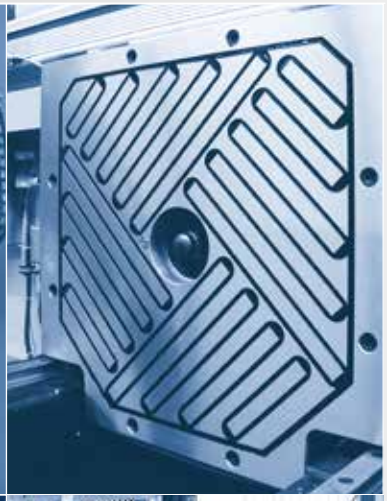
ROEMHELD
RIVI MAGNETICS

Programmübersicht

M-TECS
Magnet-Spannsysteme

Kunststoffverarbeitung
M-TECS 120

für Thermoplaste
bis 120 °C



Gummiverarbeitung
M-TECS 240

für Elastomere und Duroplaste
bis 240 °C

ROEMHELD
RIVI MAGNETICS

Guter Start – schneller Wechsel

Mit M-TECS Zeit gewinnen – Geringe Stillstandzeiten. Hohe Produktivität. Niedrige Rüstkosten.

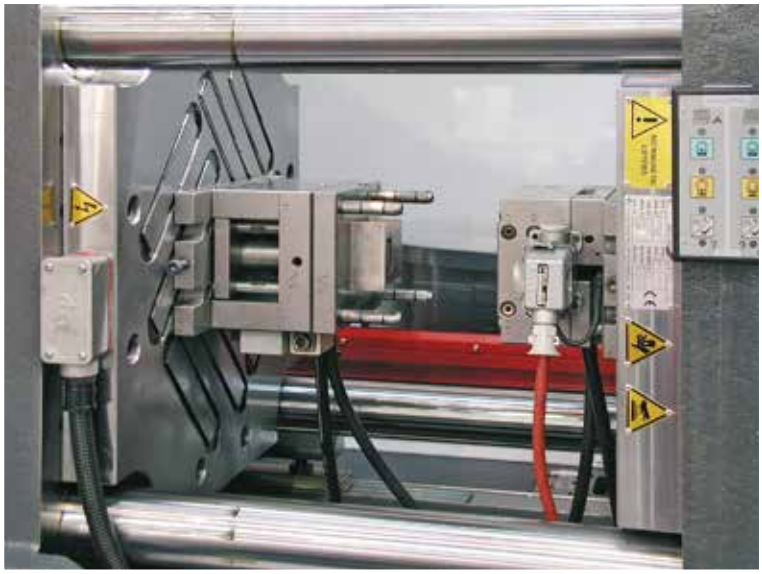
Wenn kleinere Losgrößen gefragt und damit häufigere Werkzeugwechsel erforderlich sind, bietet M-TECS Magnet-Spanntechnik entscheidende Wettbewerbsvorteile:

- **geringere Stillstandzeiten**
- **niedrigere Rüstkosten**
- **höhere Produktivität**

Ideal für die Verarbeitung von Thermoplasten, Duroplasten und Gummi

M-TECS setzt neue Maßstäbe im Bereich magnetischer Schnellwechselsysteme in der Kunststoffverarbeitung. Die Produkte M-TECS 120 und M-TECS 240 basieren auf der Elektro-Permanent-Magnettechnik. Spezielle Langpole bieten höchste Sicherheit, Kraft und Zuverlässigkeit.

Die Systeme sind für alle Maschinen geeignet (horizontal und vertikal) und können leicht nachgerüstet werden. Vergleichsweise geringe Investitionskosten und attraktive Amortisationszeiten überzeugen all jene in der kunststoffverarbeitenden Industrie, die auf Flexibilität und Schnelligkeit setzen.



Auch kleinste Werkzeuge werden sicher gehalten. Der Langpol-Konzentrationseffekt leitet maximale Magnetkräfte in die Werkzeug-Grundplatte. Maschine FM 110 Electra, Magnetkraft 8 t

Magnet-Spannsystem auf URPE Druckgussmaschine CC 125, Schließkraft 1500 kN, Magnetkraft 110 kN, Temperaturbereich 240 °C

Auf anspruchsvollen Strecken getestet

M-TECS Spannsysteme stammen ursprünglich aus der Anwendung in der keramischen Industrie. Dort werden sie seit Jahrzehnten unter wesentlich härteren Umgebungsbedingungen als in der Kunststoffindustrie in großer Stückzahl eingesetzt und haben sich bestens bewährt.

M-TECS 120 und M-TECS 240 überzeugen speziell durch Kraft, Sicherheit und Zuverlässigkeit.
Die gesamte Handhabung und Logik des Systems ist äußerst flexibel und anwenderfreundlich.

Über 30 Jahre Erfahrung im Bereich magnetischer Spannungssysteme haben den M-TECS Produkten die technologische Spitzenposition im Markt eingebracht.

