

# 磁力夹紧系统的发展与创新

磁力夹紧系统 (MCS) 易于使用, 有助于减少换模时间, 从而提高生产率。EAS公司在磁力夹紧系统的基础上还开发了其他解决方案, 可以帮助提高生产率、降低成本和风险, 以及加强人员、模具和设备安全。

## 文/EAS公司

自20世纪90年代以来, 磁力夹紧技术在注射成型行业的应用迅速发展。与液压夹紧相比, 磁力夹紧的灵活性更大, 这也是其最大的优点之一。在过去数十年中, 市场上出现了更为先进的系统, 提供了更高层次的安全保障。当前系统具有磁通量和磁力测量功能及安全通道冗余设计, 并能满足工业4.0要求。

EAS公司致力于磁力夹紧系统的发展与创新, 为了将磁力夹紧系统的优势从标准注塑机转移到四色注塑机的特殊应用中, EAS公司开发出了专门用于4色注射机的旋转侧磁力转盘。

## 旋转压盘

转盘需根据磁力夹紧系统进行特殊的调整, 以使其能像在传统注射机上一样产生相同的效果。EAS公司为此制定了一系列超越行业安全性和可用性指南的解决方案。

旋转关节内的滑环触点只允许磁力夹紧系统在固定位置上操作, 因而可减少注射机和磁力夹紧系统的电气故障风险以及后续损害。

系统带有Euromap 70.0、70.1接口, 并与注塑机控制系统充分集成 (通过CANBUS、Modbus RS 485或TCP/IP连接完成)。也就是说, 注塑机安全电路与磁力夹紧系统完全集成。

## 很安全!

另外, EAS公司开发了一项新功能, 即在磁力系统上增加气压缸, 驱动时机械锁定到位。集成传感器监测锁定的位置, 并在检测到任何滑膜状况时, 让机器紧急停止。该功能是对现有接近传感器、温度传感器以及磁通量和磁力测量仪的补充。对于特定的注射机品牌, 也可以将磁力系统控制与注射机控制充分集成, 以使注射机根据所测定的系统夹紧力调整开模力。每当用户再次夹紧模具时, EAS系统会对夹紧力进行比较, 进而提示在操作机器之前模具或系统是否存在任何问题。