



PRESSENSYSTEME ZUM
STANZEN UND **UMFORMEN**

WILLKOMMEN BEI **SIMPAC**



Die Welt der Metallbearbeitung unter einem Dach. Die südkoreanische Simpac-Unternehmensgruppe vereint unter dem Dach der Simpac Holding die Firmen Simpac Inc. mit Ihren Divisionen Presses und Metal sowie Simpac Industries, deren Angebotsspektrum von Gießereiprodukten über Komponentenfertigung bis hin zu Maschinen für diverse Industrieanwendungen reicht.

45 Jahre Erfahrung. Seit 1973 baut Simpac Pressen für die metallverarbeitende Industrie und hält heute knapp 50 % der Marktanteile im südkoreanischen Heimatmarkt. Das Produktspektrum umfasst mechanische und hydraulische Pressen, Servopressen und Tandemlinien und ist neben der Automobilindustrie auch bei Herstellern von Hausgeräten und Elektronikkomponenten im Einsatz.

Internationales Team betreut Kunden weltweit. Eine konsequente Internationalisierungsstrategie verfolgend, wurden seit 2004 zehn Niederlassungen in Asien, Europa, USA und Mexiko etabliert. 2017 wurde die Simpac Europe GmbH in Deutschland gegründet, deren Schwerpunkte neben Vertrieb und Marketing auch auf Forschung- und Entwicklung liegen.

Effiziente Produktion für den europäischen Markt. Die ausschließlich in den südkoreanischen Werken des Konzerns gefertigten Pressen profitieren neben der hohen Wertschöpfung innerhalb der Gruppe auch von kontinuierlichen Verbesserungen durch Erkenntnisse aus den globalen Märkten. Umfassende Produktionskapazitäten ermöglichen eine zeit- und kosteneffiziente Produktion.

UNSERE **LEISTUNGEN**



Detaillierte
Anforderungs- und
Bedarfsanalyse



Gesamtkonzeption
von Pressensystemen
inklusive Automation



3D CAD-Konstruktion mit
FEM-Analyse für hochbeanspruchte (Schweiß-)Teile



Produktion
und Testbetrieb



Installation und
Inbetriebnahme



Dienstleistungen

ENGINEERING UND PRODUKTION








R&D-Zentren in Deutschland und Korea. Für die technische Konzeption und Planung von Kundenaufträgen sowie zur Pflege und Optimierung des Produktprogramms sind zwei R&D-Zentren bei Simpac im Einsatz. Ausgestattet mit modernen CAD-Arbeitsplätzen werden u. a. professionelle Spannungs-, Verformungs- und Lebensdauerberechnungen sowie Simulationen erstellt.



Fertigung mit Qualitätsanspruch. Die umfassenden Produktionskapazitäten innerhalb des Konzerns ermöglichen eine direkte und umfassende Qualitätskontrolle. Auch beim Zukauf von Komponenten legen wir Wert auf Langlebigkeit, Servicefreundlichkeit und eine gute Partnerschaft mit unseren Lieferanten. Alle Pressen werden im Werk in Betrieb genommen, um einen schnellen Produktionsstart bei unseren Kunden zu gewährleisten.

PRODUKT FINDER

	Bau- reihe	Tonnage in kN	Antrieb		Anzahl Pleuel			Bauform		Stößelbewegung		
			Mecha- nisch	Hydrau- lisch	1	2	4	Mono- block	Zug- anker	Kurbel/ Exzenter	Link	Servo
	CS	350-2.500	●		●			●		●		
	ECS	800-3.000	●		●			●		●		
	MC	3.000-10.000	●			●		●	●	●		
	MCL	2.000-8.000	●			●		●	●		●	
	DTE	8.000-25.000	●			●	●		●	●		
	DTL	6.000-30.000	●			●	●		●		●	
	MX	3.000-10.000	●			●		●	●			●
	SX	8.000-30.000	●			●	●		●			●
	PH/PDH	1.500-25.000		●				●	●			
	DSP/PTS2	300-20.000		●				●	●			



BAUREIHEN **CS** UND **ECS**



Vorteile und Ausstattung

- Die CS ist der Allrounder unter den C-Gestell-Pressen, während die ECS ideal ist für Stanz- und Schneidoperationen mit höherem Automatisierungsgrad.
- Die kompakte Bauweise benötigt wenig Stellfläche, kein Fundament und sichert eine gute Zugänglichkeit für Wartungsarbeiten.
- Betrieb als Einzelpresse oder verkettete Linie mit Transfer-, Shuttle- oder Roboterautomatisierung
- Bei Installation als Pressenlinie ermöglicht die flexible Kombination unterschiedlicher Tonnagen die optimale Anpassung an die Anforderungen des Bauteils.

Überblick

- Typ: C-Gestell-Pressen
- Presskraft: 350-3.000 kN
- Bauteilgröße: klein
- Antriebskonzept: Kurbel
- Anwendung: Schneiden, Stanzen, Biegen, Prägen, Umformen

Beschreibung

C-Gestell-Pressen sind flexible Lösungen für die Produktion von kleinen Bauteilen. Die C-Bauform bringt eine gute Zugänglichkeit zum Werkzeugeinbauraum mit sich und eignet sich damit sowohl für Handeinlegearbeiten als auch für automatisierte, verkettete Produktionsprozesse.

