sievers
Schilderfabrik + Maschinenbau

Heißprägemaschine S120

Mit Hilfe der Heißprägemaschine S120 der A. Sievers GmbH können sowohl ein- als auch zweizeilige geprägte Kfz-Kennzeichenrohlinge einfach, sicher und sauber heißgeprägt werden.

Die zweizeiligen Kennzeichenrohlinge müssen nach einem ersten Durchlauf durch die Maschine um 180° gedreht werden und danach erneut die Maschine durchlaufen.

Die Standardbreite des Heißprägerades beträgt 125 mm, sodass Heißprägefolien mit einer Breite von 120 mm problemlos verwendet werden können. Auf besonderen Wunsch kann die Maschine auch mit einem breiteren Heißprägerad (bis 175 mm) ausgestattet werden. Mit den dazu passenden Heißprägefolien (bis 170 mm) können auf diese Weise Kennzeichenrohlinge von bis zu 165 mm Breite in einem Vorgang eingefärbt werden.

Das Heißprägen der geprägten Kfz-Kennzeichenrohlinge erfolgt innerhalb der Maschine durch die Übertragung der Farbe von der Trägerfolie auf die erhabenen Flächen des Kfz-Kennzeichenrohlings durch Erhitzung und Druck.

Die übertragene Farbe ist nach diesem Vorgang sofort trocken und das eingefärbte Kennzeichen kann ohne Schutzmaßnahmen nach dem Durchlauf durch die Maschine von Hand entnommen werden.

Für die Heißprägemaschine S120 können alle gängigen Heißprägefolien unter Beachtung der jeweiligen Verarbeitungshinweise (insbesondere Temperatur) verwendet werden. Für die Haltbarkeit des Farbauftrages auf den Kennzeichen ist nur die Qualität der Heißprägefolie maßgeblich. Hier ist insbesondere zwischen Folien für den Innen- und/oder Außenbereich zu unterscheiden.

Nach dem Einschalten der Heißprägemaschine wärmt diese sich zuerst bis auf die Betriebstemperatur in Höhe von ca. 200°C auf. Die Aufwärmphase dauert ca. 10 – 20 Minuten.

Technische Daten:

Betriebsspannung:	U = 230 V
Netzfrequenz:	f = 50 – 60 Hz
Leistung:	P = 1,4 kW
Heißprägegeschwindigkeit:	n = 4,7 1/min
Durchlaufzeit:	11 sec (1 Kennzeichen in der Größe 520 x 110 mm)
Maße:	L x B x H = 900 x 500 x 750 mm (Maschine ohne Tisch)
Gewicht:	G = 95 kg ohne Tisch

A. SIEVERS GmbH
▪ Marie-Curie-Straße 3
▪ 30966 Hemmingen
▪ Telefon: 0511 / 410 299 0
▪ E-Mail: info@autoschilder-sievers.de

Das Einfärben eines geprägten Kfz-Kennzeichenrohlings erfolgt nach dem Einlegen des Rohlings auf der rechten Seite der Maschine und anschließendem Herunterdrücken des Bedienhebels automatisch. Der Kennzeichenrohling wird selbstständig durch die Maschine transportiert und kann auf der linken Seite der Maschine leicht entnommen werden. Nach dem Einfärben des Rohlings ist der Bedienhebel wieder in die aufrechte Position zu bringen. Sollen mehrere Rohlinge eingefärbt werden, dann kann dieses direkt hintereinander erfolgen, ohne dass der Bedienhebel verändert werden muss.

Das Heißprägerad der Heißprägemaschine muss abhängig von der Anzahl der eingefärbten geprägten Kfz-Kennzeichenrohlinge und der Nutzungszeit ca. alle 1 – 2 Jahre neu beschichtet werden, da die Beschichtung des Rades sich abnutzt und aushärtet. Hierfür muss das Rad einfach gegen ein neues Rad getauscht werden. Der Tausch der Räder ist unter Beachtung der Bedienungsanleitung leicht möglich.

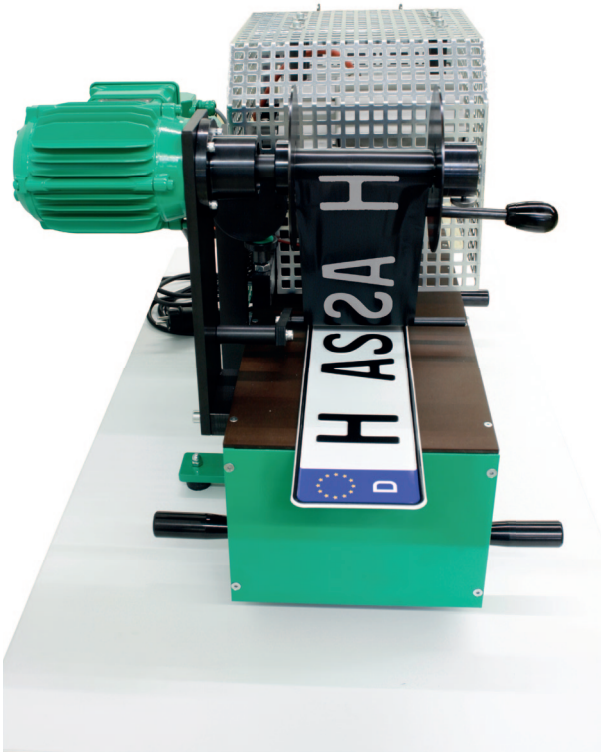
Im Austausch gegen das alte Rad, berechnet die A. Sievers GmbH lediglich die Beschichtung eines neuen Rades.

Lieferbares Zubehör:

Zusatzfolienabwickler (für 2. Rolle)
Zusatzauflagetisch
Untertisch für Heißprägemaschine

Ersatzteile:

Ersatz-Heißprägerad



A. SIEVERS GmbH
▪ Marie-Curie-Straße 3
▪ 30966 Hemmingen
▪ Telefon: 0511 / 410 299 0
▪ E-Mail: info@autoschilder-sievers.de