

PRESSEMITTEILUNG  
Renswoude / Holland-Niederlande – Juli 2014



**EAS Europe auf der FAKUMA 2014 in Halle A-7 / Stand 7203**

## **Magnetspannsysteme perfektioniert**

Die niederländische EAS Europe B.V. (EASchangesystems) präsentiert auf der FAKUMA 2014 als Highlight und Messeneuheit unter der Typenbezeichnung Pressmag LP die neueste Generation des Magnetsystems zum Werkzeugspannen auf Spritzgießmaschinen mit mittlerer bis hoher Schließkraft. Es wurde von Grund auf neu entwickelt und bietet gegenüber den Vorgängertypen deutliche Anwendervorteile sowohl bei Bedienung, Funktionsüberwachung und Betriebssicherheit, als auch bei Wartung und Service. Pressmag LP-Systeme sind für Betriebstemperaturen bis zu 100°C geeignet und ab sofort für alle Spritzgießmaschinen im Schließkraftbereich zwischen 400 und 3200 Tonnen lieferbar. (Abb.1) Sie erfüllen alle ISO-Standards und verfügen als bisher einziges Magnetsystem über das französische APAVE-Sicherheitszertifikat.

### **Magnetisch Spannen erhöht Werkzeug-Standzeit**

Ein genereller Vorteil der Magnetspannsystem gegenüber hydraulischen Spannsystemen, ist die gleichmäßig über die ganze Kontaktfläche zwischen Maschinen und Werkzeug verteilte Haltekraft. Die ganzflächige Anhaftung des Werkzeugs bewirkt, dass im Vergleich zur punktförmigen Fixierung durch Hydraulikspanner, kein Durchbiegen der Werkzeugplatten beim Öffnen erfolgen kann. Das Werkzeug „atmet“ weniger, es kommt zu weniger Relativbewegungen von Kavitätenkomponenten und Führungselementen und damit zu weniger Reibungs- oder Biegeverschleiß. Weniger Verschleiß resultiert in

verlängerten Serviceintervallen und einer erhöhten Betriebssicherheit für die Spritzgießwerkzeuge.

Das Magnetsystem selbst zeichnet sich durch eine deutlich erhöhte Servicefreundlichkeit aus. Der Grund ist die Verwendung von Ovalenden-Langpolen. Diese Langpole und deren Plattenaufnahme sind standardisiert ausgeführt und daher im Bedarfsfall mit minimalem Aufwand an Arbeit und Werkzeug auswechselbar. Dies reduziert im Servicefall die Maschinenstillstandszeiten.

### **Höchstes Sicherheitsniveau bei Magnetfunktion**

Mit der neuen Ausführungsgeneration konnte die angestrebte 100 Prozent Funktionsüberwachung realisiert werden. Grundlage ist das Funktions-Monitoring jedes einzelnen Magnelements, konkret des dort wirksamen magnetischen Status (magnetisiert oder neutral), des magnetischen Flusses und die resultierende Spannkraft. Darüber hinaus wird über die Statusüberwachung des Näherungsschalters ein eventuelles Abheben des Werkzeugs beim Formöffnen überwacht. Über einen Temperatursensor wird der Betrieb innerhalb des zulässigen Temperaturbereichs sichergestellt. Das Pressmag LP-System ist für Betriebstemperaturen bis zu 100°C Werkzeugoberflächentemperatur ausgelegt. Sonder-Ausführungen für höhere Betriebstemperaturen sind auf Anfrage verfügbar.

### **Neues Touch-Screen Bedienterminal**

Alle Bedien- und Überwachungsfunktionen werden in einem neuen Bedienterminal zusammengeführt, das zusätzlich zur reinen Bedien- und Überwachungsfunktion über ein Diagnoseprogramm zur Fehleranalyse verfügt. Mit einer SD-Karte können Daten auf ein Off-line-Terminal transferiert werden, wo sie zur Korrektur bzw. der Optimierung auf einem analysiert und bearbeitet werden können. (Abb.2 Foto von Pressmag LP mit Bedienterminal)

## **Magnet-Spannelemente erobern neue Anwendungsfelder**

Magnetspannsysteme sind nicht nur beim Spritzgießen eine Option zur Verkürzung von Rüstvorgängen, sondern auch bei zahlreichen anderen Kunststoff-Verarbeitungsverfahren. Beispiele sind Vakuumformanlagen, Blasmaschinen oder das Rotoformen. Während beim Vakuumformen und dem Extrusionsblasen eine Temperaturbeständigkeit der Magnetelemente bis zu 100°C in der Regel ausreichend ist, sind beim Rotoformen bis zu 150°C möglich und üblich. Dafür und für Maschinen zur Gummiverarbeitung hat EASchangesystems Magnetsysteme entwickelt, die Betriebstemperaturen von 300°C bei jedem Produktionszyklus für die Dauer von zumindest 20 Minuten standhalten können (Typenbezeichnung Pressmag SPRO).