- Die soliden, spannungsarm geglähten Monoblock-Pressenkörper verfügen über eine minimale Gestellauffederung.
- Die langlebige hydraulische Kupplung ist wartungs- und geräuscharm.
- Der Gussstößel nimmt prozessbedingte Vibrationen auf und schont damit Presse und Werkzeug (ECS-Baureihe).
- Die 4-fache Gleitführung des Stößels stellt eine hohe Kippsteifigkeit sicher.
- Die hydraulische Überlastsicherung schützt Presse und Werkzeug.
- Produktionszeit ab 12 Wochen

Technische Daten

Modell	CS-35 HS ST	CS-50 HS ST	CS-65 HS ST	CS-80 HS ST	CS-110 HS ST	CS-150 HS ST	CS-200 HS ST	CS-250 ST
Presskraft in kN	350	500	650	800	1.100	1.500	2.000	2.500
Hubzahl in 1/min	100-200 50-100	80-160 40-80	60-120 35-70	50-100 30-60	40-80 25-50	30-60 20-40	25-50 18-35	- 18-35
Hubhöhe in mm	40 80	60 100	90 120	100 150	110 180	120 200	150 300	300
Stößelverstellung in mm	50	60	70	80	100	120	150	150
Werkzeugeinbauhöhe* in mm	230 210	270 250	295 280	345 320	415 380	490 450	530 480	500
Stößelfläche in mm	350 x 210	650 x 350	700 x 400	750 x 500	900 x 550	1.100 x 650	1.250 x 750	1.350 x 750
Tischfläche in mm	700 x 350	800 x 450	900 x 550	950 x 600	1.100 x 700	1.350 x 750	1.450 x 850	1.600 x 950

Modell	ECS-80 HS ST LS	ECS-110 HS ST LS	ECS-150 HS ST LS	ECS-200 HS ST LS	ECS-250 HS ST LS	ECS-300 ST LS
Presskraft in kN	800	1.100	1.500	2.000	2.500	3.000
Hubzahl in 1/min	75-150 55-110 40-80	70-140 50-100 35-70	60-120 45-90 30-60	45-90 35-70 25-50	45-90 35-70 25-50	- 20-40 20-35
Hubhöhe in mm	60 100 160	70 110 180	80 130 200	100 160 250	120 200 300	300 380
Stößelverstellung in mm	80	100	100	120	120	120
Werkzeugeinbauhöhe* in mm	320 320 350	370 370 400	400 400 430	405 450 480	470 470 500	550 550
Stößelfläche in mm	750 x 500	900 x 550	1.100 x 600	1.250 x 650	1.350 x 750	1.600 x 900
Tischfläche in mm	950 x 600	1.100 x 700	1.250 x 750	1.400 x 850	1.500 x 950	1.800 x 1.000

*Stößelhub unten, Stößelverstellungen oben | ST = Standard, HS = High-Speed, LS = Long Stroke | Technische Änderungen vorbehalten



BAUREIHEN **MC** UND **MCL**



Funktionen und Vorteile

- Flexible Einsatzmöglichkeiten als Einzelpresse im Folgeverbund- oder Transferbetrieb sowie als vollautomatisierte, verkettete Linie
- Die kompakte Bauweise benötigt wenig Stellfläche und kein Fundament bei Pressen unter 4.000 kN Presskraft.
- Die sehr soliden, spannungsarm geglähten Pressen-körper sind FEM-berechnet und durch individuelle sog. Hot-Spot-Analysen in den höher belasteten Bereichen optimiert.
- Motor, Kupplungs-/Bremskombination, Schmierung und Steuerung sind deutsche Fabrikate und garantieren eine lange Lebensdauer und höchste Dynamik.
- Die Gleitführung des Stößels stellt eine hohe Kippsteifigkeit sicher und wirkt schnittschlagdämpfend bei der Verarbeitung von höherfesten Werkstoffen.
- Die modifizierte Stößelkinematik der MCL-Baureihe erhöht die Präzision der produzierten Teile und schont Presse und Werkzeug.

Überblick

- Typ: Stanz- und Umformautomaten
- Presskraft: 3.000-10.000 kN
- Bauteilgröße: mittel
- Antriebskonzept: Kurbel (MC) oder Scotch-Yoke (MCL)
- Anwendung: Schneiden, Stanzen, Biegen, Prägen, Ziehen, Umformen

Beschreibung

Kompakte Pressen für ein breites Spektrum an Bauteilen mittlerer Größe. Die antriebsbedingte, modifizierte Stößelkinematik der MCL-Baureihe eignet sich vor allem für Bauteile mit erhöhtem Ziehanteil.

