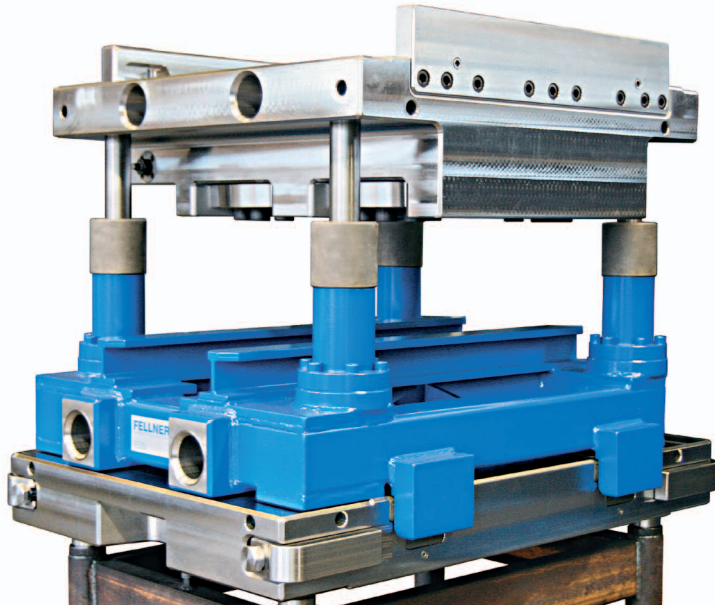


04-40 Gesenkhalter-Kassettschnellwechsel- und Präzisionsschmiedesystem mit Kassettenoberteil-schnellwechselrahmen für eine 40MN-Gesenkschmiede-Exzenterpresse



Die Lösung, wenn der vorhandene Gabelstapler zu schwach ist und ein Kassettenwechselwagen nicht in Frage kommt: Kassettenoberteilschnellwechselrahmen - hier mit auf Transportstützen und Federbeinen gelagertem, wechselbarem Rundgesenkkassettenoberteil auf Grundhalterunterteil und Pressentischtrappe (Ansicht von vorne-rechts)

- Patentes Gesenkhalter-Kassettschnellwechsel- und Präzisionsschmiedesystem der 3. Generation mit Rechteck- und Rundgesenkkassetten für das Schmieden mit bis zu 3 Stationen (Vorstauchen, Vorschmieden, Fertigschmieden) und mit manuellem Teiletransfer.
- Hohe Schmiedegenauigkeit durch stabile Gesenkführungen, schwimmend aufgenommene Kasette und Gesenkunterteile sowie untereinander und von der Presse unabhängig arbeitende, sich nicht beeinflussende (vollständig getrennte) Gesenke.
- Erhebliche Verringerung der Rechteckgesenkkosten, weil die Rechteckgesenkmfangsflächen aufgrund der speziellen Gesenkkzentrierung und -befestigung nur noch gesägt oder aber höchstens schrumpfgefräst sein müssen.
- Vorstauchplatten-Schnellspannmechanik im Rundgesenkkassettenoberteil.
- Mechanische Auswerfer in Grundhalter und Kassetten, sich selbsttätig rückstellende Auswerferschwinghebel in den Rechteckgesenkkassetten.

