poliert oder graviert das Gerät. Die hohe Drehzahl ist nötig, weil die Werkzeuge so klein sind: Nur so erreichen sie genug Schnittgeschwindigkeit. Mit dem passenden Aufsatz bearbeitest du Holz, Kunststoff, Metall, Glas und Stein.

Typische Aufsätze: Schleifstifte (Korund, Siliziumkarbid), Diamantfräser, Trennscheiben, Messing- und Stahlbürsten, Filzpolierscheiben, kleine Bohrer und Fräser.

Beispiele: Stützreste an 3D-Drucken entfernen, Platinen bohren, Glas oder Metall gravieren, Rost von Kleinteilen abbürsten, festsitzende Schrauben schlitzen oder abtrennen, Schmuck polieren, Modellbauteile anpassen.

Tipp für Fortgeschrittene: Es gilt die Faustregel: kleines Werkzeug, hohe Drehzahl; großes Werkzeug, niedrige Drehzahl. Kunststoff bearbeitest du langsam, sonst schmilzt er statt zu spanen. Drück nur leicht auf und lass das Werkzeug arbeiten. Zu viel Druck überhitzt den Motor und kann Trennscheiben brechen lassen.

Akkuschrauber

???	Einsatzbereit Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)
-----	--

Bosch Akkuschrauber/-bohrer.

Induktionsheizgerät

???	Einsatzbereit Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)
-----	--

Druckluftnieter

1920x0

Pneumatik-Nietzange 2,4 - 4,8 mm

???	Einsatzbereit Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)
-----	--

1920x0

Pneumatik-Nietzange 3,2 - 6,4 mm

???	Einsatzbereit Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)
-----	--

1920x0

Pneumatische Blindnietmutternzange M4-M10

???	Einsatzbereit Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)
-----	--

Bohrmaschine Alzmetall

bohrmaschine.jpg

???	Einsatzbereit Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)
Hersteller	Alzmetall (Wikipedia)
Typ	AB 3/ ESV
Seriennummer	17195
Baujahr	1980
Genereller Status	Einsatzbereit
Nutzungsvoraussetzung	Einweisung (während der Öffnungszeiten spontan möglich)

Hersteller - Betriebsanleitung

[Alzmetall;AB 3 ESV Bohrmaschine.pdf](#)

[Alzmetall Zertifikate.pdf](#)

Einweisung Ständerbohrmaschine Alzmetall AB3/ ESV

[Einweisung Bohrmaschine Alzmetall 03-2025-1.pdf](#)

Checkliste Inbetriebnahme Ständerbohrmaschine Alzmetall AB3/ ESV

[Checkliste Inbetriebnahme AlzmetallAB3ESV.pdf](#)

Drehbank Weiler Condor VS2

???	Einsatzbereit Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)
-----	--

2025-06-03-18-14-55-827.jpg

Hersteller	Weiler (Wikipedia)
Typ	Condor VS 2
Seriennummer	9511
Baujahr	1980
Genereller Status	Einsatzbereit
Nutzungsvoraussetzung	Nur nach formaler Einweisung
Nutzungsgebühr	5€/h

Hersteller - Betriebsanleitung Betriebsanleitung-Weiler-Condor.pdf Weiler Condor Zertifikate.pdf	Einweisung Drehbank Weiler Condor VS 2 Einweisung Weiler Condor Teil 1 mit Anlagen_02-2025-1.pdf Checkliste Inbetriebnahme Drehbank Weiler Condor VS 2 Checkliste Inbetriebnahme WeilerDrehbank Anlage.pdf
--	---

Was ist eine Drehmaschine?

Mit einer Drehmaschine stellt man runde Teile her, zum Beispiel Wellen, Bolzen, Buchsen oder Gewinde. Das Werkstück wird eingespannt und dreht sich, während ein Drehmeißel daran entlangfährt und Späne abträgt. Man kann damit Durchmesser abdrehen, Stirnflächen plan drehen, bohren und Gewinde schneiden, und das auf Hundertstelmillimeter genau.

Unsere Maschine

Die Weiler Condor VS 2 ist eine konventionelle, also handbediente, Leit- und Zugspindeldrehmaschine aus dem Präzisionsbereich. Sie ist robust, sehr genau und gut für Einzelteile und Kleinserien geeignet.

