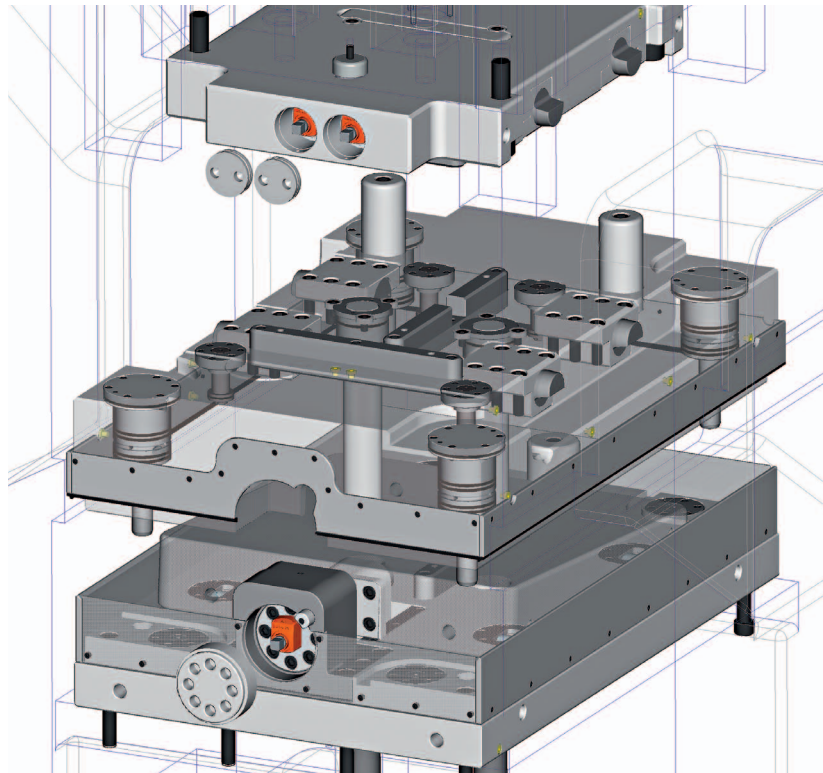


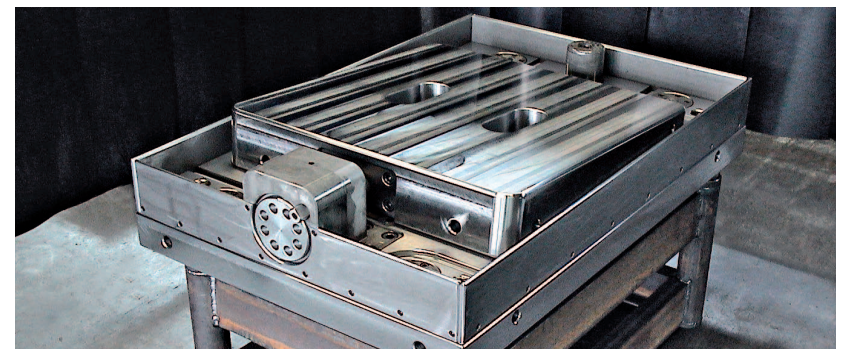
11-16 Gesenkhalter-Kassettschnellwechsel- und Präzisionsschmiedesystem mit Schmiedeversatzkorrektur- und SchließhöhenEinstellsystem für eine 16MN-Gesenkschmiede-Exzenterpresse



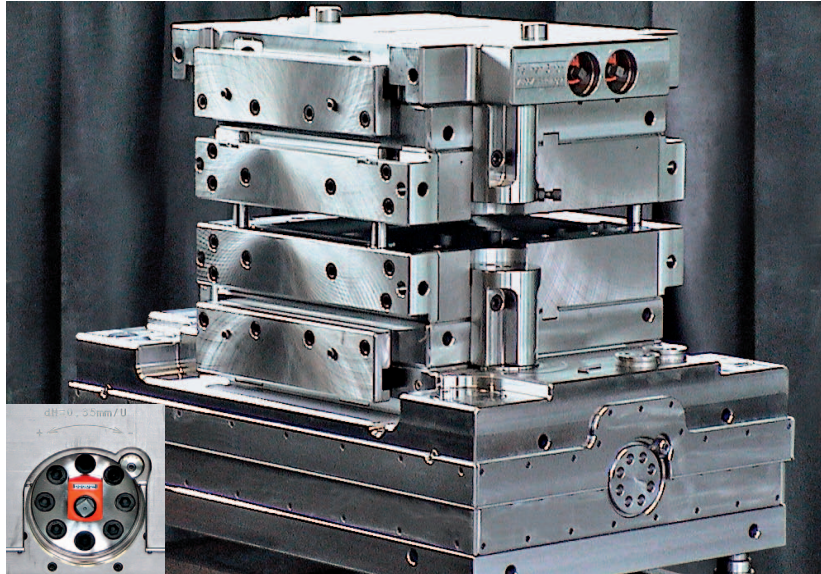
Halbautomatisches, hydromechanisches Fellner-SchließhöhenEinstellsystem auf dem Pressentisch (Presse als Drahtmodell) mit abgehobenem Grundhalterunterteil, Grundhalteroberteil mit Fellner-Schmiedeversatzkorrektursystem am Pressenstößel, Pressenstößel mit Grundhalteroberteil in Position: „Pressenstößel oben“ (Ansicht von vorne-rechts-oben)

