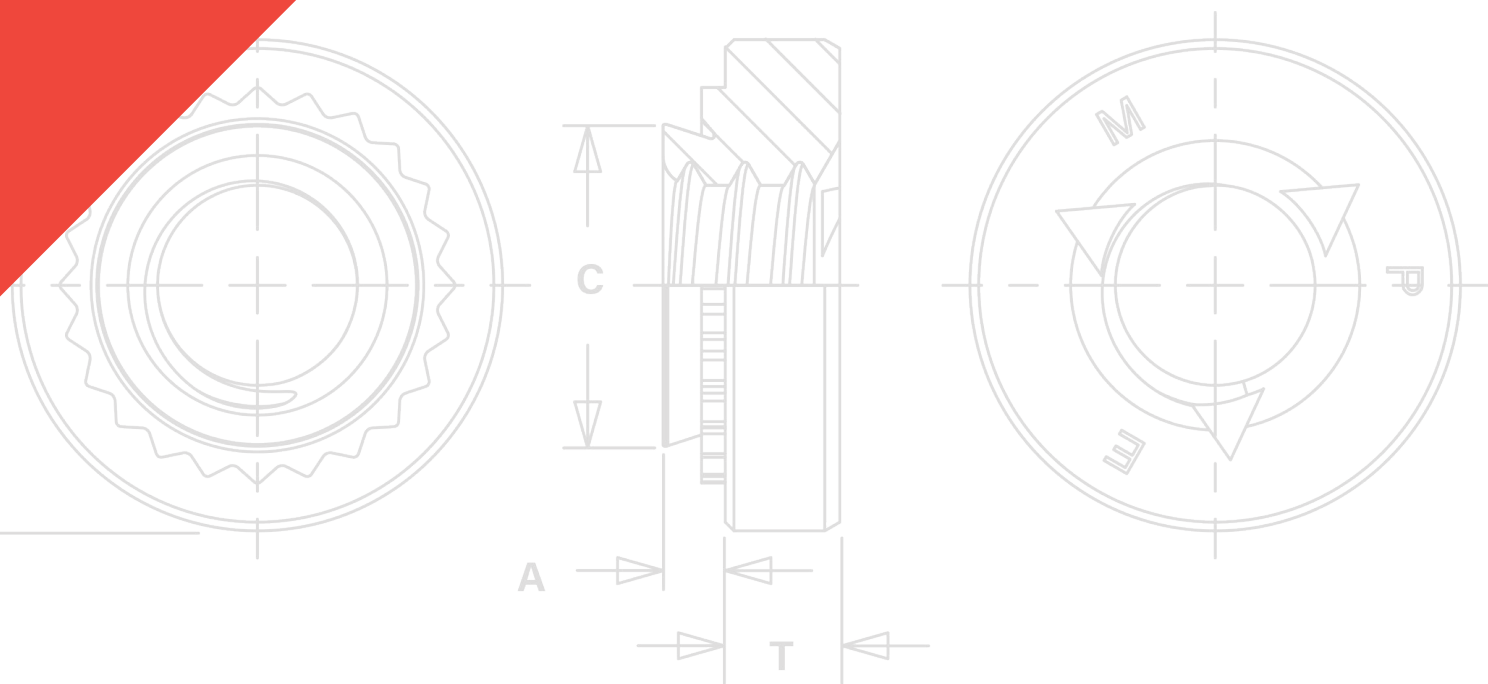


Haeger®



紧固件 压铆机



随着越来越多的自扣紧固件用户意识到采用自动进料设备能够进一步提升成本效益。在20世纪60年代，PennEngineering® 设计并制造了第一台PEMSERTER® 自动紧固件安装压铆机。2018年，公司收购Haeger® 后，进一步扩大了产能并丰富了产品种类。如今，PennEngineering® 拥有最全面的压铆机系列和模具安装系统，以确保安全、可靠、准确、迅速地安装完整的PEM® 紧固件系列。

PennEngineering® 公司旗下的Haeger® 是开发创新型紧固件压接技术解决方案的全球领导者。Haeger® 所推出的全套机器均采用我们的单件处理技术。这些机器在处理单件过程中最多可压接四种不同的紧固件。该技术纳入了自动工具系统，因此可最大程度提高硬基材压接生产效率。Haeger® 机器通过优化劳动力、提升质量并利用该技术提高生产效率，从而实现打造高盈利性硬基材压接工艺。

我们始终坚持技术创新，几乎可将各种类型和尺寸的自扣紧固件压接到所有材料中。无论是工程、生产、技术服务还是销售和营销方面，我们的工程师可以解决压接过程中的各种问题。我们的员工队伍拥有丰富的经验、无与伦比的专业知识和多样化的人才。

始终是您解决紧固件压铆挑战的
高性价比解决方案！



安装设备选型指南

安装设备	最大压力	喉深	页码
自动送料			
HAEGER® 618 Pro	12,000 lbs. (53 kN)	18" (457 mm)	4-5
HAEGER® 618 Plus	12,000 lbs. (53 kN)	18" (457 mm)	6-7
HAEGER® 824 Plus	16,000 lbs. (72 kN)	24" (610 mm)	8-9
HAEGER® 618 MSPe	12,000 lbs. (53 kN)	18" (457 mm)	10-11
HAEGER® 824 MSPe	16,000 lbs. (72 kN)	24" (610 mm)	12-13
HAEGER® 824 WindowTouch 4e	16,000 lbs. (72 kN)	24" (610 mm)	14-19
HAEGER® 824 OneTouch 4e LITE	16,000 lbs. (72 kN)	24" (610 mm)	20-21
HAEGER® 824 OneTouch 4e	16,000 lbs. (72 kN)	24" (610 mm)	22-23
HAEGER® 824 OneTouch 4e XYZ-R	16,000 lbs. (72 kN)	24" (610 mm)	24-25
手动送料			
PEMSERTER® 系列4® 压铆机	12,000 lbs. (53 kN)	18" (457 mm)	25-26
手持式			
PEMSERTER® 系列P3® 压铆机	5,000 lbs. (22 kN)	3" (76 mm)	28
PEMSERTER® MICRO-MATE® 工具	2,500 lbs. (11 kN)	1.75" (45 mm)	29



最佳口碑、最高性价比、最可靠的紧固件压铆机

Haeger® 618 PRO

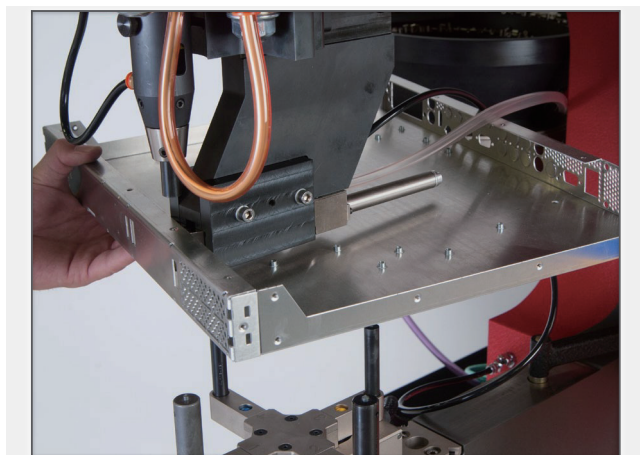
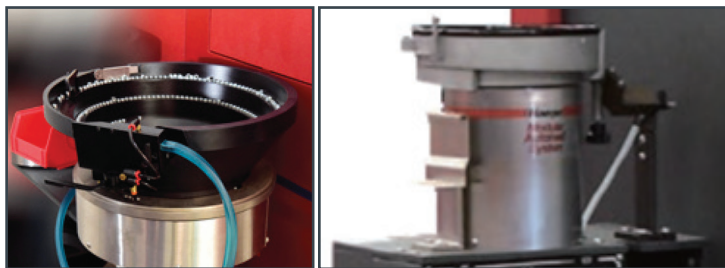
618 PRO 特点

- 6吨 (53千牛) 冲压力, 18英寸 (457毫米) 喉深。
- 全新液压系统, 比618PLUS压机提高11%效率。
- 配置Haeger®专利安全系统。
- PLC控制系统, 更多的扩展。
- 7寸屏幕操作界面。
- 内置计数器。

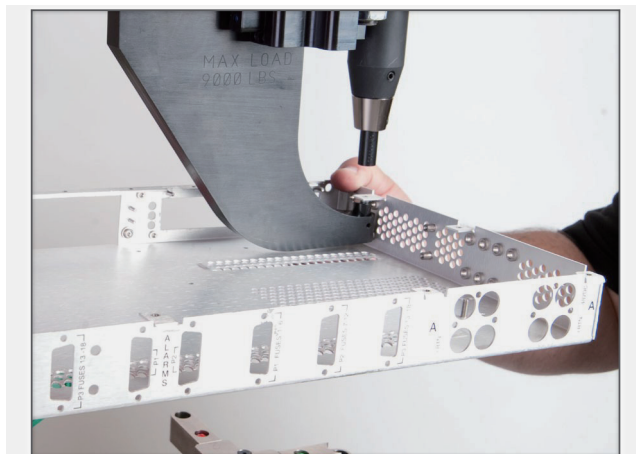
系统介绍

正向限位选配

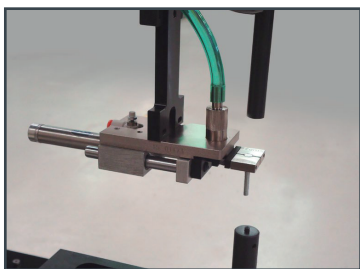
MAS9或MAS350模块自动化送料系统 (选配)



