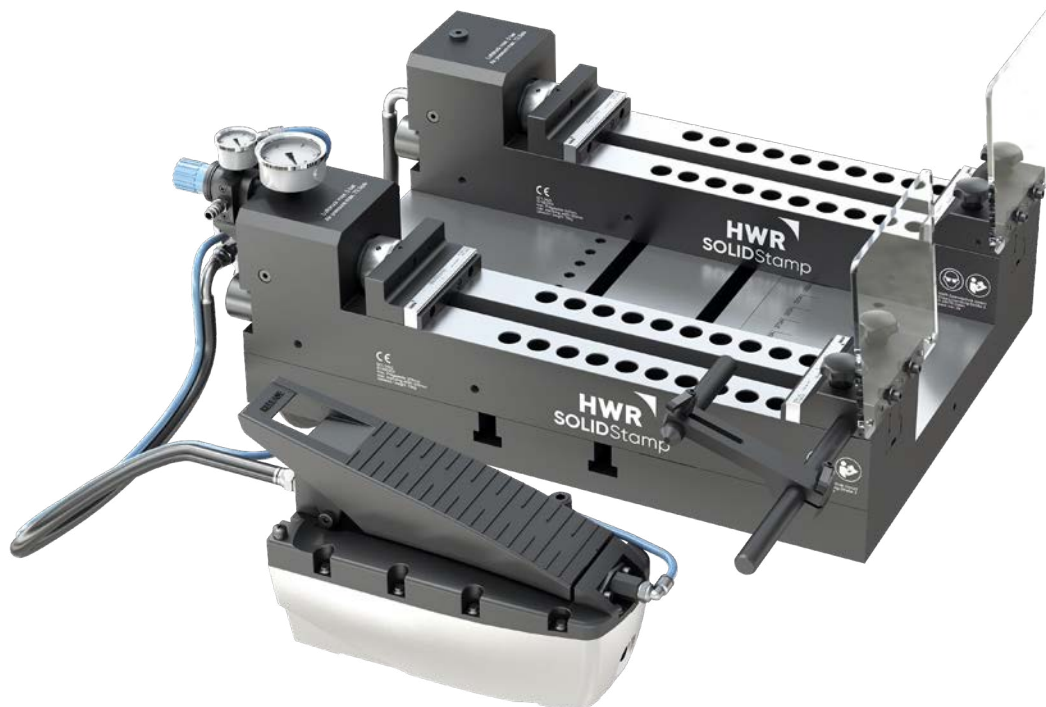


PRÄGEVORRICHTUNG ZUR EINBRINGUNG DES FORMSCHLUSS

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 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 **SOLIDStamp**.

SOLIDStamp

ORIGINAL HWR QUALITÄT

PRÄGESTATIONEN STAMPING-UNITS	122
PRÄGEBACKEN STAMPING JAWS	122
MITTENMARKIER- VORRICHTUNG CENTER MARKING TOOL	123
ZUBEHÖR ACCESSORIES	123

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 **SOLIDGrip** 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 gezeigte Prägebild nach dem Prägevorgang am Werkstück erscheint. Anschließend kann das Werkstück ohne weitere Vorbereitung in dem **SOLIDGrip**-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 **SOLIDGrip** 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 **SOLIDGrip** clamp without further preparation.*

SOLIDStamp

Prägestation zum Prägen von Werkstücken

Stamping unit for stamping workpieces



SOLIDStamp Prägestation

SOLIDStamp stamping-units

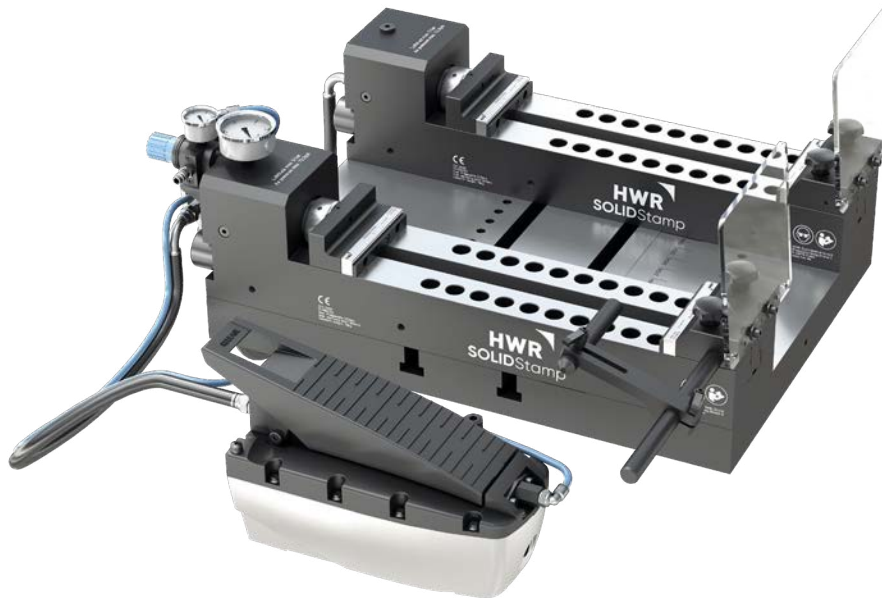
Ident-Nr. / ident-no.	680240	680245	680350	680355	68035X
Ausführung / version	Standard	HiEnd	Standard	HiEnd	Zusatz Prägeeinheit und Nutenplatte auf Anfrage / additional stamping unit and grooved base plate on request
max. Prägeweite / max. stamping width	mm	245	245	355	
für Material bis / for materials up to	HRC	35	45	35	
Gewicht / weight	kg	76	76	84	
Lieferumfang / scope of delivery	Prägeschraubstock / stamping vice Prägebacken / stamping jaws Prüfsteine / gauging blocks 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
für Material bis / for materials up to	HRC	35
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	125
für Material bis / for materials up to	HRc	35
Alternativ zu / as an alternative to	Ident-Nr.	41111
		41112