



宁波海天驱动有限公司

NINGBO HAITIAN DRIVE SYSTEMS CO.,LTD

地址：浙江省宁波市小浃江中路 518 号 邮编：315801

ADD:518,Xiaojiajiang Middle Road , Beilun

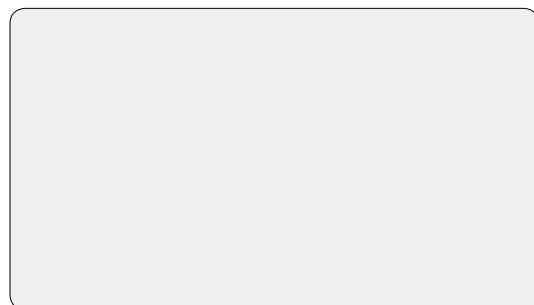
District , Zhejiang , China , 315801

电话 /Tel : 0574-86188886/86181693

传真 /Fax : 0574-86181692

网址 /Web : www.hilectro.com

海天驱动销售分公司



样本参数更新恕不另行通知
本公司对样本参数更新保留最终解释权

200805

www.hilectro.com
创新驱动未来



PROFILE 企业简介

关于海天驱动

宁波海天驱动有限公司作为海天集团四大支柱产业之一。依托海天集团的平台优势，海天驱动已成为伺服控制系统领域（伺服电机、伺服驱动器、控制系统）、自动化领域（伺服机械手及其周边自动化、机器人自动化、磁力模板、功能部件）、新能源领域（新能源电动叉车）和液压传动领域（液压马达、液压泵、液压组件）的专业领先制造商。

海天驱动：创新驱动未来

海天驱动秉承海天集团创新的宗旨，提出“创新驱动未来”的口号。我们通过不断创新来提升公司产品的品质、服务，进而提升产品整体竞争力。我们坚信好的产品是可以让客户放心的，好的产品是可以为客户提升竞争力的。

BRAND 品牌介绍

高品质电控永磁产品

海迈克泰磁磁力模板，安全可靠、实用高效、节能环保、无维修、无运营费用、柔性极大，在一台注塑机上可对各种不同模具进行快速换模，特别适用于多品牌、小批量、准时制混流生产。另外，该产品的夹紧力均匀分布于模具与磁盘的全部接触表面，使模具背面无受力“空腔”，更好地保证了合模精度，大大减少模具损耗，提高模具使用寿命。

与意大利泰磁公司合作

意大利泰磁公司是世界上设计、生产电控永磁系统的专业公司，拥有多项自主知识产权专利。其产品已广泛应用于欧美和日本市场。借助世界最大的注塑机生产基地——海天集团的优势平台和泰磁公司先进的技术平台，海天驱动与泰磁公司联合开发全新电控永磁快速换模系统，开拓新型注塑机磁力模板，给客户一个完美的夹模方案。

独家授权

自2015年1月1日起海天驱动有限公司为TECNOMAGNETE所有产品中国市场独家代理商和唯一合作伙伴，并提供TECNOMAGNETE所有产品在中国的售后服务和技术支持。

MillTec

铣床用磁力模板

均匀夹紧工件

无震动！

均匀夹紧机床工作台

MillTec GRIP 革新了铣床和加工中心上磁盘夹紧系统的理念。

如今，不仅在工件与磁盘之间，同时磁盘与机床工作台面之间也完全实现了磁盘夹紧的一致性。

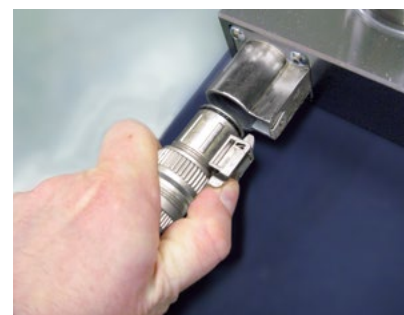
磁盘与机床工作台间的夹紧力达到磁盘与工件夹紧力的30%，达到75 Tons/m²。

