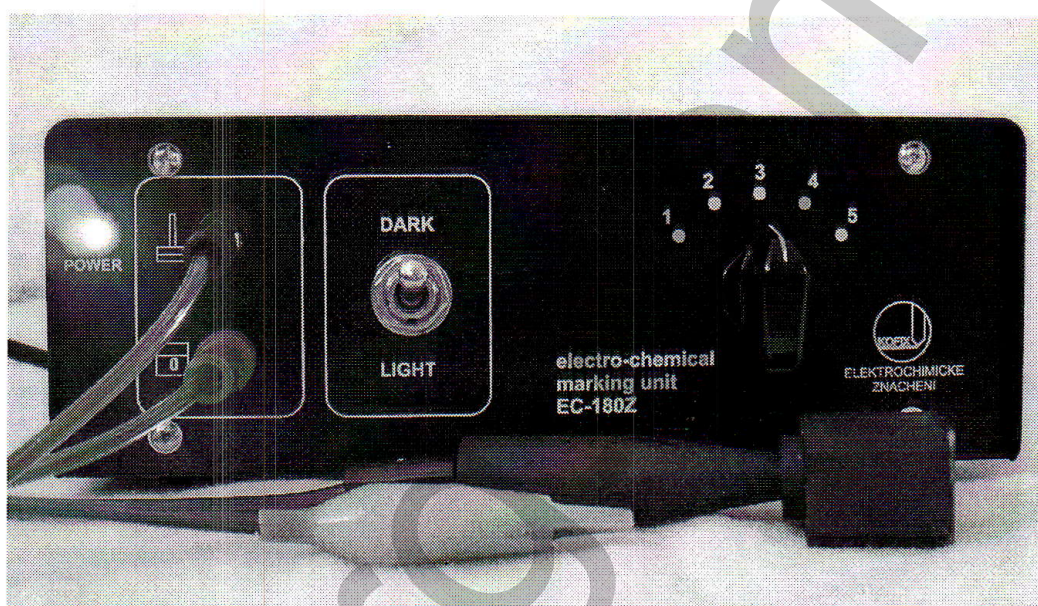


ИНСТРУКЦИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ СИСТЕМЫ ДЛЯ ЭЛЕКТРОХИМИЧЕСКОЙ МАРКИРОВКИ KOFIX EC – 180Z (Чехия)



Электрохимическая маркировка (травление) является оптимальным решением задачи по нанесению с высоким качеством и низкой себестоимостью постоянных данных (графических, буквенно-цифровых, идентификационных, логотипов, клейм ОТК, штрих-кодов и 2D-кодов) на металлические поверхности.

Основное условие для применения этой технологии - наличие электрической проводимости маркируемой поверхности. Благодаря своей портативности устройства для травления могут применяться для маркировки крупных деталей и различных по форме поверхностей.

Основные особенности и опции систем для электрохимического травления:

- при травлении не нарушается структура маркируемого материала
- удобство при маркировке криволинейных поверхностей
- низкая себестоимость маркировки при высоком ее качестве
- блок управления имеет переключатель режимов маркировки (контрастная маркировка на светлой или темной поверхности) и шестипозиционный регулятор мощности (от 30 до 180 ватт)
- питание блока управления – 220 В
- маркировка с помощью трафаретов, простая технология изготовления трафаретов с помощью принтера

Базовая комплектация системы ЕС-180Z производства компании KOFIX (Чехия) включает в себя:

- маркировочную головку с контактным проводом
- блок питания
- контактный провод с зажимом типа крокодил
- 1 флакон универсального электролита (0,5 л)
- 1 флакон нейтралита (0,5 л)
- фетровые накладки (4 шт.)
- инструкция пользователя на русском языке
- гарантийный талон на 12 месяцев

Технические характеристики:

Напряжение	220В/50Hz
Мощность	180Вт
Регулировка мощности	60 – 180 Вт (5 позиций)
Два режима маркировки	темная и светлая
Площадь маркировочного электрода	20x30мм (стандарт)

Данная система используется для маркировки:

РЕКЛАМНЫХ ИЗДЕЛИЙ, ПОДШИПНИКОВ, РАЗЛИЧНОГО ИНСТРУМЕНТА, ПРОДУКЦИИ МЕЛКОСЕРИЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА, ДЛЯ ПЕРСОНАЛЬНОЙ ИДЕНТИФИКАЦИИ И Т.Д.

Маркировка может быть нанесена практически на любую проводящую поверхность при условии использования соответствующего электролита и способа маркировки.