Technische Daten (typisch)

Spitzenhöhe / Spitzenweite	160 mm / 800 mm
Spindelbohrung	40 mm
Drehzahl	12-2800 U/min
Vorschübe	0,037-1,253 mm/U
Antrieb	3 kW
Reitstock	MK 3, 110 mm Pinolenhub
Gewicht	ca. 800 kg

Besonderheiten

- **Vorwahl-Schaltgetriebe (VS):** Die Drehzahl wird bei laufender Spindel vorgewählt. Die Zahnräder greifen aber erst, wenn die Spindel steht.
- **Zwei Motordrehzahlen (die „2“):** Der Motor ist polumschaltbar (1450 / 2800 min⁻¹). Daraus ergibt sich der große Drehzahlbereich, praktisch für Gewinde und große Durchmesser.
- **Gewinde:** Metrisch und zöllig.
- **Digitalanzeige:** Die Positionen werden direkt angezeigt, sodass man nicht an den Skalenringen mitzählen muss. Das spart Zeit und reduziert Fehler.

Sicherheit

- Benutzung nur nach Einweisung.
- Schutzbrille tragen. **Keine Handschuhe**, keine weite Kleidung und keinen Schmuck, lange Haare zusammenbinden.
- Futterschlüssel nach dem Spannen **immer** abziehen.
- Späne nie mit der Hand entfernen, sondern Spänehaken oder Pinsel benutzen, und nur bei stehender Maschine.
- Den Standort des Not-Aus vor dem Einschalten kennen.

Waagerecht-Konsol-Fräsmaschine Hermle

hermle.jpg

???	Einsatzbereit Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)
Hersteller	Hermle (Wikipedia)
Typ	FU710
Seriennummer	3009
Baujahr	1974
Genereller Status	Einsatzbereit
Nutzungsvoraussetzung	Nur nach formaler Einweisung
Nutzungsgebühr	5 Euro/Stunde
Hersteller - Betriebsanleitung Hermle FU710 Bedienungsanleitung.pdf Stromlaufplan für Fräsmaschine FU710 HS49.pdf Hermle Zertifikate.pdf	
Einweisung Einweisung Hermle Fräse mitAnlagen 06-2025.pdf Checkliste Inbetriebnahme Checkliste Inbetriebnahme HermleFräseFU710 mitAnlage.pdf	

Was ist eine Fräsmaschine?

Bei einer Fräsmaschine ist es umgekehrt wie bei der Drehmaschine: Das **Werkzeug** (der Fräser) dreht sich, während das Werkstück fest auf dem Tisch gespannt ist. Der Tisch bewegt das Werkstück in drei Richtungen (X, Y, Z) am Fräser vorbei, der dabei Späne abträgt. So entstehen ebene Flächen, Nuten, Taschen, Absätze und Bohrungen, also vor allem kantige Teile statt runder.

Unsere Maschine

Die Hermle FU 710 ist eine kompakte, konventionelle Universalfräsmaschine. Sie wird also von Hand bedient und nicht per CNC gesteuert. Hermle aus Gosheim baut seit 1957 Fräsmaschinen und ist heute vor allem für hochpräzise Bearbeitungszentren bekannt.

Technische Daten

Tischaufspannfläche	190 x 710 mm
Verfahrweg X / Y / Z	390 (360) / 150 / 280 mm
Werkzeugaufnahme	SK 40
Spindeldrehzahl	100–3100 U/min
Vorschub längs	0–600 mm/min
Anschluss	380 V, ca. 1,5 kW
Gewicht	ca. 680 kg

Besonderheiten

- **SK 40:** Die Steilkegel-Aufnahme ist ein weit verbreiteter Standard. Passende Fräsdorne, Spannzangenfutter und Bohrfutter sind leicht zu bekommen.
- **Maschinenvorschub in X:** Der Tisch fährt in Längsrichtung selbstständig, das ergibt gleichmäßige Oberflächen bei langen Fräswegen.
- **Kompakter Tisch:** Die Maschine ist ideal für kleine bis mittlere Teile. Große Platten passen nicht.
- **Fräsrichtung:** Auf konventionellen Maschinen im **Gegenlauf** fräsen. Beim Gleichlauf kann das Spiel in der Spindel den Tisch ruckartig mitreißen.
- **Klemmungen:** Nicht bewegte Achsen festklemmen, das erhöht die Genauigkeit. Vor dem Verfahren die Klemmung wieder lösen.
- [Prüfen: vertikales und/oder horizontales Fräsen möglich? Schwenkkopf? Digitalanzeige?]

