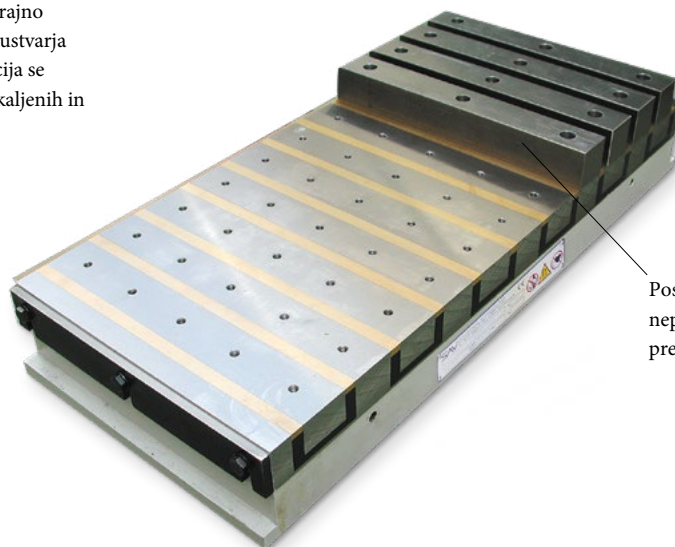




Rezkalni magnet z zadrževalnimi silami v vrhunskem obsegu. Sistem držanja obdelovanca z visokoenergijskimi magneti NdFeB je bil optimiziran za najsodobnejšo tehnologijo magnetov. Elektrotrajno magnetno preklapljanje magnetnega sistema AlNiCo/NdFeB ustvarja izjemno visoke oprijemne sile. Magnetizacija in demagnetizacija se dosežeta s kratkimi tokovnimi impulzi. Za težko obdelavo nekaljenih in nizko legiranih obdelovancev.



Posebna zasnova z neprekinjenimi prečnimi palicami

MOČAN NAPAVALNI PRIKLJUČEK S HITRIM ODPIRANJEM Neobvezno (za doplačilo)

Enostavno ravnanje z vtičnim priključkom



OBLIKA

- Optimiziran visokoenergijski magnetni sistem
- Zadrževalne sile v fizikalno možnem največjem območju
- Magnetni sistem z velikim globinskim delovanjem premosti še večje zračne reže
- Celotna površina magnetno aktivna, brez "mrtvih con"
- 8 mm obrabni sloj na drogovi plošči
- Trdna monoblok zasnova
- "Resnični" razmik med polovi N/S
- Elektrotrajni magnetni sistem za absolutno varnost v primeru izpada električne energije
- Reža z medenino, zaščitena pred obrabo
- Po želji s predlogo za vrтанje luknj (M) za vsako zgornje orodje
- Razmik polov 85 mm je po želji opremljen tudi s T-režami (T) po DIN 650-10H10

NAZIVNA DRŽALNA SILA

195N/cm² na inducibilni jekleni površini
 110 N/cm² pri P = 27.5 mm polni razmak
 150 N/cm² pri P = 55 mm polni razmak
 170 N/cm² pri P = 85 mm polni razmak

Upravljanje s krmilno enoto s stikalom za kodiranje zadrževalne sile

NAZIVNA NAPETOST, PRIPOROČENA 360 V IMP

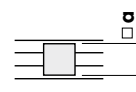
APLIKACIJA

Za težko rezkanje z visoko stopnjo odstranjevanja materiala. Idealno za uporabo na sistemih za menjavo palet.

- Za obdelovance do min. debeline x:
 8 mm pri P = 27.5 mm
 18 mm pri P = 55 mm
 38 mm pri P = 85 mm



- Za ploščate obdelovance min. α:
 45 mm x 45 mm pri P = 27.5 mm
 95 mm x 95 mm pri P = 55 mm
 150 mm x 150 mm ppri P = 85 mm



OBSEG DOBAVE

- 3 m priključni kabel na desni kratki strani, zadaj
- Na zahtevo z neprepustnim priključkom za napajanje
- Večje magnetne vpenjalne mize so opremljene z dviznimi ušesi za transport
- Krmilna in ročna daljinska enota nista v obsegu dobave
- Objemke

