

Główce do znakowania jednostek 312V i 313

Karta charakterystyki technicznej

Tryb pracy

Znakowanie techniką scribe oznacza, że końcówka diamentu lub węgliku spiekane jest wciśnięta w powierzchnię przedmiotu obrabianego i jednocześnie ciągnięta przez materiał - podobnie jak rysik.

Matryca punktowa/ Znakowanie DataMatrix i Vibropeening oznaczają, że końcówka węgliku jest wciśnięta w powierzchnię. Każde pozycjonowanie kropki jest aktywowane oddzielnie. Szczególną uwagę należy zwrócić na dużą tolerancję wyrównania w odległości przedmiotu obrabianego i możliwości głębokiego oznakowania.

Oznaczenie rysikiem Stylus oznacza, że końcówka węgliku jest wciśnięta w powierzchnię. Pozycjonowanie kropki odbywa się w częstotliwościach. W ten sposób tworzone są pojedyncze kropki.

Obszar zastosowania

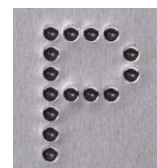
•Znakowanie scribe

Bardzo dobrze stosowane na prawie każdym 3-wymiarowym odkształcalnym materiale. Bardzo niski poziom hałasu z bardzo atrakcyjnym obrazem wydruku. Dobrze nadaje się do lekko zakrzywionych powierzchni. Minimalna siła na obrabianym przedmiocie.



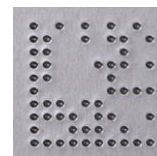
•Dot peening

Bardzo dobrze stosowane na prawie każdym 3-wymiarowym odkształcalnym materiale. Indywidualnie widoczne kropki, często w związku z kodowaniem DataMatrix. Wybitnie nadaje się do głębokiego tłoczenia. Minimalna siła na obrabianym przedmiocie.



•DataMatrix

Czytelny kod 2D kamery (ECC 200) – oznaczony tym samym narzędziem co znakowanie matrycy punktowej. Kod zdolny do przetwarzania, czytelny nawet po utwardzeniu, piaskowaniu lub pod cienką powłoką materiału. Bardzo dobrze stosowane na prawie każdym 3-wymiarowym odkształcalnym materiale.



•Wibropeening

Wynik tego procesu znakowania jest podobny do oznaczania rysika. Jest on tworzony z matrycą punktową lub głowicami znakowania DataMatrix. Szybkość znakowania jest nieco mniejsza niż znakowanie rysika. Ale odległość wyrównywania tolerancji do przedmiotu obrabianego jest dość większa.



•Znakowanie rysikiem Stylus

Bardzo dobrze stosowane na prawie każdym 3-wymiarowym odkształcalnym materiale. Minimalna siła na obrabianym przedmiocie. Nawet dotyczy lekko zakrzywionych powierzchni. Wybitnie nadaje się do blaszki z foliową powłoką lub do oznakowań filigranowych.




Opcje

Głowica znakowania Scribe


• R12 K	•Krótka, smukła głowica do "miękkich" materiałów •Drobne, smukłe, kilka głębokich linii
---------	--








	<ul style="list-style-type: none"> • Lekko nierówne powierzchnie mogą być oznaczone stałą głębokością. • Standardowa odległość znakowania rysika do powierzchni przedmiotu obrabianego 1 mm • Maksymalna odległość do 4 mm, jeśli przedmiot obrabiany jest wykonany z aluminium lub tworzywa sztucznego • Tylko ograniczona nadaje się do znacznika ręcznego
---	--

Głowica do znakowania rysikiem Stylus

<ul style="list-style-type: none"> • NL 	<ul style="list-style-type: none"> • Krótka, smukła głowica do "miękkich" materiałów, takich jak aluminium, • Możliwe niskie głębokości oznakowania • Lekko nierówne powierzchnie można skompensować. • Standardowa odległość znakowania rysika do powierzchni przedmiotu obrabianego 3 mm • Maksymalna kompensacja wysokości +/- 0,5 mm
---	---

Głowice znakujące Dot peening / DataMatrix

- Dostępne są różne końcówki do znakowania
- Większe różnice w odległości skutkują różnymi rozmiarami znakowanych punktów i głębokością oznaczania

<ul style="list-style-type: none"> • PD12 K 	<ul style="list-style-type: none"> • Krótka, smukła głowica do "miękkich" materiałów, takich jak aluminium, • Dla mniejszych tekstów o niskiej głębokości znakowania • Lekko nierówne powierzchnie mogą być oznaczone stałą głębokością. • Standardowa odległość znakowania rysika do powierzchni przedmiotu obrabianego 2,5 mm • Maks. znakowanie skokiem 7 mm
<ul style="list-style-type: none"> • PD16 K 	<ul style="list-style-type: none"> • Krótka, smukła głowica do "miękkich" materiałów, takich jak aluminium, • Dobrze nadaje się do zakrzywionych powierzchni • Standardowa odległość znakowania rysika do powierzchni przedmiotu obrabianego 2,5 mm • Maks. znakowanie skokiem 7 mm
<ul style="list-style-type: none"> • PD16 LS 	<ul style="list-style-type: none"> • Długa, smukła głowica do oznakowania prawie każdego materiału, np. Stali nierdzewnej, odlewów z aluminium, surowe żeliwo szare lub porowate • Dobrze nadaje się do zakrzywionych powierzchni • Standardowa odległość znakowania rysika do powierzchni przedmiotu obrabianego 5 mm • Maks. znakowanie skokiem 12 mm

Dokładne informacje na temat głębokości znakowania mogą być wykonane tylko po oznaczeniu próbki oryginalnym przedmiotem obrabianym.



S.T.M. SYSTEMY I TECHNOLOGIE MECHANICZNE SP. Z O.O.

ul. Dziewosłęby 14/1, 04-403 Warszawa

www.stmech.eu

Tel.: 22 673 55 48

fax 22 398 77 78

e-mail: sprzedaz@stmech.pl

