



ABROLL- PRÄGEMASCHINE PR 1099

Gruppe 1850

Das Besondere an der vielseitigen Abroll-Stempelmaschine PR 1099 liegt in einem einzigartigen Konstruktionsprinzip: Durch die Betätigung der Handkurbel werden sowohl der Werkstückkontakt als auch der anschließende Prägehub ausgeführt.

Die Maschine eignet sich zur Aufnahme von Teilen unterschiedlichster Form, wobei sie Unregelmäßigkeiten in der Werkstückdicke bis zu 3 mm ausgleicht.

Verkürzte Rüstzeiten sind die Folge der einfachen und schnellen Positionierung der verschiedenen Vorrichtungen mit Hilfe vorhandener Gewindebohrungen. Unter Verwendung von Segment-Stahltypen oder speziell gravierter Abroll-Prägestempel lassen sich die verschiedensten Werkstücke in ausreichender Prägetiefe markieren – eine kostengünstige Lösung der zahlreichen Markieraufgaben in der heutigen Technik.

Vorteile:

- kurze Rüstzeiten
- hohe Produktionsleistung
- niedrige Kosten – Verwendung von Standardvorrichtungen
- Ausgleich ungleichmäßiger Werkstückdicken
- Schutzvorrichtung nicht notwendig
- Prägedruck bis 0,75 t
- einfache Bedienung
- robuste Bauweise
- zur Aufnahme verschiedenartiger Werkstücke
- flache, runde oder bogenförmige Markierung



Konstruktionsänderungen vorbehalten. 02-14



ABROLL- PRÄGEMASCHINE PR 1099

Gruppe 1850

Rollvorrichtung mit 2 Rollen

Die zweiteilige Rollvorrichtung nimmt viele verschiedene Werkstücke in Form von Vollzylindern und dickwandigen Hohlzylindern auf.

Sie wird mittels vorhandener Gewindebohrungen befestigt und eignet sich für Werkstücke ab 6 mm Durchmesser bis zu einem maximalen Durchmesser von 175 mm.

Dornvorrichtung

Dünnwandige, rohrförmige Teile lassen sich mit Hilfe einer Dornvorrichtung markieren; um ein Verformen des Werkstückes zu verhindern, ist diese Vorrichtung mit einem Spezialdorn zu versehen, der dem Werkstück von innen Halt gibt. Die Vorrichtung ermöglicht schnelle Dornwechsel und nimmt Werkstücke bis zu 175 mm Durchmesser auf.

Prägen flacher Teile

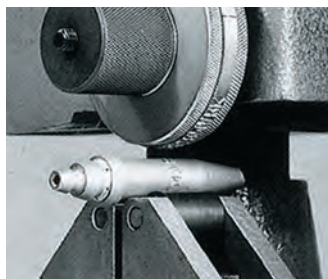
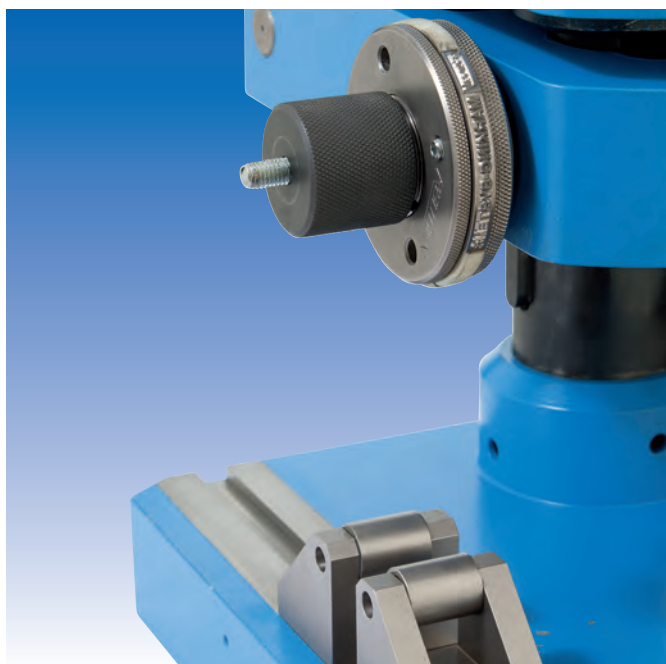
Durch das Aufstecken eines U-Profils auf die Rollvorrichtung besteht die Möglichkeit, flache Werkstücke mit einer Markierung bis zu 175 mm Länge zu prägen.

Prägen einer bogenförmigen Markierung

Durch Ergänzung der Dornvorrichtung mit einer Zusatzwelle lassen sich Ringe und dergleichen mit einer bis zu 175 mm langen, bogenförmigen Markierung versehen.

Technische Daten:

Abmessung:	280 x 280 x 500 mm (BxHxT)
Halter:	Abroll-Typenhalter 76,3 mm Ø.
Einsätze:	Segment-Stahltypen in den Schrifthöhen 2 mm, 2,5 mm, 3 mm, 4 mm und 5 mm
Prägedruck:	einstellbar bis 0,75 t
Nettogewicht:	45 kg



Rollvorrichtung mit 2 Rollen



Prägen flacher Teile



Prägen einer bogenförmigen
Markierung

Konstruktionsänderungen vorbehalten. 02-14