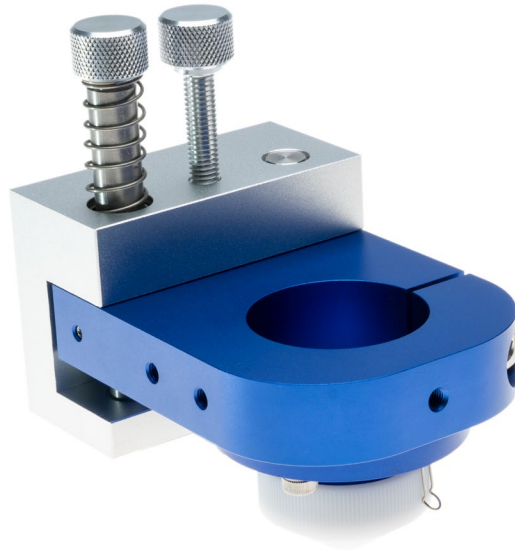


SOROTEC

Bedienungsanleitung Gravuranschlag / Tiefenregler



Beschreibung

Nicht jede Oberfläche, die graviert werden soll, ist perfekt eben. Im Gegenteil: Schon feinste Unterschiede in der Dicke des Materials kommen vergrößert als Schwankungen der Linienbreite zum Vorschein.

Der Tiefenregler verhindert diesen Effekt durch kontinuierlichen Ausgleich und präzise Höhen-Nachführung der kompletten Frässpindel. Die weiße Tastkappe gleitet, angepresst durch einstellbaren Federdruck, über die Oberfläche, folgt Höhen und Tiefen und hebt und senkt dabei die Einheit aus Regler und Spindel. Die Tiefe der Gravur bleibt so bei bis zu 10 mm schwankender Materialstärke stets gleich und das Linienbild von Anfang bis Ende ohne Welligkeit.

Montage

Der bisher an Ihrer Fräsmaschine verbaute Spindelhalter wird gegen den Tiefenregler ausgetauscht (siehe Bild 1). Gehen Sie dazu vor wie folgt:

- Lösen Sie die Spannhals-Klemmung und bauen Sie die Frässpindel aus.
- Demontieren Sie den Spindelhalter.
- Verschrauben Sie den Tiefenregler an der Z-Achse.
- Lösen Sie die beiden Schrauben **4** des Kappenhalters (siehe Bild 3).
- Führen Sie die Spindel in die Spannhalsaufnahme ein und ziehen Sie die Klemmschraube **3** fest.
- Ziehen Sie die Schrauben des Kappenhalters wieder fest.

