

- Teljes fémfelület, olaj és vízálló
- 35 mm-es szuper vékony és masszív felépítés
- 20% -kal nagyobb mágneses erő
- Kiváló kialakítással meghosszabbított élettartam

ELEKTROMOS MÁGNESES GYORSFELFOGÓ RENDSZER

CÉG TÖRTÉNETE

A Zhuzhou HVR Magnetic Co., Ltd. az elektro-állandó mágneses technológia vezető vállalata. High-tech vállalat vagyunk, amely a következő termékek fejlesztésére és gyártására összpontosít: mágneses gyorsfelfogó rendszerek fém és műanyag feldolgozó szerszámokhoz, mágneses befogó tokmányok fémmegmunkáló gépekhez, ipari emelőmágnesek és ügyfélorientált mágneses alkalmazások.

Megalakulása óta a HVR hű maradt azon elképzeléshez, miszerint a technológia a termelékenység kulcsa. A HVR 5 innovatív szabadalmat és 29 használati modell szabadalmat tulajdonol. 2013 szeptemberében a HVR-t Hunan tartomány "Tudományos és Technológiai Tanszéke" "csúcstechnológiai vállalkozásként" díjazta, és ugyanebben az évben a "Nemzeti Tudományos és Technológiai Osztály" az "Innovációs Alapon" keresztül támogatta a Kis- és közep vállalatokat.

Filozófiánk, hogy a folyamatos K + F-re összpontosítva ügyfeleink és alkalmazottai részére hatékony hozzáadott értéket valósítsunk meg, növeljük az ügyfelek számára nyújtott előnyöket és vegyük figyelembe a biztonságos működés fontosságát.

A HVR termékek egyedülálló előnyei a biztonság, az energiatakarékosság, a magas hatékonyság és minimális ökológiai lábnyom hátrahagyása.

Termékeinket különféle ágazatokban használják, például: acélszerkezet-és gépgyártás, hajóépítés, acélkereskedelem, vasút és kényszerpályás közlekedési eszköz gyártás, fröccsöntés és számos egyéb iparágak.

A HVR szigorúan betartja az ISO 9001: 2015 minőségbiztosítási szabvány követelményeit.

2017-ben európai kizárólagos megállapodást kötött a belga MAGBAT-Europe céggel amely Oudenaarde-i telephelyéről gondoskodik a értékesítéssel, a technikai támogatással járó feladatokról, valamint a HVR termékek értékesítés utáni after sales tevékenység működtetéséről.

Az ipari alkalmazások területén mindezen érvek teszik a HVR-t az Önök legmegbízhatóbb partnerének az elektro és állandó mágneses működtetésű felfogó berendezések alkalmazásánál.

