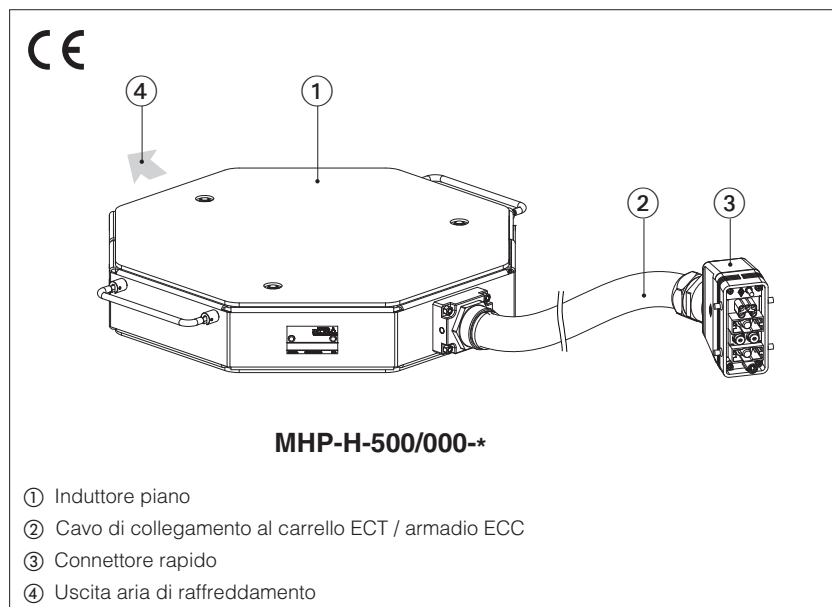


Piastre riscaldanti per stampi

preriscaldamento di stampi per presse metallo e gomma



MHP

Piastre induttive dal design rinforzato, realizzate con elementi ad alta resistenza per operare in ambienti gravosi.

Le piastre riscaldanti per stampi (MHP) sono gestite da carrelli ECT o da armadio ECC, utilizzando il principio dell' induzione magnetica per riscaldare il materiale ferromagnetico a contatto con esse.

Le piastre induttive offrono notevoli vantaggi rispetto al preriscaldamento mediante forni o fiamme libere:

- Riscaldamento uniforme e rapido fino a 350°C
- Eliminazione dei rischi connessi alla movimentazione di stampi caldi o di gas combustibili negli impianti di produzione
- Facilità d'uso: è sufficiente collocare la piastra a contatto con lo stampo
- Controllo automatico del processo, senza necessità di supervisione da parte dell'operatore

Le MHP sono disponibili in diverse dimensioni per adattarsi a varie forme e dimensioni

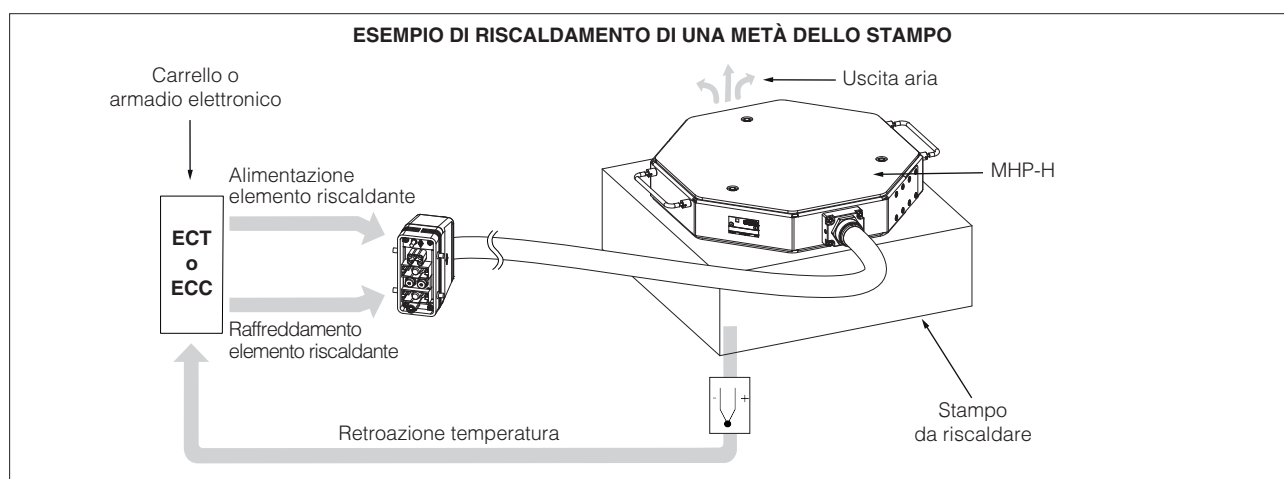
1 CODICE DI IDENTIFICAZIONE

MHP	-	H	-	500	/	150	-	03	20
Piastra riscaldante induttiva									Numero di serie (1)
Dimensione				Lunghezza del cavo di collegamento					
L = per dimensioni esterne fino a 350 mm				03 = 3m (estensibile su richiesta con incrementi di +1m)					
H = per dimensioni esterne > 350 mm									
Dimensione esterna				Diametro interno					
*** = Da 200 mm a 800 mm con passo di 50 mm				000 = senza foro					
				*** = solo per la taglia H, da 100 mm a 400 mm con passo 50 mm					

(1) La serie MHP 20 è compatibile esclusivamente con ECC ed ECT serie 20.