Ausstattung

- elektrisches Hubtor mit Fenstern aus Sicherheitsglas
- elektrische Stößelverstellung, mechanische Stößelverriegelung, pneumatischer Stößelgewichtsausgleich
- luftgekühlter, frequenz geregelter AC-Motor
- Hydraulikaggregat und Schmieraggregat mit Progressivverteiler
- hydraulische Überlastsicherung
- Presskraftmesseinrichtung für Einzel- und Gesamtkraft
- schwingungs isolierte Aufstellung
- VPN-Schnittstelle für Fernwartung

Optionen

- Presskraftmesseinrichtung mit Hüllkurve
- Pressenverkleidung in verschiedenen Ausbaustufen zur Lärmreduktion
- Werkzeugwechselsysteme mit ausfahrbarer Tischplatte oder Tandem-Werkzeugwechselwagen
- Manuelle Schrottklappen
- Hydraulische Werkzeugspanner mit automatischem Spannvorgang

Technische Daten

Modell	MC-300	MC-400	MC-600	MC-800	MC-1000
Presskraft in kN	3.000	4.000	6.000	8.000	10.000
Hubzahl in 1/min	25-80	15-70	15-60	15-50	15-45
Stößelhub in mm	250	300	350	350	350
Stößelverstellung in mm	150	200	250	250	300
Werkzeugeinbauhöhe* in mm	550	600	800	800	900
Stößelfläche in mm	2.600 x 1.000	2.500 x 1.300 3.200 x 1.300	3.200 x 1.500 4.000 x 1.500	3.200 x 1.500 4.000 x 1.500	3.200 x 1.500 4.000 x 1.500
Tischfläche in mm	2.700 x 1.100	2.500 x 1.300 3.200 x 1.300	3.200 x 1.500 4.000 x 1.500	3.200 x 1.500 4.000 x 1.500	3.200 x 1.500 4.000 x 1.500

Modell	MCL-200	MCL-300	MCL-400	MCL-600	MCL-800
Presskraft in kN	2.000	3.000	4.000	6.000	8.000
Hubzahl in 1/min	35-70	20-40	20-40	15-50	15-40
Stößelhub in mm	150	250	300	350	350
Stößelverstellung in mm	120	120	150	250	250
Werkzeugeinbauhöhe* in mm	450	600	700	800	800
Stößelfläche in mm	1.850 x 650	2.600 x 1.000	2.800 x 1.300	4.000 x 1.500	4.000 x 1.500
Tischfläche in mm	1.850 x 850	2.600 x 1.100	2.800 x 1.300	4.000 x 1.500	4.000 x 1.500

*Stößelhub unten, Stößelverstellungen oben | Alle Modelle in 2-Pleuel-Ausführung | Technische Änderungen vorbehalten



BAUREIHEN **DTE** UND **DTL**



Funktionen und Vorteile

- bewährte, seit Jahren kontinuierlich optimierte Pressentechnologie für zuverlässige Produktionsanläufe
- Der Exzenter-Antrieb der DTE-Baureihe ist bestens geeignet für Schneid-, Stanz-, Biege- und Prägeoperationen.
- Der Scotch-Yoke-Antrieb der DTL-Baureihe reduziert die Stößelgeschwindigkeit in der Umformphase und ist damit ideal für Bauteile mit erhöhtem Ziehanteil.
- vielseitige Einsatzmöglichkeiten als Transferpresse, Folgeverbundpresse oder als Teil einer Pressenlinie
- Die soliden, spannungsarm geglühten Pressenkörper sind FEM-berechnet und durch individuelle sog. Hot-Spot-Analysen in den höher belasteten Bereichen optimiert.
- Pressen in Zugankerbauweise sind über hydraulisch vorgespannte Zuganker zu einem biegesteifen Rahmen verbunden.
- Weit außen liegende Druckpunkte und eine lange, 8-fache Stößelführung nehmen außermittige Kräfte optimal auf und schonen damit Presse und Werkzeug.
- Das automatische Zentralschmiersystem erhöht Produktivität und Verfügbarkeit.

Überblick

- Typ: Umformanlagen
- Presskraft: 6.000-30.000 kN
- Bauteilgröße: mittel bis groß
- Antriebskonzept: Exzenter (DTE), Scotch-Yoke (DTL)
- Anwendung: Schneiden, Stanzen, Umformen, Prägen, Ziehen

Beschreibung

Der Exzenterantrieb der DTE-Baureihe ist durch die sinusförmig verlaufende Stößelbewegungskurve ideal für flache und halbflache Bauteile. Die modifizierte Stößelkinematik der DTL-Baureihe ist bestens geeignet für Bauteile mit höherer Ziehtiefe.

Ausstattung

- Fahrtisch mit mobilem Bedienpanel
- elektrisches Hubtor mit Fenstern aus Sicherheitsglas
- elektrische Stößelverstellung, mechanische Stößelverriegelung, pneumatischer Stößelgewichtsausgleich
- luftgekühlter, frequenz geregelter AC-Motor
- Hydraulikaggregat und Schmieraggregat mit Progressivverteiler
- hydraulische Überlastsicherung
- Presskraftmesseinrichtung für Einzel- und Gesamtkraft
- schwingungs isolierte Aufstellung
- VPN-Schnittstelle für Fernwartung

Optionen

- zusätzlicher Fahrtisch in Front-to-back oder T-Track-Anordnung
- Presskraftmesseinrichtung mit Hüllkurve
- Pressenverkleidung in verschiedenen Ausbaustufen zur Lärmreduktion
- Automatische Schrottklappen
- Hydraulische Werkzeugspanner mit automatischem Spannvorgang