Основные группы материалов, которые могут маркироваться по технологии электрохимического травления:

СТАЛЬ И СТАЛЬНОЕ ЛИТЬЕ

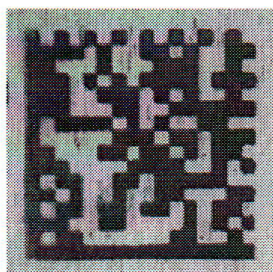
АЛЮМИНИЙ И АЛЮМИНИЕВЫЕ СПЛАВЫ

МЕДЬ И МЕДНЫЕ СПЛАВЫ

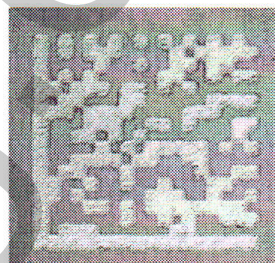
При использовании соответствующего трафарета вы можете нанести маркировку на поверхности различной формы – плоскую, коническую, сферическую, цилиндрическую. Благодаря наличию функции «Dark-Light» (Темная-Светлая) имеется возможность нанесения четкой маркировки на различные материалы. Режим «Dark» обычно используется для маркировки стали, а режим «Light» для алюминия. Выбор требуемого режима осуществляется с помощью соответствующего переключателя «Dark-Light» на передней панели аппарата.

Глубина маркировки составляет примерно 0,002 - 0,1 мм и зависит от:

- маркируемого материала
- используемой мощности, которая выбирается с помощью 5-позиционного переключателя на передней панели и регулируется в пределах 60-90-120-150-180 ватт
- времени воздействия электролита на маркируемую поверхность

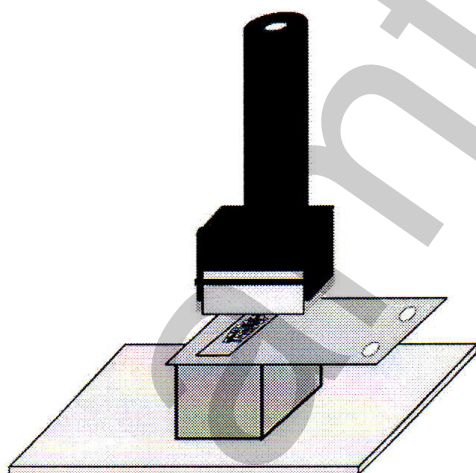


Пример темной маркировки



Пример светлой маркировки

Описание маркировочного процесса



Налейте электролит в небольшую емкость. Затем поместите в эту емкость фетровую накладку. После того, как фетр промокнет насквозь, отожмите лишний электролит (накладка должна быть влажная, но с нее не должно капать). Затем фетровая накладка закрепляется на маркирующей головке с помощью резинового кольца. Подсоедините штекер красного цвета к красной клемме блока питания и закрепите разъем «крокодил» на маркируемой детали. Штекер черного цвета подсоедините к черной клемме блока питания. Затем включите питание и установите переключатель в

положение 2 или 3 (это средняя мощность). При необходимости получить более насыщенную и глубокую маркировку используйте положения 4 или 5.

Закрепите трафарет на маркируемой поверхности с помощью липкой ленты и начинайте процесс травления.

После окончания цикла маркировки следует протереть отмаркированную поверхность куском ткани, смоченной в нейтралите, для предотвращения дальнейшей коррозии.

После окончания работы снимите фетровую накладку и промойте ее в воде (можно для этого использовать также жидкие моющие средства, но после этого накладку следует тщательно промыть в достаточном количестве чистой проточной воды). Затем накладку следует просушить. Для лучшей проводимости контактную пластину маркировочной головки рекомендуется периодически чистить мелкозернистой наждачной бумагой.

Трафареты, изготовленные с помощью принтера и трафаретной бумаги, промывать не рекомендуется, допускается только их аккуратное промакивание хлопчатобумажной тканью.

С помощью этих несложных процедур вы всегда будете иметь маркировку высокого качества и обеспечите максимально возможный срок службы трафаретов!

Трафареты

Трафареты вы можете изготавливать самостоятельно с помощью предлагаемых нами принтеров и расходных материалов.

Для изготовления трафарета используется специальная трафаретная лента шириной 56 или 100 мм и длиной 20 м.

Изготовленные таким образом трафареты могут использоваться до 5 раз (их «живучесть» зависит от выбранной мощности и продолжительности маркировочного цикла). Принтер подключается к ПК с помощью USB-кабеля. И с помощью соответствующего программного обеспечения, которое идет в комплекте с принтером, вы можете за пару секунд изготовить трафарет с текстом на кириллице или латинице, логотипом и другими графическими объектами.