







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

Tragbare Prägeeinheit 312

Technisches Produktdatenblatt

- Schriftfeldgrösse 65 x 51 mm (X/Y)
- Unterschiedliche Markierverfahren: Nadel-, Punktschriftprägen und Vibropeening
- DataMatrix Codierungen (ECC200)
- Kompakte und solide Prägeeinheit zur flexiblen Bauteilkennzeichnung
- Robuste Kugelrollspindeln und Laufwagen mit umlaufenden Kugelführungen in beiden Achsen
- Antrieb mit leistungsstarken Schrittmotoren



Abb. Zeigt Option mit Gegenhalter



Steuerung BMC (BORRIES-Markier-Controller)

- Universeller 2-/3-Achs Markier-Controller in kompaktem Gehäuse
- Mit integriertem vollgrafischen 10" Touch-Display
- Maße: 355 x 225 x 236 mm
- Im Lieferumfang enthalten



Einsatzbereich

Diese leicht transportable, von Hand zu führende Prägeeinheit für Punktschrift, Nadelprägungen und DataMatrix Codierungen eignet sich für viele Bereiche von Handwerk und Industrie, in welchen lesbare Kennzeichnungen auf Materialien wie Stahl und Aluminium benötigt werden. Durch seine guten ergonomischen Eigenschaften und die einfache Bedienung ist der Präger hervorragend für den Einsatz in Werkstätten, der Qualitätssicherung und in der Lagerwirtschaft geeignet. Der Präger 312 ist ein tragbares Kennzeichnungssystem und wird manuell bedient. Auch in größeren Schrifthöhen sind ein- oder mehrzeilige Kennzeichnungen möglich. Die tragbare Prägeeinheit 312 ist auch mit Tisch und Säule als stationäres Werkstattgerät erhältlich. Als Leichtgewicht mit ca. 5,5 kg setzt der mobile Präger 312 neue Maßstäbe. Er bietet bei seinen geringen Abmessungen einen Schreibbereich von 65 x 51 mm. Über schnell wechselbare, optionale Werkstückauflagen ist die Anpassung an nahezu alle Werkstück-Geometrien möglich. Mit dem kompakten Markier-Controller bieten sich umfangreiche Möglichkeiten der Dateneingabe über PC, Barcode-Scanner oder SPS. Hierüber erfolgt auch die einfache Erstellung und Auswahl der Prägeaufträge. Schrifthöhen und Schriftbreiten sind frei skalierbar.

 Konventionelle Prägetechnik

 Ritz-/Nadelprägetechnik

 Typenradprägetechnik

 Lasertechnik

 Traceability

 Sondermaschinenbau

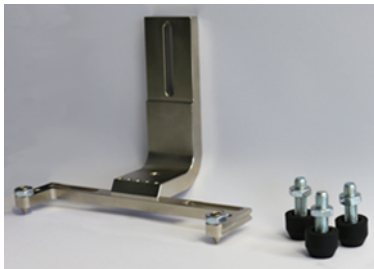
Optionen

- Abdeckung der Prägerunterseite durch eine Schmutzabdeckung
- Tisch und Säule mit mechanischer Schnellwechseleinheit mit Feinjustierung (Z-Richtung)

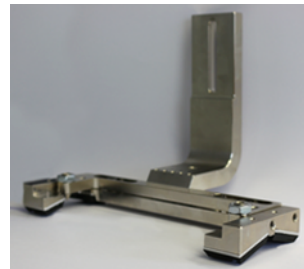


Abb. Zeigt Option Tisch mit Doppelsäule

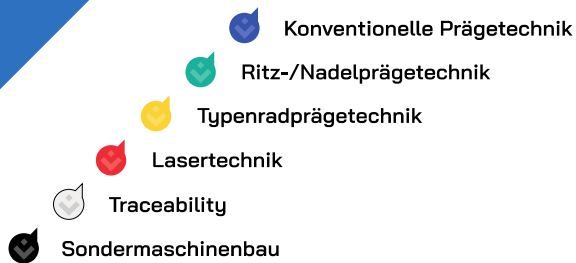
- Applikationsabhängiger Gegenhalter (Vakuum) und Adapter für runde Bauteile



