PRÄGEVORRICHTUNG ZUR EINBRINGUNG DES FORMSCHLUSS

Stamping unit for making the form fitting



HERAUSRAGENDE HALTEKRÄFTE DANK FORMSCHLUSS

Bei der Prägetechnik handelt es sich um ein bewährtes Verfahren, bei dem in das Werkstück im Vorfeld eine definierte Zahnkontur, für die spätere Spannung mittels Formschluss, unter hohem Druck geprägt wird. Dieser Arbeitsschritt erfolgt außerhalb des Spannmittels. Mit **SOLID**Stamp von HWR erzeugen Sie eine sichere Spannung dank bewährter Prägespanntechnik. Mit Hilfe der Prägestation können Rohteile sekundenschnell für die Spannung im Schraubstock vorbereitet werden. Aufwändige Vorbearbeitung, wie das Anfräsen von Spannstellen entfällt ersatzlos. Eine minimale Einspanntiefe von 3 mm und höchste Haltekräfte sind nur einige der Vorteile von **SOLID**Stamp.

EXCELLENT HOLDING FORCES DUE TO FORM FIT

The stamping technology is a process in which a defined tooth contour is stamped into the workpiece in advance under high pressure for subsequent clamping by the form fit. This working step takes place outside the clamping device. With **SOLID**Stamp *from HWR, you create a secure clamping due to established clamping technology. With the help of the stamping station, raw parts can be prepared for clamping in the vice within seconds. Complex premachining, such as the milling of clamping points, is no longer necessary. A minimum clamping depth of 3 mm and highest holding forces are only some of the advantages of* **SOLID**Stamp.

Sicheres Spannen, hohes Zerspanvolumen und kurze Werkzeuge

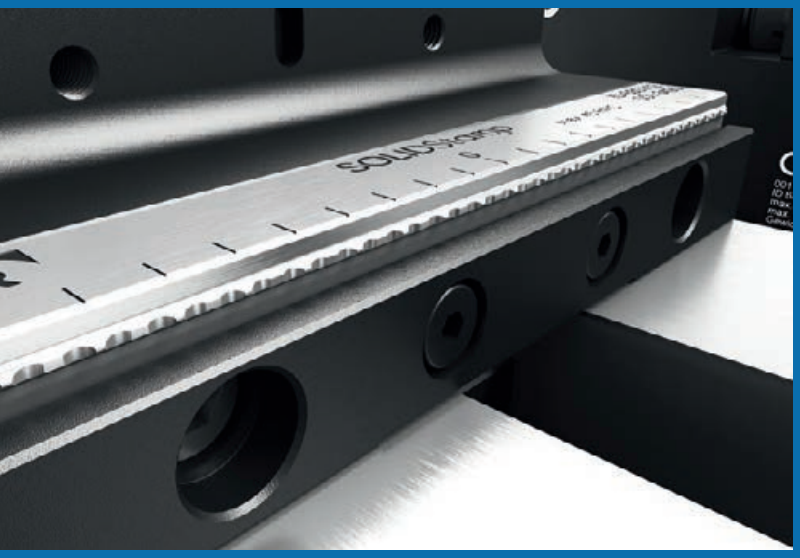
Safe clamping, high cutting volume and short tools

DAS FUNKTIONSPRINZIP

Durch das Einbringen der Haltekontur entsteht beim Spannen im Schraubstock der Formschluss. Das Prägen wird außerhalb der Maschine und außerhalb des Spannmittels in einer Prägevorrichtung vorgenommen. Somit werden alle kraftintensiven Vorgänge aus dem Spannmittel in die Prägestation, also in die Nebenzeit verlagert. Dadurch können die passenden Schraubstöcke schlank und übersichtlich ausgelegt werden und bewahren sich so ihre unschlagbare Zugänglichkeit. Die Formschlusstechnologie ermöglicht es mit nur drei Millimeter Einspanntiefe Materialkosten einzusparen. Bei gleichzeitig höchsten Haltekräften. Beim Verwenden einer Mittenmarkierung können Werkstücke auch ohne störende Anschläge positionsgenau in die Maschine eingelegt werden.

