

**SAV 240.13**

**KNOPFMAGNETE**

Hafffläche geteilt, mit Durchgangsbohrung

**AUSFÜHRUNG**

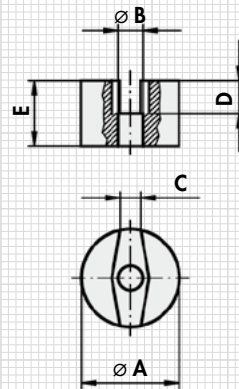
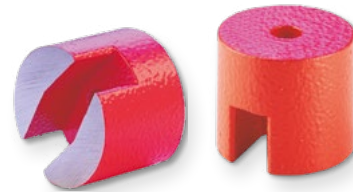
Hafffläche geteilt, durchgehende Bohrung.  
Oberfläche mit Runzellack rot.  
Max. Einsatztemperatur:  
- 100 °C für Lack  
- 400 °C für Magnetmaterial

**MAGNETWERKSTOFF**

AlNiCo

**BEFESTIGUNGSMÖGLICHKEIT**

Schrauben von der Haffflächen-seite



Typ	mm					N	kg
	A	B	C	D	E	Nennhaftkraft	Gewicht
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 Abdrückschraube<sup>1)</sup>

**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

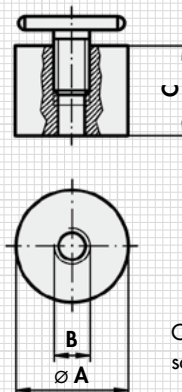
**MAGNETWERKSTOFF**

AlNiCo/Hartferrit

**HINWEIS**

<sup>1)</sup> MH 15 - 1 ohne Abdrückschraube, sondern nur mit T-Halteschraube.

Typ	mm			N	Permanent-Magnet-Material	kg
	A	B	C	Nennhaftkraft		Gewicht
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



Ohne Knebel-schraube dargestellt

**BESTELLBEISPIEL**

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