Sicherheit

- Benutzung nur nach Einweisung.
- Schutzbrille tragen. **Keine Handschuhe** bei laufender Spindel, keine weite Kleidung und keinen Schmuck, lange Haare zusammenbinden.
- Werkstück immer fest spannen, zum Beispiel im Maschinenschraubstock oder mit Spannpratzen. Niemals von Hand halten.
- Den Werkzeugwechsel nur bei stehender Spindel machen. Fräser sind sehr scharf.
- Späne nicht mit der Hand oder mit Druckluft entfernen, sondern Pinsel oder Handfeger benutzen.
- Den Standort des Not-Aus vor dem Einschalten kennen.

Notizen

1. Hitzeschutzschalter befinden sich im Kasten auf der linken Seite und müssen nach Auslösen manuell deaktiviert werden

Metallkreissäge MKS 350 VH

817582_image_817582_1.jpg

???	Einsatzbereit Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)
Hersteller	Hersteller: Stürmer Maschinen GmbH - Metallkraft (Firmenwebseite)
Typ	Metallkraft Metallkreissäge MKS 350 VH
Seriennummer	114432
Baujahr	2018
Genereller Status	Einsatzbereit
Nutzungsgebühr	

Hersteller - Betriebsanleitung

[MK_BA_MKS-315_350-VH_DE.pdf](#)

Einweisung

[Einweisung_Metallkreissäge_MKS350VH_04-2025.pdf](#)

Werkstattschleifmaschine Rema (mit Absaugung)

IgvZz0nC4k7ZTC7a-image.png

???	Einsatzbereit Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)
Hersteller	Rema - Reichmann & Sohn GmbH (Firmenwebseite)
Typ	DS 07/200
Seriennummer	20191004271
Baujahr	2019
Genereller Status	Einsatzbereit

Hersteller - Betriebsanleitung

Nur als Papierdokument in der Metallwerkstatt

Schleifscheiben

[Rema Schleifscheiben.pdf](#)

Einweisung

[Einweisung Rema Werkstattschleifmaschine_04-2025.pdf](#)

Drehbank OPTIMUM D 320x920DPA

3400923_d320_11.jpg

???	Einsatzbereit Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)
Hersteller	OPTIMUM
Typ	D 320x920DPA
Seriennummer	J110705
Baujahr	2014
Genereller Status	einsatzbereit
Nutzungsvoraussetzung	Formale Einweisung
Nutzungsgebühr	5 Euro/Stunde

[Bedienungsanleitung](#)

Was ist eine Drehmaschine?

Mit einer Drehmaschine stellt man runde Teile her, zum Beispiel Wellen, Bolzen, Buchsen oder Gewinde. Das Werkstück wird eingespannt und dreht sich, während ein Drehmeißel daran entlangfährt und Späne abträgt. Man kann damit Durchmesser abdrehen, Stirnflächen plan drehen, bohren und Gewinde schneiden.

Unsere Maschine

Die Optimum D320 x 920 ist eine konventionelle Leit- und Zugspindeldrehmaschine mit Vorschubgetriebe im Ölbad. Das Kürzel **DPA** steht für die eingebaute digitale Positionsanzeige DPA 2000 mit Glasmaßstäben. Die Maschine ist eine solide Allround-Drehbank für Einzelteile, Prototypen und Reparaturen.

Technische Daten (laut Datenblatt)

Spitzenhöhe / Spitzenweite	160 mm / 920 mm
Umlauf-Ø über Bett / Planschlitten	320 mm / 190 mm
Spindelbohrung	38 mm
Spindelaufnahme	Camlock DIN ISO 702-2 Nr. 4
Drehzahl	65–1800 U/min in 18 Stufen
Längsvorschub	0,052–1,392 mm/U
Gewinde metrisch / Zoll	0,4–7 mm / 56–4 Gg/1"
Antrieb	1,5 kW, 400 V
Reitstock	MK 3, 100 mm Pinolenhub
Gewicht	ca. 410 kg

Die Werte können je nach Baujahr leicht abweichen.

