



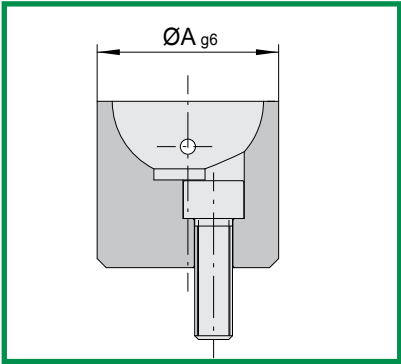
代码: **UM-..**

编号	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M
UM-14-..	14	12	14	5	2,3	M4	8,5	5	2	0,15
UM-18-..	18	16	18	6	3	M5	9,5	6,5	2	0,15
UM-24-..	24	20	22	7,5	3,4	M5	9,5	8	3	0,15
UM-30-..	30	26	25	7	3	M5	11,5	10	3	0,15

材料: AISI 420B
硬度: 50÷52 HRC

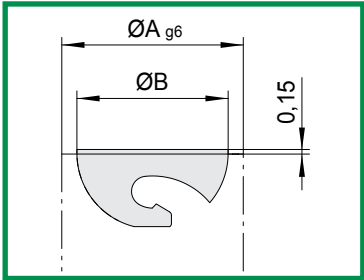
特点

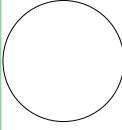
- 1) 前组装和拆卸系统;
- 2) 快速更换嵌件;
- 3) 按需定制雕刻.



A	外壳代码
14	UMC-14
18	UMC-18
24	UMC-24
30	UMC-30

标记装置嵌件

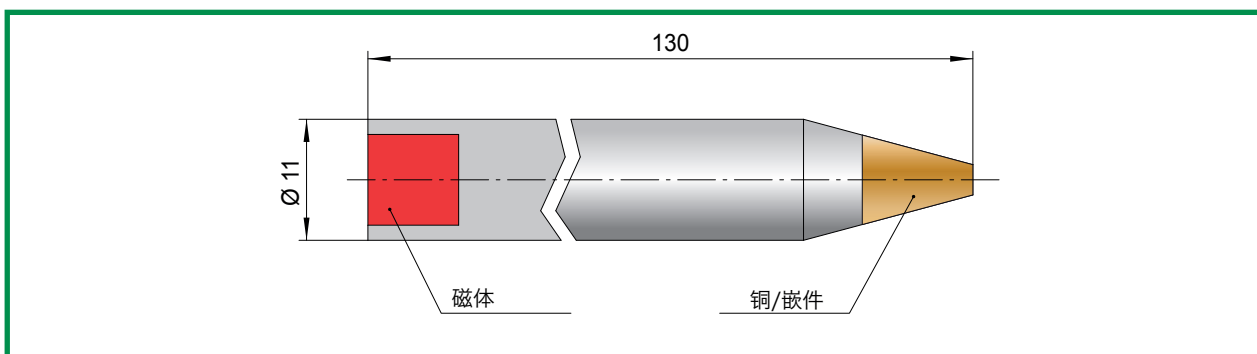


A	B	嵌件代码							
		 N	 00	 01	 02	 03	 04	 05	 06
14	12	UMI-12N	UMI-1200	UMI-1201	UMI-1202	UMI-1203	UMI-1204	UMI-1205	UMI-1206
18	16	UMI-16N	UMI-1600	UMI-1601	UMI-1602	UMI-1603	UMI-1604	UMI-1605	UMI-1606
24	20	UMI-20N	UMI-2000	UMI-2001	UMI-2002	UMI-2003	UMI-2004	UMI-2005	UMI-2006
30	26	UMI-26N	UMI-2600	UMI-2601	UMI-2602	UMI-2603	UMI-2604	UMI-2605	UMI-2606

