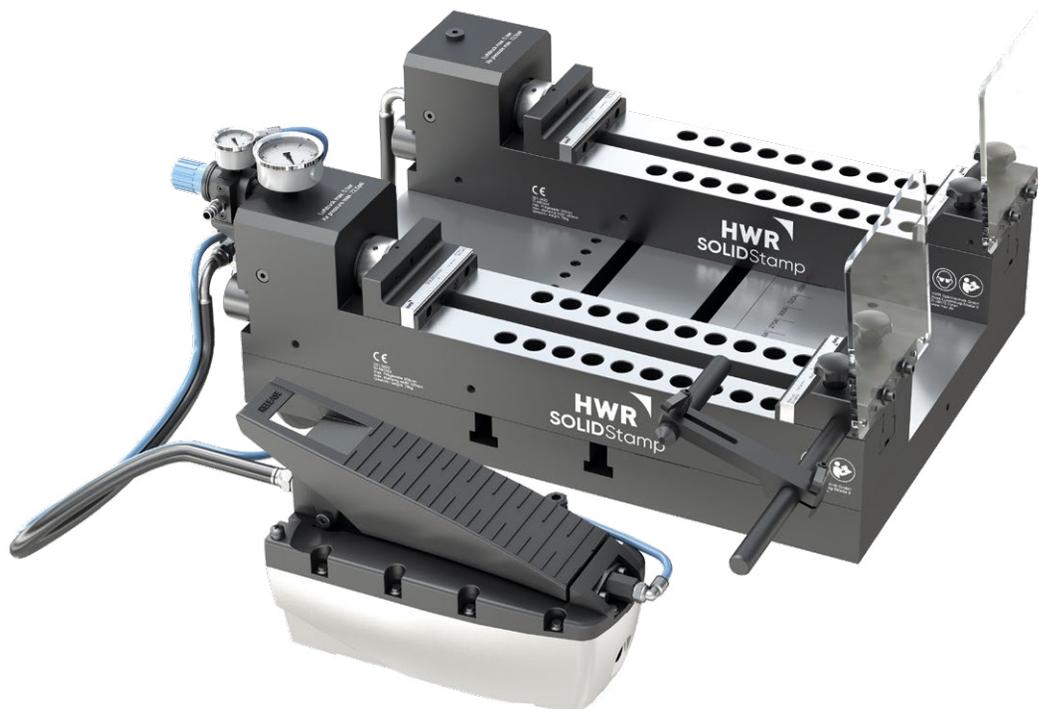


形状フィット用 スタンピングユニット

Stamping unit for making the form fitting

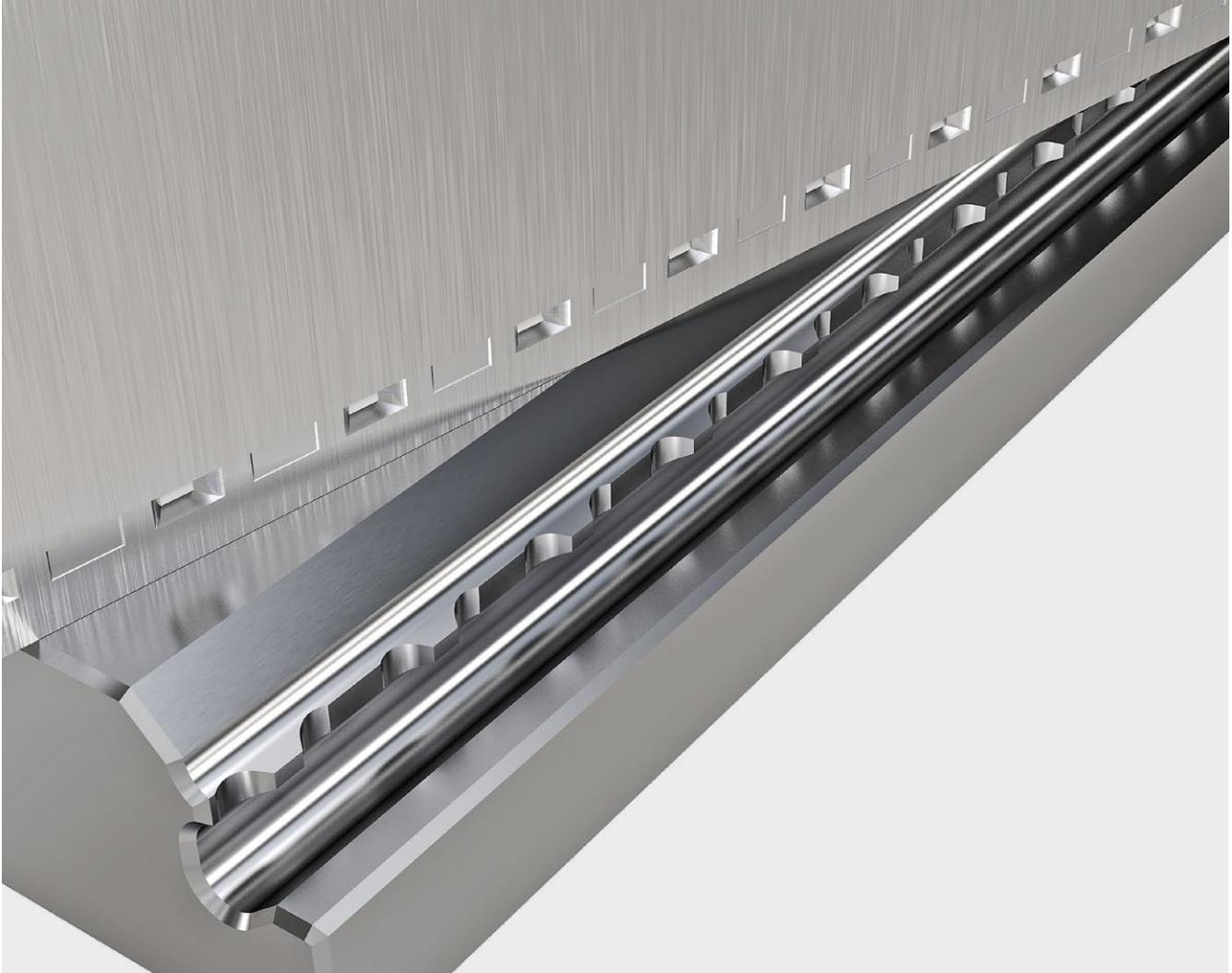


優れた保持力を実現する 形状フィット

スタンピング技術は、所定の歯形を事前にワークピースへ高圧力でスタンプし、その後に形状フィットによるクランプを行う技術です。この作業工程はクランプ装置の外で行われます。HWRのSOLIDStampを使用すると、確立されたクランプ技術により、しっかりと確実なクランプが実現できます。スタンピングステーションを使えば、数秒以内に素材ワークをバイスでクランプする準備ができます。クランプ箇所のミーリングなど複雑な前処理はもはや必要ありません。最低3mmのクランプ深さと最高の保持力は、SOLIDStampの利点の一部に過ぎません。

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**.



スタンピング技術を使用することで、ワークピース(最大硬度 HRC45)は機械外であらかじめ決められた外郭形状で準備され、SOLIDGripセンタリングバイスでクランプされます。これにより、形状フィットのクランプが実現します！
このプロセスは、最高の保持力、理想的な工具アクセス性、材料の節約、そして最大のプロセス信頼性を保証します。最適なスタンピング深さは、スタンピング作業後に上のような形状がワークピースに現れることで達成されます。その後、ワークピースは SOLIDGrip でクランプすることができます。

