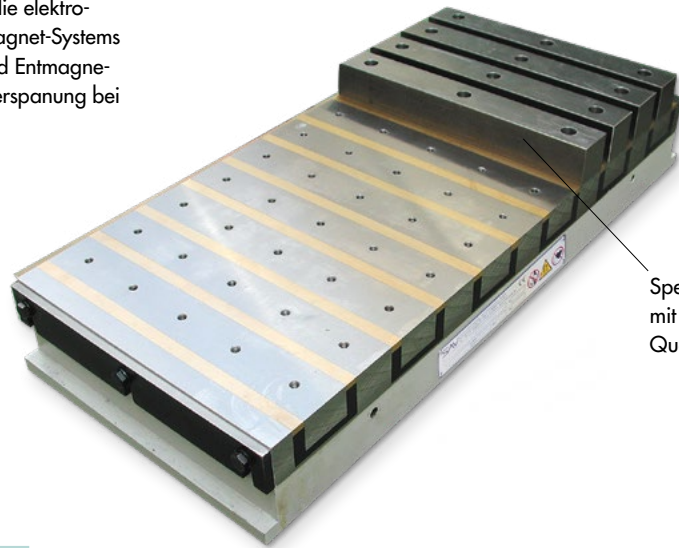




Fräsmagnet mit Haftkräften im High-End-Bereich.

Das Spannsystem mit NdFeB-Hochenergie-Magneten wurde nach dem neuesten Stand der Magnettechnik optimiert. Durch die elektropermanent-magnetische Schaltung des AlNiCo/NdFeB-Magnet-Systems entstehen äußerst hohe Haftkräfte. Die Magnetisierung und Entmagnetisierung erfolgt durch kurze Stromimpulse. Für schwere Zerspantung bei nicht gehärteten und niedriger legierten Werkstücken.



Spezial-Ausführung mit durchgehenden Quer-Polleisten

SCHWERMASCHINEN-STECKER MIT SCHNELLVERRIEGELUNG

optional gegen Aufpreis

Einfache Handhabung der Steckverbindung



AUSFÜHRUNG

- optimiertes Hochenergie-Magnetsystem
- Haftkräfte im physikalisch möglichen Maximum
- das Magnetsystem mit großer Tiefenwirkung überbrückt auch größere Luftspalte
- komplette Fläche magnetisch aktiv, keine „toten Zonen“
- 8 mm Abarbeitbarkeit der Polplatte
- massive Monoblockkonstruktion
- „echte“ Polabstände N/S
- Elektro-Permanent-System für absolute Sicherheit bei Stromausfall
- Polspalt mit Messing verschleißgeschützt
- optional mit Gewindebohrbild (M) für evtl. Toptooling
- die Polteilung 85 mm kann als Option auch mit T-Nuten (T) nach DIN 650-10H10 geliefert werden

NENNHAFTKRAFT

195 N/cm² auf induzierbarer Stahlfläche
 110 N/cm² bei P = 27,5 mm Polteilung
 150 N/cm² bei P = 55 mm Polteilung
 170 N/cm² bei P = 85 mm Polteilung
 durch Steuergerät mittels Haftkraft-Kodierschalter regelbar

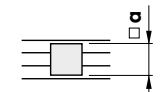
NENNSPANNUNG, EMPFOHLEN

360 V IMP

VERWENDUNG

Für schwere Fräsbearbeitung mit hoher Spanabnahme. Ideal für den Einsatz auf Paletten-Wechselsystemen.

- für Werkstücke bis min. Dicke x:
 8 mm bei P = 27,5 mm
 18 mm bei P = 55 mm
 38 mm bei P = 85 mm
- für flächige Werkstücke min. a:
 45 mm x 45 mm bei P = 27,5 mm
 95 mm x 95 mm bei P = 55 mm
 150 mm x 150 mm bei P = 85 mm



LIEFERUMFANG

- Anschlusskabel 3 m an rechter Kurzseite, hinten
- auf Wunsch mit wasserdichtem Schwermaschinensteckverbinder
- größere Magnetplatten sind mit Hebelaschen zum Transportieren versehen
- Steuerung und Handbedieneinheit nicht im Lieferumfang
- Spannpratzen

