

MAG Centrum s. r. o.

...permanente magnesy i elektromagnesy

Permanente płyty magnetyczne do mocowania

Bloki laminarne

Okrągłe płyty magnetyczne

Stoły sinusowe

Płyty magnetyczne

Demagnetyzery

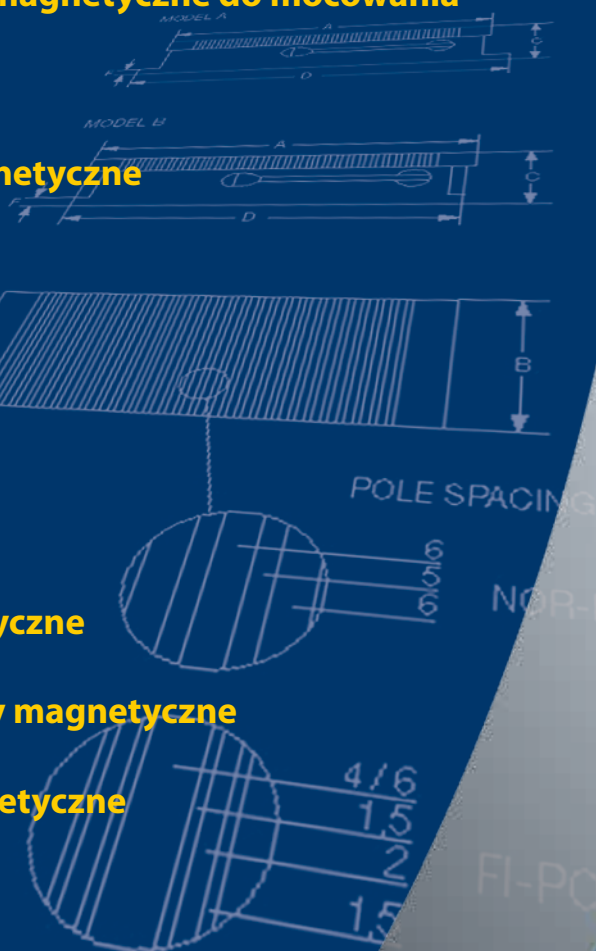
Elektromagnesy

Podstawki magnetyczne

Pozostałe produkty magnetyczne

Rozdzielacze magnetyczne

Magnetyczne bars



PERMANENTNE PŁYTY MAGNETYCZNE DO MOCOWANIA

Mocowanie magnetyczne stosowane jest do mocowania elementów stalowych, przede wszystkim przeznaczonych do obróbki. Funkcja polega na magnetyzmie, który zależy od rodzaju płyty mocującej. Tworzą go magnesy trwałe, elektromagnesy lub kombinacja obu. Trwałe magnetyczne mocowanie Selter tworzą magnesy o wysokiej odporności na demagnetyzację, co zapewnia długą wytrzymałość mocowania w normalnych warunkach pracy. Wybrany rodzaj mocowania w dużym stopniu zależy od rodzaju obróbki, operacji produkcyjnych oraz właściwości elementu obrabianego. Wymiary, kształt, materiał oraz właściwości powierzchni tego elementu to czynniki, które mają duży wpływ na siłę mocowania i muszą być brane pod uwagę jeszcze przed zastosowaniem mocowania magnetycznego.

Zastosowanie mocowania magnetycznego w różnych operacjach produkcyjnych zapewnia wiele korzyści, które mają wpływ na produktywność pracy:

- obniżenie kosztów narzędzi oraz czasu przygotowania produkcji
- obniżenie czasu mocowania i odpinania elementów
- maksymalny dostęp do obrabianego elementu zapewnia brak zacisków i instalacji stacjonarnych

- precyzyjna płaskość powierzchni obrabianego elementu

Seria mocowania magnetycznego Selter oferuje specjalne rodzaje przeznaczone do różnych operacji obrabiania, np. szlifowania, prac frezarskich, tokarskich oraz elektroerozyjnych.

Podział mocowania magnetycznego:

- NOR-POL do szlifowania
- FI-POL do małych, wąskich elementów
- MAX-POL do frezowania

- EDM do obróbki elektroerozyjnej
- stoły sinusowe jednoosiowe lub dwuosiowe
- płyty magnetyczne oraz stoły sinusowe z bardzo łagodnym biegunowaniem
- okrągłe magnetyczne płyty mocujące.