*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

ワークスタンプ用スタンピングユニット

Stamping unit for stamping workpieces



SOLIDStamp スタンピングユニット

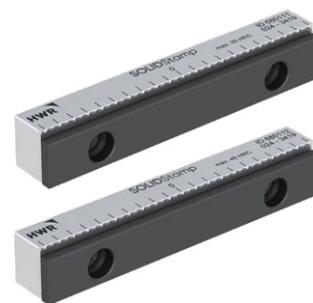
SOLIDStamp stamping-units

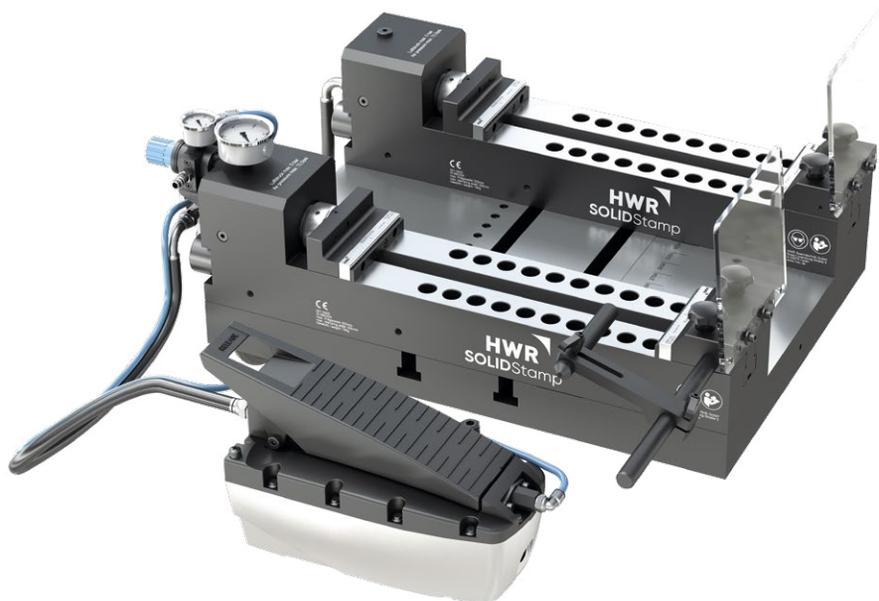
ID番号 / ident-no.	680240	680245	680350	680355	68035X
バージョン / version	スタンダード	ハイエンド	スタンダード	ハイエンド	スタンピングユニットの追加や溝付きベースプレートはお問い合わせください additional stamping unit and grooved base plate on request
最大スタンピング幅 / max. stamping width	mm	245	245	355	
最大ワーク硬度 / for materials up to	HRc	35	45	35	
重量 / weight	kg	76	76	84	
納品形態 / scope of delivery	スタンピングバイス / stamping vice スタンピングジョー / stamping jaws ゲージブロック / gauging blocks 油圧・空圧マルチプライヤー / hydr.-pneum. Multiplier スケール付きワークピースストッパー / scaled workpiece stop				

SOLIDStamp スタンピングジョー

SOLIDStamp stamping jaws

ID番号 / ident-no.	680111	680112
バージョン / version	Standard	HiEnd
ジョー幅 / jaw width	mm	125
最大ワーク硬度 / for materials up to	HRc	35
形状修正用スタンピング / reworking the stamping contour	Ident-Nr.	680111-R
		680112-R





SOLIDStamp センターマーキングツール

SOLIDStamp center marking tool

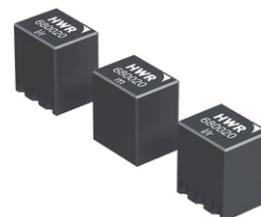
ID番号 / ident-no.	680010
適合品 / suitable for	SOLIDStamp スタンピングユニット / SOLIDStamp stamping units
交換用マーキングボルト / spare marking bolt	680010-01



SOLIDStamp 摩耗測定用ゲージブロック

SOLIDStamp gauging blocks for wear measuring

ID番号 / ident-no.	680020
適合品 / suitable for	SOLIDStamp スタンピングジョー / SOLIDStamp stamping jaws



Langスタンピングユニット適合スタンピングジョー

stamping jaws suitable for Lang stamping units

ID番号 / ident-no.	680411	680412
バージョン / version	Standard	HiEnd
ジョー幅 / jaw width	mm 125	125
最大ワーク硬度 / for materials up to	HRc 35	45
互換製品 / as an alternative to	Ident-Nr. 41111	41112

