

Einführung der Haeger® T-Serie

Präzision. Produktivität. Sicherheit.

Die Haeger T-Serie ist die nächste Entwicklungsstufe der automatisierten Befestigungselemente-Montage. Entwickelt für die hohen Anforderungen der modernen Blechbearbeitung kombiniert sie bewährte Presstechnologie mit einem XYZ-Positioniersystem – und ermöglicht so das vollautomatische, bedienerfreie Einsetzen von bis zu acht verschiedenen Befestigungselementen in ein einziges Werkstück.

Optimal für die Herstellung von Serverschränken

Die T-Serie ist in drei optimierten Modellen erhältlich, die sich perfekt an unterschiedliche Produktionsanforderungen anpassen:

- **T600:** Entwickelt für kompakte, kastenartige Bauteile wie 19"-Rack-Innenaufbauten. Mit erweitertem Z-Hub für Flansche bis 140 mm Höhe bei Muttern oder 120 mm bei Bolzen – auch wenn die Flansche aufrecht stehen.
- **T1200:** Der flexible Allrounder. Ideal für eine große Bandbreite an Werkstücken und gemischte Produktionsumgebungen, mit perfektem Verhältnis von Arbeitsbereich zu Stellfläche.
- **T2400:** Für große, flache Bauteile wie Schrankseitenwände. Unterstützt Baulängen bis 2400 mm bei Flanschen bis 50-70 mm Höhe – optimiert für breite, flache Bauteile.

Keine manuellen Fehler mehr

Bei komplexen Bauteilen mit vielen Befestigungselementen ist manuelles Einsetzen langsam und fehleranfällig. Die T-Serie eliminiert Bedienfehler, indem sie den gesamten Prozess automatisiert. Eine integrierte 3D-Kamera sorgt für präzise Werkstückausrichtung und prüft jedes eingesetzte Befestigungselement auf Position, Höhe und Durchmesser. Das bedeutet weniger Ausschuss, weniger Nacharbeit und gleichbleibend hohe Qualität – auch bei großen Stückzahlen.

Schnell. Flexibel. Vollautomatisch.

Die T-Serie verfügt über einen Hochgeschwindigkeits-XYZ-Tisch, der jede Einsetzposition mit höchster Genauigkeit anfährt. Nach dem Laden des Werkstücks übernimmt das System Werkzeugwahl, Zuführung der Befestigungselemente, Montage und Qualitätsprüfung.

Bis zu 8 Schwingförderer können pro System integriert werden, wodurch nahtlose Wechsel zwischen verschiedenen Befestigungselementtypen möglich sind. Automatische Werkzeugwechsler (oben und unten) machen manuelles Eingreifen auch bei gemischten Produktionsläufen überflüssig.

Konstruiert für Geschwindigkeit und Zuverlässigkeit

Die T-Serie arbeitet mit Haegers servogesteuertem Pressensystem – derselben Technologie wie bei der 824E-Drive. Sie gewährleistet schnelle Zyklen, präzise Kraft- und Hubkontrolle und eine Einsetzzeit von nur 3-5 Sekunden pro Befestigungselement (ohne Tischbewegung). Ob Wiederholgenauigkeit, Geschwindigkeit oder Prozesskontrolle – die T-Serie erfüllt höchste Anforderungen.



Haeger® T-Series

Intelligente Konnektivität und Integration

Für Industrie 4.0 entwickelt, ist die T-Serie bereit zur Integration in MES-Systeme, Roboterzellen und vollautomatische Fertigungslinien. Das PMCS-Steuerungssystem unterstützt gängige Kommunikationsprotokolle für einfachen Datenaustausch und Fernüberwachung.

In einer vollständig automatisierten Umgebung kann ein Robotergreifer die Teile direkt von Paletten aufnehmen – der gesamte Prozess läuft ohne menschliches Zutun. Die Programmierung erfolgt schnell und intuitiv über CAD-Import und Rezeptverwaltung – ideal für variantenreiche, schnelllebige Produktionen.

Zertifiziert und weltweit einsatzbereit

Alle Modelle der T-Serie sind CE-zertifiziert und erfüllen internationale Sicherheitsstandards – für zuverlässigen Betrieb weltweit.

Automatisieren mit Vertrauen

Ob Sie Tausende identischer Bauteile fertigen oder eine große Vielfalt an Komponenten managen – die Haeger T-Serie verschafft Ihnen einen Wettbewerbsvorteil. Reduzieren Sie die Abhängigkeit von manuellen Tätigkeiten, vermeiden Sie Fehler und steigern Sie die Produktionseffizienz – mit dem fortschrittlichsten Einpresssystem für Befestigungselemente, das wir je entwickelt haben.

Spezifikation	PAT600-E	PAT1200-E	PAT2400-E
Steuerungssystem	Elektrischer Antrieb, Motion Control, 3D-Kamerasystem, PMCS-Steuerungssystem		
Kraftbereich	8–80 kN	8–80 kN	8–80 kN
Wiederholgenauigkeit	±1 kN (10–60 kN) / ±1 % der Krafteinstellung / ±0,02 mm der Positionseinstellung		
Hub	0–300 mm	0–200 mm	0–200 mm
Geschwindigkeit	Stößel ab/auf max. 200 mm/s		
Automatische Zuführung / Werkzeugwechsel	4-fach Top-Feed	bis zu 8-fach Top-Feed	bis zu 8-fach Top-Feed
Zuführschale	MAS350	MAS350	MAS350
PBearbeitungsbereich (Blech)	600 × 600 mm	1200 × 800 mm	2400 × 800 mm
Flanschhöhe	Mutter 140 mm, Bolzen 120 mm	Mutter 70 mm, Bolzen 50 mm	Mutter 70 mm, Bolzen 50 mm
Einpressbereich	1–6 mm Gesamtdicke		
Werkstückgewicht	max. 40 kg	max. 40 kg	max. 40 kg
Befestigungselemente-Bereich	M2.5–M8	M2.5–M8	M2.5–M8
Druckluftbedarf	6–7 bar	6–7 bar	6–7 bar
Stromversorgung	380–400 V, 3-phasig, 50/60 Hz		
Leistung	13 kW	13,5 kW	13,5 kW
Abmessungen (T × B × H)	2700 × 3000 × 2600 mm	3000 × 3800 × 2490 mm	3100 × 6600 × 2490 mm
Gewicht	4300 kg	4500 kg	6200 kg



QR-Code scannen,
um mehr zu erfahren