Technische Daten

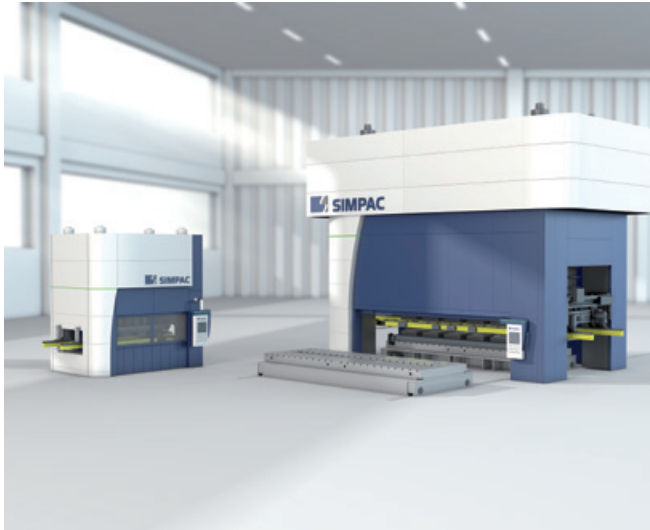
Modell	DTE-800 2P 4P	DTE-1000 2P 4P	DTE-1250 2P 4P	DTE-1600 2P 4P	DTE-2000 4P	DTE-2500 4P
Presskraft in kN	8.000	10.000	12.500	16.000	20.000	25.000
Hubzahl in 1/min	40	35	30	27	27	27
Stößelhub in mm	500	500/600	500/600	500/600	500/600	500/600
Stößelverstellung in mm	400	400	400	400	400	400
Werkzeugeinbauhöhe* in mm	1.100	1.100	1.200	1.400	1.400	1.400
Stößel- und Tischfläche in mm	4.600 x 1.800	5.100 x 1.800	5.100 x 1.800 6.100 x 1.800	6.100 x 1.800	6.100 x 2.500	6.100 x 2.500
	5.100 x 2.200	5.100 x 2.500	5.100 x 2.500 6.100 x 2.500	6.100 x 2.500	7.300 x 2.500	7.300 x 2.500

Modell	DTL-600 2P	DTL-800 2P 4P	DTL-1000 2P 4P	DTL-1250 2P 4P	DTL-1600 4P	DTL-2000 4P	DTL-2500 4P	DTL-3000 4P
Presskraft in kN	6.000	8.000	10.000	12.500	16.000	20.000	25.000	30.000
Hubzahl in 1/min	50	40	35	30	27	27	27	27
Stößelhub in mm	500	500	600	600	600/762	600/762	762	762
Stößelver- stellung in mm	400	400	400	400	400	400	400	400
Werkzeug- einbauhöhe* in mm	1.000	1.100	1.100	1.200	1.400	1.400	1.400	1.400
Stößel- und Tischfläche in mm	4.600 x 1.600	4.600 x 1.800	5.100 x 1.800	5.100 x 1.800 6.100 x 1.800	6.100 x 1.800	6.100 x 2.500	6.100 x 2.500	6.100 x 2.500
		5.100 x 2.200	5.100 x 2.500	5.100 x 2.500 6.100 x 2.500	6.100 x 2.500	7.300 x 2.500	7.300 x 2.500	7.300 x 2.500

*Stößelhub unten, Stößelverstellungen oben | 2P = 2-Pleuel-Ausführung, 4P = 4-Pleuel-Ausführung | Technische Änderungen vorbehalten



BAUREIHEN **MX** UND **SX**



Funktionen und Vorteile

- Dynamische Prozesse durch den Einsatz von Torquemotoren, die auch bei kleinen Drehzahlen ein hohes Drehmoment liefern
- maximale Produktionsflexibilität durch frei programmierbare Stößelkinematik, Stößelgeschwindigkeit und Hubhöhe
- deutlich höhere Ausbringung im Vergleich zu konventionell angetriebenen Pressen durch reversierende Pendelbewegung des Stößels
- optimale Anpassung des Produktionsprozesses an die Anforderungen von Bauteil und Werkzeug
- Motor(en), Leistungselektronik, Haltebremse, Schmierung und Steuerung sind deutsche Fabrikate und garantieren eine lange Lebensdauer und höchste Dynamik.
- intelligentes Energiemanagement-System mit Kondensatorbänken
- Nachgelagerte Prozesse, wie das Mutternschweißen oder Gewindeformen, können durch programmierbare Rastzeiten im unteren Umkehrpunkt (UT) prozesssicher integriert werden.
- Einarbeitungsprozesse sind effizient und prozesssicher, da die volle Presskraft auch bei niedrigsten Geschwindigkeiten zur Verfügung steht.

Überblick

- Typ: Servopressen
- Presskraft: 3.000-30.000 kN
- Bauteilgröße: mittel bis groß
- Antriebskonzept: Servo
- Anwendung: Schneiden, Stanzen, Biegen, Prägen, Ziehen, Umformen, Integration von Folgeprozessen