ROZMIAR I KSZTAŁT

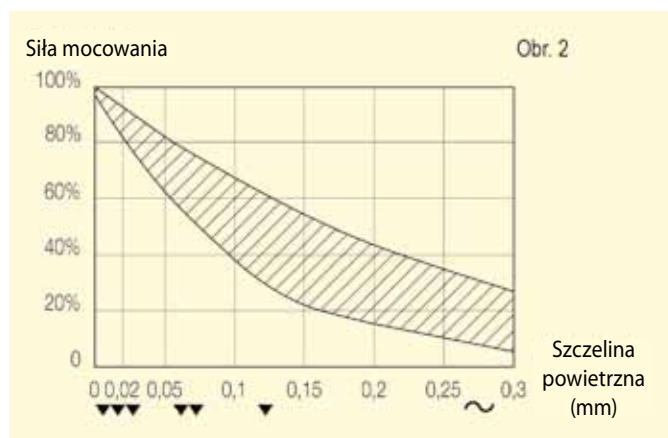
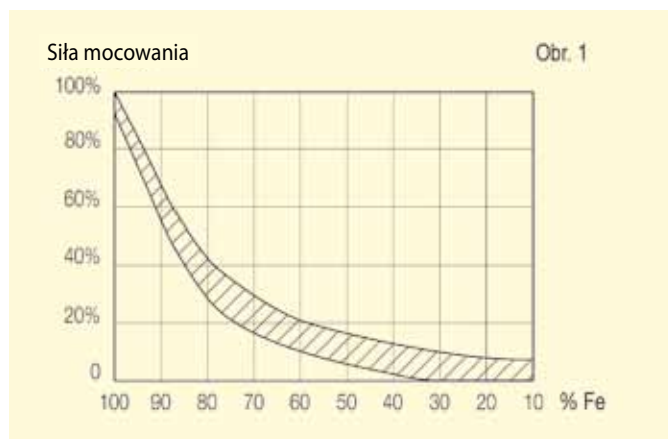
Rozmiar elementu roboczego jest bardzo ważny w celu określenia odległości pomiędzy biegunami magnetycznymi mocowania (odstęp między biegunami). Ogólnie można powiedzieć, że dla dużych elementów wymagany jest duży odstęp, a dla małych i wąskich elementów jest wskazany mniejszy odstęp biegunów. Różne akcesoria, do których należą bloki laminarne, bloki magnetyczne oraz pomocnicze urządzenia do mocowania elementów o różnych rozmiarach dla większości operacji.

MATERIAŁ

Elementy do obróbki przeznaczone do mocowania muszą być żelazne. Materiał z czystego żelaza posiada o wiele lepsze właściwości magnetyczne niż stopy stali. Materiał ze stopu zmniejsza siłę mocowania (patrz obr. 1).

WŁAŚCIWOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE POWIERZCHNI

Właściwości powierzchni kontaktowych płyt mocujących oraz elementu obrabianego są również ważne do uzyskania optymalnego przymocowania magnetycznego. Odstęp (szczelina powietrzna) pomiędzy elementem a płytą wstrzymuje przepływ, siła mocowania jest tym samym obniżona. Maksymalna siła mocowania uzyskiwana jest, kiedy powierzchnie przy zetknięciu są czyste. Nieczystości, nierówności, dziury czy inne deformacje powierzchni obniżają skuteczność mocowania magnetycznego (patrz obr. 2).



NOR-POL/FI-POL MOCOWANIE MAGNETYCZNE DO SZLIFOWANIA

Te płyty magnetyczne idealne są do szlifowania różnych rodzajów elementów obrabianych, przeznaczone są zwłaszcza do mocowania niedużych i wąskich elementów.

Płyty są całkowicie odporne na płyny chłodnicze oraz płyny do cięcia i mogą pracować zupełnie zanurzone w tych płynach.

Namagnesowanie za pomocą dźwigni, zaciski o długości powyżej 600 mm wyposażone są w 2 dźwignie. Uchwyt na mniejszych płytach nie jest wbudowany i trzeba go przymocować za pomocą klucza imbusowego.

Płyta magnetyczna przymocowana jest do stołu za pomocą zacisków, które dostarczane są samodzielnie i zamawiane są osobno.

Zaciski magnetyczne dostępne są w 2 różnych rodzajach biegunowania: Nor-Pol oraz Fi-Pol.