M-TECS 120

Das Schnellwechselsystem für Thermoplaste Temperaturstabil bis 120 °C

M-TECS Magnet-Spannsysteme bieten entscheidende Vorteile: Sämtliche nicht genormten Spritzformen können ohne Änderungen am Werkzeug problemlos und schnell ausgewechselt werden. Die vollflächige Spannkraft führt zu einem geringeren Verschleiß der Werkzeuge und somit reduzierten Instandhaltungskosten. Das System selbst hat keine beweglichen Elemente und ist grundsätzlich wartungsfrei. Es kann an allen vorhandenen Spritzgießmaschinen nachgerüstet bzw. in neue Maschinen integriert werden.

Das Produkt M-TECS 120 deckt mit 120 °C-Temperaturstabilität den Bereich der Thermoplastverarbeitung großzügig ab. Die effektiv wirkenden Spannkräfte der Magnetpole erreichen eine Kraft von 18 kg/cm². Die Langpol-Technologie wird mit 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.

Technische Daten
M-TECS 120

Max. Temperatur	120 °C
Spez. Magnetkraft	18 kg/cm²
Effektive Magnetkraft	5–12 kg/cm²
Magn. Eindringtiefe	15–20 mm
Plattendicke	47 mm
Befestigung	nach Euromap

Lieferbar für alle Maschinengrößen

M-TECS 120 – Werkzeugwechsel in wenigen Minuten

M-TECS 120 - auf einer vertikalen Drehtischmaschine

M-TECS 120 – der M-TECS Konzentrationseffekt: die Langpole in Doppel-Magnettechnik leiten Magnetkraft in die Werkzeug-Spannfläche

Technik, die mit Sicherheit überzeugt

Das elektro-permanente Magnet-Spannsystem ist auch bei Stromausfall sicher. Strom wird lediglich ca. 1–2 Sekunden zum Magnetisieren des Systems 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 Sekunden) erforderlich, um die Spannplatte zu entmagnetisieren.

Die integrierte elektronische Steuerung überwacht die Magnetkraft und die Werkzeuganlage und schützt das System vor Überhitzung – Sicherheit für Mensch und Maschine.

ROEMHELD
RIVI MAGNETICS

M-TECS 240

Das Schnellwechselsystem für Elastomere und Duroplaste Temperaturstabil bis 240 °C

Für die Gummiverarbeitung wie auch für die Duroplastfertigung eröffnet M-TECS 240 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 in heißem Zustand möglich, da das Werkzeug zum Wechseln nicht mehr angefasst werden muss. Das bringt Sicherheit und Komfort.

Die Magnetplatten besitzen eine vollflächige, metallische Oberfläche. Das Fehlen der T-Nuten zwischen Heizung und Werkzeug ermöglicht eine verbesserte Temperaturhomogenität im Werkzeug, was sich positiv auf die Produktionsqualität auswirkt.
Das System ist in verschiedenen Ausführungen erhältlich, für Pressen und Spritzpressen aller Größen, vertikal und horizontal, mit und ohne Heizung. Als besonderes Highlight ist die Magnet-Spannplatte M-TECS 240 mit integrierter Heizplatte lieferbar.

Technische Daten
M-TECS 240

Max. Temperatur	240 °C
Spez. Magnetkraft	18 kg/cm²
Eff. Magnetkraft	5 – 12 kg/cm²
Magn. Eindringtiefe	15 – 20 mm
Plattendicke	55 – 85 mm (85 mm inkl. Heizplatte)

M-TECS 240
Gummipresse mit Vakuumkammer

M-TECS 240 auf einer Vertikalpresse – Mehrfachformen auf einem Tisch ohne Platzverlust durch Spannpratzen

M-TECS 240 Magnet-Heizplatte auf einer Elastomermaschine – vollflächige Magnetkraft bringt vollflächigen Kontakt und verbesserte Temperaturhomogenität

Garantiert leistungs- und anpassungsfähig

M-TECS Magnet-Spannsysteme sind CE-geprüft und erfüllen die erforderlichen Maschinenrichtlinien 98/37 EEC, 73/23 EEC, EMC 89/336.

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 Sonderausführungen sind lieferbar.
Sie erhalten auf beide Systeme 2 Jahre Garantie.

Mit optimalen Startbedingungen besser ins Rennen

Die M-TECS Magnetplatten besitzen einen besonderen Konzentrationseffekt. Die Kräfte werden gerade bei Werkzeugen, die nicht die gesamte Magnetfläche optimal abdecken, in die Spannebene gelenkt – also dorthin, wo sie gebraucht werden. Dies ist vor allem bei kleinen und mittleren Formen ein klarer Sicherheitsvorteil.

Auch Großwerkzeuge werden mit höchsten Kräften sicher gespannt. Der Werkzeug-wechsel kann bei Maschinen aller Größen innerhalb weniger Minuten durchgeführt werden. Die Vollstege zwischen den Polen geben der Konstruktion hohe Steifigkeit. Dies wirkt sich positiv auf die Qualität der Produktion und den Verschleiß bzw. die Instandhaltungskosten der Werkzeuge aus.

