



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 Industrie-anwendungen 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 Pres-sen, Servopressen und Tandemlinien und ist neben der Au-tomobilindustrie auch bei Herstellern von Hausgeräten und Elektronikkomponenten im Einsatz.

**Internationales Team betreut Kunden weltweit.** Eine kon-sequente 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 Ver-besserungen 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 geglühten Monoblock-Presenkörper verfügen über eine minimale Gestellauffederung.
- Die langlebige hydraulische Kupplung ist wartungs- und geräuscharm.
- Der Gussstöbel nimmt prozessbedingte Vibrationen auf und schont damit Presse und Werkzeug (ECS-Baureihe).
- Die 4-fache Gleitführung des Stöbels 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
<b>Presskraft</b> in kN	350	500	650	800	1.100	1.500	2.000	2.500
<b>Hubzahl</b> 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
<b>Hubhöhe</b> in mm	40 80	60 100	90 120	100 150	110 180	120 200	150 300	300
<b>Stößelverstellung</b> in mm	50	60	70	80	100	120	150	150
<b>Werkzeugeinbauhöhe*</b> in mm	230 210	270 250	295 280	345 320	415 380	490 450	530 480	500
<b>Stößelfläche</b> 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
<b>Tischfläche</b> 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
<b>Presskraft</b> in kN	800	1.100	1.500	2.000	2.500	3.000
<b>Hubzahl</b> 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
<b>Hubhöhe</b> in mm	60 100 160	70 110 180	80 130 200	100 160 250	120 200 300	300 380
<b>Stößelverstellung</b> in mm	80	100	100	120	120	120
<b>Werkzeugeinbauhöhe*</b> in mm	320 320 350	370 370 400	400 400 430	405 450 480	470 470 500	550 550
<b>Stößelfläche</b> in mm	750 x 500	900 x 550	1.100 x 600	1.250 x 650	1.350 x 750	1.600 x 900
<b>Tischfläche</b> 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 geglühten Pressenkörper 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 Stöbelkinematik 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 Stöbelkinematik der MCL-Baureihe eignet sich vor allem für Bauteile mit erhöhtem Ziehanteil.

### Ausstattung

- elektrisches Hubtor mit Fenstern aus Sicherheitsglas
- elektrische Stöbelverstellung, mechanische Stöbelverriegelung, pneumatischer Stöbelgewichtsausgleich
- luftgekühlter, frequenzgeregelter AC-Motor
- Hydraulikaggregat und Schmieraggregat mit Progressivverteiler
- hydraulische Überlastsicherung
- Presskraftmesseinrichtung für Einzel- und Gesamtkraft
- schwingungsisolierte 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

<b>Modell</b>	<b>MC-300</b>	<b>MC-400</b>	<b>MC-600</b>	<b>MC-800</b>	<b>MC-1000</b>
<b>Presskraft</b> in kN	3.000	4.000	6.000	8.000	10.000
<b>Hubzahl</b> in 1/min	25-80	15-70	15-60	15-50	15-45
<b>Stößelhub</b> in mm	250	300	350	350	350
<b>Stößelverstellung</b> in mm	150	200	250	250	300
<b>Werkzeugeinbauhöhe*</b> in mm	550	600	800	800	900
<b>Stößelfläche</b> 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
<b>Tischfläche</b> 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