SAV 243.77 - 27.5

Narrow pole pitch

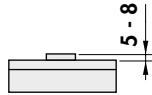
RATED HOLDING FORCE

110 N/cm²

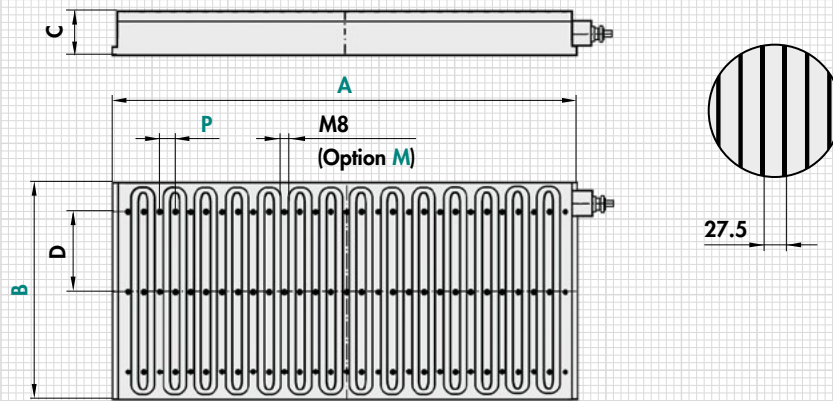
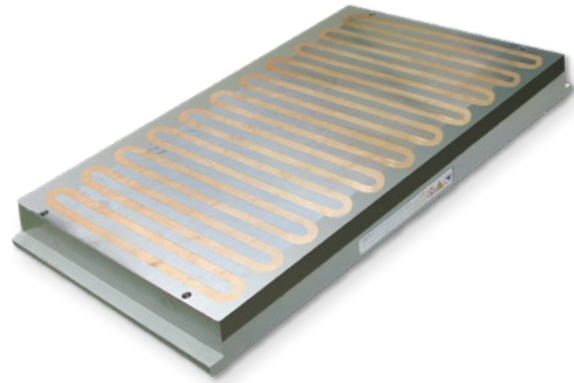
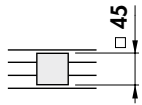
APPLICATION

Milling of thin plates

- For workpieces:
Min. thickness = 5 – 8 mm



- For workpieces:
Min. size = 45 x 45 mm



mm					daN	Qty.			kg	A
A	B	C ₋₁ ⁰	D	P	Rated holding force fully applied	Number of threads per pole row M	Number of pole rows M	Number of threads version M	Weight	Control max. pul. Current
410	200	80	100	27.5	9,020	2	15	30	46.0	30
520	200	80	100	27.5	11,440	2	19	38	58.0	30
630	200	80	100	27.5	13,860	2	23	46	71.0	30
520	300	80	100	27.5	17,160	3	19	57	87.0	60
630	300	80	100	27.5	20,790	3	23	69	107.0	60
800	300	80	100	27.5	26,400	3	29	87	135.0	60
630	400	80	150	27.5	27,720	3	23	69	143.0	60x2
800	400	80	150	27.5	35,200	3	29	87	180.0	60x2
1015	400	80	150	27.5	44,660	3	37	111	228.0	60x2
800	500	80	200	27.5	44,000	3	29	87	225.0	60x2
1015	500	80	200	27.5	55,825	3	37	111	285.0	60x2
1180	500	80	200	27.5	64,300	3	43	129	331.0	60x3

ORDERING EXAMPLE

Designation SAV no. - A x B - pole pitch - rated voltage - option
 Electro permanent magnetic chuck SAV 243.77 - 1180 x 500 - 27,5 - 360 V - M

SAV 243.77 - 55

Universal pole pitch

RATED HOLDING FORCE

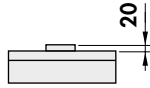
150 N/cm²

APPLICATION

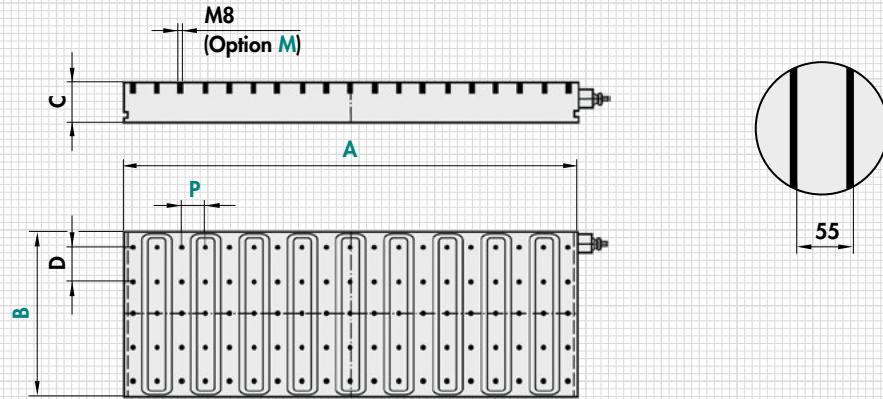
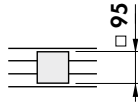
For heavy milling.



