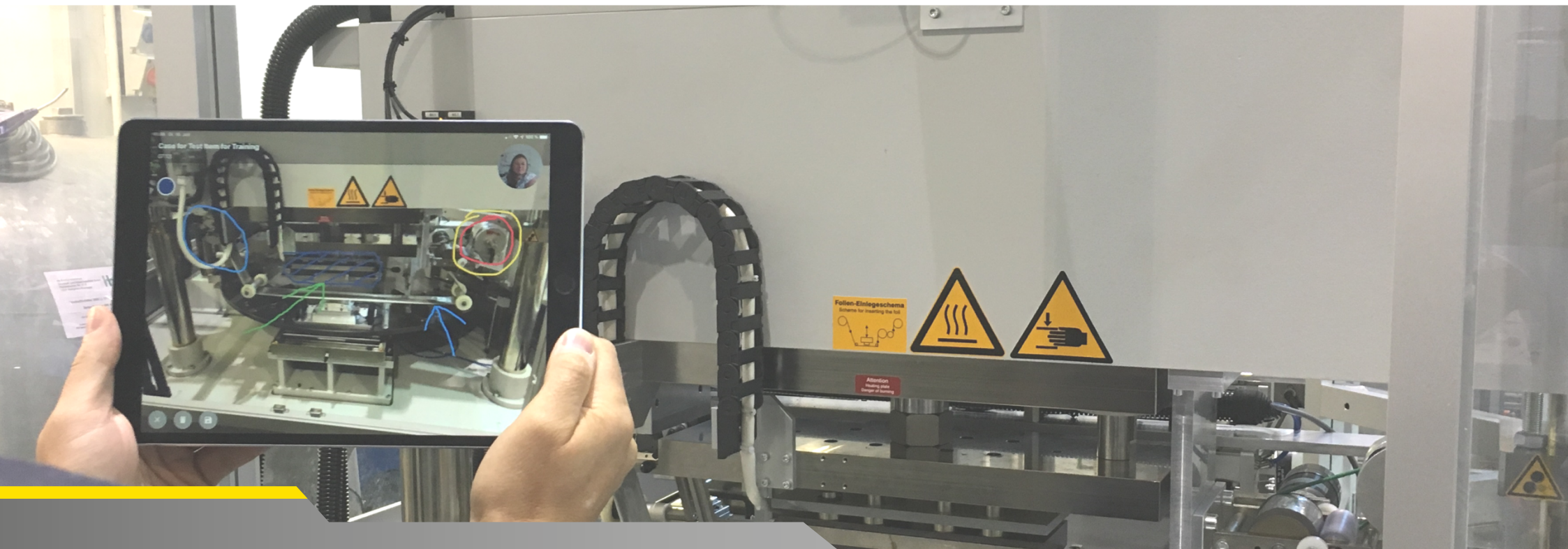
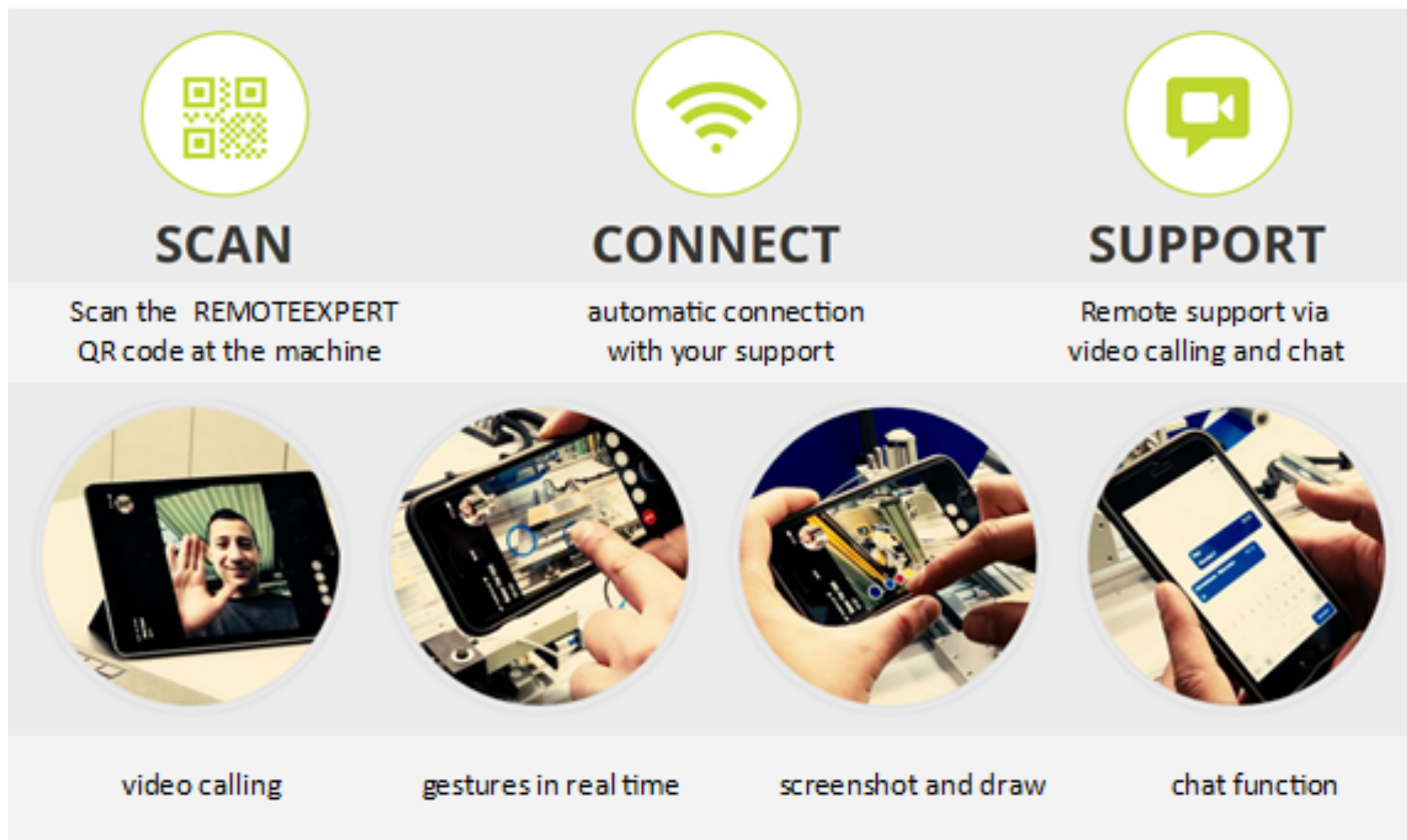




