

Razící hlavy pro razící jednotku 320

Technický datový list výrobku

Funkční princip

V případě ražby rytím tlačí do povrchu obrobku hrot z diamantu nebo tvrdokovu, která se táhne materiálem jako rýsovací jehla.

V případě bodové ražby / DataMatrix případ. Vibropeening se do povrchu zaráží hrot z tvrdokovu. Každý jednotlivý bod se aktivuje zvlášť. Výhodou je velké toleranční pásmo, pokud jde o odstup vůči obrobku, a možnost razit do hloubky.

V případě ražby jehlou se do povrchu zaráží hrot z tvrdokovu. Jednotlivé body se aktivují frekvenčně. Tím vznikají těsně vedle sebe ježící jednotlivé body.

Oblast použití

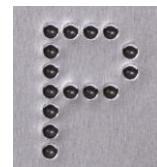
- **Ražba rytím**

Velmi dobře použitelná na většinu plasticky tvarovatelných materiálů. Velmi tichá metoda ražby s opticky hezkým vzhledem písma. Vhodná i na mírně klenuté povrchy. Malé silové působení na obrobek



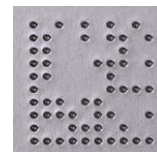
- **Bodové písmo**

Velmi dobře použitelné na většinu plasticky tvarovatelných materiálů. Jednotlivě rozeznatelné body, často ve spojení s kódováním Datamatrix. Mimořádně vhodné pro hlubokou ražbu. Malé silové působení na obrobek



- **DataMatrix**

Kamerou čitelná 2D-kód (ECC 200) – stejný nástroj jako u bodového písma. Procesně bezpečný kód, který může být čitelný i po kalení, tryskání nebo Tenkým potažení povrchu. Použitelné na většinu plasticky tvarovatelných materiálů.



- **Vibropeening**

Svým výsledkem je tato metoda velmi podobná ražbě jehlou. Provádí se Také razící hlavou na bodové písmo a DataMatrix. Rychlost ražby je o něco menší než u ražby jehlou, zato má podstatně větší toleranci, pokud jde o odstup vůči obrobku.



- **Ražba jehlou**





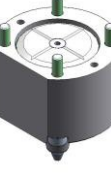
Velmi dobře použitelná na většinu plasticky tvarovatelných materiálů. Malé silové působení na obrobek. Vhodná i na mírně klenuté povrchy. Mimořádně vhodná na typové štítky potažené fólií nebo jemně strukturovanou ražbu.




Volitelné položky

Ražba rytím

- Jsou k dispozici různé hroty z diamantu nebo tvrdokovu
- Lze rýt s konstantní hloubkou do mírně nerovných ploch
- Razicí hlavy pro ražbu rytím pro většinu materiálů, např. (ušlechtilá) ocel, hliníková litina – neopracovaná, opracovaná šedá litina s výjimkou razicí hlavy pro ražbu rytím RZ16
- Mírně klenuté povrchy mohou být vyraženy konstantní hloubkou


<ul style="list-style-type: none"> • R16 K 	<ul style="list-style-type: none"> • Krátká, štíhlá (základní) razicí hlava vhodná pro měkké materiály např. (nerezová) ocel, hliníkový odlitek – neopracovaný, opracovaná litina • Hloubka ražby cca 0,01 to 0,1 mm (u měkčích materiálů může být výrazně vyšší) * • Mírně nerovné plochy mohou být označovány konstantní hloubkou • Normovaný odstup razicí jehly vůči povrchu obrobku 1 mm • Možný maximální odstup až 4mm u obrobků z hliníku nebo plastu
<ul style="list-style-type: none"> • R20 K 	<ul style="list-style-type: none"> • Krátká, štíhlá (základní) jehla • Hloubka ražby cca 0.01 to 0.1 mm (u měkčích materiálů může být výrazně vyšší) * • Normovaný odstup razicí jehly vůči povrchu obrobku 1 mm • Možný maximální odstup až 4mm u obrobků z hliníku nebo plastu
<ul style="list-style-type: none"> • R20 M 	<ul style="list-style-type: none"> • Středně dlouhá razicí hlava • Hloubka ražby cca 0,01 až 0,1 mm (u měkčích materiálů může být výrazně vyšší) * • Normovaný odstup razicí jehly vůči povrchu obrobku 1mm • Možný maximální odstup až 4mm u obrobků z hliníku nebo plastu
<ul style="list-style-type: none"> • R20L 	<ul style="list-style-type: none"> • Dlouhá, štíhlá razicí hlava • Hloubka ražby cca 0,01 až 0,1 mm (u měkčích materiálů může být výrazně vyšší) * • Normovaný odstup razicí jehly vůči povrchu obrobku 1mm • Možný maximální odstup až 4mm u obrobků z hliníku nebo plastu • Nutná zesílená jednotka
<ul style="list-style-type: none"> • R32 K 	<ul style="list-style-type: none"> • Krátká, silná razicí hlava • Možná hloubka ražby > 0,1 mm (u měkčích materiálů může být výrazně vyšší) * • Normovaný odstup razicí jehly vůči povrchu obrobku 1mm • Možný maximální odstup až 4mm u obrobků z hliníku nebo plastu • Nutná zesílená jednotka