## **EAS Europe B.V. auf der FAKUMA 2014: Halle A-7 / Stand 7203**

### **über EAS Europe B.V.**

EAS ist einer der führenden Hersteller von Automatisierungskomponenten für das Werkzeugrösten an Spritzgieß- und Blechbearbeitungsmaschinen mit der Unternehmenszentrale in Renswoude / Niederlande. Das Produktionsprogramm umfasst hydraulisch betätigte Spannsysteme, automatische und manuell zu betätigende Medienkupplungen für Wasser, Luft und Hydrauliköl, sowie komplette, automatisierte Werkzeugwechselsysteme. Darüber hinaus entwickelt EAS seit 2005 Magnetspannsysteme. Im gleichen Jahr übernahm man den Magnetsystemhersteller Walker-Braillion. Zusätzlich zum holländischen Hauptwerk besteht ein zweites Produktionswerk in China. Eigene Vertriebsgesellschaften befinden sich in Europa (Frankreich und Italien) und Nordamerika.

### Weitere Informationen:

Harm Nijzink – EAS Europe B.V.

E-mail: [harm.nijzink@easchangesystems.com](mailto:harm.nijzink@easchangesystems.com)

Website: [www.easchangesystems.com](http://www.easchangesystems.com)

### Autor

Reinhard Bauer - TECHNOKOMM

E-Mail: [office@technokomm.at](mailto:office@technokomm.at)

**Abbildungen:**

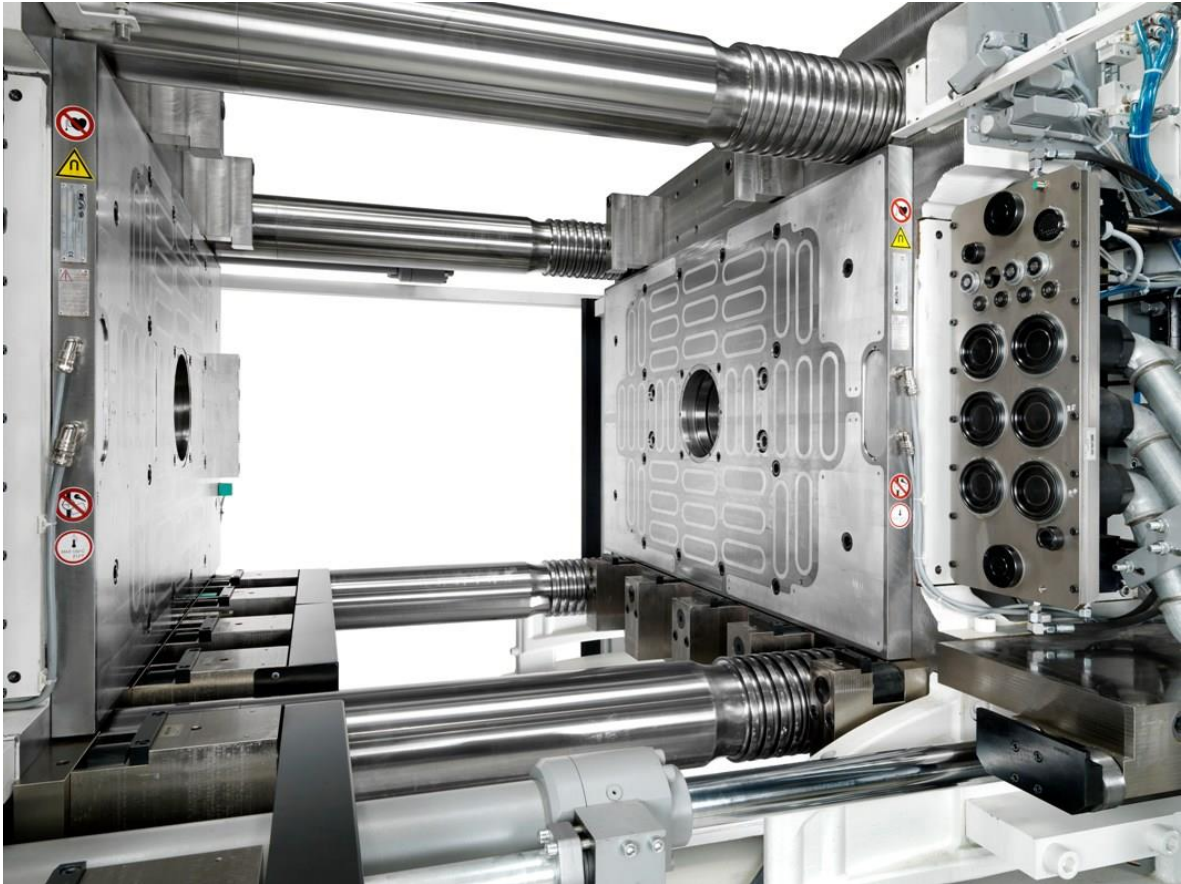


Foto: EASchangesystems

Abb.1: Das neue Pressmag LP (Lang-Pol)-Magnetspannsystem ist speziell auf die Betriebsbedingungen von Spritzgießmaschinen mit 400 bis 3200 Tonnen abgestimmt. Dem entsprechend verfügt es über ein nochmals ausgebautes Überwachungssystem aller Betriebsfunktionen in Kombination mit einem neuen Touch-Screen-Bedienterminal



Abbildung 2: Touch-Screen-Bedienterminal MAGTCU13