

***schoder***

# ***SCHODER - prägend in der Metallgravur***

GRAVUREN UND PRÄGEWERKZEUGE



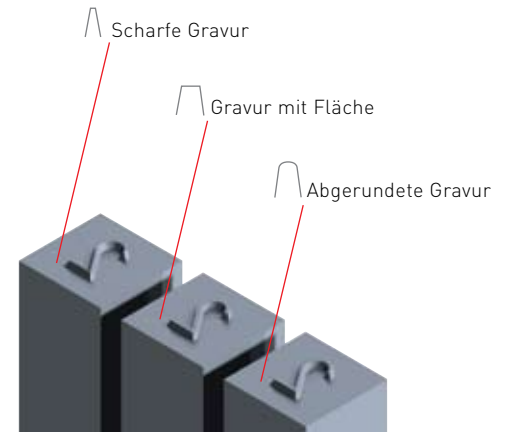
# Unsere Identifikationssysteme hinterlassen einen bleibenden Eindruck

Bestechend genaue Gravuren und Prägwerkzeuge von SCHODER

Unsere Prägwerkzeuge drücken Verpackungen sowie Kupferkabeln und -rohren einen unverkennbaren Stempel auf und hinterlassen in der Automobilkennzeichnung bleibende Eindrücke. SCHODER Kodierwerkzeuge, Stahlstempel, Stahltypen und Prägestempel bestehen durch extreme Härte und sind somit für eine höhere Bearbeitungsgenauigkeit und längere Standzeiten auch bei Spitzenbelastung optimiert. Zu unserer Produktpalette zählen unter anderem Druckräder für die Zigarettenproduktion, Nummerierwerke für den Verpackungsdruck, Messing-Prägestempel für Folienprägungen sowie Kodierwerkzeuge für Aluminiumräder, Auspuffanlagen, Motorteile oder Schließzylinder.

Hochmoderne CNC-Gravuren und Lasertechnologie eröffnen heute Möglichkeiten des Gravierens mit ungeahnter Detailschärfe. Bei Schriftbildern und der präzisen Darstellung von Zeichen und Logos auf den von Ihnen gewünschten Materialien, wie z. B. Edelstahl, gehärtetem Werkzeugstahl, Messing, Aluminium, Plexiglas oder Kunststoffen, sind der Wiedergabe kaum Grenzen gesetzt. Sie senden uns Ihr Motiv auf Vektorbasis, wir liefern Ihnen beeindruckende Gravuren – und das in der von Ihnen benötigten Fertigungstiefe!

## Gravurarten



### PRÄGESTEMPEL

Die Vielfalt der Kennzeichnungssysteme ist enorm. Prägestempel in allen Variationen und Formen aus verschiedenen Materialien werden in vielen Bereichen eingesetzt, z. B. bei Wurstverpackungsmaschinen, Joghurtbechern, Medikamentenverpackungen oder zum Einschlagen von Kennzeichencodes in Karosserieteile der Automobilindustrie.



#### HARD FACTS

**Material:** Alle härtbaren Stähle, Messing, Aluminium.  
**Maße:** 1 x 1 x 3 bis 800 x 400 x 400 mm  
**Einsatzgebiete:** Automobilindustrie, Formenbau, Verpackungsindustrie, Pharmaunternehmen, Maschinenindustrie

### KENNZEICHNUNGSTEMPEL

Für immer kleiner und raffinierter werdende Formen mit einer Vielzahl von Radien und Schrägen, zum Einbringen von Kodierungen während des Pressens und Verformens. Mit modernsten CAD-Systemen lassen sich Kundendaten in Freiformflächenformate übertragen und 3-D-Gravuren in die gewünschte Stempelform einarbeiten.

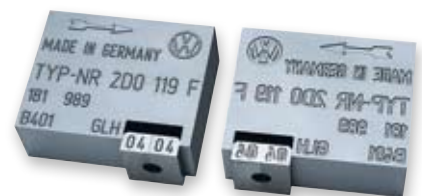


#### HARD FACTS

**Material:** Werkzeugstahl  
**Maße:** max. 600 x 600 x 300 mm  
**Einsatzgebiete:** Kfz-, Pharma- und Verpackungsindustrie  
**Vorteil:** alle Größen und Formen möglich

### PRÄGESTEMPEL MIT WECHSELEINSÄTZEN

Zur Prägung und Kodierung von Blechen, Kunststoffen und anderen Materialien. Die Stempel garantieren Flexibilität in der Bearbeitung und die Einsätze (Typen, Prägeklichs etc.) sind schnell auswechselbar.



