

Datasheet

113 Piece Engraving Punch Set

RS 库存号 [251-716](#)



说明:

一套 100 个字母数字字符（3 mm 高）由高质量硬化工具钢制成（字符硬化至 58-62 洛氏硬度），可在较长的使用寿命中进行稳定、清晰的标记。

该套件包含 12 个空白块，可用作间隔块和占位块，此外还有一个手部托架，最多可占据一排 9 个字符，以实现统一、重复的字符对齐。

冲头和支架整齐地存放在紧凑型塑料盒中，其中还包含操作镊子和六角扳手。

清单:

A	A	A	B	B	C	C	D	D	E
E	E	E	F	F	G	G	H	H	I
I	I	J	J	K	K	L	L	L	M
M	N	N	N	O	O	O	P	P	Q
R	R	R	S	S	S	T	T	U	U
U	V	W	W	X	X	Y	Z	&	/
/	-	-	,	,	.	.	1	1	1
1	2	2	2	2	3	3	3	4	4
4	4	5	5	5	6	6	6	7	7
7	8	8	8	9	9	9	0	0	0



一般信息:

冲头单元包含直径为 25mm 的硬化和回火滚花手柄，可安装到字母托架的顶部。方向杆拧入字母托架的侧面，确保各个冲头都在正确位置对齐。夹紧螺钉用于冲头和占位块的最终夹紧。字母托架的总容量为 12 件，具体组成字符可以按需调整。形成冲压凹痕的确切字符总数可能因压印材料的硬度和冲压重量而异。在铝等软薄材料上，最大字符冲头数可达 12 个，但在钢等硬材料上，最大字符冲头数将减少至 8 或 9 个。

说明:

首先选择所需的字符冲头，如果数字小于 12，则选择其他空白块，组成 12 个的总数。将冲头单元放在平坦表面上，使字母托架上标记有“FRONT”字样的一面朝上。拧下并取出方向杆。将第一个冲头按顺序插入插槽左侧，使半圆形槽口朝上。重复此过程，直到所有 12 个空格都已填满字符冲头和占位块。将方向杆插入并拧紧。（如果方向杆不能穿过，则可能有一些冲头的方向错误）。拿起冲头单元，将字符按压到平坦表面上，以确保对齐。使用侧面夹紧螺钉将所有 12 个部件轻轻夹紧在此位置。集合冲头套件现已准备就绪。

使用此工具时，确保佩戴安全眼镜和手部保护设备。务必使用尺寸合适的锤子，且锤头的尺寸和重量必须足够大。