

CARATTERI

Caratteri standard in acciaio

I caratteri, prodotti dalla Automator International, si sono imposti sino dal 1948 nei più svariati settori industriali produttivi per la loro qualità.

Questo successo si spiega con l'impiego di acciai speciali, uniti a trattamento termico sotto vuoto, all'incisione nitida dalla perfetta centratura e all'utilizzo di tecnologie all'avanguardia.

Tutte le varie fasi del processo costruttivo del carattere sono costantemente controllate e certificate per poter dare un prodotto al passo coi tempi, ottenendo così la durezza ottimale per il tipo di prodotto tra 58-60 Hrc e tolleranze di micron sul blocchetto.



PUNTI-NUCLEARE
PICOT
LOW STRESS
STRESS LESS

·	/	'	:	”	;	-
/	+	X	(=	Δ	λ
2/4	&	Ñ	Å	Ä	Ö	Ü
Nº	m/m	%	Ø	∩	Ω	~
±	÷	≈	1/8	1/4	1/3	1/2

CARATTERI SPECIALI

A

PER MARCARE
A CALDO

a

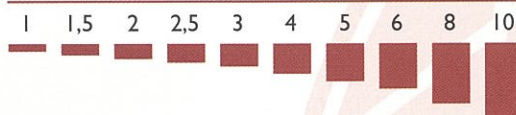
MINUSCOLO

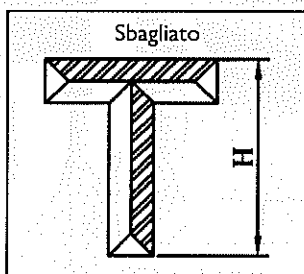
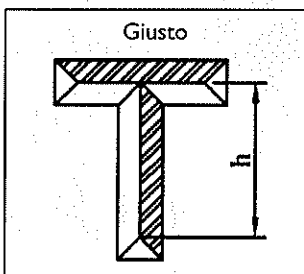
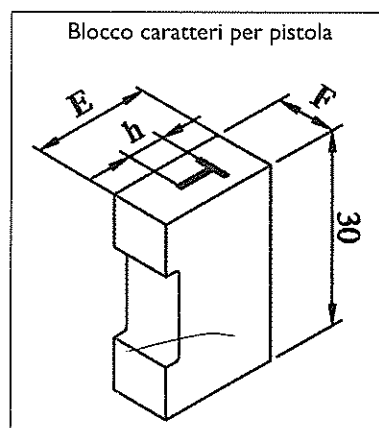
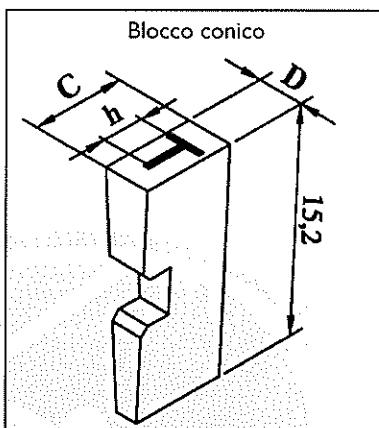
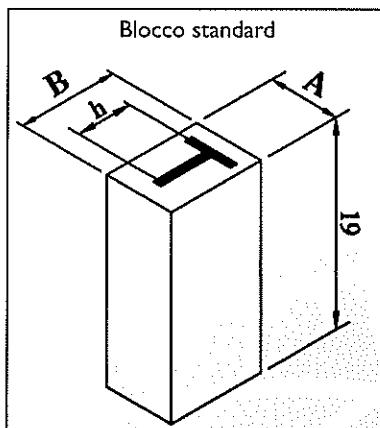


TAGLIENTE

A	A	B	B	C	C	D	D	E	E	F	F	G	G	M	H	I	I	J	J
K	K	L	L	M	M	N	N	O	O	P	P	Q	Q	R	R	S	S	T	T
U	U	V	V	W	W	X	X	Y	Y	Z	Z	0	0	0	1	1	1	2	2
2	3	3	3	4	4	4	5	5	5	6	6	6	7	7	7	8	8	8	9
9	9	\	-	.	.	,	%	~	:	:	;	()	±	'	x	+	=	&

Altezze disponibili dei caratteri





Da oltre 50 anni sul mercato internazionale, la Automator International, grazie anche alla sua lunga esperienza nella marcatura, ha ottenuto in breve e senza sostanziali cambiamenti produttivi la certificazione ISO 9002, su questo e su tutti gli altri prodotti.

