

# Stempel-Anbau-Einheiten

## Technisches Produktdatenblatt

- Anwendbar für nahezu alle plastisch verformbaren Werkstoffe
- Einsetzbare Werkzeuge: Zapfenstempel, Stahltypen, Gravurstempel oder Nummerierprägewerke
- Schlagleistung stufenlos einstellbar
- Großer nutzbarer Hub (je nach Ausführung von 22 bis 150 mm lieferbar)

### Einsatzbereich

Die pneumatisch angesteuerten BORRIES Stempel-Anbau-Einheiten sind unter anderem geeignet für den Einsatz in Transferstraßen, Rundtaktmaschinen und Prüfautomaten. Durch den großen nutzbaren Hub lassen sich Werkstücke unterschiedlicher Höhe prägen, ohne dass eine Anpassung erforderlich ist.

#### BM 12 PN

Kleinste Stempel-Anbau-Einheit mit einem Schlagleistungsbereich von 2 kN bis 6 kN\*



#### BM 22 PN / BM 25 PN

Schlanke Stempel-Anbau-Einheiten mit einer Schlagleistung von 18 kN (BM 22 PN\*\*) oder 35 kN (BM 25 PN\*\*)



#### BM 21 PN

Leistungsstarke Stempel-Anbau-Einheit mit einem Schlagleistungsbereich von 5 kN bis 37 kN\*



#### BM 35 PN

Kraftvolle Stempel-Anbau-Einheit mit einem Schlagleistungsbereich von 30 kN bis 113 kN\*

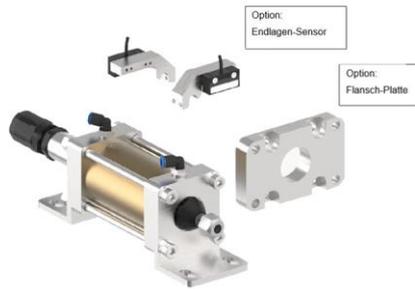


\*Schlagauslösung mittels Feder, Kraft ist abhängig von eingesetzter Schlagfeder  
 \*\* Schlagauslösung über Druckluft

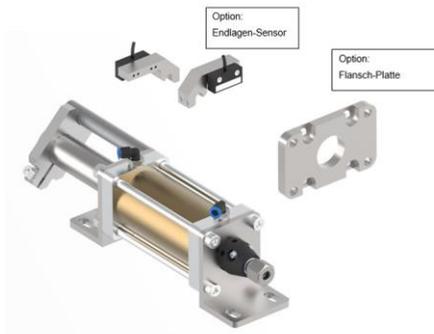
Darstellung beispielhaft

-  Konventionelle Prägetechnik
-  Ritz-/Nadelprägetechnik
-  Typenradprägetechnik
-  Lasertechnik
-  Traceability
-  Sondermaschinenbau

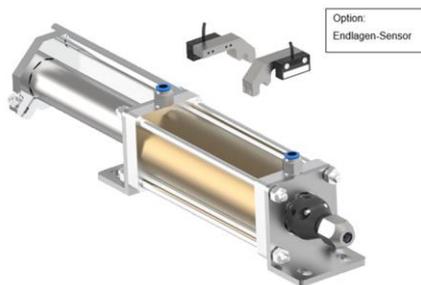
## Beispiele und Optionen



**BM 12 PN\*\***



**BM 22 PN\*\***



**BM 25 PN\***



**BM 21 PN**



**BM 35 PN**

\*) Option für alle Stempel-Anbau-Einheiten mit oder ohne Werkzeug-Verdrehungssicherung, Endlagen-Sensor

\*\*\*) Option: Flansch-Platte



## Technische Daten

	BM 12 PN	BM 22 PN	BM 21 PN	BM 25 PN	BM 35 PN
Abmessung des Werkzeugschafts *	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 10 mm	Ø 10 mm	Ø 16 mm
Nutzbarer Hub	22 mm 50 mm 80 mm	32 mm 50 mm 80 mm 100 mm 150 mm	50 mm 100 mm	50 mm 150 mm	90 mm
Maximaler Druck	5 bar	6 bar	5 bar	6 bar	5 bar
Luftverbrauch pro Stempelung ca.	0,5 l (geölt)	0,9 l (32 mm) 1,2 l (50 mm) 1,7 l (80 mm) 2,2 l (100 mm) 3,2 l (150 mm)	0,7 l (geölt)	1,2 l (50 mm) 3,2 l (150 mm)	2,7 l (geölt)
Max. Schlagfolge pro Stunde ca.	1.500	1.550	1.500	1.550	1.500
Schlagkraft ca.	2 kN bis 6 kN**	18 kN	5 kN bis 37 kN**	35 kN	30 kN bis 113 kN**

\*Stempeleinsätze können nicht zwischen den verschiedenen Stempel-Anbau-Einheiten ausgetauscht werden.

\*\*abhängig von der eingesetzten Schlagfeder und von der eingestellten Schlagstärke.