Magnet-Spannsystem auf einer Vertikalpresse für Einsatztemperaturen bis 240 °C

Bestzeiten bei der Umrüstung

Kunststoff-Spritzguss mit M-TECS 120

Worauf es ankommt:

- perfekte Technik
- kürzeste Stillstandzeiten
- niedrigere Rüstkosten
- höhere Produktivität
- geringe Investitionen
- kurze Amortisation
- verbesserte Produktionsqualität
- geringerer Produktionsausschuss
- weniger Werkzeugverschleiß und geringere Instandhaltungskosten

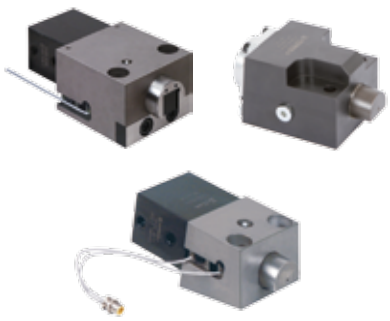
Werkzeugspann- und Wechselsysteme
von Hilma-Römheld

ROEMHELD
HILMA ▪ STARK

Ein umfangreiches Angebot an Werkzeugspann- und Wechsel-technik bietet unser Schwester-unternehmen, die Hilma-Römheld GmbH an.

Bitte fragen Sie bei uns an.

Hydraulische Spannelemente



Kupplungen und Multikupplungen

Werkzeug-Wechselwagen

Kugel- und Rollenleisten, Konsolen, Zubehör

Weitere Informationen wie technische Datenblätter und Berechnungstabellen zum Return-on-Investment erhalten Sie auf Anfrage.
Gerne senden wir Ihnen Musterrechnungen für Investitionskosten und Amortisations-zeiten zu, speziell auf Ihren Anwendungsfall zugeschnitten.

Hilma-Römheld GmbH
Schützenstraße 74
57271 Hilchenbach, Germany
Tel.: +49 (0) 2733 281 0
Fax: +49 (0) 2733 281 169
E-Mail: info@hilma.de
www.roemheld-gruppe.de

Römheld Rivi GmbH
Schützenstraße 74
57271 Hilchenbach, Germany
Tel.: +49 (0) 2733 281 100
Fax: +49 (0) 2733 281 102
E-Mail: info@roemheld-rivi.de
www.roemheld-gruppe.de

Magnet-Spannsysteme M-TECS 80
für Temperaturen bis 80 °C

Vorteile
- Keine Standardisierung der Werkzeuge erforderlich
- Hohe Sicherheit durch Prozessüberwachung
- Spannen der Werkzeuge innerhalb weniger Sekunden
- Kraftschonendes und ergonomisches Handling
- Werkzeugspannung auch in aufgeheiztem Zustand
- Keine weiteren Befestigungsbohrungen nötig
- Geringerer Verschleiß der Werkzeuge
- Bewegungserkennung des Werkzeugs
- Vollflächige, verzugsarme Werkzeugspannung

Einsatz
M-TECS 80 Magnet-Spannsysteme werden vorrangig zum automatischen Spannen von unterschiedlichen Werkzeugen auf Blechumformpressen und Stanzautomaten eingesetzt.

Beschreibung
Mit M-TECS 80 Magnet-Spannsystemen werden die Werkzeuge auf Knopfdruck innerhalb weniger Sekunden magnetisch gespannt oder gelöst.
Da die Kraft der Magnetspannplatten durch Permanentmagneten erzeugt wird, wird elektrische Spannung lediglich zum Magnetisieren der Platten benötigt.
Im gespannten Zustand sind die Magnetspannplatten stromlos und deshalb auch bei Stromausfall absolut sicher.
Zusätzlich wird der komplette Spannzyklus durch unterschiedliche Sensoren überwacht und dadurch eine sichere Werkzeugspannung garantiert.
M-TECS 80 Magnet-Spannsysteme tragen das CE-Zeichen und erfüllen die erforderlichen Maschinenrichtlinien 73/23 EEC und EMC 89/336.

System- und Lieferumfang
M-TECS 80 Magnet-Spannsysteme werden als vollständige Spannsysteme mit allen erforderlichen Systemkomponenten geliefert. Die wesentlichen Bestandteile eines Systems sind:
- zwei magnetische Aufspannplatten
- Elektro-Steuerung im spritzwassergeschützten Schaltkasten
- eine Hand-Fernbedienung
- erforderliche elektrische Anschlussleitungen

Elektro-Steuerung
siehe Katalogblatt RR 1.5660

Kundenspezifische Ausführungen
Alle M-TECS 80 Magnet-Spannsysteme werden kundenspezifisch ausgelegt und gefertigt. Je nach Anwendung und Maschine werden beispielweise die Größe und die Pol-Technologie der Magnetspannplatten ausgewählt. Bitte sprechen Sie uns an.