Beschreibung

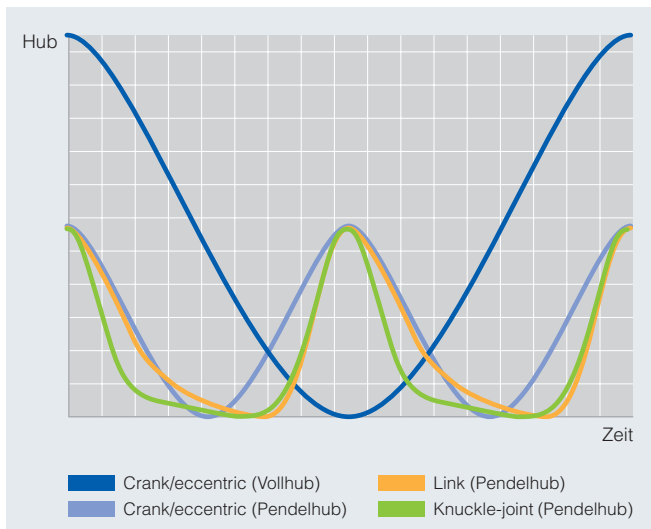
Pressen mit Servo-Direktantrieb stehen für hochdynamische Umformprozesse und bieten maximale Flexibilität in der Produktion. In Kombination mit hohen Steifigkeitswerten in Pressenkörper und Antrieb liefern sie eine konstant hohe Bauteilqualität.

Ausstattung

- wassergekühlte(r) Servo-Torquemotor(en) und Leistungselektronik
- elektrisches Hubtor mit Fenstern aus Sicherheitsglas
- Fahrtisch mit mobilem Bedienpanel (SX)
- elektrische Stößelverstellung, mechanische Stößelverriegelung, pneumatischer Stößelgewichtsausgleich
- Hydraulikaggregat und Schmieraggregat mit Progressivverteiler
- hydraulische Überlastsicherung
- Presskraftmesseinrichtung für Einzel- und Gesamtkraft
- schwingungsisierte Aufstellung
- VPN-Schnittstelle für Fernwartung

Optionen

- zusätzlicher Fahrtisch in Front-to-back oder T-Track-Anordnung (SX)
- Werkzeugwechselsysteme mit ausfahrbarer Werkzeugaufspannplatte oder Tandem-Werkzeugwechselwagen (MX)
- Presskraftmesseinrichtung mit Hüllkurve
- Pressenverkleidung in verschiedenen Ausbaustufen zur Lärmreduktion

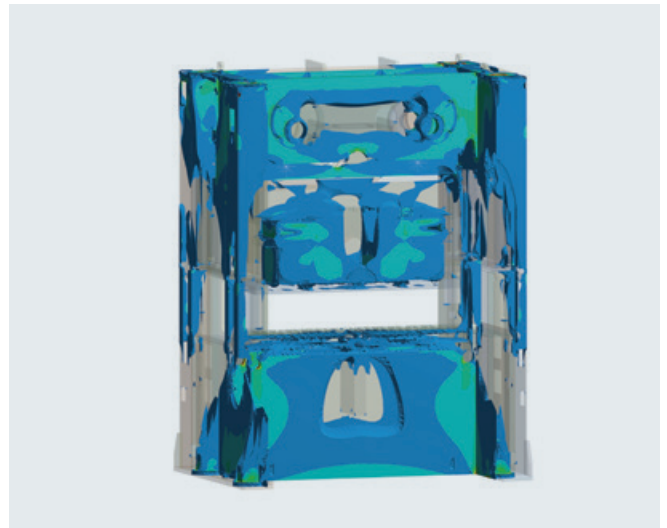


Der hochdynamische, direkte Antrieb der MX- und SX-Baureihe ermöglicht im Pendelhubbetrieb eine deutliche Erhöhung der Ausbringung im Vergleich zu konventionell angetriebenen Pressen.

Durch die individuelle Programmierung der Stößelbewegung kann der Umformprozess optimal an die Anforderungen von Werkzeug und Bauteil angepasst werden.

Neben der freien Programmierung der Stößelbewegung hat der Pressenbediener die Wahl zwischen drei vordefinierten Stößelbewegungskurven, die wahlweise im Vollhub oder im Pendelhub gefahren werden können:

- Crank/eccentric: zum Schneiden, Stanzen und Umformen
- Link: für Ziehoperationen
- Knuckle-joint: für dickes oder hochfestes Material

