

Технические характеристики и размеры станка модели 824 OT-4 e:

Диапазон усилий	Регулируемые 1000 фунтов (4,46 кН) до 16,000 фунтов (72 кН) - Доступна дополнительная модификация от 20,000 фунтов (90 кН)
Глубина зева	24" (610 мм)
Длина хода	Регулируемая от 0 до 8,5" (0 – 220 мм)
Электрическая схема	от 208 В до 575 В, 3 фазы - 50 или 60 Гц
Двигатель	5 л.с.
Масляный расширительный бак	22 галлона (83 литра)
Скорость	до 1400 вставок в час
Повторяемость	+/- 2% уставки силы
Чертежные размеры основания	(ДхШхВ) 1499 мм x 966 мм x 2388 мм (59" x 38" x 94")
Диапазон крепежа	от 256 до 1/2" (M2 – M10)
Параметры зажимания	Сталь комбинированной толщиной 22 калибр – 11 калибр (от 1 мм до 6 мм)

Для получения более подробной информации о 824OT-4e и другой продукции Haeger, посетите наш интернет-сайт по адресу www.haeger.com или свяжитесь с нашим официальным дистрибьютором Haeger.

Всегда наиболее экономически выгодное решение для выполнения задач запрессовки вашего крепежа!



824
OneTouch 4e XYZ-R

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



Сочетайте максимальную производительность и управление техпроцессом с лёгкой установкой... совершенно новое предложение от Haeger!

824

OneTouch 4e

Система запрессовки крепежа



Haeger
a PennEngineering® Company

A. Автоматическое устройство смены нижнего инструмента с 4 станциями

Интегрированный патрон с 4 инструментальными станциями автоматически вытягивает, индексирует и располагает до 4 различных инструментов в нижнем держателе инструмента. Максимальная доступность вокруг нижнего инструмента позволяет пригонять на станке части с высокими фланцами.

B. Автоматическое устройство смены верхнего инструмента с 4 станциями

4 станции вставок и 4 положения инструмента (всего 8 программных положений) обеспечивают способность автоматически подавать до 4 различных размеров и типов крепежей для одной обработки. Производительность 1 вставки каждые 2,5 секунды, а инструменты меняются в течение 3 секунд. Обнаружение крепежа и обнаружение длины крепежа обеспечивают ПОЛНОЕ управление производственным процессом в каждой станции.

C. Быстрая и лёгкая установка инструмента на 4 MAS 350-модульных системах автоматической подачи

Уникальная новая система привода в сочетании с полной новой конструкцией чаши, включающей все новейшие технологии чашечной подачи. Длинный список преимуществ, но что это значит для вас?

- Изменение инструмента от 3 минут до 3 секунд на MAS 350 через цельный модуль инструмента.
- Больше не требуется ручная настройка чаши. Программное обеспечение автоматически устанавливает надлежащую частоту вибрации, время выброса воздуха и необходимое давление воздуха для обеспечения безотказной подачи крепежа. «От полной чаши вниз до последней на выходе!» Надежная подача. Ускоренная смена инструментов. Обучение не требуется.



- Увеличенная конструкция чаши в сочетании с новым приводом предусматривает крепежи с размерами M2 – M10 для полной подачи в той же чаше
- Углубленная конструкция чаши в сочетании с новой конструкцией инструментария чаши предусматривает крепежи длиной до 40 мм для полной подачи в той же
- Новая конструкция привода предусматривает однокомпонентную часть, что в результате способствует более быстрой и лёгкой смене инструмента
- Смена материала чаши, что делает крепежи менее грязными из-за «сдува пыли» или индивидуальной протирки
- Сниженное положение установки, позволяющее более легкое заполнение и опорожнение.

D. Встроенное хранение инструментария

Легкое и прозрачное хранение мульти-модулей для системы автоматической подачи MAS-350 в сочетании с отдельным хранением для чашечных модулей и верхних и нижних инструментов. Оба гнезда для хранения, расположенные в том месте, где вам нужно разместить инструменты, исключая ненужный поиск и суету, и обеспечивая более быструю и лёгкую смену инструментов.

E. Облегченное и ускоренное программирование

E1: ПОЛНОСТЬЮ НОВАЯ версия 11 интуитивного логического программного обеспечения ТМ схемы вставки с графикой вставки® и интегрированным управлением статистического техпроцесса предусматривает больше функциональности со снижением времени программирования.
E2: Схема вставки версии 11 предоставляет вам рекомендуемое рабочее время для запрограммированной детали и сохраняет все исправленные ошибки во время процесса вставки, что позволяет вам предоставлять эти данные при поставках вашим клиентам.

F. Энергосбережение

Новая гидравлика с переменной скоростью снижает потребление энергии до 30% по сравнению с обычными гидравлическими системами.

G. Наилучшая операторская эргономика

Операторский подвесной пульт управления можно настраивать в 6 положениях, обеспечивая лёгкий доступ и великолепный обзор экранных инструкций при просмотре в положении стоя или сидя.



D: Встроенное хранение инструментария



G: Операторский подвесной пульт управления можно настраивать в 6 положениях