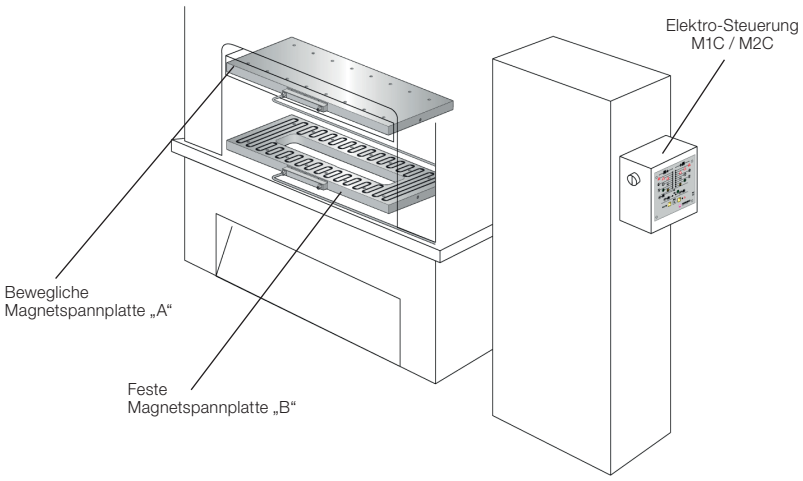
Sicherheiten
- Der induktive Endschalter überprüft die formschlüssige Anlage des Werkzeugs und garantiert dadurch eine Spannung ohne Kraftverlust
- Sensoren im Inneren der Spulen registrieren kleinste Werkzeugbewegungen durch Änderung des magnetisches Flusses zwischen Magnetspannplatte und Werkzeug
- Ein Temperatursensor in der Magnetspannplatte verhindert die Überhitzung und somit eine Beschädigung des Systems

Technische Basisdaten

Größe der Magnetspannplatten		kundenspezifisch
Pol-Technologie		Quadratpol
Max. Temperatur	[°C]	80 (auf Anfrage bis 240)
Spezifische Magnetkraft*	[kg/cm²]	18
Effektive Magnetkraft	[kg/cm²]	5 – 12
Magnetische Eindringtiefe	[mm]	20
Plattenstärke	[mm]	min. 55
Bestell-Nr.		**81132 (Basisausführung)**

* Kraft direkt am Magneten

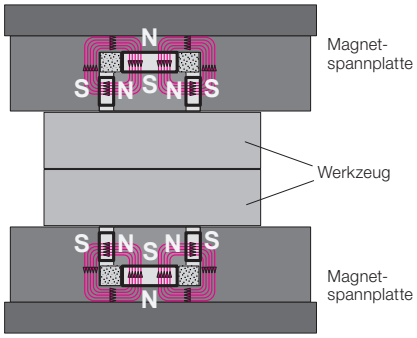
Installation auf einer Blechumformpresse



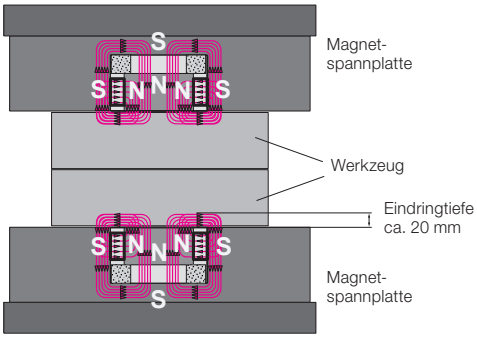
Funktion der Magnetspannplatten

Das elektro-permanente Magnet-Spannsystem ist auch bei Stromausfall sicher. Strom wird lediglich ca. 1–2 Sekunden zum Magnetisieren des Systems 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 Sekunden) erforderlich, um die Spannplatte zu entmagnetisieren. Durch einen Stromimpuls wird ein im Kern befindlicher Al-NiCo-Magnet umpolarisiert. Dieser beeinflusst das Magnetfeld und verlagert dieses komplett ins Innere der Magnetspannplatte (entmagnetisiert) oder ca. 20 mm außerhalb der Platte (magnetisiert).

