

Mit **SOLIDStamp** von HWR erzeugen sie eine sichere Spannung dank bewährter Prägespanntechnik. Mit Hilfe der Prägestation können Rohteile sekunden-schnell 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 **SOLIDStamp**.

With **SOLIDStamp** 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 pre-machining, 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 **SOLIDStamp**.

<b>Ident-Nr. / ident-no.</b>		<b>680245</b>
<b>Ausführung / version</b>		Standard
<b>max. Prägeweite / max. stamping width</b>	mm	245
<b>Prägebackentyp / jaw type</b>		High End
<b>Für Material bis / for materials up to</b>	HRC	45
<b>Gewicht / weight</b>	kg	76

# SOLIDStamp

Prägevorrichtung zur Einbringung des Formschluss  
*Stamping device for making the form fitting*

## HERAUSRAGENDE HALTEKRÄFTE DANK FORMSCHLUSS

Bei der Prägetechnik handelt es sich um ein 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.

- Minimaler Spannrand
- Geringer Spanndruck im Spanner
- Beste Zugänglichkeit
- Keine störenden Anschläge in der Maschine

## 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.*

- *Minimum clamping edge*
- *Low clamping pressure in the vice*
- *Best accessibility*
- *No annoying stops in the machine*



# Sicheres Spannen, Hohes Zerspanvolumen und kurze Werkzeuge

*Safe clamping, high cutting volume and short tools*

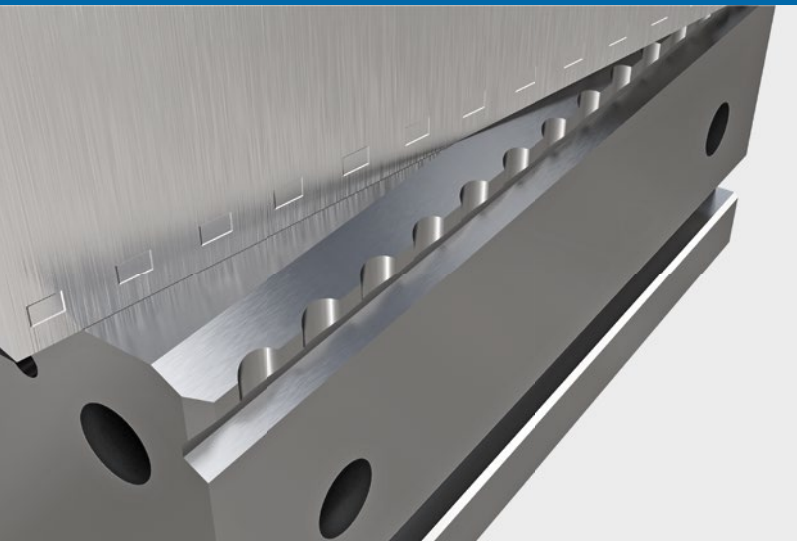
## FORMSCHLUSS MACHT'S MÖGLICH

Der Formschluss, hergestellt durch die Prägestation bietet viele Vorteile. Durch die minimale Spannrandzugabe von nur drei Millimetern ist der Kunde in der Lage seine Materialkosten zu senken. Des Weiteren können höchste Spanvolumen realisiert werden, welches wiederum für den Kunden eine Zeitersparnis bedeutet und zu Kostensenkungen führt. Der niedrigere Spanndruck der durch den Formschluss ausreichend ist, führt zu geringerer Verformung am Werkstück und führt zu besseren Fertigungsergebnissen. Durch die sehr gute Zugänglichkeit am Werkstück können kürzere Werkzeuge eingesetzt werden, welches zu einer höheren Prozesssicherheit und höherer Fertigungsqualität führt.

Durch die bewährte Zahnkontur bestehend aus Haltezahn und Tiefenanschlag können Bauteile auch in Serie reproduzierbar geprägt und gespannt werden. Durch die Verwendung einer Mittenmarkierung können die Werkstücke in der Maschine auch ohne störende Anschläge Positionsgenau eingelegt werden.