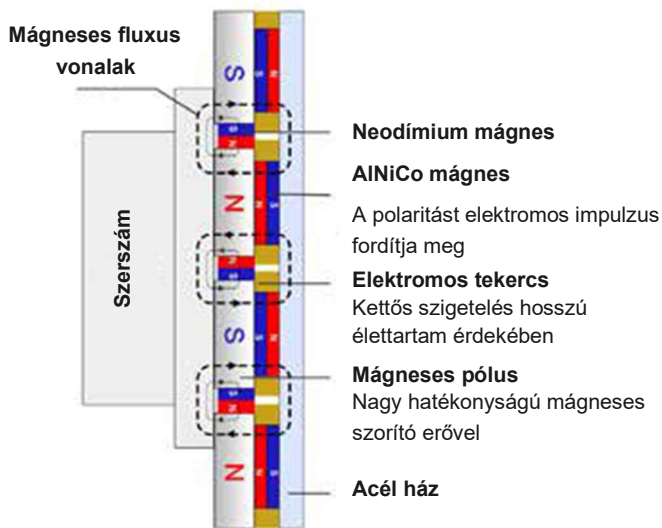


ÜGYFELEK&PARTNEREK



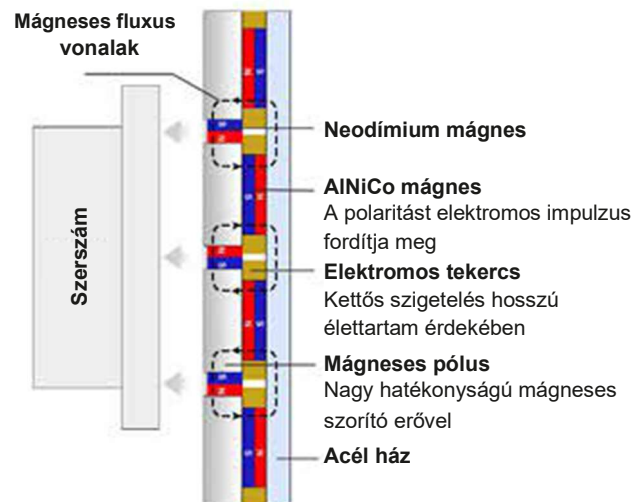
MŰKÖDÉSI ELV

BEFOGÓ / MÁGNESEZETT



- 1 Az elektromágneses tekercset 0,5 másodpercig táplálják.
- 2 Az AlNiCo mágnes polaritása megfordul.
- 3 A neodímium és az AlNiCo mágnes egypólusúvá válik.
- 4 A mágneses fluxus a pólus felületétől, az szerszám hátlapján haladva szorítja fel a szerszámot.

KIOLDOTT / DEMAGNETIZÁLVA



- 1 Az elektromágneses tekercset 0,5 másodpercig táplálják.
- 2 Az AlNiCo mágnes polaritása megfordul.
- 3 A mágneses fluxus a pólus felületétől, az szerszám hátlapján haladva szorítja fel a szerszámot.

**BIZTONSÁG**

A mágneses erő független az elektromos áramtól, és a mágnesezés után folyamatosan jelen van.

**ENERGIATAKARÉKOS**

95% -ban alacsonyabb energiafelhasználás

**GYORS**

Több mint 90% -os időhatékonyság a szerszám cseréjénél.

**HOSSZABB ÉLETTARTAM**

Teljes fém szorítófelület, IP67 vízálló.

**MAGASABB MINŐSÉG**

A szerszám egyetlen rögzítése, deformáció nélkül.

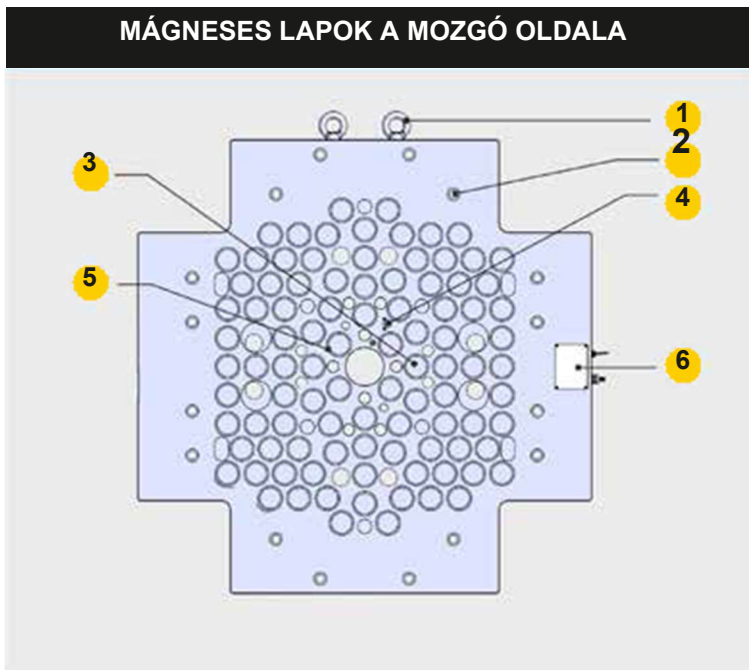
**KARBANTARTÁS MENTES**

Nincs mozgó-, ill. kopó alkatrész

- A HQMC elektro állandó mágneses gyorsfelfogó rendszert kifejezetten 50-4000 tonna fröccsöntő gépekhez tervezték. A mágneses áramkör innovatív kialakításának köszönhetően 20% -kal nagyobb mágneses erő alakul ki a hagyományos mágneses rendszerhez képest.
- A HQMC elektromos állandó mágneses rögzítő rendszerek nagyobb hatékonyságot biztosítanak a szerszámcsereknél. A kisebb szerszámokat kevesebb, mint 3 perc alatt cserélik, míg a nagyobb méretű szerszámok esetében ennek ideje 2 órától 20 percre vagy kevesebbre csökken.
- A szerszámok cseréjéhez mindösszesen csak egy kezelőre van szükség, ami akár 3 perc alatt elvégezhető, anélkül, hogy a gépek biztonsági területére be kelljen lépni. A HQMC rendszer jelentősen csökkenti a munkaerő költségeit és a munka intenzitását. A 8 biztonsági funkció "valós idejű" védelmi és figyelmeztető rendszert biztosít. **A BIZTONSÁG A MI PRIORITÁSUNK**

