



Mechanische Kennzeichnung

Die Kennzeichnung wird beispielsweise mit einem Stempel in die Oberfläche geprägt, das heißt: Der Schriftzug verbleibt als Vertiefung im Metall.

Änderung	Vertiefung
Qualität	gut bis sehr gut
Durchsatz	mittel bis sehr hoch
Rüstzeit	kurz bis mittel
Kosten	sehr gering



STEMPELWERKZEUGE

Handschlagstempel (Abb.1)

- Zahlensätze, Buchstabensätze, Logos
- Schweißer- und Kontrollstempel
- Stempelräder (Handstempel in Scheibenform)
- Typensortimente, Handtypenhalter mit Einzeltypen

Handprägwerke (Radstempelapparate) (Abb.2)

- EURO-MARKER: 6-stellig in 2, 3 und 4 mm Schrifthöhe
- HPW-SA: Schwere Ausführung mit Schlagkappe in allen Größen

STEMPELGERÄTE

Handstempelgeräte (Abb. 3 u. 4)

- Zum Stempeln von Kontrollzeichen ohne Hammer
- Manuell : 1-2 Zeichen in 2-4 mm Schrifthöhe
- Pneumatisch: 1-5 Zeichen in 2-6 mm Schrifthöhe

Stempelpistolen (Abb. 5 u. 6)

- Pneumatische Stempelpistolen: GIMA „A“, GIMA „C“, GIMA „S“
- Stempelpistole "GIMA M1 Spitfire", mit Treibladung, sehr starkes Gerät zum tiefen Stempeln. Bis zu 12 Zeichen in 10 mm Schrifthöhe

STEMPELMASCHINEN

Federschlagpressen (Abb.7)

- Federschlagpressen, manuell oder mit pneumatischem Antrieb

Schlageinheiten, pneumatisch

- Prägegeräte für den Einsatz in Montage- und Kontrollstraßen

Abrollprägemaschine

- Für die Prägung von runden Werkstücken

Maschinenprägwerkzeuge

- Maschinenstempel
- Maschinentypenhalter mit Stahltypen
- Maschinenprägwerkzeuge (Räderstempelapparate mit gravierten Rädern)

Typenschilder-Prägemaschine

- mit graviertem Rad (Zahlen, Buchstaben, Sonderzeichen in 3,4 und 5mm Schrifthöhe)

Markierwerkzeuge für CNC-Bearbeitungszentren

- ZWABRO®, Pneumatisches Nadelprägwerkzeug
- STAR-MARK (Abb.8), Ritzwerkzeug ohne Kerbwirkung