Besonderheiten

- **Digitalanzeige (DPA):** Die Positionen werden direkt angezeigt, sodass man nicht an den Skalenringen mitzählen muss. Das spart Zeit und reduziert Fehler.
- **Herausnehmbare Bettbrücke:** Ohne die Brücke passen im Bereich vor dem Futter Teile bis 430 mm Durchmesser, bei maximal 230 mm Drehlänge.
- **Camlock-Spindelnase:** Futter und Planscheibe werden über Nockenbolzen gespannt und lassen sich schnell wechseln.
- **Kegeldrehen:** Der Oberschlitten ist um $\pm 90^\circ$ schwenkbar. Der Reitstock lässt sich für lange, flache Kegel um ± 10 mm seitlich versetzen.
- **Lünetten:** Für lange, dünne Werkstücke gibt es eine feste Lünette (bis Ø 70 mm) und eine mitlaufende Lünette (bis Ø 50 mm).
- **Gewinde:** Zum Gewindeschneiden gibt es eine Gewindeuhr. Für manche Steigungen müssen die Wechselräder umgesteckt werden.
- **Getriebe schalten:** Drehzahl und Vorschub nur bei stehender Spindel umschalten.

Sicherheit

- Benutzung nur nach Einweisung.
- Schutzbrille tragen. **Keine Handschuhe**, keine weite Kleidung und keinen Schmuck, lange Haare zusammenbinden.
- Futterschlüssel nach dem Spannen **immer** abziehen.
- Späne nie mit der Hand entfernen, sondern Spänehaken oder Pinsel benutzen, und nur bei stehender Maschine.

- Den Standort des Not-Aus vor dem Einschalten kennen.

Schmelzofen

de%2FDRJLCGTCGGHSHBIK8001V2%2Foriginal_img-v2%2Felectric-melting-furnace-m100-12.jpg?tin

???	Einsatzbereit Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)
Hersteller	Vevor
Typ	
Baujahr	
Maximaltemperatur	1150 Grad Celcius
Maximale Schmelzgutmasse	3kg

Ein kleiner elektischer Schmelzofen der sieht gut für einfach Metallguss in kleinen Mengen eignet. Aluminium und Edelmetall können damit gegossen werden, für Stahl reicht es leider nicht.

[Vevor - Produktseite](#)

Holzmann

Metallschleifmaschine mit Absaugung MSM150ABS

???

Einsatzbereit

Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)

image?remote=https%3A%2F%2Fwww.holzmannshop24.de%2FWebRoot%2FStore12%2FShops%2F

[https://www.holzmannshop24.de/p/holzmann-metallschleifmaschine-mit-absaugung-
msm150abs_400v](https://www.holzmannshop24.de/p/holzmann-metallschleifmaschine-mit-absaugung-msm150abs_400v)

ALLSOME 400 W bürstenlose Tischbohrmaschine Bohrmaschine 1,5–13 mm BG- 516809

???

Einsatzbereit

Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)

5125zjSnQQL._AC_SL1500_.jpg

Plasma Cutter

???

Einsatzbereit

Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)

ESAB HandyPlasma 45i

ESAB HandyPlasma 45i

Was ist ein Plasmaschneider?

Ein Plasmaschneider trennt elektrisch leitfähige Metalle wie Stahl, Edelstahl, Aluminium oder Kupfer. Ein Lichtbogen zwischen Elektrode und Werkstück erhitzt Druckluft auf über 20.000 °C, sodass sie zu Plasma wird. Eine enge Düse bündelt diesen Strahl. Er schmilzt das Metall auf, und die Luft bläst die Schmelze aus der Fuge. Das Werkstück muss über eine Masseklemme angeschlossen sein, darum klappt das nur mit Metall. Gegenüber der Flex ist der Plasmaschneider schneller und schneidet auch Kurven. Gegenüber dem Autogenbrenner braucht er keine Gasflaschen und schafft auch Edelstahl und Alu.

Beispiele: Bleche für Halterungen zuschneiden, Roststellen an der Karosserie heraustrennen, Feuerschalen oder Metallschilder gestalten, Rohre ablängen, Gitterroste kürzen.

Tipp für Fortgeschrittene: Ist der Vorschub zu langsam, bildet sich viel Schlacke an der Unterseite. Ist er zu schnell, schlägt der Strahl nicht durch und die Funken spritzen nach oben. Unsaubere oder schräge Schnitte deuten auf verschlissene Düsen oder Elektroden hin.