I caratteri possono essere venduti sciolti oppure in pratici cofanetti:

- cofanetto piccolo composto da 100 caratteri assortiti e 20 spaziatori.

• cofanetto grande composto da 100 caratteri assortiti e 20 spaziatori, una pinza, portacarattere ad una riga con codolo a martello ed infine una chiave esagonale per la perfetta chiusura dei caratteri all'interno del portacaratteri.

I caratteri sono disponibili in varie altezze standard: 1 mm, 1,5 mm, 2 mm, 2,5 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 10 mm con l'incisione dell'alfabeto, dei numeri, dei segni di interpunzione ed altri simboli a stock.

Caratteristiche Tecniche

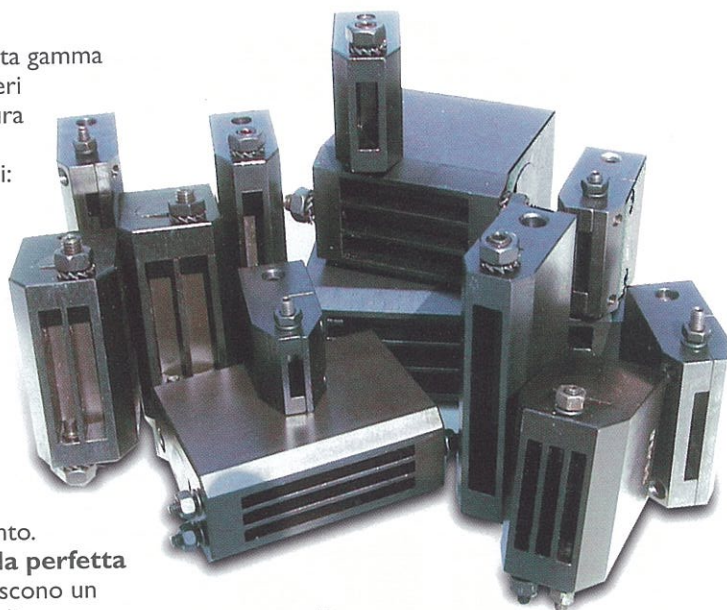
h (mm)	1 mm	1,5 mm	2 mm	2,5 mm	3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm
A	1,5	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	
B	4	4	4	6	6	8	8	10	12	14	
C			5,7	5,7	5,7	5,7					
D			2,5	2,5	3	4					
E								16	16	16	16
F								8	8	8	8
Conico			*	*	*	*					
Minuscolo			*		*						
Nucleare					*	*	*				
Standard	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
Carattere per marcare a caldo	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
Carattere per pistola								*	*	*	*
Carattere per pistola nucleare								*	*	*	*
h in inches	3/64"	1/16"	5/64"	3/32"	1/8"	5/35"	3/16"	1/4"	5/16"	13/32"	15/32"

Disegni e specifiche potranno essere variati senza preavviso e scaricati, in forma dettagliata, dal sito Internet alla pagina: <http://www.automator.com/Download.asp>

PORTACARATTERI

Automator International produce una vasta gamma di portacaratteri atti a contenere i caratteri durante le fasi di marcatura e stampigliatura dei dati sui più svariati prodotti. I portacaratteri sono disponibili nei modelli:

- Lineari
- A caldo
- Conici
- Circolari (su piano)

