



Prägezeiten (Richtwerte) für Koordinateneinheit 314

Ritz- und Punktschriftprägen

Die nachfolgenden max. Angaben wurden mit einer Prägeeinheit Modell 314 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) Für Zeichensatz C: PD20L	0,5 1 (SH 1,8 – 3); 3 (SH 4 – 7)	3,0	1.0330 St12-03 Stahleblech 1mm

Hinweise:

Alle Angaben sind reine Prägezeiten – Zustellbewegungen der Prägeeinheit oder des Prägekopfes, sowie Umfah- und größere Verfahrbewegungen zur Prägestelle sind hierbei nicht enthalten. In Abhängigkeit von den Zeichensatzparametern dem Nadelabstand und/oder einer großen Prägetiefe, 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.