底部送螺母自动工具包(ABFT) J型钩 用以加工难以触及的折弯边角

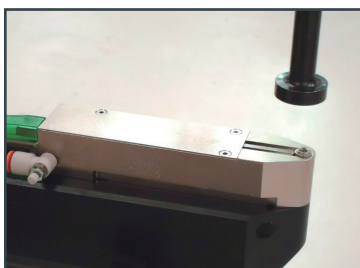


手动J型钩 用以加工小型折弯件



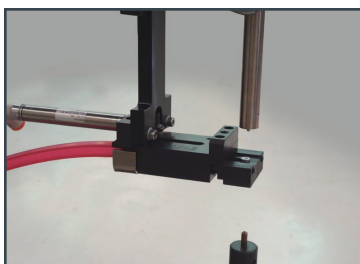
螺钉和螺母柱上送自动工具

适用于618PRO、618PLUS、824PLUS、618MSP 和 824MSP。自动输送螺柱和螺母柱压接到各种形状的工件, 包括狭窄的垂直凸缘。此工具使得操作人员能够看到紧固件, 加快压铆速度。



底部送螺母自动工具

适用于618PRO、618PLUS、824PLUS、618MSP、824MSP和824WT。自动输送螺母压接到平面工件或难以触及的孔的位置, 如折弯件的下侧。



上送螺母自动工具

适用于618PRO、618PLUS、824PLUS、618MSP 和 824MSP。非常适用于自动输送螺母和短螺母柱。

规格与尺寸

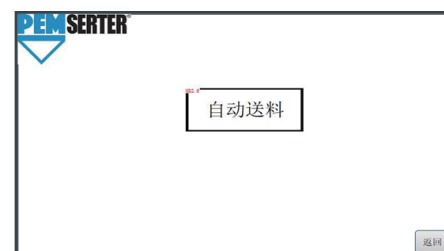
压力范围	可调范围400lbs.(1.8KN)至 12,000lbs.(53KN)
喉深	18" (457mm)
行程距离	0 至 8.0" (0 至 200mm)
可调铆压行程	3/8"至6" (10至150mm)
配电	200V 至575V 3PH 50 or 60HZ
液压泵电机功率	2HP
油箱大小	10 加仑 (39 升)
压力精度	+/- 2%设定压力
速度	下降 89mm/s 上升 105mm/s
重量	1560LBS.(710KG)
外形尺寸	(长x宽x高) 44" x 66"x 92" (1143mm x 864mm x 2388mm)
紧固件压接范围	0.256至1/2" (M2至M10)
压接能力	22-11量具钢 (1mm - 6mm) 总厚度

关于618PRO和Haeger®其它产品的更多信息,
请访问我们的网站www.haeger.com或联系当地的Haeger®授权经销商。

简洁的操作界面



请先将压力调低, 然后在单行程模式, 将压力调到合适再进行压力确认, 方框打勾, 点击继续进入下一页



Haeger® 618 PLUS

618 PLUS 特点

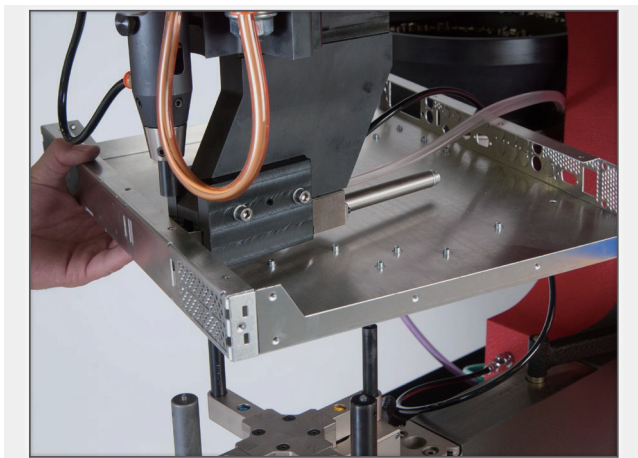
- 6吨(53千牛)冲压力, 18英寸(457毫米)喉深。
- 全新液压系统, 冲头下压速度比传统PLUS的快15%!
- 配置Haeger®专利安全系统。
- 荷载驻留时间可调, 用于加工高硬度材料。
- 回程可调, 可在任何行程点施加工作压力。

MAS 9 模块化自动送料系统

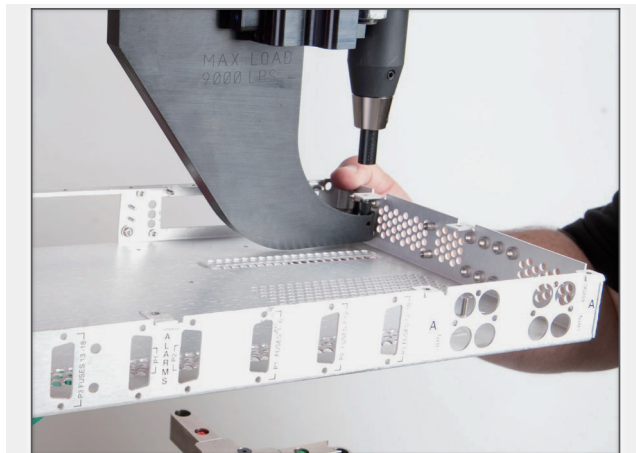
用于尺寸为 4-40(M2) 至 1/4-20(M6) 的螺母、螺柱和螺母柱的自动送料。螺柱和螺母柱的长度可达30mm。

TPS 控制器

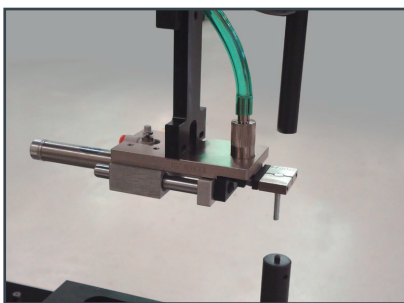
工具保护系统(TPS)旨在保护工具和工件免受损坏。



底部送螺母自动工具包(ABFT) J型钩 用以加工难以触及的折弯边角

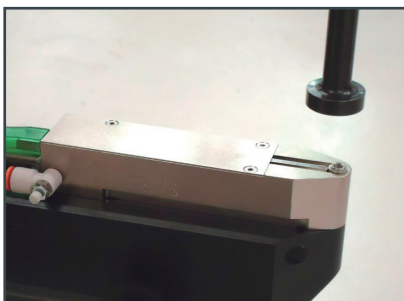


手动J型钩 用以加工小型折弯件



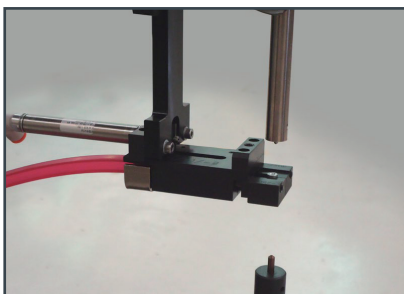
螺钉和螺母柱上送自动工具

适用于618PRO、618PLUS、824PLUS、618MSP 和 824MSP。自动输送螺柱和螺母柱压接到各种形状的工件，包括狭窄的垂直凸缘。此工具使得操作人员能够看到紧固件，加快压铆速度。



底部送螺母自动工具

适用于618PRO、618PLUS、824PLUS、618MSP、824MSP 和 824WT。自动输送螺母压接到平面工件或难以触及的孔的位置，如折弯件的下侧。



上送螺母自动工具

适用于618PRO、618PLUS、824PLUS、618MSP 和 824MSP。非常适用于自动输送螺母和短螺母柱。

规格与尺寸

压力范围	400 LBS.至12,000 LBS.(53KN)
喉深	18" (457mm)
行程距离	0至8.0" (0至200mm)
可调上行程	3/8"至6" (10至150mm)
配电	200V至575v, 3相, 50或60hz
液压泵电机功率	2HP
油箱容量	10加仑 (39升)
重复精度	+/- 2%设定压力
重量	1560LBS.(710KG)
外形尺寸	(长x宽x高) 44" x 66"x 92" (1143mm x 864mm x 2388mm)

关于618PLUS和Haeger®其它产品的更多信息，
请访问我们的网站www.haeger.com或联系当地的Haeger®授权经销商。

Haeger® 824 PLUS

824 PLUS 特点

- 8吨(72千牛)冲压力,24英寸(610毫米)喉深。
- 全新液压系统,冲头下压速度比传统PLUS的快15%!
- 配置Haeger®专利安全系统。
- 荷载驻留时间可调,用于加工高硬度材料。
- 回程可调,可在任何行程点施加工作压力。

