

Hydraulische Presse für die Massivumformung





Hydraulische Presse für die Massivumformung

ANFORDERUNG

- Herstellung von Kupplungsglocken für Automatikgetriebe

LÖSUNG

- Hydraulische Presse für die Halbwarmumformung. Presskraft: 25.000 kN
- Teilezuführung
- Induktionserwärmung
- 3-Achs-Transfer
- Werkzeug
- Werkzeugschmierung

Technische Merkmale

Anlage	Hydraulische Presse mit 25.000 kN
Stößelkraft	25.000 kN
Stößelhub max.	600 mm
Einbauraum	1.600 mm
Tischgröße	1.400 x 1.250 mm
Tischauswerfer	1.000 kN
Stößel auswerfer	400 kN
Werkzeugwechsel	Mittels elektrisch angetriebenem Werkzeugwechselarm Werkzeugblock mit Bajonettaufnahme
Automation	<ul style="list-style-type: none"> • Zuführeinrichtung zur Sortierung der Rohlinge und Übergabe an den Induktionsofen zur Erwärmung auf 750 bis 800 °C <ul style="list-style-type: none"> • 2-Spulen-Induktionsofen mit integrierter Vorgraphitierung • 1 Roboter zur Übergabe der Teile an die Presse • 3-Achstransfer mit 2 Aktivgreifern • Ausschleusung über Rutsche und Förderband • Einbauraumbeleuchtung
Besonderheiten	<ul style="list-style-type: none"> • Integriertes Konzept von Pressen, Transfer, Werkzeug und Werkzeugschmierung