

Prägeeinheit 315

Technisches Produktdatenblatt

- Standard-Schriftfeldgröße 150 x 100 mm und 150 x 150 mm (X/Y)
- Sondergröße auf Anfrage
- Prägeeinheit für die Markierverfahren Ritz-, Nadel-, Punktschriftprägen, Vibropeening und DataMatrix Codierungen (ECC200)
- Die Koordinateneinheit ist in einem stabilen Aluminiumgehäuse eingebaut und dadurch vor äußeren Einflüssen gut geschützt.
- Die Motoren sind direkt mit den Kugelrollspindeln über spielfreie Kupplungen verbunden.
- Doppelführung der beiden Schreibachsen für die Aufnahme großer Querkräfte
- Antrieb über leistungsstarke Schrittmotoren
- Prägewerkzeug an pneumatischer Z-Achse (einstellbar entweder von 35 – 50 mm oder von 80 – 125 mm) oder an motorischer Z-Achse Hub 125 mm (mit und ohne Bremse)
- Eine große Variantenvielfalt bei den Prägeköpfen und Prägewerkzeugen (z. B. Doppelprägekopf: pro Prägekopf ist das Prägeverfahren und der Prägedruck individuell einstellbar.)



Prägeeinheit 315 mit pneumatischer Z-Achse



Prägeeinheit 315 mit motorischer Z-Achse









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







Die Prägeeinheit 315 ist ein sehr gut geschütztes und robustes, für den Einsatz im 3-Schicht Betrieb konzipiertes Gerät. Alle Bauteile dieser Koordinateneinheiten sind für den Dauereinsatz entwickelt und werden ständig auf gleichbleibende Qualität geprüft. Zusammen mit dem Markierkopf und einem Controller wird dieser Präger als Einbausystem von Anlagenherstellern zur direkten Werkstückkennzeichnung in Transferstraßen, Bearbeitungsmaschinen, Mess- und Prüfstationen usw. integriert. Die pneumatische (PN) oder schrittmotorische (SM) Achse ermöglicht das Zustellen zum Bauteil auch an schwer zugänglichen Prägestellen.

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

Optionen

- Größere Markierbereiche werden mit anderen Bauformen realisiert
- Werkstückantastung (nur in Verbindung mit schrittmotorischer Achse)
- Spitzenabfrage (Nadelbruchkontrolle für bauseitigen Anbau/Ansteuerung)
- Sichere Stillstandüberwachung
- Bremse für X-, Y- oder Z-Achse
- DMC Kamera
- Verlegung des Referenzpunktes