#### HARD FACTS

**Material:** Werkzeugstahl  
**Maße:** max. 600 x 600 x 300 mm  
**Einsatzgebiete:** Präge- und Stanzwerkzeuge  
**Vorteil:** auswechselbarer Text möglich

## ZIGARETTENSTEMPEL

Druckräder und Prägestempel speziell für die Zigarettenproduktion. Kundenvorlagen wie Logos, Bilder und Illustrationen werden mittels HSC- oder Lasergravur für lange Standzeiten ausgeführt. Mit höchster Detailschärfe und optimaler Gravurtiefe für den jeweiligen Einsatz.



### HARD FACTS

Material: 1.2379, 1.3343, 1.2842  
Maße: Durchmesser bis 250 mm  
Standzeit: bis 30.000.000 Drucke  
Einsatzgebiete: Zigaretten- und  
Verpackungsindustrie  
Vorteile: präzises Druckbild,  
schnell austauschbar

## PRÄGERÄDER

Für den Einsatz in der Verpackungsindustrie, in der Automobil- und Zulieferindustrie und im Werkzeugbau. Auch als Typenräder mit großen Durchmessern und mit Fliegengewicht für Schnellprägesysteme im Teilkopfverfahren lieferbar.



### HARD FACTS

Material: Werkzeugstahl, Messing,  
Aluminium  
Maße: Durchmesser bis 300 mm  
Einsatzgebiete: Werkzeugbau, Automobil-  
und Verpackungsindustrie  
Vorteil: extrem leichte Bauweise

## KABEL- UND ROHRPRÄGER

Mit exakt eingearbeiteten Rohrradien und schnell austauschbaren Prägesegmen-ten: SCHODER Schnellläuferrollen und Laufräder mit eingearbeiteten Monats- oder Jahresseg-menten für den flexiblen Produktionsprozess. Zur dauerhaften Kodierung von Rohren aus Kupfer, Stahl oder Blech und für das Prägen von Kunststoffrohren und Kabeln.



### HARD FACTS

Material: 1.2842, 1.2379  
Maße: Durchmesser bis 300 mm  
Haltbarkeit: sehr viele Prägun-gen möglich,  
da Punkschrift  
Einsatzgebiete: Kupfer- und Stahlrohr-  
industrie  
Vorteil: hohe Standzeiten

## DATEUR

Dateure werden meist für Zählungen, für schnelle Zeitfolgen und Zeitangaben sowie für lückenlose Erfassung von Lagerbeständen verwendet. Dateure können mit zwei bis 24 Stellen gefertigt werden. Die Einstellung der Ziffern und Zahlen von Hand bis hin zur vollauto-matischen Weiterstellung und verschiedene, gut lesbare Schriften sind möglich.



### HARD FACTS

Material: Stahl in Kombination mit Messing  
oder Edelstahl  
Maße: bis max. 200 mm  
Einsatzgebiet: Lebensmittel- und  
Verpackungsindustrie.

## HALTER FÜR PRÄGESEGMENTE

Der Prägering mit auswechselbaren Segmen-ten wird in vollautomatischen Verpackungs-maschinen eingesetzt. Meistens benötigt man einen festen Text vor den filigranen Segment-ausbuchtungen, die dann mit passgenauen Segmenten bestückt werden. Das Zurück-stellen der Prägerolle erfolgt in Millisekunden.



### HARD FACTS

Material: Stahl oder Messing mit aufge-brachter Kunststoffschicht  
Maße: Durchmesser bis 300 mm  
Einsatzgebiet: Verpackungs- und  
Pharmaindustrie

## DRUCKKALZE

Die Druckwalze, die als Originalwerkzeug ver-wendet werden kann, um eine Prägewalze zu molettieren, wird konturenscharf und ohne Gratbildung hergestellt. Von Schrift und End-logos kann in einem Bereich von 400 mm läge graviert werden.



### HARD FACTS

Material: 1.2379  
Maße: Durchmesser 300 mm  
Länge 400mm  
Einsatzgebiete: Verpackungsindustrie  
(Alufolie), Tapeten- und  
Zigarettenindustrie

## LASERGRAVUR

Der Vorteil der Lasergravur sind die gestochen scharfen Ränder. So können noch die kleinste Schrift und das kleinste Logo brillant gefertigt werden. Der Flankenwinkel von einem Grat gewährleistet dabei eine geringe Abnutzung für Papierprägung.



