

## Rundgraviervorrichtung SP500



Die Option Rund-Gravieren im Trotec Druckertreiber wird zusammen mit der Rundgraviervorrichtung verwendet um zylindrische Objekte zu gravieren.

Um die unterschiedlichen Durchmesser der verschiedenen Objekte auszugleichen, muss das Bild angepasst werden. Dies erledigt der Druckertreiber automatisch, indem die Option Rund-Gravieren ausgewählt und der Durchmesser des zu gravierenden Objektes eingegeben wird.



Stecken Sie die Rundgraviervorrichtung nie an oder ab während das Gerät eingeschaltet ist. Dies könnte die Elektronik permanent beschädigen.



Bei der Bearbeitung von Werkstücken mit geringen Durchmessern (<50mm) ist eine spezielle Linse für die Rundgraviervorrichtung zu verwenden, um Beschädigung durch den Laserkopf vorzubeugen.

Die Rundgraviervorrichtung ist mit Konus und mit Rollen erhältlich. Die Rundgravurvorrichtung mit Konus erlaubt die Gravur von zylindrischen Objekten mit bis zu 25 cm Durchmesser, bis zu 84 cm Länge und einem maximalen Gewicht von 3 kg. Die Rundgravurvorrichtung mit Rollen erlaubt die Gravur von zylindrischen Objekten mit bis zu 15 cm Durchmesser, bis zu 104 cm Länge und einem maximalen Gewicht von 10 kg.

Zur Installation und Inbetriebnahme der Rundgraviereinrichtung gehen Sie wie nachfolgend beschrieben vor.

1. Mit dem Arbeitstisch in die unterste Stellung fahren, den Laser ausschalten und die Schutzhaube des Lasergravierers öffnen.



2. Entfernen Sie einen evtl. eingelegten Tisch sodass sich nur noch der Grundrahmen im Gerät befindet. Positionieren Sie die beiden Metallleisten an den Seiten des Rahmens.



3. Platzieren Sie die Rundgraviervorrichtung in der Maschine. Lassen Sie dabei zuerst die linke Seite und dann die rechte Seite einrasten.



4. Verbinden Sie das Kabel der Rundgraviervorrichtung mit dem dafür vorgesehenen Anschluss der sich rechts vorne am Grundrahmen befindet.



#### Einspannen des Werkstücks:

5. Bevor Sie das Werkstück in die Rundgraviervorrichtung einspannen, messen Sie den Durchmesser des Werkstückes an der zu gravierenden Stelle mit Hilfe einer Schiebelehre oder ähnlichem Werkzeug. Notieren Sie diesen Wert.

6. Bei der Rundgraviervorrichtung mit Rollen stellen Sie nun den Schlitten der Rundgraviervorrichtung so ein, dass das Werkstück gut aufliegen kann, dann platzieren Sie das Werkstück. Bei der Rundgraviervorrichtung mit Konus stellen Sie den Schlitten bitte so ein, dass das Werkstück zwischen den Konussen fixiert ist.



7. Lösen Sie die Schraube an der linken Seite oder den Hebel an der rechten Seite und bewegen Sie das jeweilige Ende nach oben oder unten, bis die zu gravierende Fläche horizontal ist. Danach die Schraube bzw. den Hebel wieder fixieren.



8. Schalten Sie nun den Laser ein und warten Sie die Referenzierung ab. Positionieren Sie den Bearbeitungskopf an die Stelle die Sie gravieren möchten. Fokussieren Sie nun den Gegenstand mit der Fokussierlehre. Wenn das Glas in dem zu gravierenden Bereich sehr abfällt, muss die Rundgraviervorrichtung wie zuvor beschrieben justiert werden, bis das Werkstück parallel mit der X – Achse des Motion-Systems verläuft. Achten Sie darauf, dass Sie die Rundgraviervorrichtung nicht zu hoch heben, da diese sonst den Linsenhalter berühren kann.

Gravur:



POS. 9 – 14 und 17 siehe auch Bedienungsanleitung der Software.

9. Erstellen Sie eine Grafik mit Hilfe Ihrer Grafiksoftware. Die Größe spielt dabei keine Rolle, da die Grafik durch den Druckertreiber den Werkstückabmessungen angepasst wird.
10. Anschließend nehmen Sie im Manager unter „Platte, Platte einrichten“ die Größen- und Orientierungseinstellungen für die Platte vor und wenn notwendig wählen Sie das Graviermaterial aus. Achten Sie besonders darauf, dass Sie mit dem Punkt "Stempel platzieren" die Orientierung der Grafik auf dem Glas bestimmen können.
11. Wählen Sie im Menü "Optionen" des Managers die Funktion "Rundgraviervorrichtung" und geben Sie den Durchmesser des Werkstücks ein.
12. Plazieren Sie den zuvor erstellten Gravur-Job auf der Platte durch Doppelklicken in der Warteschlange.
13. Stellen Sie die Verbindung zum Gravierer her.
14. Ziehen Sie mit der Maus den Job an die Stelle der Platte, an der sich die gewünschte Gravurfläche am Werkstück befindet. Orientieren Sie sich dabei am Manager, bewegen Sie den Linsenhalter direkt überhalb die gewünschte Stelle, nachdem Sie den Computer mit den Lasergravierer verbunden haben, und positionieren Sie den Job entsprechend der Position der Linse auf dem Bildschirm.
15. Schalten Sie die Absaugung ein (nur notwendig wenn Sie keine originale TROTEC-Absaugung verwenden).
16. Sofern an Ihrem System installiert, schalten Sie bitte das Kühlaggregat ein.
17. Betätigen Sie den Start-Schalter in der Gravierersteuerung des Managers und beginnen Sie die Gravur.