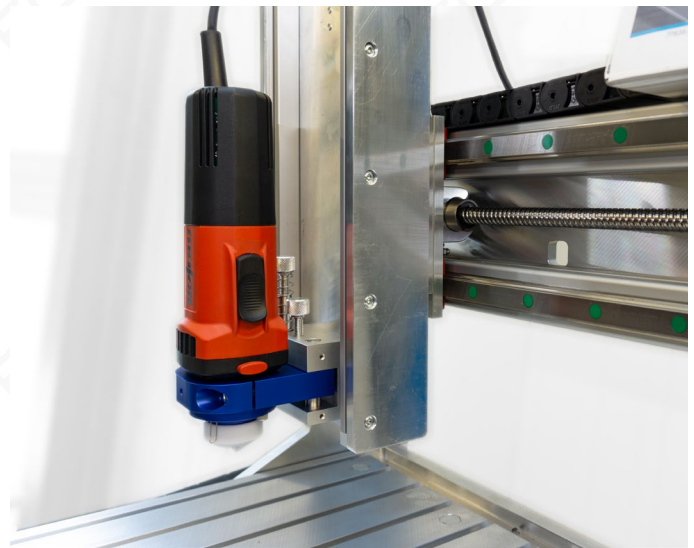


Bild 1: Fertig montiert an Z-Achse

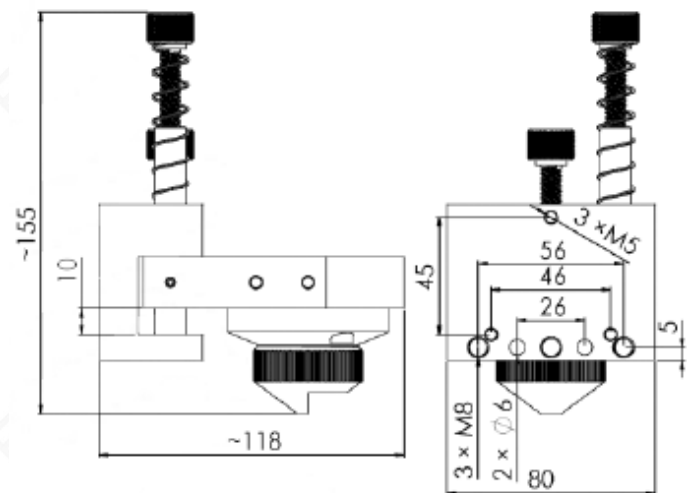


Bild 2: Abmessungen des Tiefenreglers

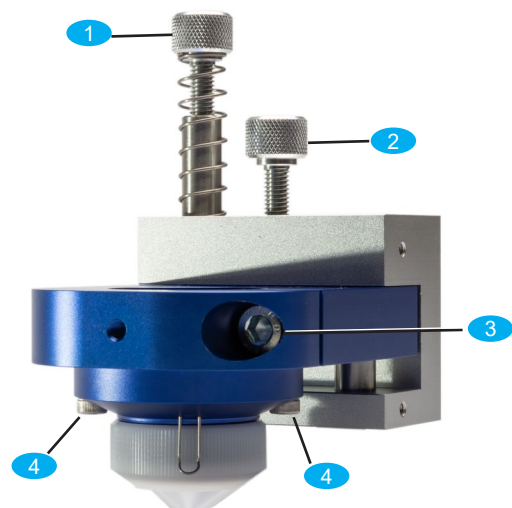


Bild 3: Stell- und Befestigungsschrauben

Betrieb

Fräser / Gravierstichel wechseln

- Entfernen Sie für den Tausch des Fräasers zunächst die Tastkappe oder bauen Sie die Spindel aus.
- Montieren Sie den Fräser / Gravierstichel. Achten Sie auf eine freie Länge von ca. 15 mm.
- Schrauben Sie die Tastkappe auf. Der Fräser sollte gerade so weit aus der Kappe ragen, wie die Gravur tief werden soll.

Gravieren

An der gefederten Schraube **1** kann durch Verdrehen das Gewicht der Spindel ausgeglichen und der Anpressdruck des Fräasers angepasst werden. Die optimale Kraft muss durch Versuche an einem Reststück ermittelt werden. Empfindliche Oberflächen benötigen meist einen geringen Anpressdruck.

i Hinweis:

Zur Vermeidung von Kratzspuren und Glanzstellen an empfindlichen Oberflächen kann ein Klebeband an den zu gravierenden Stellen aufgeklebt werden.

Bei weichem Material (z.B. Styropor) hilft die flache Tastkappe (Bestell-Nr. WGS.FES43KAP2, siehe Bild 4), den Druck zu verteilen und ein Einsinken ins Material zu verhindern.



Bild 4: Flache Tastkappe Ø 42 mm zur Lastverteilung

Fräsen

Zum Fräsen kann der Tiefenregler montiert bleiben, sollte aber arretiert werden. Dazu drehen Sie die Schraube **2** für den oberen Anschlag ganz nach unten, so dass der Tiefenregler in der unteren Position gehalten wird.

Die Tastkappe sollte abgenommen werden.

Wartung

Wenn ihnen keine Absaugvorrichtung zur Verfügung steht, sollte die Tastkappe in regelmäßigen Abständen entfernt und gereinigt werden um die Späne zu entfernen. Werden die Späne nicht frühzeitig entfernt, kann durch die Reibung eine zu hohe Wärmeentwicklung entstehen und die Spindel beschädigen.

Das Gewinde der Einstellnase sollte regelmäßig gereinigt und gefettet werden, um einen einwandfreien Lauf zu gewährleisten.



Achtung!

Führungswellen der Gleitbuchsen nur mit Staubsauger oder Tuch reinigen.

Die Gleitbuchsen des Tiefenreglers sind wartungsfrei und dürfen nicht geschmiert werden. Öl und Fett können den Kunststoff aufquellen lassen. Klemmen der Führung wäre die Folge.

Technische Daten:

Abmessungen:	ca. 80 x 155 x 118 mm
Gewicht (inkl. Verpackung):	1,07 kg
Klemmdurchmesser Spindelflansch:	43 mm Eurohals
Höhenausgleich:	10 mm
Einstellweg Tastkappe:	5 mm, Teilung 0,012 mm / Click
Befestigung Z-Achse:	2 x M8 / 3 x M5