正向限位系统

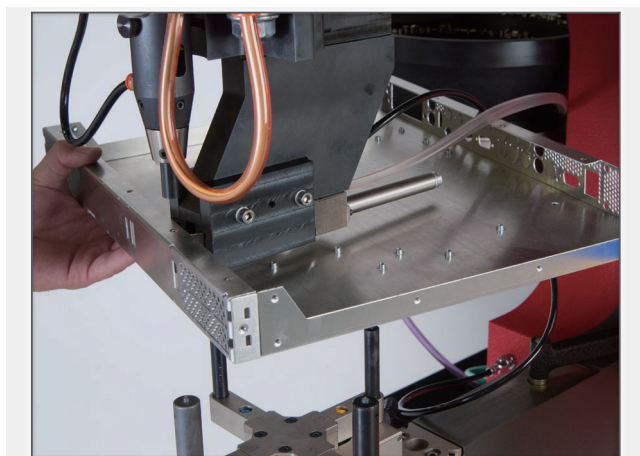
正向限位系统提供油缸一个容易可调的方法精确地保持正确的压铆停止点。本系统特别适用于改善软性基材压接的一致性,如铝、玻璃纤维、印刷电路板、塑料及各种复合材料。

曲柄总成

带数显功能的正向限位油缸曲柄总成可快速且精确地设置重复作业。

MAS 9 模块化自动送料系统

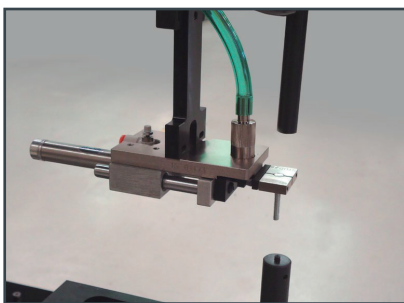
用于尺寸为 4-40(M2) 至 1/4-20 (M6) 的螺母、螺柱和螺母柱的自动输送。螺柱和螺母柱的长度可达30mm。



底部送螺母自动工具包(ABFT) J型钩 用以加工难以触及的折弯边角

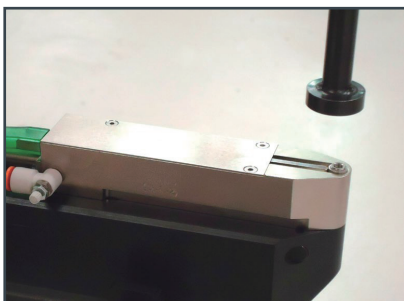


手动J型钩 用以加工小型折弯件



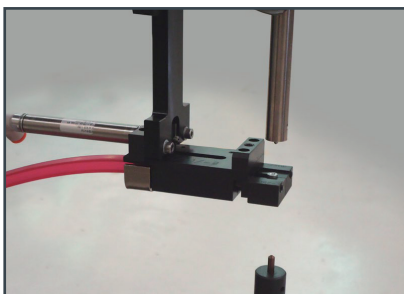
螺钉和螺母柱上送自动工具

适用于618PRO、618PLUS、824PLUS、618MSP 和 824MSP。自动输送螺柱和螺母柱压接到各种形状的工件，包括狭窄的垂直凸缘。此工具使得操作人员能够看到紧固件，加快压铆速度。



底部送螺母自动工具

适用于618PRO、618PLUS、824PLUS、618MSP、824MSP 和 824WT。自动输送螺母压接到平面工件或难以触及的孔的位置，如折弯件的下侧。



上送螺母自动工具

适用于618PRO、618PLUS、824PLUS、618MSP 和 824MSP。非常适用于自动输送螺母和短螺母柱。

规格与尺寸

压力范围	225LBS.(1KN)至 16000LBS.(72KN)，可选配20000LBS.(90KN)
喉深	24" (610mm)
行程距离	0 至 8.5" (0 至 220mm)
配电	208 V至575V, 三相 50或60 Hz
液压泵电机功率	5 HP
油箱容量	22加仑 (83升)
速度	每小时可达2000次压接
重复精度	+/- 2%设定压力
外形尺寸	(长x宽x高) 59" x 38" x 94" (1499mm x 966mm x 2388mm)
紧固件压接范围	0.256至1/2" (M2至M12)
压接能力	22-11量具钢 (1mm-6mm) 总厚度

关于824PLUS和Haeger®其它产品的更多信息，
请访问我们的网站www.haeger.com或联系当地的Haeger®授权经销商。

Haeger® 618 MSPe

618 MSPe 特点

- 6吨 (53千牛) 冲压力, 18英寸 (450毫米) 喉深。
- 全新液压系统, 可靠性和能源效率高。
- 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)

正向限位系统提供油缸一个容易可调的方法, 精确地保持正确的压铆停止点。本系统特别适用于改善软性基材压接的一致性, 同样适用于压接小型硬基材, 如铝、玻璃纤维、印刷电路板、塑料及各种复合材料。

MAS 9 或 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、螺钉和螺母柱的自动输送。螺钉和螺母柱的长度可达30mm。



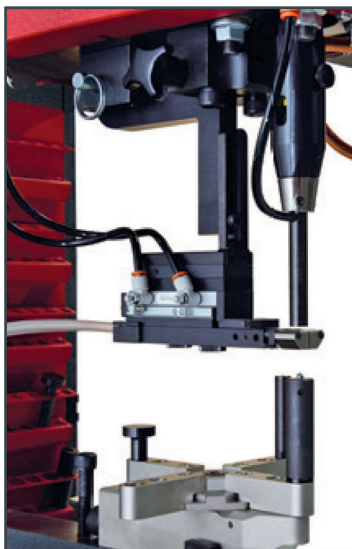
模块化自动送料系统

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

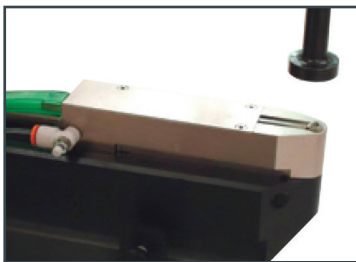
快速寻找和使用工具。



螺母、螺钉和螺母柱复合往复工具平台

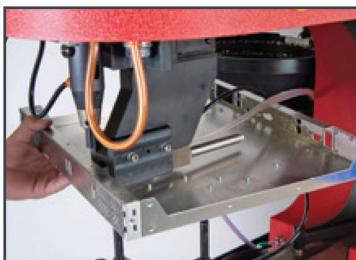
螺母、螺钉和螺母柱复合往复工具平台

该平台可快速切换螺母、螺钉和螺母柱的自动工具——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和简便。



底部送螺母自动工具 (ABFT)

自动输送螺母压接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。

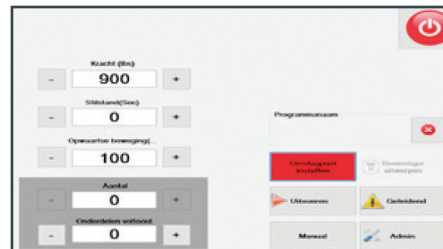


手动J型钩用于加工小型的盒子和短的折弯边角。

规格与尺寸

压力范围	可调范围900 LBS.(4KN) 至 12,000 LBS.(53KN)
喉深	18" (457mm)
行程距离	0 至 8.0" (0 至 200mm)
可调上行程	3/8" 至 6" (10 至 150mm)
配电	200V至575v, 3相, 50或60hz。
液压泵电机功率	2 HP
油箱容量	10加仑 (39升)
速度	每小时可达1400次压接
重复精度	+/- 2%设定压力
尺寸	(长x宽x高) 44" x 34"x 92" (1143mm x 467mm x 2336mm)
紧固件压接范围	0.256至1/2" (M2至M10)
压接能力	22-11量具钢 (1mm - 6mm) 总厚度

关于618MSPe和Haeger®其它产品的更多信息,
请访问我们的网站www.haeger.com或联系当地的Haeger®授权经销商。



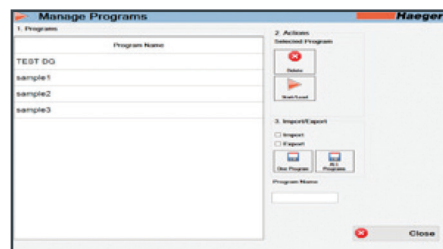
单工位:

可在该界面设置压力、驻留时间、行程和压铆数量等。



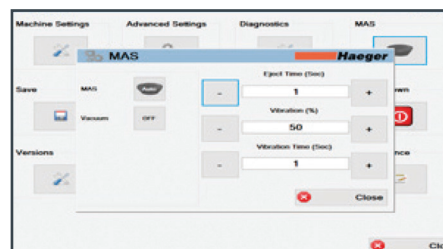
多工位:

可在一个工序中压接多达4个紧固件,避免重复搬运和漏铆。每个工位都可以设置独立的力、驻留时间和行程。



程序:

可存储并加载多达999条压铆程序。



MAS控制界面:

打开/关闭自动送料、设置推出时间和振动频率。

Haeger® 824 MSPe

824 MSPe 特点

- 8吨(72千牛)冲压力,24英寸(610毫米)喉深。
- 全新液压系统,可靠性和能源效率高。
- 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)

正向限位系统提供油缸一个容易可调的方法,精确地保持正确的压铆停止点。本系统特别适用于改善软性基材压接的一致性,同样适用于压接小型硬基材,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、螺钉和螺母柱的自动输送。螺钉和螺母柱的长度可达30mm。



模块化自动送料系统

内置TPS控制器

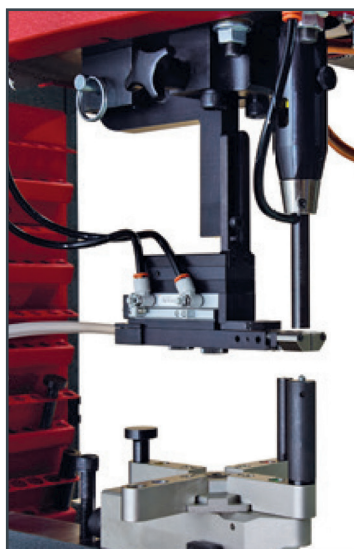
工具保护系统(TPS)旨在保护工具和工件免受损坏。

工具架

快速寻找和使用工具。

转塔压接系统(选配)