Remote Connection App

Remote App

Remote Service App



Remote App

Installation of KURZ Remoteservice by Apple Appstore

🔍 kurz remoteservice



Abbrechen

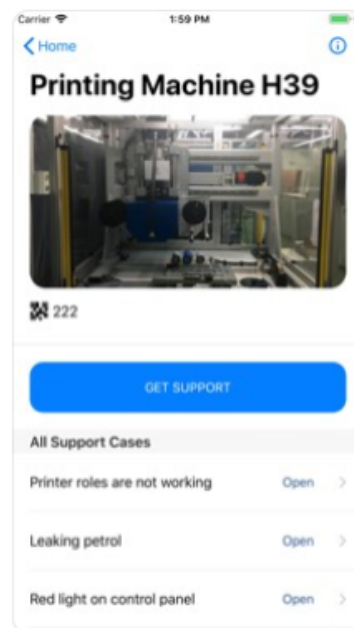
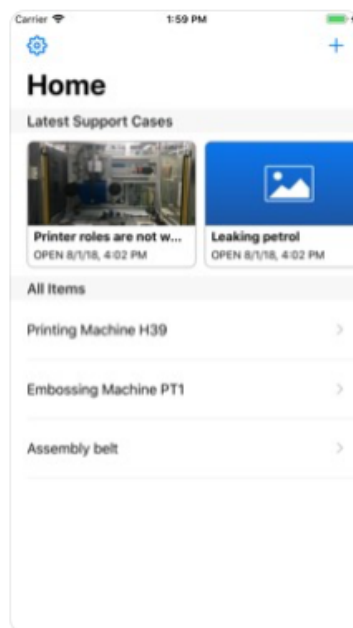


KURZ RemoteService

Produktivität

★★★★★ 3

ÖFFNEN





Home



You have no items

Add items by touching the plus or
login as a support agent.

