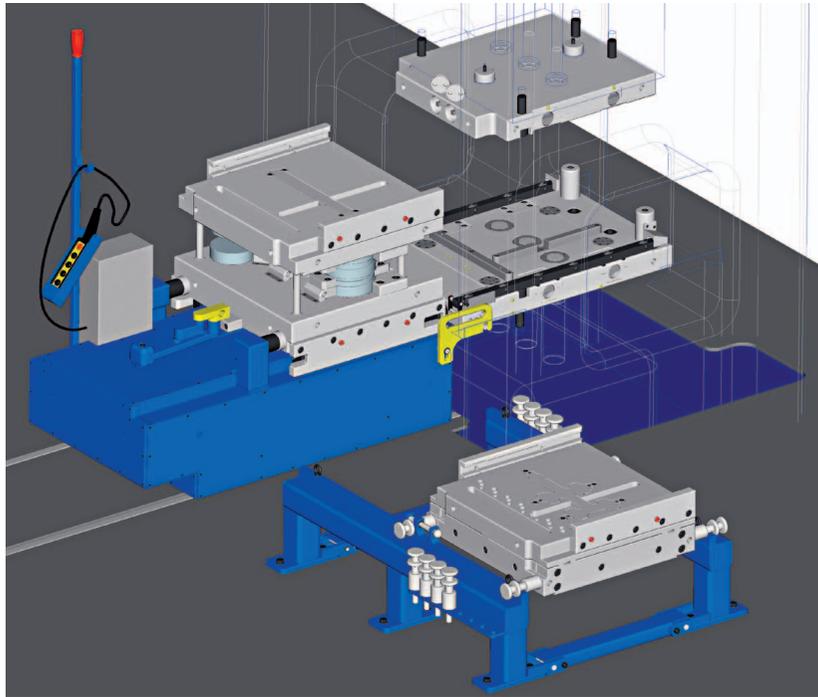


07-25 Gesenkhalter-Kassettschnellwechsel- und Präzisionsschmiedesystem mit Schmiedeversatzkorrektursystem, Kassettenwechselwagen und Kassettenwendevorrichtung für eine 25MN-Gesenkschmiede-Exzenterpresse



Kassettenwechselwagen mit 4-Stationen-Rundgesenkkassette vor der 25MN-Gesenkschmiede-Exzenterpresse (Presse als Drahtmodell) mit Grundhalter; auf dem Pressentisch Grundhalterunterteil mit doppelhydraulischen Kassetten-Anhebezyllindern und mobilen Rollbloc-Wälzleisten; am Pressenstößel Grundhalteroberteil mit Fellner-Schmiedeversatzkorrektursystem; im Vordergrund Kassettenwendevorrichtung mit 3-Stationen-Rechteckgesenkkassettenoberteil; Pressenstößel mit Grundhalteroberteil in Position: „Pressenstößel oben“ (Ansicht von vorne-rechts-oben)

- Patentiertes Gesenkhalter-Kassettschnellwechsel- und Präzisionsschmiedesystem der 3. Generation mit 3-Stationen-Rechteck- (Vorstauchen, Vorschmieden, Fertigschmieden) sowie 3- und 4-Stationen- (Vorstauchen, 1. Vorschmieden, 2. Vorschmieden, Fertigschmieden) Rundgesenkkassetten für das Schmieden mit und ohne Gesenkführungen und mit manuellem Teiletransfer.
- Hohe Schmiedegenauigkeit durch Gesenkführungen sowie das Fellner-Schmiedeversatzkorrektursystem.

