

Qualitätseinflüsse bei der Kfz-Kennzeichenherstellung

Die Qualität der gefertigten Kfz-Kennzeichen wird beeinflusst durch die Qualität der bezogenen Kennzeichenrohlinge und Heißsiegelfolie sowie den Zustand der Fertigungseinrichtungen und der Arbeitsumgebung. Achten Sie deshalb immer auf eine gute Qualität der eingekauften Rohmaterialien, wie sie von uns geliefert wird.

Voraussetzung ist insbesondere auch der Einsatz von geschultem und qualifiziertem Personal und eine Fertigung in trockener und staubfreier Umgebung. Wir beraten und unterstützen Sie hierbei gerne.

Die häufigsten Ursachen für Qualitätsabweichungen sind:

- Prägefehler
- Falsche Maschineneinstellungen (Druck & Temperatur)
- Abnutzung der Walze
- Unsauberes und falsch gelagertes Rohmaterial
- Verschleiß und Defekt an elementaren Bauteilen
- Transport der Heißprägemaschine
- Zu lange Lagerung der Kennzeichenrohlinge / Heißsiegelfolien
- Fertigung in feuchter oder staubiger Umgebung

Hinweis: Diese können einzeln oder kombiniert zu unterschiedlichen Qualitätsabweichungen führen. Daher wird von uns empfohlen die Prägeeinrichtung einmal im Jahr vom Fachpersonal überprüfen zu lassen.

■ Grundeinstellung der Prägeeinrichtung

Prägemaschine:

Es ist ratsam, je nach Werkzeugsystem und Anzahl der Prägewerkzeuge den kleinstmöglichen Prägedruck einzustellen der für eine saubere Prägung reicht. (Probeprägungen durchführen!) (Prägewerkzeuge immer sauber halten!)

Heißprägemaschine:

Beim Heißprägen/siegeln entsteht die Endqualität der Kfz-Kennzeichen und häufig tauchen die Fehler erst hier auf. In Abhängigkeit der Prägequalität kann das Prägematerial auch mehrfach eingefärbt werden. Eine Grundeinstellung / Überprüfung der Heißprägemaschine ist durchzuführen, wenn sich Siegelfehler häufen und/oder die Endqualität nicht mehr ausreicht.

Informationen zur Grundeinstellung der Heißprägemaschine:

Die Heißprägefolie ist zu entfernen und der Handhebel für die Prägewalze nach unten zu stellen. Zwischen der oberen und unteren Walze muss ein gleichmäßiger Luftspalt vorhanden sein!

Informationen zur Einstellung des Siegeldruckes finden Sie im Benutzerhandbuch unter Kapitel 4.1. Die Temperaturanzeige kann von der Walzentemperatur stark abweichen! Entscheidend ist eine Walzentemperatur von 190 – 210° C.

Hinweis: Bei nicht einfach lösbaren Qualitätsproblemen, ist unser Kundenservice hinzuzuziehen.