

618 MSP *e* Maschinenspezifikationen und Abmessungen:

Druckbereich:	4,0kN – 53kN
Drucktoleranz:	+/-2% des eingestellten Druckes
Auslegung:	457mm
Maximaler Hub:	0 bis 200mm
Einstellbarer Auf-Hub:	10 bis 150mm
Ölvorratsbehälter -	39 Liter
Motor:	2PS
Spannungen:	400V(3-phasig) / 50 Hz
Platzbedarf -	(LxBxH) 1143mm x 864mm x 2336mm
Dimensionen der Einpresselemente	M2 bis M10

Weitere Informationen zu dem 618MSPe Einpresssystem und weiteren Haeger-Produkten, erhalten Sie auf unserer Webseite www.haeger.com oder bei Ihrem autorisierten Haeger-Fachhändler.

Always the most cost effective solution
for your fastener insertion challenge!



Sicher, zuverlässig, vielseitig, bezahlbar... Haeger!

618

MSP *e*

Befestiger-
Einpress-
system



Haeger USA
Manufacturing Headquarters
811 Wakefield Drive
Oakdale, CA 842511
United States
T +1 209 848 4000

Haeger Europe
Textielstraat 18b
7575 CA Oldenzaal
The Netherlands
T +31 541 530 230

Haeger Asia
99 Middle Chenfeng Road
Kunshan
Jiangsu Province, China
215300
T +86 512 5726 9300

Haeger
a PennEngineering® Company

Website: www.haeger.com

www.pemnet.com

E-mail: info@haeger.com



Haeger
a PennEngineering® Company

A: 618MSP e

Maximale Druckkraft von 53kN und einer Auslegung von 18 Zoll (457 mm). Mit der Zuverlässigkeit und Energieeffizienz eines vollständig hydraulischen Maschinensystems. Zusätzlich ausgestattet mit dem patentierten Sicherheitssystem der Firma Haeger. Stufenlos einstellbare Verweilzeit für zähe Werkstoffe wie Edelstahl. Der Auf-Hub nach dem Einpressvorgang kann stufenlos eingestellt werden, wodurch sich die Durchlaufzeit deutlich verringern lässt.

B: Festanschlag-System (Optional)

Das Festanschlag-System bietet ein schnelles und einfaches Einstellen der Wegbegrenzung des Einpresszylinders, womit der Einpressvorgang nicht mehr über den Druckbereich abgeschlossen wird, sondern über den Fest eingestellten Verfahren-Weg des Hydraulischen Einpresszylinders. Bei dünnwandigen Werkstücken bzw. bei Werkstücken mit einer harten Randschicht und einem weichen Kern z.B. Eloxal hat sich dies mehrfach bewährt.

C: Modulares-Automatisches Zuführsystem von Einpress-Elementen MAS 350 (Optional)

Das Modulare-Automatische-Zuführsystem verarbeitet Muttern, Bolzen und Abstandsbolzen in den Größen von M2 bis M10. Die maximale Länge der zu verarbeitenden Bolzen und Abstandsbolzen beträgt 30mm.

D: TPS-Steuerung

Das Werkzeugschutzsystem (TPS) schützt die Werkzeuge und die Werkstücke vor Beschädigungen jeglicher Art.

E: Werkzeug Regal

Schnellen und einfachen Zugriff zu den Werkzeugen

F: TIS-Drehkreuz System (Optional)

Installieren Sie bis zu 4 verschiedene Befestiger, mit unsere Einzel Teil Bearbeitung. (Option ist inklusive Software für Einzel Teil Bearbeitung)



SHUTTLE-BEARBEITUNG FÜR BOLZEN UND ABSTANDSBUCHSEN.

Für folgende Maschinensysteme verwendbar: Verarbeiten Sie Bolzen und Abstandsbuchsen in verschiedenen Teilekonfigurationen und nahe von Biegekanten. Mit diesen Werkzeugen kann der Maschinen-Bediener das Einpress-Element sehen und den Einpressvorgang somit erheblich beschleunigen.

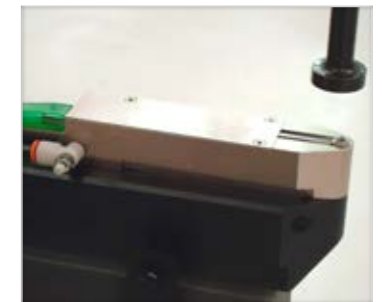
SHUTTLE-MUTTERNWERKZEUG.

Für folgende Maschinensysteme verwendbar: Besonders geeignet für die automatische Zuführung von Muttern und kurzen Abstandsbolzen für Anwendungen, die Kleinprofil-Vakuumwerkzeuge erfordern.



BEARBEITUNG MIT UNTER-ZUFÜHRUNG VON MUTTERN (ABFT)

Für folgende Maschinensysteme verwendbar: Besonders geeignet für die automatische Zuführung von Muttern, welche an schwer zugänglichen Stellen verarbeitet werden.



ABFT J-RAHMEN:

Automatische Einpress-Element-Zuführung für schwer zugängliche Einpressbereiche.



MANUELLER J-RAHMEN:

Manuelle Einpress-Element-Zuführung für schwer zugängliche Einpressbereiche.



C

NEW

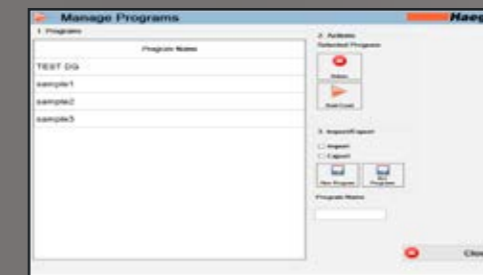


Einzelstation:

Der Bediener kann hier die Kraft, Verweilzeit und den Auf - Hub Stufenlos ein Einstellen.



Mehrere Stationen: Unter dieser Option hat der Bediener die Möglichkeit, mehrere Befestiger in einem Programm zu erfassen. Hierbei kann jede Station individuell auf die unterschiedlichen Parameter Kraft, Verweilzeit und Auf - Hub eingestellt werden.



Programme:

Es können mehr als 999 Programme gespeichert werden.



MAS Control Monitor:

Der Bediener hat die Möglichkeit den Fördertopf über das Bedienfeld Ein- und Auszuschalten. Zudem kann die Vibrationsstärke und Auswurfzeit über den Monitor gesteuert werden.