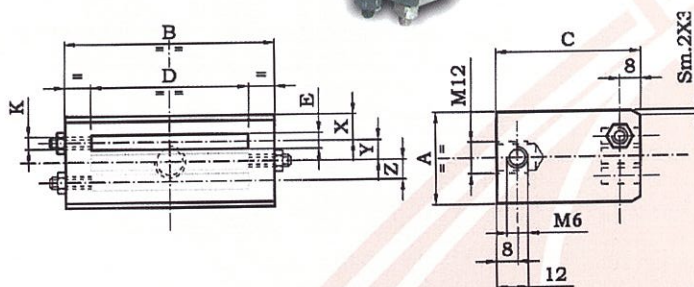


Portacaratteri Lineari

I portacaratteri lineari sono adatti a marcature sia su piano con macchine a battuta o presse sia su particolari tondi con macchine a rullamento.

La perfetta squadratura dei piani e la perfetta assialità dell'incudine interna garantiscono un ottimo allineamento dei caratteri in fase di marcatura, tenuti da un grano che ne permette una facile intercambiabilità.

La tabella qui sotto indica i vari modelli disponibili a stock di portacaratteri, in rapporto all'altezza del carattere e al numero di righe di marcatura.



Codice Prodotto	Dimensioni									n° Cave	Quantità per Cava				
	A	B	C	D	E	X	Y	Z	K		1/1,5	2	2,5	3	4
PC 2/4	20	25	40	14	4	10	-	-	M4	1	9	7	-	-	-
PC 2/4S	20	35	40	20	4	10	-	-	M4	1	13	10	-	-	-
PC 3/4	20	50	40	30	4	10	-	-	M4	1	20	15	-	-	-
PC 4/4	20	70	40	50	4	10	-	-	M4	1	33	25	-	-	-
PC 5/4	20	100	40	80	4	10	-	-	M4	1	53	40	-	-	-
PC 6/4	20	50	40	30	4	7,25	5,5	-	M4	2	20	15	-	-	-
PC 7/4	20	70	40	50	4	7,25	5,5	-	M4	2	33	25	-	-	-
PC 9/4	30	60	50	40	4	9,5	5,5	5,5	M4	3	26	20	-	-	-
PC 11/6	20	35	40	20	6	10	-	-	M6	1	-	-	8	6	-
PC 13/6	20	55	40	40	6	10	-	-	M6	1	-	-	16	13	-
PC 14/6	20	80	40	60	6	10	-	-	M6	1	-	-	24	20	-
PC 28/6	20	100	40	80	6	10	-	-	M6	1	-	-	32	26	-
PC 15/6	30	55	50	40	6	11,25	7,5	-	M6	2	-	-	16	13	-
PC 15/6S	30	100	50	80	6	11,25	7,5	-	M6	2	-	-	32	26	-
PC 16/6	35	60	50	40	6	10	7,5	7,5	M6	3	-	-	16	13	-
PC 29/6	35	70	55	50	6	10	7,5	7,5	M6	3	-	-	20	16	-
PC 17/6	35	80	50	60	6	10	7,5	7,5	M6	3	-	-	24	20	-
PC 18/6	35	100	50	80	6	10	7,5	7,5	M6	3	-	-	32	26	-
PC 20/8	20	36	40	20	8	10	-	-	M6	1	-	-	-	5	4
PC 21/8	20	60	40	40	8	10	-	-	M6	1	-	-	-	10	8
PC 22/8	20	80	40	60	8	10	-	-	M6	1	-	-	-	15	12
PC 23/8	20	100	40	80	8	10	-	-	M6	1	-	-	-	20	16
PC 30/8	30	60	50	40	8	10,25	9,5	-	M6	2	-	-	-	10	8
PC 24/8	30	80	50	60	8	10,25	9,5	-	M6	2	-	-	-	15	12
PC 25/8	30	100	50	80	8	10,25	9,5	-	M6	2	-	-	-	20	16
PC 31/8	40	60	60	40	8	10,5	9,5	9,5	M6	3	-	-	-	10	8
PC 26/8	40	70	60	50	8	10,5	9,5	9,5	M6	3	-	-	-	12	10
PC 27/8	40	100	60	80	8	10,5	9,5	9,5	M6	3	-	-	-	20	16

NUMERATORE

MB2



Costruiti secondo le più avanzate tecniche di produzione, i Numeratori Automatici marcano un numero progressivo con incremento ad ogni battuta, oppure ogni 2,3,4,5 marcature.