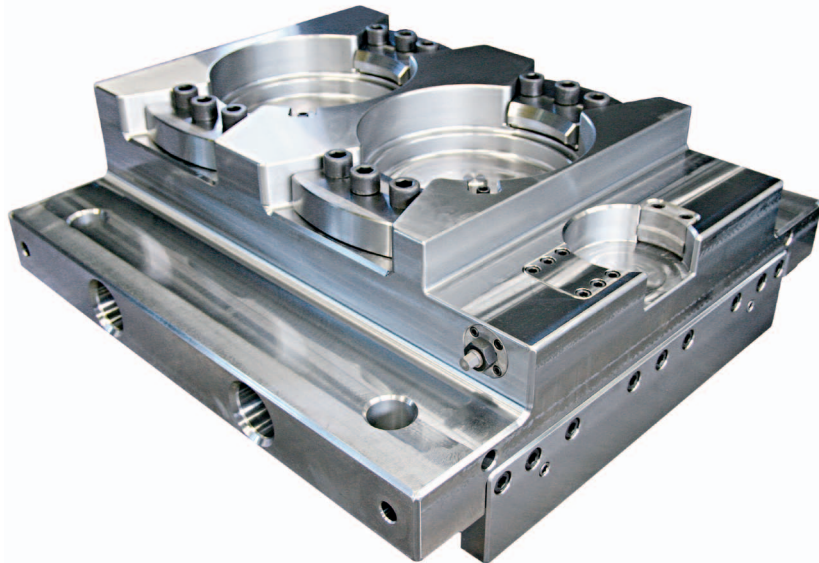
- Problemloser Kassettschnellwechsel mit einem Gabelstapler und einem Kassettenoberteilschnellwechselrahmen in wenigen Minuten, dadurch höchste Wirtschaftlichkeit und kurze Amortisationszeit.
- Einsatz eines speziellen Fellner-Kassettenoberteilschnellwechselrahmens als leichter Kassettenunterteilersatz, wenn der vorhandene bzw. beschaffbare Gabelstapler für die zu wechselnden Kassetten zu schwach oder ein entsprechend starker Gabelstapler für den um die Presse zur Verfügung stehenden Platz zu groß ist und ein Kassettenwechselwagen nicht in Betracht kommt.
- Handhabung der Kassettenunter- und -oberteile beim Gesenkkrüsten sowie bei Wartungs- und Reinigungsarbeiten mit Hilfe einer hydraulisch-elektromotorischen Kassettdrehvorrichtung am Kassettenwechsel-Gabelstapler.
- Nutzbarkeit der gesamten Breite des Gesenkeinbauraumes der Presse durch das patentierte Spannen der Kasette von innen nach außen.
- Hydromechanische Fellner-Keilspannelemente in verstärkter Ausführung wegen der beim zu schmiedenden Teilespektrum zu erwartenden hohen Rückzugskräfte.
- Minimale Verschmutzung der Kassettenspanntechnik, der zuverlässigen hydro-mechanischen Fellner-Keilspannelemente, durch vollständige Überdeckung mit der Kasette.
- Besonders hohe Standzeit und dadurch geringste Betriebskosten durch besonders einfache, robuste Konstruktion.
- Wartungs- und Reparaturfreundlichkeit durch modularen Aufbau.



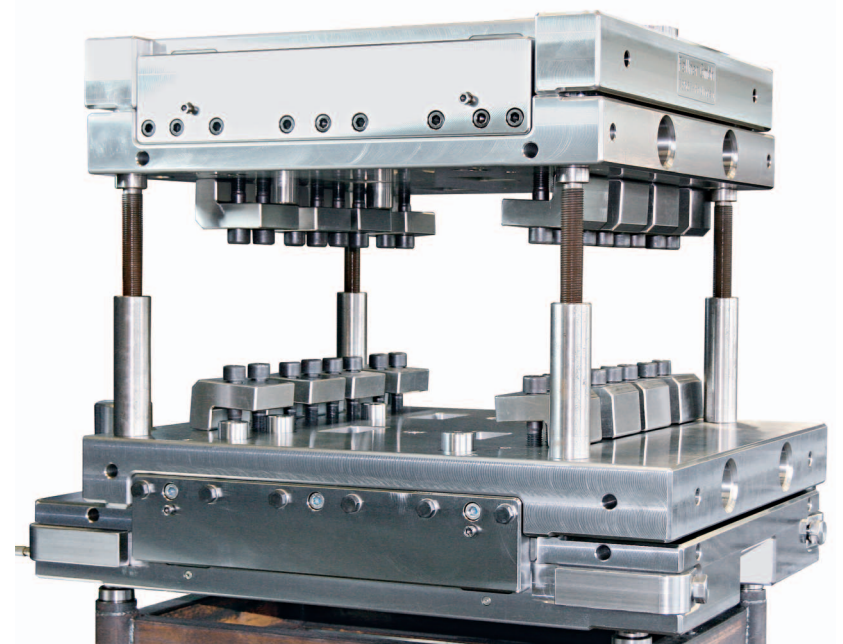
Grundhalter mit eingebauter, gespannter Rundgesenkkasette, Grundhalteroberteil in Position: „Pressenstößel unten“ (Ansicht von vorne-links)



Rundgesenkkassettenunterteil mit 3 Schmiedestationen, von links nach rechts: Vorstauchen, Vorschmieden, Fertigschmieden (Ansicht von vorne-oben)



Rundgesenkkassettenoberteil, gewendet, mit 3 Schmiedestationen, von rechts nach links: Vorstauchen mit Vorstauchplatten-Schnellspannmechanik, Vorschmieden, Fertigschmieden (Ansicht von vorne-links-unten)



Grundhalter mit eingebauter, gespannter Rechteckgesenkkassette (Säulen im Vorder- und Hintergrund = Hilfsstützen zum Fotografieren, keine Kassettenteile), Grundhalteroberteil in Position: „Pressenstößel unten“ (Ansicht von vorne-links)



Grundhalterunterteil mit hydromechanischen Kassettenkeilspannelementen in verstärkter Ausführung (hier: Spannkolben eingefahren), Auswerferbolzen, Kassettencentrierungen und -anschlägen: übersichtlich, unempfindlich und leicht zu reinigen für einen sehr schnellen, einfachen Kassettenwechsel (Ansicht von vorne-links-oben)