

SAV 532.03

PERMANENT-MAGNET-SCHWIMMER

zum Trennen von Blechen

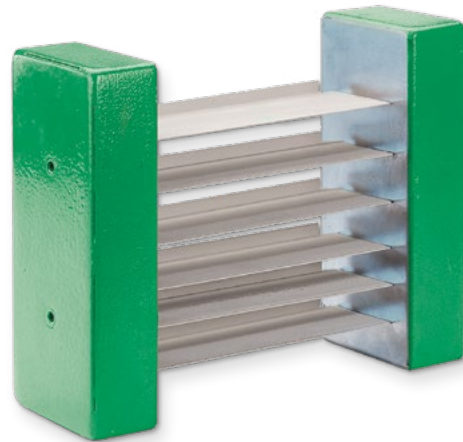
VERWENDUNG

Zum Trennen von gestapelten Eisen- und Stahlblechen bei Einlegearbeiten in Blechbearbeitungsmaschinen. Die Bleche werden zwischen die magnetischen Schwimmer gelegt und mit gleichen Polen magnetisiert. Dadurch stoßen sich die Bleche ab, schweben frei in der Luft und sind dann leicht zu fassen.

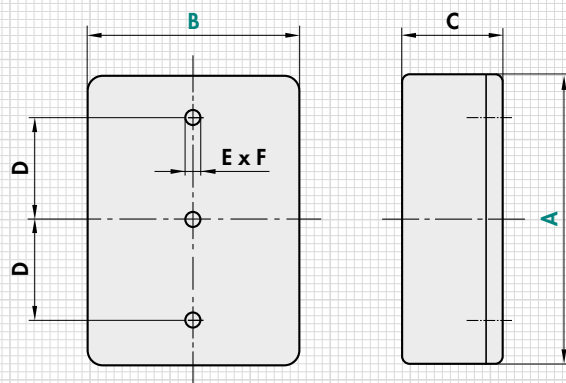
Um ein Verklemmen der Bleche zu verhindern, sind die Magnet-Schwimmer so anzuordnen, dass sich ein Luftspalt von 1 bis 2 mm ergibt.

AUSFÜHRUNG

Die haftstarken Permanent-Magnete sind im stabilen Stahl-Gehäuse untergebracht. Vorgesehene Gewindebohrungen ermöglichen ein Befestigen an Vorrichtungen. Lieferung einzeln.



mm							kg
A	B	C	D	E	F	für Plattendicken bis	Gewicht
75	73	28	50	2	M 8	0,7	1,0
275	73	28	200	2	M 8	0,7	4,0
342	73	28	250	2	M 8	0,7	5,0
208	103	28	100	2	M 8	1	5,0
308	103	28	200	2	M 8	1	7,0
342	103	28	250	2	M 8	1	8,0
143	104	49	100	2	M 8	2	6,0
277	104	49	200	2	M 8	2	11,0
310	104	49	200	2	M 8	2	12,0
143	155	47	100	2	M 8	3	8,0
210	155	47	150	2	M 8	3	12,0
310	155	47	200	2	M 8	3	18,0
411	155	47	150	3	M 8	3	24,0
511	155	47	200	3	M 8	3	29,0
277	179	88	200	2	M 12	4	34,0
400	179	88	150	3	M 12	4	50,0
344	279	94	100	3	M 12	6	71,0
545	279	94	150	4	M 12	6	112,0
612	279	94	150	4	M 12	6	126,0
813	279	94	200	4	M 12	6	168,0



Die Auswahl der Schwimmerhöhe erfolgt so, dass die Blechstapelhöhe ca. die Hälfte der Schwimmerhöhe beträgt. Bei Verwendung der angegebenen maximalen Plattendicken kann pro Schwimmer eine Plattenfläche von ca. 30 dm² gespreizt werden. Für starke, ölige Bleche reduziert sich die Plattenfläche auf ca. 15 dm² und es werden mehrere Schwimmer benötigt.

BESTELLBEISPIEL

Benennung	SAV Nr. - A x B
Permanent-Magnet-Schwimmer	SAV 532.03 - 813 x 279