Gegenhalter für flache Bauteile



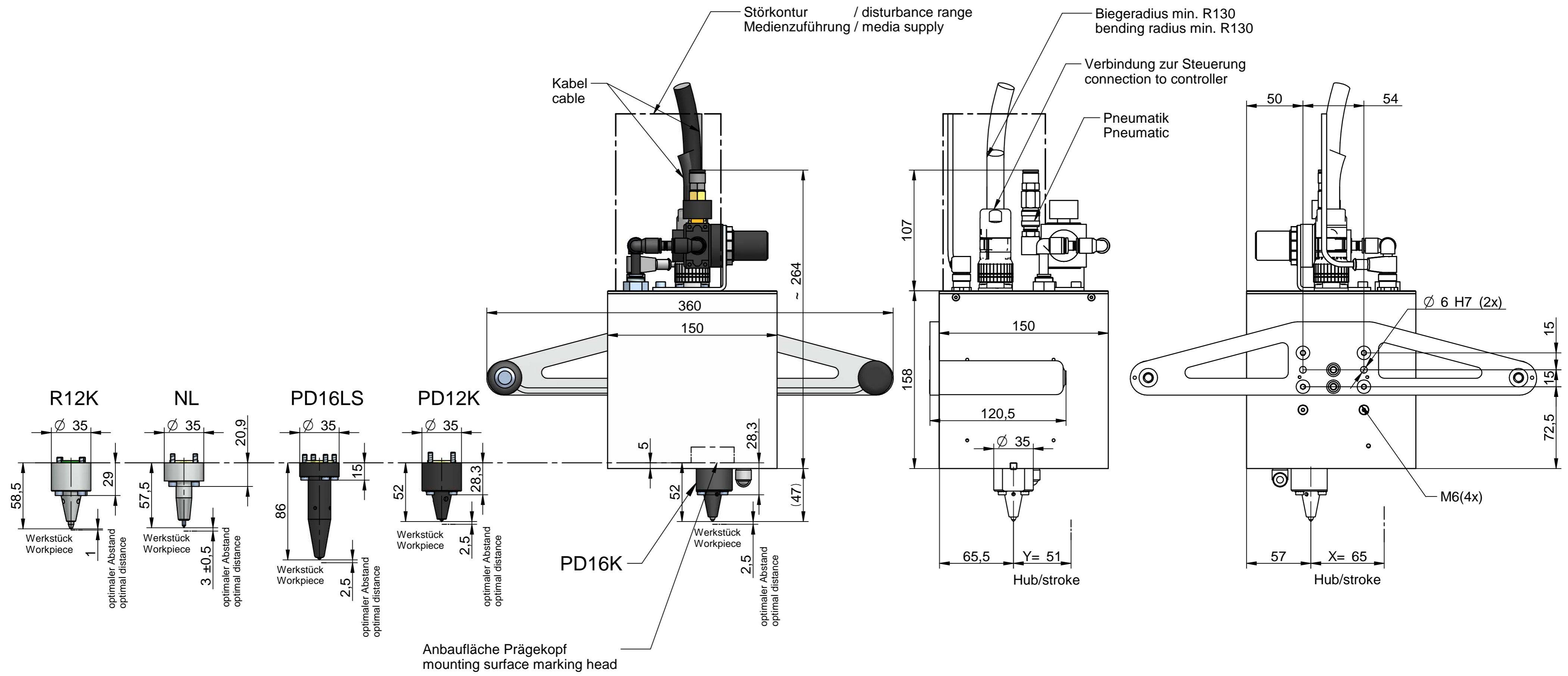
Gegenhalter für runde Bauteile optional



Technische Daten

Eigenschaften	Maße, Einheit, Erläuterung
Abmessungen Anbaueinheit (B x T x H)	360 x 160 x 270 mm
Schriftfeldgröße (X, Y)	65 x 51 mm
Gewicht der Anbaueinheit (ohne Controller)	ca. 5,5 kg
Prägeschwindigkeit (abhängig von Schriftgröße und -form, Prägeverfahren und Motorisierung)	bis 6 Zeichen/Sekunde
Schrifthöhe	ab 1 mm (schrittweise in 0,1 mm)
Dokumentation	Deutsch, Englisch oder Französisch Andere Sprachen optional
Eindringtiefe Prägespitze (abhängig vom zu prägenden Material, Prägekopf und -verfahren)	ca. 0,01 – 0,5 mm (siehe Datenblatt Prägeköpfe)
Schriftart	DIN 1451, 7 x 5 Punktsschrift, Nadelprägen, Vibropeening, DataMatrix Code, andere Schriftarten optional
Sonderzeichen, Logos	Optional nach Vorlage
Schreibrichtung	Gerade, Winkel oder Kreisbogen
Medien-Versorgung	
Spannungsversorgung über BMC mit Anschlusskabel	Weitbereichsnetzteil in der Steuerung integriert
Druckluftanschluss (Einspeisedruck) mit technisch aufbereiteter Druckluft	Mind. 5 bar (mind. 75 psi) Getrocknet, ölfrei, gefiltert mit 50 µm
Arbeitsdruck (Prägedruck)	Mind. 2 bar bis max. 4 bar (30 bis max. 60 psi)

Technische Änderungen vorbehalten.



Maßangaben/dimensions in mm,
 Technische Änderung vorbehalten
 technical modifications reserved