## Stempelleistung (max. Schriftzeichen\*)

Zu prägendes Material**	BM 12 PN		BM 22 PN		BM 21 PN		BM 25 PN		BM 35 PN	
	Stahl	Al								
Schrifthöhe 1,5 mm	6	11	22	40	50	90	28	42	100	220
Schrifthöhe 2,0 mm	6	8	12	18	36	65	14	22	85	180
Schrifthöhe 3,0 mm	3	4	4	8	21	40	10	18	50	110
Schrifthöhe 4,0 mm	2	3	3	5	17	30	8	15	38	80
Schrifthöhe 5,0 mm	1	2	2	4	14	25	5	10	25	50
Schrifthöhe 6,0 mm***	1	1	2	3	10	18	3	6	20	40

\* Diese Angaben sind Richtwerte. Genaue Ergebnisse sind nur durch einen Prägeversuch zu ermitteln.

\*\* Stahl: St37K (Material: 1.0254), Aluminium: AlCuMgPb (Material: 3.1645)

\*\*\* auf Anfrage (Sonderlösung)

● Konventionelle Prägetechnik

● Ritz-/Nadelprägetechnik

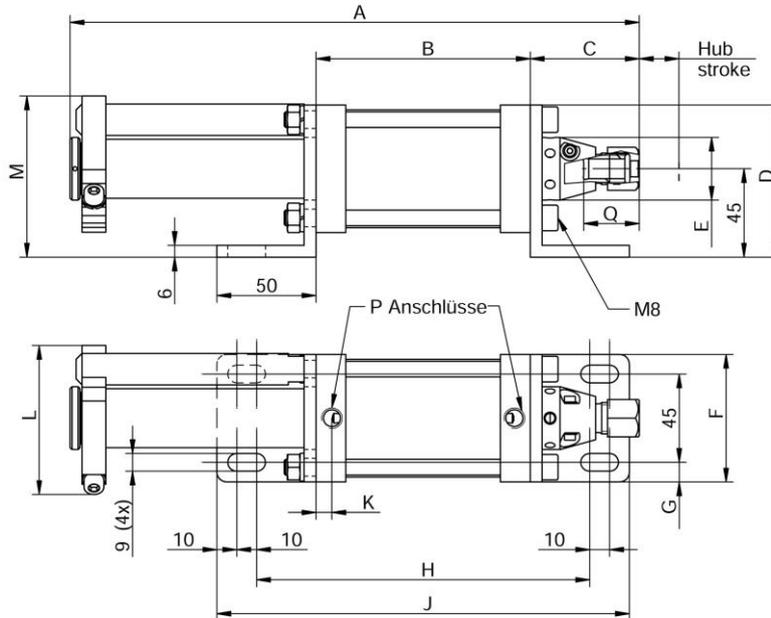
● Typenradprägetechnik

● Lasertechnik

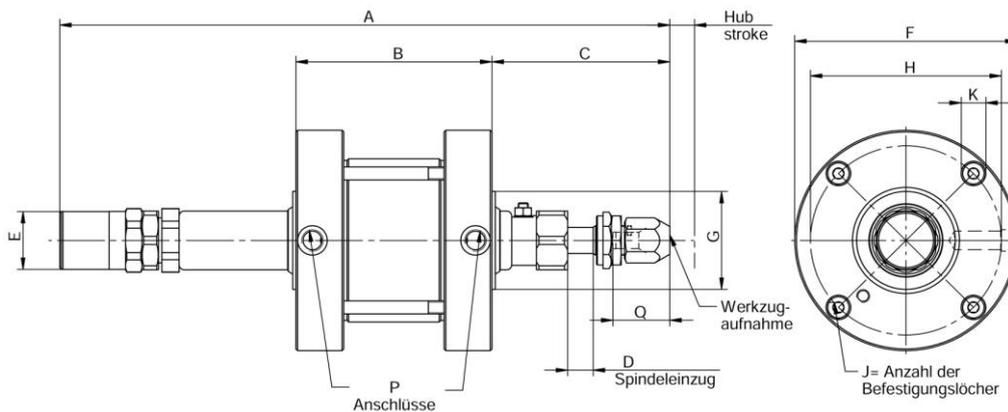
● Traceability

● Sondermaschinenbau

## Abmessungen



Typ	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	P	Q
<b>BM 12 PN</b> (22 mm Hub)	218	88	44	77,5	Ø 29,5	65	10	148	188	7	-	-	R 1/8"	~ 30
<b>BM 22 PN</b> (32 mm Hub)	251	90	55	77,5	Ø 32	65	10	150	190	8	74,5	82	R 1/8"	~ 29
<b>BM 25 PN</b> (50 mm Hub)	298	108	68	82,5	Ø 40	75	15	168	208	7,5	76,4	-	R 1/4"	~ 34,5



Typ	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	P	Q
<b>BM 21 PN</b> (50 mm Hub)	403	119	110	15	Ø 39	Ø 135	Ø 60	Ø 116	4	M 8	R 1/4"	~ 35
<b>BM 35 PN</b> (90 mm Hub)	700	194	130	25	Ø 124	Ø 184	Ø 90	Ø 162	4	M 8	R 1/4"	~ 39

Technische Änderungen vorbehalten.