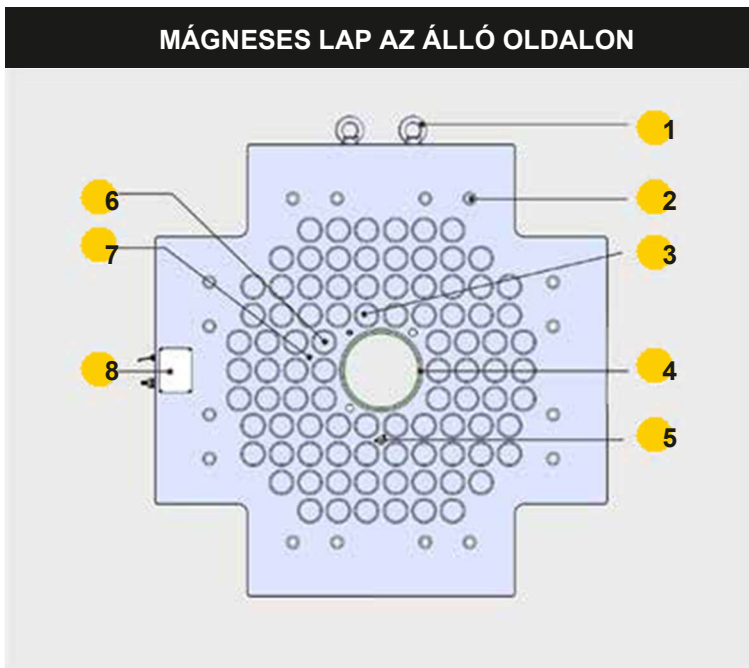
MÁGNESES LAPOK LEÍRÁSA

MÁGNESES LAPOK A MOZGÓ OLDALA



- 1 Emelő szem
- 2 Rögzítő furatok
- 3 Elmozdulás érzékelő
- 4 Távolság érzékelés
- 5 Mágneses fluxus érzékelő
- 6 Csatlakozó doboz

MÁGNESES LAP AZ ÁLLÓ OLDALON



- 1 Emelő szem
- 2 Rögzítő furatok
- 3 Elmozdulás érzékelő
- 4 Központosító gyűrű
- 5 Távolságérzékelés
- 6 Mágneses fluxus érzékelő
- 7 Hőmérséklet érzékelő
- 8 Csatlakozó doboz

VEZÉRLŐ PANEL ÉS ÜZEMBE HELYEZÉS

VEZÉRLŐ PANEL



Modell: HQMC-11A

Hossz: 159 mm Szél.: 122 mm Mag: 39 mm

- 1 Teljes fémfelület. Nagy mechanikai szilárdság. Magas szintű védelem.
- 2 Teljes fém nyomógombok, könnyű kezelhetőség, magas szintű védelem, biztonságos és stabil, nagyon alkalmas ipari környezetre.
- 3 Biztonsági kulcs, amely lehetővé teszi a kezelő számára, hogy könnyen és egyértelműen váltson a gyártási és a szerszámcsere módok között.
- 4 Lépésenkénti súgóoldalak az egyes műveletek részletes magyarázatával.
- 5 Jelzés a különböző riasztási típusokról, amelyek a gép azonnali leállítását eredményezik



Model: HQMC-12A

Hossz: 275 mm Szél.: 255 mm Mag.: 51 mm

- 1 Teljes fémfelület. Nagy mechanikai szilárdság. Magas szintű védelem.
- 2 Teljes fém nyomógombok, könnyű kezelhetőség, magas szintű védelem, biztonságos és stabil, nagyon alkalmas ipari környezetre.
- 3 Különböző hozzáférési profilok: gépkezelő / adminisztrátor / karbantartás.
- 4 A gyártási idő / szerszám csere / gépkezelői tevékenység grafikus ábrázolása.
- 5 Az érintőképernyő alatti gombok külön I / O jellel rendelkeznek. Ha az érintőképernyő hibás, akkor is a rendszer működtethető és normálisan működik.

ÜZEMBEHELYEZÉSI RAJZ



- 1 Mágneslap mozgó oldala 2 Mágneslap álló oldala
- 3 Vezérlő panel 4 Vezérlő egység

A LEGMAGASABB BIZTONSÁGI STANDARD

1

ZÁRT SZERSZÁM ÉRZÉKELÉS

A MAG ciklus csak akkor hajtható végre, ha a nyomó erő felépülése érzékelhető.

Ez biztosítja, hogy a MAG ciklus végrehajtásakor mindkét szerszám-felület 100% -ban megfelelően illeszkedjen a mágneslaphoz.

