



M-TECS Magnet-Spannsysteme bieten entscheidende Vorteile:

Sämtliche nicht genormte Spritzformen können ohne Änderungen am Werkzeug problemlos und schnell ausgewechselt werden. Die vollflächige Spannkraft führt zu einem geringeren Verschleiß der Werkzeuge und damit reduzierten Instandhaltungskosten. Das System selbst hat keine beweglichen Elemente und ist im Prinzip wartungsfrei. Es kann an allen vorhandenen Spritzgießmaschinen nachgerüstet bzw. in neue Maschinen integriert werden.

Das Produkt M-TECS 130 deckt mit 130°C-Temperaturstabilität den Bereich der Thermoplastverarbeiter großzügig ab. Die effektiv wirkenden Spannkraft der Magnetpole erreichen eine Kraft von 5-12 kg/cm². Die Langpol-Technologie wird mit den hochwertigsten Materialien realisiert und zeichnet sich durch den Einsatz der Doppel-Magnettechnik aus. Ein besonderer Konzentrationseffekt verleiht dem System gegenüber vergleichbaren Magnetplatten einen entscheidenden Kraftvorteil.

Einsatzbereiche:

- ▶ Thermoplastverarbeitung
- ▶ Großteilefertigung, Stoßfänger, Armaturen Bretter etc.
- ▶ Mustermaschinen und Kleinserienfertigung

Besondere Merkmale:

- ▶ Doppel-Magnettechnik
- ▶ Langpol-Technologie
- ▶ M-TECS Konzentrationseffekt

Technische Daten M-TECS 130

Max. Temperatur	130°C
Spez. Magnetkraft	18 kg/cm ²
Effektive Magnetkraft	5-12 kg/cm ²
Magn. Eindringtiefe	15-20 mm
Plattendicke	55 mm
Befestigung	nach Euromap
Lieferbar für Maschinen von 300 kN bis 50.000 kN. Größere Systeme auf Anfrage.	



M-TECS 210 für Elastomere, Duroplaste und Druckguss bis 240°C



HILMA

Einsatzbereiche:

- ▶ Gummi- und Duroplastverarbeitung
- ▶ O-Ring Produktion, Gummi-Formteile
- ▶ Herstellung von faserverstärkten Bauteilen (SMC, GMT)

Besondere Merkmale:

- ▶ bis 240°C temperaturstabil
- ▶ Doppel-Magnettechnik
- ▶ Langpol-Technologie
- ▶ M-TECS Konzentrationseffekt
- ▶ Zwei Baureihen: Standard-Version für Pressen
Power-Version für Spritzpressen



Für die Gummiverarbeiter wie auch für die Duroplastfertigung eröffnet M-TECS 210 jetzt völlig neue Möglichkeiten.

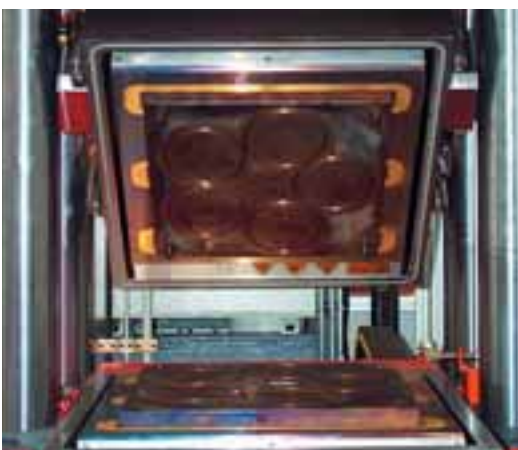
Die Werkzeugwechselzeiten können teilweise um Stunden reduziert werden, da sonst übliche Stillstand- oder Wartezeiten zur Abkühlung bzw. Aufheizung der Werkzeuge entfallen. Mit Hilfe der Magnet-Spanntechnik ist ein schneller Formenwechsel auch im heißen Zustand möglich, da das Werkzeug zum Wechseln nicht mehr angefasst werden muss. Das bringt Sicherheit und Komfort.

Die Magnetplatten besitzen eine vollflächige, metallene Oberfläche. Das Fehlen der T-Nuten zwischen Heizung und Werkzeug bedingt eine verbesserte Temperaturhomogenität im Werkzeug, was sich positiv auf die Produktionsqualität auswirkt.

Als besonderes Highlight ist die Magnet-Spannplatte M-TECS 210 mit integrierter Heizplatte lieferbar. Das System ist in diversen Ausführungen erhältlich, mit und ohne Heizfunktion sowie für Pressen, Spritzpressen und auch für Vakuumtechnik.