强大的磁力消除了机械夹紧造成的任何可能的变形和弯曲，使工件/磁盘/机床工作台保持了完美且均匀的一体性。

消除所有震动，提升工件夹紧的一致性，从而赢得了更好的加工品质，更佳的加工速度和刀具低损耗。

更薄且更轻的磁盘有助于提升加工性能，提高加工空间和负载能力，实现低强度且提升加工周期。

MillTec GRIP 在大幅提高加工效率和加工品质方面，拥有巨大的优势。



42 毫米

轻便实用的创新插拔式接头

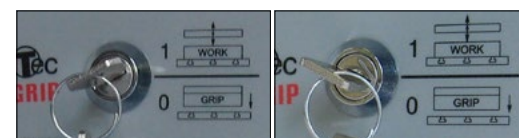
简单步骤实现轻松安装：



仅需打开控制器上的钥匙开关即可操作：

在“GRIP”模式下可将磁盘在机床工作台上固定或移除。

在“WORK”模式下，进行充磁/退磁动作以实现对工件的夹紧或释放。



“WORK”模式

“GRIP”模式

MillTec

整块一体化技术

革新成果

25年来泰磁发明的Quadsystem 技术代表着电控永磁领域最前沿的技术。产品广泛应用于机床工件夹紧，快速换模，金属冲压，钢材吊运领域，其巨大的优势为全球客户所见证。

双磁路系统

所有N/S磁极极性均由双磁路本身所产生(铝镍钴+钕铁硼)，该结构保证了在工件内形成饱和水平的磁感应，形成高水平的磁动势(MMF)，以确保在极端空气间隙下加工工件的安全。

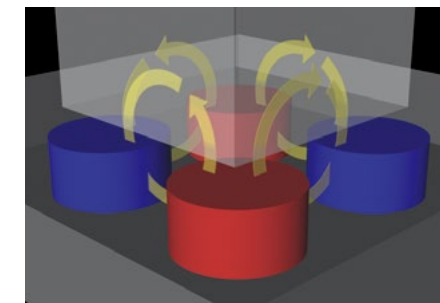
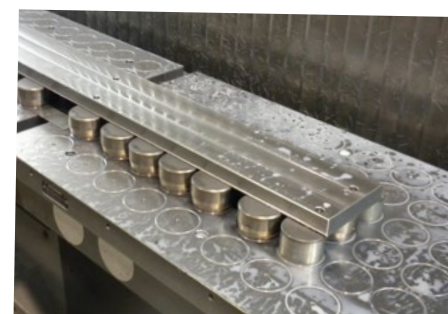
方格棋盘式布局

该布局使磁路在有限的范围内成水平方向形成磁回路，完全集中在磁极范围内，夹紧工件。由于所有磁极的N/S极性分明，所以磁路完美平衡，无散磁，无磁干扰且恒定，磁力大小可预知(中性冠技术)。

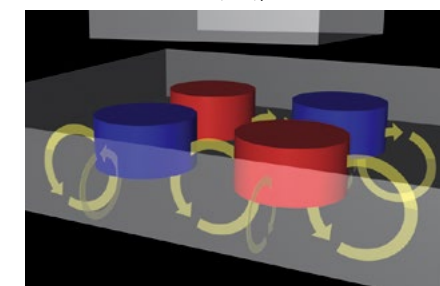
绝对安全

由持续数秒的电脉冲来完成对磁盘充磁操作后，工件始终被夹紧，没有时间限制，没有磁力衰减，且不需要外部电源供电保障，工件完全由永磁体本身的能量来夹紧。退磁过程则由数秒反向的电脉冲来实现对磁盘的退磁。

