

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*

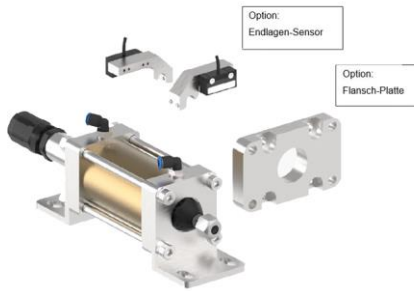


*Schlagauslösung mittels Feder, Kraft ist abhängig von eingesetzter Schlagfeder
 ** Schlagauslösung über Druckluft

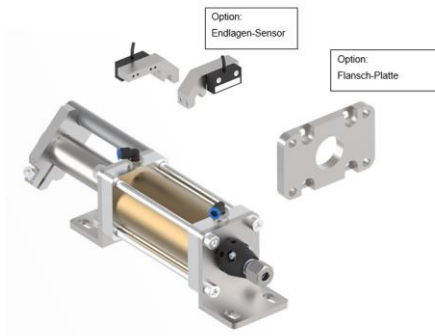
Darstellung beispielhaft

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

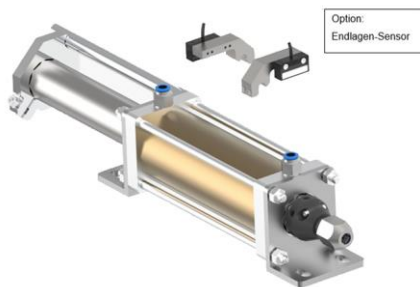
Beispiele und Optionen



BM 12 PN**



BM 22 PN**



BM 25 PN*

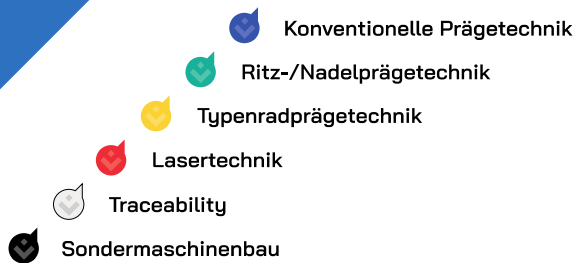


BM 21 PN



BM 35 PN

*) Option für alle Stempel-Anbau-Einheiten mit oder ohne Werkzeug-Verdreh-sicherung, 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	Stahl	Al	Stahl	Al	Stahl	Al	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

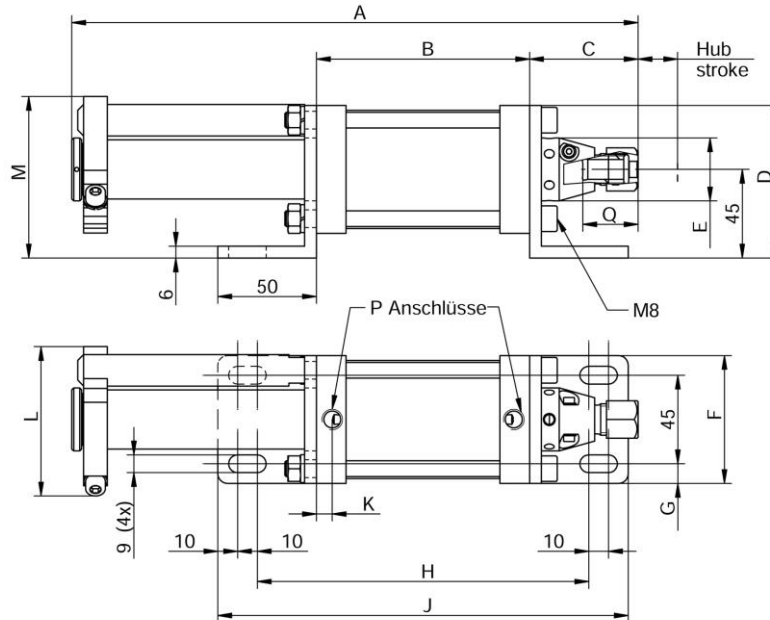
● Typenradprägetechnik

● Lasertechnik

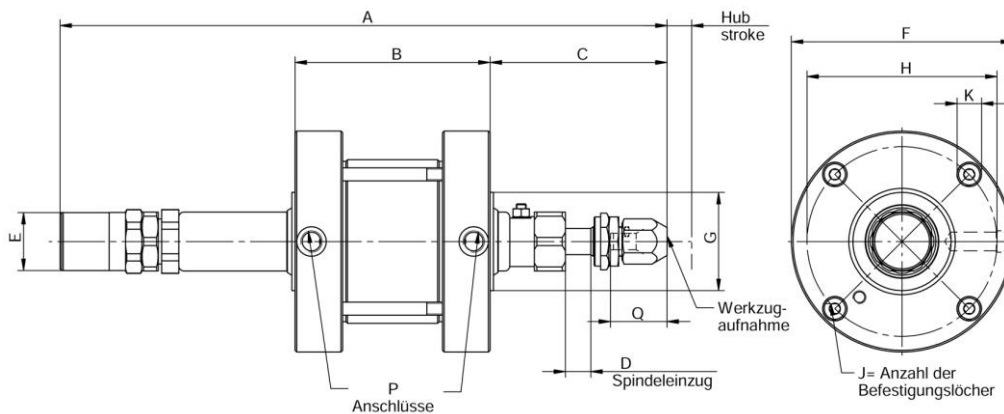
● Traceability

● Sondermaschinenbau

Abmessungen



Typ	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	P	Q
BM 12 PN (22 mm Hub)	218	88	44	77,5	Ø 29,5	65	10	148	188	7	-	-	R 1/8"	~ 30
BM 22 PN (32 mm Hub)	251	90	55	77,5	Ø 32	65	10	150	190	8	74,5	82	R 1/8"	~ 29
BM 25 PN (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
BM 21 PN (50 mm Hub)	403	119	110	15	Ø 39	Ø 135	Ø 60	Ø 116	4	M 8	R 1/4"	~ 35
BM 35 PN (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.