

## 08-10 Gesenkhalter-Kassettenschnellwechsel- und Präzisionsschmiedesystem mit Grundhalter Flach-Rund-Säulenführung und Schmiedeversatzkorrektursystem für eine 10MN-Gesenkschmiede Spindelpresse



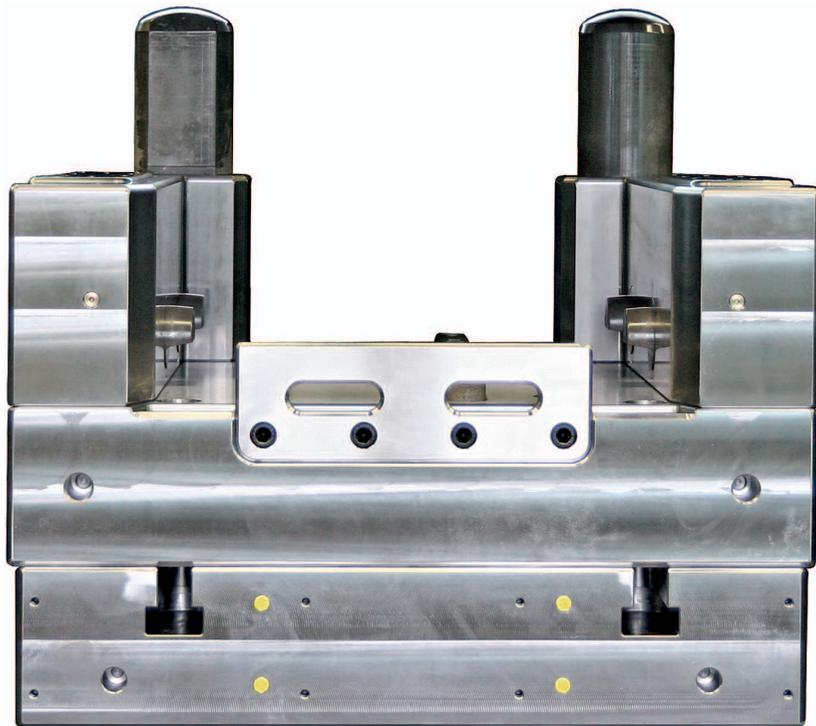
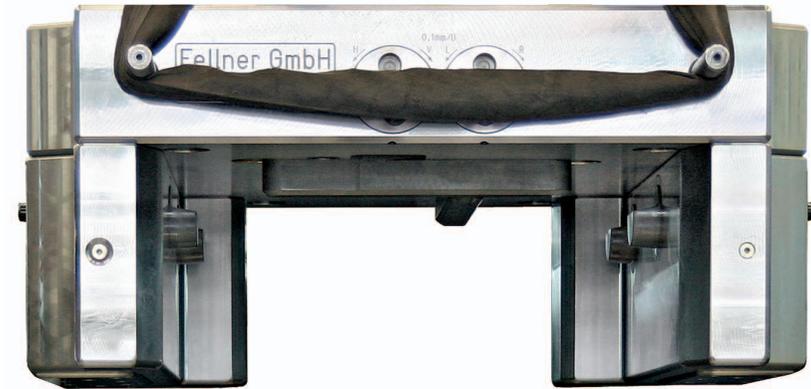
Im Schmiedeeinsatz: Gesenkhalter-Kassettenschnellwechselsystem 08-10 mit 2-Stationen-Schwalbenschwanzgesenkkassette, hier mit einer Schmiedestation bestückt

- Gesenkhalter-Kassettenschnellwechsel- und Präzisionsschmiedesystem der 2. Generation mit 3-Stationen- (Vorstauchen, Vorschmieden, Fertigschmieden) Rechteck-, Rund- und Schwalbenschwanzgesenkkassetten für das Schmieden mit und ohne Gesenkführungen und mit manuellem Teiletransfer.
- Doppelhydraulische Anhebezyylinder in der Zwischenplatte zwischen Pressentisch und Grundhalterunterteil zum schonenden Abheben der Kassette von den Paß-Zentrierleisten des Grundhalterunterteils.
- Problemloser Kassettenschnellwechsel mit einem Gabelstapler in wenigen Minuten, dadurch höchste Wirtschaftlichkeit und kurze Amortisationszeit.

- Hohe Schmiedegenauigkeit durch Gesenkführungen und unabhängig von der Pressenführung arbeitende, temperatenausdehnungsunabhängige, stabile, ölgeschmierte, verschleißarme Grundhalter-Flach-Rund-Säulenführung mit austauschbaren, nitrierten Stahlführungselementen (Führungssäulen, -platten, -buchse) bei schwimmend aufgenommenem Grundhalterunterteil und präzise zentriert aufgenommener Kassette sowie durch das Fellner-Schmiedeversatzkorrektursystem, mit dem sowohl der Längen- als auch der Seitenversatz 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 korrigiert werden kann.
- Großflächige, stabile Grundhalter-Aufschlagplatten zur Minimierung der Pressenstößelverkipfung und damit zur Erhöhung der Schmiedegenauigkeit.
- Mechanische Auswerfer in Grundhalter und Kassetten.
- Minimale Verschmutzung der Kassettenspanntechnik, der zuverlässigen hydro-mechanischen Fellner-Zylindereinschub-Keilspannelemente, durch geschützten Sitz in Aufnahmezylindern der Kassettenspannschultern des Grundhalters.
- Einfache Adaptierbarkeit anderer Kassettentypen.
- Einfache Bedienbarkeit, hohe Reinigungsfreundlichkeit durch nach hinten offenen Grundhalter sowie ebene, glatte Flächen und der Vermeidung von Schmutzsenken.
- Wartungs- und Reparaturfreundlichkeit durch modularen Aufbau.
- Nur wenige Pressenanpassungen geringen Umfangs notwendig.



Grundhalter auf Zwischenplatte und Pressentischatruppe, Grundhalteroberteil in Position: „Pressenstößel unten“, davor jeweils eine aufgeklappte, einbaubereite, komplette Rechteck- und Rundgesenkkassette sowie zwei Schwalbenschwanzgesenkkassetten (von links nach rechts) (Ansicht von vorne-links)



Grundhalter auf Zwischenplatte, mit Flach-Rund-Säulenführung, hydromechanischen Zylindereinschubkeilspannelementen, Längen- und Seitenzentrierleisten des Schmiedeversatzkorrektursystems sowie Grundhalter-Aufschlagplatten, Grundhalteroberenteil in Position: „Pressenstößel oben“ (Ansicht von vorne)



Grundhalter mit Flach-Rund-Säulenführung, mechanisch-digitalen Positionsanzeigen des Schmiedeversatzkorrektursystems sowie eingebauter Rechteckgesenkkassette, Grundhalteroberenteil in Position: „Pressenstößel ¾ oben“ (Ansicht von vorne-rechts)



Zwischenplatte mit doppelhydraulischen Kassetten-Anhebezyllindern und temperaturausdehnungsunabhängigen Grundhalterunterteil-Flachzentrierungen (Ansicht von vorne-oben)