系统性能可通过短暂电脉冲激活。



充磁



退磁



国际专利 WO 2009/130721

Quadsystem MONOLITE-整块一体化新专利，是新一代推向市场的技术，该技术产品的特点是整体结构，无任何机械组装部件。

通过整体加工，磁极与磁盘机架一体，从而在高强度、重切削加工过程中，磁盘保证绝对稳定，无任何偏移和偏差。

圆形磁极使磁路在磁盘上实现绝佳的分布，通过内部嵌入的高精度垫圈，边档，参考定位，使加工操作适应广泛，使各种异形装夹得以实现。

单面不可穿透

全金属表面，没有任何插入件，密封树脂或填充物。使磁盘成为一个机械保护屏障，保护内部线圈和永磁材料，免受其它物质的渗透侵蚀。

经久耐用，更加环保

没有组装和活动部件，全金属表面，从而使磁盘无需特别的保养程序，保证长久可靠，95%的部件可回收利用。

无废渣，无废液，无热量产生。
无电能损耗。



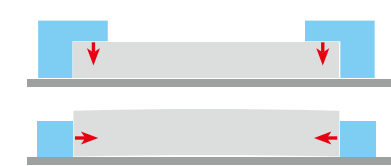
实现最大灵活性与生产效率



创新的机加工磁盘系统MillTec,提供多种规格强有力,安全的磁盘,广泛的适用于高速重载加工操作。
MillTec磁盘为卧式和立式机床,移动平台,活动导柱加工平台,加工中心等各种FMS系统的加工平台提供了理想的解决方案。

均衡一致的夹紧力

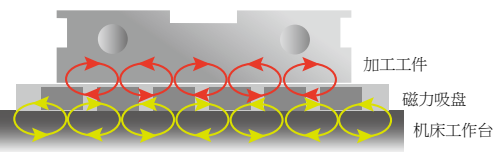
当用辅助夹具夹紧工件时,加工过程难免受干涉,使刀具无法接触工件各加工面,在加工过程中要多次装夹。



MillTec 提供工件接触面一致的夹紧力,不使工件受压迫变形。

一次装夹实现全方位加工

MillTec 允许对工件进行一次装夹后实现5面完全加工,改善各种加工操作的加工路径(铣面,钻孔,成型铣等),对多批量工件加工,装夹更换的时间大幅减少。



自吸平和快速应力释放

新一代独立活浮动导磁块RMP,应对各种工件加工,使操作更简单,更实用.圆形磁极和一体螺纹销使定位简单,快速。无需任何工具,避免任何可能的失误。

RMP导磁块的设计结构使任何铁屑和杂物无法渗入其内,这样保证无需任何清洁和保养工作,保证其长久稳定的一致表现。

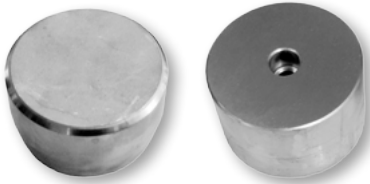
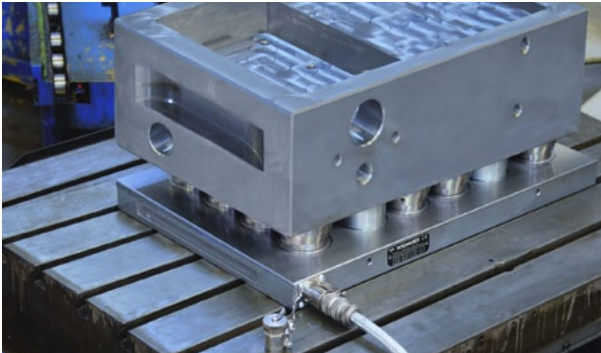