NOR-POL

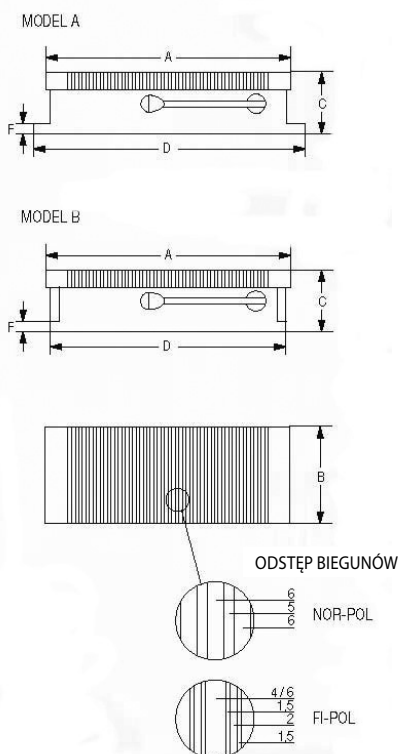
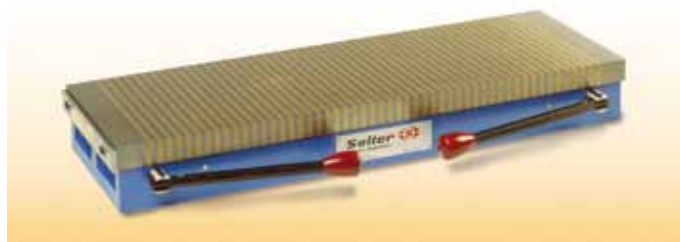
Odstęp pomiędzy biegunami 6-5 (6 mm stali, 5 mm mosiądzu).

Przeznaczone do wszystkich rodzajów elementów obrabianych o grubości 2 mm po bardzo duże elementy.

FI-POL

Odstępy biegunów są mniejsze: 6 – 1,5 – 2 – 1,5 (6 mm stali; 1,5 mosiądzu; 2 stali; 1,5 mosiądzu).

Większa siła mocowania małych czy wąskich obrabianych elementów (mniejsze niż 3 mm) oraz dla większych elementów, osiągany jest podobny wynik jak w przypadku Nor-Pol.



NOR-POL KOD	FI-POL KOD	A mm	B mm	C mm	D mm	F mm	Dźwignie	MODEL	WAGA Kg
-	12.10.004	100	65	54	119	10	1*	A	3
-	12.10.002	125	75	57	138	10	1*	A	4
-	12.10.001	150	100	65	165	15	1*	A	7
-	12.10.003	200	100	65	213	15	1*	A	9
-	12.11.002	255	130	65	265	15	1*	A	13
-	12.11.003	325	130	65	335	15	1*	A	17
12.02.008	12.12.007	150	150	65	158	19	1*	A	10
12.02.001	12.12.001	250	150	65	258	15	1*	A	15
12.02.002	12.12.002	300	150	65	308	15	1*	A	18
12.02.003	12.12.003	350	150	65	358	13	1	A	21
12.02.004	12.12.004	400	150	65	410	15	1	A	23
12.02.005	12.12.005	450	150	65	458	15	1	A	26
12.02.006	-	500	150	65	510	15	1	A	29
-	12.13.005	300	200	72	304	20	1	A	28
12.03.002	12.13.002	400	200	72	413	15	1	A	32
12.03.003	12.13.003	450	200	72	463	13	1	A	36
12.03.004	12.13.004	500	200	72	515	15	1	A	40
12.03.006	12.13.006	600	200	72	615	15	1	A	47
12.03.007	-	700	200	88	715	13	2	A	60
12.04.001	-	400	250	88	395	20	1	B	51
12.04.002	12.14.002	450	250	88	445	20	1	B	57
12.04.003	12.14.003	500	250	88	495	20	1	B	64
12.04.004	12.14.005	600	250	88	595	20	1	B	78
12.05.002	12.15.003	500	300	88	495	20	1	B	90
12.05.003	12.15.004	600	300	88	595	20	1	B	100
12.05.004	-	700	300	88	695	24	2	B	116

*Uchwyt na płytach mocujących nie jest wbudowany i trzeba go przymocować za pomocą dostarczane klucza imbusowego.

