EDY-Servopressensysteme

Deutsches Auswahlhandbuch

Servopressen koordinieren Kraft, Weg, Geschwindigkeit und Beurteilungslogik für Einpressvorgänge. Pressaufgabe und Werkzeug zusammen mit den Maschinendaten festlegen.

HTROBOT

Mit Sitz in Tianjin arbeitet HTROBOT mit Kunden an industrieller Linearbewegung und Mehrachsautomation. Unser Sortiment vereint Linearmodule, Führungen, Kugelgewindetriebe, Aktoren und XYZ-Tische.

Wir unterstützen Gespräche zu Konstruktionszeichnungen und Anwendungen, um Maße, Einbau und die Bewegungsanordnung zu klären. Teilen Sie den Zielweg, die Last, die Geschwindigkeit und die Betriebsumgebung sowie vorhandene Zeichnungen oder Referenzbilder.

Auswahlhinweise

- Presskraft, Arbeitsposition, Annäherungsgeschwindigkeit, Pressgeschwindigkeit, Rückfahrgeschwindigkeit und Haltezeit gemeinsam einstellen.
- Werkzeug, Werkstückauflage, Schutzeinrichtung und die Steuerung gehören zum Maschinenangebot.
- Das Modellblatt listet die Katalogwerte. Eine Kraftkurve für eine Konfiguration erfordert eine Anwendungsprüfung.

Modellreihe

Modell	Maximaldruck	Verfahrweg	Positionierung
EDY-C1	5000 N	500 mm	0.01 mm
EDY-C2	100000 N	500 mm	0.02 mm
EDY-F1	5000 N	500 mm	0.01 mm
EDY-F2	100000 N	500 mm	0.02 mm

KONTAKT HTROBOT

E-Mail: emmy@htrobot.com

Internetseite: www.htrobot.com

EDY-C1

Servopressen

PRODUKT

Eine Servopresse für kraft- und weggefügte Montage.

Technische Daten

Abwärtsgeschwindigkeit	**1-100 mm/s**
Maximaldruck	**5000 N**
Motorleistung	**400W-1KW**
Verfahrhub	**500 mm**
Positioniergenauigkeit	**0.01 mm**
Pressgeschwindigkeit	**0-50 mm/s**
Druckgenauigkeit	**0.5%**
Druckhaltezeit	**0-300 s**
Aufwärtsgeschwindigkeit	**1-150 mm/s**
Versorgungsspannung	**220V**

Auswahl

- Die Presskraft innerhalb des angegebenen Höchstdrucks halten.
- Abwärts-, Press- und Aufwärtsgeschwindigkeiten für den tatsächlichen Hub einstellen.
- Positioniergenauigkeit, Druckgenauigkeit und Haltezeit am Prozess prüfen.
- Motorleistung und Versorgungsspannung am Einbau bestätigen.

KONTAKT HTROBOT

E-Mail: emmy@htrobot.com

Internetseite: www.htrobot.com



Produktabbildung

EDY-C2

Servopressen

PRODUKT

Eine Servopresse für kraft- und weggefügte Montage.

Technische Daten

Abwärtsgeschwindigkeit	**1-100 mm/s**
Maximaldruck	**100000 N**
Motorleistung	**>=1.5KW**
Verfahrhub	**500 mm**
Positioniergenauigkeit	**0.02 mm**
Pressgeschwindigkeit	**0-50 mm/s**
Druckgenauigkeit	**0.5%**
Druckhaltezeit	**0-300 s**
Aufwärtsgeschwindigkeit	**1-150 mm/s**
Versorgungsspannung	**220V-380V**

Auswahl

- Die Presskraft innerhalb des angegebenen Höchstdrucks halten.
- Abwärts-, Press- und Aufwärtsgeschwindigkeiten für den tatsächlichen Hub einstellen.
- Positioniergenauigkeit, Druckgenauigkeit und Haltezeit am Prozess prüfen.
- Motorleistung und Versorgungsspannung am Einbau bestätigen.

KONTAKT HTROBOT

E-Mail: emmy@htrobot.com

Internetseite: www.htrobot.com



Produktabbildung

EDY-F1

Servopressen

PRODUKT

Eine Servopresse für kraft- und weggefügte Montage.

Technische Daten

Abwärtsgeschwindigkeit	**1-100 mm/s**
Maximaldruck	**5000 N**
Motorleistung	**400W-1KW**
Verfahrhub	**500 mm**
Positioniergenauigkeit	**0.01 mm**
Pressgeschwindigkeit	**0-50 mm/s**
Druckgenauigkeit	**0.5%**
Druckhaltezeit	**0-300 s**
Aufwärtsgeschwindigkeit	**1-150 mm/s**
Versorgungsspannung	**220V**

Auswahl

- Die Presskraft innerhalb des angegebenen Höchstdrucks halten.
- Abwärts-, Press- und Aufwärtsgeschwindigkeiten für den tatsächlichen Hub einstellen.
- Positioniergenauigkeit, Druckgenauigkeit und Haltezeit am Prozess prüfen.
- Motorleistung und Versorgungsspannung am Einbau bestätigen.



Produktabbildung

KONTAKT HTROBOT

E-Mail: emmy@htrobot.com

Internetseite: www.htrobot.com

EDY-F2

Servopressen

PRODUKT

Eine Servopresse für kraft- und weggefügte Montage.

Technische Daten

Abwärtsgeschwindigkeit	**1-100 mm/s**
Maximaldruck	**100000 N**
Motorleistung	**>=1.5KW**
Verfahrhub	**500 mm**
Positioniergenauigkeit	**0.02 mm**
Pressgeschwindigkeit	**0-50 mm/s**
Druckgenauigkeit	**0.5%**
Druckhaltezeit	**0-300 s**
Aufwärtsgeschwindigkeit	**1-150 mm/s**
Versorgungsspannung	**220V-380V**

Auswahl

- Die Presskraft innerhalb des angegebenen Höchstdrucks halten.
- Abwärts-, Press- und Aufwärtsgeschwindigkeiten für den tatsächlichen Hub einstellen.
- Positioniergenauigkeit, Druckgenauigkeit und Haltezeit am Prozess prüfen.
- Motorleistung und Versorgungsspannung am Einbau bestätigen.

KONTAKT HTROBOT

E-Mail: emmy@htrobot.com

Internetseite: www.htrobot.com



Produktabbildung