entmagnetisiert

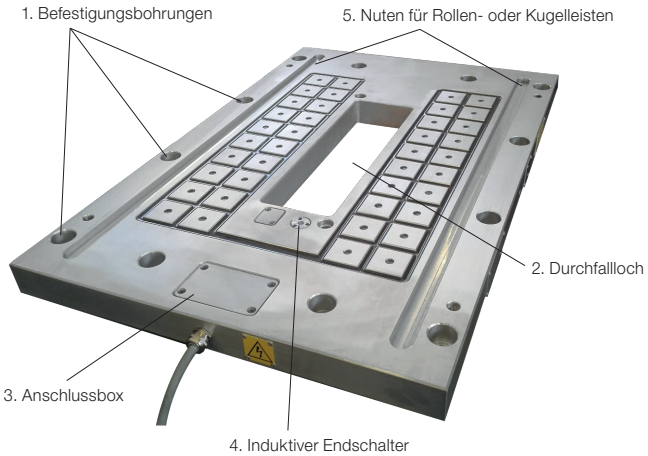


magnetisiert



Aufbau der Magnetspannplatten

1. Die Befestigungsbohrungen werden nach dem bereits vorhandenen Befestigungsraster im Pressentisch ausgelegt.
2. Ein optionales Durchfallloch für Stanzabfälle wird in der unteren Magnet-Spannplatte gemäß Kundenwunsch eingebracht.
3. Die komplett abgedichtete Anschlussbox garantiert ständigen Zugang zur Verdrahtung des Plattenanschlusses.
4. Der induktive Endschalter überprüft die schlüssige Anlage des Werkzeugs und gibt daraufhin die Freigabe zum Magnetisieren.
5. Optionale Nuten für Rollen- oder Kugelleisten (ebenfalls im Lieferprogramm der ROEMHELD Gruppe) können in der unteren Magnet-Spannplatte eingebracht werden, um den Werkzeugwechsel zu vereinfachen.



Weitere Sicherheitseinrichtungen in der Platte:

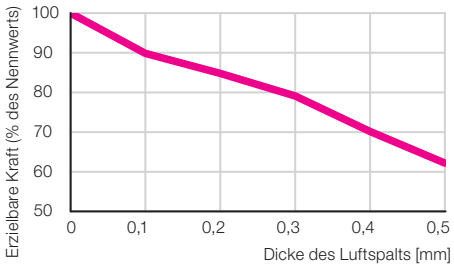
- Sensoren im Inneren der Spulen reagieren auf Induktion und melden somit kleinste Werkzeugbewegungen.
- Ein Temperatursensor in der Magnetspannplatte verhindert die Überhitzung und somit eine Beschädigung des Systems.

Zubehör

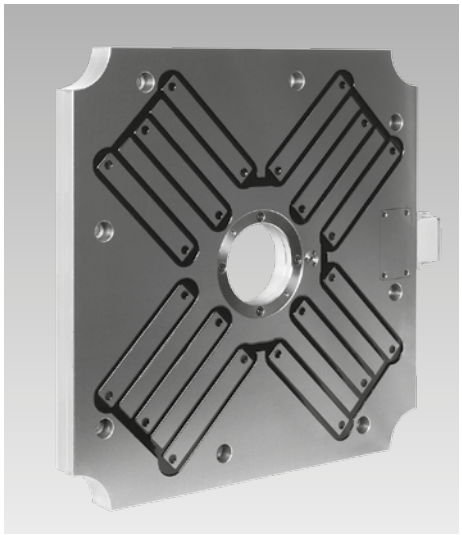
Kraftsensor „FES“

Kraftsensor „FES“ zur Luftspaltmessung und dauerhaften Überwachung und Anzeige der Haltekraft.

Reduzierung der Spannkraft



Magnet-Spannsysteme M-TECS 120
für Temperaturen bis 120 °C



Vorteile
- Keine Standardisierung der Werkzeuge erforderlich
- Hohe Sicherheit durch Prozessüberwachung
- Spannen der Werkzeuge innerhalb weniger Sekunden
- Kraftschonendes und ergonomisches Handling
- Werkzeugspannung auch in aufgeheiztem Zustand
- Keine weiteren Befestigungsbohrungen nötig
- Geringerer Verschleiß der Werkzeuge
- Bewegungserkennung des Werkzeugs
- Vollflächige, verzugsarme Werkzeugspannung

Einsatz
M-TECS 120 Magnet-Spannsysteme werden vorrangig zum automatischen Spannen von unterschiedlichen Werkzeugen auf Kunststoff-Spritzgussmaschinen eingesetzt.

Beschreibung
Mit M-TECS 120 Magnet-Spannsystemen werden die Werkzeuge auf Knopfdruck innerhalb weniger Sekunden magnetisch gespannt oder gelöst.
Da die Kraft der Magnetspannplatten durch Permanentmagneten erzeugt wird, wird elektrische Spannung lediglich zum Magnetisieren der Platten benötigt.
Im gespannten Zustand sind die Magnetspannplatten stromlos und deshalb auch bei Stromausfall absolut sicher.
Zusätzlich wird der komplette Spannzyklus durch unterschiedliche Sensoren überwacht und dadurch eine sichere Werkzeugspannung garantiert.
M-TECS 120 Magnet-Spannsysteme tragen das CE-Zeichen und erfüllen die erforderlichen Maschinenrichtlinien 73/23 EEC und EMC 89/336.

System- und Lieferumfang
M-TECS 120 Magnet-Spannsysteme werden als vollständige Spannsysteme mit allen erforderlichen Systemkomponenten geliefert. Die wesentlichen Bestandteile eines Systems sind:
- zwei magnetische Aufspannplatten
- Elektro-Steuerung im spritzwassergeschützten Schaltkasten
- eine Hand-Fernbedienung
- erforderliche elektrische Anschlussleitungen

Elektro-Steuerung
siehe Katalogblatt RR 1.5660

Kundenspezifische Ausführungen
Alle M-TECS 120 Magnet-Spannsysteme werden kundenspezifisch ausgelegt und gefertigt. Je nach Anwendung und Maschine werden beispielweise die Größe und die Pol-Technologie der Magnetspannplatten ausgewählt. Bitte sprechen Sie uns an.