MAX-POL MOCOWANIE MAGNETYCZNE DO FREZOWANIA

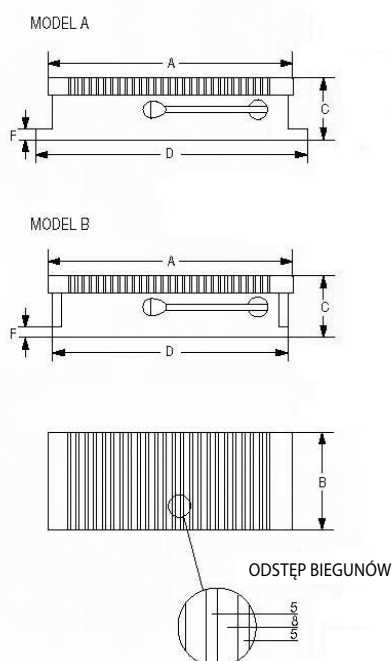
Płyty bardziej wytrzymałe, o mocniejszej konstrukcji oraz większej sile mocowania przeznaczone są do zastosowania podczas frezowania.

Odstęp biegunów wynosi 8-5 (8 mm stali, 5 mosiądzu) jest przeznaczony do wszystkich rodzajów elementów obrabianych od grubości 5 mm po bardzo duże kawałki.

Płyty są całkowicie odporne na płyny chłodnicze oraz płyny do cięcia i mogą pracować zupełnie zanurzone w tych płynach.

Namagnesowanie za pomocą dźwigni, zaciski o długości powyżej 600 mm wyposażone są w 2 dźwignie.

Płyta magnetyczna przymocowana jest do stołu za pomocą zacisków, które dostarczane są samodzielnie i zamawiane są osobno.



KOD	A mm	B mm	C mm	D mm	F mm	Dźwignie	MODEL	WAGA Kg
12.22.001	250	150	88	260	20	1	A	20
12.22.002	300	150	88	310	20	1	A	24
12.22.003	350	150	88	360	20	1	A	27
12.22.004	400	150	88	410	20	1	A	30
12.22.005	450	150	88	460	20	1	A	34
12.22.006	500	150	88	560	20	1	A	38
12.23.001	300	200	88	295	20	1	B	28
12.23.002	400	200	88	395	20	1	B	40
12.23.003	450	200	88	445	20	1	B	45
12.23.004	500	200	88	495	20	1	B	50
12.23.005	600	200	88	595	20	1	B	62
12.23.006	800	200	88	795	20	2	B	82
12.24.001	400	250	88	395	20	1	B	53
12.24.002	450	250	88	445	20	1	B	56
12.24.003	500	250	88	495	20	1	B	64
12.24.004	600	250	88	595	20	1	B	78
12.24.006	750	250	88	745	20	2	B	97
12.24.007	800	250	88	795	20	2	B	103
12.24.008	1000	250	88	945	20	2	B	129
12.25.001	400	300	88	395	20	1	B	72
12.25.002	500	300	88	495	20	1	B	90
12.25.003	600	300	88	595	20	1	B	100
12.25.004	800	300	88	795	20	2	B	130
12.25.005	900	300	88	895	20	2	B	153
12.25.006	1000	300	88	995	20	2	B	180

MOCOWANIE MAGNETYCZNE Z BARDZO ŁAGODNYM BIEGUNOWANIEM

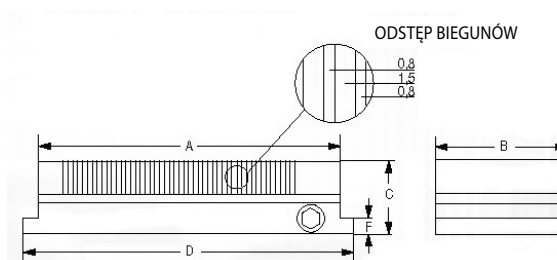
Bardzo cienkie płyty mocujące (40 mm) o bardzo wąskim biegunowaniu 1,5 – 0,8 (1,5 mm stal; 0,8 mosiądz).

Przeznaczone domocowania niedużych lub cienkich elementów obrabianych podczas szlifowania czy obróbki elektroerozywnej.

Płyty są całkowicie odporne na płyny chłodnicze oraz płyny do cięcia i mogą pracować zupełnie zanurzone w tych płynach.

Uchwyt na płytach mocujących nie jest wbudowany i trzeba go przymocować za pomocą dostarczanego klucza imbusowego.

Płyta magnetyczna przymocowana jest do stołu za pomocą zacisków, które dostarczane są samodzielnie i zamawiane są osobno.



