

PMT

Utensile pneumatico per marcatura CNC a micropercussione

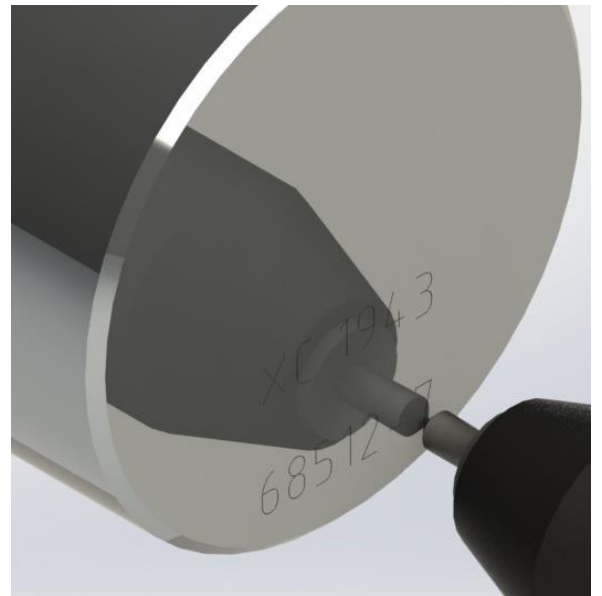
L'utensile PMT consente di eseguire la marcatura a micropercussione direttamente in macchina eliminando l'operazione di marcatura eseguita dopo la lavorazione meccanica.

La marcatura direttamente all'interno del CNC consente di abbassare i costi evitando una successiva ri-lavorazione e movimentazione dei pezzi ed inoltre si evitano possibili errori, in quanto la marcatura è impostata direttamente all'interno del part-program di quel particolare.

Il PMT è un marcatore pneumatico a micropercussione, il punzone di marcatura ha un escursione che gli consente di compensare eventuali differenze di quota e/o superfici curve entro certi limiti, essendo di metallo duro può marcare agevolmente sia su materiali teneri che tenaci, sia su superfici finite o fresate che su grezzi di fusione.

Parametri di lavoro:

- Pressione Aria: circa 5-8 Bar
- Rotazione: mandrino fermo o a rotazione minima possibile
- Avanzamento: F2000
- Erogazione aria in continuo
- Distanza dalla superficie in marcatura: iniziare da 6-8mm e diminuire di 0.5mm alla volta fino a che non viene realizzata la marcatura completa, quindi scendere di ulteriori 0.5mm a compensazione. La distanza Z in marcatura dipende dalla pressione, portata di aria e ugello di scarico installato che influenzano direttamente la corsa e frequenza di oscillazione del punzone.
- Alzarsi in Z al cambio carattere, distanza superficie per spostamenti senza marcatura: 10-15mm
- Spostamenti al cambio carattere in rapido



E' possibile variare la corsa del punzone cambiando l'ugello calibrato presente sul fianco della punta dell'utensile, con uno di differente portata tra quelli forniti in dotazione.

Un maggiore sfiato aumenta la corsa ma riduce la frequenza di oscillazione del punzone e pertanto l'avanzamento.