2

MÁGNESES FLUXUS ÉRZÉKELÉS

Termelés csak akkor indítható, ha a mágneses fluxus mágnesezés után eléri a szabványos minimális biztonsági értéket. Ha nem ez a helyzet, akkor hiba jelenik meg.

Ha a automata/félautomata üzemmód során a mágneses fluxus értéke minimálisan csökken, a gép azonnal leáll.

3

HŐMÉRSÉKLET ÉRZÉKELÉS

A mágneses lapok hőmérséklet-érzékelővel ellátottak, ami a lapok megakadályozza a lapok túlmelegedését, a túlmelegedés csökkenti a teljes mágneses erőt. Amikor a hőmérséklet magasabb lesz, mint az előre beállított érték, az automatikus gyártási folyamat leáll.

4

ÁRAMÉRZÉKELŐ RENDSZER A MAG és

DEMAG ciklus alatt az áramimpulzust az áramérzékelő figyeli. Csak a beállított érték elérésekor engedélyezhető a sikeres kioldás.

6

TÁVOLSÁG ÉRZÉKELÉS

A közelségi kapcsoló biztosítja, hogy a DEMAG-ciklus csak akkor legyen végrehajtható, ha a szerszám és a mágneses lemez közötti távolság kisebb, mint 0,2 mm. Ezenkívül az automatikus gyártási folyamat azonnal leáll, ha a szerszám és a mágneslemez között 0,2 mm-nél nagyobb távolságot keletkezik.

5

SZERSZÁM ELMOZDULÁS DETEKTÁLÁSA

A gyártás során figyeljük a szerszám helyzetét. Ha a körülmények miatt a forma kis eltolódása következik be, a gép azonnal leáll.

7

CSATLAKOZÓ VEZÉRLŐ RENDSZER

Csak akkor lehet elindítani az automatikus gyártási ciklust, ha az összes érzékelő normál üzemmódban van, az álló és mozó oldalt sikeresen mágnesezték, és a biztonsági kulcs fröccsöntési pozícióba fordították. Bármely más körülmény riasztást eredményez, amely leállítja a gép automatikus működését.

8

BIZTONSÁGI KULCS KAPCSOLÓ

A biztonsági kulccsal a beállítási vagy automata gyártási ciklust lehet kiválasztani. A demágnesezéshez a LOCK és a DEMAG gombot egyszerre kell nyomva tartani. Az automatikus gyártási folyamat során a demágnesezés nem lehetséges.

MŰSZAKI ADATOK ÉS KONFIGURÁCIÓK

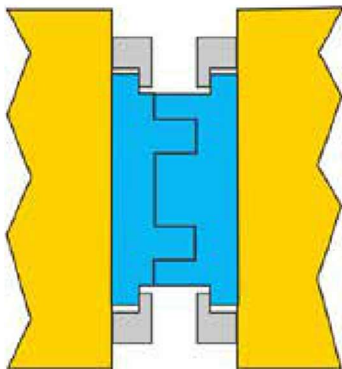
| | | |
|-----------------------------------|---------------------------------------|-----|
| Méreték (mm) | 44 | 66 |
| Mágneses erő / pólus (kg) | 360 | 900 |
| Mágneslemez vastagság (mm) | 35 | 46 |
| Max. hőmérséklet (° C) | 120 / 150 / 180 | |
| Mágneses fluxus mélysége (mm) | 20 | |
| Közelségi kapcsoló tartomány (mm) | 0.2 | |
| Normál feszültség (V) | AC230V / 400V / 415V / 440V,50 / 60Hz | |
| Gép záró erő (KN) | 500-40000 | |

| N° | LEÍRÁS | KONFIGURÁCIÓ | DARAB |
|-----|--|--------------|--|
| 1. | Mágneslap álló oldal | ☑ | 1 |
| 2. | Mágneslap mozgó oldala | ☑ | 1 |
| 3. | Központosító tárcsa | ☑ | 1 |
| 4. | Vezérlő egység | ☑ | 1 |
| 5. | Kezelőpanel HQMC-11A | ☑ | 1 |
| 6. | HQMC-12A kezelőpanel (Interaktív energiaszabályozás és érintőképernyő) | ○ | 1 |
| 7. | Proximity kapcsoló a távolság érzékeléséhez | ☑ | 1 db álló és mozó oldalra egyaránt telepítve |
| 8. | Mágneses fluxusérzékelő rendszer | ☑ | 1 db álló és mozó oldalra egyaránt telepítve |
| 9. | Elmozdulás érzékelő | ☑ | 1 db álló és mozó oldalra egyaránt telepítve |
| 10. | Hőmérséklet szenzor | ☑ | 1 db álló oldalra telepítve |
| 11. | Rögzítőcsavarok | ☑ | 1 szet |
| 12. | Csatlakozó kábelek | ☑ | 1 szet |
| 13. | Kezelési és karbantartási utasítás | ☑ | 1 |