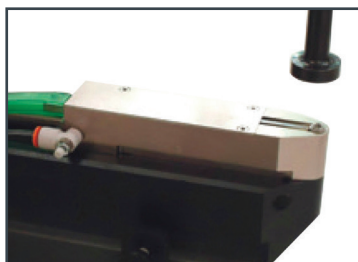
可在一个单件处理系统中压接多达4种紧固件(选配件包括用于单件处理编程所需的软件)。



螺母、螺钉和螺母柱复合往复工具平台

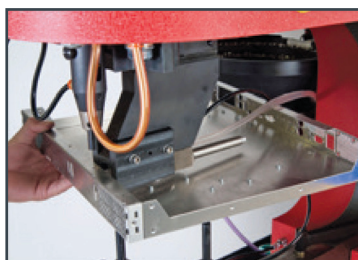
螺母、螺钉和螺母柱复合往复工具平台

该平台可快速切换螺母、螺钉和螺母柱的自动工具——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和简便。



底部送螺母自动工具 (ABFT)

自动输送螺母压接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。

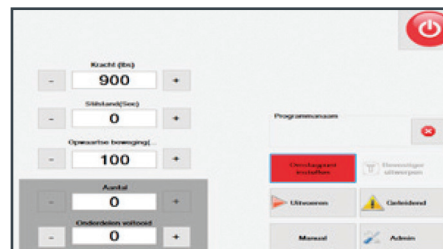


手动J型钩用于加工小型的盒子和短的折弯边角。

规格与尺寸

压力范围	可调范围900 LBS.(4kN)至16000 lbs.(72kN) 也可选择20,000 lbs.(90kN)的改装型号
喉深	24" (610mm)
行程距离	0至8.5" (0至220mm)
配电	208至575V, 3相 - 50或60 Hz
液压泵电机功率	5 HP
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
尺寸	(长x宽x高) 1499mm x 966mm x 2388mm (59" x 38" x 94")
紧固件压接范围	M2至M10
压接能力	22-11量具钢 (1mm - 6mm) 总厚度

关于824MSPe和Haeger®其它产品的更多信息,
请访问我们的网站www.haeger.com或联系当地的Haeger®授权经销商。



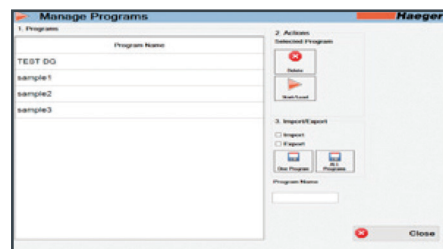
单工位:

可在该界面设置压力、驻留时间、行程和压铆数量等。



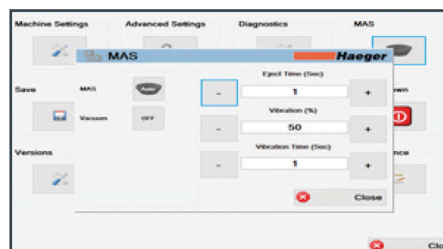
多工位:

可在一个工序中压接多达4个紧固件,避免重复搬运和漏铆。每个工位都可以设置独立的力、驻留时间和行程。



程序:

可存储并加载多达999条压铆程序。



MAS控制界面:

打开/关闭自动送料、设置推出时间和振动频率。

Haeger® 824 WindowTouch 4e

紧固件压铆系统

工艺控制与便捷设置相结合

全新824 WindowTouch-4e可为您实现：

1. 工装设置更方便快捷，紧固件送料可靠性更高
2. 最佳避位空间
3. 编程更轻松简便
4. 最佳操作员人机工程学设计
5. 节能

了解Haeger®如何为您获利

- 您是否还在频繁倒腾工件？
- 您是否仍然以手动放钉方式压接大量的紧固件？
- 您是否仍然耗费大量时间设置压铆准备工作和重复工作？
- 您是否仍然认为设置自动工装非常复杂和耗时？

您是否仍然遭遇以下种种问题：

- 漏铆？
- 位置错铆？
- 紧固件在工件中压接方向错铆？
- 压接的螺柱或螺母柱长度错误？
- 因单工位压接，多次搬运和堆积所造成的工件划伤？

我们认真听取您的反馈意见，研究您所遭遇的这些问题，现在几乎所有的解决方案都整合到我们全新的824 WindowTouch-4e数控压铆机中。

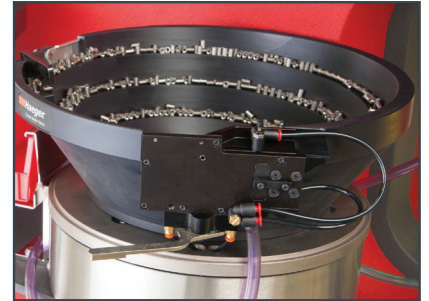


更简单、更快速的工具设置

MAS 350 – 新型模块化自动送料系统

独特的驱动系统,采用全新的料盘设计,融合了所有最新的料盘送料技术。众多的优势对您有何益处?

- 利用整体模块将换模时间从3分钟锐减至3秒。
- 无需较多的手动调节。软件可自动设置正确的振动频率、空气排出时间和所需气压,确保准确无误地实现“从第一个到最后一个”的紧固件送料。送料可靠,切换更快,无需培训。
- 更大更深的料盘设计配上新型驱动系统和新型工具,可在同一料盘中输送M1.5至M10的紧固件。
- 更深的料盘设计配上新型工具,可在同一料盆中输送长达40毫米的紧固件。
- 全新的驱动设计,支持单件工具,实现更快速、更简便的工具更换
- 新型料盘材料使紧固件更少受到空气粉尘或摩擦对紧固件造成的污染和损伤。
- 安装位置更低,放料和清料更容易。



MAS 350 - 新型模块化自动送料系统

新T型支架和复合模块消除了对准问题

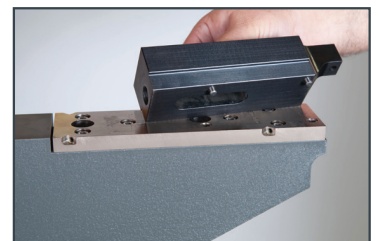
业内最快、最简单的设置。设置时间从2分钟减少至10秒,无需考虑接头的连接位置。对于传统压铆机,操作员必须更换多个空气管路和传感器线缆,增加了不必要的切换时间。此外,操作员还需要接受T形支架和滑块的对齐培训,新系统且全免。全新设计的复合模块消除了损坏的可能性,节省更换和停机时间的成本。



新型复合模块

下模底座预定位

预定位下模底座可实现简便的上下模切换,无需上下模具对齐。传统压铆机更换上下模后,重新对齐工具的时间可长达5分钟,现在可完全免除该设置时间。



下模底座预定位

Haeger® 824 WindowTouch 4e

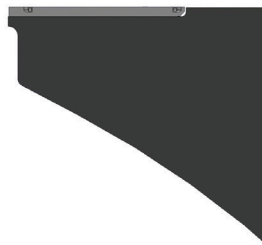
紧固件压铆系统 最大避让空间

底部支架臂。

底部支架臂可加多200mm可用空间。

借助内置加固装置并改进构架设计, 824 Window-Touch-4e可在底部支架臂上提供更大避让空间。

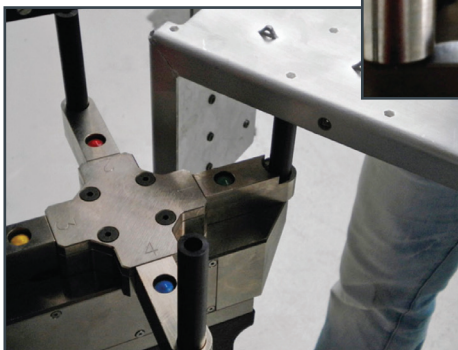
- Haeger® 824 Plus, 824 WT-1, 824 WT-2, 824 WT-3
- Haeger® 824 WT-4e
- Haeger® HP6



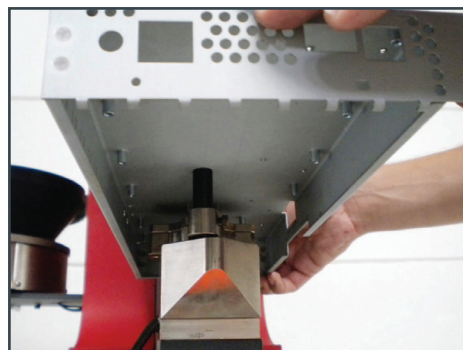
“十字设计”的转塔压接系统(TIS) 可加工“U型”工件。与圆形转塔设计相比, 十字设计可压接更多种不同类型的预成型工件。转塔压接系统可在提供位置反馈的同时将工具夹持到位, 消除常见的“紧固件缺失”问题。



“十字设计”的转塔压接系统(TIS)



