

Marquage inaltérable

Marquage par frappe

p1

PRINCIPE

Il s'agit de systèmes à mécanisme de frappe interne. La frappe ne provient pas de la puissance du contact lorsque la tête est descendue sur le support, mais de l'accumulation d'énergie dans une phase de compression de l'outil de frappe, puis de la libération rapide de cette énergie.

Pour marquer, il est monté sur ces machines différents outillages :

- Boîtiers porte caractères et caractères interchangeables
- Numéroteurs manuels ou automatiques
- Poinçons gravés



APPLICATIONS

Matériaux

- Tout matériaux durs et déformables
- Acier, Inox
- Plastique
- Bois
- Cuir...

Domaines d'applications

- Industrie Mécanique
- Industrie Automobile
- Industrie de la Plasturgie
- Serrurerie



AVANTAGES

- Efficace, simple, robuste et très rapide
- Marquage en creux permanent
- Une qualité de marquage même sur les aciers les plus durs
- Très peu de maintenance
- Pas de formation nécessaire
- Possibilité de marquer des textes, des logos, des numéros...
- Une répétitivité parfaite de la puissance du marquage
- Changement rapide des références à marquer



Marquage par frappe

p2

GAMMES

Nos machines de marquage par frappe

La puissance de frappe provient d'un mécanisme de frappe à ressort; elle est réglable en fonction du serrage du ressort et du choix du ressort, et garantie une force frappe constante et sans rebond.

- Machines sur potence à commande manuelle, force de frappe de 600 kg à 6 tonnes: **S4, S5, S6**
- Machine pneumatiques sur potence, force de frappe de 600 kg à 10 tonnes: **S10B, S2B, S1B, S15B**
- Unités modulaires à intégrer sur machine automatique :
 - Mécaniques: force de frappe de 600 kg à 10 tonnes: **S4UM, S5UM, S6UM, S15UM**
 - Pneumatiques : force de frappe de 600 kg à 10 tonnes: **S7UP, S13UP, S14UP, S16UP**
- Modèle d'unité pneumatique : équipé d'un vérin dans un corps amagnétique de façon à permettre la détection de la position du piston.
3 références: - **S22** : 600 kg maxi - **S23** : 3500 kg maxi - **S24** : 7500 kg maxi



ACCESSOIRES

- Marques à frapper (voir fiche)
- Numéroteurs (manuel, semi- automatique, automatique) (voir fiche)
- Caractères interchangeables / Boîtier porte caractères (voir fiche)
- Poinçons gravés (nous consulter)



Boîtier porte caractère standard



Boîtier porte caractère circulaire



Numéroteur



Caractères interchangeables



Poinçons et blocs gravés

Marquage par frappe

p3

CARACTERISTIQUES

Machines sur potence à commande manuelle:

CARACTÉRISTIQUES	MODÈLE		
	S4	S5	S6
Zone de travail (mm)	100 x 100	160 x 160	220 x 220
Force de frappe (kg)	0 – 600	0 – 3000	0 – 6000
Dim. Queue de fixation (mm)	Ø 8 x 30	Ø 10 x 40	Ø 16 x 50
Course crémaillère en mm (utile)	28	52	111
Course porte outil (mm)	8	14	22
Dimensions max. (mm)	211x131x433	313x203x850	455x280x1280
Poids (kg)	11	35	110
Hauteur maxi de la pièce à marquer (mm)	153	400	525
Distance centre mandrin / Colonne (mm)	105	132	181
Dimensions des rainures en T (mm)	7	10	12
Distance entre le centre des T (mm)	50	80	120
POSSIBILITÉS DE MARQUAGE (nombre de caractères en fonction de leur hauteur)			
1 mm aluminium	14	28	75
1 mm Fer	7	15	36
2 mm aluminium	12	24	65
2 mm Fer	5	12	26
3 mm aluminium	8	20	56
3 mm Fer	3	9	17
4 mm aluminium	6	16	50
4 mm Fer	2	8	15
5 mm aluminium	5	14	46
5 mm Fer	1	6	12
6 mm aluminium		6	40
6 mm Fer		3	8
10 mm aluminium		3	20
10 mm Fer		1	5

