

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номинальное усилие	от 2 кН до 57 кН (регулируемое)
Размер запрессовываемого крепежа	гайка до M10, шпилька до M8, втулка до M6
Глубина рабочей зоны	450 мм
Высота рабочей зоны	400 мм
Рабочий ход пuhanсона	200 мм
Потребляемая мощность	1,5 кВт
Номинальный ток	4А
Гидравлическое масло	VG 46, VG 32
Гидравлический резервуар	60 л
Рабочее давление воздуха	0,4 – 0,6 МПа
Электропитание	380 В, 50/60 Гц, 3 фазы
Габариты (ДхШхВ)	1100 x 930 x 2000 мм
Масса	650 кг

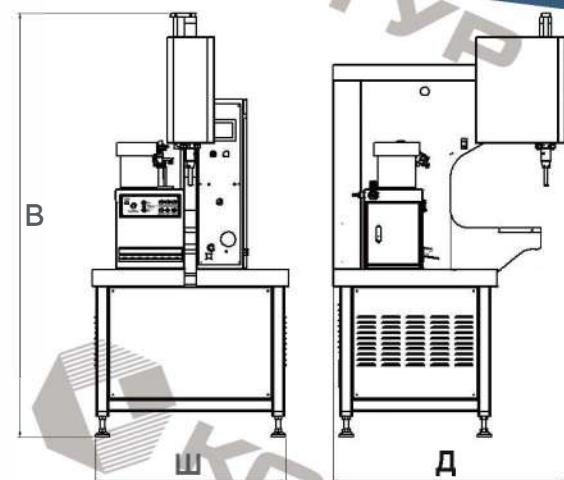


Габариты:

Высота: 2000 мм
Ширина: 930 мм
Длина: 1100 мм

По запросу исполнение для электросетей:

220В, 240В, 400В,
415В, 480В
с частотой 50/60 Гц



Опционально

MSTP-33 набор метрических инструментов (33 элемента)



Скоба J-Frame для
деталей с отбортовой
и труднодоступных мест

ИНТУИТИВНО ПОНЯТНЫЙ ИНТЕРФЕЙС, СЕНСОРНЫЙ ДИСПЛЕЙ,
ПРОСТОЕ УПРАВЛЕНИЕ И ДОСТУПНАЯ ЦЕНА



Inserter® 6E18

**Запрессовка крепежа
в листовой металл**



6E18 Номинальное усилие 6 тонн (57 кН). Глубина рабочей зоны 450 мм.
Электронная система контроля (PLC) и система безопасности.

Стандартная комплектация

A: Система Positive Stop

Постоянно контролирует ход пuhanсона и точно определяет момент контакта верхнего инструмента с устанавливаемым крепежом, что обеспечивает качественную запрессовку крепежа в заготовки из мягких металлов и сплавов (алюминий и т.п.), стекловолокна, пластика и композитных материалов, а так же в печатные платы и тонколистовые изделия.

B: Интуитивное управление

Сенсорный 7-ми дюймовый дисплей и интуитивно понятный интерфейс обеспечивают быстрое и удобное управление.

D: Счетчик крепежа

Счетчик общего количества запрессованного крепежа
Установка значения количества крепежных элементов для одной заготовки
Подсчет количества обработанных заготовок
Звуковой сигнал уведомляет о завершении работы с заготовкой

G: 100% безопасность работы

Система в постоянном режиме контролирует работу оборудования, предотвращая риск случайного механического воздействия верхнего инструмента на конечности оператора.

F: Панель управления

Звуковая сигнализация (зумер)
Светодиодный индикатор питания
Положение переключателя режим НАСТРОЙКА
Положение переключателя РАБОЧИЙ режим
Положение ключа при запрессовке крепежа в токопроводящие материалы
Положение переключателя для АВТОМАТИЧЕСКОЙ подачи крепежа (опция)



Варианты выбора стандартных систем автоматической подачи крепежа (опция):

① Система верхней автоподачи гаек



② Система нижней автоподачи гаек



③ Система нижней автоподачи гаек для деталей с отверткой и труднодоступных мест



④ Система автоподачи шпилек



⑤ Система автоподачи втулок



G: Быстрая настройка усилия запрессовки

База значений рекомендуемого усилия запрессовки, зависящего от типа и размера крепежа, используемого материала заготовки



Манометр для наглядной индикации, точной установки и контроля усилия запрессовки

Регулятор усилия запрессовки обеспечивает плавное повышение или понижение давления в системе

H: MSTP-14 набор метрических инструментов

14 элементов для запрессовки гаек, шпилек и втулок от M3 до M8 высотой до 35 мм.
Установочный диаметр инструмента 12,7 мм.

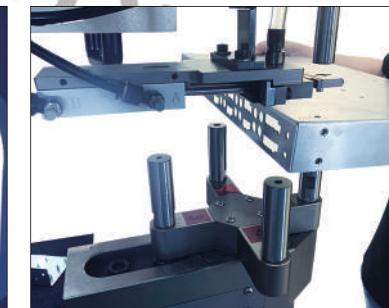
Плоская матрица (1 шт.)	-
Инструменты для гаек (5 шт.)	M3 / M4 / M5 / M6 / M8
Инструменты для втулок тип BSO/SO (3 шт.)	M3 / 3,5M3 / 3,5M4 и M5
Инструменты для шпилек (5 шт.)	M3 / M4 / M5 / M6 / M8



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

Револьверная головка для нижнего инструмента

Возможность одновременного использования 4-х различных типов инструмента, быстрая смена инструмента путем ручного поворота револьверной головки



Модульная система автоподачи крепежа

- представляет собой высококачественную вибрационную чашу с интеллектуальным цифровым пьезоэлектрическим контроллером (с изменяемыми напряжением и частотой)
- обеспечивает автоматическую подачу гаек, шпилек и втулок размером от M3 до M5. Максимальная длина подаваемых шпилек и втулок 25 мм.



Лазерный указатель

позволяет безошибочно определить точное положение нижнего инструмента при работе с крупногабаритными заготовками



Специальные системы автоподачи для следующего крепежа:

1. S - M10 - 0,1,2 / S - M12 - 0,1,2
2. FH - M10
3. B / BS - M3, B / BS - M4, B / BS - M5
4. F - M5 / 0,32 - 2
5. PF - M3, PF - M4, PF - M5, PF - M6
6. TPS - M6
7. KS - M3, KS - M4, KS - M5
8. Резьбовая заклепка - M6

S-M3 / M4 / M5 / M6 / M8-0,1,2

S-M3 / M4 / M5 / M6 / M8-0,1,2

S-M3 / M4 / M5 / M6 / M8-0,1,2

FH: M3-6~25 мм / M4-8~25 мм / M5-10~25 мм / M6-10~25 мм / M8-15~25 мм

SO/BSO: M3-5~25 мм / 3,5M3-5,8~25 мм / M4-9~25 мм / 3,5M5-8~25 мм