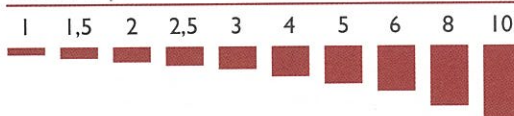
Un'accurata scelta di acciai speciali e selezionati, unita al trattamento termico sotto vuoto e all'esecuzione perfetta del rilievo, garantiscono una marcatura nitida su ogni particolare. Accurata anche la realizzazione del tagliente perfetto, la centratura del carattere, l'uniformità delle misure, la precisione dell'impronta, che rispondono agli alti canoni della certificazione ISO 9002.

La famiglia dei numeratori MB 2 comprende più di 200 varianti di numeratori. Moltissime le combinazioni che possono essere realizzate: accoppiamento rotelle automatiche e non automatiche (MB 14), rotelle con incisioni di segni, lettere, numeri e/o loghi speciali, rotelle spaziatrici.

Le altezze disponibili a stock sono 1 mm, 1.5 mm, 2 mm, 2.5 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 10 mm nelle versioni di carattere standard, mezzo stretto e stretto con incisione numerica o alfabetica.

Rispetto alla grafica "standard", nelle versioni mezzo stretto e stretto, varia il rapporto altezza/larghezza del carattere, per avere, quando sia necessario, una ridotta area di marcatura, come da tabella qui di lato.

Altezze disponibili dei caratteri



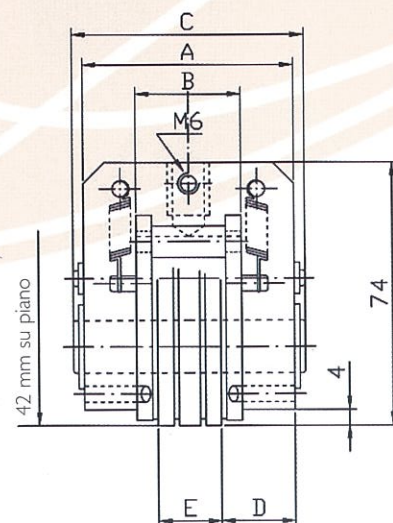
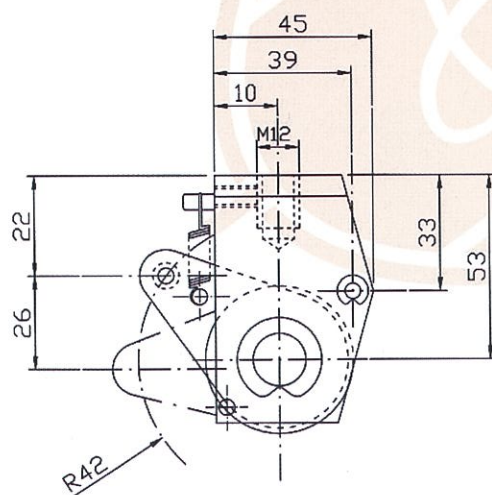
A	55	61	68	75	85	103	113
B	23	29	36	43	53	63	73
C	62	68	75	82	92	110	120
D	22,5	22,5	22,5	22,5	22,5	24,5	24,5
E	Vedi area di marcatura nella pagina a lato						

Per dimensionare un numeratore bisogna adottare la seguente formula: **B=5+5+E+1,5**

