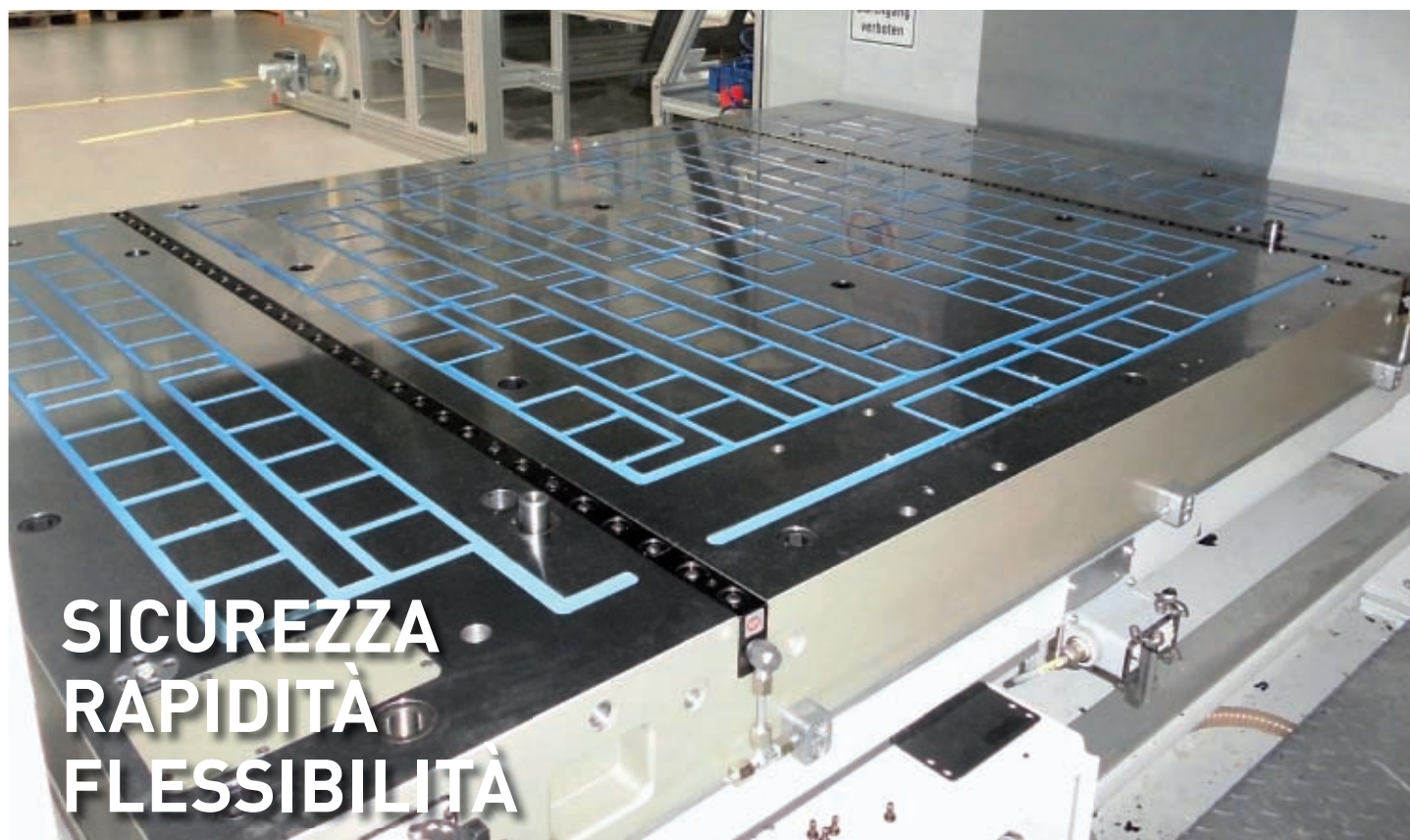


# SYMPLI-L

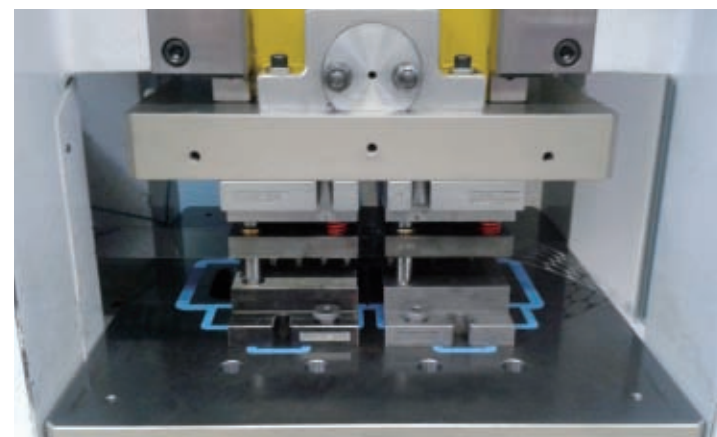
IL SISTEMA MAGNETICO  
ELETTROPERMANENTE



**SVILUPPATO PER VELOCIZZARE LE PROCEDURE DI CAMBIO  
STAMPO PER PRESSE DEFORMAZIONE E TRANCIA**



**SICUREZZA  
RAPIDITÀ  
FLESSIBILITÀ**



**BLOCCAGGIO STAMPO IN POCHI SECONDI**

## SICUREZZA

I moduli magnetici della serie **SYMPLI-L** sono realizzati disponendo all'interno di una robusta struttura di acciaio, magneti alnico e neodimio di alta qualità.

La disposizione dei magneti è di tipo a scacchiera, ed è ottenuta alternando polarità nord a polarità sud.

I magneti così disposti generano la forza di ancoraggio quando vengono attivati.

L'attivazione avviene mediante un dispositivo di controllo elettronico, e la sua durata è inferiore al secondo. Il modulo magnetico resterà quindi attivo, senza ulteriore erogazione di energia, per tutto il tempo necessario.

## BLOCCAGGIO OTTIMALE

Il sistema magnetico **SYMPLI-L**, a differenza dello staffaggio tradizionale, genera una forza di bloccaggio ripartita uniformemente su tutta la superficie della sottopiastra dello stampo, evitando così ogni tensione e deformazione.

Lo stampo mantiene in tal modo le sue caratteristiche meccaniche garantendo una miglior qualità e ripetibilità dei pezzi stampati.

