



Magnetische Spannsysteme



Sparen Sie Zeit und Geld mit elektropermanenten Magnetspannlösungen von EAS

Die Antwort auf die am häufigsten gestellten Fragen:

Die flexibelste magnetische Spannoption am Markt

Einfach und sicher zu bedienen

Bleibt auch bei Stromausfall gespannt

Kann auf Neuen und bestehenden Spritzgießmaschinen eingesetzt werden

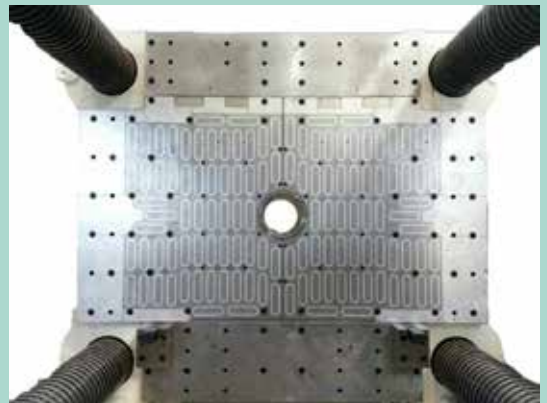
Warum Pressmag Magnetspannsysteme von EAS?

EAS hat bereits unzählige elektropermanente Magnet spannsysteme auf der ganzen Welt installiert. Unsere umfangreiche Erfahrung gewährleistet einen qualitativ hochwertigen Betriebs- und Installationsprozess.

EAS Pressmag-Systeme sind speziell für das magnetische Spannen von Werkzeugen auf Spritzgießmaschinen entwickelt worden.

Um den spezifischen Anforderungen der Industrie gerecht zu werden, berücksichtigt das innovative Pressmag-Design von EAS alle Anforderungen der Anwendung.

Magnetspannsysteme (MCS) wurden entwickelt, um die Umrüstzeiten zu verkürzen und so die Produktivität der Maschine zu erhöhen. Diese Systeme sind eine von vielen Lösungen die dazu beitragen die Produktivität zu erhöhen, die Kosten zu senken und die Sicherheit sowie die Ergonomie während eines Werkzeugwechsels (sowohl für den Bediener als auch für die Ausrüstung) zu verbessern..



Pressmag Lösungen

Das Pressmag LP Magnetspannsystem der neuesten Generation ist ideal für den Einsatz auf Spritzgießmaschinen mit hoher Schließkraft geeignet. Die Polform des Pressmag LP ist oval, was höhere Spannkraften und einen einfachen Austausch der Pole bei Reparaturen ermöglicht.

Das elektropermanente Magnetspannsystem Pressmag SP bietet eine flexible Spannlösung für Maschinen mit geringerer Schließkraft. Die kleineren, quadratischen Pole ermöglichen eine höhere Spannkraft durch flexible Polplatzierung.

Pressmag Lösungen für maximale Sicherheit und Kontrolle gemäß EUROMAP, SPI & ISO Standards

Die EAS Pressmag-Baureihe entspricht allen aktuellen Sicherheitsstandards und bietet mit dem Bedienterminal MAGTCU13 das fortschrittlichste, sicherheitsorientierteste und benutzerfreundlichste Touchscreen-Bedienfeld am Markt.

Pressmag-Merkmale

Automatische Diagnosefunktionen auf der Grundlage von vier Prüfpunkten (4 in 1 Sensor)

Pressmag-Systeme sind mit vier Prüfpunkten ausgestattet: Vorhandensein der Form vor der Magnetisierung, ausreichender Grad der Magnetisierung (wenn eine Form aus legiertem Stahl verwendet wird, die nicht eingespannt werden kann), Kontrolle des Magnetfluss und Status der Entmagnetisierung.

Der Näherungssensor gibt ein Signal, wenn der Luftspalt zu groß wird oder wenn keine Form erkannt wird. Er wird auch zum Anhalten der Spritzgießmaschine verwendet. Ein Flusssensor erkennt eine Änderung des magnetischen Flusses während der Produktion. In Verbindung mit den Näherungssensoren dient er als zusätzliche Sicherheitsebene. Der Temperatursensor überwacht, dass die Temperatur die Sicherheit nicht beeinträchtigt und verhindert Schäden an den Permanentmagneten.



Eingebaute Sicherheitskontrollen während des Betriebs

Die Pressmag-Systeme messen vier verschiedene Kriterien, damit die automatische Anpassung erfolgreich funktioniert: die Netzspannung, die Netzfrequenz, den Widerstand der Elektromagneten der Magnetplatte und die während der Impulse abgegebene Stromstärke.

