

Gyakran Ismételt Kérdések-Fémbélyegző

Itt igyekszünk válaszolni gyakran feltett kérdésekre, úgymint:

Milyen anyagokból és hogyan készül a fémbélyegző?

Mennyi ideig tart a fémbélyegző gyártása?

Hogyan értesülök a szerszám elkészültéről?

Hogyan kapom kézhez a kész szerszámot?

Hogyan egyenlíthetem ki a számlát?

Hogyan használjam az égetőbélyegzőt?

Milyen anyagokból és hogyan készül a fémbélyegző?

A fémbélyegzők három csoportjáról olvashat itt.

I. Kézi –, és gépi acélbeütő

II. Nyomó szerszám

III. Égetőbélyegző

I. Kézi –, és gépi acélbeütő

A készítendő szerszám alapanyagát az egyéni megrendelésnek megfelelően, a jelölendő anyag keménységét szem előtt tartva választjuk meg.

Keményebb felületek jelölésére K110 szerszámacélt ajánlunk, lágyabbakba jó választás lehet az ezüst acél.

Hogyan készül az acélbeütő?

a) A kiinduló pont: a tervezett szerszámtestről és az ütőfelületen elhelyezendő logóról/feliratról szakrajz, kép, kézi rajz vagy minta kérése.

Ezek hiányában kérésre megtervezzük a szerszámot, megtervezzük a logót, feliratot és ezekről grafikai tervet készítünk, amelyet megküldünk véleményezésre a Megrendelő részére. Elfogadás esetén ez alapján kezdjük meg a szerszám gyártását.

b) A beütőszerszám gyártása: három fő lépésben írható le.

1. A Megrendelőtől kapott pontos szakrajz, minta, kép vagy kézi rajz, ezek hiányában a tervezett szerszám körülírása alapján általunk készített rajz alapján, szerszámkészítő partnerünk legyártja a kézi –, vagy gépi acélbeütő alap testet.

2. Az elkészült bélyegző alapra kézi véséssel kimunkáljuk a kívánt nyomófelületet.

3. Hőkezelés (edzés) céljából a félkész fémbélyegző bekerül a hőkezelő üzembe, ahol magas szakmai követelményeknek megfelelő technológiával, és hozzáértéssel elvégzik a munkadarab edzését / visszaeresztését. Kézi acélbeütő esetén az ütőfelületet külön visszaeresztik a megfelelő, ütésálló keménységre.

II. Nyomószerszám

Alapanyagként szerszámkészítésre alkalmas ötvözetű (CuZn39Pb3) kemény sárgarezet használunk fel. Speciális esetben készülhet szerszámacélból is

Hogyan készül a nyomószerszám?

a) A kiindulópont: a szerszámon elhelyezendő logóról/feliratról szakrajz, kép, kézi rajz vagy minta kérése.

Ezek hiányában megtervezzük a logót, feliratot és grafikai tervet készítünk, amelyet megküldünk véleményezésre a Megrendelő részére. Elfogadás esetén ez alapján kezdjük meg a szerszám gyártását.

b) A nyomószerszám gyártása:

1. A szerszám test terv szerinti alakjának kialakítása.
2. Az elkészült bélyegző alapra kézi véséssel kimunkáljuk a kívánt nyomófelületet.

III. Égetőbélyegző

Égetőbélyegzőket szerszámkészítésre alkalmas ötvözetű (CuZn39Pb3) kemény sárgaréz felhasználásával készítünk.

Hogyan készül az égetőbélyegző?

a) A kiindulópont: a szerszámon elhelyezendő logóról/feliratról szakrajz, kép, kézi rajz vagy minta kérése.

Ezek hiányában megtervezzük a logót, feliratot és grafikai tervet készítünk, amelyet megküldünk véleményezésre a Megrendelő részére. Elfogadás esetén ez alapján kezdjük meg a szerszám gyártását.

b) Az égetőbélyegző gyártása:

1. A szerszám test terv szerinti alakjának kialakítása és hátoldalában zsákmenet fúrása.
2. Az elkészült bélyegző alapra kézi véséssel kimunkáljuk a kívánt nyomófelületet.