## FLESSIBILITÀ

Il sistema **SYMPLI-L** si adatta a tutti i tipi di presse sia su macchine già esistenti, che di nuova costruzione. Permette di utilizzare tutta la superficie disponibile dei piani macchina. Qualsiasi siano le loro forme e dimensioni, gli stampi sono bloccati con semplicità senza alcuna modifica della sottopiastra.

Per stampi con superficie di contatto ridotta o amagnetici, due sono le possibilità: montare una sottopiastra adeguata, oppure utilizzare cave a "T" ricavate nel piano.

## UNIFORMITÀ

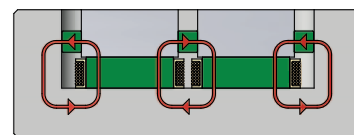
La struttura magnetica a scacchiera del modulo **SYMPLI-L** permette di rendere la forza sulla superficie estremamente uniforme, favorendone la versatilità.

Qualunque sia la forma dello stampo da ancorare, il flusso magnetico lo attraverserà senza problemi, i flussi dispersi saranno minimizzati e verrà massimizzata la forza di ancoraggio.

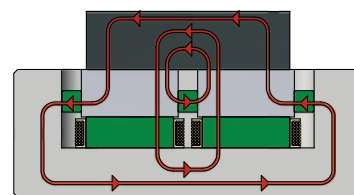
## ROBUSTEZZA

I moduli **SYMPLI-L** offrono un'altissima resistenza meccanica essendo ottenuti dalla lavorazione di un monoblocco d'acciaio.

La resina epossidica garantisce un'eccellente isolamento dei magneti e una lunga durata dei componenti interni.