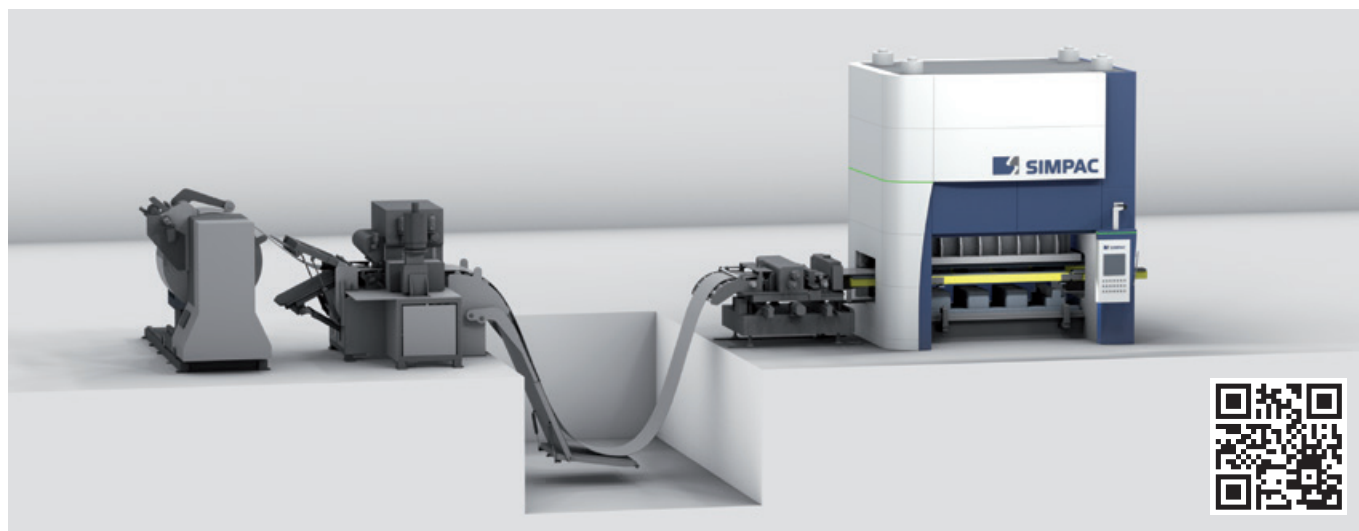


Sowohl der Pressenkörper als auch der Pressenantrieb weisen hohe Steifigkeitswerte auf und sind speziell für hochdynamische Prozesse ausgelegt:

- Die sehr soliden, spannungsarm geglähten Pressenkörper sind FEM-berechnet und durch individuelle, sog. Hot-Spot-Analysen in den höher belasteten Bereichen optimiert.
- Das massearme, direkte Antriebssystem verfügt über leistungsstarke, wassergekühlte Torquemotoren mit einem hohen Drehmoment.
- Die Motoren der SX-Baureihe sind je nach Anforderung in drei verschiedenen Leistungsklassen erhältlich.
- Die Leistungselektronik ist variabel an den individuellen Aufstellungsort der Pressen anpassbar.



BAUREIHEN **MX** UND **SX**



Technische Daten

Modell	MX-300	MX-400	MX-600	MX-800	MX-1000
Presskraft in kN	3.000	4.000	6.000	8.000	10.000
Hubzahl* in 1/min	3-90	3-80	3-70	3-60	3-60
Stößelhub in mm	250	300	350	350	350
Stößelverstellung in mm	150	200	250	250	300
Werkzeugeinbauhöhe** in mm	550	600	800	800	900
Stößelfläche in mm	2.600 x 1.000	2.500 x 1.300 3.200 x 1.300	3.200 x 1.500 4.000 x 1.500	3.200 x 1.500 4.000 x 1.500	3.200 x 1.500 4.000 x 1.500
Tischfläche in mm	2.700 x 1.100	2.500 x 1.300 3.200 x 1.300	3.200 x 1.500 4.000 x 1.500	3.200 x 1.500 4.000 x 1.500	3.200 x 1.500 4.000 x 1.500

*abhängig von programmierter Hubhöhe, Stößelkinematik, Bauteilabmessungen und Limitierungen im Werkzeug

**Stößelhub unten, Stößelverstellung oben | Alle Modelle in 2-Pleuel-Ausführung | Technische Änderungen vorbehalten



Technische Daten

Modell	SX-800 2P	SX-1000 2P 4P	SX-1250 2P 4P	SX-1600 2P 4P	SX-2000 4P	SX-2500 4P	SX-3000 4P
Presskraft in kN	8.000	10.000	12.500	16.000	20.000	25.000	30.000
Hubzahl* in 1/min	3-55	3-50	3-45	3-40	3-38	3-34	3-34
Stößelhub in mm	500	500	500/600	500/600	800	800	800
Stößelverstellung in mm	400	400	400	400	400	400	400
Werkzeugeinbauhöhe** in mm	1.100	1.100	1.200	1.400	1.500	1.500	1.500
Stößel- und Tischfläche in mm	4.600 x 1.800	5.100 x 1.800	5.100 x 1.800 6.100 x 1.800	6.100 x 1.800	6.100 x 2.500 7.300 x 2.500	6.100 x 2.500 7.300 x 2.500	6.100 x 2.500 7.300 x 2.500
	4.600 x 2.200	5.100 x 2.500	5.100 x 2.500 6.100 x 2.500	6.100 x 2.500			

*abhängig von programmierter Hubhöhe, Stößelkinematik, Bauteilabmessungen und Limitierungen im Werkzeug

**Stößelhub unten, Stößelverstellung oben | 2P = 2-Pleuel-Ausführung, 4P = 4-Pleuel-Ausführung | Technische Änderungen vorbehalten



BAUREIHE **PDH**



Funktionen und Vorteile

- standardisierte Pressen für ein breites Bauteilspektrum mit erhöhtem Ziehanteil
- Betrieb als Einzelpresse oder als Teil einer Anlage zum Presshärten
- Solider Pressenständer in Zuganker-Bauweise
- Die präzise, 8-fache Stößelführung ermöglicht eine hochgradig sichere Führung während des Umformprozesses und verringert außermittige Belastungen auf ein Minimum.
- speziell entwickeltes Hydrauliksystem ohne Schaltstoß während des Betriebs
- Stößelbewegung wahlweise druck- und/oder wegabhängig
- Die Modelle zum Presshärten sind mit 8.000, 12.000 oder 16.000 kN erhältlich und verfügen über eine neu entwickelte Kombination aus Servomotor und Hydraulik, die höhere Geschwindigkeiten in Schließ- und Rücklaufbewegung des Stößels ermöglicht.