Nota: per dimensioni esterne non comprese nelle dimensioni standard sopra indicate, contattare l'ufficio tecnico Atos Induction.

2 ESEMPIO FUNZIONALE



3 DESCRIZIONE FUNZIONALE

Il preriscaldamento degli stampi può essere effettuato rapidamente e in sicurezza mediante trasmissione del calore induttiva, posizionando la piastra sulla superficie da riscaldare. Durante il processo di riscaldamento, il calore viene generato direttamente all'interno dello stampo attraverso la circolazione di correnti parassite, indotte nel metallo da campi magnetici opportunamente modulati. Ciò comporta tempi di riscaldamento ridotti e una maggiore efficienza del processo. Inoltre, viene evitato l'uso di gas combustibili negli impianti di produzione e i relativi pericoli.

4 ACCOPPIAMENTO MHP/STAMPO

La potenza trasferita dall'induttore dipende dall'accoppiamento magnetico tra la MHP e lo stampo. Geometrie irregolari dello stampo, con scanalature profonde ed estese, la presenza di interstizi d'aria e superfici di contatto irregolari tra la MHP e lo stampo possono determinare uno scarso accoppiamento magnetico, riducendo la velocità e l'uniformità del riscaldamento.



L'installazione delle MHP è prevista con stampi ferromagnetici per applicazioni su gomma, plastica e alluminio. Per altre applicazioni, contattare l'ufficio tecnico Atos Induction.

5 CARATTERISTICHE GENERALI

Dispositivo di alimentazione	ECT (carrello) or ECC (armadio)
Potenza massima [kW]	15
Frequenza di lavoro [kHz]	4 ÷ 15
Temperatura massima di riscaldamento dello stampo	350 °C sulla superficie dello stampo, a contatto con la piastra
Grado di protezione IP [CEI EN 60529]	Non applicabile, evitare il contatto tra MHP e liquidi
Classe di isolamento del cavo	Classe H
Emissioni elettromagnetiche [EN UNI 12198]	L'utilizzo delle piastre è paragonabile a una sorgente di Classe 1

6 PRESCRIZIONI DI INSTALLAZIONE

Le MHP devono essere collegate ai sistemi elettronici di comando tramite il connettore rapido, che comprende i collegamenti per l'alimentazione dell'induttore e il passaggio dell'aria compressa per il raffreddamento, proveniente dal dispositivo di alimentazione.

Nel caso di installazione orizzontale per riscaldamento a due stadi, la metà superiore dello stampo deve essere posta a contatto con la MHP mediante supporti adeguati, al fine di evitare che il suo peso danneggi l'elemento riscaldante



Le MHP serie 10 (MHP-H-*/-*-10) sono compatibili esclusivamente con EC* serie 10 (EC*-H-*/-*-10) e le MHP serie 20 (MHP-H-*/-*-20) sono compatibili esclusivamente con EC* serie 20 (EC*-H-*/-*-20). Non è attualmente disponibile alcuna compatibilità incrociata.



Rimuovere sempre la MHP dallo stampo caldo al termine del ciclo di riscaldamento.

