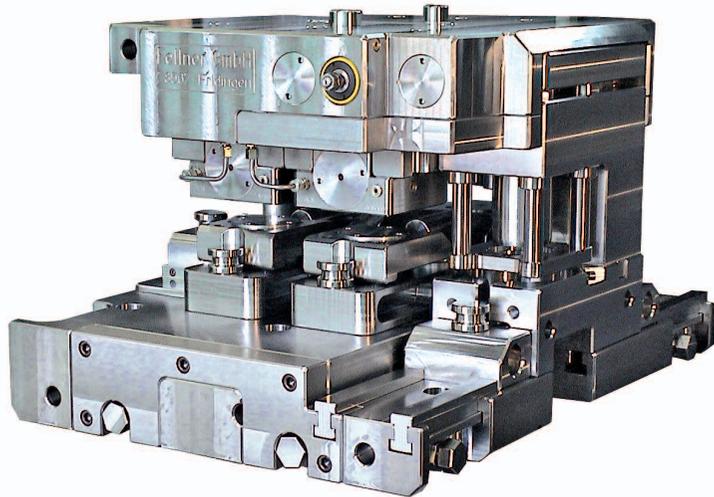
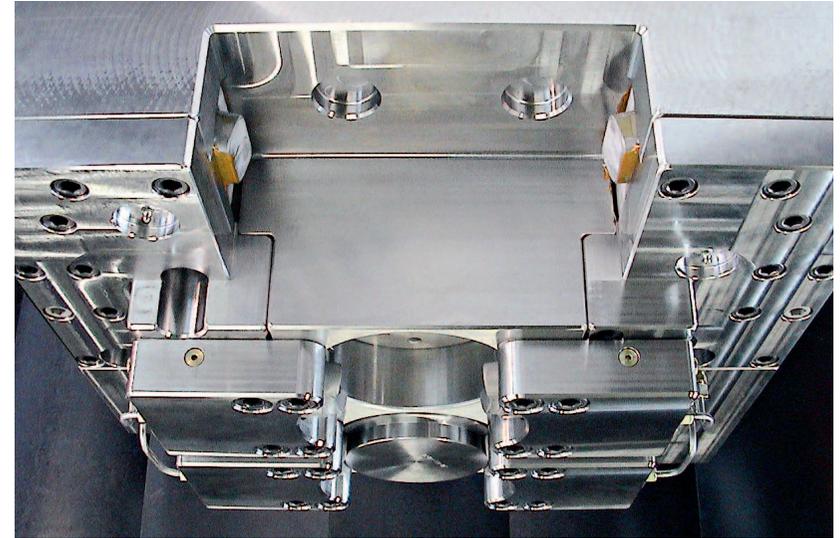


02-06 Gesenkhalter-Gesenkschnellwechsel- und Präzisionsschmiedesystem mit integriertem und ebenfalls schnellwechselbarem Abgratmodul für eine 6,5MN-Gesenkschmiede-Keilpresse (Kurbelpresse) und eine 10MN-Gesenkschmiede-Exzenterpresse



Rundgesenk- / Abgratwerkzeughalter mit 4 einzeln schnellwechselbaren Stationen: Vorstauchen, Vorschmieden, Fertigschmieden und Abgraten (von links nach rechts), Gesenkhalteroberenteil in Position: „Pressenstößel unten“ (Ansicht von vorne-rechts)

- Gesenkhalter-Rundgesenk- / Abgratmodul- (= Abgratwerkzeug) schnellwechsel- und Präzisionsschmiedesystem mit 4 Stationen für manuellen Teiletransfer.
- Hohe Schmiedegenauigkeit durch stabile Rundgesenkführungen und schwimmend aufgenommene Rundgesenkunterteile, hohe Abgratgenauigkeit durch vom Gesenkhalter und damit von der Presse entkoppeltes, im Gesenkhalterunterteil schwimmend aufgenommenes, in sich geführtes Abgratmodul.
- Schnellwechseln der Vorstauchplatten, Gesenke und des Abgratmoduls in wenigen Minuten möglich durch: Vorstauchplatten-Schnellwechselmechanik (unten und oben), doppelhydraulische Rundgesenk-Niederzugspannelemente (unten), hydro-mechanische Rundgesenk-Keilspannelemente (oben), Abgratmodul-Schnellwechselmechanik und einfachhydraulische Abgratmodul-Rollbloc-Wälzleisten (unten), hydromechanischen Abgratmodul-Keilspannmechanismus (oben) sowie ebene, glatte Gesenkhalterunterteil-Grundplattenoberfläche ohne erhabene Geometrien oder überstehende Teile, auf der die Vorstauchplatten und Gesenke herausgezogen bzw. hineingeschoben werden können, dadurch höchste Wirtschaftlichkeit und kurze Amortisationszeit.
- Nur wenige Pressenanpassungen geringen Umfangs notwendig.



Rundgesenk- / Abgratwerkzeughalteroberenteil mit hydromechanischem Keilspannmechanismus für das Abgratwerkzeugoberenteil (vorne) sowie hydromechanischen Rundgesenk-Keilspannelementen für das Vor- und das Fertigschmiedegesenkoberteil (Ansicht von rechts-unten)



Rundgesenk- / Abgratwerkzeughalterunterteil mit doppelhydraulischen Rundgesenk-Niederzugspannelementen für das Vor- und das Fertigschmiedegesenkunterteil (2. und 3. Station von links) (Ansicht von vorne-links-oben)