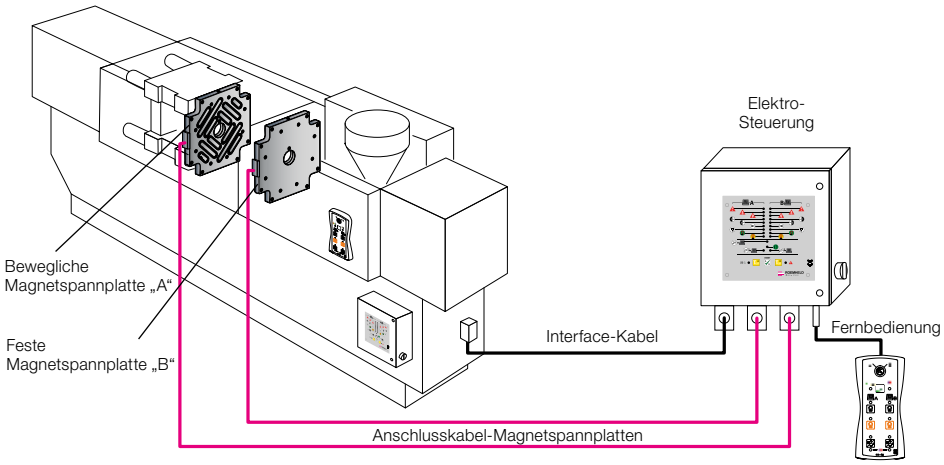
Sicherheiten
- Der induktive Endschalter überprüft die formschlüssige Anlage des Werkzeugs und garantiert dadurch eine Spannung ohne Kraftverlust
- Sensoren im Inneren der Spulen registrieren kleinste Werkzeugbewegungen durch Änderung des magnetisches Flusses zwischen Magnetspannplatte und Werkzeug
- Ein Temperatursensor in der Magnetspannplatte verhindert die Überhitzung und somit eine Beschädigung des Systems

Technische Basisdaten

Größe der Magnetspannplatten		kundenspezifisch
Pol-Technologie		Quadratpol, Langpol oder eine Kombination davon (siehe Seite 3)
Max. Temperatur	[°C]	120 (auf Anfrage bis 240)
Spezifische Magnetkraft*	[kg/cm²]	18
Effektive Magnetkraft	[kg/cm²]	5–12
Magnetische Eindringtiefe	[mm]	20
Plattenstärke	[mm]	47
Befestigung		nach vorhandenem Euromap-Raster
Bestell-Nr.		**81134 (Basisausführung)**

* Kraft direkt am Magneten

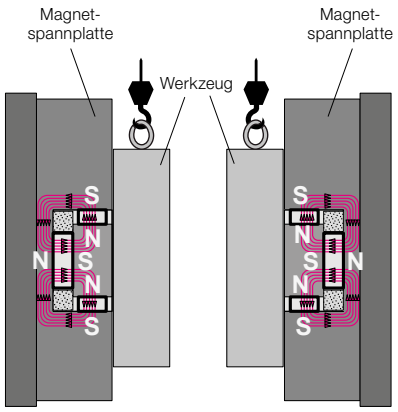
Installation auf einer Spritzgussmaschine



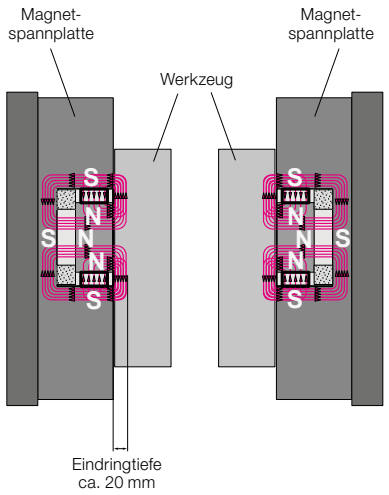
Funktion der Magnetspannplatten

Das elektro-permanente Magnet-Spannsystem ist auch bei Stromausfall sicher. Strom wird lediglich ca. 1–2 Sekunden zum Magnetisieren des Systems 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 Sekunden) erforderlich, um die Spannplatte zu entmagnetisieren. Durch einen Stromimpuls wird ein im Kern befindlicher Al-NiCo-Magnet umpolarisiert. Dieser beeinflusst das Magnetfeld und verlagert dieses komplett ins Innere der Magnetspannplatte (entmagnetisiert) oder ca. 20 mm außerhalb der Platte (magnetisiert).