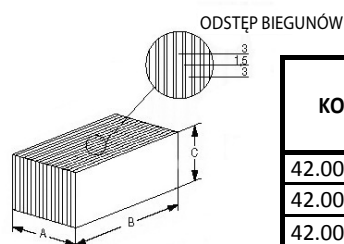
KOD	A mm	B mm	C mm	D mm	F mm	WAGA Kg
12.50.001	150	100	40	165	10	5
12.50.003	200	100	40	215	10	6,5
12.51.002	255	130	40	270	10	11
12.52.008	150	150	40	165	10	7,5
12.52.001	250	150	40	165	10	12
12.52.002	300	150	40	315	10	14,5
12.52.003	350	150	40	365	10	17
12.52.004	400	150	40	415	10	19,5
12.52.005	450	150	40	465	10	22



BLOKI LAMINARNE

Bloki muszą być stosowane wraz z magnetyczną płytą do mocowania. Bloki są niemagnetyczne, ale jeśli umieszczone zostaną na płycie, przenoszą strumień magnetyczny z płyty na obrabiany element.

Bloki są stosowane podczas szlifowania elementów o nieregularnych kształtach.



KOD	A mm	B mm	C mm	WAGA Kg
42.00.001	60	80	30	1,2
42.00.002	80	100	40	2,6
42.00.003	100	140	50	5,6



OKRĄGŁE PŁYTY MAGNETYCZNE

Płyty przeznaczone są do zastosowania w maszynach tokarskich i szlifierkach. Płytę mocuje się do kołnierza poprzez tylną stronę magnesu, podobnie jak zwykłą oprawkę zaciskową.

Zapewnia progresywne namagnesowanie w celu łatwiejszego wyśrodkowania obrabianego elementu.

Płyty o średnicy $\varnothing$ 250 mm i większej są zamocowane w celu wykonania otworu środkowego do umieszczenia ogranicznika ruchu lub środka ciężkości.

Dokładne parametry otworu dla konkretnego typu magnesu podamy na żądanie.

FI-POL

Odstępy biegunów: 6-1,5-2-1,5 (6 mm stal; 1,5 mosiądz; 2 stal; 1,5 mosiądz).

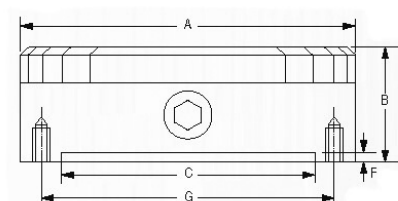
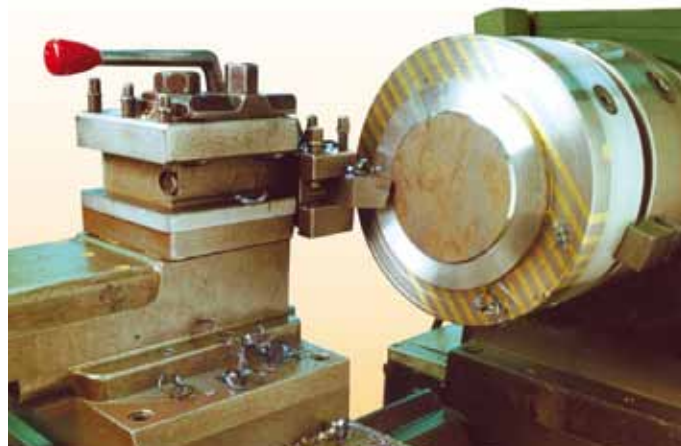
Przeznaczone do małych lub niskich elementów obrabianych (poniżej 5 mm).

Zasiski o średnicy 100 mm oraz 130 mm zawierają 4 mm stali zamiast 6 mm.

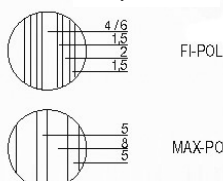
MAX-POL

Odstępy biegunów: 8-5 (8 mm stal, 5 mm mosiądz).

Większa siła magnetyczna niż Fi-Pol. Przeznaczone do wszystkich elementów obrabianych od grubości 5 mm po największe elementy.



ODSTĘP BIEGUNÓW



FI-POL								
KOD	$\varnothing A$ mm	B mm	$\varnothing C$ mm	F mm	$\varnothing G$ mm	OTWORY DO MOCOWANIA	DŹWIGNIE	WAGA Kg
13.10.001	100	62	70	2,5	91	3 x M-5	1	3
13.10.002	130	62	90	2,5	120	4 x M-6	1	5
13.10.003	160	75	125	3	142	4 x M-8	1	8
13.10.004	200	80	150	4,5	182	4 x M-8	1	13
13.10.006	250	80	200	4,5	232	4 x M-8	1	20
13.10.007	300	80	250	4,5	285	4 x M-8	1	29