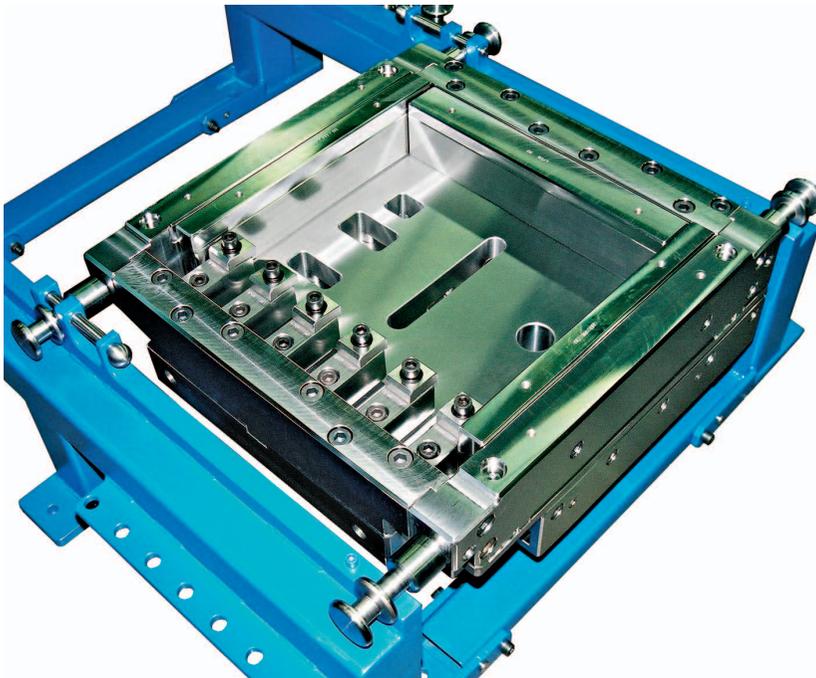
- Fellner-Schmiedeversatzkorrektursystem: Korrektur sowohl des Längen- als auch des Seitenversatzes in Höhe von jeweils maximal $\pm 2\text{mm}$ (Einstellgenauigkeit: $0,1\text{mm}$) über horizontales Verschieben des Kassettenoberteils mit einem Grundhalteroberteil-Spindel-Stellstein-Zentrierleistenmechanismus und mechanisch-digitalen Positionsanzeigen bei hochgenau zentrierten Kassetten.
- Mechanische Auswerfer in Grundhalter und Kassetten.
- Doppelhydraulische Anhebezyylinder zum schonenden Abheben der Kassette von den Paß-Zentrierleisten des Grundhalterunterteils.
- Problemloser Kassettschnellwechsel mit einem -wechselwagen (Beschreibung siehe Seite 73-74) und mobilen Rollbloc-Wälzleisten in wenigen Minuten, dadurch höchste Wirtschaftlichkeit und kurze Amortisationszeit.
- Handhabung der jeweils 3,5t schweren Kassettenunter- und -oberteile beim Gesenkrüsten sowie bei Wartungs- und Reinigungsarbeiten mit Hilfe eines Werkhallen-Portalkrans und einer Kassettenwendevorrichtung (Beschreibung siehe Seite 71-72).
- Nutzbarkeit der gesamten Breite des Gesenkeinbauraumes der Presse durch das patentierte Spannen der Kassette von innen nach außen.
- Minimale Verschmutzung der Kassettenspanntechnik, der zuverlässigen hydro-mechanischen Fellner-Keilspannelemente, durch vollständige Überdeckung mit der Kassette.
- Einfache Bedienbarkeit, hohe Reinigungsfreundlichkeit durch ebene, glatte Flächen und der Vermeidung von Schmutzsenken.
- Wartungs- und Reparaturfreundlichkeit durch modularen Aufbau.
- Nur wenige Pressenanpassungen geringen Umfangs notwendig.