国际专利
WO 2009/007807

一体化的双斜面结构,能确保更好的磁通传递,比起传统的单斜面导磁块,在磁力方面提升20%。

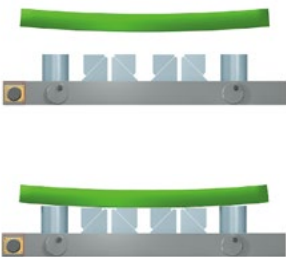
成型加工和通孔钻孔

不同高度且一体化的固定导磁块,可抬升工件离开磁盘表面,可轻易实现工件全部加工步骤。



RMP 70/45

PFR 70/45



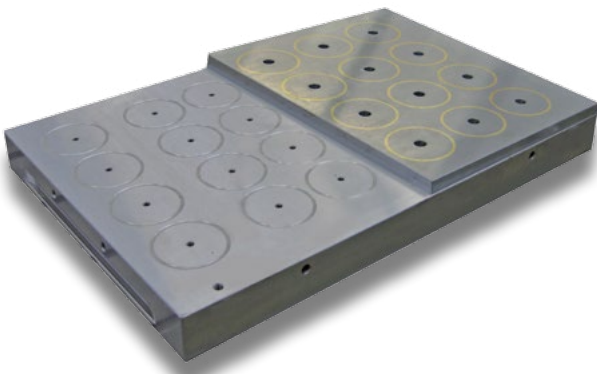
自动垫补功能

磁衰减导磁块

该设计用于减少对工件的磁穿透深度,特别是夹紧薄壁件.(大于10mm)。

专用端极磁盘

该磁盘为拟合加工工件外型而专门设计



创新的理念直接将工件与设备锁定

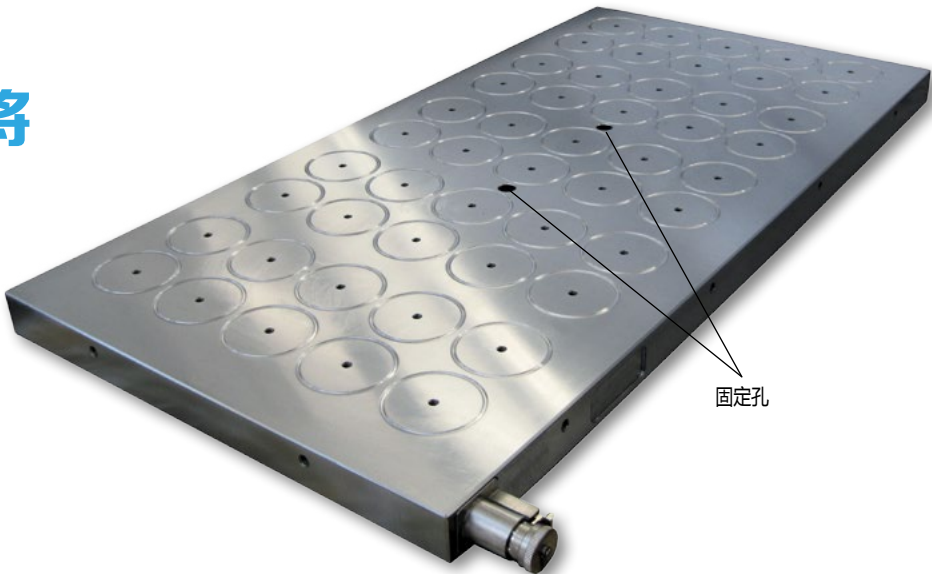
GRIP功能

磁盘底部的夹紧力为磁盘表面的30%,磁盘表面每个磁极产生640DaN的磁力,而底部磁力为200DaN。

GRIP功能可产生强大的磁力与机床工作台锁紧。

工件/磁盘和机床工作台在磁性夹紧下成为一个整体,大幅提高精度并减少刀具的损耗。

当机台表面光滑平整,与磁盘底部紧密接触时,磁盘与机台间的磁力最大。



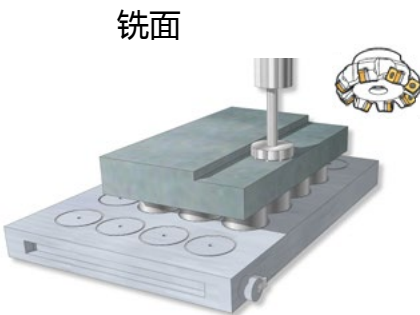
适用于任何机床

磁盘配备有2个标准空位,以备需要用螺栓固定磁盘。

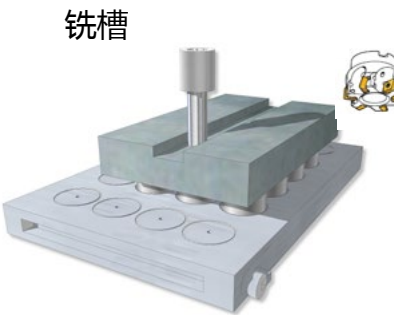
出厂随机提供的靠板对磁盘安装和磁盘转运时起关键作用且在转运磁盘时可重复使用。



Milltec 加工实例



铣面



铣槽



铣边

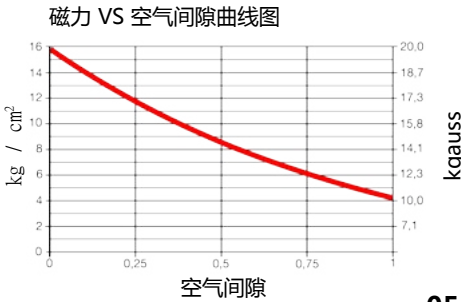
			铣面	铣槽	铣边
D _c	刀	mm	125	50	50
Z _n	刀具长度	n.	8	5	5
n	切削速度	rpm	860	1800	1800
a _p	切削深度	mm	1.5	2	5
