

# PRESSEN MIT SERVOANTRIEB. BAUREIHE MSP.

An jede Anforderung anpassbar – ob Stanzen, Umformen, Schneiden, Prägen, Biegen oder Ziehen. Die flexiblen Pressen der MSP-Baureihe mit Presskräften von 2.000 bis 4.000 kN führen zu einer Steigerung der Ausbringung im Vergleich zu konventionell angetriebenen Pressen.



MSP 200 Doppelpleuel-Stanzautomat mit ServoDirekt Technologie.



Servopresse in Monoblockbauweise MSP 400.

## STANZAUTOMATEN UND SERVOPRESSEN MIT SERVODIREKT ANTRIEB.

Die ServoDirekt Technologie ermöglicht bei Stanzautomaten und Servopressen ein deutliches Plus an Wirtschaftlichkeit. Die individuelle Anpassung der Hubhöhe in Verbindung mit einer reversierenden Bewegung des Torquemotors (Pendelhub) führt zu einer deutlichen Ausbringungssteigerung im Vergleich zu konventionell angetriebenen Pressen.

Gleichzeitig wird durch optimale Anpassung der Stößelkinematik an die Prozessparameter eine höhere Bauteilqualität und eine längere Werkzeugstandzeit erreicht.

Das schmieröl- und spielfreie Antriebskonzept verfügt über zwei elektrisch gekoppelte, frei programmierbare Antriebseinheiten mit Torquemotor und Kniegelenk. Es erhöht die Prozesssicherheit erheblich, da eine Vermischung von Prozess- und Pressenschmierstoffen nicht mehr möglich ist – ideal für die Verpackungs- und Lebensmittelindustrie.

Die vorprogrammierten Stößelbewegungskurven sind ausgelegt für verschiedene Prozesse. Optional ist ein Kurvengenerator für 100 Prozent freies Programmieren der Stößelbewegung erhältlich.

## TECHNISCHE DATEN

| MODELL                      | MSP 200          | MSP 400         |
|-----------------------------|------------------|-----------------|
| Bauweise                    | Monoblock        | Monoblock       |
| Presskraft [kN]             | 2.000            | 4.000           |
| Tischlänge [mm]             | Tischbreite [mm] |                 |
| 1.800                       | 1.100            |                 |
| 3.000                       |                  | 1.400           |
| Kinematik des Servoantriebs | Kniehebel Servo  | Kniehebel Servo |
| Anzahl Druckpunkte          | 2                | 2               |
| Werkzeugeinbauhöhe* [mm]    | 500              | 600 / 700       |
| Stößelverstellung [mm]      | 150              | 200             |
| Stößelhub [mm]              | 20–160           | 60–300          |
| Hubzahl** [1/min]           | 3–130            | 3–90            |

\* Hub unten, Verstellung oben, mit Aufspannplatte.

\*\* Hubzahl abhängig von Leistungsvariante sowie programmierter Hubhöhe und Kinematik.

## DIE VORTEILE

- Deutliche Ausbringungssteigerung im Vergleich zu konventionell angetriebenen mechanischen Pressen
- Fünf vorprogrammierte Stößelbewegungskurven und Kurvengenerator sorgen für maximale Flexibilität in der Produktion
- Attraktiver Anschaffungspreis
- Schnelle Lieferzeiten
- Einfache und intuitive Bedienung über Touchscreen mit individuell konfigurierbarem Menü
- Höhere Werkzeugstandzeiten durch optimale Anpassung der Stößelbewegung an die Prozessparameter
- Präzisere Stanz- und Umformteile durch einen spielfreien Antriebsstrang und weit außen liegende Druckpunkte, die engere Schnittspalte ermöglichen
- Kostenreduktion durch intelligentes Energiemanagementsystem und hohe Energieeffizienz: Die elektrische Leistungsaufnahme verringert sich um bis zu 50 Prozent
- Zustandsorientiertes Wartungskonzept mit integriertem Wartungsplan und innovativer Zustandsüberwachung
- Schmierölfreies Antriebskonzept für mehr Prozesssicherheit und hohen Wirkungsgrad