

Kurzanleitung: Inbetriebnahme Punktierpräge-Werkzeuge

(ausführlichere Beschreibung ist Inhalt beiliegender Bedienungs-Anleitung)

Einstellen der Beschriftungsposition (Kühlmittel-betriebene Typen)

Achtung: Die Grundeinstellung ist gegenüber der ausgemessenen Werkzeuglänge so vorzunehmen, dass zwischen Beschriftungsnadel und Werkstück folgender **Abstand** vorhanden ist:

bei den Werkzeug-Typen W...	4 mm
bei den Werkzeug-Typen WS...	6 mm

Erstmaliges Antasten auf Beschriftungsposition:

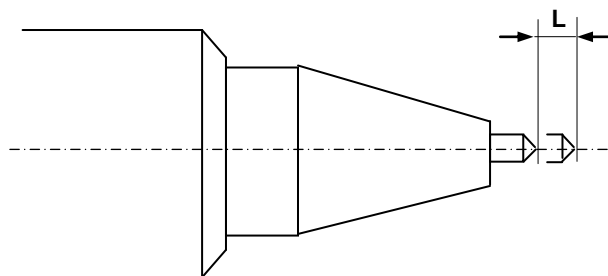
- 1.) Beschriftungsprogramm in der Grundeinstellung bei eingeschalteter Innenkühlung ein erstes Mal abfahren lassen. Bei Übereinstimmung von Kühlmitteldruck und Nadelaufnahme des **gravostar** darf auf dieser Position noch keine Beschriftung sichtbar sein!
→ ist bereits eine Beschriftung sichtbar, muss der Einsatz sofort gestoppt werden und es ist wie folgt vorzugehen:
 - a) Kühlmitteldruck reduzieren
 - b) Nadelaufnahme austauschen gegen diejenige der nächst höheren Druckstufe
- 2.) Werkzeugabstand um erstmalig 0.5 mm verkleinern und Beschriftungszyklus in dieser Einstellung ein zweites Mal ablaufen lassen.
- 3.) Ist auf dem Werkstück noch keine Beschriftung erkennbar, nochmals 0.5 mm zustellen und Beschriftungszyklus abfahren.
- 4.) Schritt 3 wiederholen, bis erste Beschriftung erkennbar ist.
- 5.) Nochmals ca. 0.5 mm zustellen, damit gewährleistet ist, dass Beschriftung vollständig ausgebildet ist. (Beim Einsatz der Typen WS... Endzustellung entsprechend vergrößern)

Achtung: Die Zustellung darf nur so weit erfolgen, bis zwischen Werkstück und ausgemessener Werkzeuglänge noch ein **Abstand von mindestens 1.0 mm** bestehen bleibt!

→ ist auf dieser Position noch keine Beschriftung sichtbar, muss der Einsatz sofort gestoppt werden und es ist wie folgt vorzugehen:

- a) Kühlmitteldruck an Maschine erhöhen (sofern möglich)
- b) Nadelaufnahme austauschen gegen diejenige der nächst tieferen Druckstufe

Nach jeder Veränderung des Kühlmitteldrucks muss der oben beschriebene Ablauf zwingend nochmals vollständig durchgeführt werden!



L: Werkzeuglängen-Zunahme bei Kühlmittel- bzw. Druckluft-Zuschaltung!

Zugabe bei Voreinstellung Kühlmittel-betrieben: Typ W... 4 mm
Typ WS... 6 mm

Druckluft-betrieben: Typ Standard ca. 3 mm
Typ PP ca. 5 mm