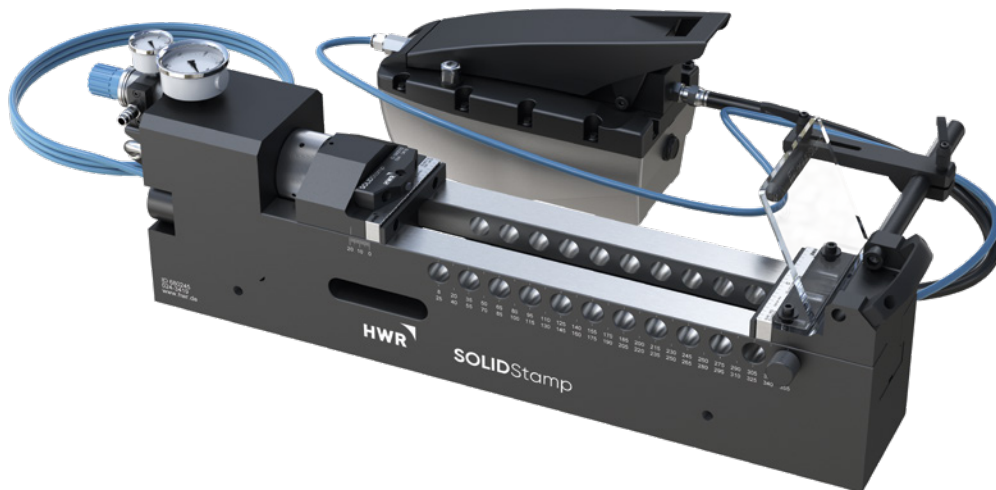


PRÄGEVORRICHTUNG ZUR EINBRINGUNG DES FORMSCHLUSS

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 **SOLIDStamp** 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 **SOLIDStamp**.

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 **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**.

SOLIDStamp

| | |
|--|----|
| PRÄGESTATIONEN STAMPING-UNITS | 97 |
| PRÄGEBACKEN STAMPING JAWS | 97 |
| MITTENMARKIER- VORRICHTUNG CENTER MARKING TOOL | 97 |
| ZUBEHÖR ACCESSORIES | 97 |

Sicheres Spannen, Hohes Zerspanvolumen und kurze Werkzeuge

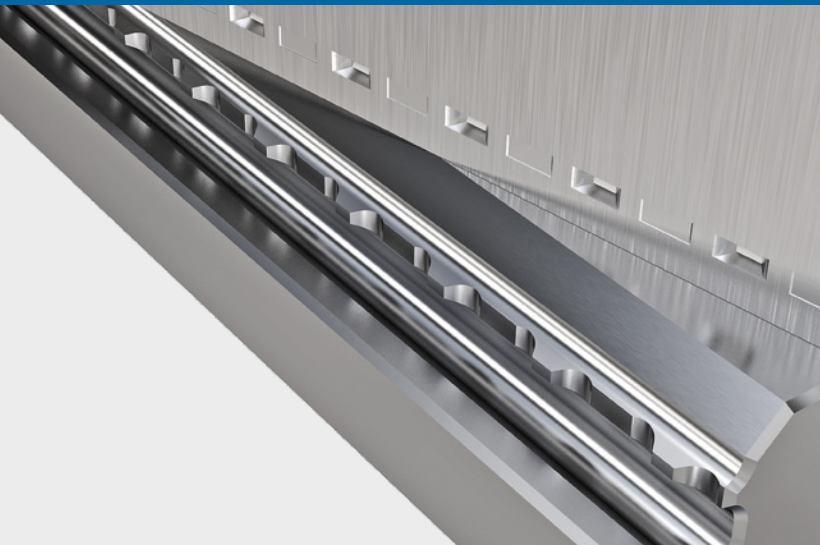
Safe clamping, high cutting volume and short tools

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 Formschlussstechnologie 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.



Die richtige Prägetiefe 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.

SOLIDStamp Prägestation

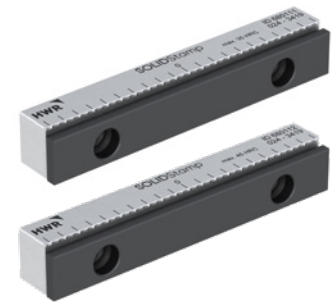
SOLIDStamp stamping-units

| Ident-Nr. / ident-no. | 680240 | 680245 | 680350 | 680355 |
|--|--|--------|----------|--------|
| Ausführung / version | standard | HiEnd | standard | HiEnd |
| 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 hydr.-pneum. Druckübersetzer / 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. 680111-02 | 680112-02 |



SOLIDStamp Mittenmarkiervorrichtung

SOLIDStamp center marking tool

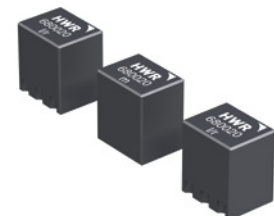
| Ident-Nr. / ident-no. | 680010 |
|---|--|
| passend für / suitable for | SOLIDStamp Prägestationen SOLIDStamp stamping units |
| Ersatz-Markierbolzen / spare marking bolt | 680010-01 |



SOLIDStamp Prüfsteine für den Backenverschleiß

SOLIDStamp gauging blocks for wear measuring

| Ident-Nr. / ident-no. | 680020 |
|----------------------------|--|
| passend für / suitable for | SOLIDStamp Prägebacken SOLIDStamp 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 145 | 145 |
| für Material bis / for materials up to | HRc 35 | 45 |
| Alternativ zu / as an alternative to | Ident-Nr. 41111 | 41112 |

