



ELEKTRO-PERMANENT-MAGNET-SPANNPLATTEN


SAV 243.77

mit durchgehender Querpolteilung für Fräsbearbeitung

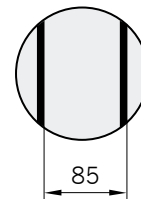
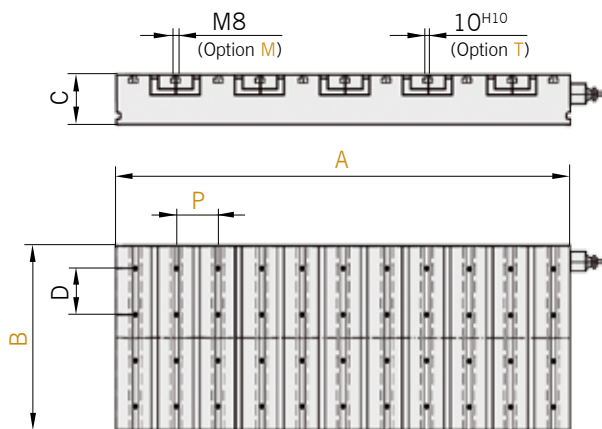
SAV 243.77 - 85

große Querpolteilung

Verwendung:

Für schwere Fräsbearbeitung von
sehr großen und starken Werkstücken.
Für große Luftspalte.

- min. Dicke des Werkstücks: 35 mm
- min. Größe des Werkstücks: 150 x 150 mm²
- Nennhaftkraft: 170 N/cm²



Abmessungen in mm					Nennspannkraft voll belegt in daN	Anzahl Gewinde pro Polreihe M	Anzahl Polreihen M	Anzahl Gewinde Ausführung M	Gewicht in kg	Steuerung Typ
A	B	C	D	P						
580	300	110	90	85	29.500	3	7	21	129,0	EP 2
750	300	110	90	85	38.250	3	9	27	167,0	EP 2
750	400	100	90	85	51.000	4	9	36	203,0	EP 3
1090	400	100	90	85	74.120	4	13	52	294,0	EP 3
1430	400	100	90	85	97.240	4	17	68	386,0	EP 3
1600	400	100	90	85	108.800	4	19	76	432,0	EP 3
750	500	110	90	85	63.750	5	9	45	278,0	EP 3
1090	500	110	90	85	92.650	5	13	65	405,0	EP 3
1430	500	110	90	85	121.550	5	17	85	531,0	EP 3
1600	500	110	90	85	136.000	5	19	95	594,0	EP 5
1090	600	110	90	85	111.180	6	13	78	486,0	EP 3
1430	600	110	90	85	145.860	6	17	102	637,0	EP 5
1600	600	110	90	85	163.200	6	19	114	713,0	EP 5

Empfohlene Steuerung und Steuereinheit:

Typ	Steuerung	Handbedieneinheit
EP 2	SAV 876.12-S-O-360/30/400	SAV 876.02-SE3
EP 3	SAV 876.12-S-O-360/60/400	SAV 876.02-SE3
EP 5	SAV 876.12-S-O-360/60x2/400	SAV 876.02-SE3

Steuerungen in Einbauf orm oder für Kombinationen nach
Seite 89

Bestellbeispiel:

Elektro-Permanent-Magnet-Spannplatte
Benennung

SAV 243.77 - 1600 x 600 - 85 - 360 V - T

SAV - Nr. - A x B - Polteilung - Nennspannung - Option

Bestellbeispiel Steuerung:

Elektro-Umpol-Steuergerät
Handbedieneinheit
Benennung

SAV 876.12 - S-O-360/60x3/400

SAV 876.02 - SE3

SAV - Nr.