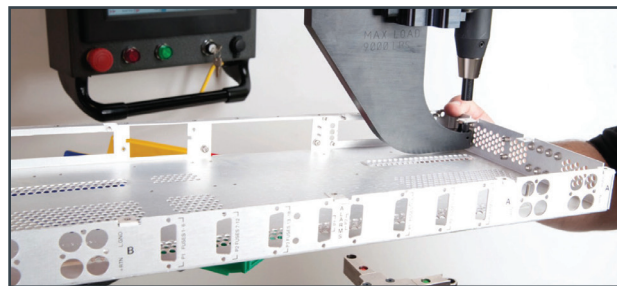
转塔上模具可各个取下, 在提供位置反馈 (和过程控制) 的同时, 配合更好地避让。



转塔上模具可取下

手动J型钩搭配24"(610mm)喉深。

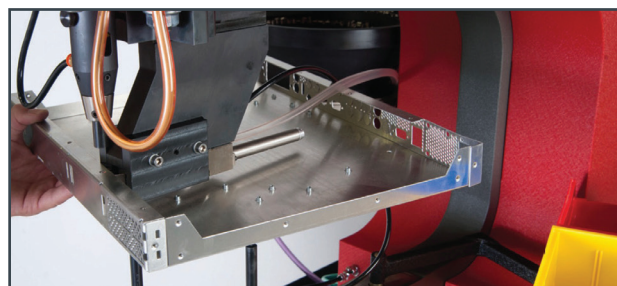
仅需几秒便可以自动上送工具变换为J型钩。用于各种预成型工件时更具吸引力。Haeger J型钩解决方案允许U型折弯件下方边角最小宽度为1毫米。



手动J型钩搭配24"(610mm)喉深

J型钩结合ABFT (底部送螺母自动工具)。

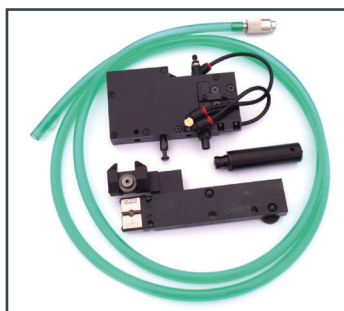
螺母自动底部送料与J型钩相结合, 这在业内还是独特的创举, 帮助自动送料加工难以触及的折弯边角。



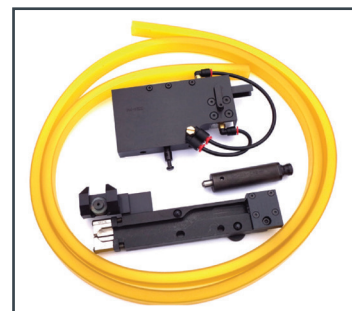
J型钩结合ABFT (底部送螺母自动工具)

自动工具

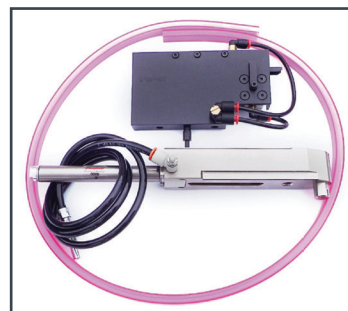
上模、下模和滑块均与此前的Haeger压铆机型号兼容。用于MAS-350自动送料系统的单件多模块将每台机器的自动送料组件数量从5个减到了4个。



螺钉和螺母柱上送自动工具



上送螺母自动工具



底部送螺母自动工具

Haeger® 824 WindowTouch 4e

最佳操作员人体工程学设计

便捷的显示屏摇臂可六个方位调节，操作员无论是坐着还是站着都能轻松操作系统。

节能

与传统的液压系统相比，新型变速液压系统可将能耗降低30%。

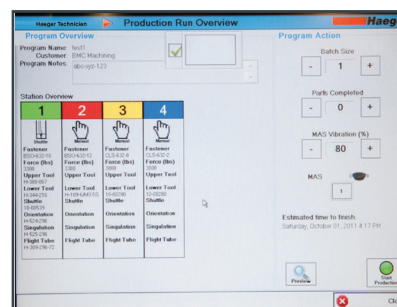
更简单、更快速的编程

全新直观的Insertion Logic® 软件，配置Insertion Graphics和集成统计过程控制，可在减少编程时间的同时实现更丰富的功能。

Insertion Logic® 为编程组件提供建议操作时间，并在压接过程中存储所有纠正的错误，以便您可以将该数据一起交付至客户。



操作员可在6个方向调节控制面板



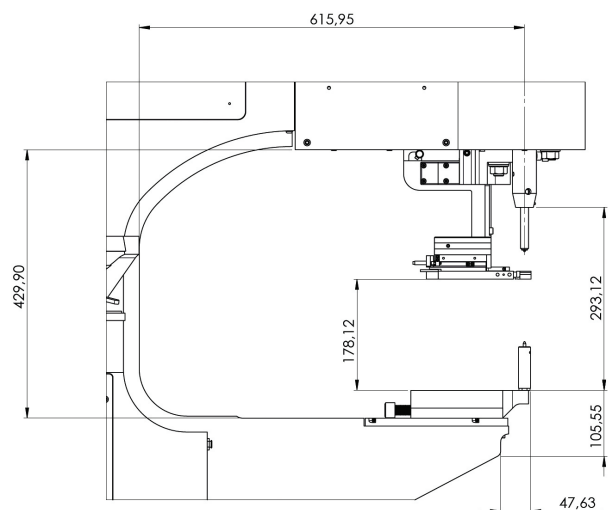
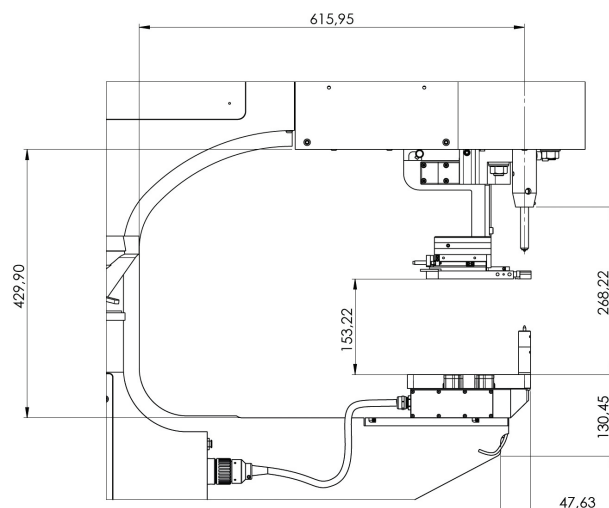
更简单、更快速的编程



尺寸:
长度 59" / 1499 mm
宽度 38" / 966mm
高度 94" / 2388mm



94" / 2388 mm



规格与尺寸

压力范围	可调范围1000 LBS.(4.46kN)至16000 lbs.(72kN) - 也可选择20000 lbs.(90kN)的改装型号
喉深	24" (610mm)
行程距离	0至8.5"可调 (0至220mm)
配电	208至575V, 3相 - 50或60 Hz
液压泵电机功率	5 HP
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
尺寸	(长x宽x高) 59" x 38" x 94" (1499mm x 966mm x 2388mm)
紧固件压接范围	0.256至1/2" (M2至M10)
压接能力	22-11量具钢 (1mm - 6mm) 总厚度

关于824WT-4e和Haeger®其它产品的更多信息，
请访问我们的网站www.haeger.com或联系当地的Haeger®授权经销商。

Haeger® 824 OneTouch 4eLITE

紧固件压铆系统

将高生产率、工艺控制与便捷设置相结合

全新824 OneTouch 4e LITE可为您实现：

- 继承824 WindowTouch 4e的所有优点。
- 第二个上模自动工位, 自动更换上模工具和压接工位。

结合了Haeger® 824 WindowTouch 4e的多功能与824 OneTouch 4e的超高生产力。

可在两个工位进行紧固件检测和螺钉与螺母柱长度检测。





移除双工位

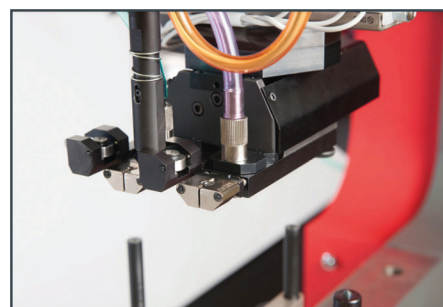
1. 简单快速地切换至824 WindowTouch 4e的所有功能

双工位上模集成了自动转换器,可在10秒内快速切换为任何其它工具设置。无需培训。

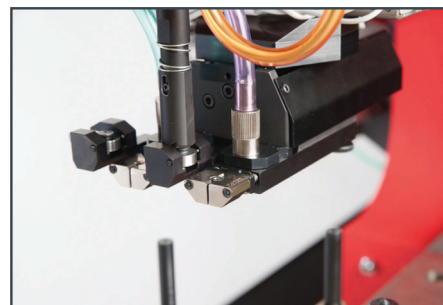
规格与尺寸

压力范围	可调范围1000 LBS.(4.46kN)至16000 lbs.(72kN) - 也可选择20000 lbs.(90kN)的改装型号
喉深	24" (610mm)
行程距离	0至8.5" (0至220mm)
配电	208至575V, 3相 - 50或60 Hz
液压泵电机功率	5 HP
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
尺寸	(长x宽x高) 59" x 38" x 94" (1499mm x 966mm x 2388mm)
紧固件压接范围	0.256至1/2" (M2至M10)
压接能力	22-11量具钢 (1mm - 6mm) 总厚度