SAV 243.77 - 27,5

enge Polteilung

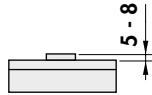
NENNHAFTKRAFT

110 N/cm²

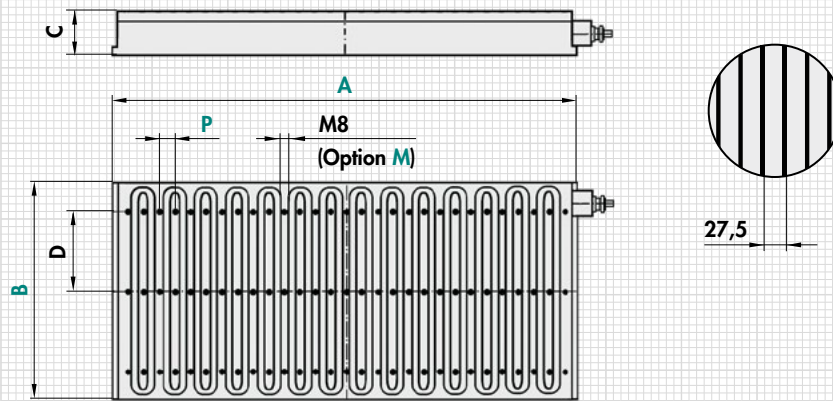
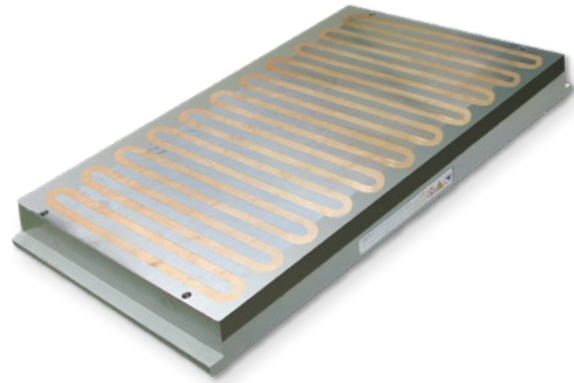
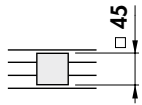
VERWENDUNG

Fräsbearbeitung von dünnen Platten

- für Werkstücke:
min. Dicke = 5 - 8 mm



- für Werkstücke:
min. Größe = 45 x 45 mm



mm					daN	Stück			kg	A
A	B	C ₋₁ ⁰	D	P	Nennspannkraft voll belegt	Anzahl Gewinde pro Polreihe M	Anzahl Polreihen M	Anzahl Gewinde Ausführung M	Gewicht	Steuerung max. Imp. Strom
410	200	80	100	27,5	9020	2	15	30	46,0	30
520	200	80	100	27,5	11440	2	19	38	58,0	30
630	200	80	100	27,5	13860	2	23	46	71,0	30
520	300	80	100	27,5	17160	3	19	57	87,0	60
630	300	80	100	27,5	20790	3	23	69	107,0	60
800	300	80	100	27,5	26400	3	29	87	135,0	60
630	400	80	150	27,5	27720	3	23	69	143,0	60x2
800	400	80	150	27,5	35200	3	29	87	180,0	60x2
1015	400	80	150	27,5	44660	3	37	111	228,0	60x2
800	500	80	200	27,5	44000	3	29	87	225,0	60x2
1015	500	80	200	27,5	55825	3	37	111	285,0	60x2
1180	500	80	200	27,5	64300	3	43	129	331,0	60x3

BESTELLBEISPIEL

Benennung SAV Nr. - A x B - Polteilung - Nennspannung - Option
 Elektro-Permanent-Magnet-Spannplatte SAV 243.77 - 1180 x 500 - 27,5 - 360 V - M

SAV 243.77 - 55

universelle Polteilung

NENNHAFTKRAFT

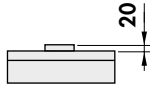
150 N/cm²

VERWENDUNG

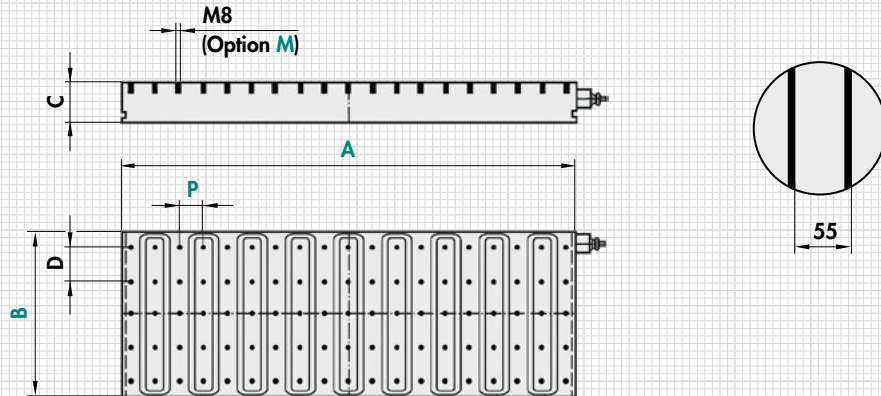
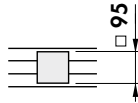
Für schwere Fräsbearbeitung.



