

14-16 Gesenkhalter-Kassettenschnellwechsel- und Präzisionsschmiedesystem mit Grundhalter-Flach-Rund-Säulenführung und Schmiedeversatzkorrektursystem für eine 16MN-Gesenkschmiede-Exzenterpresse



Grundhalter mit eingebauter, gespannter Rechteck- / Rundgesenkkassette auf Pressentischtrappe, Grundhalteroberenteil in Position: „Pressenstößel oben“ (Ansicht von vorne-links)

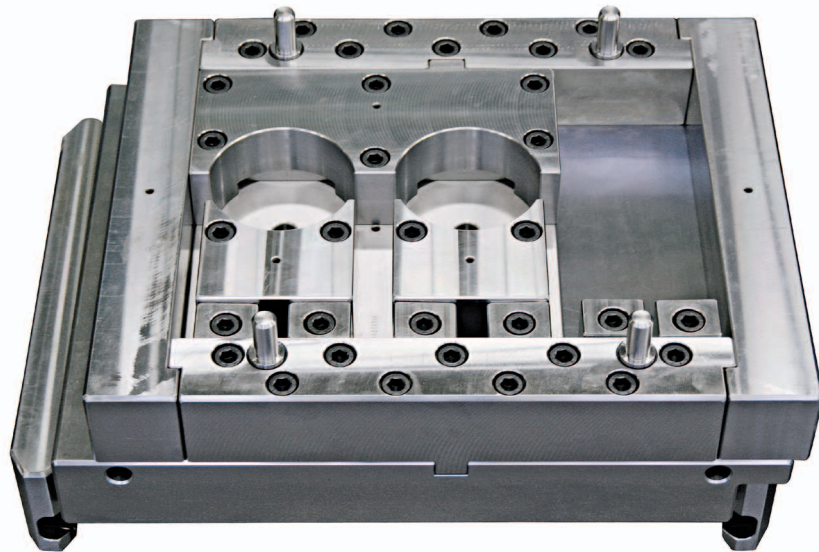
- Patentiertes Gesenkhalter-Kassettenschnellwechsel- und Präzisionsschmiedesystem der 3. Generation mit Rechteck- / Rundgesenkkassetten für das gesenkhaltungsfreie Schmieden mit bis zu 3 Schmiedestationen (Vorstauchen, Vorschmieden, Fertigschmieden) und mit manuellem Teiletransfer.

- Hohe Schmiedegenauigkeit durch unabhängig von der Pressenführung arbeitende, temperatúrausdehnungsunabhängige, 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.
- Mechanische Auswerfer in Grundhalter und Kassetten.



Grundhalter mit Flach-Rund-Säulenführung, festen Zentrierleisten im Grundhalterunter- und verstellbaren Zentrierleisten im Grundhalteroberteil, doppelhydraulischen Kassetten-Anhebezyllindern im Grundhalterunterteil sowie hydromechanischen Kassettenkeilspannelementen in Grundhalterunter- und -oberteil (Ansicht von vorne-links)

- Doppelhydraulische Anhebezyylinder 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.
- 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 und schnelle Umrüstbarkeit der Rechteck- zu Rundgesenkkassetten mit Hilfe von Adaptionsteilen.
- Einfache Adaptierbarkeit anderer Kassettentypen.
- 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.



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