

Soluzioni di bloccaggio magnetico



Risparmia tempo e denaro con le soluzioni di fissaggio magnetico elettropermanente di EAS

Per rispondere alle domande più frequenti:

L'opzione di bloccaggio stampi più flessibile sul mercato;
facile e sicuro da utilizzare;
rimane staffato in mancanza di corrente;
Può essere utilizzato sia su presse a iniezione usate sia su nuove.

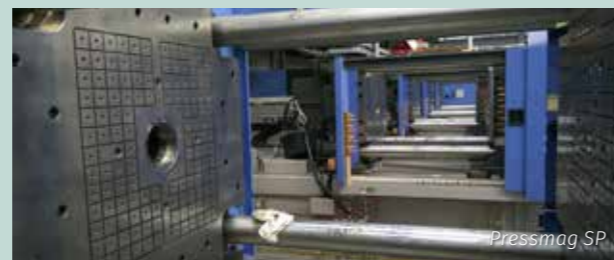
Perchè EAS Change Systems?

EAS ha installato innumerevoli sistemi magnetici di bloccaggio stampi in tutto il mondo. La nostra vasta esperienza garantisce un servizio di installazione di qualità.

I sistemi Pressmag EAS sono specificamente progettati per bloccare magneticamente gli stampi sulle presse per lo stampaggio a iniezione.

Per soddisfare i requisiti specifici del settore, l'innovativo design Pressmag di EAS tiene conto di tutte le esigenze applicative.

I sistemi magnetici di bloccaggio (MCS) sono progettati per ridurre i tempi di cambio stampi, aumentando così la produttività della macchina. Questi sistemi sono una delle tante soluzioni che vi aiuteranno ad aumentare la produttività, ridurre i costi e aumentare la sicurezza e l'ergonomia durante il cambio stampo (sia per l'operatore che per le attrezzature).



Soluzioni Pressmag

Il sistema di bloccaggio magnetico Pressmag LP di ultima generazione è ideale per l'uso su presse per stampaggio a iniezione di grande tonnellaggio. La forma a polo lungo del Pressmag LP è ovale, il che consente una maggiore forza di serraggio e una facile sostituzione dei poli durante le riparazioni.

Il sistema di bloccaggio magnetico elettropermanente Pressmag SP fornisce una soluzione di bloccaggio flessibile su presse di tonnellaggio inferiore. I poli quadrati più piccoli consentono una maggiore forza di serraggio grazie al posizionamento flessibile dei poli.

Soluzioni PRESSMAG per Sicurezza e controllo massimi in conformità agli standard VDMA, SPI & ISO

Conforme a tutti i più recenti standard di sicurezza, la gamma EAS Pressmag offer sul mercato il pannello di controllo touch screen più avanzato, orientato alla sicurezza e alla facilità d'uso.

Caratteristiche di Pressmag

Funzioni diagnostiche automatiche basate su quattro punti di controllo (sensore 4 in 1)

I sistemi Pressmag sono dotati di quattro punti di controllo: presenza stampi prima della magnetizzazione, sufficiente livello di magnetizzazione (se viene utilizzato uno stampo in alluminio che non può essere bloccato), controllo del flusso di produzione e successo della smagnetizzazione.

Il sensore di prossimità dà un segnale se c'è un traferro che diventa troppo grande o quando non viene rilevato alcun stampo. Viene anche utilizzato per fermare la macchina. Un sensore di flusso rileva una variazione del flusso magnetico durante la produzione. Serve anche come sicurezza ulteriore quando viene utilizzato con i sensori di prossimità. Il sensore di controllo della temperatura controlla che la temperatura non influisca sulla sicurezza ed evita danni ai magneti permanenti.

Costruito in controlli di sicurezza durante il funzionamento

I sistemi Pressmag misurano quattro diversi criteri per far funzionare l'adattamento automatico con successo: la tensione di rete, la frequenza di rete, la resistenza degli elettromagneti e l'ampere erogato durante gli impulsi.

Adattamento automatico della variazione di potenza

Queste quattro misurazioni vengono effettuate prima dell'inizio della produzione per stabilire una pre-regolazione della potenza. All'avvio della produzione, i sensori ricalcolano automaticamente tutti i parametri precedenti e adattano le impostazioni di pre-regolazione alla variabile necessaria durante la produzione. È disponibile un interruttore a due fasi per prevenire danni.



