

スクライブライター

マシニングセンター・旋盤・ロボット等用
マーキング ツール

<機能・特徴>

「スクライブライター」は、部品等に恒久的にマーキングするためにデザインされた、シンプルなマーキング用ツールです。このツールは、プラスチック・アルミ・非鉄金属から硬化鋼(最大HRC62)に至る様々な材質にマーキング可能で、マシニングセンター・旋盤・ロボット等、すべてのCNC制御マシンに使用できます。

スタイラス(カーバイドのマーキング用ピン)の圧縮動作により、最大5mmまでの表面変化にマーキングすることができます。但し、ワークピースに対するスタイラスの圧縮、即ち送りは5mmを超えてはいけません。

このツールは回転が必要ないため、通常、周辺ツールや、マシンの工具マガジン内の衝突領域が問題になるようなことはなく、ツールチェンジャーでの使用が簡単です。

送り速度は、材質、マーキング深度、およびマシンが精確に所定の曲線を作る能力によります。個々のケースによりますが、ワークピース表面を冷却液かオイルで潤滑すると、より良い結果(バリ形成の低減)が得られる可能性があります。通常これは必要ありません。

スクライブライターで英数字の文字列、記号、日付、製造番号、バッチ符号、ロゴ、グラフィックを恒久的にマーキングできます。色々なフォントやサイズを、直線、斜め、凹形、円状の配列や、鏡像や反射状にマーキングできます。



<長所>

回転式または自動工具交換のCNCマシンやロボットでも、低コストで高価値のマーキングができます。

材料への圧力や、/または変位によるマーキングで、材料表面を傷つけることは殆んどありません。

スピンドルの回転はなく、ツールの設定は迅速に行えます。

16mm、20mm、25mmおよび1"のストレートシャンクや、SK、CAT、BT、HSK等の各種シャンク付きのモジュラー式アセンブリーもあります。

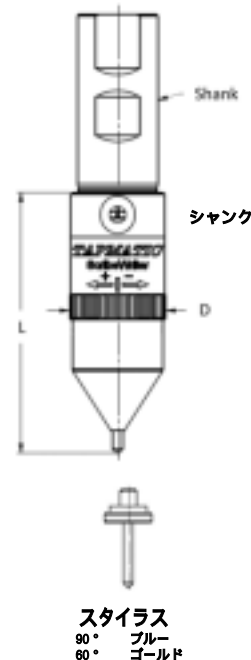
プログラマーの作業場で、または市販の彫刻ソフトウェアを使用して、容易にマシンに直接プログラミングすることができます。

ツールは高品質のコンポーネントを使用していて長寿命です。高耐久カーバイドスタイラス。

マーキングの深さはスリーブを回し、スプリングの予圧を増すことによって調節できます。

スタイラスの高さを圧縮できるので、

マーキングの高さを調節することなく、最大5mmまでマーキング面の高さのなだらかな変化に対応してマーキングできます。推奨する圧縮範囲は1mm以下から5mmです。



オーダ番号	シャンク	先端	寸法	
			L	D
57925-90	25 mm	90 °	83 mm	30 mm
57925-60	25 mm	60 °	83 mm	30 mm
57920-90	20 mm	90 °	83 mm	30 mm
57920-60	20 mm	60 °	83 mm	30 mm
57916-90	16 mm	90 °	83 mm	30 mm
57916-60	16 mm	60 °	83 mm	30 mm
5791608		90 °	交換スタイラス	
5791611		60 °	交換スタイラス	

高速送り可能・セカンドオペレーション不要・回転不要

<セットアップ>

ツールの準備とマーキング深さの調節

ストレートシャンク付きのスクライブライターは、市販のコレットチャックホルダー等にクランプすることができます。ツールの長さを確認したら、マーキング開始可能です。マーキング深さは、ワークピースの硬度、ワークピースに対するスタイラスの圧縮、および初期パネ荷重に拠ります。これは、スクライブライター本体の青い部分(調節リングです)を+/-表示方向に回して初期荷重を増減させることによって、調節できます。ダイヤルで0から8の調節位置を読み取ることができます。スプリング力を調節してもツールの長さは変わりません。実用的な出発点としては、ダイヤルの読みが「2」になるスプリング調節位置を選び、それを必要に応じて増減させます。ワークピースに対するスタイラスの圧縮は、1mmでのスタートが最善で、必要に応じて深くするのが出来ます。スタイラスの圧縮は、5mm以上になってはいけないうこと、注意してください。



<プログラミング>

プログラミングは、プログラマーからCAMを使用して行うのが望ましいが、市販の彫刻ソフトウェアでも可能です。ほとんどのマシンメーカーが数字や文字やロゴを作成するサブルーチンのプログラムを販売しています。彫刻ソフトを使用する場合は以下の手順で行います。

1. RPMを「0」にセットする。
2. 所定の形のマーキングが実行できる範囲で送り速度を速くします。スプリングの予荷重の設定とワークピースに対するスタイラスの圧力が所与のままであれば、送りを早くするほどマーキングの深さは浅くなります。
3. スタイラスのマーキング深度を1mmから2mm以下にプログラムします(最大圧縮は5mmを超えないように)。

<メンテナンス>

スクライブライターは、保守は特に必要ありません。ツールを腐食から護り、スタイラス用 部を良好な状態に保つためには、定期的にツールを清掃して耐腐食スプレーで処理してください。長期間保管する場合も同様です。

カーバイドピンが損傷したり摩耗した場合は、簡単に交換できます。スタイラスの交換や、スプリングセットを標準品から高強度版に変更する場合は、以下の手順で行ってください。

1. 調節リング をマイナス (-) 方向の端まで回し、初期パネ荷重をゼロにします。
2. セットスクリュー を緩めます。
3. レンチを使って、コーン部 を外します。
4. カーバイドピン/スタイラス、またはスプリング を交換します。
5. 各部品を清掃し、耐腐食処理を施します。
6. ツール内にあるスプリング と が正しい位置にあるか、チェックします。
7. スタイラスをコーン の中に挿入し、スパナレンチを使ってツールを組み立てます。調節リングが回ることを確認します。
8. セットスクリュー を締めてコーン を固定します。



スプリングセットは2種類

標準セット ブルー + バイオレット
高強度セット 無塗装 + バイオレット (-Hバージョン)

ツールの組み立ては、無理やり力ずくで行わないで下さい。
ネジを過度に締め付けるとツールを損傷するおそれがあります。



明友エアマチック 株式会社

〒222-0033 横浜市港北区新横浜 2-12-2

本社 TEL 045-473-1881
FAX 045-473-1885

東日本地域営業部 TEL 045-473-1881

西日本地域営業部 TEL 06-6312-6609

URL <http://www.meiyu-co.jp>

*カタログの仕様は予告なしに変更する場合があります。