



Des solutions de bridage magnétique électropermanent



Gagnez du temps et de l'argent avec les solutions de bridage magnétique électro-permanent d'EAS

Les réponses aux questions les plus fréquentes :

- Solution de bridage la plus flexible du marché
- Utilisation simple et sûre
- Reste bridée pendant les coupures de courant
- Peut être utilisée sur des machines de moulage par injection nouvelles et existantes

Pourquoi EASchangesystems ?

EAS a installé d'innombrables systèmes de bridage magnétique électro-permanent dans le monde entier. Notre vaste expérience vous assure un processus d'installation de qualité.

Les systèmes EAS Pressmag sont spécialement conçus pour brider magnétiquement les moules sur les machines de moulage par injection.

Pour répondre aux exigences spécifiques de l'industrie, la conception innovante du Pressmag d'EAS prend en compte tous les besoins de l'application.

Les systèmes de bridage magnétique (MCS) sont conçus pour diminuer les temps de changement, augmentant ainsi la productivité de la machine. Ces systèmes sont l'une des nombreuses solutions qui permettront d'augmenter la productivité, de réduire les coûts et d'accroître la sécurité et l'ergonomie lors d'un changement de moule (pour l'opérateur et l'équipement).



Solutions Pressmag

Le système de bridage magnétique Pressmag LP de dernière génération est parfaitement adapté à une utilisation sur des presses à injecter de gros tonnage. La forme du pôle long du Pressmag LP est ovale, ce qui autorise des forces de bridage plus élevées et un échange facile des pôles lors d'éventuelles réparations.

Le système de bridage magnétique électro-permanent Pressmag SP offre une solution de bridage flexible sur les machines de faible tonnage. Les pôles carrés plus petits permettent une force de bridage optimisée grâce à un arrangement facile des pôles.

Solutions Pressmag pour une **sécurité et un contrôle maximum** selon les normes EUROMAP, SPI & ISO

Conforme à toutes les normes de sécurité les plus récentes, la gamme EAS Pressmag offre le panneau de commande à écran tactile le plus avancé, le plus facile à utiliser du marché et orienté sur la sécurité.

Fonctionnalités du Pressmag

Fonctions de diagnostic automatique basées sur quatre points de contrôle (capteur 4 en 1)

Les systèmes Pressmag sont équipés de quatre points de contrôle : présence du moule pendant la magnétisation, niveau de magnétisation suffisant, contrôle de flux magnétique pendant la production et bonne exécution de la démagnétisation.

Ces quatre points de contrôle sont traités par des capteurs magnétiques et un capteur de contrôle de température. Le capteur de proximité envoie un signal s'il y a un entrefer qui devient trop important, ou lorsqu'aucun moule n'est détecté. Il sert également à arrêter la machine.

Contrôles de sécurité intégrés pendant le fonctionnement

Les systèmes Pressmag mesurent quatre paramètres différents pour faire fonctionner l'adaptation automatique : la tension du réseau, la fréquence du réseau, la résistance des électro-aimants du plateau magnétique pour le diagnostic et l'ampérage délivré lors des impulsions.

Adaptation automatique à une possible variation de l'alimentation

Ces quatre mesures sont effectuées avant la mise en service pour établir un pré-réglage de puissance. Lorsque le système démarre, les capteurs recalculent automatiquement tous les paramètres précédents et ajustent aux valeurs nécessaires lors de la séquence de démarrage. Un disjoncteur biphasé est disponible pour éviter les dommages.



Certification

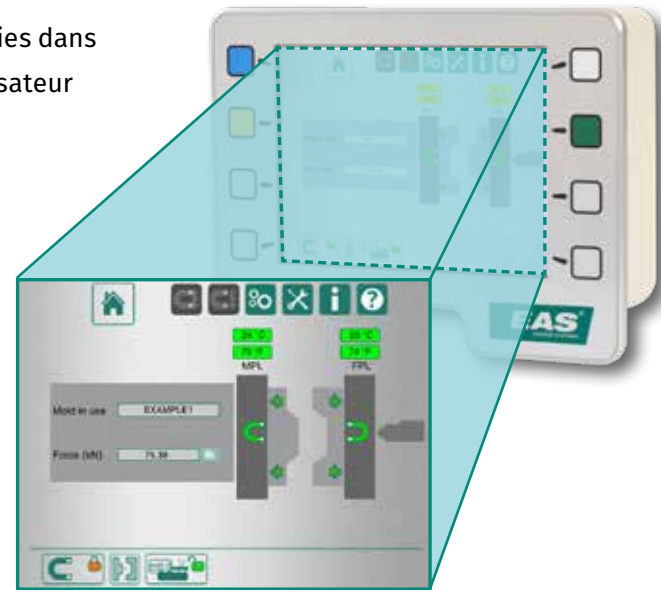
Les systèmes de contrôle EAS sont conçus et construits spécifiquement pour les solutions Pressmag. Ils garantissent un fonctionnement sûr et fiable de votre moulage par injection ou de votre changement d'outillage. Les unités de contrôle Pressmag répondent aux dernières normes ISO, EUROMAP et SPI.

