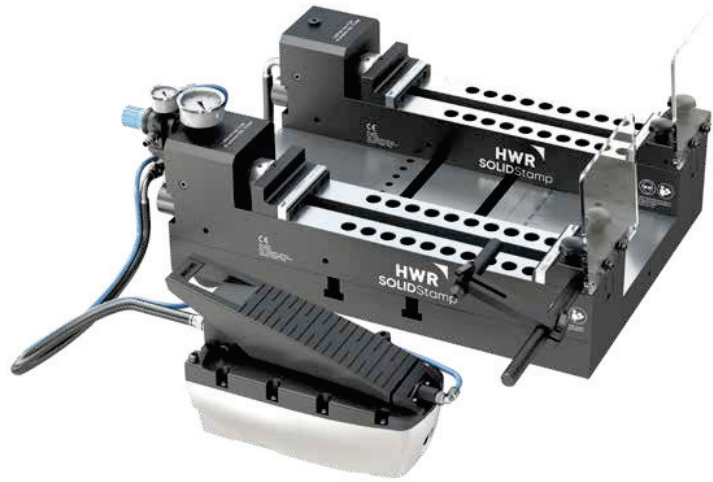


# PRÄGEVORRICHTUNG ZUR EINBRINGUNG DES FORMSCHLUSS

*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 Roh-teile 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**.

HWR 98

## 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**.*

HWR 99

# SOLIDStamp

ORIGINAL HWR QUALITÄT

PRÄGESTATIONEN STAMPING-UNITS .....	101
PRÄGEBACKEN STAMPING JAWS .....	101
MITTENMARKIER- VORRICHTUNG CENTER MARKING TOOL .....	101
ZUBEHÖR ACCESSORIES .....	101

# 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.

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.

## SOLIDStamp Prägestation SOLIDStamp stamping-units

Ident-Nr. / ident-no.	680240	680245	680350	680355	68035X
Ausführung / version	standard	HiEnd	standard	HiEnd	Zusatz Prägeeinheit und Nutenplatte auf Anfrage
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 Prägekantur / 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 125	125
für Material bis / for materials up to	HRc 35	45
Alternativ zu / as an alternative to	Ident-Nr. 41111	41112