<ul style="list-style-type: none"> • R32 M 	<ul style="list-style-type: none"> • Středně dlouhá, štíhlá a silná razicí hlava • Možná hloubka ražby > 0.1 mm (u měkčích materiálů může být výrazně vyšší)*
--	--

Razicí hlavy pro ražbu jehlou

Odstup razicí jehly vůči povrchu obrobku 2.5 mm ± 0.5 mm


<ul style="list-style-type: none"> • NGS 10 	<ul style="list-style-type: none"> • Krátká, štíhlá razicí hlava pro všechny obráběné materiály • Hloubka značení od 0.05 to 0.1 mm (u měkčích materiálů může být výrazně vyšší) * • Vhodné pro rovné povrchy například typové štítky
--	--

Razicí hlavy pro bodovou ražbu / DataMatrix

- Jsou k dispozici různé razicí hroty
- Větší rozdíl v odstupech umožňujících dosáhnout různých velikostí bodů a hloubek ražby
- Vhodné na většinu materiálů, např. (ušlechtilou) ocel, hliníkovou litinu, šedou litinu (ne) opracovanou
- Vhodné i na klenuté plochy

<ul style="list-style-type: none"> • PD16 K 	<ul style="list-style-type: none"> • Krátká, štíhlá razicí hlava pro „měkčí“ materiály, např. hliník nebo plasty • Normovaný odstup razicí jehly vůči povrchu obrobku 2.5 mm • Maximální razicí zdvih až 7mm
<ul style="list-style-type: none"> • PD16 LS 	<ul style="list-style-type: none"> • Dlouhá, štíhlá razicí hlavy • Normovaný odstup razicí jehly vůči povrchu obrobku 2.5 mm • Maximální razicí zdvih 12mm • Možná dotyková detekce
<ul style="list-style-type: none"> • PD20 K 	<ul style="list-style-type: none"> • Krátká, štíhlá razicí hlava • Normovaný odstup razicí jehly vůči povrchu obrobku 2,5 mm • Maximální razicí zdvih 7 mm • Možná dotyková detekce



<ul style="list-style-type: none"> • PD20 L 	<ul style="list-style-type: none"> • Dlouhá, silná razicí jehla • Razicí hloubka > 0.2 mm (u měkčích materiálů může být výrazně vyšší) * • Normovaný odstup razicí jehly vůči povrchu obrobku 5 mm • Maximální razicí zdvih 16 mm • Možná dotyková detekce
---	--

Dvojitě razicí hlavy

<ul style="list-style-type: none"> • R20 M + PD20 L 	<ul style="list-style-type: none"> • Kombinace dlouhé a silné razicí hlavy R20 M a PD20 L • Hloubka ražení od 0.01 to 0.2 mm (u měkčích materiálů může být výrazně vyšší) * • Maximální vzdálenost razicí jehly od povrchu obrobku 4 mm, pokud se jedná o výrobek z hliníku nebo plastu • Spojuje v sobě výhody tiché a jemné ražby rytím pro jasné písmo a označování DataMatrix • Nasazení vhodných razicích nástrojů pro každou metodu ražby • Možná dotyková detekce • Y-řízení
<ul style="list-style-type: none"> • R20 K + PD20 K 	<ul style="list-style-type: none"> • Kombinace krátké a tenké razicí hlavy R20 K a PD20 K • Hloubka ražby od 0.01 to 0.1 mm (u měkčích materiálů může být výrazně vyšší) * • Maximální vzdálenost razicí jehly vůči povrchu obrobku 4 mm, pokud se jedná o výrobek z hliníku nebo plastu • Spojuje v sobě výhody tiché a jemné ražby rytím pro jasné písmo a označování DataMatrix • Nasazení vhodných razicích nástrojů pro každou metodu ražby • Možná dotyková detekce • X- a Y-řízení



*) Hodnoty hloubky ražby jsou pouze orientační. Přesné hloubky značení záleží na tvrdosti materiálu. Přesnější hodnoty hloubky jsem schopni sdělit po označení vzorku a následném změření.

Technická data mohou být změněna