<b>Modell</b>	<b>MCL-200</b>	<b>MCL-300</b>	<b>MCL-400</b>	<b>MCL-600</b>	<b>MCL-800</b>
<b>Presskraft</b> in kN	2.000	3.000	4.000	6.000	8.000
<b>Hubzahl</b> in 1/min	35-70	20-40	20-40	15-50	15-40
<b>Stößelhub</b> in mm	150	250	300	350	350
<b>Stößelverstellung</b> in mm	120	120	150	250	250
<b>Werkzeugeinbauhöhe*</b> in mm	450	600	700	800	800
<b>Stößelfläche</b> 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
<b>Tischfläche</b> 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, frequenzgeregelter AC-Motor
- Hydraulikaggregat und Schmieraggregat mit Progressivverteiler
- hydraulische Überlastsicherung
- Presskraftmesseinrichtung für Einzel- und Gesamtkraft
- schwingungsisolierte 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
<b>Presskraft</b> in kN	8.000	10.000	12.500	16.000	20.000	25.000
<b>Hubzahl</b> in 1/min	40	35	30	27	27	27
<b>Stößelhub</b> in mm	500	500/600	500/600	500/600	500/600	500/600
<b>Stößelverstellung</b> in mm	400	400	400	400	400	400
<b>Werkzeugeinbauhöhe*</b> in mm	1.100	1.100	1.200	1.400	1.400	1.400
<b>Stößel- und Tischfläche</b> 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
<b>Presskraft</b> in kN	6.000	8.000	10.000	12.500	16.000	20.000	25.000	30.000
<b>Hubzahl</b> in 1/min	50	40	35	30	27	27	27	27
<b>Stößelhub</b> in mm	500	500	600	600	600/762	600/762	762	762
<b>Stößelver- stellung</b> in mm	400	400	400	400	400	400	400	400
<b>Werkzeug- einbauhöhe*</b> in mm	1.000	1.100	1.100	1.200	1.400	1.400	1.400	1.400
<b>Stößel- und Tischfläche</b> 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 Torque-motoren, die auch bei kleinen Drehzahlen ein hohes Drehmoment liefern
- maximale Produktionsflexibilität durch frei programmierbare Stößelkinematik, Stößelgeschwindigkeit und Hub-höhe
- 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

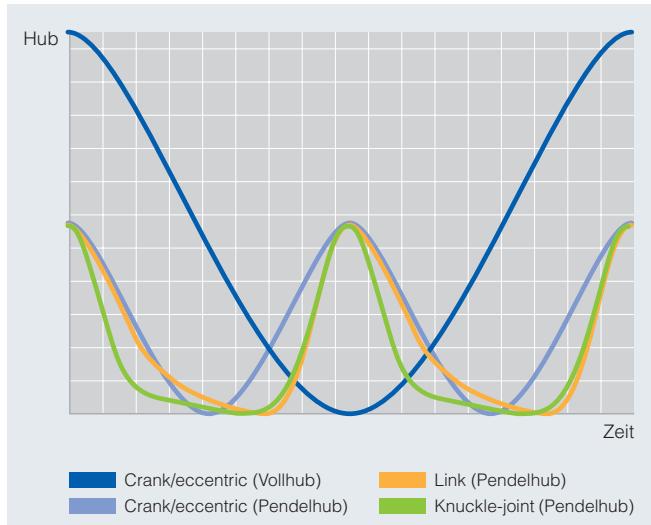
Pressen mit Servo-Direktantrieb stehen für hochdynamische Umformprozesse und bieten maximale Flexibilität in der Produktion. In Kombination mit hohen Steifigkeitswerten in Pressenkörper und Antrieb liefern sie eine konstant hohe Bauteilqualität.

### 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
- schwingungsisolierte 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

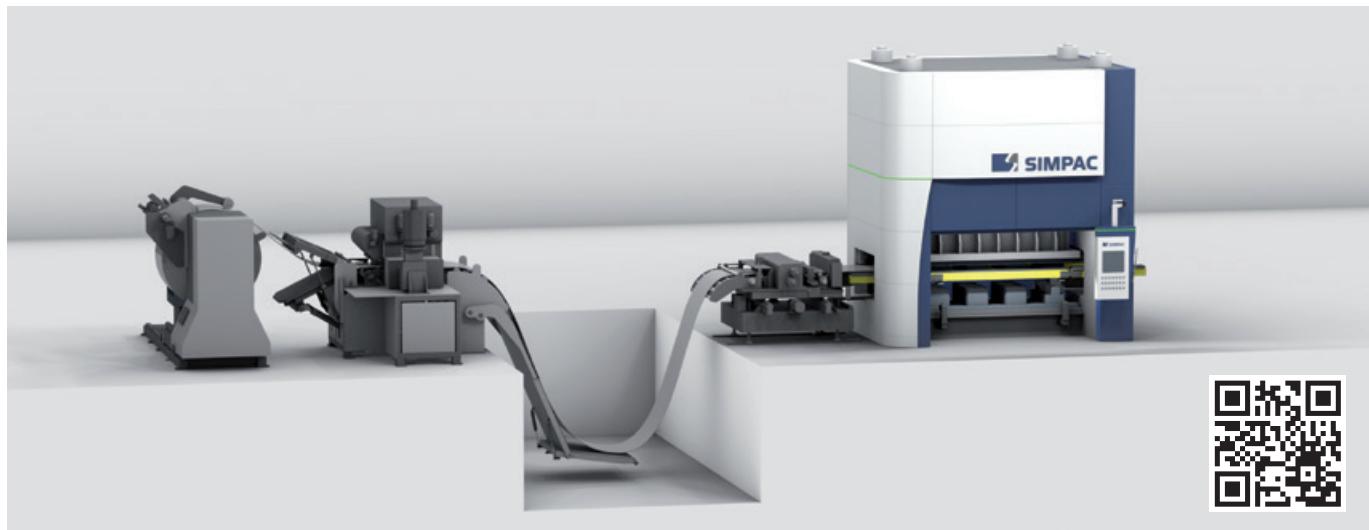
Sowohl der Pressenkörper als auch der Pressenantrieb weisen hohe Steifigkeitswerte auf und sind speziell für hochdynamische Prozesse ausgelegt:

