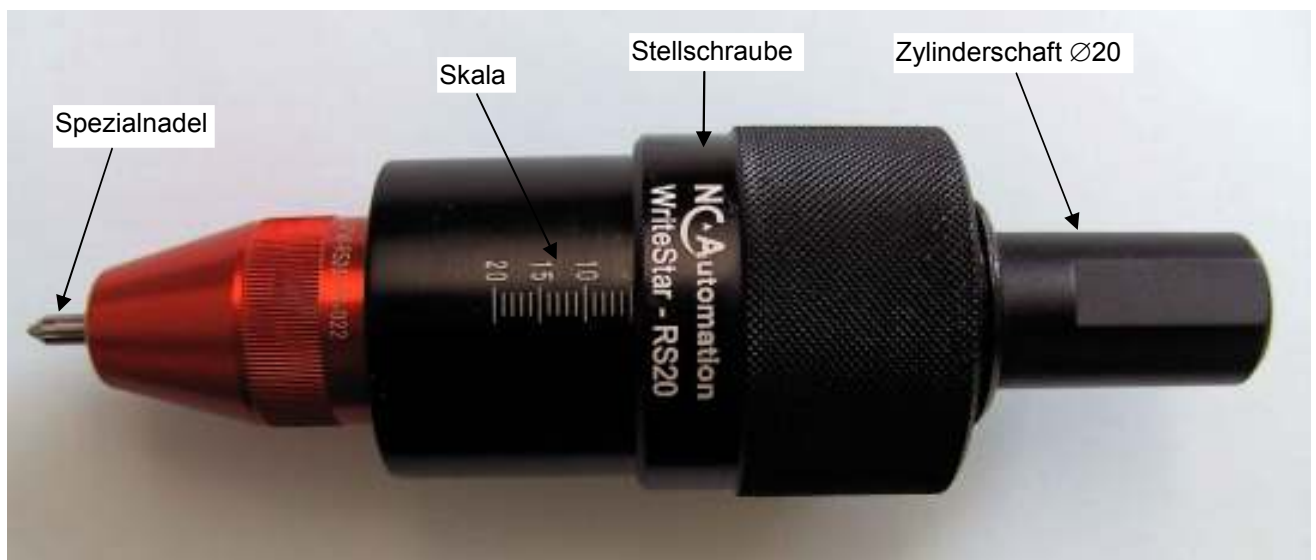


Bedienungsanleitung für WriteStar RS20 CNC-Kennzeichnungswerkzeuge

1. Aufbau und Funktionsweise des WriteStar RS20 (AMW-RS20)

Beim WriteStar RS20 handelt es sich um ein Kennzeichnungswerkzeug für CNC-Maschinen, das für besonders intensive Kennzeichnung eingesetzt wird. Die geschützte Bauart ermöglicht die Kennzeichnung mit stark unterschiedlichen Schriftstärken. Die dauerhafte Kennzeichnung wird durch eine Art Rollieren, also durch eine Kombination von Materialverdichtung und Materialverdrängung mittels einer Spezialnadel erzeugt. Die Kennzeichnung kann so schnell erfolgen, wie Ihre Werkzeugmaschine in der Lage ist die Schriftkontur korrekt zu fahren. Der WriteStar benötigt keine Spindelrotation, kein Kühlschmiermittel und keine Druckluft. Drehzahlen bis 300 U/min sowie die Benetzung der Oberfläche mit Kühlschmiermittel oder Öl ist zulässig ab nicht notwendig. Der WriteStar RS20 lässt sich in Aufnahmen mit 20 mm Bohrung wie z. B. Spannzangen einsetzen.

2.



3. Einsatzmöglichkeiten

Der WriteStar kann in jeder CNC-Maschine mit automatischem Werkzeugwechsel verwendet werden.

Er wird zum Kennzeichnen von unterschiedlichsten Werkstoffen, angefangen von Kunststoffen über Aluminium, Titan bis hin zu hoch vergüteten Stählen, eingesetzt.

