

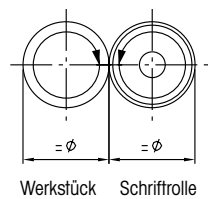
Beschriftungsanwendungen

Zuordnung der Beschriftungswerkzeugserien zu den Beschriftungstypen

Beschriftungswerkzeug	Schriftrolle	Beschriftungstypen							
		S	SL	SR	SLR	W	WL	WR	WLR
ZEUS MC1	No. 40	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ZEUS MCC1	No. 40	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ZEUS MR1	No. 41	✓	x	x	x	✓	x	x	x
ZEUS MRS1	No. 42	✓	x	x	x	✓	x	x	x

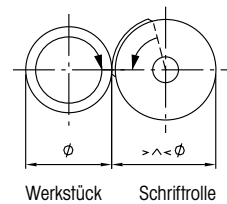
No. 40

Schriftrolle umlaufend im Einsatz



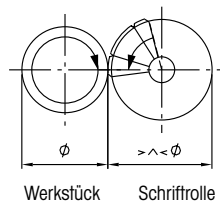
No. 41

Schriftrolle nur partiell im Einsatz

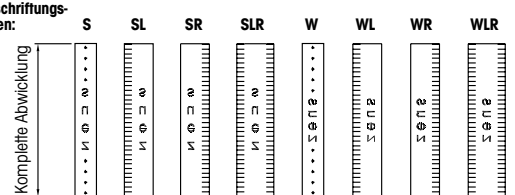


No. 42

Schriftrolle nur partiell im Einsatz



Beschriftungstypen:



Die mit x gekennzeichneten Beschriftungstypen können mit dieser Werkzeugserie aus fertigungstechnischen Gründen nicht hergestellt werden.

Richtwerte für Schnittgeschwindigkeit und Vorschub

Umlaufendes Beschriftungswerkzeug

Werkstoff	Vc (m/min)	F (mm/U)
Automatenstahl	30	0,1 - 0,15
Rostfreier Stahl	25	0,08 - 0,12
Messing	40	0,1 - 0,15
Aluminium	35	0,1 - 0,15

Rückfederndes Beschriftungswerkzeug

1. Anfahren bei drehendem Werkstück

Werkstoff	Vc (m/min)	F (mm/U)
Automatenstahl	5	Eilgang
Rostfreier Stahl	5	Eilgang
Messing	5	Eilgang
Aluminium	5	Eilgang

2. Anfahren bei Stillstand

1. Stillstand der Spindel
2. Einprägen der Schriftrolle im Vorschub
3. Spindel langsam laufen lassen
4. Rückzug der Schriftrolle

Wichtiger Hinweis:

Diese Angaben sind Richtwerte. Die optimalen Werte sind in der Anwendung zu suchen. Auf gute Kühlung / Schmierung ist zu achten.

Eindrücktiefe: Die Standardeindrücktiefe beträgt 0,075 mm auf den Radius bzw. 0,15 mm auf den Durchmesser bezogen.