Automatische Anpassung der Leistungsschwankungen

Diese vier Messungen werden vor Beginn der Produktion durchgeführt, um eine Voreinstellung der Leistung vorzunehmen. Wenn die Produktion beginnt, berechnen die Sensoren automatisch alle vorherigen Parameter neu und passen die Voreinstellung an die während der Produktion benötigten Variablen an. Ein zweiphasiger Stromkreisunterbrecher ist vorhanden, um Schäden vorzubeugen.

Die Zertifizierung

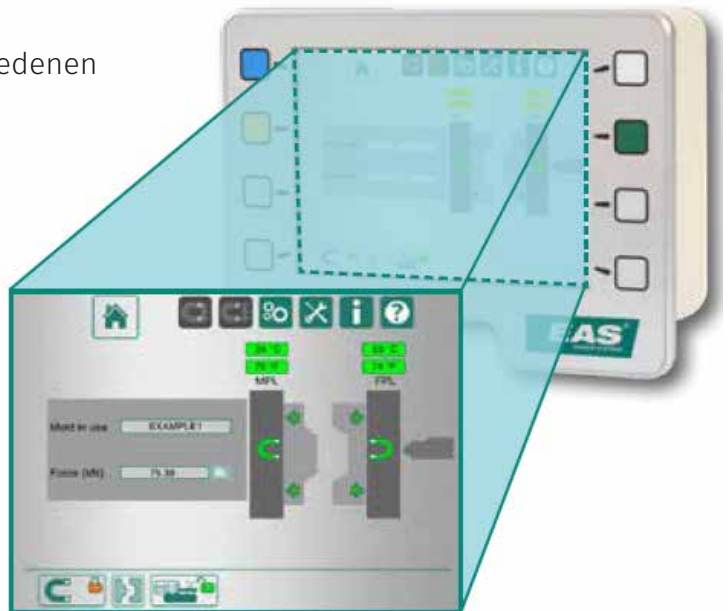
Die EAS-Steuerungen wurden speziell für Pressmag-Lösungen entwickelt. Diese gewährleisten einen sicheren und störungsfreien Betrieb Ihrer Spritzgießmaschine und des Werkzeugwechsels. Die Pressmag-Steuerungen entsprechen den neuesten ISO-, VMA- und SPI-Normen.

Die Schnittstelle zwischen der Spritzgießmaschine und unserem Pressmag-System ist wie folgt definiert:

- E (Euromap) 70.0 bei Nachrüstung von bestehenden Spritzgießmaschinen
- E (Euromap) 70.1 bei neuen Maschinen mit bereits in die Maschinenschnittstelle integrierter Steuerung
- Die vollständige Integration mit der IMM-Steuerungssoftware ist auch für die meisten anderen großen Spritzgießmaschinenmarken verfügbar.

Bedienerfreundliche Pressmag-Lösungen

Die Touchscreen-Steuerung kann in verschiedenen Sprachen eingestellt werden, um die Benutzerfreundlichkeit zu erhöhen.



MAGTCU 13 Control Unit

8" Touch-Farbbildschirm

Das MAGTCU13-Bedienfeld ist ein leicht ablesbarer 8"-Farb-Touchscreen mit einer stabilen Aluminiumfront. Es ist außerdem mit 8 Soft-Touch-Tasten ausgestattet. Das Gehäuse verfügt über eine verschiebbare Kunststoffplatte für den einfachen Zugang zu einem LAN-Anschluss und/oder einer herausnehmbaren SD-Karte.

Icon-basierte Bedienung

Der Touchscreen zeigt den Status des Geräts und die verfügbaren Funktionen an. Diese Vorgänge werden durch leicht verständliche Symbole veranschaulicht, die je nach Situation, in der sich die Maschine befindet, unterschiedliche Farben haben.

Aktueller Systemstatus

Neben den Bediensymbolen ändert sich auch die Farbe des MAGTCU13-Bildschirms je nach Systemstatus: rot für wichtige Alarme und Mitteilungen, orange/gelb für sekundäre Probleme, grün für die Validierung und grau für grundlegende Funktionen.

Mehrere Zugriffsebenen

Das MAGTCU13 ermöglicht sechs verschiedene Zugriffsebenen. Diese Zugriffsebenen umfassen grundlegende Bedienung, Wartung und Installation. Diese 6 Ebenen sind von 0 bis 5 in der Reihenfolge benannt als: Grundstufe, Hauptbediener, Wartung, EAS oder geschulter Bediener, Produktionsteam und EAS-Eingriff. Um die

Sicherheit und Rückverfolgbarkeit der Nutzung zu gewährleisten, wird eine eindeutige Bediener-ID und ein Passwort erstellt. EAS bietet für jedes System verschiedene Stufen der Benutzerschulung für Bediener, Teamleiter und Wartungspersonal an.