Es. Numeratore 4 Rotelle 20/10 st. = 5+5+11+1,5 = 22,5

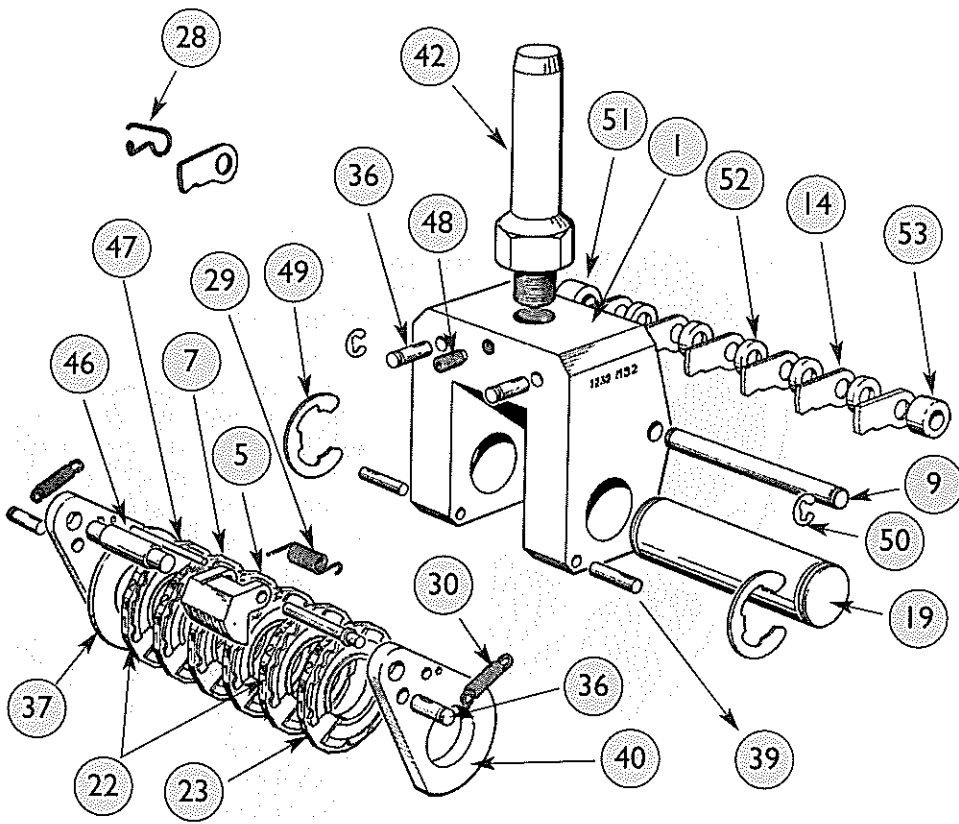
Quindi: B=23 A=55 C=62

DISEGNI TECNICI



Disegni e specifiche potranno essere variati senza preavviso e scaricati, in forma dettagliata, dal sito Internet alla pagina: <http://www.automator.com/Download.asp>

- 1 Castelletto
- 5 Perno del saltarello
- 7 Saltarello
- 9 Perno dei ganci
- 14 Gancio semplice
- 19 Perno delle rotelle
- 22 Rotelle
- 23 Rotelle unità
- 28 Molle ganci
- 29 Molla del saltarello
- 30 Molle della leva
- 36 Fermi della leva
- 37 Anello spaziatore
- 39 Perno di fermo della leva
- 40 Leve
- 42 Codolo
- 46 Perno raccordo leve
- 47 Perno fermo molla saltarello
- 48 Grano bloccaggio codolo
- 49 Anelli elastici perno rotelle
- 50 Anelli elastici perno ganci
- 51 Anello separatore gancio finale
- 52 Anello separatore ganci
- 53 Anello separatore ganci unità



