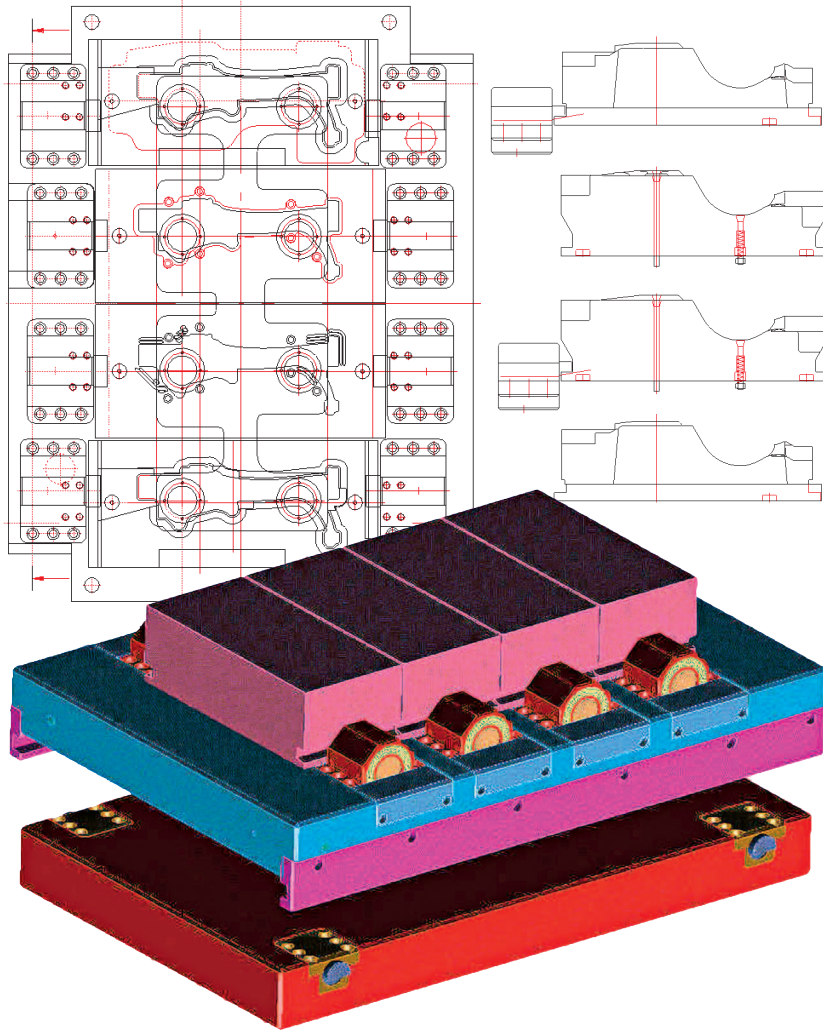


## 01-45 Gesenkhalter-Gesenk-Kassetten-Kombinations-schnellwechsel- und Präzisionsschmiedesystem für eine 45MN-Gesenkschmiede-Exzenterpresse



Grundhalterunterteil mit 4-Stationen-Rechteckgesenkkassettenunterteil; ungekühlte, hydro-mechanische Fellner-Norm-Kassetten-Keilspannelemente im Grundhalter und wassergekühlte, hydromechanische Fellner-Sonder-Rechteckgesenk-Keilspannelemente in der Kassette für Einsatztemperaturen bis zu 350°C; Gesenkanordnung hier nicht neben-, sondern hintereinander (Ansicht von vorne-rechts-oben)

→ Gesenkhalter

→ Produkte

→ Leistungsspektrum

- Patentiertes Gesenkhalter-Gesenk-Kassetten-Kombinationsschnellwechsel- und Präzisionsschmiedesystem der 3. Generation mit Rechteckgesenkkassetten für vollautomatisches Schmieden von schmiedetechnisch anspruchsvollen Aluminium-Pkw-Fahrwerksteilen mit 4 Schmiedestationen (Vorschmieden, 1. Fertigschmieden, 2. Fertigschmieden, Kalibrieren) und mit Hubbalken-Teiletransfer.
- Hohe Schmiedegenauigkeit durch stabile Gesenkführungen, schwimmend aufgenommene Kassette und Gesenkkunterteile sowie untereinander und von der Presse unabhängig arbeitende, sich nicht beeinflussende (vollständig getrennte) Gesenke.
- Erhebliche Verringerung der Gesenkkosten, weil die Gesenkumfangsflächen aufgrund der speziellen Gesenkkzentrierung und -befestigung nur noch gesägt oder aber höchstens schrappgefräst sein müssen.
- Ölbeheizte Kassettengrundplatten und Gesenke.
- Mechanische Auswerfer in Grundhalter und Kassetten.
- Nutzbarkeit des gesamten Gesenkeinbauraumes der Presse durch das patentierte Spannen der Kassetten von innen nach außen.
- Ungekühlte, hydromechanische Fellner-Norm-Kassetten-Keilspannelemente im Grundhalterunter- und -oberteil sowie wassergekühlte, hydromechanische Fellner-Sonder-Rechteckgesenk-Keilspannelemente für Einsatztemperaturen bis zu 350°C im Kassettenunter- und -oberteil.
- Schnellwechsel innerhalb weniger Minuten entweder nur einzelner Gesenke mit einem Rechteckgesenkwechsel-Roboterarm bei aus der Presse mit einem Kassettenwechselwagen ausgefahrener Kassette und mit einer Kassettenoberteil-abhebe- und -wendevorrichtung gewendetem Kassettenoberteil (z. B. bei stark unterschiedlich großem Gesenkverschleiß zwischen den 4 Schmiedestationen) oder aber der kompletten Kassette mit dem Kassettenwechselwagen (z. B. bei geplanter Umrüstung für ein anderes Schmiedeteil), dadurch höchste Wirtschaftlichkeit und kurze Amortisationszeit.
- Minimale Verschmutzung der Kassettenspanntechnik, der zuverlässigen hydro-mechanischen Fellner-Norm-Kassetten-Keilspannelemente, durch vollständige Überdeckung mit den Kassetten.
- Einfache Bedienbarkeit, hohe Reinigungsfreundlichkeit durch ebene, glatte Flächen und der Vermeidung von Schmutzsenken.
- Wartungs- und Reparaturfreundlichkeit durch modularen Aufbau.