Fernzugriff

Die Fernzugriffsfunktion verwendet ein VNC-Client-Protokoll. Dies ermöglicht die Fehlerbehebung außerhalb des Standorts durch EAS-zertifizierte Techniker.

Über RAD IXON (das einen sicheren VPN-Tunnel aufbaut) ist es möglich, den Touchscreen von MAGTCU13 auf dem Bildschirm eines entfernten Computers zu replizieren.

Selbst wenn der Touchscreen defekt ist, sind alle Funktionen auf dem Service Bildschirm verfügbar. So kann ein EAS-Techniker aus der Ferne eine Fehlersuche durchführen, oder das System zurücksetzen bevor er eine Reparatur vor Ort oder einen Austausch des Displays veranlasst.

Die Tasten zum Zurücksetzen, Magnetisieren und Entmagnetisieren sind nur an der physischen Steuereinheit zugänglich. Der Bediener, der sich vor der Maschine befindet, muss diese Vorgänge bestätigen. Diese Tasten bleiben auch bei einem defekten Touchscreen-Display funktionsfähig. Dies bedeutet, dass die Bedienung völlig sicher ist.

Erhalten Sie personalisierte Dienstleistungen für Ihr Pressmag Magnetspannsystem

Zeit ist Geld, und EAS konzentriert sich voll und ganz darauf, eine optimale Benutzung mit so wenig Ausfallzeiten wie möglich zu bieten, falls bei der Nutzung unserer Systeme Probleme auftreten. EAS bietet verschiedene Dienstleistungen an, um Ihr System zu installieren und es in einem optimalen Betriebszustand zu halten.

Installation

Bei neuen Maschinen übernimmt der Maschinenhersteller, ein zertifiziertes Partnerunternehmen oder ein EAS-Techniker die Installation und den Anschluss des Pressmag- Systems. Bei der Installation an bestehenden Maschinen übernimmt das professionelle Installationsteam von EAS gerne die Installation und Kontrolle des Systems vor Ort und gewährleistet so eine vollständige und ordnungsgemäße Installation.

Vor-Ort- und Fernschulung

Wenn alle Ihre Systeme installiert und eingerichtet sind, führen EAS-zertifizierte Techniker eine Schulung vor Ort durch. EAS kann neue Mitarbeiter auch aus der Ferne an Ihren Geräten schulen, indem wir unsere VNC-Technologie einsetzen. Dies ermöglicht die Live-Ansicht des MAGTCU13-Bildschirms und zeigt, wie der richtige Betriebsablauf aussieht und wie man grundlegende Fehlerbehebungen durchführt.

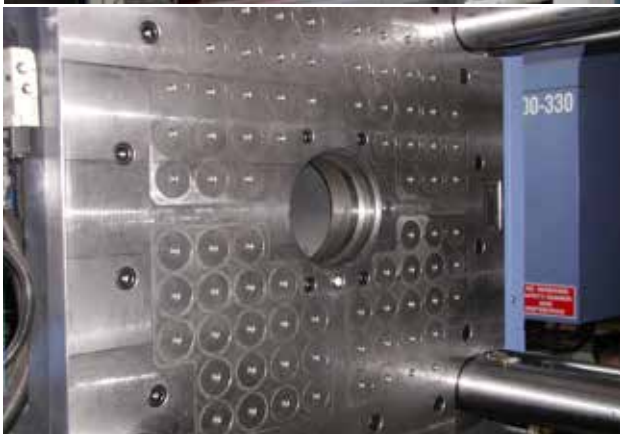
Remote Access

Dank der EAS-Steuereinheit und der VNC-Technologie können Software-Updates jederzeit online installiert werden. Im Falle notwendiger Software-Updates kann EAS remote auf Ihre Software zugreifen und diese schnell und bequem aktualisieren, ohne dass zusätzliche Kosten für einen Vor-Ort-Einsatz anfallen.

Austausch der Magnetpole

Die Langpole des Pressmag LP Magnetspannsystems sind vormontiert und steckbar ausgeführt, dadurch ist ein einfacher Austausch der Magnetpole vor Ort möglich.

EAS bietet Ihnen die Möglichkeit, einen (einzelnen) defekten Magnetpol vor Ort zu ersetzen. Dies reduziert die Ausfallzeit des Systems.