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

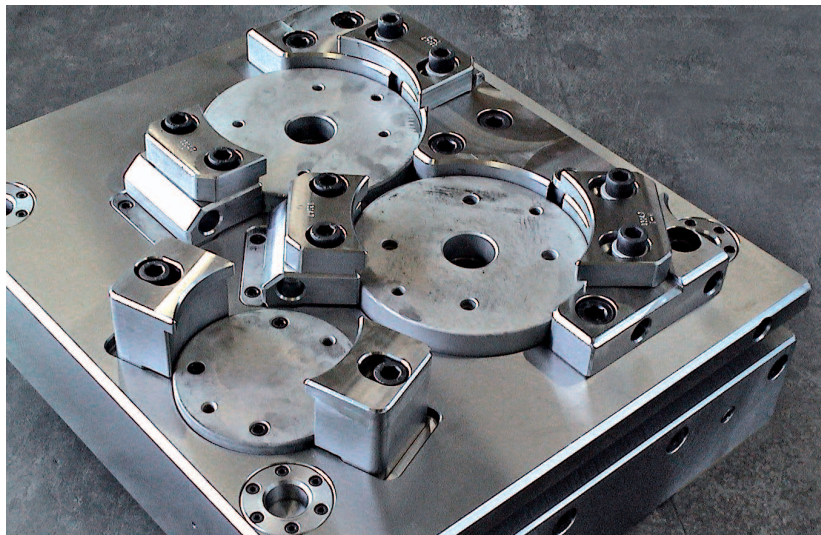
- Fellner-SchließhöhenEinstellsystem: Korrektur der Gesenkschließhöhe über die Höhenverstellung des Grundhalterunterteils mit einem halbautomatischen, hydromechanischen Spindel-Höhenstellkeilmechanismus und einer mechanisch-digitalen Positionsanzeige; Verstellweg: hier 12mm (-8mm, +4mm), bei 10-25 12mm (± 6 mm), bei 02-35 20mm (-13,3mm, +6,7mm); Einstellgenauigkeit: 0,05mm; Halbautomatik durch mit Pressensteuerung verknüpfte Hydraulik-Ablaufsteuerung; ölleckagearme bzw. -freie, kompakte, leicht prüf- und austauschbare Hydraulikmodule, kein Einsatz von Hydrauliköl in den Schmiededruckübertragungsbereichen; aufwendige, sichere, hermetische Abdichtung gegen Verschmutzung (Zunder, Öl, Fett und Gesenkschmiermittel, wie z. B. Graphitlösung).
- Fellner-Schmiedeversatzkorrektursystem: Korrektur sowohl des Längen- als auch des Seitenversatzes in Höhe von jeweils maximal ± 2 mm (Einstellgenauigkeit: 0,1mm) über horizontales Verschieben des Kassettenoberteils mit einem Grundhalteroberteil-Spindel-Stellstein-Zentrierleistenmechanismus und mechanisch-digitalen Positionsanzeigen bei hochgenau zentrierter Kassette.
- Mechanische Auswerfer in Grundhalter und Kassetten.
- Doppelhydraulische Anhebezyylinder zum schonenden Abheben der Kassette von den Paß-Zentrierleisten des Grundhalterunterteils.
- Problemloser Kassettschnellwechsel mit einem Gabelstapler in wenigen Minuten, dadurch höchste Wirtschaftlichkeit und kurze Amortisationszeit.
- Nutzbarkeit der gesamten Breite des Gesenkeinbauraumes der Presse durch das patentierte Spannen der Kassette von innen nach außen.
- Minimale Verschmutzung der Kassettenspanntechnik, der zuverlässigen hydromechanischen Fellner-Keilspannelemente, durch vollständige Überdeckung mit der Kassette.
- Einfache Bedienbarkeit, hohe Reinigungsfreundlichkeit.
- Wartungs- und Reparaturfreundlichkeit durch modularen Aufbau.
- Nur wenige Pressenanpassungen geringen Umfangs notwendig.