深度标记: 0,15mm
按需定制标记（激光雕刻）

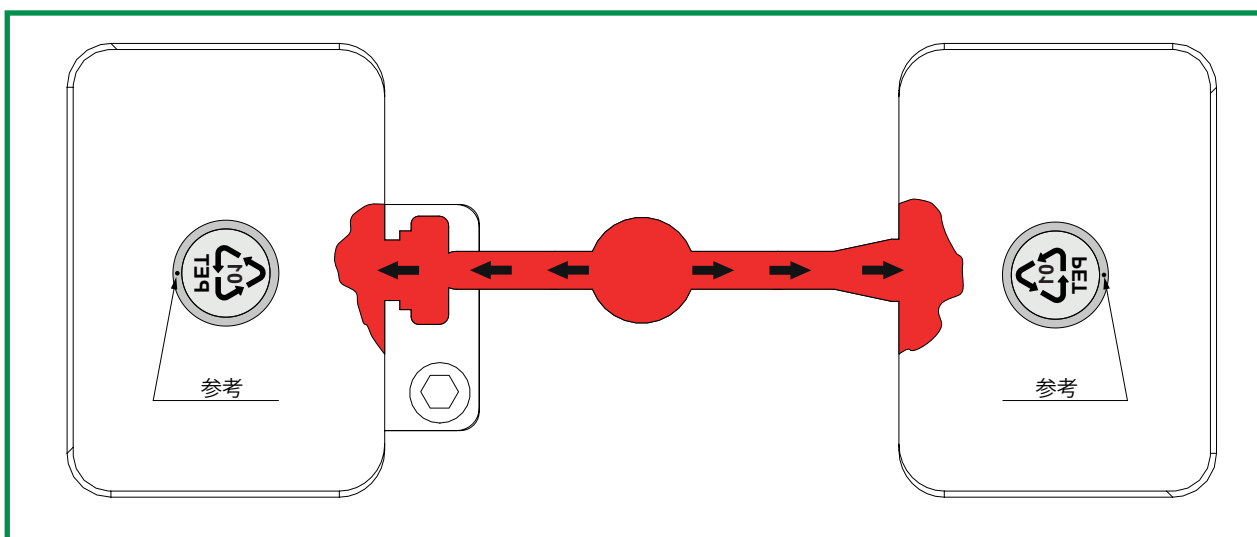
完整标记装置的代码示例

代码	UM	-	1	8	-	0	5
			外壳直径			嵌件类型	



代码: **UMP**

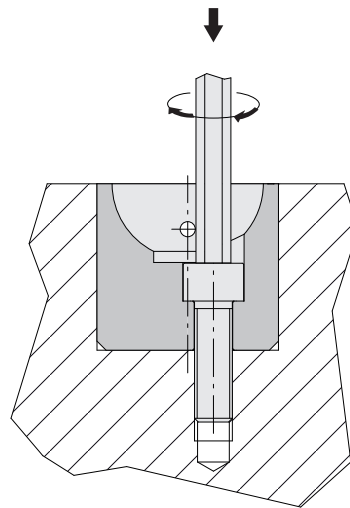
标记装置方向



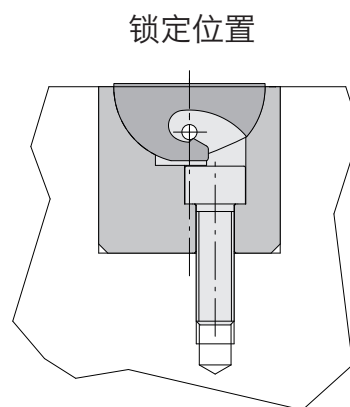
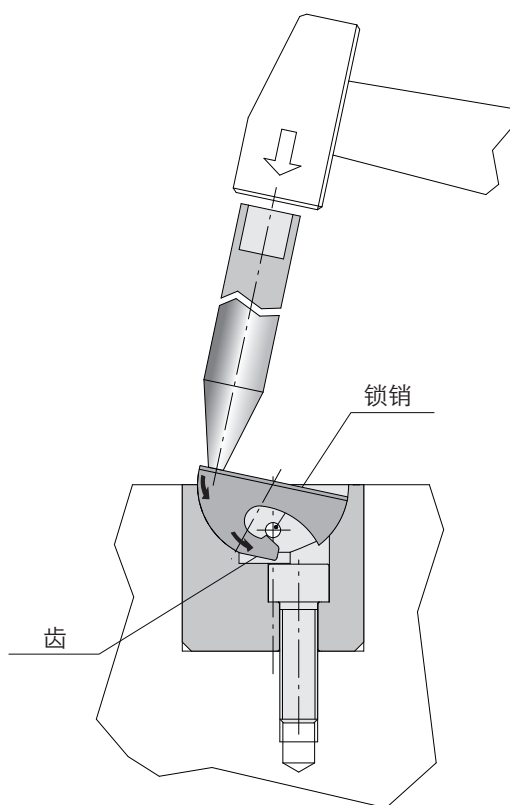
- 为了正确操作，放置标记装置时，参考标记的方向与塑性流动前沿的到达方向相反。