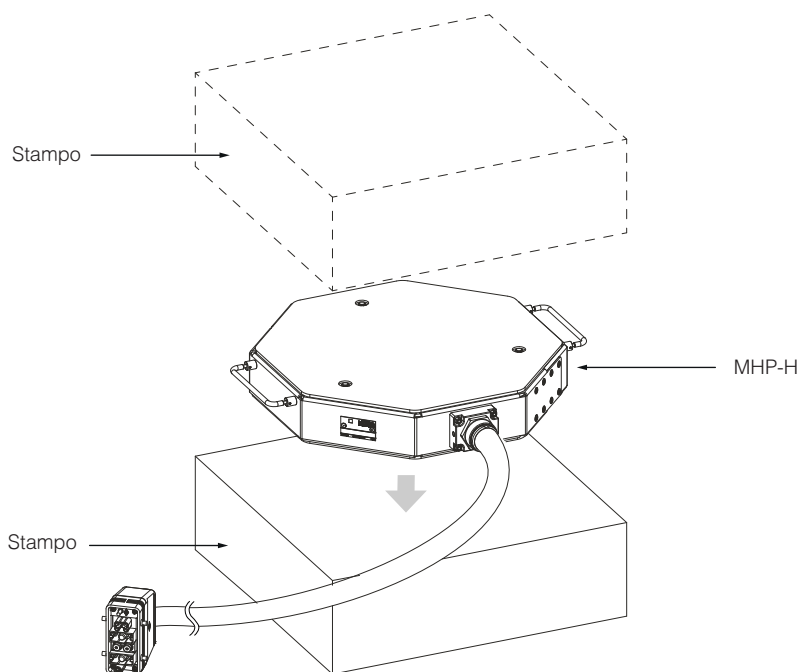


Durante la movimentazione della MHP, si raccomanda l'uso di dispositivi di protezione individuale idonei alle alte temperature

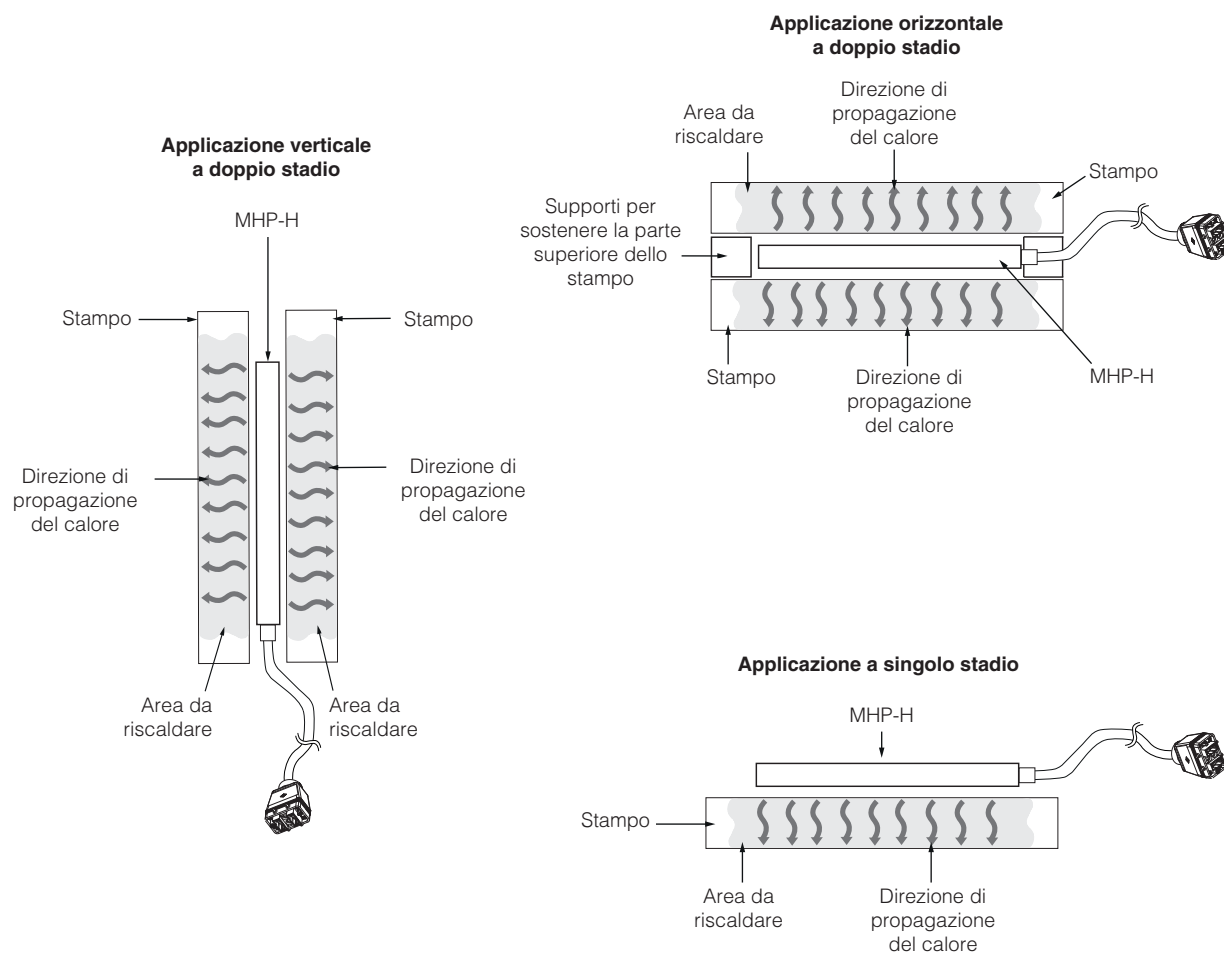


Evitare raggi di curvatura del cavo di collegamento inferiori a 15 cm.