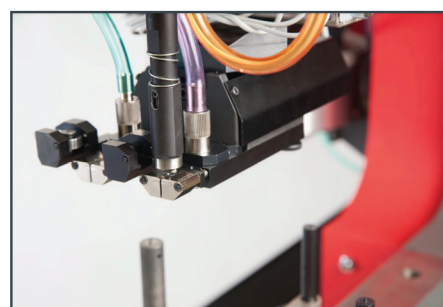
关于824 OT-4e Lite和其它Haeger®产品的更多信息,
请访问我们的网站www.haeger.com或联系当地的Haeger®授权经销商。



1. 从1号工位至2号工位-打开上模具



2. 吸住新的上模



3. 压接工并移动至2号工位

Haeger® 824 OneTouch 4e

紧固件压铆系统

将高生产率、工艺控制与便捷设置相结合

4工位自动下模更换器

下模集成工具更换器，可自动更换、调整 and 定位4款下模。重新设计的下模周围，具有最大的可触及性。

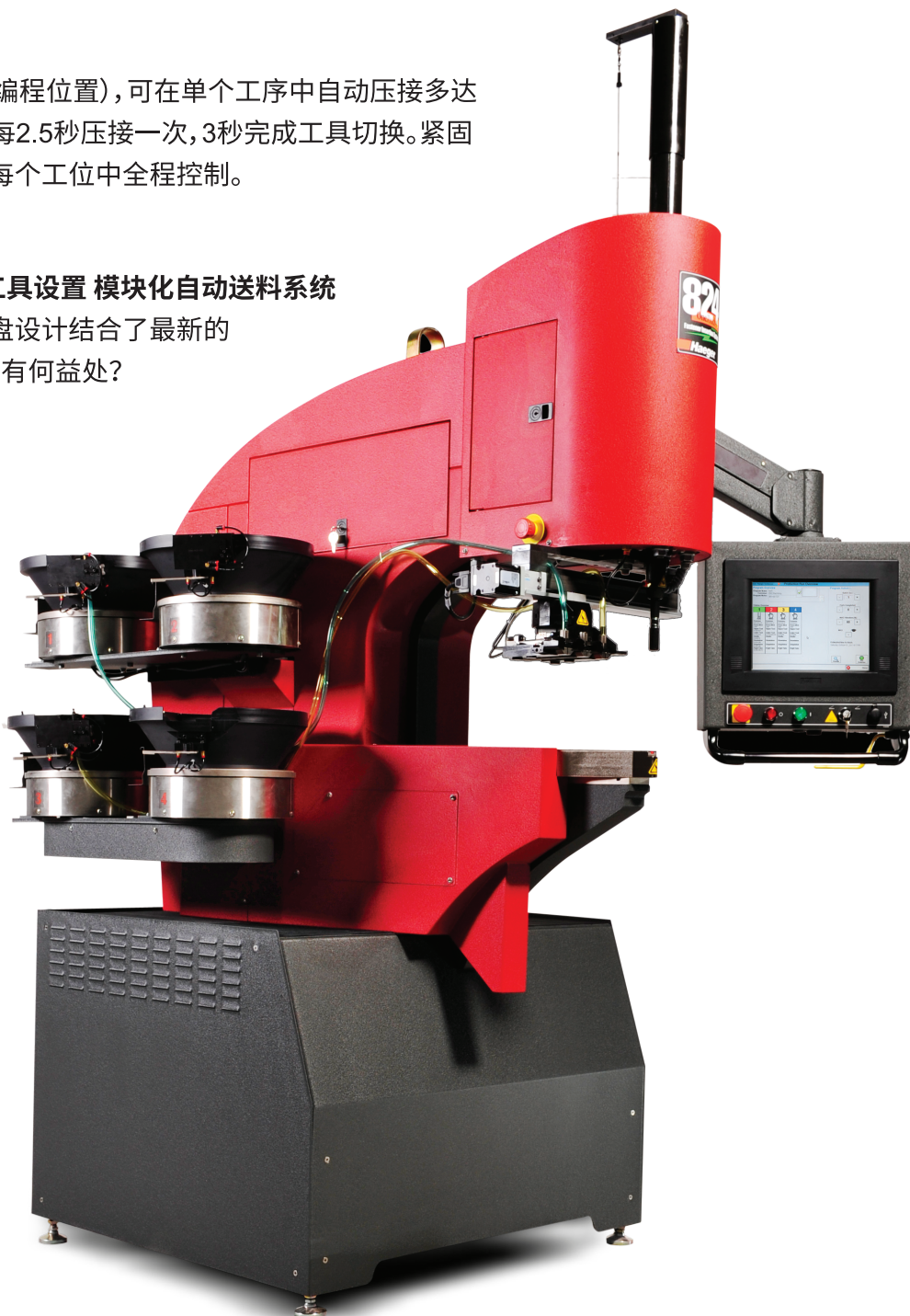
4工位自动上模更换器

4个下模和4个上模（总共8个预编程位置），可在单个工序中自动压接多达4种不同尺寸和类型的紧固件。每2.5秒压接一次，3秒完成工具切换。紧固件检测和紧固件长度检测可在每个工位中全程控制。

在4个MAS 350上快速轻松地工具设置 模块化自动送料系统

独特的新驱动系统和全新的料盘设计结合了最新的自动送料技术。众多的优势对您有何益处？

- 利用整体模块，每台MAS 350的换模时间从3分钟锐减至3秒。
- 无需较多的手动调节。软件可自动设置正确的振动频率、空气排出时间和所需气压，确保准确无误地实现“从第一个到最后一个”的紧固件送料。送料可靠，切换更快，无需培训。
- 更大更深的料盘设计配上新型驱动系统和新型工具，可在同一料盘中输送M1.5至M10的紧固件。



- 料盘更深, 并采用全新设计, 可在同一料盆中输送长达40毫米的紧固件。
- 全新的驱动设计, 支持单件工具, 实现更快速、更简便的工具更换。
- 新型料盘材料使紧固件更少受到空气粉尘或摩擦对紧固件造成的污染和损伤。
- 安装位置更低, 放料和清料更容易。

更简单、更快速的编程

全新直观的Insertion Logic™软件, 配置Insertion Graphics®和集成统计过程控制, 可在减少编程时间的同时实现更丰富的功能。V10 Insertion Logic® 为编程组件提供建议操作时间, 并在压接过程中存储所有纠正的错误, 以便您可以将该数据一起交付至客户。

节能

与传统的液压系统相比, 新型变速液压系统可将能耗降低30%。

最佳操作员人体工程学设计

便捷的显示屏摇臂可六个方位调节, 操作员无论是坐着还是站着都能轻松操作系统。



可六方位调整的显示屏摇臂

规格与尺寸

压力范围	1000 LBS.(4.46KN) 至 16000 LBS.(72KN), 可选配20000LBS.(90KN)
喉深	24" (610 mm)
行程距离	0 至 8.5" (0 至 220mm)
配电	208V至575V, 3相50或60 Hz
液压泵电机功率	5 HP
油箱容量	22加仑 (83升)
速度	每小时可达1400次压接
重复精度	+/- 2%设定压力
尺寸	(长x宽x高) 59" x 38" x 94" (1499mm x 966mm x 2388mm)
紧固件压接范围	0.256至1/2" (M2至M10)
压接能力	22-11量具钢 (1mm - 6mm) 总厚度

关于824 OT-4e和Haeger®其它产品的更多信息,
请访问我们的网站www.haeger.com或联系当地的Haeger®授权经销商。

Haeger® 824 OneTouch 4e XYZ-R

全新824 OneTouch-4e XYZ-R可为您实现：

1. 硬基材压接过程中实现零出错率
2. 设置和编程简单, 每次设置时间不超过15分钟
3. 可从两面压接24" x 48" (600mm x 1200mm)的板材
4. 根据工件尺寸, 自主生产时间可长达8小时

继承了Haeger® 824OneTouch-4e压铆机的所有优势, 并可方便地设置和编程机器人板材处理系统

824 OneTouch-4e XYZ-R尤其适用于：

- 平板、单一、需双面压接铆钉的大型工件
- 紧固件类型多达6种的多个平板工件
- 一名操作员可在单元环境下同时操作一台手动压铆机或折弯机

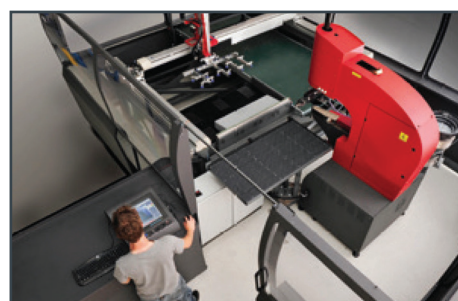
规格与尺寸

压力范围	可调范围1000 LBS.(4.46k)至16000 lbs.(72kN) 也可选择20000 lbs.(90kN)的改装型号
喉深	24" (610mm)
行程距离	0至8.5"内可调节 (0至220mm)
配电	208至575V, 3相 - 50或60 Hz
液压泵电机功率	5 HP
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
尺寸	(长x宽x高) 4900mm x 4500mm x 2388mm (16ft x 14ft x 7.8ft)
紧固件范围	0.256至3/8" (M2至M10)
工件范围	24" x 48" (600mm x 1200mm)
工件重量	30 lbs. (13.5 kg)

