





Standard-Prägeköpfe






Technisches Produktdatenblatt



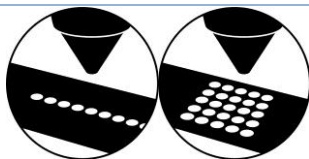
Ritzprägeköpfe

| | | |
|--|--|--|
| <p>R12 K</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Kurzer Prägekopf für „weichere“ Materialien • Feine, schlanke, wenig tiefe Linien • Leichte Unebenheiten können mit gleichbleibender Tiefe geprägt werden. • Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 1 mm • Max. Abstand bis 4 mm möglich, wenn Werkstück aus Alu oder Kunststoff • Nur bedingt geeignet für Handpräger | <p>312V/313</p> |
| <p>R16 K</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Kurzer Prägekopf für Materialien mittlerer Härte • Prägetiefen von etwa 0,01 bis 0,1 mm* • Feine, schlanke, tiefere Linien • Leichte unebene Flächen können mit gleichbleibender Tiefe geprägt werden. • Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 1 mm • Max. Abstand bis 4 mm möglich, wenn Werkstück aus Alu oder Kunststoff • Nicht geeignet für Handpräger | <p>314 315 317 320 322</p> |
| <p>R20 K</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Kurzer Standard-Prägekopf für härtere Materialien • Prägetiefen von etwa 0,01 bis 0,1 mm* • Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 1 mm • Max. Abstand bis 4 mm möglich, wenn Werkstück aus Alu oder Kunststoff | <p>314 315 317 322</p> |
| <p>R20 M</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Mittellanger Prägekopf • Prägetiefen von etwa 0,01 bis 0,1 mm* • Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 1 mm • Max. Abstand bis 4 mm möglich, wenn Werkstück aus Alu oder Kunststoff | <p>314 315 317 322</p> |







| | | |
|--|--|---|
| <p>R20 L</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Langer Prägekopf • Prägetiefen von etwa 0,01 bis 0,1 mm* • Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 1 mm • Max. Abstand bis 4 mm möglich, wenn Werkstück aus Alu oder Kunststoff | <p>314</p> <p>315</p> <p>317</p> <p>322</p> |
| <p>R32 K</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Kurzer Prägekopf • Prägetiefen > 0,1 mm möglich* • Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 1 mm • Max. Abstand bis 4 mm möglich, wenn Werkstück aus Alu oder Kunststoff | <p>315</p> <p>322</p> |
| <p>R32 M</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Mittellanger Prägekopf • Prägetiefen > 0,1 mm möglich (materialabhängig)* • Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 1 mm • Max. Abstand bis 4 mm möglich, wenn Werkstück aus Alu oder Kunststoff | <p>315</p> <p>322</p> |
| <p>RZ 16</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Prägekopf mit Zustellhub von 13 mm für „weichere“ Materialien bspw. Aluminium, Kunststoffe • Z-Hub wird über dem ersten Zeichen ausgefahren und nach dem letzten geprägten Zeichen zurückgestellt. • Prägetiefen von etwa 0,01 bis 0,1 mm* • Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 13 + 1 mm • Max. Abstand bis 13 + 3 mm möglich, wenn Werkstück aus Alu oder Kunststoff | <p>322</p> |
| <p>RZ 20</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Prägekopf mit Zustellhub von 13 mm • Z-Hub wird über dem ersten Zeichen ausgefahren und nach dem letzten geprägten Zeichen zurückgestellt • Prägetiefen von etwa 0,01 bis 0,1 mm* • Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 13 + 1 mm • Max. Abstand bis 13 + 3 mm möglich, wenn Werkstück aus Alu oder Kunststoff | <p>322</p> |