- für Werkstücke:
min. Dicke = 20 mm



- für Werkstücke:
min. Größe = 95 x 95 mm



mm					daN	Stück			kg	A
A	B	C ⁰⁻¹	D	P	Nennspannkraft voll belegt	Anzahl Gewinde pro Polreihe M	Anzahl Polreihen M	Anzahl Gewinde Ausführung M	Gewicht	Steuerung max. Imp. Strom
480	300	97	60	55	21600	4	9	36	94,0	30
590	300	97	60	55	26550	4	11	44	116,0	30
810	300	97	60	55	36450	4	15	60	159,0	30
1030	300	97	60	55	46350	4	19	76	202,0	30
1140	300	97	60	55	51300	4	23	92	224,0	60
810	400	97	80	55	48600	5	15	75	212,0	30
1030	400	97	80	55	61800	5	19	95	270,0	60
1140	400	97	80	55	68400	5	23	115	299,0	60
1580	400	97	80	55	94900	5	29	145	414,0	60
2020	400	97	80	55	121200	5	37	185	529,0	60x2
1030	500	97	70	55	77250	7	19	133	337,0	60
1140	500	97	70	55	85500	7	23	161	373,0	60
1580	500	97	70	55	118500	7	29	203	517,0	60x2
2020	500	97	70	55	151500	7	37	259	661,0	60x2

BESTELLBEISPIEL

Benennung SAV Nr. - A x B - P - Nennspannung - Option
 Elektro-Permanent-Magnet-Spannplatte SAV 243.77 - 1580 x 500 - 55 - 360 V - M

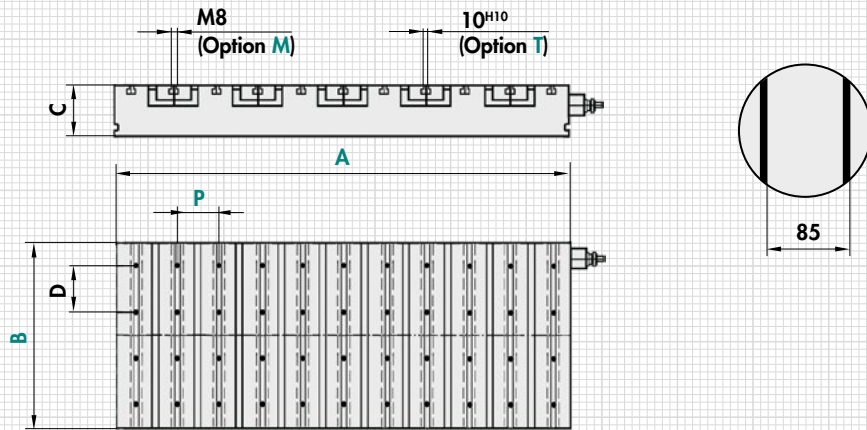
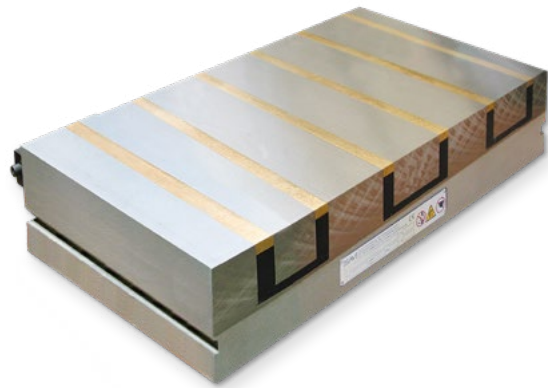
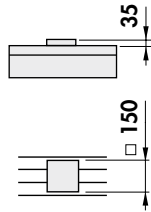
SAV 243.77 - 85
große Querpolteilung

NENNHAFTKRAFT
170 N/cm²

VERWENDUNG

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

- für Werkstücke:
min. Dicke = 35 mm
- für Werkstücke:
min. Größe = 150 x 150 mm



mm					daN	Stück			kg	A
A	B	C ₋₁ ⁰	D	P	Nennspannkraft voll belegt	Anzahl Gewinde pro Polreihe M	Anzahl Polreihen M	Anzahl Gewinde Ausführung M	Gewicht	Steuerung max. Imp. Strom
580	300	110	90	85	29500	3	7	21	129,0	30
750	300	110	90	85	38250	3	9	27	167,0	30
750	400	100	90	85	51000	4	9	36	203,0	60
1090	400	100	90	85	74120	4	13	52	294,0	60
1430	400	100	90	85	97240	4	17	68	386,0	60
1600	400	100	90	85	108800	4	19	76	432,0	60
750	500	110	90	85	63750	5	9	45	278,0	60
1090	500	110	90	85	92650	5	13	65	405,0	60
1430	500	110	90	85	121550	5	17	85	531,0	60
1600	500	110	90	85	136000	5	19	95	594,0	60x2
1090	600	110	90	85	111180	6	13	78	486,0	60
1430	600	110	90	85	145860	6	17	102	637,0	60x2
1600	600	110	90	85	163200	6	19	114	713,0	60x2

BESTELLBEISPIEL

Benennung SAV Nr. - A x B - P - Nennspannung - Option
Elektro-Permanent-Magnet-Spannplatte SAV 243.77 - 1600 x 600 - 85 - 360 V - T