## FORM FIT MAKES IT POSSIBLE

*The form fit produced by the stamping station offers many advantages. Due to the minimum clamping edge of only three millimetres, the customer is able to reduce his material costs. Furthermore, highest chip volumes can be realized, which in turn leads to time savings and cost reductions as well. The lower clamping pressure, which is sufficient due to the form fit, causes less deformation on the workpiece and ends in better results in component quality. The very good accessibility on the workpiece, makes it possible to use shorter tools, which leads to higher process reliability and better results. The proven tooth contour consists of a holding tooth and a depth stop. Components can also be reproducibly stamped and clamped in series. By using a centre marking, the workpieces can be inserted in the machine with precise positioning even without disturbing stops.*

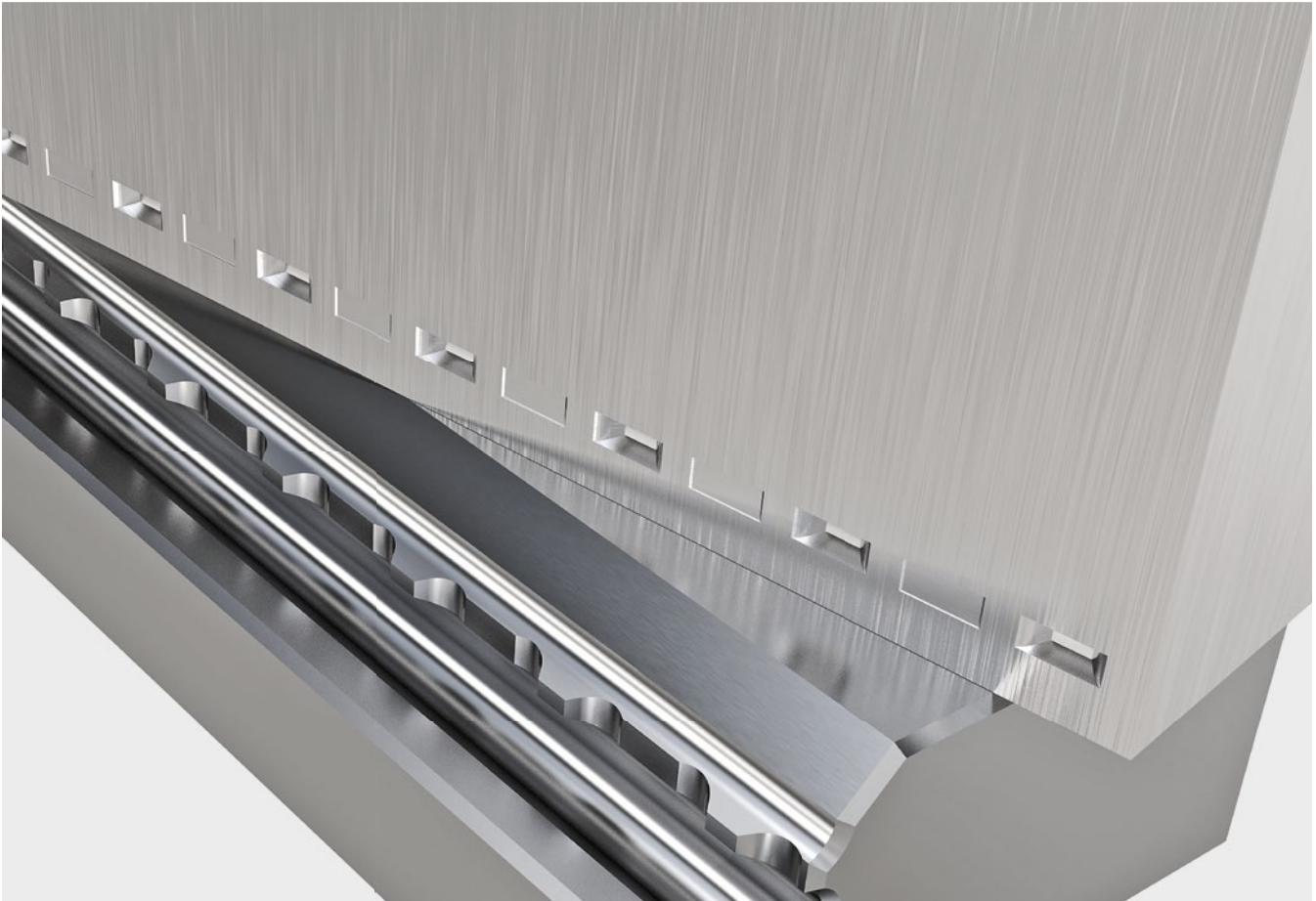


Herkömmliche Greiferverzahnung dringt nicht tief ins Material

*Conventional gripper teeth do not get deep into the material*

Die richtige Prägertiefe ist erreicht wenn beim Tiefenanschlag ein leichter Schatten zu sehen ist.

*The correct stamping depth is achieved when a slight shadow is visible at the depth stop.*



## DAS FUNKTIONSPRINZIP

Durch das einbringen der Haltekontur entsteht beim Spannen im Schraubstock der Formschluss. Das Prägen wird außerhalb der Maschine und außerhalb des Spannmittel 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 Werksück 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.*