L'interface entre la presse à injecter et notre système Pressmag est définie comme suit :

- E (Euromap) 70.0 lorsque les machines de moulage existantes sont modernisées
- E (Euromap) 70.1 pour les nouvelles machines avec commandes déjà intégrées dans l'interface machine
- L'intégration complète avec le logiciel de contrôle IMM est également disponible pour la plupart des grandes marques de machines de moulage par injection.

Solutions Pressmag conviviales pour l'opérateur

Les commandes de l'écran tactile peuvent être définies dans différentes langues pour améliorer l'expérience utilisateur et la facilité d'utilisation.



MAGTCU 13 Control Unit

Écran couleur tactile de 8 pouces

Le panneau de commande MAGTCU13 est un écran tactile couleur de 8 pouces facile à lire, doté d'une face avant en aluminium robuste. Il est également équipé de 8 boutons « Soft Touch ». Le boîtier est doté d'un tiroir coulissant pour un accès simple à un connecteur LAN et/ou à une carte SD amovible.

Opérations illustrées par des icônes

L'écran tactile affiche l'état de la machine et les fonctions disponibles. Ces opérations sont illustrées par des icônes faciles à comprendre avec des couleurs différentes selon la situation de votre machine.

État réel du système

En plus des icônes d'opération, la couleur de l'écran MAGTCU13 change en fonction de l'état du système : rouge pour les problèmes importants, orange/jaune pour les problèmes secondaires, vert pour la validation et gris pour les fonctions de base.

Plusieurs niveaux d'accès

Le MAGTCU13 permet six niveaux d'accès différents. Ces niveaux d'accès incluent le fonctionnement, la maintenance et l'installation de base. Ces 6 niveaux sont nommés de 0 à 5 dans l'ordre suivant : Niveau de base, Chef opérateur, Maintenance, Opérateur EAS ou formé, Equipe de production et In-

tervention EAS. Un identifiant et un mot de passe opérateur uniques sont créés pour assurer la sécurité et la traçabilité de l'utilisation. EAS propose différents niveaux de formation des utilisateurs avec chaque système pour les opérateurs, les chefs d'équipe et le personnel de maintenance.

Accès à distance

La fonction d'accès à distance utilise un protocole client VNC. Cela permet un dépannage hors site par des techniciens certifiés EAS.

Grâce à RAD IXON (qui établit un tunnel VPN sécurisé), il est possible de dupliquer l'écran tactile du MAGTCU13 sur l'écran d'un ordinateur distant.

Même si l'écran tactile est cassé, toutes les fonctions seront toujours disponibles sur l'écran distant. Cela permet à un technicien EAS de dépanner ou de réinitialiser le système à distance avant de devoir organiser une réparation ou un échange sur site de l'écran.

Les boutons de réinitialisation, de magnétisation et de démagnétisation ne sont accessibles que sur l'unité de contrôle physique. L'opérateur présent devant la machine peut valider ces opérations. Ces boutons restent opérationnels même avec un écran tactile défectueux. Cela signifie que l'opération est totalement sûre.

Obtenez des services personnalisés pour votre Pressmag

Le temps, c'est de l'argent et EAS se concentre entièrement sur la fourniture d'une expérience optimale de l'utilisateur avec le moins de temps d'arrêt possible en cas de problème lors de l'utilisation de nos systèmes. EAS propose plusieurs services pour installer votre système et le maintenir dans des conditions de fonctionnement optimales.



Installation

Pour les machines neuves, le fabricant de la machine, une entreprise partenaire certifiée ou un technicien EAS installera et connectera le système Pressmag. Pour une installation sur des machines existantes, l'équipe d'installation professionnelle d'EAS se fera un plaisir d'installer et de contrôler le système sur place, assurant ainsi une installation complète et appropriée.

Formation sur site et à distance

Une fois tous vos systèmes installés et configurés, des techniciens certifiés EAS animeront une session de formation sur site. EAS peut également former à distance le nouveau personnel à votre équipement en utilisant notre technologie VNC. Cela permet une visualisation en direct de l'écran MAGTCU13 et de la séquence de fonctionnement appropriée et de la procédure de dépannage de base.

Mises à jour à distance

Grâce à l'unité de contrôle EAS et à la technologie VNC, les mises à jour logicielles peuvent être installées à tout moment. En cas de mises à jour logicielles nécessaires, EAS peut accéder à distance à votre logiciel et le mettre à jour rapidement et facilement sans le coût supplémentaire d'une intervention sur site.

