

MS sonxACT SERVO IN ULTRASCHALL-SONDERMASCHINEN

Servoelektrisch gesteuerte Vorschubeinheiten: Höchste Präzision und Energieeffizienz



Die servoelektrisch angetriebenen Vorschubeinheiten MS sonxACT SERVO im Bereich der Sondermaschinen MS sonxMAC werden für das Ultraschallschweißen von komplexen Flächen- und Nietverbindungen eingesetzt.

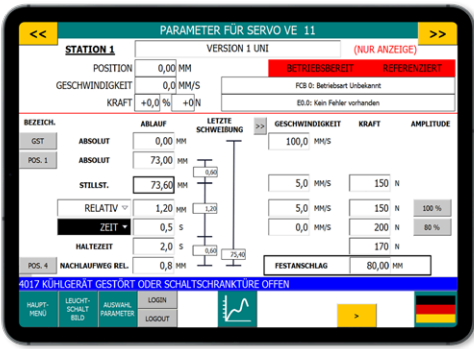
Bei anspruchsvollen Anwendungen ersetzen sie im Maschinen- und Anlagenbau die pneumatischen Vorschubeinheiten. Die MS sonxACT SERVO garantiert eine sehr präzise und kontinuierliche Schweißung durch die individuell gesteuerte Vorschubgeschwindigkeit. Die Schweißqualität und die Energieeffizienz werden durch die innovative Ansteuerung von MS gesteigert.

IHRE VORTEILE

- + Kompakte Bauweise, dadurch Einsparung von Maschinenraum
- + Präzise einstellbare Schweißprofile
- + Eigens bei MS konzipierte und individuell entwickelte Ansteuereinheit
- + Sehr gute Reproduktionsmöglichkeiten durch Überwachung und Analyse der Parameter (Position, Kraft, Energie, Geschwindigkeit)
- + Um höchste Qualitätsanforderungen in der Applikation umsetzen zu können, wurde statt eines Steppermotors auf die Servoantriebstechnologie gesetzt
- + Sparen Sie Energiekosten durch den hohen Wirkungsgrad
- + Individueller Aufbau des Werkraums mit bewährten Ultraschall-Schweißeinheiten
- + Höchste Festigkeitswerte beim Schweißergebnis
- + Schweißapplikationen komplett und flexibel über das HMI (Bedienoberfläche) einstellbar – von Basic bis Advanced
- + Reduzieren Sie nachhaltig den CO₂-Ausstoß und steigern Sie dabei die Produktionseffizienz
- + Sehr hohe Lebensdauer der Einheiten in bester MS Qualität
- + Plug and Play: durch gleiche Baugröße von pneumatischen und servoelektrischen Vorschubeinheiten
- + Sie investieren in intelligente und nahtlose Konnektivität für Ihre Industrie 4.0-Produktion



Mit dem innovativen Servoantriebskonzept der Maschinen mit MS sonxACT SERVO gelingt auch Ihr technologischer Sprung in die Zukunft!



Über zwei Schweißphasen können Optionen individuell eingestellt werden durch:

- + Absoluter Schweißweg
- + Relativer Schweißweg
- + Zeit
- + Energie
- + Kraft

Analysen des Schweißergebnisses sind am Bedienpanel möglich.

ANSTEUERUNG



ANWENDUNGSBEISPIELE

- + Drucksensible Materialien
- + Dünnwandige Materialien
- + NFPP- und GFPP-Bauteile
- + Heckspoiler
- + Türverkleidungen
- + Stoßfänger
- + Dekorteile
- + Brüstungen
- + Instrumententafeln

VARIANTEN



STANDARD – MS sonxACT SERVO 35-100

KOMPAKT – MS sonxACT SERVO 35-100 XS

VERSTÄRKT – MS sonxACT SERVO 35-100 RF

- + Positioniergenauigkeit bis zu 0,01 mm
- + Vorschubgeschwindigkeit von 0,1 mm/s bis zu 220 mm/s möglich
- + Frequenzklassen 20 kHz, 30 kHz, 35 kHz, 40 kHz