☑ Standard kiépítés ○ Opciók lehetőségek

A MÁGNESES BEFOGÁS ERŐSSÉGE

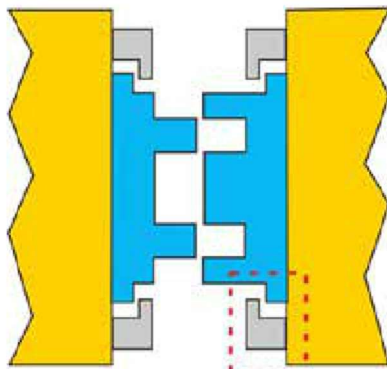
A HAGYOMÁNYOS RÖGZÍTÉS HÁTRÁNYAI / 1 2 3



1

Korlátozások és nincs rugalmasság

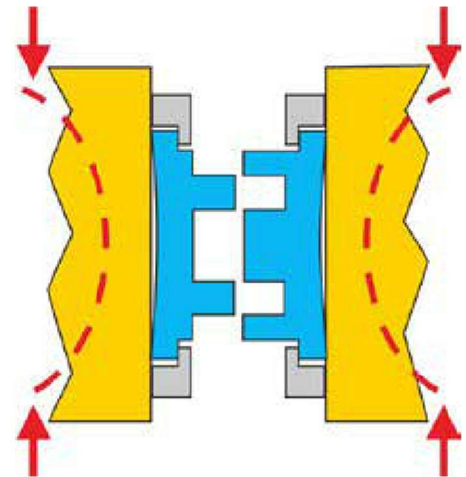
A szerszám maximális mérete a befogó spanezlik miatt korlátozott.



2

Időigényes és hatástalan

A vékony alaplemez miatt sok szorító szerszámmra van szükség.

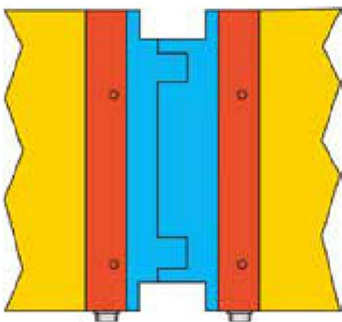


3

Nincs egységes rögzítés

Az szerszámot nem ott rögzítik, ahol a legtöbb erő fellép (kilökő oldal), ezáltal szerszám deformációjához vezet = nagyobb szerszám kopás + a fröccsöntött termékek/ alkatrészek gyengébb minősége. Nagyobb selejtarány.

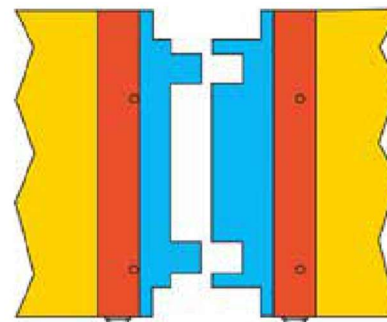
A MÁGNESES BEFOGÁS ELŐNYEI / 4 5 6



4

Nagyobb szerszámok kisebb gépeken

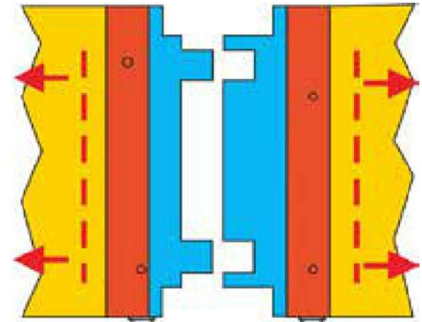
A gép felfogólapjának teljes területe felhasználható a spanezlik használatának mellőzésével.



5

Rugalmasság

Minden szerszám, függetlenül a szerszám alakjától és méretétől, beállítás nélkül rögzíthető.



6

Egységes befogás

A szerszámot a teljes felületen rögzítik, ami nem eredményezi a szerszám deformálódását és a termék jobb minőségben, kevesebb selejtaránnyal gyártható.