Certificazione

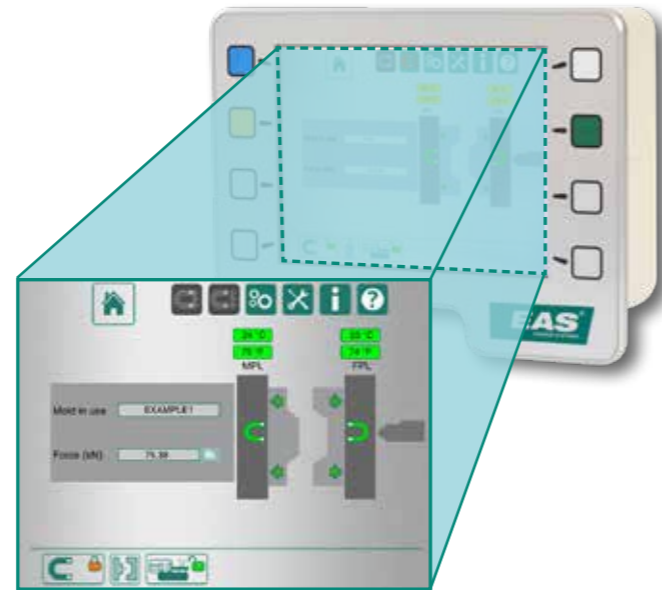
I controlli EAS sono progettati e realizzati appositamente per le soluzioni Pressmag. Garantiscono un funzionamento sicuro e senza difficoltà nello stampaggio a iniezione o nel cambiamento dello stampo. Le unità di controllo Pressmag soddisfano i più recenti standard ISO, VMA e SPI.

L'interfaccia tra la macchina per lo stampaggio a iniezione e il nostro sistema Pressmag è definita come segue:

- E (Euromap) 70.0 quando presse per lo stampaggio esistenti sono retrofittate
- E (Euromap) 70.1 per macchine nuove con comandi già integrati nell'interfaccia macchina
- La piena integrazione con il software di controllo della pressa è disponibile anche per la maggior parte delle principali marche di macchine per stampaggio a iniezione

Soluzioni Pressmag facili da usare

I controlli touch screen possono essere impostati in diverse lingue per migliorare l'esperienza utente e la facilità di funzionamento.



MAGTCU 13 Control Unit

Schermo touch a colori 8"

Il pannello di controllo MAGTCU13 è un touch screen a colori da 8" facile da leggere, con una forte facciata anteriore in alluminio. È inoltre dotato di 8 pulsanti soft touch. L'alloggiamento è dotato di una presa scorrevole in plastica per un facile accesso a un connettore LAN e/o ad una scheda SD rimovibile.

Operazioni basate su icone

Il touch screen mostra lo stato della macchina e le funzioni disponibili. Queste operazioni sono illustrate da icone di facile comprensione, con colori diversi a seconda della situazione che la macchina si trova ad affrontare.

Stato attuale del sistema

Oltre alle icone operative, il colore dello schermo MAGTCU13 cambia in base allo stato del sistema: rosso per i problemi importanti, arancione/giallo per i problemi secondari, verde per la convalida e grigio per le funzioni di base.

Più livelli di accesso

Il MAGTCU13 consente sei diversi livelli di accesso. Questi livelli includono il funzionamento base, la manutenzione e l'installazione. Questi 6 livelli sono nominati da 0 a 5 in ordine come: livello base, capo operatore, manutenzione, EAS o operatore formato, team di produzione e intervento EAS. Vengono creati un ID operatore e una password uni-

voci per garantire la sicurezza e la tracciabilità dell'utilizzo. EAS offre diversi livelli di formazione per gli utenti con ogni sistema per gli operatori, i team leader e il personale di manutenzione.

Accesso remoto

La funzione di accesso remoto utilizza un protocollo VNC Client. Ciò consente la risoluzione dei problemi off-site da parte di tecnici certificati EAS.

Attraverso RAD IXON (che stabilisce un canale VPN sicuro), è possibile riprodurre il touch screen di MAGTCU13 sullo schermo di un computer remoto.

Anche se il touch screen è rotto, tutte le funzioni saranno ancora disponibili sullo schermo remoto. Ciò consente a un tecnico EAS di risolvere i problemi o ripristinare il sistema da remoto prima di dover organizzare una riparazione o uno scambio in loco del display.

I pulsanti di reset, magnetizzazione e smagnetizzazione sono accessibili solo sull'unità di controllo fisica. L'operatore che si presenta davanti alla macchina deve convalidare queste operazioni. Questi pulsanti rimangono operativi anche con un display touch screen difettoso. Ciò significa che l'operazione è completamente sicura.

Ottieni servizi personalizzati per il tuo Pressmag

Il tempo è denaro ed EAS è completamente focalizzata sul fornire un'esperienza utente ottimale nel minor tempo di inattività possibile, in caso di problemi durante l'utilizzo dei nostri sistemi. EAS offre diversi servizi per installare il sistema e mantenerlo in condizioni di lavoro ottimali.



Installazione

Sulle nuove macchine, il produttore della macchina, una società partner certificata o un tecnico EAS installeranno e collegheranno il sistema Pressmag. Per l'installazione su macchine esistenti, il team di installazione professionale di EAS sarà lieto di installare e controllare il sistema in loco, garantendo così un'installazione completa e corretta.

Formazione in loco e a distanza

Quando tutti i sistemi sono installati e configurati, i tecnici certificati EAS condurranno una sessione di formazione in loco. EAS può anche addestrare a distanza il nuovo personale sulle vostre apparecchiature utilizzando la nostra tecnologia VNC. Ciò consente la visualizzazione in diretta dello schermo MAGTCU13, quale sia la corretta sequenza di funzionamento e come eseguire la risoluzione dei problemi di base.