关于824 OneTouch-4e XYZ-R和Haeger®其它产品的更多信息,
请访问我们的网站www.haeger.com或联系当地的Haeger®授权经销商。



A: 安装多达6个MAS-350模块化自动送料系统。



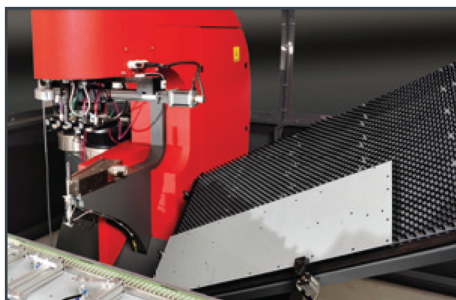
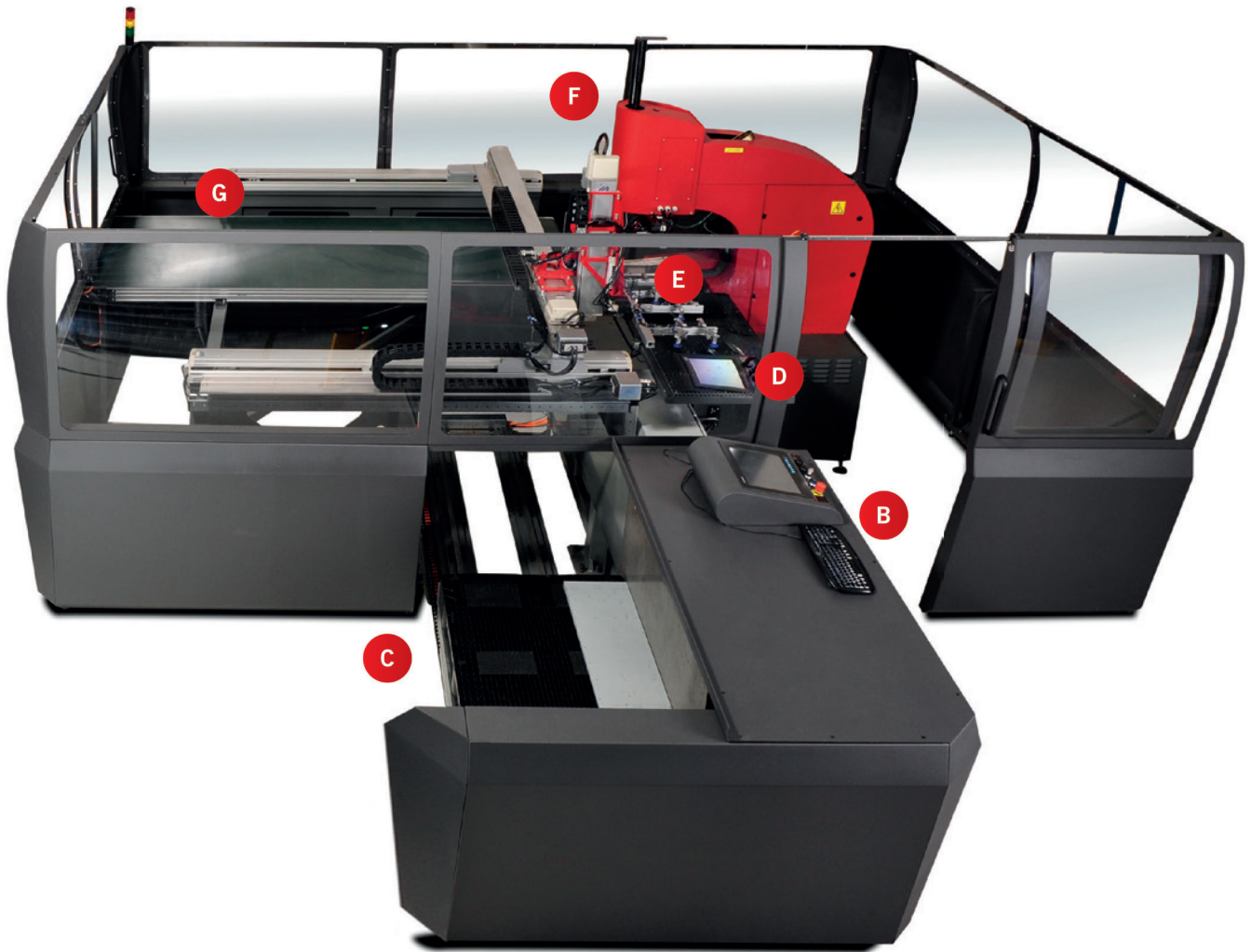
B: 生产运行中可设置下一个工件的程序。



C: 自动加载工件托盘。



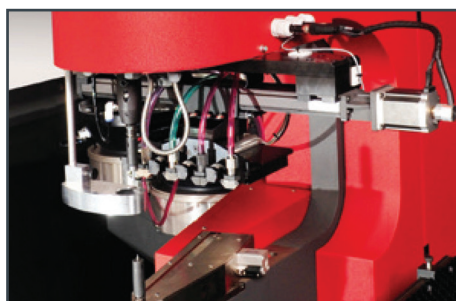
D: 单次运行中可在工件两面压接多达6种不同的硬基材工件。



E: 在自动加载工作台上对齐工件。



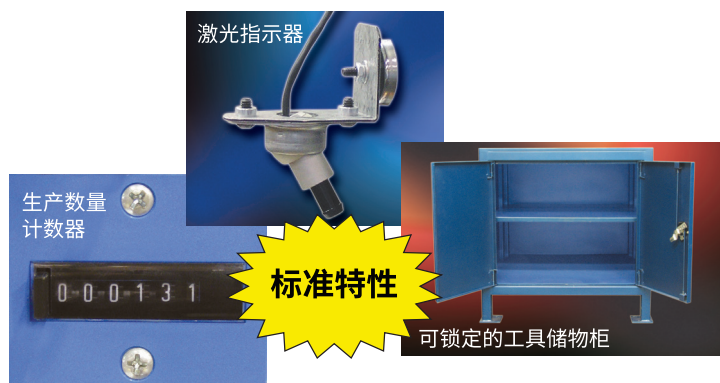
G: 在输送带上堆叠零件。



F: 紧固件移除系统可对输送带上的工件进行检测，并自动移除长度不正确的螺柱或螺母柱。

PEMSERTER® 4® 系列气动压铆机

- 53KN安装力。
- 较大18" (45.7cm) 喉深。
- 全气动确保一致性，操作简单，铆接循环时间短，因此可提高生产效率。
- 仅需要车间气源。

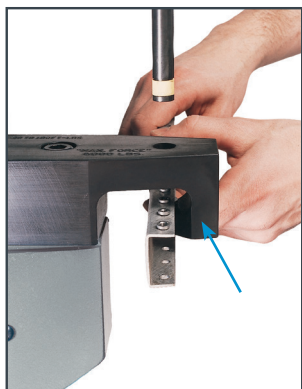


特性和优势

- 压接力可从 400 lbs 调整到 12,000 lbs (1.8至53.4 kN)。
- 安装 #0 至 3/8" 号以及 M2 至 M6 型的自扣式钢制紧固件，以及高达 1/2"(M12) 的铝制或电路板自扣式紧固件。
- 整体操作安全。
- 视觉指示器 (OSI) 是一种用户友好的视觉辅助工具，可以快速方便地设置安全点或安全位置。
- 可调节的正向冲头限位。
- 大型分隔式零件托盘。
- 快速工具切换，十分适用于短期生产运行。
- 激光指示器，生产数量计数器，以及储存工具和配件用的可锁定储物柜。

可选的砧座支架

可选的砧座支架可轻松安装在所有新式和现有的 PEMSERTER® 系列 4® 压铆机上。如果工件法兰和紧固件导致无法使用标准工具，则使用顶部或底部安装以及反向法兰砧座支架通常可解决安装问题。



象鼻式砧座支架。



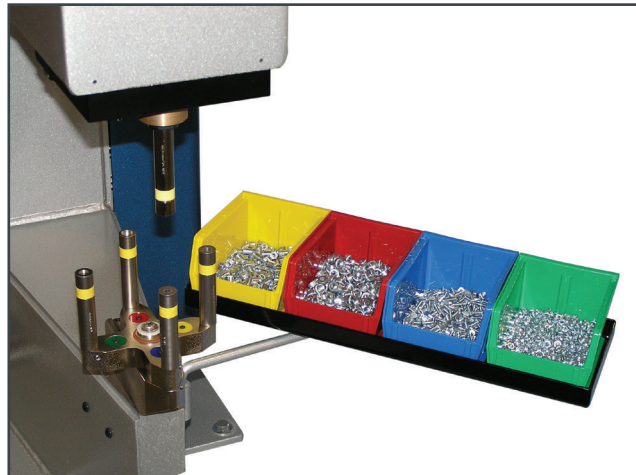
J形钩式砧座支架
包括冲压头和砧座。



可选的QX4™手动工具

PEMSERTER® QX4™ 手动转台工具系统可有效在四种不同的砧座工具之间进行切换。该工具支持单手操纵，因此操作人员通过一步设置即可安装不同类型和/或尺寸的紧固件。QX4™ 转台工具系统可轻松安装在所有新式和现有的PEMSERTER® 系列4® 压铆机上。

- 降低安装成本，一次机器设置即可安装四种不同的紧固件。
- 提高生产效率，缩短设置时间，可轻松用手转动转台，并可锁定到位。
- 降低丢失紧固件或损坏工件的风险，每个位置都使用匹配的颜色编码零件托盘进行颜色编码。