- Die sehr soliden, spannungsarm geglätteten 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.



SERVOPRESSEN

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



### Technische Daten

Modell	MX-300	MX-400	MX-600	MX-800	MX-1000
<b>Presskraft</b> in kN	3.000	4.000	6.000	8.000	10.000
<b>Hubzahl*</b> in 1/min	3-90	3-80	3-70	3-60	3-60
<b>Stößelhub</b> in mm	250	300	350	350	350
<b>Stößelverstellung</b> in mm	150	200	250	250	300
<b>Werkzeugeinbauhöhe**</b> in mm	550	600	800	800	900
<b>Stößelfläche</b> 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
<b>Tischfläche</b> 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 programmiert 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
<b>Presskraft</b> in kN	8.000	10.000	12.500	16.000	20.000	25.000	30.000
<b>Hubzahl*</b> in 1/min	3-55	3-50	3-45	3-40	3-38	3-34	3-34
<b>Stößelhub</b> in mm	500	500	500/600	500/600	800	800	800
<b>Stößelverstellung</b> in mm	400	400	400	400	400	400	400
<b>Werkzeugeinbauhöhe**</b> in mm	1.100	1.100	1.200	1.400	1.500	1.500	1.500
<b>Stößel- und Tischfläche</b> 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	6.100 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	7.300 x 2.500	7.300 x 2.500	7.300 x 2.500

\*abhängig von programmiert 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 außerermittige 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 Ölumlauf 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
<b>Presskraft</b> in kN	1.500	3.000	6.000	8.000	10.000	12.500	15.000	20.000	25.000
<b>Stößelhub</b> in mm	600	1.000	1.000	1.500	1.500	1.500	1.500	2.000	2.000
<b>Werkzeugeinbauhöhe</b> in mm	900	1.400	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500	2.000	2.000
<b>Arbeitshöhe über Flur</b> in mm	700	700	700	700	750	750	850	900	900
<b>Ziehkissenkraft</b> in kN	30-100	100-150	250-300	250-300	300-400	300-400	400-500	500-600	500-600
<b>Ziehkissenhub</b> in mm	250	300	350	350	350	350	400	450	450
<b>Stößel- und Tischfläche</b> 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
<b>Presskraft</b> in kN	8.000	12.000	16.000
<b>Umformgeschwindigkeit*</b> in mm/s	50-150	50-150	50-150
<b>Schließ- und Rücklaufgeschwindigkeit</b> in mm/s	800	800	800
<b>Stößelhub</b> in mm	1.200	1.200	1.200
<b>Werkzeugeinbauhöhe</b> in mm	1.000	2.200	2.200
<b>Arbeitshöhe über Flur</b> in mm	700	805	805
<b>Stößel- und Tischfläche</b> 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
<b>Presskraft</b> in kN	300	500	1.000	2.000
<b>Stößelhub</b> in mm	1.700	1.700	1.900	1.900
<b>Werkzeugeinbauhöhe</b> in mm	2.200	2.200	2.500	2.500
<b>Arbeitshöhe über Flur</b> in mm	340	340	340	340
<b>Stößel- und Tischfläche</b> 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
<b>Presskraft</b> in kN	5.000	6.000	8.000	10.000	12.000	15.000	20.000
<b>Stößelhub</b> in mm	1.500	1.500	1.500	1.700	1.700	1.900	2.000
<b>Werkzeugeinbauhöhe</b> in mm	2.000	2.000	2.000	2.200	2.200	2.500	2.500
<b>Arbeitshöhe über Flur</b> in mm	700	700	700	750	750	850	900
<b>Stößel- und Tischfläche</b> 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 Umformssysteme 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 Platten oder vorgeformten Teilen. Die Anlagen bieten eine hohe Flexibilität in Bezug auf Werkstoffe, Abmessungen und geometrische Formen.

