

Kurze Werkzeugwechselzeiten durch zweckentsprechende, kombinierbare Einrichtungen

Dazu gehören:
Schwungradbremse
Werkzeugspanner
Schiebetische
Drehrichtungsumkehrinrichtung

Lieferbare Schiebetischvarianten

FS – 1 frontal nach vorn oder hinten ausfahrbarer Schiebetisch (4 Räder)

ES – 1 einseitig ausfahrbarer Schiebetisch (4 Räder)

SS – 2 beidseitig ausfahrbare Wechselschiebetische (4 Räder)

TS – 2 einseitig ausfahrbare Wechselschiebetische, die außerhalb der Presse nach vorn und hinten gefahren oder abgestellt werden (8 Räder je Schiebetisch)

FTS – 2 frontal nach vorn oder hinten und außerhalb der Presse zur Seite ausfahrbare Wechselschiebetische (jeder Schiebetisch benötigt 8 Räder, jeweils 4 für eine Fahrtrichtung)

1 Schiebetisch gespannt in Arbeitslage
2 Schiebetisch entspannt
3 Schiebetisch angehoben zum Ausfahren

Schiebetischvarianten

- 1 FS-Schiebetisch
- 2 ES-Schiebetisch
- 3 SS-Schiebetisch
- 4 TS-Schiebetisch
- 5 FTS-Schiebetisch

Das Verändern der Fahrtrichtung der Wechsel-Schiebetische erfolgt durch hydraulisches Aus- bzw. Einfahren der 4 Räder für die jeweilige Fahrtrichtung. Eine hydraulische Hubeinrichtung bei den Varianten U und H kombiniert mit Fixierelementen gewährleistet die genaue Stellung der Schiebetische in Arbeitslage.

Ist die Presse mit einem Kissen im Tisch ausgerüstet, empfiehlt es sich den Schiebetisch mit einer Schwebepatte auszurüsten.

Sie liegt direkt auf der Kissenplatte auf. Die Druckbolzen stehen dabei auf der Schwebepatte. Mittels einer pneumatischen Hubeinrichtung können die Druckbolzen mühelos angehoben und ausgewechselt werden.