SCAN QR code of the machine



Done

18 121 - GEBA 8/PT...



Item ID

e2ed2a12-32dd-46f5-9dec-1f96e9c71dac



Item Name

18 121 - GEBA 8/PT4-DPE

Add photo of your item



Get in contact via „GET SUPPORT“

GET SUPPORT

Remote App

There is no one available?



The support agent from BAIER
will call you back as soon as
possible !

Dear Nina Leo,

someone tried to call you while you were unreachable.

- **Client:**
- **Support-Case:** Case for 16 077 - GEBA 8/4-K
- **Item:** 16 077 - GEBA 8/4-K

Best regards,
The RemoteService Team

Remote App

apple device?

remoteservice.kurz.info 16

Add Item ✓

Item Information

**Item Id**
7b39a5be-0b83-4a42-af21-4f81227f1fe7

**Manufacturer**

**Item Name**
16 077 - GEBA 8/4-K

- Scan QR code with your mobile device app (QR Code Scanner)
- Open the link on the webbrowser
- Get support via the webbrowser

nerelle Anmerkungen

ie beachten Sie folgende Hinweise:

Angaben in dieser Machbarkeits-Studie stützen sich auf den Stand unserer Kenntnisse und Erfahrungen zum Zeitpunkt ihrer Erstellung, eine Haftung fürständigkeit und Richtigkeit kann jedoch nicht übernommen werden. Der Inhalt der Machbarkeitsstudie bedeutet keine Garantie oder Eignung für einen bestimmten Anwendungszweck. Sie befreien den Kunden nicht von seiner Verpflichtung zur sorgfältigen Prüfung der Eignung der jeweiligen Produkte für seinen speziellen Anwendungszweck oder für besondere individuelle Spezifikationen. Das gilt besonders für alle weiteren Produktionsschritte, insbesondere solche, die dem Applizieren der Folie folgen, aber vollständig außerhalb des Einflussbereichs von BAIER liegen.

rische Geometrien sollten durch Tests (Werkzeug und Prozess) freigegeben werden um die Machbarkeitsstudie zu überprüfen und die Ergebnisse in eine abschließende Empfehlung zu übertragen.

erreichbaren Prägeergebnisse sind stark abhängig von der Oberflächenqualität der Prägeteile und vom Material.

gute Prägeergebnisse zu erreichen ist es erforderlich, dass die Prägeteile frei von Einfallstellen, Unebenheiten, überstehenden Kanten, Verunreinigungen sind.

Bauteile müssen Verzugsfrei sein; der Verzug der Bauteile kann NICHT in der Aufnahme korrigiert werden.

empfehlen Abrissradien an den Prägerandbereichen von $< 0,20$ mm um eine saubere, geradlinige Abrisskante ermöglichen zu können. Insbesondere bei Präprägung auf lackierten Bauteilen sollten die Radien bei 0,1mm liegen.

lackierten Bauteilen hängt das Prägeergebnis von Lackhersteller und Zusammensetzung des Lackes ab sowie von dem Zusammenspiel mit der Folie. Um die Aussage über die Prägbarkeit bzw. des Ergebnisses auf lackierten Bauteilen und Bauteilen mit Glasfaser zu Treffen empfehlen wir vor Auftragsvergabe Probeversuche mit der zu verwendenden Folie zu machen.

grund von unterschiedlichen Prägerichtungen (Folienverlauf) kann es an den Rändern zu unsauberer Abrisskanten kommen.

gen der Möglichkeit der Flake-Bildung bei der Verwendung von Chrom-Folie empfehlen wir eine Teilenachreinigung. The type of cleaning that can be used depends on various factors and must be examined in each case. Attempts are then required absolutely.

vorliegende Machbarkeitsstudie basiert auf der ausschließlichen Verwendung von BAIER-Produkten und BAIER-Technologie und die Ergebnisse können nicht auf andere Produkte, Technologien und Prozesse übertragen werden.