Ingombro Marcatura

Q.tà rotelle	STANDARD										MEZZO-STRETTO										STRETTO									
	1/1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	2	2,5	3	4	5	6	8	10	2,5	3	4	5	6	8	10						
2	3,7	5	6	7	9	11	13	17	21	3,7	5	6	7	8	9	13	17	3,7	5	6	7	8	11	13						
3	5,9	8	9,5	11	14	17	20	26	32	5,9	8	9,5	11	12,5	14	20	26	5,9	8	9,5	11	12,5	17	20						
4	8,1	11	13	15	19	23	27	35	43	8,1	11	13	15	17	19	27	35	8,1	11	13	15	17	23	27						
5	10,3	14	16,5	19	24	29	34	44	54	10,3	14	16,5	19	21,5	24	34	44	10,3	14	16,5	19	21,5	29	34						
6	12,5	17	20	23	29	35	41	53	65	12,5	17	20	23	26	29	41	53	12,5	17	20	23	26	35	41						
7	14,7	20	23,5	27	34	41	48	62	76	14,7	20	23,5	27	30,5	34	48	62	14,7	20	23,5	27	30,5	41	48						
8	16,9	23	27	31	39	47	55	71	87	16,9	23	27	31	35	39	55	71	16,9	23	27	31	35	47	55						
9	19,1	26	30,5	35	44	53	62	80	98	19,1	26	30,5	35	39,5	44	62	80	19,1	26	30,5	35	39,5	53	62						
10	21,3	29	34	39	49	59	69	89	109	21,3	29	34	39	44	49	69	89	21,3	29	34	39	44	59	69						
11	23,5	32	37,5	43	54	65	76	98	120	23,5	32	37,5	43	48,5	54	76	98	23,5	32	37,5	43	48,5	65	76						
12	25,7	35	41	47	59	71	83	107	131	25,7	35	41	47	53	59	83	107	25,7	35	41	47	53	71	83						
13	27,9	38	44,5	51	64	77	90	116	142	27,9	38	44,5	51	57,5	64	90	116	27,9	38	44,5	51	57,5	77	90						
14	30,1	41	48	55	69	83	97	125	153	30,1	41	48	55	62	69	97	125	30,1	41	48	55	62	83	97						
15	32,3	44	51,5	59	74	89	104	134	164	32,3	44	51,5	59	66,5	74	104	134	32,3	44	51,5	59	66,5	89	104						
16	34,5	47	55	63	79	95	111	143	175	34,5	47	55	63	71	79	111	143	34,5	47	55	63	71	95	111						
17	36,7	50	58,5	67	84	101	118	152	186	36,7	50	58,5	67	75,5	84	118	152	36,7	50	58,5	67	75,5	101	118						
18	38,9	53	62	71	89	107	125	161	197	38,9	53	62	71	80	89	125	161	38,9	53	62	71	80	107	125						
19	41,1	56	65,5	75	94	113	132	170	208	41,1	56	65,5	75	84,5	94	132	170	41,1	56	65,5	75	84,5	113	132						
20	43,3	59	69	79	99	119	139	179	219	43,3	59	69	79	89	99	139	179	43,3	59	69	79	89	119	139						

Nella tabella "Ingombro Marcatura" si consiglia di rimanere entro la riga in grassetto per non creare problemi di deformazione numeratore

