

SAV 240.13

KNOPFMAGNETE

Hafffläche geteilt, mit Durchgangsbohrung

AUSFÜHRUNG

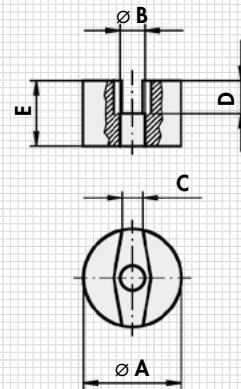
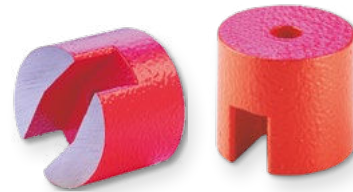
Hafffläche geteilt, durchgehende Bohrung.
Oberfläche mit Runzellack rot.
Max. Einsatztemperatur:
- 100 °C für Lack
- 400 °C für Magnetmaterial

MAGNETWERKSTOFF

AlNiCo

BEFESTIGUNGSMÖGLICHKEIT

Schrauben von der Haffflächen-
seite



Typ	mm					N	kg
	A	B	C	D	E		
MH 13 - 13	12,7	4,7	4	4,8	9,5	7	0,006
MH 13 - 19	19	5,2	5,5	6,4	12,7	19	0,019
MH 13 - 25	25,4	5,2	5,5	8	19,5	29	0,063
MH 13 - 32	32,5	7	8	12	25	66	0,105

BESTELLBEISPIEL

Benennung SAV Nr. - Typ
Knopfmagnet SAV 240.13 - MH 13 - 32

SAV 240.15

TOPFMAGNETE

mit Abdrückschraube¹⁾

AUSFÜHRUNG

Starke Nennhaftkraft, der Haltegriff
erleichtert das Abdrücken vom Werkstoff.
Oberfläche mit Runzellack rot.
Max. Einsatztemperatur:
- 100 °C für Lack
- 400 °C für Magnetmaterial

BEFESTIGUNGSMÖGLICHKEIT

Schrauben

VERWENDUNG

Als Haltemagnet, für leichte bis mittlere
Transportarbeiten.



MH 15 - 5

MH 15 - 2, 4

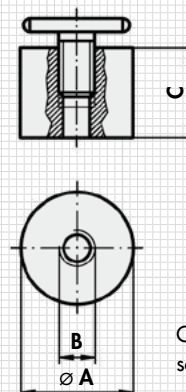
HINWEIS

¹⁾ MH 15 - 1 ohne Abdrückschraube,
sondern nur mit T-Halteschraube.

Typ	mm			N	Permanent- Magnet-Material	kg
	A	B	C			
MH 15 - 2	70	M 8	63	650	AlNiCo	2,02
MH 15 - 4	44	M 8	44	200	AlNiCo	0,52
MH 15 - 5	102	M 8	75	1700	AlNiCo	6,40

BESTELLBEISPIEL

Benennung SAV Nr. - Typ
Topfmagnet SAV 240.15 - MH 15 - 4



Ohne Knebel-
schraube dargestellt