

Metallsigniergerät

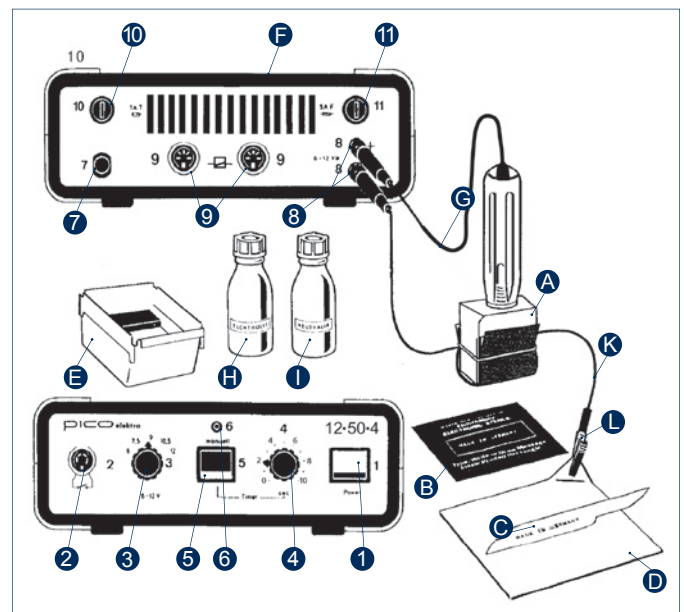
12-50-4

TECHNISCHE DATEN

Leistung:	Eingang:	Ausgang:	Schutzklasse	Abmessungen	Gewicht
60 VA	220 V~ 50/60 Hz	6 V, 7,5 V, 9 V, 10,5 V, 12V~ / 5A	II nach EN 61558-1	Länge: 145 mm Breite: 215 mm Höhe: 65 mm	2,5 kg

LIEFERUMFANG SIGNIER-SET

- A** Signierstempel (1x)
- B** Schablonen zum Selbstbeschriften (100 Blatt)
- D** Kontaktplatte (1x)
- E** Behälter für Elektrolyt (1x)
- F** Signiergerät (1x)
- G** Kabel für Signierstempel (1x)
- H** Flasche mit Elektrolyt (1x)
- I** Flasche mit Neutralin (1x)
- K** Kabel für Kontaktplatte (1x)
- L** mit Abgreifklemme



WICHTIG!

SIGNIERSTEMPEL (A) NACH DEM SIGNIEREN IM ELEKTROLYTBEHÄLTER (E) ABSTELLEN, NICHT AUF DER KONTAKTPLATTE (D).

BEI BETRIEBSPAUSEN LÄNGER ALS 12 STUNDEN, DEN ELEKTROLYTTRÄGER LUFTDICHT AUFBEWAHREN.



Geeignet für: Betrieb "Manuell" und Betrieb "Automatik"

ARBEITSWEISE

Bei manuellem Betrieb ohne Signierzeiteinstellung und mit Signierstempel (A)

1. Gerät **F** über Netzkabel **7** an das Stromnetz 220 V~ 50/60 Hz anschließen.
2. Anschlußleitungen **G** mit den Buchsen **8** und der Kontaktplatte **D** und dem Signierstempel **A** verbinden.
3. Filz des Signierstempels **A** gut mit Elektrolyt **H** tränken.
4. Schablone **B** mit Schreibmaschine, Kugelschreiber oder spitzem hartem Bleistift beschriften. Alternativ kann ein Schablonenband für Brother P-touch oder CASIO Label-Printer eingesetzt werden. Langzeitschablonen, die aus einem beschichteten Gewebe bestehen, werden von uns nach Ihren Angaben gefertigt, z.B. Ihr Firmenlogo.
5. Werkstück **C** auf die Kontaktplatte **D** legen.
6. Gerät **F** einschalten. Rote Drucktaste **1** leuchtet.
7. Schalter **5** auf "MANUELL" stellen, grüne Kontrolllampe **6** leuchtet und zeigt Betriebsbereitschaft an.
8. Die Signierzeiteinstellung **4** am Gerät **F** ist bei manuellem Betrieb außer Funktion.
9. Spannungstärke am Schalter **3** einstellen.
10. Schablone **B** über dem zu signierenden Werkstück ausrichten. Signiervorgang auslösen durch Aufdrücken des Signierstempels **A** ca. 1 bis 3 Sekunden auf die Schablone **B**. Optimale Signierzeit durch Testsignierung ermitteln.
11. Bei flächigen Zeichen ist es vorteilhaft 2 x aufzudrücken oder im horizontalen Ziehverfahren den Signierstempel **A** mit leichtem Druck von links nach rechts mehrfach über die Schablone **B** zu ziehen.
12. Nach dem Signieren die Teile mit NEUTRALIN **I** reinigen. Bei korrosiven Stählen die Teile nach dem Trocknen gegebenenfalls ölen.
13. WICHTIG! Niemals Signierstempel **A** auf der Kontaktplatte **D** abstellen, sondern im Elektrolytbehälter **E**, da sonst der Sicherungsautomat auslöst und das Gerät abschaltet.
14. Nach Arbeitsende Gerät **F** mit Schalter **1** ausschalten.