



Prägezeiten (Richtwerte) für Koordinateneinheit 317

Ritz- und Punktschriftprägen

Die nachfolgenden max. Angaben wurden mit einer Prägeeinheit Modell 317 mit Markier-Controller EK2-Box ermittelt.

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

Schriftgröße	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	0,68	0,57	0,79	0,70	0,57	0,81	0,73	0,59	0,84	0,79	0,65	0,92	0,87	0,73	0,93	0,93	0,81	1,04	1,06	0,89	1,13	1,07	0,96	1,26
5 Zeichen	1,32	1,07	1,62	1,32	1,15	1,71	1,54	1,23	1,73	1,56	1,38	1,84	1,81	1,60	2,16	1,99	1,73	2,26	2,21	1,84	2,51	2,40	2,10	2,68
10 Zeichen	2,35	2,01	3,15	2,41	2,06	3,29	2,74	2,32	3,49	2,99	2,58	3,77	3,43	2,94	4,24	3,83	3,37	4,64	4,27	3,72	5,07	4,68	4,13	5,36
15 Zeichen einzeilig	3,41	2,93	4,64	3,54	3,10	4,69	3,90	3,35	5,02	4,24	3,63	5,46	4,94	4,30	6,11	5,56	4,83	6,67	6,20	5,35	7,40	6,91	6,00	7,87
30 Zeichen einzeilig	6,59	5,63	8,93	6,89	5,88	9,43	7,62	6,50	9,98	8,33	7,20	10,82												
40 Zeichen einzeilig	8,65	7,39	11,84	9,04	7,83	12,48	10,12	8,70	13,22															
Max. Zeichen / Sekunde	4,62	5,41	3,38	4,42	5,11	3,21	3,95	4,60	3,03	3,62	4,19	2,80	3,10	3,60	2,47	2,76	3,20	2,26	2,44	2,72	2,04	2,10	2,56	1,92

Testumgebung:

Prägekopf	Abstand (in mm)	Prägedruck (in bar)	Material
Für Zeichensatz A + B: R16 (SH 1,8 – 3,0); R20 (SH 4,0 – 7,0)	0,5	3,0	1.0330 St12-03 Stahlblech 1mm
Für Zeichensatz C: PD20L	1 (SH 1,8 – 3); 3 (SH 4 – 7)		

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.