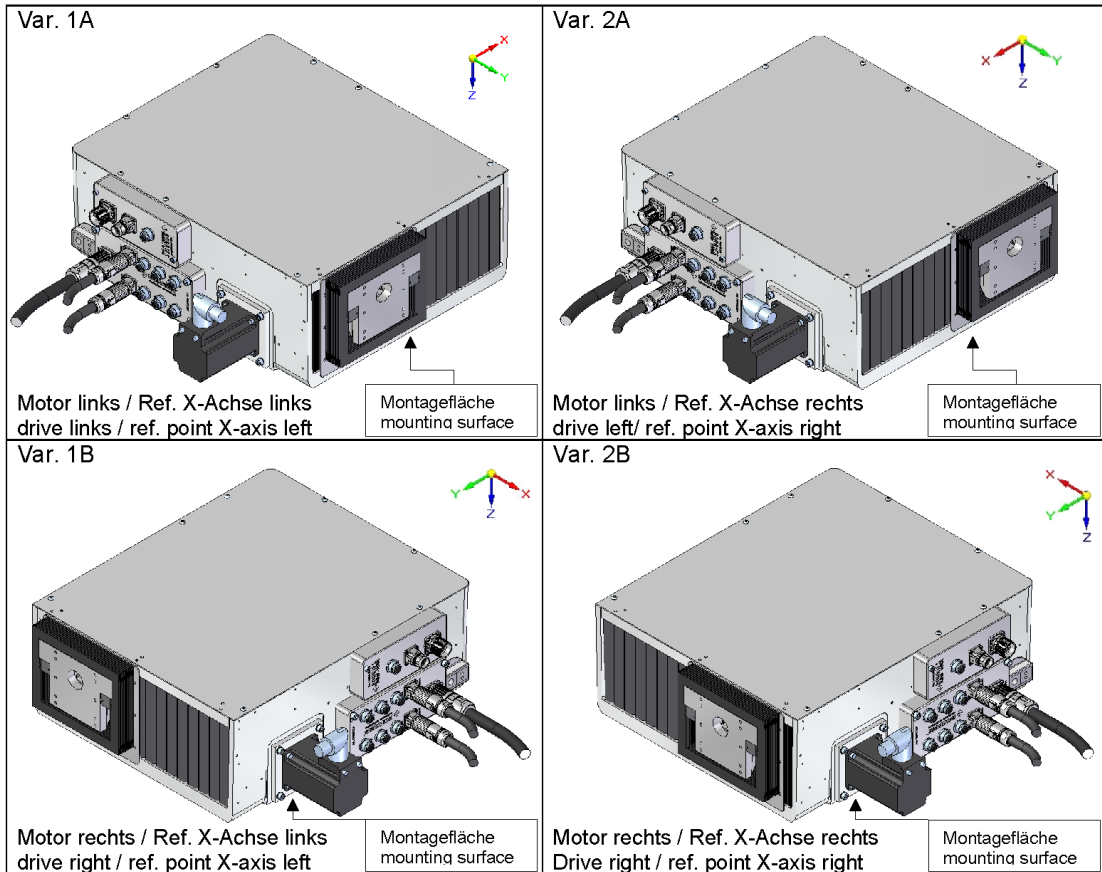


-  Konventionelle Prägetechnik
-  Ritz-/Nadelprägetechnik
-  Typenradprägetechnik
-  Lasertechnik
-  Traceability
-  Sondermaschinenbau

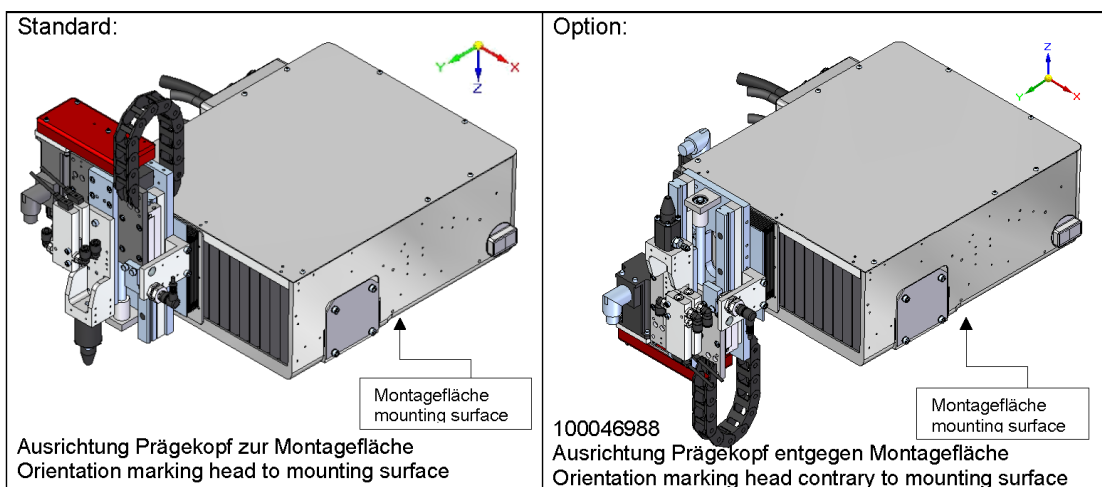
Varianten 315 mit Anbauoptionen Z-Achse

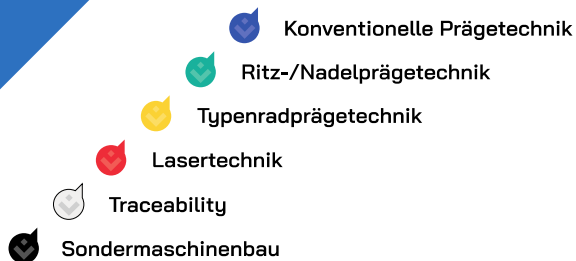
Version 315 with mounting option z-axis

Varianten 315 (Basiseinheit) / version 315



Montagemöglichkeiten Z-Achse / mounting options z-axis





Technische Daten

Eigenschaft	Maße, Einheit, Erläuterung
Abmessungen der Prägeeinheit mit Standard Schriftfeldgröße (X,Y) von 150 x 100 mm + Z-Achse	ca. 500 x 576 x 445 mm
Abmessungen der Prägeeinheit mit optionaler Schriftfeldgröße (X,Y) von 150 x 150 mm + Z-Achse	ca. 500 x 576 x 455 mm
Gewicht	ca. 37 kg
Prägegeschwindigkeit (abhängig von Schriftgröße und Schriftform, Prägeverfahren und Motorisierung)	bis 10 Zeichen/ Sekunde (siehe Tabelle Prägezeiten)
Schrifthöhe	ab 0,5 mm (schrittweise in 0,1 mm)
Dokumentation	Deutsch oder Englisch andere Sprachen optional
Eindringtiefe Prägespitze (abhängig vom zu prägenden Material, Prägekopf und Prägeverfahren)	ca. 0,01 – 0,5 mm (siehe Datenblatt Prägeköpfe)
Lärmpegel beim Ritzprägen	max. 75dB(A) (abhängig vom Bauteil)
Unterschiedliche Z-Achsen stehen zur Verfügung:	
• pneumatische	von 35 bis 50 mm Hub (einstellbar) (opt.) von 80 bis 125 mm Hub (einstellbar) (opt.) Sonderhub auf Anfrage
• schrittmotorische	bis 125 mm Hub (parametrierbar) (opt.) mit Werkstückantastung optional
Versorgungs- und Steuerleitungen	abhängig von Variante
PN-Versorgung (Regler und Wächter)	auf separater Aluminium-Platte

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.