Kassettenwechselwagen in Kassettenwechselposition vor der „Presse“ (Pressentischattrappe), wechselbereite Rechteckgesenkkassette auf mobilen Rollbloc-Wälzleisten auf dem Grundhalterunterteil und an den Kassettenkoppelarm des Wechselwagens angekoppelt (Ansicht von vorne-links-oben)



Grundhalteroberteil mit hydromechanischen Kassetten-Keilspannelementen, verstellbaren Kassetten-Zentrierleisten des Schmiedeversatzkorrektursystems und nach unten herausnehmbaren mechanischen Grundhalteroberteileauswerfern (Ansicht von vorne-rechts-unten)

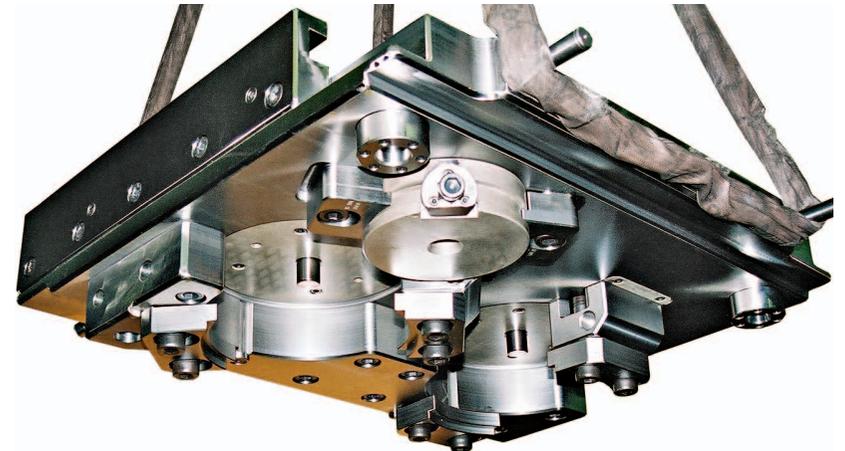


Kassettenwendevorrichtung mit gewendetem 3-Stationen-Rechteckgesenkkassettenoberteil mit Auswerferfenstern und Rechteckgesenkadaptionsteilen (Ansicht von vorne-links-unten)

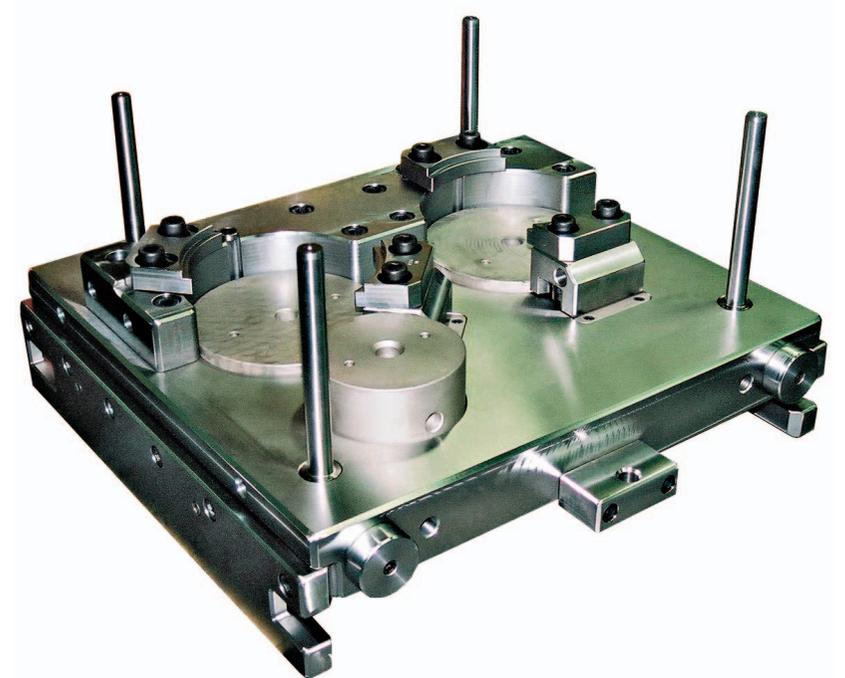
→ Gesenkhalter

→ Produkte

→ Leistungsspektrum



3-Stationen-Rundgesenkkassettenoberteil mit Vorstauchplattenschnellspanmechanik (Ansicht von vorne-links-unten)



3-Stationen-Rundgesenkkassettenunterteil mit schnellwechselbarem Vorstauchsattel (Ansicht von vorne-links-oben)