Technische Daten

	Pressmag SP		Pressmag LP
	SP 100	SP 150	
Schließkraft Maschine kN (t)	500-4000 (50-400)	500-4000 (50-400)	2000-45000 (200-4500)
Magnetkraft pro Pol kN (t)	2,2 (0,22)	2,2 (0,22)	21 (2,1)
Plattenstärke	38mm (1,5")	38mm (1,5")	55mm (2,16")
Max. Betriebstemperatur	100°C(212°F)	150°C (302°F)	100°C(212°F)
Eindringtiefe Magnetfeld	20 mm(.78")	20 mm(.78")	25 mm(.98")
Näherungsschalter	0,2 mm (.0078")	0,2 mm (.0078")	0,2 mm (.0078")
Elektr. Anschluss	380/415VAC,50/60Hz	380/415VAC,50/60Hz	380/415VAC,50/60Hz
Auswerferbohrungen	standard	standard	standard
Zentrierringe	>2000kN (200t)	>2000kN (200t)	standard
Steuerung	IL1, standard SCU or MAGTCU13	IL1, standard SCU or MAGTCU13	Touch screen MAGTCU13
Temperatur Sensor	standard	On request	standard
Näherungs Sensor	1 per plate≤2000kN (200t) 2 per plate>2000kN (200t)	1 per plate≤2000kN (200t) 2 per plate>2000kN (200t)	2 per plate
Magnetfluss Sensor	no	no	standard
Spannkraft Messung	no	no	optional
Pol-Dichtung	Harz oder Metall	metall	metall

Andere Lösungen

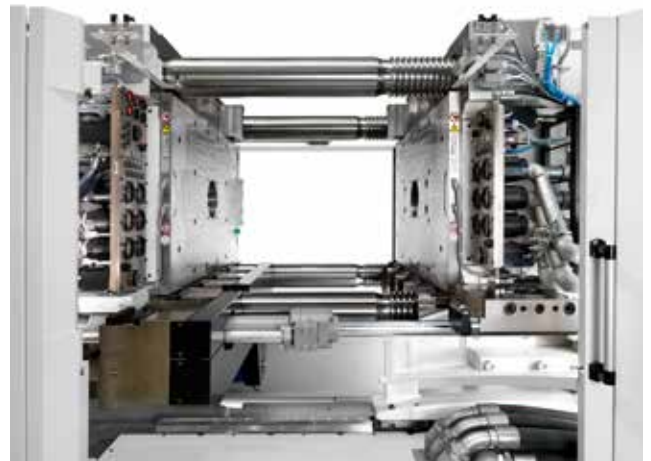


Mehrkomponenten Spritzgießanwendungen mit Drehteller

Magnetspannlösungen sind auch für Mehrfarben-Spritzgießmaschinen und holmlose Maschinen erhältlich. EAS bietet weitere Spezialanwendungen für Druckgussmaschinen, Gummi- und Keramikpressen.

Horizontaler Werkzeugwechsel an Spritzgießmaschinen

EAS bietet auch Pressmag-Spannlösungen für horizontale Werkzeugwechsellvorgänge an. Horizontale Spannsysteme können mit Rollen (angetrieben und nicht angetrieben), stationären Werkzeugwechsellischen und Transportfahrzeugen kombiniert werden. Weitere zeitsparende Optionen sind Multikupplungen, automatische Auswerferkupplungen und Werkzeugverriegelungen.



Europe/The Netherlands
EAS Europe B.V.

De Hooge Hoek 19A / 3927 GG Renswoude
Phone: +31 318 477 010 / The Netherlands
info@EASchangesystems.com

USA
EAS Mold & Die Change Systems, Inc.

200 Augusta Arbor Way, Suite B
Greenville, South Carolina 29605
Phone: +1 864 603 3386 / United States of America
sales.us@EASchangesystems.com

France
EAS France S.A.R.L.

ZI Alpespace / 218 Voie Aristide Bergès
73800 Sainte Hélène du Lac
Phone: +33 4 79 65 04 10 / France
easfr@EASchangesystems.com

China
Suzhou EAS Change Systems Co., Ltd

No.1188 Pangjin Road / Wujiang City / 215200
Phone: +86-512-63093091 / PR China
sales-china@EASchangesystems.com

Italy
EAS MED S.r.L.

Via J. F. Kennedy, 19/C2 / 20871 Vimercate (MB)
Phone: +39 039 608 3816 / Italy
easmed@EASchangesystems.com