Mennyi ideig tart a fémbélyegző gyártása?

Az időtartam elsősorban a felhasznált anyag, technológia és természetesen a darabszám függvénye.

Acélbeütő esetén két gyártási fázis (beütő alap gyártás, hőkezelés) partnereinknél történik, melynek tempóját nem áll módunkban befolyásolni. De a gyakorlat alapján megadunk egy től-ig munkanap idő tartamot.

Az égetőbélyegzők esetében, mivel csak a furatozást végzi partnerünk, általában rövidebb határidőt tudunk tartani.

Az alább megadott általános gyártási időre vonatkozó munkanap számok a megadottaktól eltérőek lehetnek az aktuálisan futó megrendelések mennyiségének függvényében!

Általános gyártási idő (melyet minden esetben a megrendelés napjától számítunk):

- a) acélbeütő esetén: 10 – 15 munkanap,
- b) nyomószerszám esetén: 5 – 8 munkanap,
- c) égetőbélyegző esetén: 5 – 8 munkanap.

Hogyan értesülök a szerszám elkészültéről?

Amint a szerszám elkészült, e-mailben értesítjük Önt.

Hogyan kapom kézhez a kész szerszámot?

Ön több lehetőség közül is választhat:

1. személyesen átveheti nálunk,
2. postai utánvétellel veheti át a Postástól,
3. amennyiben Ön nagyon elfoglalt: Alsónémedi területére ingyenesen, Budapest területére 2.500 Ft-ért kiszállítjuk a szerszámot.

Hogyan egyenlíthetem ki a számlát?

Készpénzben, utánvétellel, átutalással fizetheti meg a számla ellenértékét.

Hogyan használjam az égetőbélyegzőt?

Az itt közreadott információkat főként ügyfeleink tapasztalatai alapján állítottuk össze, de

saját tesztjeink eredményeit is tartalmazzák.

Egyedi daraboknál:

Az égetőbélyegzőt nyéllel együtt, illetve nagyobb, súlyosabb szerszámnál nyél nélkül tűzhelyen (gáz, villany, indukciós), vagy rezsón felmelegítjük. A felmelegítés ideje függ a tűzhely hatékonyságától, ezért némi gyakorolást igényel a megfelelő hőfok elérése.

Nagyobb méretű égető szerszám esetén ajánlott nyél nélkül végezni a melegítést és csak melegítés után csatlakoztatni a nyelet. Nem ajánlott elsőre az elkészült munkadarabon alkalmazni a felhevített égetőbélyegzőt! Célszerű a végleges anyaggal egyező próbadarabon kísérletezni.

Én gáztűzhelyre helyezett öntöttvas lapon szoktam teszteléshez melegíteni a szerszámot, így kb. 8-10 perc a melegítés ideje. Ha felmelegedett a szerszám, azonnal bele lehet nyomni az égetendő felületbe és 15-30 mp-ig rajta kell hagyni. Az időtartam függ attól is, hogy milyen keménységű fába történik az égetés. Bőr jelöléséhez fajtától függően 5-15 mp is elegendő lehet.

Annak érdekében, hogy a keményfa nyél ne melegedjen hamar át, illetve ne égjen meg, hosszú menetszárral kapcsolódik a réz bélyegző fejhez.

Szériában:

Amennyiben sok munkadarabba akarjuk használni az égetőbélyegzőt, célszerű beszerezni egy rézbetétes kb. 100-200 W-s forrasztó pákát, aminek a betétjére egy M6 vagy M8 méretű menetet kell vágni, ezáltal a betét az égetőbélyegzőbe tekerhető. Így folyamatosan meleg marad a szerszám, nem kell ismételt melegíteni.

Néhány darab égetésénél azonban teljesen megfelelő a nyeles megoldás.

Ha további kérdések merülnek fel Önben, kérjük [írjon nekünk](#) a linkre kattintva!

BRENgraver – kézi vésnök

Az Ön sikerének szolgálatában