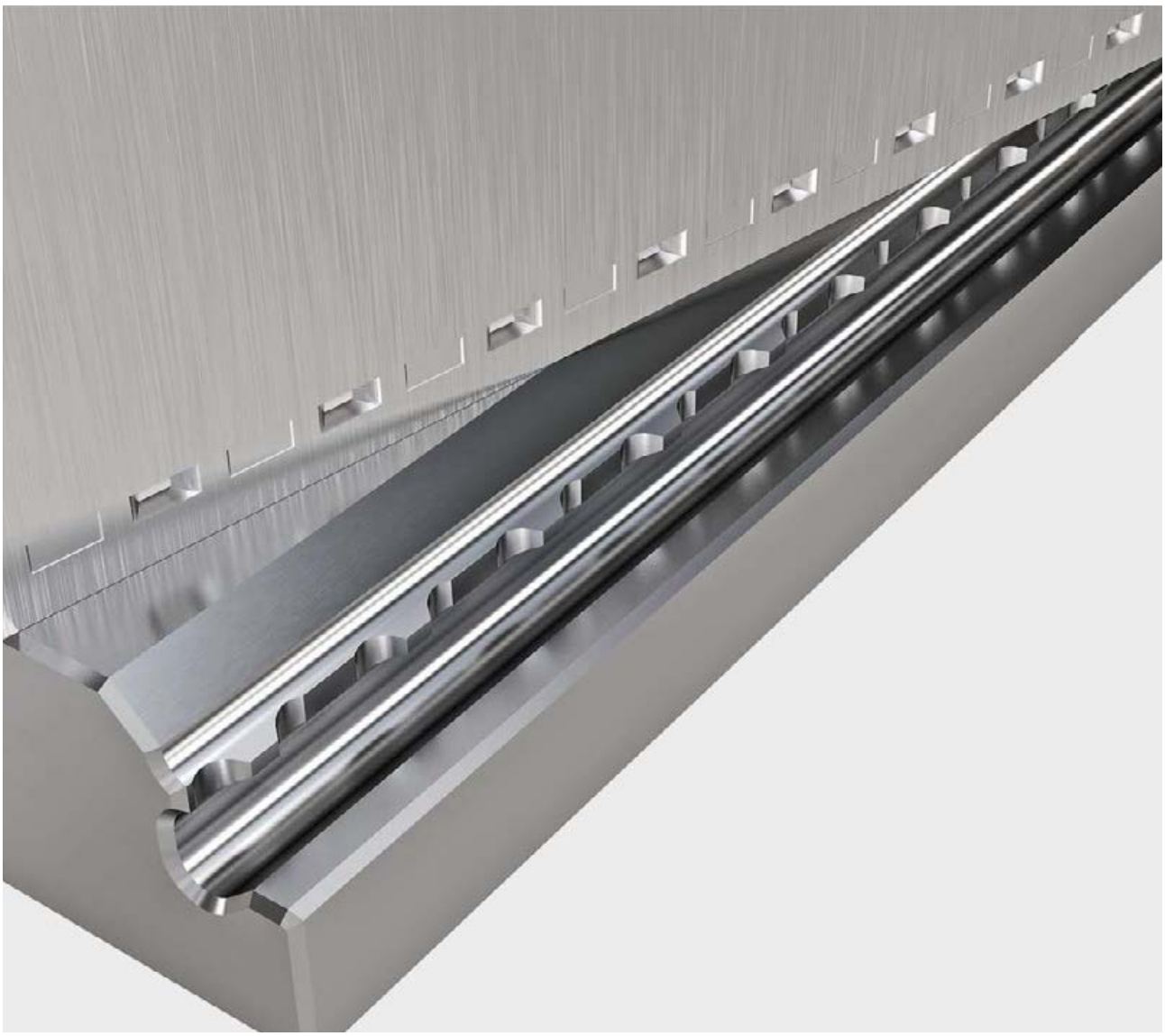
HOW IT WORKS

By creating the holding contour, a form fit is created when clamping in the vice. Stamping is done outside the machine and outside the clamping device in a stamping device. Thus, all power-intensive processes are shifted from the clamping device to the stamping station, into non-productive time. This means that the vices can be designed to be slim and clear and thus retain their unbeatable accessibility. The form-fit technology makes it possible to save material costs with a clamping depth of only three millimeters and generates at the same time, maximum holding forces. When using a centre marking, the workpiece can be positioned accurately in the machine without disturbing stops.