ESAB HandyPlasma 45i

- Schneidstrom und Einschaltdauer: 45 A bei 35 % Einschaltdauer. Das heißt: Bei voller Leistung kannst du in einem 10-Minuten-Zyklus etwa 3,5 Minuten schneiden, danach braucht das Gerät eine Abkühlpause.
- Baustahl: empfohlen bis 10 mm, maximal 16 mm
- Andere Metalle: sauberer Schnitt bei Edelstahl bis 12 mm und bei Aluminium bis 10 mm
- Lochstechen: bis 10 mm

Funktionen:

- Zwei Schneidmodi: einer für massives Blech, einer für Streckmetall wie Gitterroste und Zäune. Dazu kommt ein Spülmodus, mit dem du die Luftleitung freiblasen kannst. Den Gitter-Modus nimmst du immer dann, wenn der Lichtbogen über Lücken springen muss.
- 2T/4T-Betrieb: Bei 2T schneidest du, solange du die Taste gedrückt hältst. Bei 4T rastet die Taste auf „An“ ein.

Sicherheit

- **Augen:** Schau nie ohne Schweißschutzschild oder Schweißschutzbrille in den Lichtbogen, er strahlt starkes UV-Licht ab.
- **Kleidung:** Trag Lederhandschuhe und Kleidung aus Baumwolle oder Wolle. Kunstfaser kann durch Funken schmelzen.
- **Rauch:** Arbeite nur mit Absaugung oder guter Belüftung. Verzinkte, lackierte oder beschichtete Teile setzen giftige Dämpfe frei.
- **Brandschutz:** Räum Brennbares aus dem Funkenflug, und halt einen Feuerlöscher bereit. Schneide niemals Behälter, in denen brennbare Stoffe waren, z. B. Tanks oder Fässer.
- **Herzschrittmacher:** Wer einen trägt, sollte vor der Nutzung ärztlich abklären, ob das unbedenklich ist.

CNC Plasma Cutter

???

Einsatzbereit

Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)

ArcDroid mit HandyPlasma 45i

Hero_1_edited.jpg

Was ist der ArcDroid?

Der ArcDroid ist ein tragbarer CNC-Roboterarm, der aus einem normalen Handplasmaschneider eine CNC-Plasmaanlage macht. Du klemmst den Brenner in den Halter am Arm, und der ArcDroid fährt die Kontur ab und schaltet das Plasma an und aus. So bekommst du exakte, wiederholbare Teile. Das lohnt sich immer dann, wenn du ein Teil mehrfach brauchst oder freihändig nicht genau genug wärst.

Beispiele: Halterungen und Winkel in Serie, Flansche mit Lochbild, Schilder und Schriftzüge, Metallkunst, Ersatzteile nach einer Pappschablone.

So arbeiten die beiden zusammen

Der HandyPlasma liefert die Schneidleistung. Der ArcDroid übernimmt Bewegung, Brennerhöhe und Zünden. Er schaltet die Brennergastaste entweder über einen CNC-Anschluss am Plasmaschneider oder über zwei Leitungen, die in den Brennergriff eingeschleift sind.

Schneidaufträge entstehen auf drei Wegen:

- **Direkt am Gerät:** Kreise, Rechtecke und Linien gibst du per Maß am Touchscreen ein. Ein PC ist nicht nötig.
- **Abtasten:** Du fährst eine Vorlage mit dem Stift nach, und der ArcDroid macht daraus eine Schneiddatetei.
- **Import:** Du lädst DXF Dateien mit USB Stick auf das Gerät

Daten:

- Arbeitsbereich 660 × 380 mm, 65 mm Höhenverstellung (Z) mit Erweiterung X2 1200 x 380mm
- Schneidgeschwindigkeit bis 5.000 mm/min
- Genauigkeit ca. $\pm 0,76$ mm
- Für größere Teile kannst du das Gerät umsetzen.

Ablauf

1. Einschalten und **HOME** drücken. Vorher reagiert die Maschine nicht.
2. Unter **TUNE** einstellen:
 - Vorschub
 - Höhen: Clear Z (Fahrhöhe), Pierce Z (Einstechhöhe), Cut Z (Schneidhöhe)
 - Schnittfugenbreite (Kerf)
 - Einstechzeit
3. Das Blech festspannen und die Masseklemme direkt ans Werkstück setzen, nicht nur an den Tisch. Dann den Nullpunkt setzen.
4. Datei erstellen oder laden.
5. **Immer zuerst einen Trockenlauf machen.** Dafür das Plasma ausschalten: Das Blitz-Symbol muss durchgestrichen sein.
6. Plasma aktivieren und schneiden.

<https://www.youtube.com/embed/wvNGi9vnDHg>

Status Library

???	Einsatzbereit Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)
???	In Wartung Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)
???	Längerfristig außer Betrieb Letzte Statusaktualisierung (23.10.2026)