entmagnetisiert

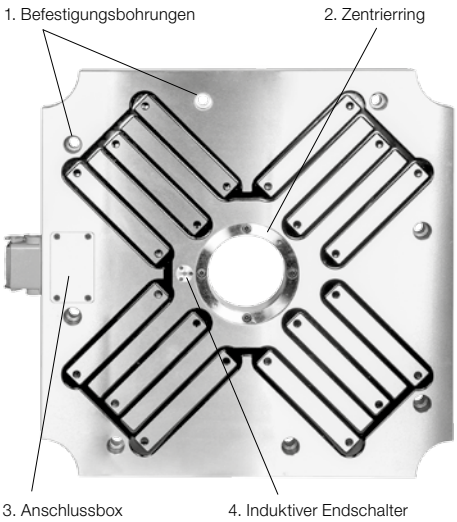


magnetisiert



Aufbau der Magnetspannplatten

1. Die Befestigungsbohrungen werden komplett nach dem bereits vorhandenen Befestigungsraster Euromap ausgelegt. Weitere Bohrungen im Maschinentisch werden nicht benötigt.
2. Der Zentrierring wird nach Kundenwunsch gefertigt. Ein austauschbarer Zentrierring ist als Zubehör erhältlich.
3. Die komplett abgedichtete Anschlussbox garantiert ständigen Zugang zur Verdrahtung des Plattenanschlusses.
4. Der induktive Endschalter überprüft die schlüssige Anlage des Werkzeugs und gibt daraufhin die Freigabe zum Magnetisieren.



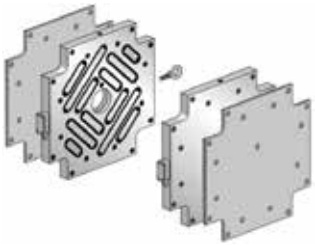
Weitere Sicherheitseinrichtungen in der Platte:

- Sensoren im Inneren der Spulen regieren auf Induktion und melden somit kleinste Werkzeugbewegungen.
- Ein Temperatursensor in der Magnetspannplatte verhindert die Überhitzung und somit eine Beschädigung des Systems.

Zubehör

Isolationsplatten

Die Isolationsplatten werden zwischen Maschinentisch und den Magnetspannplatten montiert. Sie ermöglichen eine gleichmäßige Wärmeverteilung und verhindern, dass die Wärme aus dem Werkzeug zur Maschine übergeht.
Die Isolationsplatten sind in einer Stärke von 6 und 10 mm erhältlich.
Durch die fest verbauten Isolationsplatten hinter den Magnetspannplatten entfällt diese Investition bei allen neuen Werkzeugen.



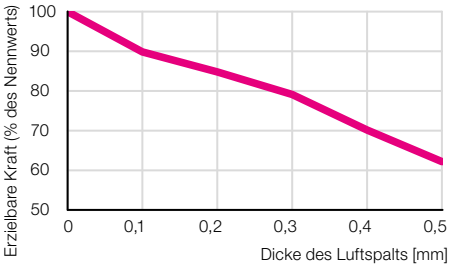
Zentrierring

Durch viele Werkzeugwechsel kann die Zentrierung an der Magnetspannplatte verschleißen. Ein austauschbarer Zentriering garantiert die genaue Zentrierung der Werkzeuge, ohne das komplette Spannsystem auszutauschen.

Kraftsensor „FES“

Kraftsensor „FES“ zur Luftspaltmessung und dauerhaften Überwachung und Anzeige der Haltekraft.

Reduzierung der Spannkraft

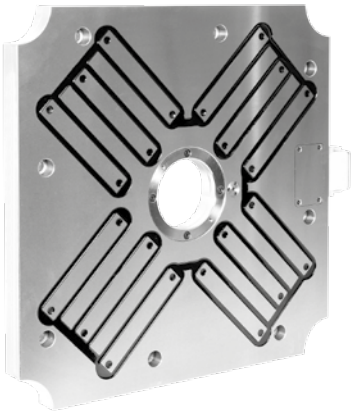


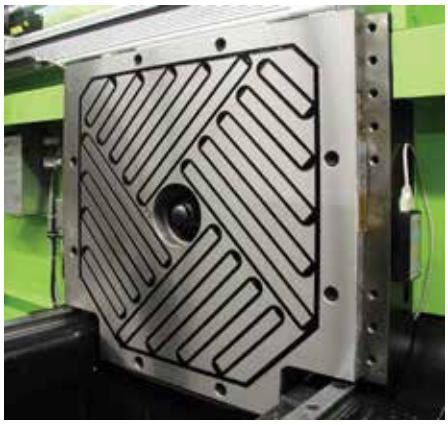
Langpol-Technologie

Langpole sind besonders geeignet für Klein- und Mittelmaschinen. Durch die geometrischen Eigenschaften der Langpole ist auch bei vielen Zusatzbohrungen eine flexible Anordnung möglich.

