

Werkzeugerstellung: *Stahlstichdruck - Blindprägung*

Leider gibt es am Markt keine Standards, die es dem Verbraucher ermöglichen, im Vorwege eine realistische Einschätzung der Qualität der Werkzeugerstellung vorzunehmen.

Eine Vielzahl von Materialien und Verfahren zur Erstellung von Prägwerkzeugen existieren heute parallel.

So werden im Stahlstichbereich Werkzeuge aus Zink, Stahl (dieser gab dem Verfahren einmal seinen Namen), Kupfer und verchromten Kupfer eingesetzt.

Aus Gründen der Qualität hat sich inzwischen das verchromte Kupfer durchgesetzt, da es hohe Präzision mit Wirtschaftlichkeit verbindet.

Ähnlich ist es im Bereich der Blindprägung.

Während manche hier auf Magnesium (billig und mässige Qualität) setzen, verwenden andere Messing und Kupfer (hohe Haltbarkeit, hohe Präzision). Gar Kunststoff ist hier bei geringer Auflage und geringerem Anspruch denkbar.

Praktisch alle auf Metall basierenden Werkzeug-herstellungsverfahren basieren auf der Verwendung von fotoempfindlich beschichteten Platten, die mittels eines Filmes belichtet und anschliessend entwickelt werden. Im Bereich Blindprägung wird teils mit CNC-gefrästen Werkzeugen gearbeitet.

Anschliessend erfolgt ein, je nach Verfahren, mehr oder weniger intensiver Ätzzugang, der bereits erste Vertiefungen im Druckwerkzeug erreicht. Immer wird anschliessend der Graveur Hand anlegen, um das Werkzeug formvollendet für die Verwendung fertig zu gravieren. Hierbei finden eine Vielzahl unterschiedlich geformter Stichel (Gravierwerkzeuge) Verwendung, die das Werkzeug perfekt auf den späteren Einsatzzweck vorbereiten.



Tel 040/655996-0

Fax 040/65599666

Info@MaxSames.de

Postfach 740744

D-22097 Hamburg

Stegerwaldring 27

D-22119 Hamburg