



Razicí hlavy pro razicí jednotku 322

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**

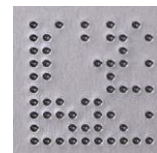
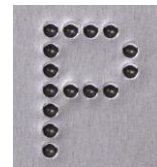
Kamerou čitelná 2D-kód (ECC 200) – stejný nástroj jako u bodového písma. Procesně bezpečný kód, který může být čitelný i po kalení, tryskání nebo Tenkým potažení povrchu. Použitelné na většinu plasticky tvarovatelných materiálů.

- **Vibropeening**

Svým výsledkem je tato metoda velmi podobná ražbě jehlou. Provádí se Také razicí 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">  	<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) * Normovaný odstup razicí jehly vůči povrchu obrobku 1mm Maximální odstup až 4mm u obrobků z hliníku nebo plastu Nutná zesílená jednotka
<ul style="list-style-type: none">  	<ul style="list-style-type: none"> Razicí hlava s přístavným zdvihem 13 mm pro „měkčí“ materiály, např. hliník, plasty Zdvih ve směru Z se přiblíží nad prvním a oddálí za posledním raženým znakem Hloubka ražby cca 0,01 až 0,1mm (u měkčích materiálů může být výrazně vyšší) * Normovaný odstup razicí jehly vůči povrchu obrobku 13 + 1 mm Možný maximální odstup až 13 + 3 mm u obrobků z hliníku nebo plastu
<ul style="list-style-type: none">  	<ul style="list-style-type: none"> Razicí hlava s přístavným zdvihem 13 mm Zdvih ve směru Z se přiblíží nad prvním a oddálí za posledním raženým znakem Hloubka ražby cca 0,01 až 0,1mm (u měkčích materiálů může být výrazně vyšší) * Normovaný odstup razicí jehly vůči povrchu obrobku 13 + 1 mm Možný maximální odstup až 13 + 3 mm u obrobků z hliníku nebo plastu

Razicí hlavy pro ražbu jehlou

Pro všechny zpracovávané materiály

<ul style="list-style-type: none">  	<ul style="list-style-type: none"> Krátká hlava pro ražení jehlou Hloubka ražby od 0.05 to 0.1 mm (u měkčích materiálů může být výrazně vyšší) Vhodná na rovné obrobky, kde je požadovaná větší hloubka ražby Odstup razicí jehly vůči povrchu obrobku 2.5 mm ± 0.5 mm
<ul style="list-style-type: none">  	<ul style="list-style-type: none"> Dlouhá, štíhlá hlava pro ražbu jehlou Hloubka ražby 0,05 to 0,15 mm (u měkčích materiálů může být výrazně vyšší) * Integrovaná přístavná osa pro vyrovnání tolerance do 20 mm pomocí nasazeného vodícího pouzdra Vhodná i pro nerovné nebo mírně klenuté plochy



Razicí hlavy pro bodovou ražbu / DataMatrix

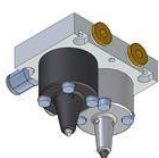

- Jsou k dispozici různé razicí hroty
- Volitelná doteková detekce
- Větší rozdíl v odstupech umožňujících dosáhnout různých velikostí bodů a hloubek ražby
- Vhodné na většinu materiálů, např. (ušlechtilou) ocel, hliníkovou litinu, šedou litinu (ne) opracovanou
- Vhodné i na klenuté plochy

<ul style="list-style-type: none"> • PD16K 	<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 7 mm
<ul style="list-style-type: none"> • PD16LS 	<ul style="list-style-type: none"> • Dlouhá, štíhlá razicí hlava • Normovaná odstup razicí jehly vůči povrchu obrobku 5 mm • Maximální razicí zdvih až 13 mm
<ul style="list-style-type: none"> • PD20 K 	<ul style="list-style-type: none"> • Krátká, silná razicí hlava • Normovaný odstup razicí jehly vůči povrchu obrobku 2.5 mm • Maximální razicí zdvih až 10 mm
<ul style="list-style-type: none"> • PD20L 	<ul style="list-style-type: none"> • Dlouhá, štíhlá razicí hlava • Možná hloubka ražby > 0.2 mm* • Normovaný odstup razicí jehly vůči povrchu obrobku 2.5 mm • Maximální razicí zdvih až 16 mm





Twin marking heads

<ul style="list-style-type: none"> R20 K + PD20 K 	<ul style="list-style-type: none"> Kombinace krátkých a štíhlých razicích hlav R20 K and PD20K Hloubka ražby cca 0.01 to 0.1 mm (u měkčích materiálů může být výrazně vyšší) * Možný maximální zdvih až 4 mm u obrobků 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
<ul style="list-style-type: none"> R20 M + PD20 L 	<ul style="list-style-type: none"> Kombinace dlouhých a silných razicích hlav R20 M a PD20 L Hloubka ražby od 0.01 to 0.2 mm (u měkčích materiálů může být výrazně vyšší) * Možný maximální zdvih až 4 mm u obrobků 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

Další volitelná položka:

- Systém pro rychlou výměnu

*) 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.



Technické detaily mohou být změněny