组装程序

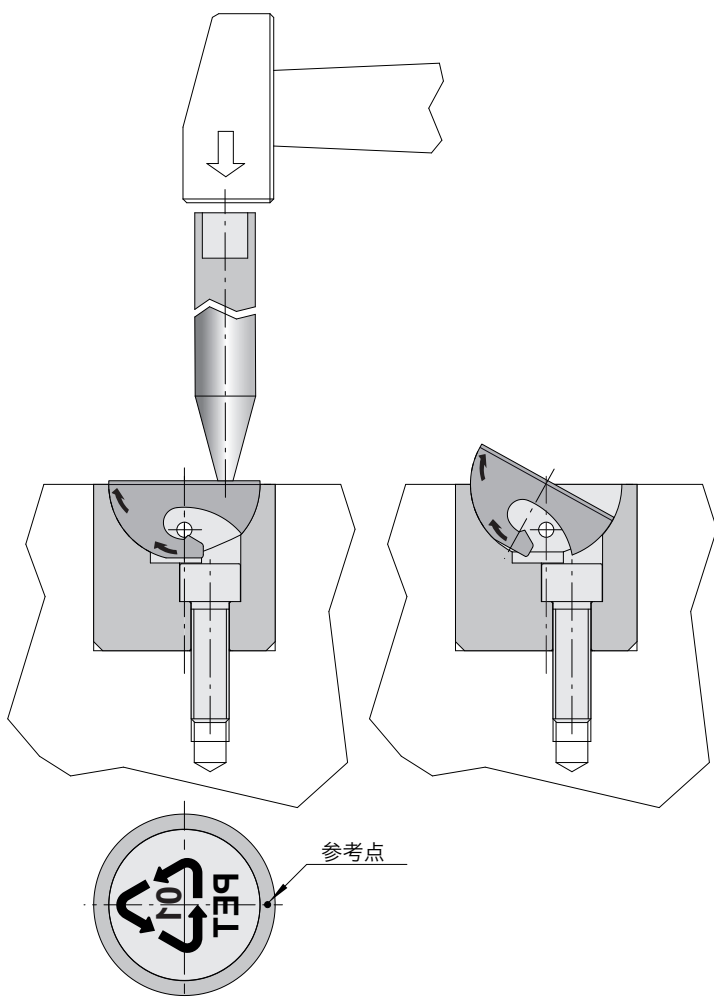
- 将外壳插入模座，并用固定螺钉固定。



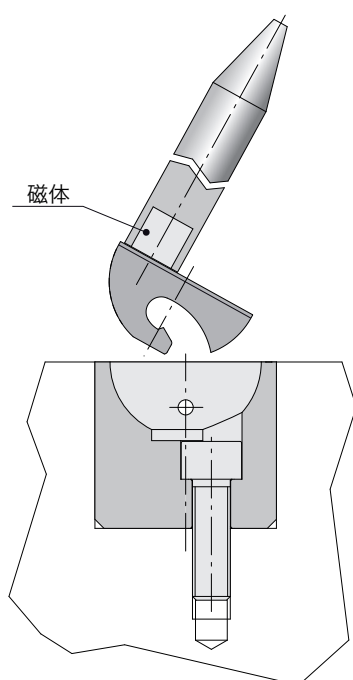
- 将嵌件放入外壳，钩齿与锁销相接触。用合适的工具施加力，使嵌件倾斜到锁定位置。



拆卸程序



- 在参考点附近对嵌件施加力.



- 工具背面的磁体有助于移除嵌件.