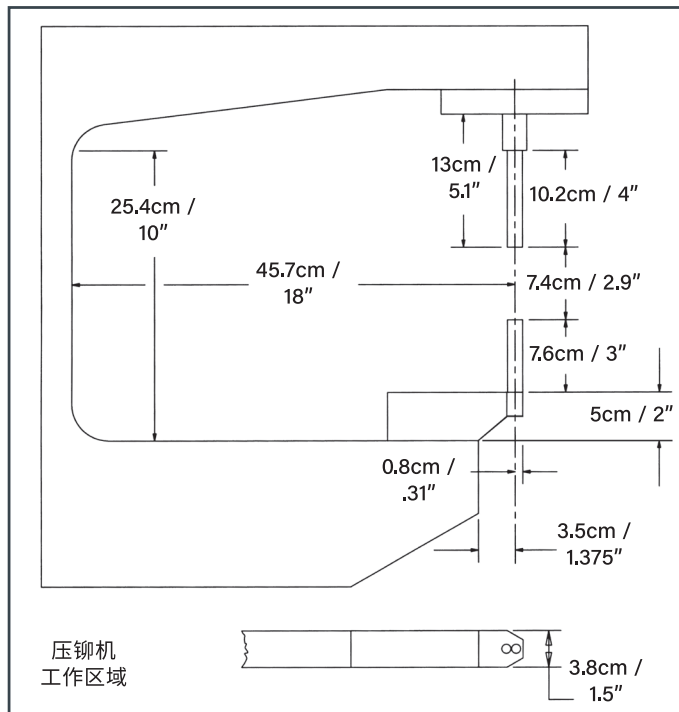


可选的QX4™手动工具。

规格

冲压力	400至12,000 lbs. (1.8到53.4 kN)
控制系统	气动逻辑
压力系统类型	气动/杠杆
气源要求*	90到100 PSI (6到7 BAR) 最小气管直径1/2" (12mm)
喉深	18" (45.7cm)
重量 (储物柜上)	66" (167.6cm)
宽度 (压铆机)	17" (43.2cm)
重量	压铆机 - 570 lbs./259 kg 带储物柜 - 819 lbs./372 kg
储物柜尺寸	29" L x 26" W x 30" H (74cm L x 66cm W x 76cm H)

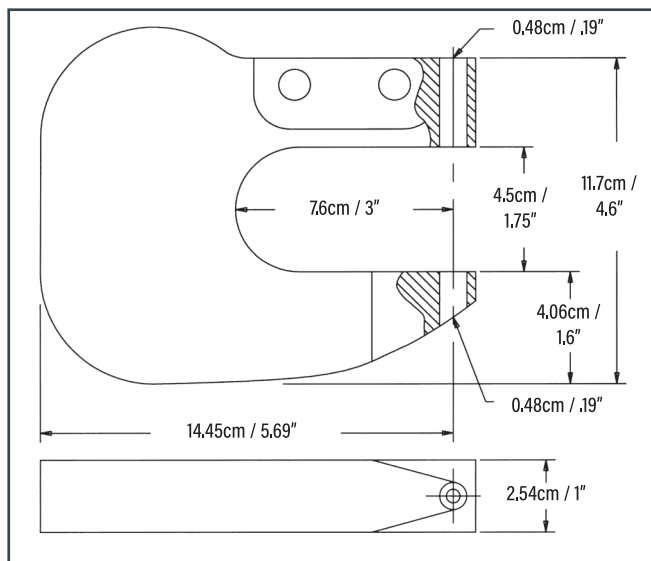
*1 psi = 0.07 bar. 1 bar = 14.5 psi.



PEMSERTER® P3® 系列便携式气动手动工具

PEMSERTER® P3®系列紧固件安装压铆机是一款重量仅为10 lbs (46 kg) 的便携式气动手动工具，可以施加 5,000 lbs. (22.2 kN) 的铆接力。

利用PEMSERTER® P3®系列压铆机，您可以轻松安装英制或公制尺寸的PEM®自扣式螺母和螺栓。英制压接套件包含冲压头和砧座，可安装螺纹尺寸在 #2-56 到 #10-32 之间的螺母和螺栓（最长可达0.5"）。该公制压接套件包含冲压头和砧座，可安装螺纹尺寸在 M2 到 M5 之间的 S™、CLS™ 和 CLA™ 螺栓，以及螺纹尺寸在 M2.5 到 M5 之间的 FHS™ 和 FHA™ 螺栓（最长为12mm）。



规格

挤压力	5,000 lbs. (22.2 kN)
压力系统类型	气动
气源要求*	90到100 PSI (6到7 BAR) 最小线路流通量直径1/2" (12mm)
喉深	3" (7.6cm)
长度	16" (40.6cm)
砧深度	6.2" (15.8 cm)
重量	10 lbs. (4.6 kg)

*1 psi = 0.07 bar。 1 bar = 14.5 psi。

特性和优势

- 气动动力，确保一致性和简单操作。仅需要车间气源。
- 触发控制的安全性。
- 嵌入式工具切换。
- 压铆机包括英制或公制工具。
- 可固定在工作台上。砧的背面有两个预钻孔和螺纹孔，用于工作台安装。

PEMSERTER® MICROMATE® 手动工具

PEMSERTER® MICRO-MATE® 压铆机是一款重量仅为 2.75 lbs. (1.25 kg) 的多功能手动工具，可以施加 2,500 lbs. (1,134 kg) 的铆接力。

压接套件包含一件手动工具、一个平冲压头、七个冲压头和模具、一个冲头接合器衬套、一个边缘深度滑轨、五个紧固件砧座和一个储物箱。英制套件可安装 #2-56 到 #10-32 号之间的螺母，公制套件可安装 M2 至 M5 型的螺母。



规格

铆接力	2,500 lbs. (1,134 kg)
喉深	1.75" (4.5 cm)
重量	2.75 lbs. (1.25 kg)

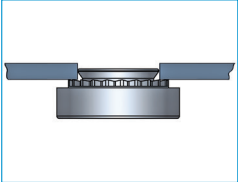
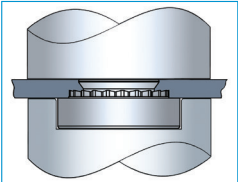
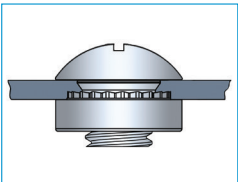
特性和优势

- 配备了冲压头和模具，可将紧固件安装孔冲压至金属薄板中。
- 切换至平冲压头和带凹槽的砧座，便于轻松安装英制标准或公制标准的自扣式螺母。
- 车间试样或短期生产运行的理想选择。

为了确保最佳的整体性能，必须使用平行作用的受控铆接力安装 PEM® 紧固件。采用恰当的安装方法，可确保装配件的完整性。Haeger® 和 PEMSERTER® 安装机器经过精心设计，是实现该特定用途的理想选择。PennEngineering® 可提供各种紧固件压铆机系列，种类繁多，涵盖从基本的手持式工具到业内技术最先进的自动化系统。

自从1942年推出世界上首个自扣紧固件以来，PennEngineering®便一直是真正 PEM® 品牌紧固件的唯一制造商，同时也是为应对薄板附件挑战而提供硬件设备解决方案的全球领导者。

只需简单的3步操作，即可轻松安装 PEM® 自扣式紧固件：

	1. 将紧固件插入砧座孔中，然后将安装孔（最好是冲孔面）放在紧固件的柄端上方。
	2. 保持安装冲压头和砧座表面平行，随后施加铆接力，直至螺母头部接触薄板。
	3. 在紧固件头部的相对侧安装配合件。

其他注意事项

1. 安装孔可能是穿孔或钻孔，它们不得进行倒角处理或有超过0.005"/127 mm的断边。通常必须保留.000/+0.003" (0.00/+0.08 mm) 的孔径公差。当安装板材厚度达到0.09"/ 2.29mm或以上，则紧固件应安装在冲压侧，以防冲孔开裂。在任何情况下，应遵守制造商建议的“孔到薄板边缘的最小中心线”距离。无需去毛刺或沉孔。
2. 安装完成后通常一侧面板的表面是平齐的。
3. 安装时，最重要的标准是必须使用任何平行双动压力机将紧固件铆接到位。
4. 由于安装设备不会产生过多的噪音或污染，因此紧固件可以安装在生产过程中的任何地方。无需专用设施、通风设备或安全规程。
5. 使用建议的铆接力进行安装时（取决于紧固件尺寸和安装板材的硬度），安装板材几乎不会出现变形，或者加工表面不会受损。通常应在电镀、精加工或阳极氧化后安装紧固件。
6. 安装板材的硬度必须比紧固件高。如果紧固件硬度不够，它会出现挤压变形，而紧固件无法安装到板材。



所有PEM®产品都符合我们严格的质量标准。如果您需要额外行业或其它特定的质量认证，则需要提供特殊程序和/或零件号。请联系您当地的销售办事处或代表以获取更多信息。

常规信息可在我们公司网站的技术支持板块获得。规格若有更改，恕不另行通知。请访问网站，获取本宣传册的最新版本。

PennEngineering®



中国：电话：+86 21 5696 4988 • 电子邮箱：axue@haeger.com

www.haeger.com • www.pemnet.com

