

## MARQUAGE PAR FRAPPE OU ROULAGE

L'emploi des pièces gravées en acier est multiple, en voici quelques Exemples:

### CARACTERISTIQUES

- Aciers courants : 90 MCV 8 traité à 59-61 HRC  
                           Z 200 C 13 traité à 60-62 HRC  
                           115 CV 4 traité à 58-60 HRC  
                           40 NCD 16 traité à 52-54 HRC  
                           Z 85 WDCV traité à 64-66 HRC  
                           Z 125 KWDV traité à 66-68 HRC
- Finition **NICKELÉ**
- Usinage suivant plans
- Gravure en relief ou en creux, tranchante ou non tranchante, à l'envers ou à l'endroit, concave ou convexe
- Exécution de tout graphisme et dessin

- ①  **MARQUE A FRAPPER** au marteau
- ②  **BLOCS DE MARQUAGE** s'insérant dans des outillages
- ③  **BLOC DE MARQUAGE** pour impression sur carton
- ④  **MOLETTE** pour marquage par roulement
- ⑤  **MATRICE** d'estampage
- ⑥  Graphisme normalement réalisé
- ⑦  Graphisme particulier permettant d'identifier l'empreinte en cas de mauvaise frappe.

②



②



⑤



④



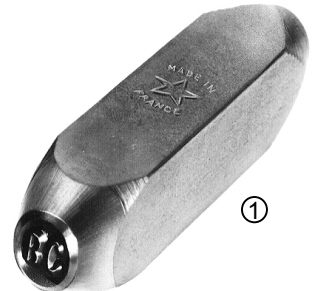
③



②



①



⑥ ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ  
 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

⑦ 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0

Nous nous réservons tout droit d'amélioration et de modification. Cette fiche n'est pas contractuelle.