MÁGNESES BEFOGÁS VS KONVENCIONÁLIS BEFOGÁS

| KONTEXTUS | HAGYOMÁNYOS BEFOGÁS | | HQMC MÁGNESES FELFOGATÁS |
|--------------------------------------|---|--|---|
| | MECHANIKUS RÖGZÍTÉS | HIDRAULIKUS RÖGZÍTÉS | |
| MEGBÍZHATÓSÁG | A mechanikus pontfelfogás okozta súlyos biztonsági kockázat. | A tényleges szorítóerő pontfelfogáson esetén nem határozható meg pontosan. Ezen kívül a hidraulikus alkatrészek folyamatos ellenőrzést és karbantartást igényelnek. | A mágneses erő állandó, független az elektromos áramtól, és valós időben jelenik meg. Nincsenek mozgó alkatrészek, nincs kopás, karbantartásmentes. A gép csatlakozás kialakítása miatt 100% -osan biztonságos. |
| A SZERSZÁMCSERE HATÉKONYSÁGA | A szerszám cseréje időigényes. | A szerszám hátlapjának vastagsága korlátozott, ezért sokkal kevésbé hatékony szerszámcsere időt okoz. | A szerszám csere ideje néhány percre rövidíthető, ami több mint 90% -os időcsökkenést eredményez. Csak egy kezelőre van szükség. |
| RÖGZÍTÉSI PONTOK | Csak a szerszám hátsó lemezének kerületén lép fel rögzítő erő. Nincs szorítóerő a formaadó felületen, ami miatt a szerszám könnyedén deformálódhat. | Csak a szerszám hátsó lemezének néhány pontján lép fel rögzítő erő. Nincs szorítóerő a formázó részen, ami a szerszám alakváltozását okozza a gyártás során. | Egységes rögzítés az egész területen, különösen a középső zónában (fröccstermék oldalon), ahol a legnagyobb erők jelentkeznek. Teljes szerszám felfogásra kerül, a forma nem deformálódik. |
| FRÖCCSÖNTÖTT DARABOK MINŐSÉGE | A fröccsöntött alkatrészekre nem ható erő a forma alakváltozásához vezet, következtlenül és kevésbé minőségivé téve a terméket. | A fröccsöntött alkatrészekre nem ható erő a forma alakváltozásához vezet, következtlenül és kevésbé minőségivé téve a terméket. | A teljes felületen az egységes rögzítő erő nagy konzisztenciát és jobb minőséget biztosít a műanyag terméknek. |
| RUGALMASSÁG | Számos tényező korlátozza a rugalmasságot. A mechanikus spanezlik bizonyos helyet foglalnak el, ami korlátozza a formák méretét. | A rögzített álló helyzet miatt az összes szerszámot azonos vendéglappal kell ellátni. Ez sok kifizetést igényel és sok felesleges költséget okoz. | Minden forma, alakjától és / vagy méretétől függetlenül, mindenféle beállítás nélkül rögzíthető. Nincs olyan periféria, amely akadályozza a szerszámot. Nagyobb formák kisebb gépeken. |
| KARBANTARTÁSI KÖLTSÉGEK | A csavarokat és a menetes furatokat rendszeresen meg kell újítani. Ez magas karbantartási költségeket és több állásidőt eredményez. | A hidraulikus szivattyú hosszú ideig működik, ami magas energiaköltséget eredményez. Olajszivárgás elfordul. Rendszeres karbantartás szükséges. Nem tiszta a munkakörnyezet. A kopó alkatrészeket rendszeresen ki kell cserélni. | A gyártási folyamat során nincs energiafogyasztás. Nincs szivárgás, tiszta környezet, nincs karbantartás. |

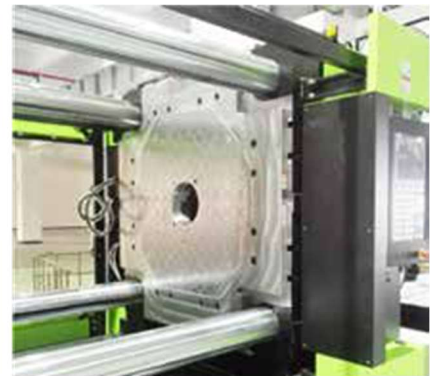
ALKALMAZÁSI ESETEK



1 Haitian 200T



2 Nissei 200T



3 Izumi 360T



4 Haitian 650T



5 Arburg 180T



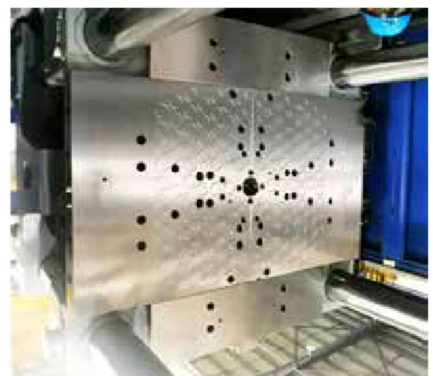
6 Tederic 800T



7 Haitian 650T



8 Milacron 110T



9 Nissei 180T

ELEKTROMOS MÁGNESES GYORS CSERE RENDSZER A PRÉS/STANZ TECHNOLÓGIÁHOZ

HATÉKONYSÁG

A prés/stancgépek szerszámainak cseréje időigényes tevékenység. Ez növeli a termelési költségeket és csökkenti a hatékonyságot.