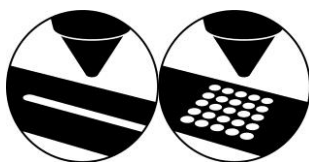


Punktschrift-/ DataMatrix-Prägeköpfe

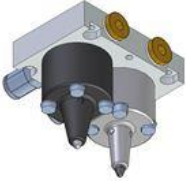
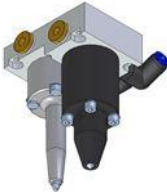
| | | |
|--|---|--|
| <p>PD12 K</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Kurzer Prägekopf für „weichere“ Materialien bspw. Aluminium, Kunststoffe • Für kleine Schriften mit geringer Prägetiefe • Leichte Unebenheiten können mit gleichbleibender Tiefe geprägt werden. • Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 2,5 mm • Max. Prägehub 7 mm | <p>312V/313</p> |
| <p>PD16 K</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Kurzer Prägekopf für „weichere“ Materialien bspw. Aluminium, Kunststoffe • Auch für gewölbte Flächen geeignet • Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 2,5 mm • Max. Prägehub 7 mm | <p>312V/313</p> <p>314</p> <p>315</p> <p>317</p> <p>322</p> |
| <p>PD20 K</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Kurzer, schlanker Prägekopf • Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 2.5 mm • Max. Prägehub 7 mm • auch mit Antastung möglich | <p>315</p> <p>322</p> |
| <p>PD16 LS</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Langer Prägekopf für nahezu alle Materialien bspw. (Edel)stahl, Alu-Guss, Grau-guss - (un)bearbeitet • Auch für gewölbte Flächen geeignet • Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 5 mm • Max. Prägehub 12 mm | <p>312V/313</p> <p>314</p> <p>315</p> <p>317</p> <p>320</p> <p>322</p> |



| | | |
|---|--|---|
| <p>PD20 L</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Langer Prägekopf für nahezu alle Materialien bspw. (Edel)stahl, Alu-Guss, Grau-guss - (un)bearbeitet • Prägetiefen von > 0,2 mm möglich* • Auch für gewölbte Flächen geeignet • Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 5 mm • Max. Prägehub 16 mm | <p>314</p> <p>315</p> <p>317</p> <p>322</p> |
|---|--|---|






Doppelprägeköpfe

| | | |
|---|--|-----------------------|
| <p>R20 K + PD20 K</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Kombination aus den kurzen Prägeköpfen R20 K und PD20K • Prägetiefen von etwa 0,01 bis 0,1 mm* • Max. Abstand bis 4 mm möglich, wenn Werkstück aus Alu oder Kunststoff • Verbindet Vorteile vom leisen, feinen Ritzprägen für die Klarschrift mit der Da-taMatrix Kennzeichnung • Einsatz der geeigneten Prägewerkzeuge für jedes Prägeverfahren • Je nach Anwendungsfall verändert sich die Schriftfeldgröße | <p>315</p> <p>322</p> |
| <p>R20 M + PD20 L</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Kombination aus den mittellangen und langen Prägeköpfen R20M und PD20L • Prägetiefen von etwa 0,05 bis 0,3 mm* • Max. Abstand bis 4 mm möglich, wenn Werkstück aus Alu oder Kunststoff • Verbindet Vorteile vom leisen, feinen Ritzprägen für die Klarschrift mit der Da-taMatrix Kennzeichnung • Einsatz der geeigneten Prägewerkzeuge für jedes Prägeverfahren • Je nach Anwendungsfall verändert sich die Schriftfeldgröße | <p>315</p> <p>322</p> |





Nadelprägeköpfe

| | | |
|--|--|--------------------|
| <p>NL</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Kurzer Prägekopf für „weichere“ Materialien bspw. Aluminium, Kunststoffe • Geringe Prägetiefen möglich • Geringe Unebenheiten können ausgeglichen werden. • Normabstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 3 mm • Max. Höhenausgleich von +/- 0,5 mm | <p>312V/313</p> |
| <p>NGS 10</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Kurzer Nadelprägekopf für alle bearbeiteten Materialien • Prägetiefen von 0,05 bis 0,1 mm* • Für ebene Werkstücke wie bspw. Typenschilder geeignet • Abstand von Prägenadel zur Werkstückoberfläche 2,5 mm ± 0,5 mm | <p>315 322</p> |
| <p>NMZ</p>  | <ul style="list-style-type: none"> • Langer Nadelprägekopf • Prägetiefen von 0,05 bis 0,15 mm* • Integrierte Zustellachse für einen Toleranzausgleich bis 20mm durch aufsetzende Führungshülse • Auch für leicht unebene oder gewölbte Flächen geeignet | <p>322</p> |



*) Angaben zu Prägetiefen sind nur Richtwerte. Genaue Angaben zur Prägetiefe können erst nach einer Musterprägung mit dem Originalbauteil gemacht werden.



Technische Änderungen vorbehalten.