General Remarks

Please consider the following remarks:

The information provided in this feasibility study is based on the state of our knowledge and experience at the time of its creation. Liability for completeness and correctness cannot be assumed. The content of the feasibility study does not constitute a guarantee or suitability for a specific application. It doesn't exempt the customer from its obligation to carefully examine the suitability of the respective products for its particular application or for specific individual specifications. This applies in particular to all further production steps, especially those which follow after the application of the foil, but are entirely outside the sphere of influence of BAIER.

Critical geometries should be released through tests (tool and process) to check the feasibility study and transfer the results to a final recommendation. The attainable hotstamping results are highly dependent on the material and the surface quality of the parts. In order to achieve good hot-stamping results it is necessary that the parts are free from sink marks, unevenness, protruding edges, impurities, etc.

The components must be warp-free; the distortion of the components CANNOT be corrected in the jig.

We recommend tear-off radii at the hotstamping border areas of less than or equal to 0.20 mm in order to achieve a clean, rectilinear tear-off edge. Especially for hot stamping on lacquered parts, the radii should be max. 0.1 mm.

In the case of lacquered components, the hotstamping result depends on the composition of the lacquer, the lacquer manufacturer and the interplay of lacquer and film.

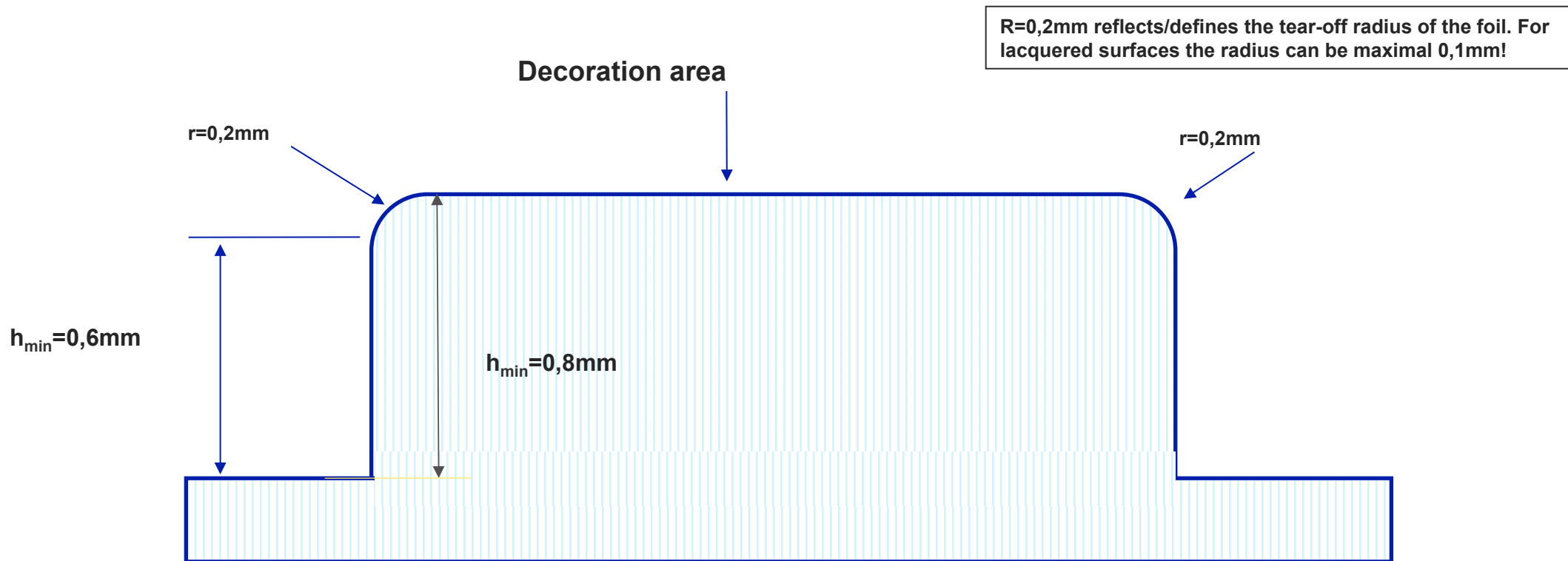
In order to make a statement about the feasibility or the result on lacquered components and components with glass fiber, we recommend to make hotstamping tests with the foil to be used before placing the order.