### HARD FACTS

Material: alle Stähle, Messing, Kunststoff, Aluminium  
Maße: bis 200 mm  
Einsatzgebiete: Zigarettenindustrie und überall, wo kleinste Konturen benötigt werden

## TYPENHALTER

Modelle für Prägetypen mit Sicherungsstiften zum schnellen Einsetzen von Typen, Zeichen und Logos. Ausführungen ein- oder mehrzeilig, längs oder quer laufend.



### HARD FACTS

Material: 1.2842, 1.2379  
Maße: bis 300 mm  
Einsatzgebiete: Werkzeug- und Formenbau, Automobil-, Pharma- und Verpackungsindustrie  
Vorteil: schnelles, unkompliziertes Austauschen von Stempелеinsätzen

## EINROLLSTEMPEL

Rundstempel mit Prägeeinsätzen für Datum und Fertigungskennzahlen. Im Bereich der Kleinmotorenfertigung sind Verschlussdeckelkennzeichnungen Pflicht. Das Rollenprägesystem ist dafür besonders geeignet. Jede mögliche Aufnahme auf die Kennzeichnungsmaschine ist möglich. Am sichersten ist das Verzahnungssystem, das passgenau gefertigt wird und extrem gut positioniert werden kann.



### HARD FACTS

Material: Stahl (meist 1.2842)  
Maße: Durchmesser 80 bis 300 mm  
Einsatzgebiete: Automobilindustrie, Motorentechnik

## EINSÄTZE FÜR SPRITZGUSSWERKZEUGE

Spritzgusswerkzeuge sind mittlerweile nicht mehr wegzudenken. Unzählige Kunststoffteile können mit nur einer Form hergestellt werden.

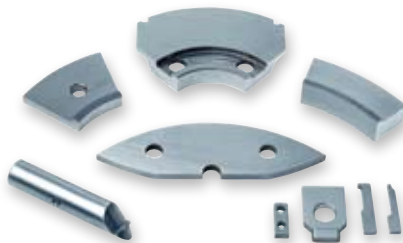


### HARD FACTS

Material: Werkzeugstahl  
Maße: Durchmesser bis max. 300 mm  
Einsatzgebiete: nahezu in allen Sparten der Industrie  
Vorteil: alle Freiformflächen möglich

## STEMPELROHLINGE

Rohlinge für die Stempelgravur werden in fast allen gewünschten Materialien hergestellt. Durch vollautomatische Fertigung auf modernsten CNC-Fräsmaschinen kann besonders kostengünstig gefertigt werden. Dabei spielt die Stempelform keine besondere Rolle mehr. Die 5-Achsen-Bearbeitung erfüllt jede Bearbeitungsanforderung.



### HARD FACTS

Material: Stahl, Edelstahl, Messing, Aluminium  
Maße: von 1 x 1 x 5 mm bis max. 300 x 300 x 500 mm  
Einsatzgebiete: Gravierbetriebe, Formenbau

## GRAVIERFRÄSER

SCHODER Gravier- und Einschnidefräser aus Hartmetall für höhere Standzeiten auch bei Spitzenbelastung. Lang anhaltende Anschliffschärfe durch härtere Materialstruktur und längere, höhere Bearbeitungsgenauigkeit. Sprechen Sie uns an – wir finden das passende Material für Ihre Anforderungen.



### HARD FACTS

Material: HSS, Hartmetall, Ramet  
Maße: Durchmesser 3 bis 10 mm  
Standzeit: hohe Standzeit, da Feinstkorn  
Einsatzgebiete: Beschriften von Kabel-, Kunststoff-, Kupfer- und Stahlrohren

# Stark, präzise, schnell – unsere Verarbeitungstechniken

Metallbearbeitung von A bis Z bedeutet für SCHODER die Bearbeitung vom Abkanten bis zum Zerspanen auf modernsten, CNC-gesteuerten Bearbeitungszentren mit CAD-/CAM-Programmierung – gerne auch als Ihr fachkundiger Partner in der Lohnfertigung. Kundendaten werden direkt übernommen und in den Produktionsprozess integriert. Das Ergebnis: Schnelligkeit, Reduktion der Prozess- und Stückkosten und höchste Kundenzufriedenheit.

## Alle Techniken im Überblick

- INDUSTRIEGRAVUREN
- CNC-FRÄSTECHNIK
- SIEBDRUCKTECHNIK
- ERODIERTECHNIK
- BLECHBEARBEITUNG
- WERKZEUG-/FORMENBAU

### INDUSTRIEGRAVUREN

Kennzeichnungsstempel aus Stahl oder Messing in allen Variationen, Nummerierwerke für die fortlaufende Kennzeichnung, Formeinsätze und Elektroden: Die Vielfalt der Systeme ist enorm. Hochleistungsgraviermaschinen, auch im HSC-Bereich, können alle Materialien bearbeiten.



