

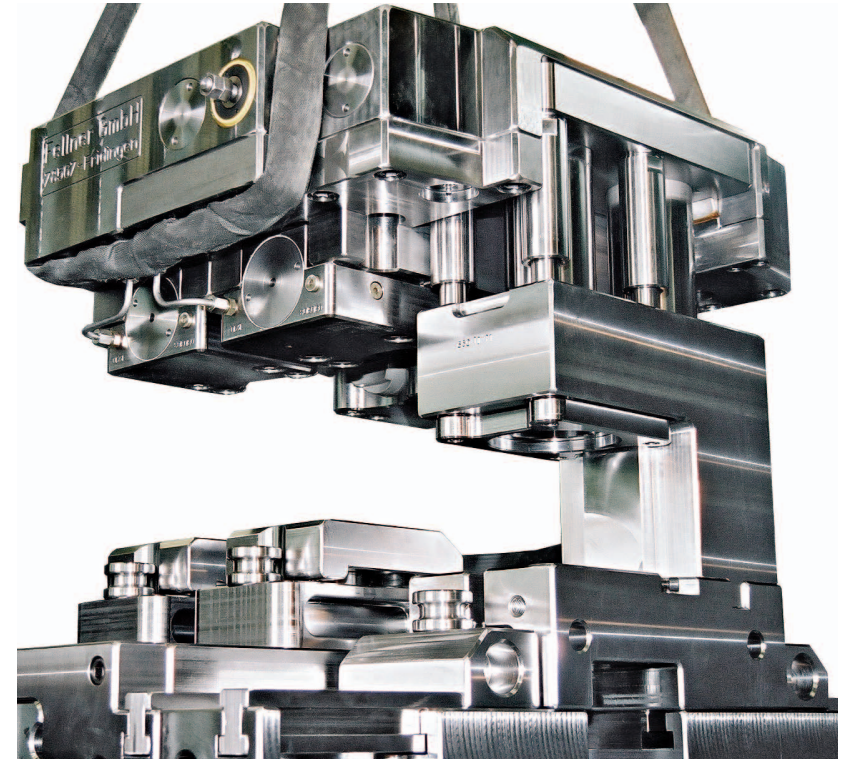
## 02-06 Abgratwerkzeug als integriertes Abgratmodul mit Werkzeug-Rund-Rund-Säulenführung für eine 6,5MN-Gesenkschmiede-Keilpresse (Kurbelpresse) und eine 10MN-Gesenkschmiede-Exzenterpresse



Abgratwerkzeug als schnellwechselbares Modul mit Werkzeug-Rund-Rund-Säulenführung und mechanischem Gratabstreifer, Abgratwerkzeugoberteil in Position: „Pressenstößel unten“ (Ansicht von vorne-links-oben)

- 1-Stationen-Werkzeug zum präzisen Abgraten von Gesenkschmiede-Kurbelwellen.
- Hochgenaue, stabile, ölgeschmierte, verschleißarme und gegen Zunder, Gesenkschmiermittel (Graphitlösung) sowie Pressenfett abgedichtete Werkzeug-Rund-Rund-Säulenführung mit austauschbaren, nitrierten Stahlführungselementen (Führungssäulen und -buchsen).
- Steife C-Gestellausführung des Abgratwerkzeugunterteils.

- Schwimmende Aufnahme des Abgratwerkzeugunterteils im Gesenkhalterunterteil.
- Mechanischer Gratabstreifer mit ebenfalls gegen Zunder, Gesenkschmiermittel (Graphitlösung) sowie Pressenfett abgedichteten Abstreiferrückstell-Federbeinen.
- Konstruktion als schnellwechselbares Modul (Kassettenprinzip).
- Gesenkschmiedeteilabfuhr über Rutsche, Gratabfuhr mittels Preßluft.



Abgratwerkzeug (rechts) integriert als vierte, schnellwechselbare Fertigungsstation in ein Fellner-Gesenkhalter-Gesenkschnellwechsel- und Präzisionsschmiedesystem, Gesenkhalter- und Abgratwerkzeugoberteil in Position: „Pressenstößel oben“ (Ansicht von vorne-rechts-unten)