Marquage par frappe

p4

CARACTERISTIQUES

Machines pneumatiques sur potence:

CARACTÉRISTIQUES	MODÈLE			
	S10B	S2B	S1B	S15B
Zone de travail (mm)	100 x 100	160 x 160	220 x 220	220 x 220
Force de frappe (kg)	0 – 600	0 – 3500	0 – 7500	0 – 10000
Dim. Queue de fixation (mm)	Ø 8 x 30	Ø 10 x 40	Ø 16 x 50	Ø 30 x 80
Pression de travail (bars)	4	5	6	8
Consommation Air / 10mm (L)	0,3	1	1,7	2.7
Course crémaillère en mm (utile)	32	52	66	43
Course porte outil (mm)	8	14	22	22
Dimensions max. (mm)	211x131x491	348x195x855	510x305x1090	510x305x1265
Poids (kg)	15	60	165	185
Hauteur maxi de la pièce à marquer (mm)	155	380	315	280
Distance centre mandrin / Colonne (mm)	105	145	191	191
Dim. des rainures en T (mm)	7	10	12	12
Distance entre le centre des T (mm)	50	80	120	120
POSSIBILITÉS DE MARQUAGE (nombre de caractères en fonction de leur hauteur)				
1 mm aluminium	14	28	75	90
1 mm Fer	7	15	36	45
2 mm aluminium	12	24	65	80
2 mm Fer	5	12	26	38
3 mm aluminium	8	20	56	64
3 mm Fer	3	9	17	30
5 mm aluminium	5	14	46	50
5 mm Fer	1	6	12	25
6 mm aluminium		6	40	30
6 mm Fer		3	8	20
10 mm aluminium		3	20	20
10 mm Fer		1	5	12

Marquage par frappe

p5

CARACTERISTIQUES

Unités modulaires mécaniques:

CARACTÉRISTIQUES	MODÈLE			
	S4UM	S5UM	S6UM	S15UM
Force de frappe maxi	600 kg	3500 kg	7500 kg	10000 kg
Taille queue de fixation (mm)	Ø8 X 30	Ø10 X 40	Ø16 X 50	Ø30 X 85
Poids (Kg)	0.6	2.6	11	23
Course maxi du vérin (mm)	32	49	78	43
Course du porte ustensile (mm)	8	16	22	22
POSSIBILITÉS DE MARQUAGE (nombre de caractères en fonction de leur hauteur)				
Aluminium 3 mm	6	20	50	64
Acier 3 mm	2	9	15	30
Aluminium 5 mm	4	14	43	50
Acier 5 mm	1	6	10	25

Unités modulaires pneumatiques:

CARACTÉRISTIQUES	MODÈLE			
	S7UP/ S22	S13UP/ S23	S14UP/ S24	S16UP
Force de frappe maxi	600 kg	3500 kg	7500 kg	10000 kg
Taille queue de fixation (mm)	Ø8 X 30	Ø10 X 40	Ø16 X 50	Ø30 X 85
Pression de travail (bars)	4	5	6	7
Coups par heure	2000	2000	2000	2000
Poids (Kg)	2,8	9,3	22,6	55
Consommation d'air en litres (pour une course de 10 mm) :				
- Poussée	0,156	0,471	0,85	1,407
- Traction	0,136	0,42	0,8	1,319
Course maxi du vérin (mm)	32*	49	78	43
Course du porte ustensile (mm)	8	16	22	22
POSSIBILITÉS DE MARQUAGE (nombre de caractères en fonction de leur hauteur)				
Aluminium 3 mm	6	20	50	64
Acier 3 mm	2	9	15	30
Aluminium 5 mm	4	14	43	50
Acier 5 mm	1	6	10	25

* Existe aussi avec une course maxi du vérin de 80mm pour S7UP.