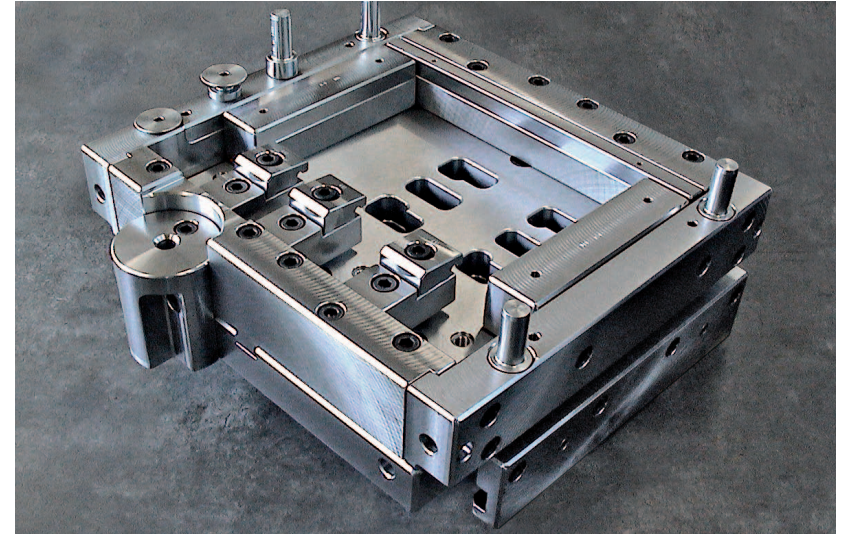
Halbautomatisches, hydromechanisches Fellner-SchließhöhenEinstellsystem mit Höhenstellkeil auf Pressentischattrappe (Ansicht von vorne-rechts-oben)



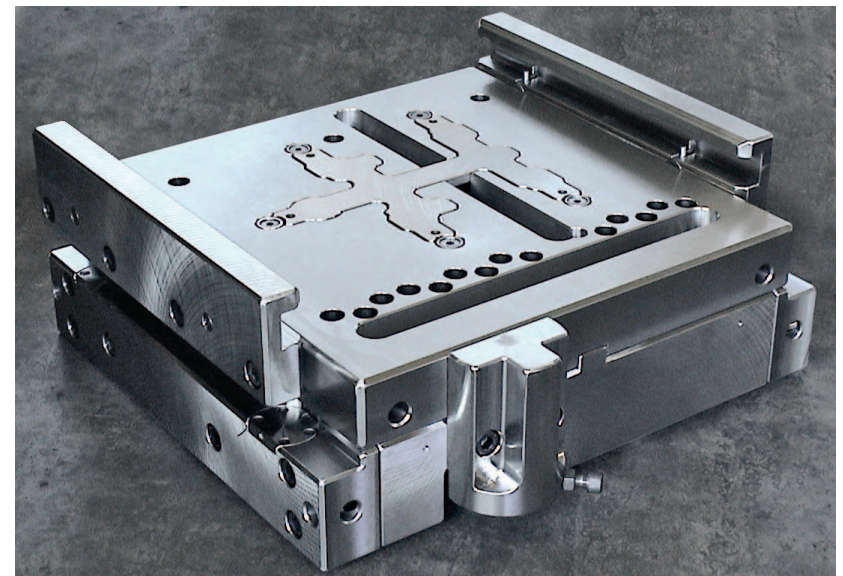
Fellner-Schließhöheinstellsystem und Grundhalter mit eingebauter, gespannter Rechteckgesenkassette auf Pressentischtrappe, Grundhalteroberteil in Position: „Pressenstößel unten“ (Ansicht von vorne-links)



3-Stationen-Rundgesenkassettenoberteil, gewendet (Ansicht von vorne-links-unten)



3- (4-) Stationen-Rechteckgesenkassettenunterteil mit zusätzlichem Vorstauchsattel, Auswerferfenstern und Rechteckgesenkadaptionsteilen (Ansicht von vorne-rechts-oben)



3- (4-) Stationen-Rechteckgesenkassettenoberteil mit zusätzlichem Vorstauchsattel und belastungsoptimiertem Auswerferkreuz (Ansicht von vorne-links-oben)