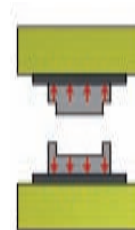
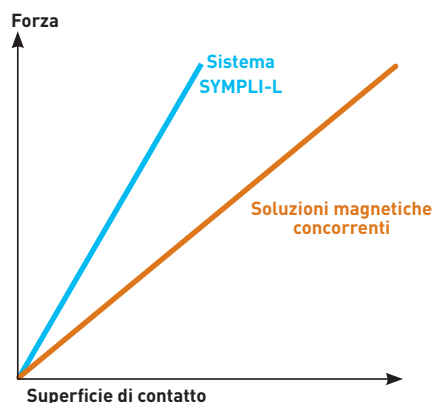


FASE DI DEMAG



FASE DI MAG

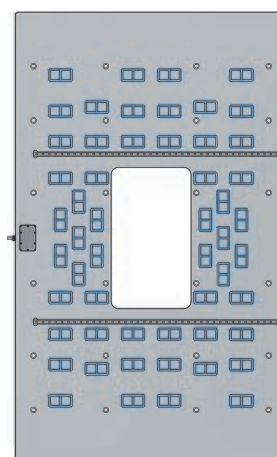
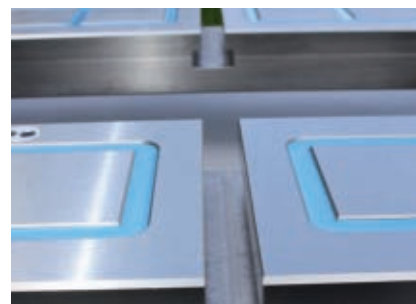
Forza reale 785 daN/polo



Bloccaggio magnetico SYMPLI-L



Bloccaggio con staffe



# RAPIDITÀ E FACILITÀ

## LO STAMPO È ANCORATO IN POCHI SECONDI!

Il sistema **SYMPLI L** permette di ridurre considerevolmente i tempi di sostituzione degli stampi e semplificare le operazioni di staffaggio evitando all'operatore ogni fatica.

1. Centraggio dello stampo sul piano inferiore a pressa aperta.
2. Chiusura della pressa.
3. Azionamento della chiave di messa in moto del sistema **SYMPLI-L**.
4. Pressione simultaneamente del tasto SICURA e di quello MAG del piano fisso e di quello mobile.
5. In pochi istanti, la pressa è pronta per entrare in produzione.



# PROGETTAZIONE DI ALTISSIMA QUALITÀ

## MONITORAGGIO ATTIVO

L'azione coordinata di un sensore induttivo, opportunamente posizionato all'interno del modulo magnetico, e di un circuito di monitoraggio attivo delle bobine annegate nel modulo magnetico, garantiscono la totale sicurezza operativa del sistema.

L'eventuale distacco dello stampo superiore ai 0,2 mm in modalità automatica provoca l'arresto immediato dei movimenti della pressa.

Inoltre, la stessa sensoristica garantisce la possibilità di azionare il sistema solamente se lo stampo è correttamente posizionato sul modulo magnetico.

