

PRESSEN MIT SERVOANTRIEB.

BAUREIHE CSP/MSP.

An jede Anforderung anpassbar – ob Stanzen, Umformen, Schneiden, Prägen, Biegen oder Ziehen. Die flexiblen Pressen der Baureihe CSP/MSP mit Presskräften von 1.000 bis 4.000 kN führen zu einer Steigerung der Ausbringung im Vergleich zu konventionell angetriebenen Pressen.



CSP 100 Einzelpleuel- und MSP 200 Doppelpleuel-Stanzautomat, jeweils mit ServoDirekt Technologie.



Servopresse in Monoblockbauweise MSP 400.

STANZAUTOMATEN UND SERVOPRESSEN MIT SERVODIREKT ANTRIEB.

Die neue Generation der 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. Erleben Sie bewährte Schuler-Qualität in einem neuen, preislich attraktiven Pressenkonzept!

TECHNISCHE DATEN

MODELL	CSP 100	MSP 200	MSP 400
Presskraft [kN]	1.000	2.000	4.000
Tischlänge [mm]	Tischbreite [mm]		
660	950		
1.800		1.100	
3.000			1.400
Einbauhöhe* [mm]	370	500	600 / 700
Stößelhub [mm]	20-160	20-160	60-300
Stößelverstellung [mm]	80	150	200
Hubzahl** [1/min]	3-130	3-130	3-90

* Stößelverstellung 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



www.schulergroup.com/
youtube