- For workpieces:
Min. thickness = 20 mm



- For workpieces:
Min. size = 95 x 95 mm



mm					daN	Qty.			kg	A
A	B	C ⁰ ₋₁	D	P	Rated holding force fully applied	Number of threads per pole row M	Number of pole rows M	Number of threads version M	Weight	Control max. pul. Current
480	300	97	60	55	21,600	4	9	36	94.0	30
590	300	97	60	55	26,550	4	11	44	116.0	30
810	300	97	60	55	36,450	4	15	60	159.0	30
1030	300	97	60	55	46,350	4	19	76	202.0	30
1140	300	97	60	55	51,300	4	23	92	224.0	60
810	400	97	80	55	48,600	5	15	75	212.0	30
1030	400	97	80	55	61,800	5	19	95	270.0	60
1140	400	97	80	55	68,400	5	23	115	299.0	60
1580	400	97	80	55	94,900	5	29	145	414.0	60
2020	400	97	80	55	121,200	5	37	185	529.0	60x2
1030	500	97	70	55	77,250	7	19	133	337.0	60
1140	500	97	70	55	85,500	7	23	161	373.0	60
1580	500	97	70	55	118,500	7	29	203	517.0	60x2
2020	500	97	70	55	151,500	7	37	259	661.0	60x2

ORDERING EXAMPLE

Designation SAV no. - A x B - P - rated voltage - option
 Electro permanent magnetic chuck SAV 243.77 - 1580 x 500 - 55 - 360 V - M

SAV 243.77 - 85

Large transverse pole pitch

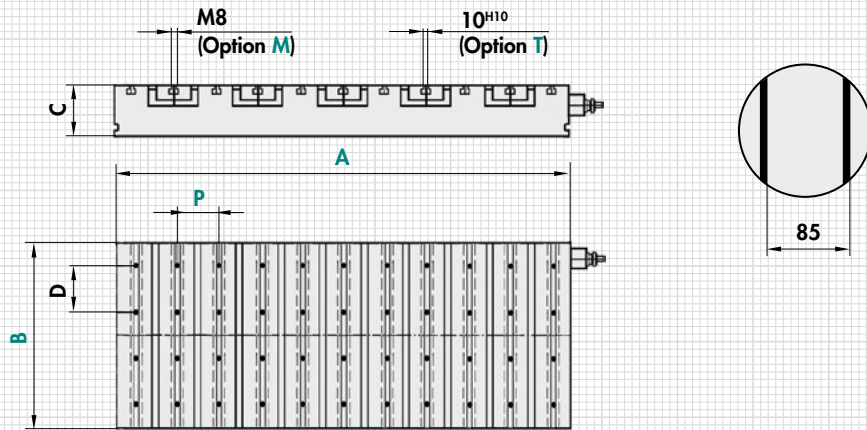
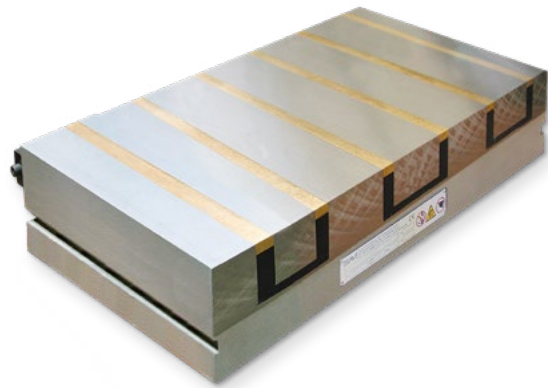
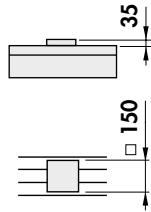
RATED HOLDING FORCE

170 N/cm²

APPLICATION

For heavy milling of very large and heavy workpieces. For large air gaps.

- For workpieces:
Min. thickness = 35 mm
- For workpieces:
Min. size = 150 x 150 mm



mm					daN	Qty.			kg	A
A	B	C ₁ ⁰	D	P	Rated holding force fully applied	Number of threads per pole row M	Number of pole rows M	Number of threads version M	Weight	Control max. pul. Current
580	300	110	90	85	29,500	3	7	21	129.0	30
750	300	110	90	85	38,250	3	9	27	167.0	30
750	400	100	90	85	51,000	4	9	36	203.0	60
1090	400	100	90	85	74,120	4	13	52	294.0	60
1430	400	100	90	85	97,240	4	17	68	386.0	60
1600	400	100	90	85	108,800	4	19	76	432.0	60
750	500	110	90	85	63,750	5	9	45	278.0	60
1090	500	110	90	85	92,650	5	13	65	405.0	60
1430	500	110	90	85	121,550	5	17	85	531.0	60
1600	500	110	90	85	136,000	5	19	95	594.0	60x2
1090	600	110	90	85	111,180	6	13	78	486.0	60
1430	600	110	90	85	145,860	6	17	102	637.0	60x2
1600	600	110	90	85	163,200	6	19	114	713.0	60x2

ORDERING EXAMPLE

Designation SAV no. - A x B - P - rated voltage - option
 Electro permanent magnetic chuck SAV 243.77 - 1600 x 600 - 85 - 360 V - T