A HVR mágneses gyorscsereelő rendszerek használatával a beállítási idő minimalizálható, a teljes gyártási költségek csökkennek és a versenyképesség fokozódik.

STABILITÁS

A HVR mágneses rendszerrel bármilyen forma befogható, méretétől és alakjától függetlenül. Ez csökkenti az eszköz tervezési és gyártási költségeit. Az egységes rögzítés biztosítja a lyukasztó / vágólap hosszabb élettartamát és a végtermék jobb minőségét. A lyukasztási hulladék könnyen elhelyezhető a mágneses lemezen található egyedi réseken keresztül.

KÖNNYŰ ÜZEMBE HELYEZHETŐSÉG

A mágneses rendszer kialakítása a sajtoló/présgép műszaki specifikációjához igazodik, és csavarokkal kerül rögzítésre. Az innovatív kialakításnak köszönhetően a mágneslapok vastagsága nagyon korlátozott, ami lehetővé teszi a prés/stanc gépek nyitási útjának maximális kihasználását.

KÖNNYŰ KEZELHETŐSÉG

A szerszám befogásához nincs szükség további szerszámokra. A felhasználó könnyen és biztonságos távolságból, a prés/stanc gép felfogólapjai közé kerülése nélkül működtetheti a rendszert, ami elősegíti a felhasználó biztonságát.

A szerszámcsere folyamata nagyon egyszerű és hatékony, és a következő lépéseket tartalmazza:

- Helyezze a szerszámot a gépasztalra
- Csukja be a prés/stancgép felfogólapjait
- Mágnesezze a felső és az alsó mágneslapot.
- KÉSZ!

BIZTONSÁG

Az elektro-állandó mágneses technológiának köszönhetően a mágneses erő folyamatosan és korlátlanul fenn áll, még áramkimaradás vagy kábelszakadás esetén is.

A prés/stancgéppel közöti csatlakozó kommunikáció 100% -os biztonságot garantál.





GYIK

(GYAKORI KÉRDÉSEK)

K Milyen paramétereket vesznek figyelembe az elektro állandó mágneslapok kialakításakor?

- V** Ezt a terméket a kilökési folyamat során fellépő súrlódási erő leküzdésére használják, a forma súlyával kumulálva, azszerszám hátlapjának mágneses szorításával, ami megakadályozza, hogy a szerszám kiessen a gépből. A figyelembe vett paraméterek a következők:
- (1) A szerszám súlya.
 - (2) A gép maximális nyitási ereje. (felszakító erő)
 - (3) A mozgó oldal befogó ereje a gyorsulás miatt nagyobb, mint a rögzített oldal befogóereje.

K Áramkimaradás esetén a szerszám kieshet a gépből?

- V** Nem, ez a rendszer egy elektromos állandó mágneses rendszer, amely független az elektromos áramtól. Csak nagyon rövid ideig (0,5 mp) használja az elektromos energiát a MAG és a DEMAG ciklus futtatásához. Ezután nem használ áramot. Az effektív erőt erőteljes, állandó ritka föld fém mágnesek generálják.

K A mágneses sugárzás káros az emberekre?

- V** Nem, ez ártalmatlan. A mágnesezés után a mágneses rendszer zárt mágneses teret képez a mágneses lapok felületén. A mágneses mező vonalak tényleges távolságtartománya 20 mm. A mágneses tér 20 mm fölé kerülve nagyon vékony lesz és összehasonlítható a levegőben lévő mágneses erővel. A pacemakert, bankkártyát, órát, mobiltelefont és egyéb tárgyakat használók ne kerüljenek a mágneses mező közelébe (20 mm)

K A mágneslemez vízálló, olajálló, korrózióálló?

- V** Igen, többrétegű, vízálló, olajálló és korrózióálló szerkezet alkalmazásával, lehetséges víz, olaj és gáz környezetben is dolgozzon.

K Ellenáll a mágneses rendszer a magas hőmérsékletnek?

- V** A változattól függően a maximális hőmérséklet: T1: 120 ° C, T2: 150 ° C, T3: 180 ° C. A 180 ° C feletti hőmérsékleten nem javasoljuk mágneses felfogólapok használatát.