a _e	切削厚度	mm	80	50	5
V _f	给进平面	mm/min	400	5000	4000
Q	切削速率	cm ³ /min	480	500	100

工件尺寸: 410×260×50mm, 用3个固定导磁块PFR 70/45 和 9个浮动导磁块RMP 70/45.定位

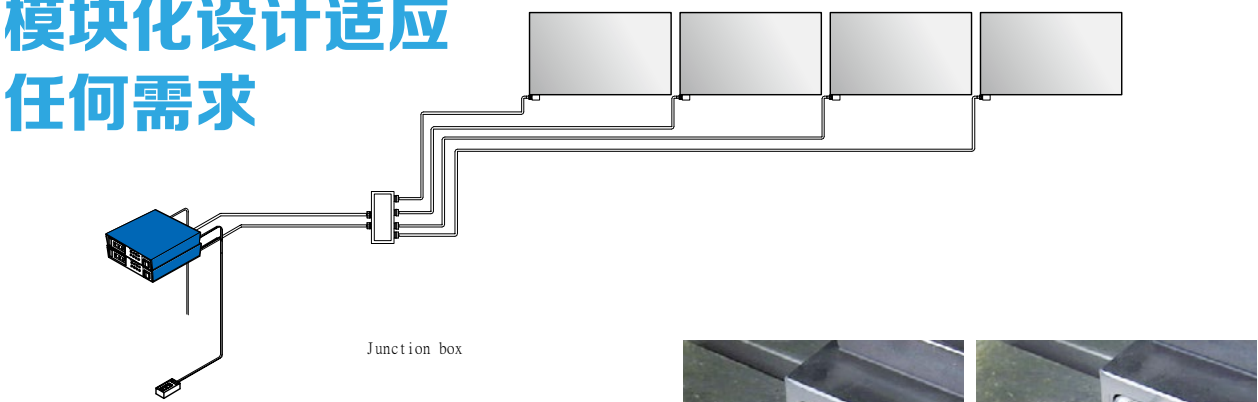
材料: FE275 JR. 设备: VMC 1600 – 27kW

磁盘规格: MillTec Grip 304HD (320×425×42mm),底面磁性锁紧于机床上。

重切削时,工件和磁盘需加侧挡块来辅助。



模块化设计适应任何需求



MillTec可应用于任何类型的铣床和加工中心

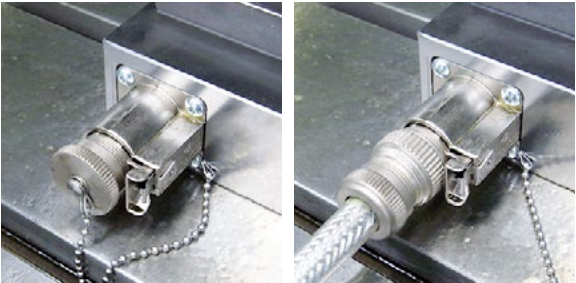
其模块化设计能够多元化组合以满足不同尺寸的机台要求。

MillTec 的设计及稳定的性能同样是卧式和立式加工的理想选择。

标准配置			
磁盘型号	磁板规格 (mm) A B	磁极数	磁力 KN(*)
MTG 304	320X420	12	7.800
MTG 306	320X600	18	11.700
MTG 308	320X785	24	15.600
MTG 310	320X970	30	19.500
MTG 404	405X420	16	10.400
MTG 405	405X500	20	13.000
MTG 406	405X600	24	15.600
MTG 408	405X785	32	20.800
MTG 410	405X970	40	26.000
MTG 506	485X600	30	19.500
MTG 508	485X785	40	26.000
MTG 510	485X970	50	32.500
MTG 606	570X600	36	23.400
MTG 608	570X785	48	31.200
MTG 610	570X970	60	39.000