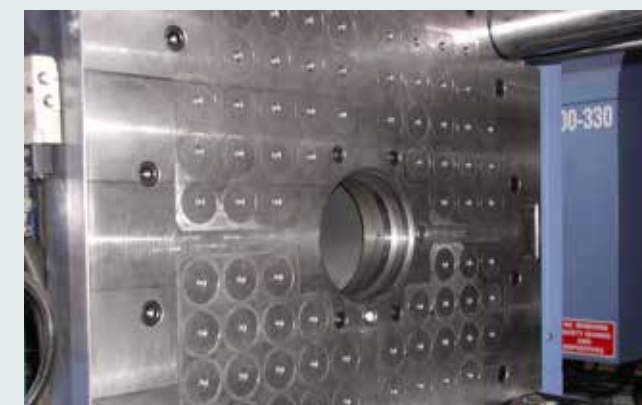
Service à distance

Le dépannage à distance du système MCS est facilité via le protocole VNC ou en envoyant les fichiers de données stockés sur la carte SD de l'unité de contrôle. Cela permet un service rapide hors site. Cette fonctionnalité peut également être utilisée pour la maintenance préventive.

Remplacement du pôle

La forme ovale du pôle long et pré-assemblée, du Pressmag LP facilite le remplacement des pôles.

EAS vous offre la possibilité de remplacer un (unique) pôle défectueux sur place. Cela réduit le temps d'arrêt du système.



	Pressmag SP			Pressmag LP
	EAS-Y-MAG	SP 100	SP 150	
Force de fermeture de la machine kN (t)	500-2000 (50-200)	500-4000 (50-400)	500-4000 (50-400)	2000-45000 (200-4500)
Force magnétique par pôle kN (t)	2,2 (0,22)	2,2 (0,22)	2,2 (0,22)	21 (2,1)
Épaisseur de plaque	38 mm (1,5")	38 mm (1,5")	38 mm (1,5")	55 mm (2,16")
Température maximale de fonctionnement	100°C (212°F)	100°C (212°F)	150°C (302°F)	100°C (212°F)
Profondeur de flux magnétique	20 mm (.78")	20 mm (.78")	20 mm (.78")	25 mm (.98")
Portée du capteur de proximité	0,2 mm (.0078")	0,2 mm (.0078")	0,2 mm (.0078")	0,2 mm (.0078")
Alimentation standard	380/415VAC,50/60Hz	380/415VAC,50/60Hz	380/415VAC,50/60Hz	380/480VAC,50/60Hz
Trous d'éjection	standard	standard	standard	standard
Bague de centrage	non	>2000kN (200t)	>2000kN (200t)	standard
Unité de control	IL1 or standard SCU	IL1, standard SCU ou MAGTCU13	IL1, standard SCU ou MAGTCU13	Touch screen MAGTCU13
Capteur de température	non	standard	sur demande	standard
Capteur de proximité	1 par plateau	1 par plateau ≤2000kN (200t) 2 par plateau >2000kN (200t)	1 par plateau ≤2000kN (200t) 2 par plateau >2000kN (200t)	2 par plateau
Capteur de flux magnétique	non	non	non	standard
Mesure de force	non	non	non	optionel
Étanchéité des pôles	Résine	Résine et métal	Métal	Métal

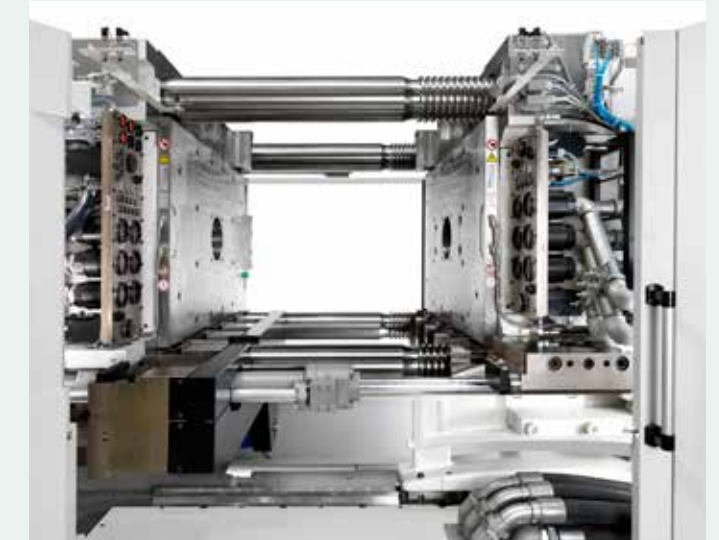


Plateaux rotatifs

Des solutions de bridage magnétique sont également disponibles pour les presses multi-injections à plateaux rotatifs et les machines de moulage sans colonnes. EAS propose d'autres solutions dédiées pour les machines de moulage d'aluminium, les presses pour le caoutchouc et la céramique.

Changement de moule horizontal sur presses à injecter

EAS propose également des solutions de bridage Pressmag pour les opérations de chargement horizontal de moules. Les systèmes de bridage horizontaux peuvent être accompagnés de rouleaux (motorisés ou non), de tables de changement de moule et de véhicules de transport permettant de gagner du temps. Des options complémentaires et permettant de gagner du temps incluent les multi-coupleurs et les dispositifs de bridage de moule pour les plaques arrière de moule standardisées.





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
easus@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

苏州易爱使快速换模系统有限公司

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