gravostar H-20

MÄRKVERKTYG – PNEUMATISK MIKROPRÄGLING

Nålens oscillation i verktygstypen gravostar H-20 drivs av tryckluft som tillförs via maskinspindeln. Alla funktionsdelar i pulsstyrningen sitter integrerade i verktyget. Tack vare den höga oscillationsfrekvensen hamnar de enskilda märkpunkterna så tätt att de inte går att urskilja var för sig. Märkkonturen ser därför ut som en sammanhängande, djup linje.

Mikroprägling kan också användas för att slå enskilda punkter, vilket passar utmärkt för att skapa rastret till en QR-kod eller Data Matrix-kod.

H-20 passar för märkning av detaljer med definierade ytor.



Användningsområden

Verktygsmaskiner, automatsvarvar m.m. (ingen extra installation krävs).

Lämpliga material

Lättmetaller, gjutjärn, segjärn, stål och Inconel (i praktiken alla skärbara material upp till ca 62 HRC).

Fördelar

- Mycket hög processäkerhet
- Kortare genomloppstid
- Inga missade eller felaktiga märkningar
- Spånfri process som inte försvagar materialet
- Så gott som underhållsfri

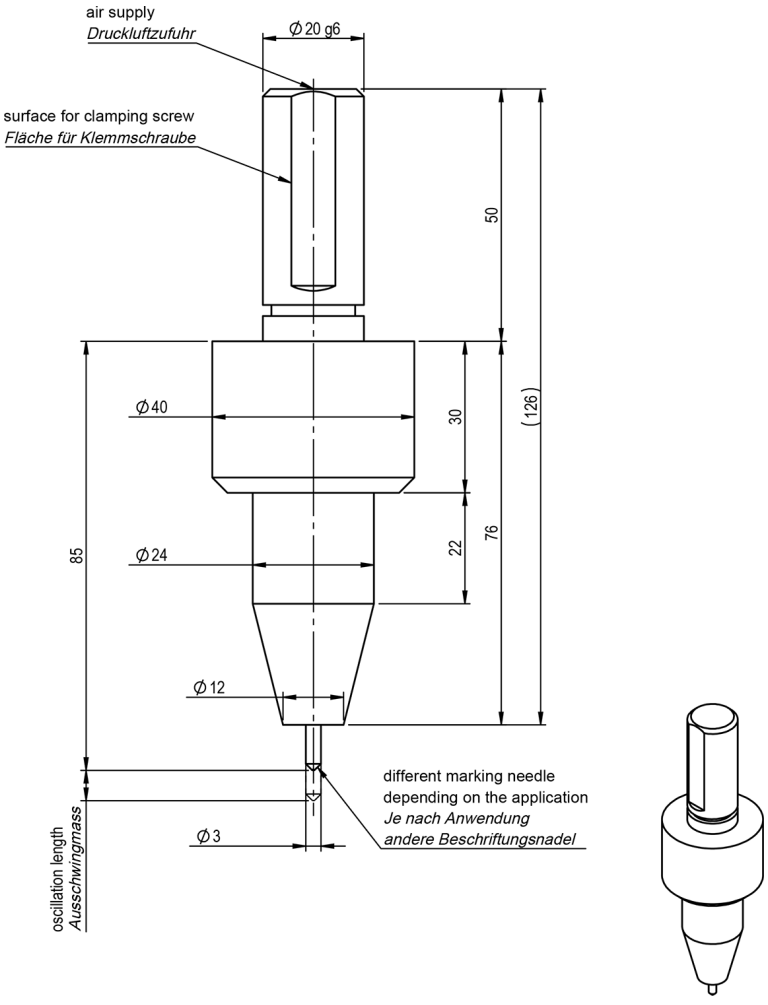
Fakta

- Integrerad, automatisk avståndskompensering upp till ca 1 mm
- Mycket korta märktider tack vare hög märkfrekvens och en matning på över 5 000 mm/min
- Märknål i hårdmetall (materialhårdhet 92 HRC) med mycket hög slitstyrka
- Nålen byts enkelt i några få steg

Specifikationer

Specifikation	H-20
Avståndskompensering (beroende på tillgängligt arbetstryck)	upp till ca 1 mm
Standardfäste	Weldon-skaft ⌀20 mm (andra på begäran)
Oscillationsfrekvens	300 Hz
Erforderligt lufttryck	3–8 bar
Matning	över 5 000 mm/min möjlig
Inställning av verktyget	–

Måttskiss gravostar H-20



Mått i mm. air supply = tryckluftsanslutning · surface for clamping screw = yta för låsskruv · different marking needle depending on the application = märknål väljs efter användning · oscillation length = slaglängd.

Tillbehör



- Reservmärknålar, standardvinkel 90°; andra vinklar (60°, 120° m.fl.) på begäran
- Förlängda nålhållare (+15, +50 eller +100 mm)
- Längre märknålar till de förlängda nålhållarna