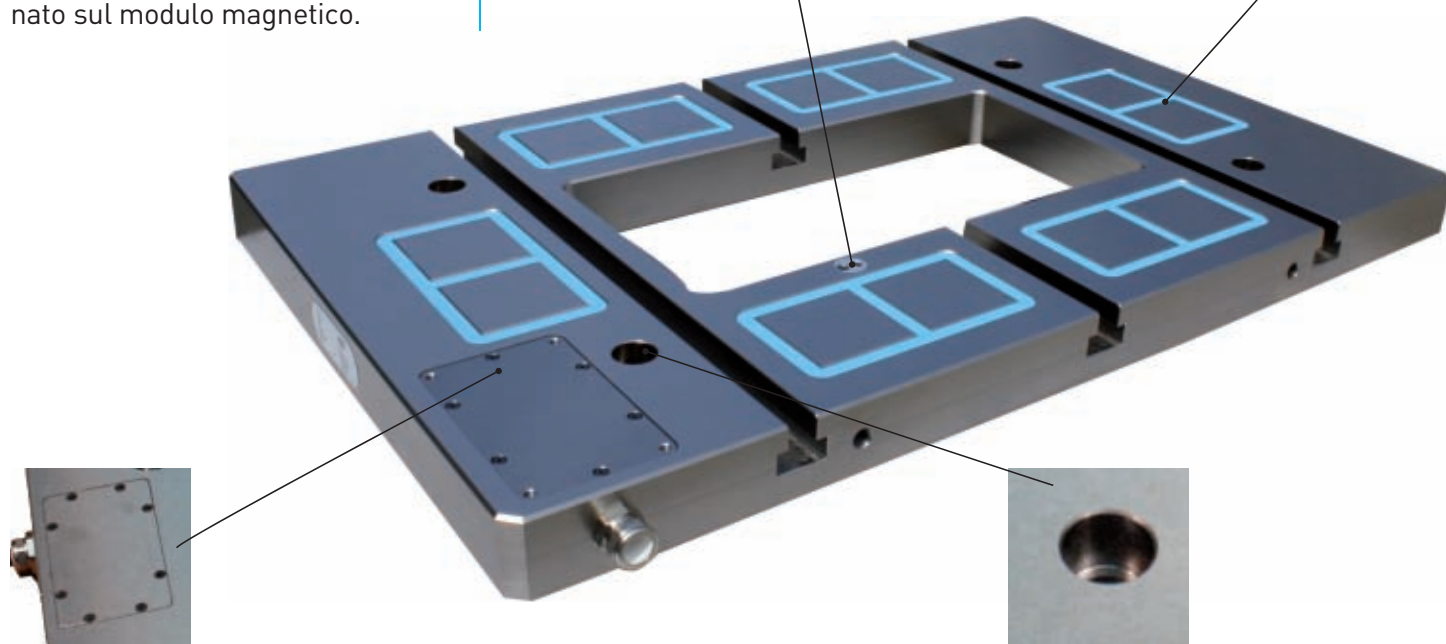
## SCARICO SFRIDI

Foro per evacuazione sfridi costruito su misura secondo le esigenze del cliente.

## RESINA

La resina ad alta resistenza è ottenuta mediante un processo di resinatura automatica sottovuoto che ne controlla le caratteristiche di composizione chimica e cristallizzazione.

Inoltre per evitare stress meccanici, è ribassato rispetto al livello dei poli.



## SCATOLA DI CONNESSIONE ELETTRICA

La scatola di connessione elettrica, integrata nel monoblocco, garantisce la massima robustezza.

## FORI DI FISSAGGIO

I fori di fissaggio, realizzati secondo le esigenze del cliente, permettono di bloccare i moduli magnetici sui bancali della pressa.

# TUTTO SOTTO CONTROLLO

## FUNZIONI GENERALI

Abilitazione  
pulsantiera con  
contatto a chiave



Sicurezza      Allarme  
temperature      Presenza  
rete

Pulsante metallico rinforzato  
Retroilluminazione a LED  
potenziata



## FUNZIONI DI MAGNETIZZAZIONE E SMAGNETIZZAZIONE

PIANO  
SUPERIORE



PIANO  
INFERIORE

Demagnetizzazione      Allarme      Presenza  
Magnetizzazione      distacco      stampo



Unità elettronica di comando  
modello USP dim H400xL300xP120

L'unità elettronica di comando è dotata di dispositivi che permettono di garantire la sicurezza degli operatori e dei materiali. La chiave di abilitazione della pulsantiera impedisce l'utilizzo del sistema a persone non autorizzate.

L'utilizzo coordinato del pulsante di sicura e dei pulsanti di MAG on e MAG Off impedisce attivazioni/disattivazioni involontarie.

Il dispositivo di misura del livello di saturazione dei magneti garantisce sempre la massima performance possibile. Il sistema **SYMPLI-L** è azionato, a distanza, da un pannello di comando che include tutte le funzioni operative ed indica i differenti stati del sistema.

In particolare, il pannello informa l'operatore di eventuali distacchi dello stampo. Infine, fornisce tutti i segnali d'interfaccia necessari ad una perfetta integrazione sia con presse di moderna concezione che con quelle da retrofittare.

**La sua caratteristica essenziale è che permette l'avvio della produzione solo se lo stampo è correttamente posizionato e magnetizzato.**

### CARATTERISTICHE TECNICHE

Modello	SYMPLI - L 70	SYMPLI - L 50
Forza magnetica per ciascun polo	785 daN	400 daN
Dimensione lato poli quadri	70x70 mm	50x50 mm
Spessore modulo	45-51 mm	38-45 mm
Temperatura massima di lavoro a contatto	150°C	150° C
Profondità flusso magnetico	20 mm	10 mm
Campo di attivazione sensori stampo	0,2 mm	0,2 mm
Voltaggi standard	200/230/400/440/480 VAC, 50/60Hz	



**S.P.D. S.p.A.**

Via Galileo Galilei, 2/4  
24043 Caravaggio (BG) ITALY  
Tel. +39 0363 546 511  
Fax +39 0363 52578  
info@spd.it - [www.spd.it](http://www.spd.it)



SYMPLI - L 12/2017