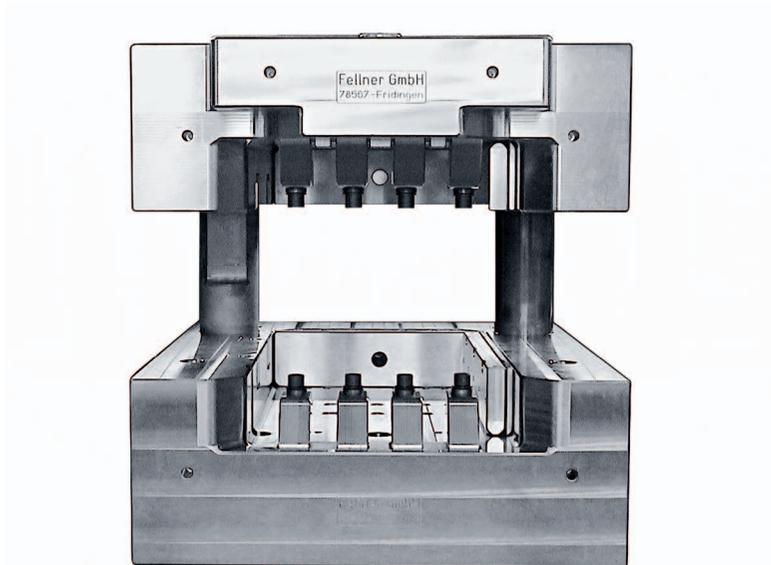
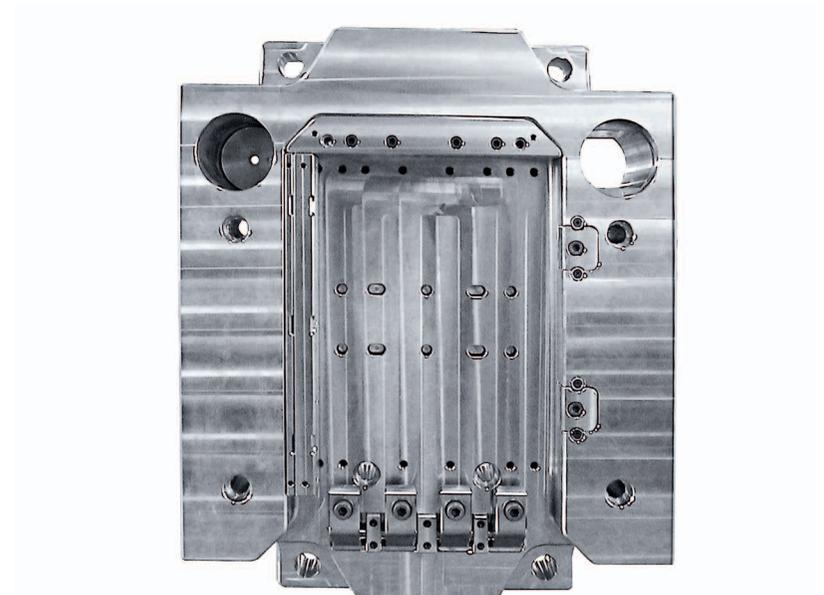


01-50 Gesenkhalter in konventioneller Bauart mit Gesenkhalter-Flach-Rund-Säulenführung für eine 50MN-Gesenschieme-Exzenterpresse



Gesenkhalter mit Gesenkhalteroberteil in Position: „Pressenstößel oben“ (Ansicht von vorne)

- Rechteckgesenkhalter in konventioneller Bauart mit 2 oder 3 Schmiedestationen und mechanischen Auswerfern für gesenkführungsloses Schmieden von Pkw-Kurbelwellen und manuellen Teiletransfer.
- Hohe Schmiedegenauigkeit durch temperatúrausdehnungsunabhängige, stabile, ölgeschmierte, verschleißarme Gesenkhalter-Flach-Rund-Säulenführung mit austauschbaren, nitrierten Stahlführungselementen (Führungssäulen, -platten, -buchse).
- Gleitgelagerte Auswerferschwingen in FEM-spannungsoptimierten Taschen des Gesenkhalterunter- und -oberteils zur Gesenkhalterauswerferanordnung für 3 Kurbelwellen-Schmiedestationen bei nur einem unteren und nur einem oberen Pressenauswerfer.
- Austauschbare, geschliffene Gesenkanlageplatten.
- Konventioneller Einzelgesenkwechsel: Einsatz beim Schmieden großer Losgrößen mit verhältnismäßig wenigen Gesenkwechseln.
- Gesenkhaltervorbereitung zum wahlweisen Einbau in eine 50MN- oder in eine 60MN-Gesenschieme-Exzenterpresse.
- Kundenberatung, Konstruktion, Materialbeschaffung, Fertigung sowie Export des einbau- und schmiedefertigen Gesenkhalters nach Asien in nur 3,5 Monaten.



Gesenkhalteroberteil mit Führungsbuchse und -platten, Gesenkanlageplatten, -spannklauen sowie -andruckkeilen (Ansicht von unten)



Gesenkhalteroberteil mit Auswerferschwingen (Ansicht von oben)