Aggiornamenti remoti

Grazie all'unità di controllo EAS e alla tecnologia VNC, gli aggiornamenti software possono essere installati in qualsiasi momento. In caso di aggiornamenti software necessari, EAS può accedere da remoto al software e aggiornarlo rapidamente e comodamente senza il costo aggiuntivo di un intervento in loco.

Servizio a distanza

La risoluzione remota dei problemi del sistema MCS è facilitata, tramite il protocollo VNC o inviando i file di dati memorizzati sulla scheda SD dell'unità di controllo. Ciò consente un rapido servizio off-site. Questa funzione può essere utilizzata anche per la manutenzione preventiva.

Sostituzione dei poli

La forma del Pressmag LP è un polo ovale pre-assemblato, plug-in, che facilita la sostituzione delle aste. EAS offre la possibilità di sostituire un polo (singolo) difettoso sul posto. Questo riduce i tempi di inattività del sistema.

Dati tecnici

	Pressmag SP			Pressmag LP
	EAS-Y-MAG	SP 100	SP 150	
Machine clamping force kN (t)	500-2000 (50-200)	500-4000 (50-400)	500-4000 (50-400)	2000-45000 (200-4500)
Magnetic force per pole kN (t)	2,2 (0,22)	2,2 (0,22)	2,2 (0,22)	21 (2,1)
Plate thickness	38 mm (1,5")	38 mm (1,5")	38 mm (1,5")	55 mm (2,16")
Max working temperature	100°C (212°F)	100°C (212°F)	150°C (302°F)	100°C (212°F)
Magnetic flux depth	20 mm (.78")	20 mm (.78")	20 mm (.78")	25 mm (.98")
Proximity sensor range	0,2 mm (.0078")	0,2 mm (.0078")	0,2 mm (.0078")	0,2 mm (.0078")
Standard voltages	380/415VAC,50/60Hz	380/415VAC,50/60Hz	380/415VAC,50/60Hz	380/480VAC,50/60Hz
Ejector holes	standard	standard	standard	standard
Centering rings	no	>2000kN (200t)	>2000kN (200t)	standard
Control unit	IL1 or standard SCU	IL1, standard SCU or MAGTCU13	IL1, standard SCU or MAGTCU13	Touch screen MAGTCU13
Temperature sensor	no	standard	on request	standard
Proximity sensor	1 per plate	1 per plate ≤2000kN (200t) 2 per plate >2000kN (200t)	1 per plate ≤2000kN (200t) 2 per plate >2000kN (200t)	2 per plate
Magnetic flux sensor	no	no	no	standard
Force measurement	no	no	no	optional
Pole sealing	resin	resin or metal	metal	metal

Altre soluzioni

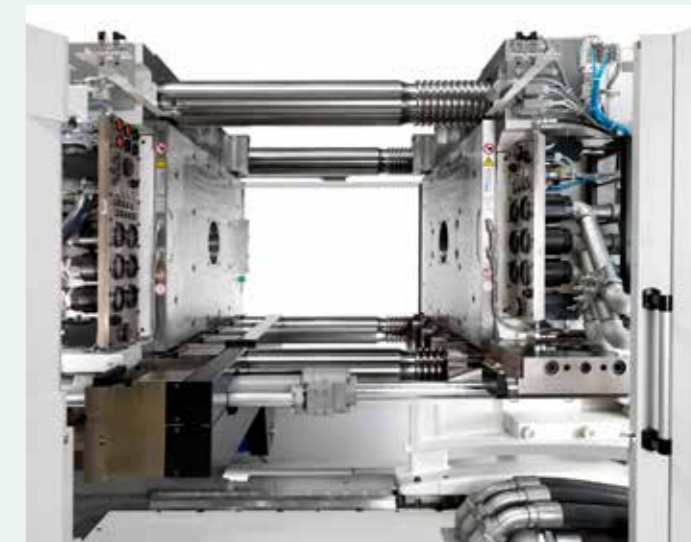


Tavole rotanti

Sono disponibili anche soluzioni magnetiche per presse con tavole rotanti multi-colore e presse per stampaggio tie-bar-less . EAS offre altre applicazioni specializzate per macchine per pressofusione, per gomma e ceramica.

Cambio stampo orizzontale sulle macchine per lo stampaggio ad iniezione

EAS offre anche soluzioni Pressmag per operazioni di cambio stampo orizzontale. I sistemi di bloccaggio orizzontale possono essere accompagnati da rulli (motorizzati e non), tavole di cambio stampo e veicoli per il trasporto. Ulteriori opzioni di risparmio di tempo includono multi-coupler e dispositivi di bloccaggio stampo per le piastre posteriori dello stampo standardizzate.



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, +39 039 626 0654 / Italy
easmed@EASchangesystems.com