Mit diesem Werkzeug lassen sich bearbeitete und rohe Oberflächen, auch an Gussteilen, mit einer Unebenheiten bis zu 5 mm nahezu gleichmäßig kennzeichnen.

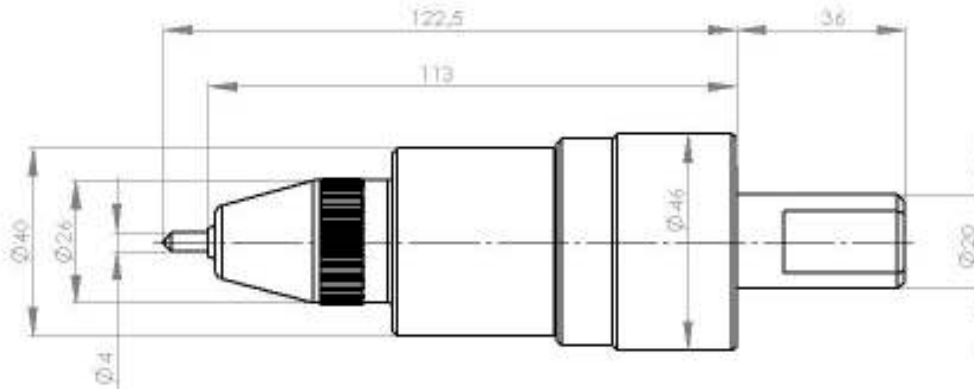
Je nach Einsatzgebiet und gewünschter Schriftbreite sind unterschiedliche Spezialnadeln für feine oder breite verfügbar.

Hinweise:

Es können maximal Schrägen von 15° gekennzeichnet werden.

Bei Demontage des Werkzeuges erlischt die Gewährleistung.

4. Abmessungen



5. Einstellung der Kennzeichnungstiefe

Die Kennzeichnungstiefe in Abhängigkeit vom Werkstoff und der Oberflächenhärte lässt sich durch Drehen am Stelling über einen Skalenwert von 1 – 20 verändern. Je höher der Skalenwert, um so größer ist die Einrollkraft und um so intensiver wird die Kennzeichnung. *Skaleneinstellungen über 15 sind nur im Zusammenhang mit kleinen Einfedertiefen der Nadel bis 1,5 mm zulässig und sollten nur in Sonderfällen realisiert werden.*

6. Programmierhinweise zur Kennzeichnung

Die meisten Hersteller von Werkzeugmaschinensteuerungen wie Siemens und Heidenhain bieten kostenlose Unterprogramme zur Einbringung von Ziffern, Buchstaben und Logos an. Sollten bereits Programme zum Gravieren vorhanden sein, so lassen sich diese mit geringfügigen Änderungen auch zur Kennzeichnung mit dem verwenden.

Geändert werden sollte dabei Folgendes:

- * Reduzierung der Drehzahl auf 0 U/min bzw. auf geringst mögliche Drehzahl.
- * Erhöhung des Vorschubes auf die maximale realisierbare Vorschubgeschwindigkeit
- * Im Gegensatz zu Fräswerkzeugen entspricht die Eintauchtiefe nicht der Ritztiefe. Es sollte deswegen eine der Werkzeuglänge angepasste Spindelposition programmiert werden, die ein ca. 1 bis 3 mm tiefes Einfedern der Spezialnadel bewirkt.
- * Bei Verstellung des Stellringes verändert sich die Werkzeuglänge nicht.
- * Informationen zur Kennzeichnungssoftware finden Sie auch unter www.fastnc.de.

7. Lebensdauer der Nadel

Erfahrungen zeigen, dass die Lebensdauer der Nadel bei üblichen Bedingungen und Werkstoffhärten mehrere Jahre beziehungsweise mehr als 70 km Kennzeichnungsstrecke erreicht. Wir verweisen darauf, dass nur der von uns erzeugte Spezialschliff die gewünschte Kennzeichnungsqualität bringt.



Watermunt 178
NL - 5931 TL Tegelen
T +31 (0)77 3260124

info@technotool.nl
www.technotool.nl
M +31(0) 6 2002 4242