Plattendicke	[mm]	47
Polgröße	[mm]	individuell

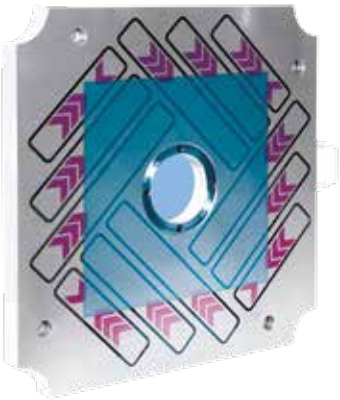
Anwendungsbeispiele





Konzentrationseffekt der Langpol-Technologie

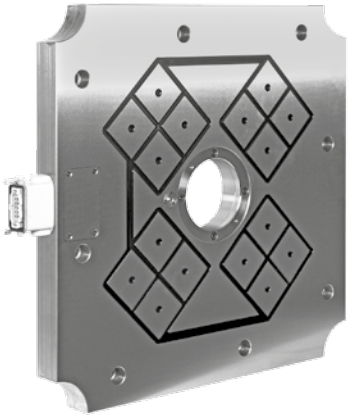
Bei der Langpol-Technologie wird auch ohne vollflächige Überdeckung der Pole eine ausreichend hohe Haltekraft erzeugt. Die magnetischen Feldlinien, der nicht überdeckten Polfläche wirken zusätzlich zur überdeckten Polfläche auf das Werkzeug ein und ermöglichen so eine sichere Spannung von kleinsten Werkzeugen.



Quadratpol-Technologie

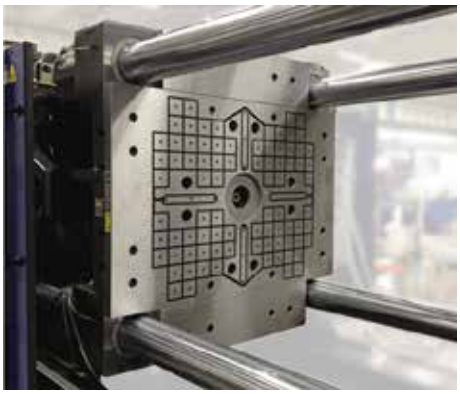
Quadratpole sind besonders geeignet für Großmaschinen. Durch eine vollflächige Überdeckung der Pole wird die maximale Haltekraft erreicht.

Plattendicke	[mm]	55
Polgröße	[mm]	50 x 50 oder 70 x 70



Kombination aus Lang- und Quadratpol-Technologie

Durch die Kombination von Lang- und Quadratpolen vereint Römheld Rivi die Vorteile beider Poltechnologien.



Elektro-Steuerung M1C und M2C
für Magnet-Spannsysteme M-TECS

Vorteile
- Höchste Sicherheitsstandards (nach EN 201/EN 289)
- Standardisierte Einbindung über Euromap 70-Schnittstelle
- Einfache Fehlerdiagnose durch Softwareauslesung
- Wartungsfreundlich durch austauschbares Master-Modul
- Kompakte Bauform
- Zustandsanzeige auf LED-Panel

Beschreibung

Elektro-Steuerung M1C
Die Elektro-Steuerung M1C wird für Klein- und Mittelmaschinen eingesetzt.

Abmessungen	500 x 500 x 250 mm
Fehler-Display	nicht vorhanden
Anschlüsse	1 bis 2

Elektro-Steuerung M2C
Die Elektro-Steuerung M2C wird für Großmaschinen eingesetzt.
Ein zusätzliches LCD-Display ermöglicht eine schnelle Diagnose durch die Anzeige von Fehlercodes.

Abmessungen	variiert nach Maschinengröße
Fehler-Display	ja
Anschlüsse	1 bis 8

Handfernbedienung
Mit abziehbarem Schlüsselschalter an der Handfernbedienung zum Schutz vor unbefugter Betätigung.

Einbindung in die Maschine
Für die Einbindung des Magnet-Spannsystems in die Maschine gibt es folgende drei Alternativen:

Euromap 70.0 (Vollintegration)
- Zweikanaliges Freigabesignal an die Maschine
- 3 Freigabesignale von der Maschine an das Magnet-Spannsystem
- Ansteuerung über Handfernbedienung mit Schlüsselschalter (im Lieferumfang enthalten)
- Schnittstellenkabel mit Steckerverbindung

Euromap 70.1 (Vollintegration)
- Zweikanaliges Freigabesignal an die Maschine
- 3 Freigabesignale von der Maschine an das Magnet-Spannsystem
- Ansteuerung über Maschinenpanel
- Schnittstellenkabel mit Steckerverbindung

Nachrüst-Schnittstelle (Teilintegration)
- Zweikanaliges Freigabesignal an die Maschine
- ohne Freigabesignale von der Maschine an das Magnet-Spannsystem
- 3-Minuten-Timer als Zeitfenster zum Entmagnetisieren
- Zweiter Schlüsselschalter als Sicherheit zur Freigabe des Magnet-Spannsystems
- Schnittstellenkabel mit Steckerverbindung

Technische Basisdaten

Spannung*	[V]	380 – 480
Frequenz*	[Hz]	50 / 60
Absicherung	[A]	32
Schutzart		IP 54

* nach Kundenwunsch