

# Rollenprägwerk

Nummernprägen statt Nummernritzen



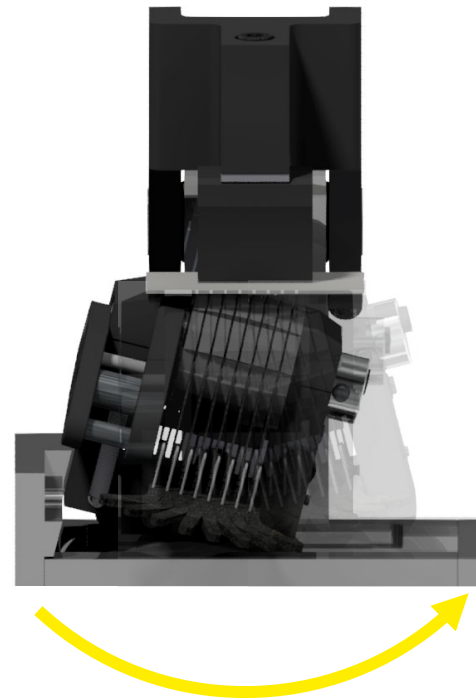
**TÜNKERS**<sup>®</sup>  
Erfindergeist serienmäßig.

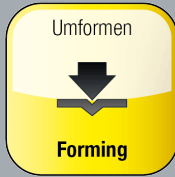




## Rollenprägework

- Geringe Prozesskraft
- Geringerer Luftverbrauch
- Kompakte Bauweise





## Nummernprägen statt Nummernritzen

Zur Identifikation und Bezeichnung von Teilen und Chargen hat sich in der Produktion das flexible Nummern-Ritzverfahren durchgesetzt. Die Nachteile sind bekannt: Hohe Taktzeiten, hohe Geräusentwicklung und eine filigrane Mechanik, die z.T. den Einsatz von Schutzeinhausungen notwendig macht.

Dabei ist in den meisten Anwendungen eine besondere Flexibilität gar nicht gefragt.

Besser geeignet hierfür ist das klassische Prägeverfahren. Das einfache, robuste und sehr viel schnellere Verfahren lässt sich aufgrund der geringen Geräusentwicklung in fast allen herkömmlichen Anlagen auch in Schweißzellen als Zusatzprozess integrieren.

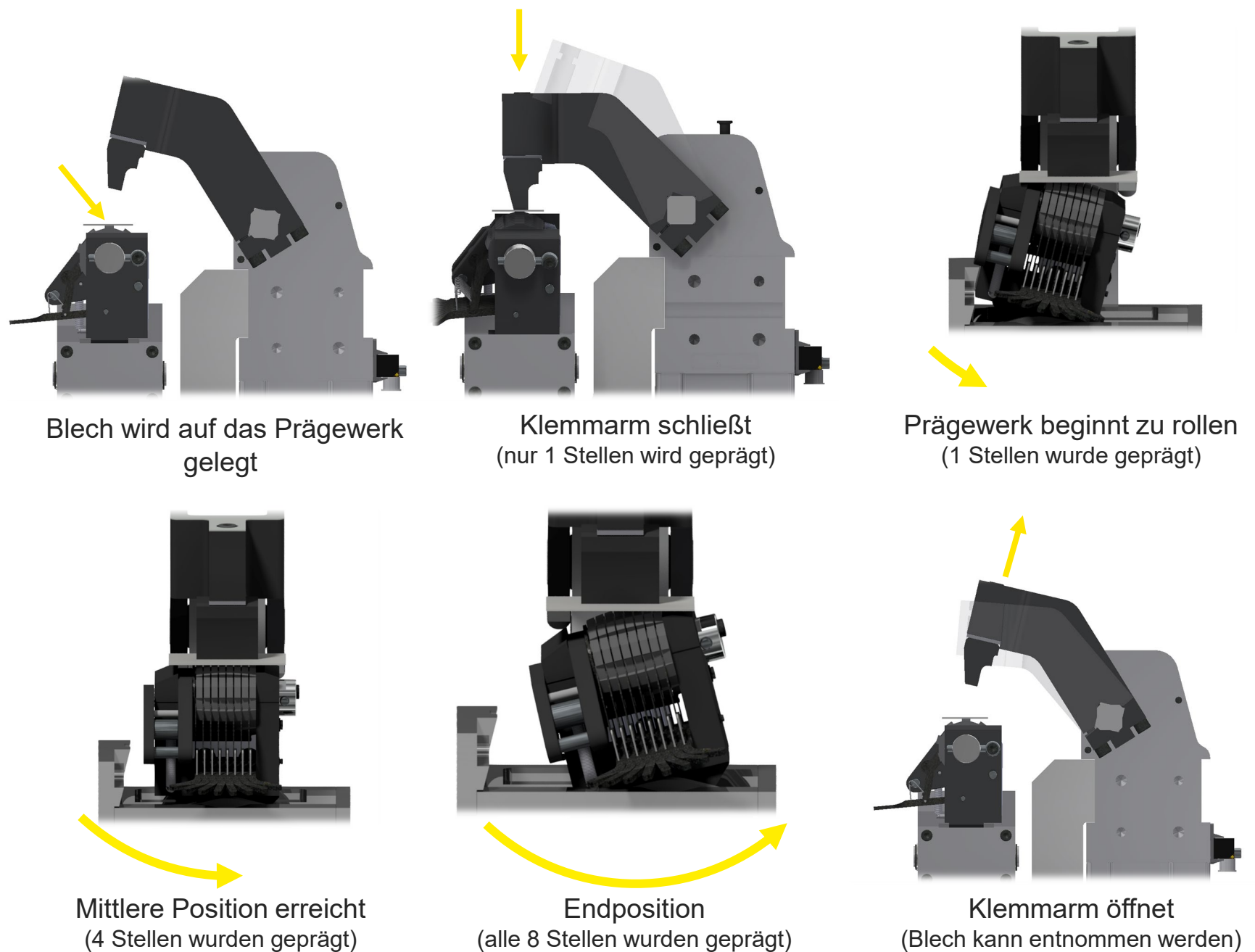
Neu ist das Nummernprägung mit Rollprägwerk, indem die einzelnen Prägeräder nacheinander über das Blech geführt werden und somit alle Stellen/Nummern prägen.