### Transfersysteme

Transfersysteme bewegen Platten 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.

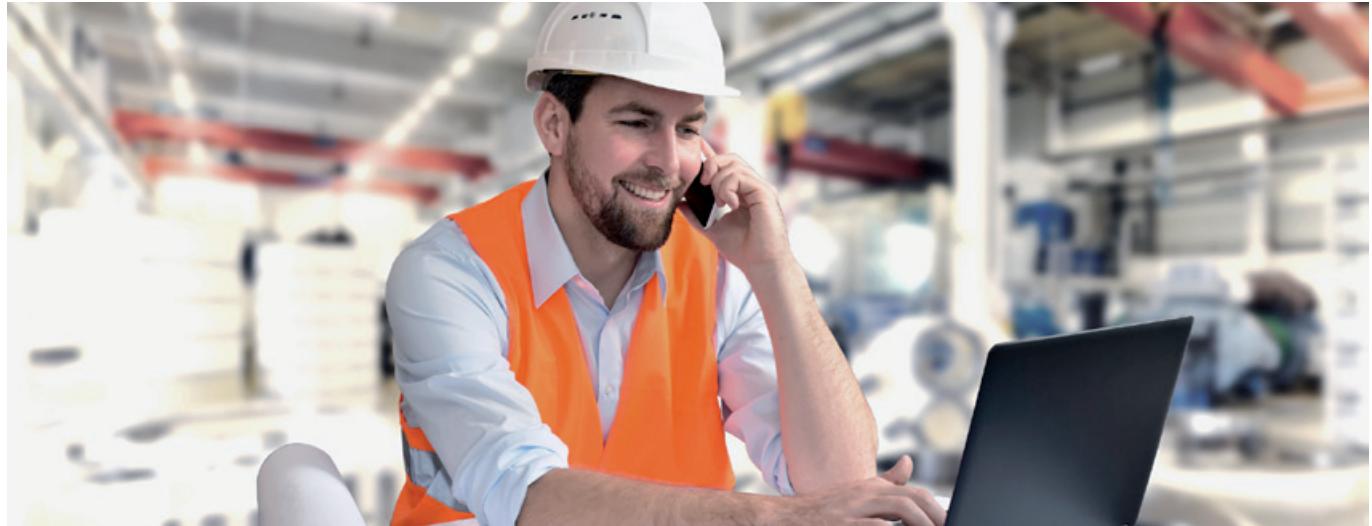
### Serviceleistungen im Überblick

- 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 Zuliefererkomponenten (z. B. Motoren)

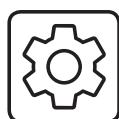
- 24/7 Notfall-Hotline mit Kommunikation in Landessprache und/oder in Englisch (kostenlos während des Gewährleistungszeitraumes)
- Koordination von Serviceeinsätzen über deutschsprachiges Servicepersonal bei Simpac Europe
- Erste Störungsanalyse über VPN-Schnittstelle als Fernwartung
- Ständig wachsendes, 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)
- Steuerungsumbauen
- 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 Druchlaufplanung
- 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](mailto:sales@simpac.co.kr)  
[www.simpac.co.kr](http://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](mailto:info@simpac-america.com)  
[www.simpac-america.com](http://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](mailto:wkkim@simpac.co.kr)  
[www.simpac-europe.com](http://www.simpac-europe.com)

### **SIMPAC Europe GmbH**

Birkenstraße 8  
88285 Bodnegg  
Deutschland  
Tel. +49 7520 96991-0  
[info@simpac-europe.com](mailto:info@simpac-europe.com)  
[www.simpac-europe.com](http://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](mailto:supark@simpac.co.kr)  
[www.simpac-america.com](http://www.simpac-america.com)

### **SIMPAC Czech Republic**

Príkop 843/4, Zábrdovice  
602 00 Brno  
Tschechische Republik  
Tel. +420 10 66 607 473  
[jypark@simpac.co.kr](mailto:jypark@simpac.co.kr)  
[www.simpac-europe.com](http://www.simpac-europe.com)