Due to different hotstamping directions (foil course), unclean tear-off edges can occur at edges.

Because of the possibility of flake formation when using chrome foil we recommend a post cleaning. The type of cleaning that can be used depends on various factors and must be examined in each case. Attempts are then required absolutely.

The present feasibility study is based on the exclusive use of BAIER products and BAIER technology and the results can not be transferred to other products, technologies and processes.

Basic geometrical layout hot stamping



Contact person BAIER

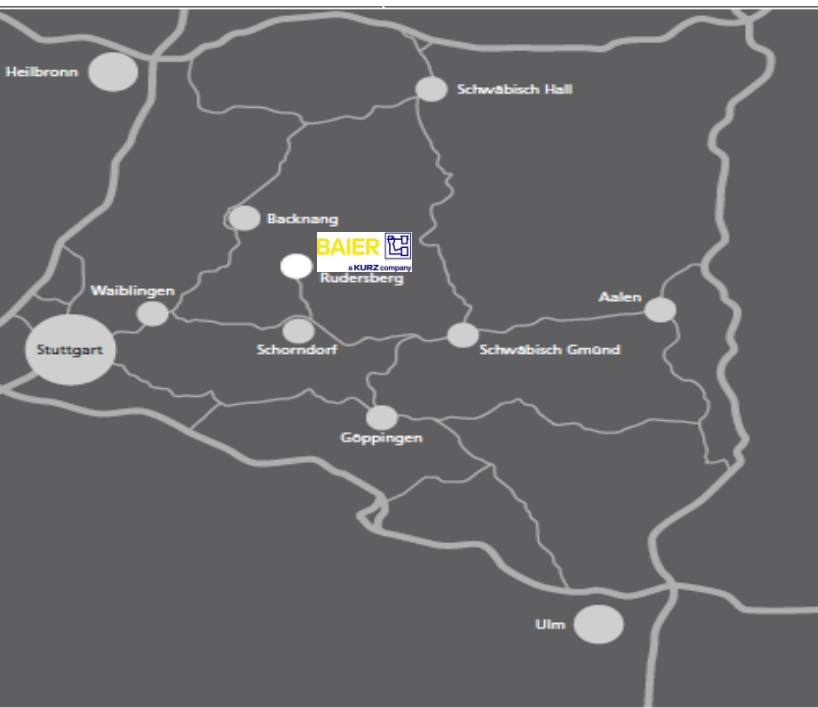
Nina Leo
Vertriebs- / Projektingenieur
Sales- / Project Engineer

BAIER GMBH + CO KG
Maschinenfabrik
Lindentaler Straße 78
73635 Rudersberg
Germany

Nina.leo@Baier-Praegetechnik.de
www.Baier-Praegetechnik.de

Tel. +49 (0)7183 / 9271-57
Fax +49 (0)7183 / 3481

Thank you for your attention!



BAIER GmbH + Co. KG
Maschinenfabrik
Lindentaler Str. 78
D-73635 Rudersberg

Tel. +49 (0) 7183 / 9271-0

Tel. +49 (0) 7183 / 3481

info@baier-praegetechnik.de