

## Haeger By PEM<sup>®</sup> 618<sup>™</sup> MSP 5e

### 618<sup>™</sup> MSP 5e 的特点:

- 6 吨 (53 千牛) 冲压力, 18 英寸 (450 毫米) 喉深, 可调节冲头收缩位置
- 全新液压系统, 具有高可靠性和能源效率
- 配置 Haeger<sup>®</sup> 专利安全系统
- 全新标配工具保护系统和内置计数器

### 正向限位系统 (选配)

正向限位系统提供油缸一个容易可调的方法, 精确地保持正确的压铆停止点, 本系统特别适用于改善软性基材压接的一致性, 同样适用于压接软性材料, 如铝、玻璃纤维、印刷电路板、塑料及各种复合材料。

### MAS 9 或 MAS 350 模块化自动送料系统 (选配)

用户可自行根据自动加工类型选择任一种送料系统。螺柱和螺柱的最大长度可达 30 毫米。



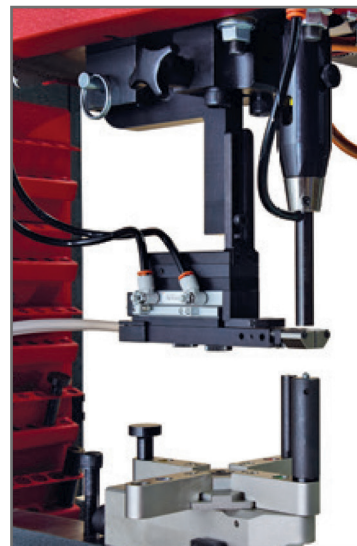
模块化自动送料系统

### 内置 TPS 控制器

工具保护系统 (TPS) 旨在保护工具和工件免受损坏。

### 工具架

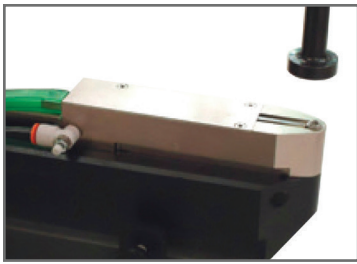
快速寻找和使用工具。



螺母、螺钉和螺柱在 Multi-Shuttle 工具平台的使用

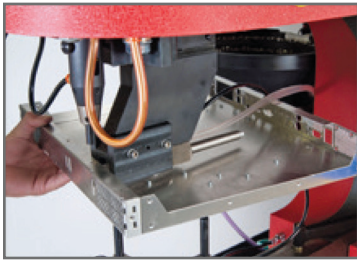
### 螺母、螺钉和螺柱在 Multi-Shuttle 工具平台的使用

该平台可快速切换螺母、螺钉和螺柱的自动工具, 只需 2 分钟, 且无需重新校准; 而手动工具与自动工具的切换也更快捷且简便。

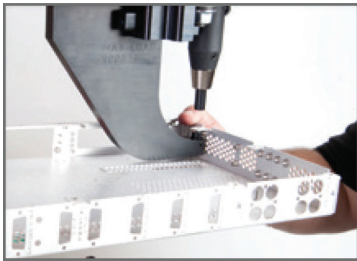


## 底部送螺母自动工具 (ABFT)

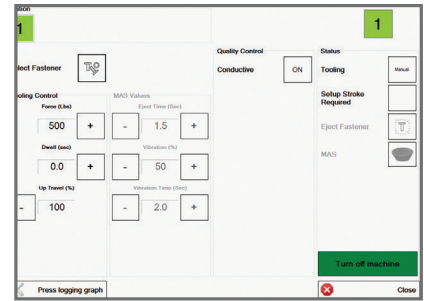
自动输送螺母到平面工件或难以触及的孔的位置，如折弯件的下侧。



底部自动送料 J 型钩用于加工难以触及的折弯边角

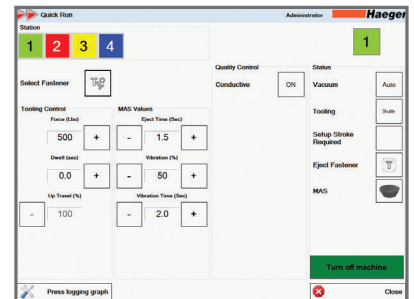


手动 J 型钩用于加工小型的盒子和短的折弯边角



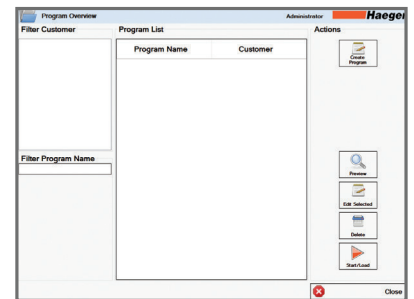
## 单工位设置:

操作员可在该界面设置压力、驻留时间和上升行程等。



## 多工位:

操作员利用该选项可在一个工序中压接多个紧固件。每个工位都可以设置独立压力、驻留时间和上升行程。



## 程序:

可存储并加载多达 10,000 条压铆程序。

## 规格与尺寸

压力范围	可调范围 500 lbs (2.2 kN) 至 12,000 lbs. (53 kN)
重复精度	+/- 2% 设定压力
喉深	18" (450 mm)
行程距离	0 至 8.0" (0 至 200 mm)
可调上行程	3/8" - 6" (10 - 150 mm)
油箱容量	10 加仑 (39 公升)
液压泵电机功率	2 HP 3 相低 9 A 208-240 V / 高 3.7 A 380-480 V
配电	200 V 至 575 V, 3 相 - 50 或 60 Hz
重量	1600 lbs. (726 kg)
尺寸	(长 x 宽 x 高) 44" x 66" x 92" (1143 mm x 864 mm x 2388 mm)
紧固件压接范围	0.256 至 5/16" (M2 至 M8)

关于 618™ MSP 5e 和其他 Haeger® 产品的更多信息, 请访问我们的网站 [www.haeger.com](http://www.haeger.com) 或联系当地的 Haeger® 授权经销商。