

Haeger® By PEM® 824™ MSP 5e

824™ MSP 5e 的特点:

- 8 吨 (72 千牛) 冲压力, 24 英寸 (610 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® 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)

通过正向限位系统可精确、便捷地调节油缸在压铆中的停止位置。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-350 模块化自动送料系统 (选配)

模块化自动送料系统, 用于 M2 至 M10 的螺母、螺钉和螺柱的自动输送。螺钉和螺柱的长度可达 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。

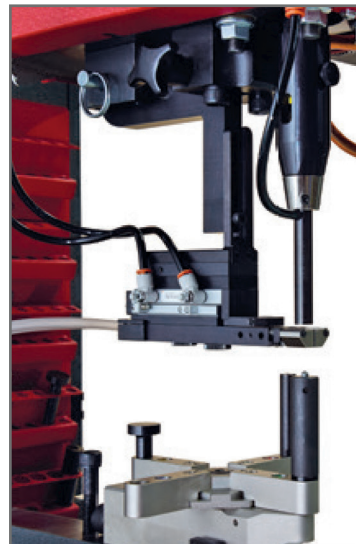
工具架

快速寻找和使用工具。

转塔压接系统 (选配)

可在一个单件处理系统中压接多达 4 种紧固件 (选配配件包括用于单件处理编程所需的软件)。

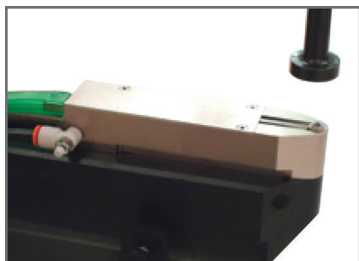
提供机器人通信



螺母、螺钉和螺柱在 Multi-Shuttle 工具平台的使用

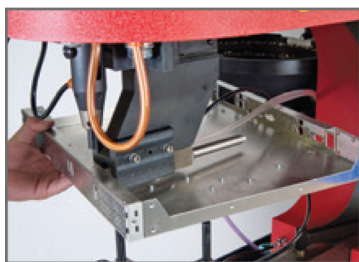
该平台可快速切换螺母、螺钉和螺柱的自动工具, 只需 2 分钟, 且无需重新校准; 而手动工具与自动工具的切换也更快捷且简便。

螺母、螺钉和螺柱在 Multi-Shuttle 工具平台的使用



底部送螺母自动工具 (ABFT)

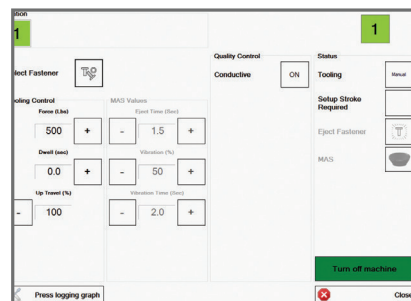
自动输送螺母到平面工件或难以触及的孔的位置，如折弯件的下侧。



底部自动送料 J 型钩用于加工难以触及的折弯边角

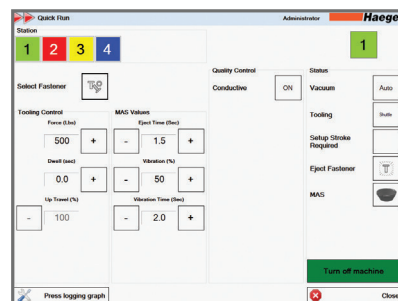


手动 J 型钩用于加工小型的盒子和短的折弯边角



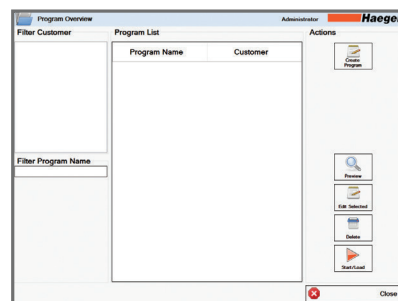
单工位设置:

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 800 lbs (3.6 kN) 至 16,000 lbs. (72 kN)
	也可选择 20,000 lbs. (90 kN) 的改装型号
喉深	24" (610 mm)
行程距离	0 至 8.5" (0 至 220 mm)
配电	208 至 575V, 3 相 - 50 或 60 Hz
电机	5 HP 3 相 低 16 A 208-240 V / 高 9.6 A 380-480 V
油箱容量	22 加仑 (83 公升)
速度	每小时可达 1400 次压接
重复精度	+/- 2% 设定压力
重量	2,800 lbs. (1,270 kg)
尺寸	(长 x 宽 x 高) 59" x 38" x 94" (1499 mm x 966 mm x 2388 mm)
紧固件压接范围	0.256 至 1/2" (M2 至 M12)

关于 824™ MSP 5e 和其他 Haeger® 产品的更多信息，请访问我们的网站 www.haeger.com 或联系当地的 Haeger® 授权经销商。