NUMERATORE

MB 14

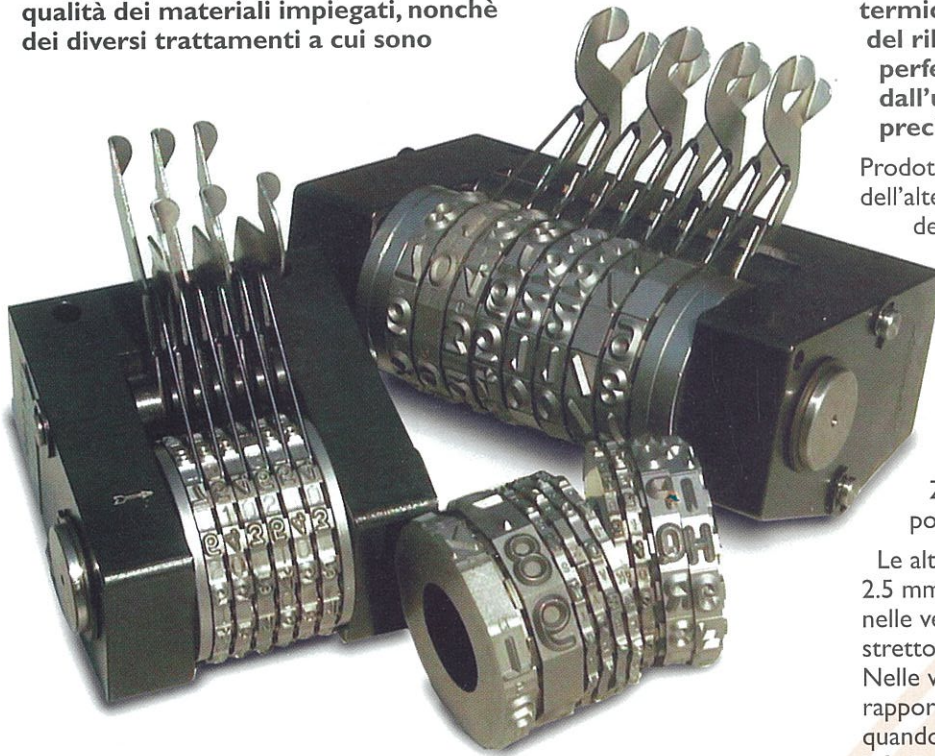
Adatto per numerazioni di serie quando non venga richiesto l'automatismo della numerazione legato alla battuta di marcatura. Costruiti secondo le più avanzate tecniche di produzione, i numeratori manuali si caratterizzano per la perfetta esecuzione del tagliante e per la qualità dei materiali impiegati, nonché dei diversi trattamenti a cui sono

sottoposte le componenti: dal trattamento termico sotto vuoto, all'esecuzione perfetta del rilievo, dall'incisione nitida e tagliente perfetta alla centratura del carattere, dall'uniformità delle misure all'alta precisione dell'impronta.

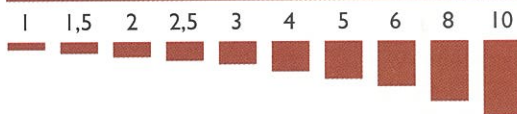
Prodotti in funzione del numero delle rotelle e dell'altezza dei caratteri desiderati, la rotazione delle rotelle è ottenuta per mezzo di leva individuale, azionabile manualmente. Tutte le rotelle manuali MB14 fino a 50/10 (5 mm) di altezza carattere hanno 14 divisioni (da 60/10 (6 mm) in poi solo 11 divisioni), il che permette di avere rotelle standard dallo 0 al 9 e quattro spazi vuoti, oppure rotelle standard dalla A alla M e dalla N alla Z più uno spazio vuoto (da 60/10 (6 mm) in poi dalla A alla K, dalla L alla T e dalla U alla Z).

Le altezze disponibili sono 1 mm, 1.5 mm, 2 mm, 2.5 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 10 mm nelle versioni di incisione carattere standard, mezzo stretto e stretto.

Nelle versioni mezzo stretto e stretto, varia il rapporto altezza/larghezza del carattere, per avere, quando sia necessario, una lunghezza di marcatura inferiore, come da tabella qui di lato.



Altezze disponibili dei caratteri



A	55	61	68	75	85	103	113
B	23	29	36	43	53	63	73
C	62	68	75	82	92	110	120
E	Vedi area di marcatura nella pagina a lato						

Per dimensionare un numeratore bisogna adottare la seguente formula: $B=E+I$

Es. Numeratore 4 Rotelle 20/10 st. = $11+1 = 12$

Quindi: B=23 A=55 C=62

DISEGNI TECNICI