Überblick

- Typ: Hydraulische Pressen
- Presskraft: 1.500-25.000 kN
- Bauteilgröße: klein, mittel, groß
- Anwendung: als Einzelpresse für Teile mit erhöhtem Ziehanteil oder als Teil einer Presshärtelinie

Beschreibung

Hydraulische Pressen sind ideal zur präzisen Umformung verschiedenster Bauteile mit erhöhter Ziehtiefe, wobei die maximale Presskraft in jeder Position des Stößels zur Verfügung steht. In Kombination mit ihrer Flexibilität hinsichtlich Stößelgeschwindigkeit und Verweilzeit eignen sie sich insbesondere auch für Presshärteanwendungen.

Ausstattung

- hydraulisches Ziehkissen im Pressentisch
- Fahrtisch mit mobilem Bedienpanel
- elektrische Stößelverstellung, mechanische Stößelverriegelung
- motorisierter Ölumlaufl mit Kühl- bzw. Heizaggregat
- präzise, 8-fache Gleitführungen
- Antivibrations- und Nivellierplatten

Optionen

- hydraulisches Ziehkissen im Pressenstößel
- zusätzlicher Fahrtisch in Front-to-back oder T-Track-Anordnung
- stufenlose Stößelverriegelung
- automatische Werkzeugspanner

Technische Daten

Modell	PDH-150	PDH-300	PDH-600	PDH-800	PDH-1000	PDH-1200	PDH-1500	PDH-2000	PDH-2500
Presskraft in kN	1.500	3.000	6.000	8.000	10.000	12.500	15.000	20.000	25.000
Stößelhub in mm	600	1.000	1.000	1.500	1.500	1.500	1.500	2.000	2.000
Werkzeugeinbauhöhe in mm	900	1.400	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500	2.000	2.000
Arbeitshöhe über Flur in mm	700	700	700	700	750	750	850	900	900
Ziehkissenkraft in kN	30-100	100-150	250-300	250-300	300-400	300-400	400-500	500-600	500-600
Ziehkissenhub in mm	250	300	350	350	350	350	400	450	450
Stößel- und Tischfläche in mm	1.100 x 900	2.200 x 1.500	3.000 x 2.000	3.000 x 2.000	3.500 x 2.000	3.500 x 2.000	4.000 x 2.500	4.500 x 2.500	4.500 x 2.500

Modell	PDH-800 Presshärten	PDH-1200 Presshärten	PDH-1600 Presshärten
Presskraft in kN	8.000	12.000	16.000
Umformgeschwindigkeit* in mm/s	50-150	50-150	50-150
Schließ- und Rücklaufgeschwindigkeit in mm/s	800	800	800
Stößelhub in mm	1.200	1.200	1.200
Werkzeugeinbauhöhe in mm	1.000	2.200	2.200
Arbeitshöhe über Flur in mm	700	805	805
Stößel- und Tischfläche in mm	3.300 x 2.200	3.300 x 2.500	3.300 x 2.500

*presskraftabhängig | Technische Änderungen vorbehalten



BAUREIHEN **DSP** UND **PTS2**



Überblick

- Typ: Hydraulische Pressen
- Presskraft: 300-20.000 kN
- Bauteilgröße: klein, mittel, groß
- Anwendung: für Werkzeugtests, Werkzeugeinarbeitung und Produktionsanläufe

Beschreibung

Die PTS2-Baureihe dient speziell zur Herstellung von Prototypen und zum Einrichten von Werkzeugen.

Die DSP-Baureihe eignet sich für das Tuschieren von Werkzeugen. Das mechanische Micro-Inching-System arbeitet mit einer Genauigkeit von 0,05 mm.

Technische Daten

Modell	DSP-30	DSP-50	DSP-100	DSP-200
Presskraft in kN	300	500	1.000	2.000
Stößelhub in mm	1.700	1.700	1.900	1.900
Werkzeugeinbauhöhe in mm	2.200	2.200	2.500	2.500
Arbeitshöhe über Flur in mm	340	340	340	340
Stößel- und Tischfläche in mm	3.000 x 2.000	3.000 x 2.000	4.000 x 2.500	4.500 x 2.500

Modell	PTS2-500	PTS2-600	PTS2-800	PTS2-1000	PTS2-1200	PTS2-1500	PTS2-2000
Presskraft in kN	5.000	6.000	8.000	10.000	12.000	15.000	20.000
Stößelhub in mm	1.500	1.500	1.500	1.700	1.700	1.900	2.000
Werkzeugeinbauhöhe in mm	2.000	2.000	2.000	2.200	2.200	2.500	2.500
Arbeitshöhe über Flur in mm	700	700	700	750	750	850	900
Stößel- und Tischfläche in mm	3.000 x 2.000	3.000 x 2.000	3.000 x 2.000	4.000 x 2.500	4.000 x 2.500	4.000 x 2.500	4.500 x 2.500

Technische Änderungen vorbehalten



AUTOMATION



Simpac baut seit 1973 Pressen für die metallverarbeitende Industrie. Umfangreiche Produktionskapazitäten im Konzern und moderne Fertigungsmaschinen ermöglichen die zeit- und kostengünstige Produktion von qualitativ hochwertigen und technisch ausgereiften Produkten. In Zusammenarbeit mit etablierten Partnern für Automationskomponenten liefert Simpac auch schlüsselfertige Umformsysteme oder integriert auf Wunsch kundenspezifische Automationslösungen.