#### HARD FACTS

Materialien: legierte Werkzeugstähle,  
Messing, Aluminium, Kupfer  
Mögliche Maße: max. 1.000 x 1.000 mm

### CNC-FRÄSTECHNIK

Wir stellen Maschinenbauteile, Seitenwände, Gehäuse, Schweißkonstruktionen, Prototypen, Turbinenschaufeln, Frontplatten und Prägestempelrohlinge her. 6-Achs-BAZ mit automatischer Stangenzufuhr; 5-Achs-BAZ mit Rundtisch und Schwenkkopf; 3-Achs-BAZ z. T. mit Schwenkachse; Palettenbearbeitung.



#### HARD FACTS

Materialien: Stahl, NE-Metalle  
Mögliche Maße: 3.000 x 1.000 x 500 mm,  
Durchmesser max. 100 mm

### SIEBDRUCKTECHNIK

Vorwiegend für Frontplatten, Folientastaturen und Gehäuseteile. Veredlung der Oberflächen mit grafischen Symbolen. Beschriftungen und Farbflächen in lösungsmittelbeständiger Ausführung möglich.



#### HARD FACTS

Materialien: alle Metalle, Kunststoffe  
Mögliche Maße: 2.000 x 1.250 mm

### ERODIERTECHNIK

Funkenerosion ist ein modernes Bearbeitungsverfahren, das entscheidende Vorteile bietet. Ein schwieriges, gehärtetes Werkstück kann so rasch und genau bearbeitet werden. Scharfkantige Ausbrüche können ausschließlich mit Senkerodier- oder Drahtschneidetechnik ausgeführt werden.



#### HARD FACTS

Materialien: Werkzeugstahl, Edelstahl,  
Messing  
Mögliche Maße: max. 1.000 x 2.000 x 100 mm

### BLECHBEARBEITUNG

Biegeteile von max. 2.000 x 10 mm werden durch ein modernes 6-Achs-Hinteranschlagsystem mit noch größerer Teilevielfalt und noch größerer Genauigkeit realisierbar. Beste Biegequalitäten durch 4-Zylinder-Technologie. Modernste Programmiersoftware und Maschinensteuerung ermöglichen es, auch komplexe Teile ohne außergewöhnlichen Aufwand zu fertigen.



#### HARD FACTS

Materialien: Aluminium, Stahl,  
Edelstahl bis 10 mm  
Mögliche Maße: Teilebreiten bis 2.000 mm  
beim Biegen

### WERKZEUG-/FORMENBAU

Als Zulieferer für den Werkzeug- und Formenbau fertigen wir Formaufbauten, Einsätze, Schieber und Elektroden auf unseren modernen CNC-Fräsmaschinen sowie auf Draht- und Senkerodiermaschinen.



#### HARD FACTS

Materialien: Stahl, Aluminium, Titan,  
Messing, Kupfer, Kunststoff,  
Edelstahl  
Mögliche Maße: max. 1.000 x 2.000 x 300 mm



## Qualität und Kompetenz in Sachen Metall

*SCHODER – ein Traditionsunternehmen mit Blick in die Zukunft*

Seit Gründung des Unternehmens im Jahr 1924 hat sich auf dem Sektor der Metallbearbeitung Erstaunliches getan. Eines ist jedoch geblieben: das anspruchsvolle Denken bei Fragen der Qualität. Seit 85 Jahren liefern wir solide Präzisionsarbeit und beweisen täglich unsere Liebe zum Detail. Von der Planung bis zur Fertigung bieten wir lösungsoptimierte, innovative Pro-

dukte, tausendfach bewährt. Mit modernsten, leistungsfähigen Maschinen entstehen hochwertige Werkstücke für dynamische Märkte weit über Deutschlands Grenzen hinaus. Wir sind Ihr zuverlässiger Partner in der Metallverarbeitung und bieten Ihnen Flexibilität und Effizienz – denn Ihre Zufriedenheit zählt.

*Gerne erarbeiten wir für Sie passgenaue Lösungen – für Ihre Fragen stehen wir jederzeit zur Verfügung!*

### **SCHODER GMBH**

Heinrich-Hertz-Straße 19  
63225 Langen

Telefon +49 (0) 61 03 / 59 71 -0  
Telefax +49 (0) 61 03 / 59 71 -59

[www.schoder.com](http://www.schoder.com)  
[info@schoder.com](mailto:info@schoder.com)



**Qualitätsmanagement**

Wir sind zertifiziert

Regelmäßige freiwillige  
Überwachung nach ISO 9001:2008