Bewährte Prägespanntechnik kompatibel mit etablierter Prägekontur

Proven stamping technology compatible with established stamping contour



Mit der Prägetechnik werden Werkstücke (bis 45 HRC) außerhalb der Werkzeugmaschine mit einer definierten Kontur zur Spannung im **SOLID**Grip Zentrierspanner vorbereitet. Die Spannung im Spannmittel erfolgt dadurch formschlüssig! Dieser Vorgang garantiert höchste Haltekräfte, ideale Zugänglichkeit, Materialersparnis und maximale Prozesssicherheit. Die optimale Prägetiefe ist erreicht, wenn das oben gezeigt Prägebild nach dem Prägevorgang am Werkstück erscheint. Anschließend kann das Werkstück ohne weitere Vorbereitung in dem **SOLID**Grip-Spanner gespannt werden.

With the stamping technology, workpieces (up to 45 HRC) are prepared outside the machine tool with a defined contour for clamping in the **SOLID**Grip *centre vise. The clamping in the clamping device is thus form-fit! This process guarantees the highest holding forces, ideal accessibility, material savings and maximum process reliability. The optimum stamping depth is achieved when the stamping image shown above appears on the workpiece after the stamping process. The workpiece can then be clamped in the* **SOLID**Grip *clamp without further preparation.*

SOLIDStamp

Prägestation zum Prägen von Werkstücken
Stamping unit for stamping workpieces



SOLIDStamp Prägestation
SOLIDStamp *stamping units*

Ident-Nr. / *ident-no.*		**680240**	**680245**	**680350**	**680355**	**68035X**
Ausführung / *version*		Standard	HiEnd	Standard	HiEnd	Zusatz Präge-einheit und Nutenplatte auf Anfrage / *additional stamping unit and grooved base plate on request*
max. Prägeweite / *max. stamping width*	mm	245	245	355	355	
für Material bis / *for materials up to*	HRc	35	45	35	45	
Gewicht / *weight*	kg	76	76	84	84	
Lieferumfang / *scope of delivery*		Prägeschraubstock / *stamping vice* Prägebacken / *stamping jaws* Prüfsteine / *gauging blocks* hydr.-pneum. Drucküberse tzer / *hydr.-pneum. Multiplier* skalierter Werkstückanschlag / *scaled workpiece stop*				

SOLIDStamp Prägebacken
SOLIDStamp *stamping jaws*

Ident-Nr. / *ident-no.*		**680111**	**680112**
Ausführung / *version*		Standard	HiEnd
Backenbreite / *jaw width*	mm	125	125
für Material bis / *for materials up to*	HRc	35	45
Nacharbeit der Prägekontur / *reworking the stamping contour*	Ident-Nr.	680111-R	680112-R





SOLIDStamp Mittenmarkiervorrichtung
SOLIDStamp *center marking tool*

Ident-Nr. / *ident-no.*	**680010**
passend für / *suitable for*	**SOLID**Stamp Prägestationen / **SOLID**Stamp *stamping units*
Ersatz-Markierbolzen / *spare marking bolt*	680010-01



SOLIDStamp Prüfsteine für den Backenverschleiß
SOLIDStamp *gauging blocks for wear measuring*

Ident-Nr. / *ident-no.*	**680020**
passend für / *suitable for*	**SOLID**Stamp Prägebacken / **SOLID**Stamp *stamping jaws*



Prägebacken passend für Lang Prägestationen
stamping jaws suitable for Lang stamping units

Ident-Nr. / *ident-no.*		**680411**	**680412**
Ausführung / *version*		Standard	HiEnd
Backenbreite / *jaw width*	mm	125	125
für Material bis / *for materials up to*	HRc	35	45
Alternativ zu / *as an alternative to*	Ident-Nr.	41111	41112