



Prägezeiten (Richtwerte) für Koordinateneinheit 322

Ritz- und Punktschriftprägen

Die nachfolgenden max. Angaben wurden mit einer Prägeeinheit Modell 322 mit Markier-Controller EG2-Box ermittelt

Zeichensatz A:	Zeichensatz B:	Zeichensatz C:
DIN 1451 oder OCR-A Ritzprägen (bis max. R32)	HS (Schnellschrift = leicht eckige Zeichenausführung) Ritzprägen (bis max. R32)	7 x 5 (Punktmatix) Punktschriftprägen

Schrifthöhe	SH 1,8 mm			SH 2 mm			SH 2,5 mm			SH 3 mm			SH 4 mm			SH 5 mm			SH 6 mm			SH 7 mm		
	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
2 Zeichen	0,27	0,20	0,62	0,29	0,23	0,63	0,36	0,27	0,65	0,42	0,28	0,68	0,41	0,29	0,78	0,47	0,39	0,88	0,49	0,41	0,91	0,54	0,45	0,95
5 Zeichen	0,83	0,68	1,50	0,92	0,71	1,52	0,98	0,75	1,55	1,09	0,80	1,67	1,14	0,91	1,83	1,24	1,01	2,12	1,26	1,08	2,14	1,29	1,23	2,29
10 Zeichen	1,74	1,45	3,20	1,84	1,46	3,31	1,97	1,48	3,43	2,14	1,73	3,63	2,31	1,90	3,99	2,47	2,19	4,63	2,73	2,35	4,65	2,99	2,64	4,91
15 Zeichen einzeilig	2,58	2,17	4,63	2,78	2,31	4,77	2,99	2,35	4,98	3,37	2,53	5,24	3,49	2,78	5,78	3,76	3,26	6,73	4,10	3,57	6,76			
30 Zeichen einzeilig	5,18	4,36	9,54	5,57	4,45	9,81	5,97	4,83	10,25	6,39	5,17	10,77												
40 Zeichen einzeilig	6,99	5,83	12,73	7,41	5,93	13,10																		
Max. Zeichen / Sekunde	7,33	10,08	3,23	6,80	8,66	3,17	5,60	7,33	3,07	4,76	7,05	2,93	4,88	6,80	2,57	4,23	5,15	2,27	4,05	4,88	2,19	3,73	4,43	2,12

Testumgebung:

Prägekopf	Abstand (in mm)	Prägedruck (in bar)	Material
Für Zeichensatz A + B: R20 Für Zeichensatz C: PD16LS	0,5 1 (1,8 – 3mm SH), 2 (4 – 7mm SH)	3,0	1.0330 St12-03 Stahlblech 1mm

Hinweise:

Alle Angaben sind reine Prägezeiten – Zustellbewegungen der Prägeeinheit oder des Prägekopfes, sowie Umfahr- und größere Verfahrbewegungen zur Prägestelle sind hierbei nicht enthalten. In Abhängigkeit von den Zeichensatzparametern dem Nadelabstand und/oder einer großen Prägertiefe, können diese Werte ggf. nicht mehr erreicht werden. Die Prägezeiten sind als Richtwerte zu verstehen. Verbindliche Zeitangaben sind nur durch einen Prägeversuch auf Originalbauteilen möglich. Die Prägegeschwindigkeit kann einen wesentlichen Einfluss auf das Prägebild nehmen. Die Qualität der Beschriftung ist darüber hinaus abhängig von der Einbausituation, Steifigkeit der Konstruktionsteile, der Beschriftungsposition, Bauteilgeometrie und Werkstoff bzw. Oberflächenbeschaffenheit des Bauteils.