Bandanlagen

Bandanlagen werden zur automatisierten Materialzuführung von Blechbändern (Coils) eingesetzt und bestehen in der Regel aus Abwickelhaspel, Richtmaschine, Schlaufengrube und Walzenvorschub. Modulare Konzepte ermöglichen eine flexible Konfiguration für unterschiedliche Anforderungen an zu verarbeitendes Material, Dynamik und Platzbedarf.

Platinenlader

Platinenlader kommen bei der Produktion mit Transferpressen zum Einsatz und übernehmen die Entstapelung und Zuführung von magnetischen und nichtmagnetischen Platinen oder vorgeformten Teilen. Die Anlagen bieten eine hohe Flexibilität in Bezug auf Werkstoffe, Abmessungen und geometrische Formen.

Transfersysteme

Transfersysteme bewegen Platinen und Bauteile innerhalb von Einzelpressen oder zwischen verketteten Pressen. Die Systeme sind flexibel und modular aufgebaut. Die verschiedenen Baugrößen decken ein breites Anwendungsspektrum ab – von Kleinteilen bis zu Karosserieteilen.

Roboter

Roboterbasierte Automatisierungslösungen von verketteten Pressenlinien stellen eine hohe Verfügbarkeit der Anlage sicher. Die Roboter sind universell einsetzbar, einfach zu bedienen und können schnell und effizient umgerüstet werden.



SERVICE



Die Neuanschaffung einer Umformanlage ist mit hohen Investitionen verbunden, die sich möglichst lange auszahlen sollen. Die regelmäßige Wartung und Pflege der Presse ist dafür unerlässlich. Simpac unterstützt seine Kunden mit umfassenden Services und Dienstleistungen und ist auch bei einem Notfall schnell vor Ort. Immer mit dem Ziel, die Verfügbarkeit der Anlage uneingeschränkt zu gewährleisten.

Serviceleistungen im Überblick

- Attraktive Wartungsverträge mit individuellen Leistungen
- Beratung bei Prozessoptimierungen oder Anlagenmodernisierungen (mechanisch und elektrisch)
- Gesamtprojektierung im Zuge einer Neuanlage oder einer Maschinen- / Anlagenverlagerung
- Unterstützung beim Verkauf von Bestandsmaschinen
- Lieferung von Original-Ersatzteilen und -Baugruppen
- Schneller Ersatzteilservice bei Zulieferkomponenten (z. B. Motoren)
- 24/7 Notfall-Hotline mit Kommunikation in Landessprache und/oder in Englisch (kostenlos während des Gewährleistungszeitraumes)
- Koordination von Serviceeinsätzen über deutschsprachiges Servicepersonal bei Simpac Europe
- Erste Störungsanalyse über VPN-Schnittstelle als Fernwartung
- Ständig wachsendes, weltweites Netz an Service-Kooperationspartnern



HOTLINE: **+49 7520 96991-79**

E-MAIL: **service@simpac-europe.com**



Bausteine im Überblick



Engineering

- Schadensanalyse mit Gutachten
- Finite Elemente Analyse (FEM-Berechnung)
- Steuerungsumbauten
- Anlagenmodernisierung



Dienstleistungen

- Komplettservice für alle Simpac-Produkte
- Service und Reparaturen auch für Fremdfabrikate
- Schweißreparaturen an Pressen-Großteilen
- Schnell verfügbare Ersatz- und Wartungsteile
- Prozess- und Hubzahloptimierung



Schulungen

- Wartung und Inspektion
- Grundlagen Pressen- und Servotechnik
- Prozess- und Hubzahloptimierung
- Servogerechte Werkzeugkonstruktion und Durchlaufplanung
- Beratung und Optimierung
Werkzeugwechsel



Wartung und Inspektion

- Serviceverträge
- Wartungs- und Inspektionsverträge
- UVV-Überprüfung nach DGUV Regel 100-500
- Ersatzteilpakete



SIMPAC WELTWEIT

SIMPAC Inc.

141, Bupyeongbuk-ro
Bupyeong-gu
Incheon, Südkorea
Tel. +82 32 510 0059
sales@simpac.co.kr
www.simpac.co.kr

SIMPAC America Co. Ltd.

850 Stephenson Highway
Suite 305
Troy, MI 48083, USA
Tel. +1 248 828 6294
info@simpac-america.com
www.simpac-america.com

SIMPAC Turkey

Gebze Organize Sanayi Bölgesi 1000
Sok. No. : 1039 Kat 3 Oda 1
Gebze, Türkei
Tel. +90 541 579 8940
wkkim@simpac.co.kr
www.simpac-europe.com

SIMPAC Europe GmbH

Birkenstraße 8
88285 Bodnegg
Deutschland
Tel. +49 7520 96991-0
info@simpac-europe.com
www.simpac-europe.com

SIMPAC Mexico S de RL de CV

Varsovia 53 Oficina 401
Col. Juárez, Del. Cuauhtémoc
Mexiko, D.F. C.P. 00600
Tel. +52 (1) 55 5455 3101
supark@simpac.co.kr
www.simpac-america.com

SIMPAC Czech Republic

Príkop 843/4, Zábřovice
602 00 Brno
Tschechische Republik
Tel. +82 10 66 607 473
jypark@simpac.co.kr
www.simpac-europe.com