Technische Daten M-TECS 210

Max. Temperatur	210°C (auf Wunsch bis 240°C)
Spez. Magnetkraft	18 kg/cm ²
Effektive Magnetkraft	Einzel: 2-7 kg/cm ² , Doppel: 5-12 kg/cm ²
Magn. Eindringtiefe	15-20 mm
Plattendicke	47-85 mm (85 mm inkl. Heizplatte)
Befestigung	nach Euromap
Für Pressen und Spritzpressen aller Größen, vertikal und horizontal, mit und ohne Heizung.	

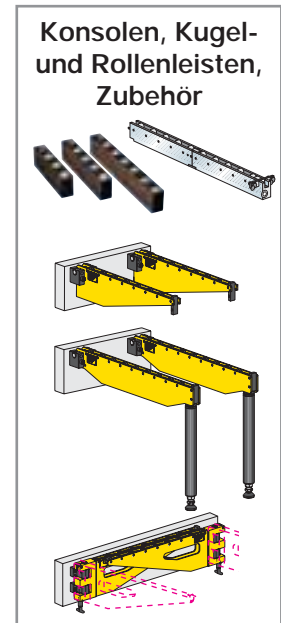
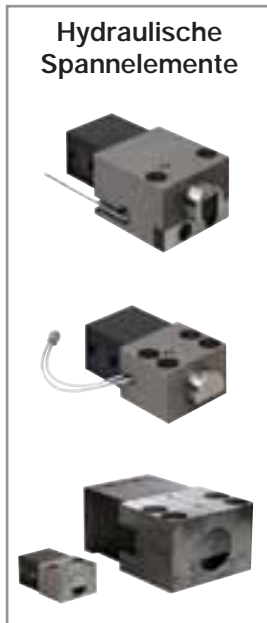


Technik, die mit Sicherheit überzeugt.

Grundsätzlich ist das elektropermanente Magnet-Spannsystem auch bei Stromausfall sicher. Strom wird lediglich ca. 1-2 Sekunden zum Magnetisieren des Systems am Anfang benötigt. Danach funktioniert das Spannsystem stromunabhängig. Die magnetische Spannkraft wird ausschließlich von den Permanentmagneten erzeugt. Erst zum Lösen der Form wird erneut elektrische Energie (1-2 Sec.) erforderlich, um die Spannplatte zu entmagnetisieren. Die integrierte, elektronische Steuerung überwacht die Magnetkraft, die Werkzeuganlage und schützt das System vor Überhitzung.

Garantiert leistungs- und anpassungsfähig.

Beide Produkte - M-TECS 130 und M-TECS 210 - sind CE-geprüft und erfüllen die erforderlichen Maschinenrichtlinien 98/37 EEC, 73/23 EEC, EMC 89/336 und tragen das CE-Zeichen. Die Magnetplatten können kompatibel zu anderen Werkzeugsystemen gestaltet werden. In der Konstruktion sind sie flexibel und an unterschiedliche Anforderungen in Größe und Form anpassbar. Jeder Pol kann als eigenständige Kraftquelle geplant werden. Standardgrößen und spezielle Sonderausführungen sind lieferbar.



Magnet-Spanntechnik von



HILMA

System

RIVI MAGNETICS

Kompetenzen im Verbund:

 **ROEMHELD**

Spanntechnik Montage- und Handhabungstechnik
Lineareinheiten
Aggregate

 **STARK**

Intelligente Nullpunkt
Spannsysteme



Innovative
Rundtisch-Systeme

 **FRIEDRICHSHÜTTE**

Grauguss und Sphäroguss
komplex und bearbeitet



HILMA

Flexible Spannsysteme
Maschinenschraubstöcke
Werkzeug-Spanntechnik
Magnet-Spanntechnik

Wir sind Teil der Römheld Gruppe und partizipieren an zahlreichen Synergien, die sich aus der Zusammenarbeit der spezialisierten Technologie-Unternehmen ergeben. In diesem Verbund orientieren wir uns global und sind Partner von Industriekunden aus vielen Ländern der Welt.

Hilma-Römheld GmbH
Schützenstr. 74
D-57271 Hilchenbach

Tel. +49(0)2733/281-177
Fax +49(0)2733/281-113

qmc@hilma.de
www.hilma.de

9.1130

03/2006

Hilma-Römheld GmbH

Schützenstraße 74 · D-57271 Hilchenbach

Tel. +49 (0) 2733 / 281-0 · Fax +49 (0) 2733 / 281-113 · www.hilma.de

Änderungen vorbehalten