

## 824 MSP<sup>e</sup> Maschinenspezifikationen und Abmessungen:

Druckbereich:	4,0kN – 72kN, optional 90kN Modifizierung erhältlich
Auslegung:	610 mm
Maximaler Hub:	0 bis 200 mm
Spannungen:	400V (3-phasig) / 50Hz
Motor:	5PS
Ölvorratsbehälter:	83 Liter
Ermöglicht	bis zu 1400 Verpressungen pro Stunde
Drucktoleranz:	+/-2% des eingestellten Druckes
Platzbedarf -	(LxBxH) 1499mm x 966mm x 2388mm
Dimensionen der Einpresselemente:	M2 bis M10
Klemmfähigkeit:	Stahl mit einer Wandstärke von 1 bis 6mm

Weitere Informationen zu dem 824MSPe Plus Einpresssystem und weiteren Haeger-Produkten, erhalten Sie auf unserer Webseite [www.haeger.com](http://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!

# 824

MSP<sup>e</sup>

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

Website: [www.haeger.com](http://www.haeger.com)

[www.pemnet.com](http://www.pemnet.com)

E-mail: [info@haeger.com](mailto:info@haeger.com)



**Haeger**  
a PennEngineering® Company

**Haeger**  
a PennEngineering® Company



## A: 824 MSP e

Maximale Druckkraft von 72kN und einer Auslegung von 24 Zoll (610mm) mit Stufenlos Einstellbaren Auf-Hub. Mit der Zuverlässigkeit und Energieeffizienz eines vollständig hydraulischen Maschinensystems. Zusätzlich Ausgestattet mit dem patentierten Sicherheitssystem der Firma Haeger.

## B: Festanschlag-System

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 Verfahr-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-Automatisches-Zuführsystem verarbeitet Muttern, Bolzen und Abstandsbolzen in den Grö en 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)



NEW

### SHUTTLE-BEARBEITUNG FÜR BOLZEN UND ABSTANDSBUCHSEN.

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.

Besonders geeignet für die automatische Zuführung von Muttern und kurzen Abstandsbolzen für Anwendungen, die Kleinprofil-Vakuumwerkzeuge erfordern.



### BEARBEITUNG MIT UNTER-ZUFÜHRUNG VON MUTTERN (ABFT)

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.