K Zavar-e egy elektromos állandó mágneses rendszer a prés gépbe?

- V** Az elektromos állandó mágneses rendszer csak a szerszámcsere során használják az áramot. A mágneses mező csak 20 mm távolságban van a mágneses lap rögzítő felületétől. Az összes többi zóna nem mágneses. Nincsenek interferenciák a géppel.

K A szerszám hátsó lemeze nem 100% -osan egyenletes. Mit lehet ez ellen tenni?

- V** A mágneses lapoknak teljesen illeszkednie kell a szerszám felületéhez. Távolítsa el az esetleges interferenciákat, tisztítsa meg a hátlapot, húzza meg a további csavarokat, ...

K Milyen adatokat kell megerősíteni, amikor egy állandó állandó mágneses gyorsváltó rendszerre pályáznak?

- V** A. A géptípus és megjelölés
 B. Záróerő (TON)
 C. A gép felfogólapok rajzai, a központosító tárcsa méretei (csak QMC formákhoz)
 D. Minimális szerszám méret
 E. A szerszám maximális súlya (álló és mozgó oldal)
 F. A szerszám maximális érintkezési hőmérséklete.
 G. A hulladékeltávolító furatok helyzete és mérete (csak QMC)

K Lehetséges-e a szerszámok felfogása szigetelőlemezzel együtt?

- V** A hátsó lap szigetelő lemezével rendelkező szerszámok nem használhatók. Lehetséges, ha a szigetelőlemezt a felfogólap és a mágnes lap közé helyezzük.

K Mi történik, ha a fúvóka feje nincs megfelelően beállítva?

- V** Helytelen fúvóka beállítás miatt megtörténhet, hogy a szerszámot letolja a mágneses lemezről. Mindenesetre kerülje el, hogy a fúvóka feje túl mélyre kerüljön. Az indítási szakaszban használjon biztonsági láncot.

K Mi van, ha a szerszám hátsó felületén mélyedések és lyukak vannak?

- V** A mágneses rendszert 30% -os biztonsági tartalékkal fejlesztették. Például, ha a szerszám hátsó lemeze 20% lyukakból áll, akkor a rendszer még mindig működési szempontból biztonságos. Ne feledje, hogy más körülmények, például a szerszám hátsó lapjának síkossága is befolyásolja a mágneses lap maximális mágneses erejét.

K Mi történik, ha a szerszám hőmérséklete túl magas lesz?

- V** Ha a szerszám hátlapjának hőmérséklete meghaladja a megengedettbeállított hőmérsékletet, riasztás lép fel, és az automatikus gyártási folyamat azonnal leáll. A megoldás az, hogy egy szigetelőlemezt helyezünk a mágneses felfogólap hátlapja és a gép felfogólap közé.

K A gép nyitási sebességének bizonyos határokon belül kell lennie?

- V** Igen, amikor a gép túl gyorsan nyílik, különösen az első fázisban, a szerszámban vákuumhatás jelentkezik, amely a szerszámot lehúzhatja a mágneslapról.

K Mi a teendő, ha a szerszám nem nyílik ki?

- V** Ha a szerszám a körülmények miatt nem nyílik ki, akkor a nyitási erő megnő. Abban a pillanatban, amikor a nyitási erő meghaladja a mágneses lemez rögzítő erejét, a forma felszabadul a mágneslapról, és a közelségi kapcsoló riasztást generál. A gép azonnal leáll.

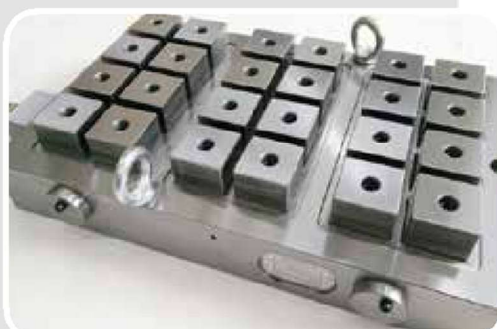
☛ TERMÉK ÁTTEKINTÉS



Elektromos állandó emelőmágnesek nehéz termékek/alkalmazások mozgatásához



Elektromos állandó mágneses gyorsváltó rendszerek fröccsöntő gépekhez és stancoló ill. présgépekhez.



Elektromos állandó mágneses tokmányok a munka darabok megfogásához



Ügyfélközpontú megoldások automatizálási projektekhez



PoliMeFlu

BORSZÉKI András
+36 305 42 11 07
a.borszki@polimeflu.eu