(*): 覆盖所有的磁极,和工件接触完好时的最大磁力

厚度42mm
可激活磁盘区域达到16kg/cm2
工件接触区域达到75Ton/m2
磁穿透深度:17mm



电器连接

MillTec磁盘模块配备有新的ERGON系列防水快速接头,固定连接方式也可在磁盘上实现。

电控单元

ST 系列控制单元配备有UCS和过程状态控制系统。其设计可快速充磁/退磁，以节省能耗，限制电磁辐射并同时保证长久的可靠性。
ST200SK 可用于200V-400V电压范围，并配备有钥匙开关在WORK/GRIP功能间转换。
标准配置中同时配备了极具实用便利性的TTC遥控单元。

在设备的背面有一个RS232接口用于与PLC连接。

ST200可用于控制多个磁盘,配备TCF单元实现对Mil-I Tec的不同模块的单独选择控制。



ST 200 SK



TCF



TECNO-LIFT 重起领域

提出了一种广泛的标准，可以系统和专业解决板、棒、线圈和粗糙块的起重问题。

由于紧凑性，强吸力，高强度的特点，使其能在钢铁，造船，金属加工，机械车间以及一般物流行业成为了可靠理想的解决方案。

一个操作工人能够容易进行安全的远程操作，以便优化存储空间，确保完美的完整性的负载和提高的整个过程的效率和自动化程度。

在生产效率提高的同时，节省了能源并且免于维护，使您的得到高回报率。





MaxX 手动永磁起重器



唯有 MaxX 可通过智能手柄来感知被吊载荷的状况，在非正常状态下，手柄扳动非常困难，提醒操作者注意。



5 年质保



最实际，方便，安全而经济的磁力起吊方法，被大量运用于：

- 刀具，模具加工厂
- 机加工厂家
- 金属切割或成型厂家
- 钢材配货中心
- 码头
- 铸造厂，港厂
- 钢结构制造厂



操作工可从上方搬运工件，不产生变形，不损坏工件，优化工作场合，改善安全工作条件



安全系数：3 倍以上

百分百拉脱测试



一项革命性专利的先进制造过程

MaxX 系列产品产生于完全创新的设计概念，它是 TECNOMAGNETE 在开发与制造永磁吊具和工件夹具方面长期经验积累的结果。

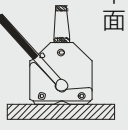
该产品的本体与回旋体是以整体钢块，辅以现代化的 CNC 与 FMS 系统加工而成，确保了高质量标准下的大批量生产。转体是唯一的运动部件，带有球轴承的支撑，转动过程中无任何滑动摩擦，可靠性高。

充磁过程由一个与吊重器装备在一起、独立高能的单元来完成，确保 MaxX 高能磁路的完美平衡。

严格的检验确保 MaxX 产品完全符合设计标准，并遵守 CE 及国际标准。

其结果是一系列具有现代化设计的、超级性能的及无可匹敌的效益成本比的小型、坚固、可靠、免维护的吊重器。



吊重参数					
吊重形式	型号	最大吊重 kg	最小厚度 mm	最大长度 mm	最大直径 mm
 平面	MaxX 125	125	20	1000	-
	MaxX 250	250	20	1500	-
	MaxX 500	500	25	2000	-
	MaxX 1000	1000	40	3000	-
	MaxX 1500	1500	45	3000	-
	MaxX 2000	2000	55	3000	-
 圆面	MaxX 125	50	10	1000	300
	MaxX 250	100	10	1500	300
	MaxX 500	200	15	2000	400
	MaxX 1000	400	25	3000	450
	MaxX 1500	600	30	3000	500
	MaxX 2000	800	35	3000	600