

**AMF-Marker Nr. 1550MXL / Nr. 1560ML**

Markierungswerkzeug mit auswechselbarer Spezialnadel

Merkmal:

Die Einstellung der Spezialnadel erfolgt stufenlos über eine Rändelmutter und ist über eine **Skala von 0-20 bzw. 0-15** bestimmbar. Aufgrund der Einstellbarkeit über die Rändelmutter ist das Werkzeug optimal für kleine und mittlere Losgrößen geeignet. Das Werkzeug wird **vorzugsweise in 20 mm Spannzangen oder Weldonaufnahmen** aufgenommen. Bei Verwendung der Funktionskontrolle ist die Aufnahme in Weldon zwingend erforderlich.

Vorteil:

- Höchste Flexibilität durch blitzschnellen Wechsel zwischen verschiedenen Nadelausführungen
- Extrem hohe Verschleißfestigkeit
- Komfortable Einstellung über eine Rändelmutter (auch in eingespanntem Zustand möglich)
- Auswahl zwischen dem herkömmlichen Rollieren und dem Verfahren Rundkneten
- Beim Rundkneten wird unter Einsatz einer exzentrischen Nadel eine deutlichere Kennzeichnung/Markierung erzeugt. Im Vergleich zum herkömmlichen Rollieren wird hierbei Material verdichtet, aber auch zur Seite verdrängt, und durch Drehung der Nadel "geknetet"
- Durch eine integrierte Funktionkontrolle ist der AMF-Marker auch für den Einsatz in der Automatisierung gerüstet. Die Abfrage erfolgt über eine pneumatische Staudruckabfrage. Hierzu benötigt die Werkzeugmaschine innere Kühlmittelzufuhr (IKZ) und einen freien, quittierbaren M-Befehl

Exzentrische Nadel:

Eine Außenkühlung während des Kennzeichnens wird empfohlen. Generell gilt: Je höher die Exzentrizität und je höher die Spindeldrehzahl (bzw. je geringer der Vorschub) gewählt wird, desto tiefer wird die Kennzeichnung. Als Faustformel für ein sauberes Schriftbild gilt:
 $\text{Vorschub (mm/min)} \times 10 = \text{Spindeldrehzahl (U/min)}$

Zentrische Nadel:

Eine Außenkühlung während des Kennzeichnens ist nicht erforderlich. Die maximale Kennzeichnungsgeschwindigkeit: Maximaler Vorschub.