Daraus folgen die Vorteile:

- Eine viel geringere Prozesskraft
- Einsatz von kleineren Antrieben möglich (z. B. 63er Spanner)
- Eine größere Anzahl an Stellen/Nummern zu prägen ist möglich.



# Ablauf Rollenprägewerk





## Aufbau

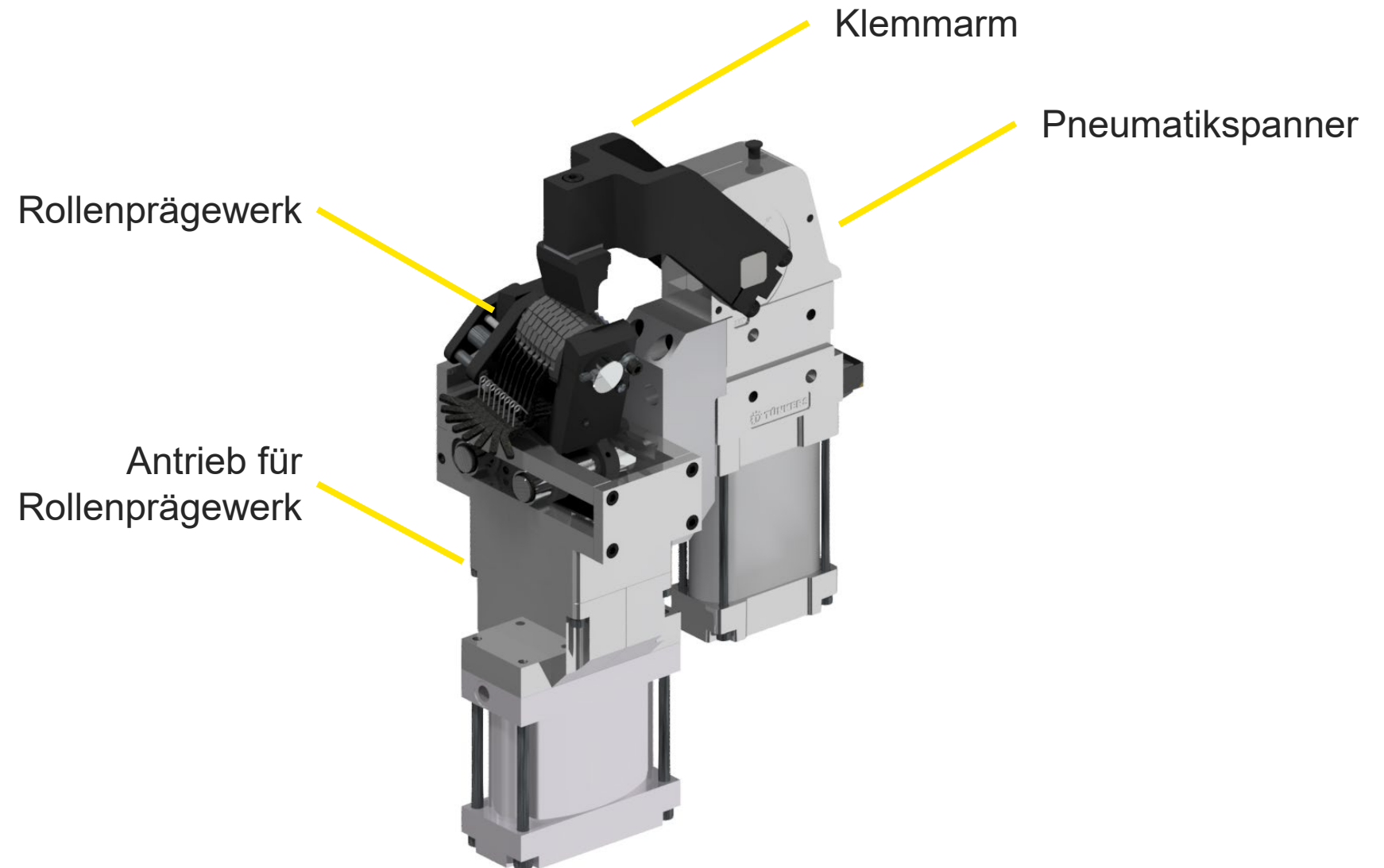
### Rollenprägwerk

#### Antrieb:

- Pneumatikspanner
- Pneumatikzylinder

#### Prägwerk:

- 6 mm Schrifthöhe
- 8-Stellen
- Letzten drei Stellen automatisch hochzählend





## Kontakt



TÜNKERS Maschinenbau GmbH  
Mark Herbrand  
Am Rosenkothen 4-12  
40880 Ratingen

Tel.: +49 (0) 2102 4517-0

Email: [forming@tuenkers.de](mailto:forming@tuenkers.de)

Internet: [www.tuenkers.de](http://www.tuenkers.de)



# THANK You



 **TÜNKERS**<sup>®</sup>  
Erfindergeist serienmäßig.