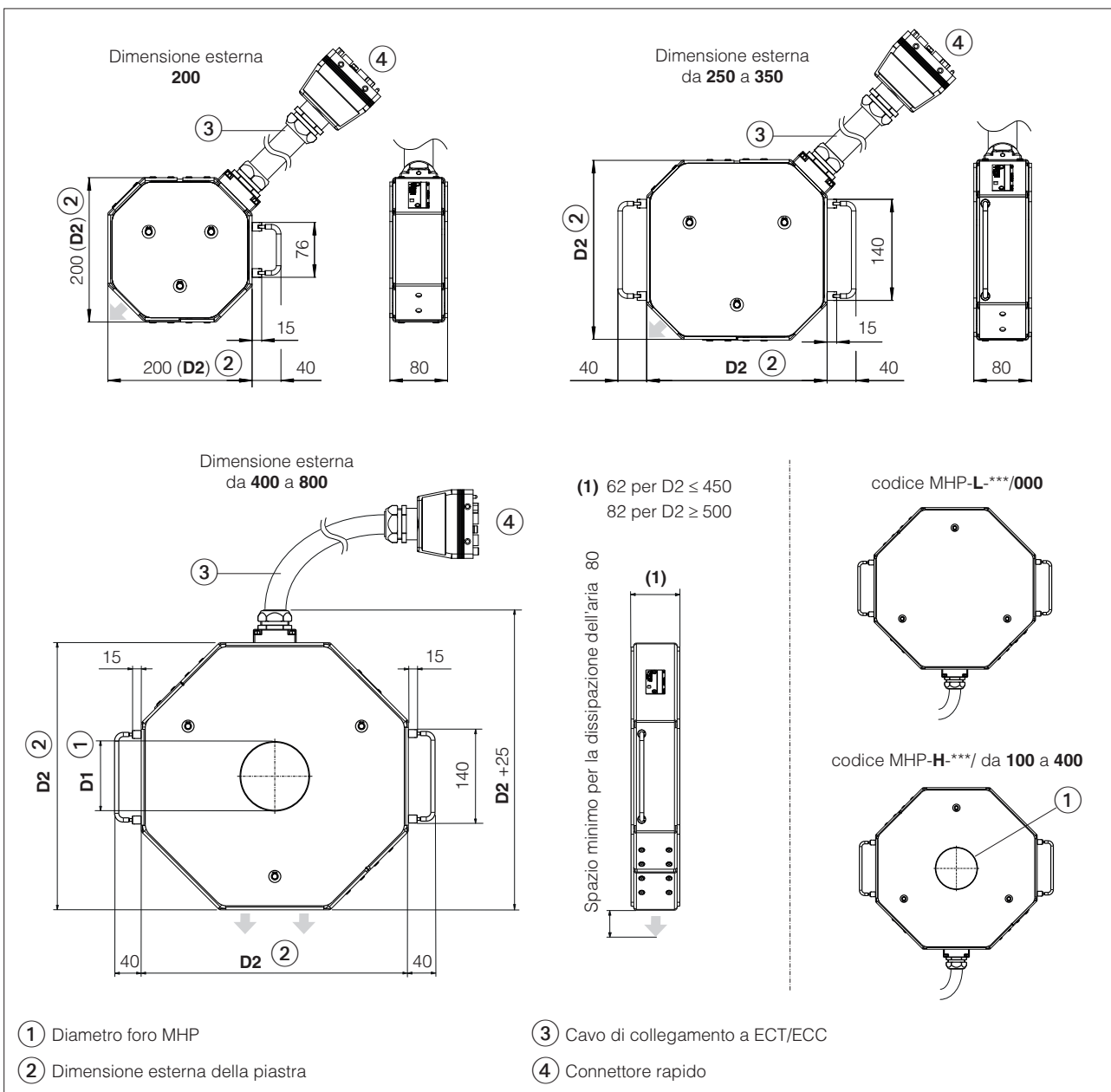
ESEMPIO DI APPLICAZIONE A DOPPIO STADIO



ESEMPI DI POSIZIONAMENTO DELLA PIASTRA MHP



7 DIMENSIONI [mm]



8 POSSIBILI COMBINAZIONI DEI DIAMETRI DISPONIBILI

La tabella mostra le possibili combinazioni di dimensioni esterne e diametri interni disponibili per le piastre MHP.

= Piastre disponibili

= Piastre disponibili su richiesta

		D2 dimensione esterna [mm]												
		200	250	300	350	400	450	500	550	600	650	700	750	800
D1 diametro interno [mm]	000													
	100													
	150													
	200													
	250													
	300													
	350													
	400													

10 DOCUMENTAZIONE CORRELATA

AI710 - Sistemi di controllo elettronico ECT ed ECC