

Consigne produit

WriteStar RM12/RM20

Validité

Les reproductions présentes dans ce document peuvent être différentes du produit livré. Sous réserve d'erreurs et de modifications dues aux évolutions techniques.

Droit de la propriété intellectuelle

Ce document est protégé par des droits d'auteur et sa langue de rédaction initiale est l'allemand. Toute duplication ou divulgation du présent document dans sa totalité ou sous forme d'extraits, sans accord de son titulaire, est interdite et fera l'objet de poursuites pénales ou civiles. Tout droit réservé, ceux de traduction compris.

© Copyright by INDEX-Werke GmbH & Co. KG

Mode de fonctionnement.....	4
Domaines d'application	4
Réglage de la profondeur de marquage.....	5
Consignes de programmation.....	5
Usure de l'aiguille	5

Mode de fonctionnement

- Le WriteStar est un outil de marquage qui peut être utilisé sur tous les tours CN avec un logiciel de gravage.
- Cet outil marque les pièces durablement en combinant compression et refoulement de la matière avec une aiguille spéciale.
- L'outil fonctionne sans rotation de broche, sans lubrifiant, ni air comprimé.
- La lubrification de l'état de surface avec de l'huile ou autre lubrifiant est autorisée mais pas nécessaire pour autant.
- La vitesse de broche peut également monter jusqu'à 300 1/min, mais sans obligation.



Domaines d'application

- WriteStar est fait pour le marquage d'états de surface
 - d'une dureté de 60 HRC maxi.
 - présentant des irrégularités jusqu'à 3 mm (RM12) et 5 mm (RM20).
 - bruts ou finis.
- Très grande vitesse de marquage (jusqu'à 200 m/min).
- Pas besoin d'entraînement de l'outil.
- Les plans inclinés à 15 degrés maxi peuvent être marqués avec une belle homogénéité.
- Le marquage peut s'effectuer entre autres sur les matières suivantes
Acier, Fonte, Plastique, Aluminium, Titane
- Comme attachements, les porte-outils de tournage de 12/16/20mm ou à queue cylindrique d'un diamètre de 12 voire 20mm sont bien adaptés.
- Les vis de blocage de l'attachement d'outil du Write Star doivent être juste en appui sur la tôle de blocage pour ne pas écraser l'enveloppe. Sollicitation autorisée: 500 N/cm².
- Pour exploiter au mieux le WriteStar dans un encombrement machine réduit INDEX vous propose aussi une gamme de porte-forets étudiée - ixshop.ixworld.com

Réglage de la profondeur de marquage

- La profondeur de marquage dépend de la dureté de l'état de surface et est déterminée par la «prise de passe» de l'outil et la vis de réglage qui se trouve au dos de l'outil.
- Plus on tourne la vis, plus on appuie sur l'aiguille et plus le tracé du gravage s'élargit.
- La profondeur de vissage standard est de 6mm (réglage usine) la profondeur maximale de 15mm.
- La modification de la profondeur de vissage est sans impact sur la longueur de l'outil.
- Il est possible d'éviter la formation d'une bavure en réduisant la «prise de passe»/la profondeur de vissage.

Consignes de programmation

- Beaucoup de constructeurs de machine-outils proposent des sous-programmes de gravage de chiffres, de lettres et de logos.
- Si vous utilisez déjà des programmes de gravage vous pouvez continuer à vous en servir, même avec le WriteStar.
- Il suffit alors d'apporter les modifications suivantes
 - Réduire la vitesse à 0 1/min ou régler à la vitesse la plus petite possible.
 - Augmenter l'avance pour la monter à son maximum.
 - Programmer la longueur d'outil de manière à ce que l'aiguille spéciale fasse ressort de 1 - 2mm (la profondeur de pénétration ne correspond pas à celle de marquage).
 - Si une bavure se forme sur le tracé de marquage ou que le marquage proprement dit ne soit pas assez prononcé, compenser en passant par le correcteur d'outil.

Usure de l'aiguille

- L'expérience montre que la durée de vie de l'aiguille soumise aux conditions et aux duretés de matériaux courants est de plusieurs années, soit plus de 40km de marquage parcourus.
- L'échange de l'aiguille est effectué dans notre maison.
- Seules les aiguilles d'origine garantissent la qualité de marquage requise.
- La garantie cesse avec le démontage de l'outil.

INDEX

INDEX

INDEX-Werke GmbH & Co. KG
Hahn & Tessky

Plochinger Straße 92
D-73730 Esslingen

Fon +49 711 3191-0
Fax +49 711 3191-587

info@index-werke.de
www.index-werke.de