MAX-POL								
KOD	$\varnothing A$ mm	B mm	$\varnothing C$ mm	F mm	$\varnothing G$ mm	OTWORY DO MOCOWANIA	DŹWIGNIE	WAGA Kg
13.20.004	200	80	150	4,5	182	4 x M-8	1	13
13.20.006	250	80	200	4,5	232	4 x M-8	1	20
13.20.007	300	85	250	4,5	285	4 x M-8	1	29
13.20.008	350	85	300	4,5	334	4 x M-8	1	40
13.20.009	400	100	300	5	350	6 x M-10	1	59
13.20.010	450	100	350	5	400	6 x M-10	2	70
13.20.011	500	100	400	5	450	6 x M-10	2	90

STOŁY SINUSOWE, Z MAGNETYCZNYM MOCOWANIEM NOR-POL/FI-POL

Stoły sinusowe pozwalają na ustawienie elementu obrabianego pod określonym kątem do płaszczyzny. Kąt nachylenia można regulować od 0° do 45° za pomocą szlifowanych płytek (płytki wzorcowe Johanssona) z dokładnością $\pm 10''$.

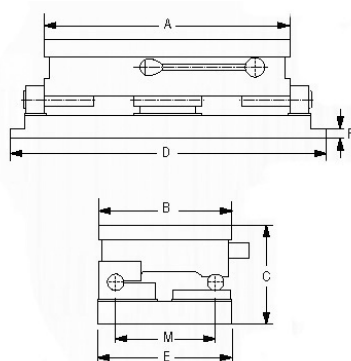
Wibracje stołu można zablokować, by zapobiec ruchom oscylacyjnym podczas obróbki.

Magnetyczna płyta mocująca wyposażona jest w 2 różne odstępy biegunów: Nor-Pol oraz Fi-Pol.

Płyta magnetyczna przymocowana jest do stołu za pomocą zacisków, które dostarczane są samodzielnie i trzeba zamówić je osobno.

STOŁY JEDNOOSIOWE

Stoły z jedną osią podłużną.

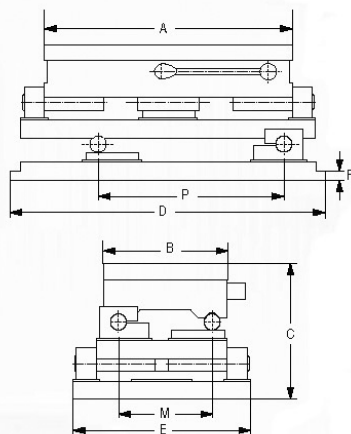


STOŁY JEDNOOSIOWE										
NOR-POL KOD	FI-POL KOD	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	M mm	Dźwignie	WAGA Kg
-	17.30.003	150	100	125	227	115	14	60	1*	12
-	17.31.002	255	130	125	343	144	15	80	1*	25
-	17.32.001	150	150	142	247	165	16	100	1*	20
-	17.32.002	250	150	142	341	165	16	100	1*	30
-	17.32.003	300	150	147	395	158	16	100	1*	36
-	17.32.004	350	150	147	444	165	16	100	1	40
-	17.32.005	400	150	147	496	159	16	100	1	44
-	17.32.006	450	150	147	543	167	16	100	1	50
17.03.002	17.33.002	400	200	152	520	220	20	150	1	67
17.03.004	17.33.004	500	200	152	620	220	20	150	1	86

*Uchwyt na płytach mocujących nie jest wbudowany i trzeba go przymocować za pomocą dostarczane klucza imbusowego.

STOŁY DWUOSIOWE

Stoły z jedną osią podłużną i jedną osią poprzeczną.



STOŁY DWUOSIOWE											
NOR-POL KOD	FI-POL KOD	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	M mm	P mm	Dźwignie	WAGA Kg
-	17.50.003	150	100	165	227	115	14	60	100	1*	16
-	17.51.002	255	130	193	343	144	15	80	200	1*	41
-	17.52.001	150	150	193	233	214	16	100	150	1*	26
-	17.52.003	300	150	196	395	158	16	100	200	1*	45
-	17.52.004	350	150	200	444	165	16	100	200	1	51
-	17.52.005	400	150	205	496	159	16	100	300	1	58
17.23.002	17.53.002	400	200	217	520	220	20	150	300	1	80
17.23.004	17.53.004	500	200	223	620	220	20	150	400	1	100

*Uchwyt na płytach mocujących nie jest wbudowany i trzeba go przymocować za pomocą dostarczane klucza imbusowego.



STOŁY SINUSOWE Z MOCOWANIEM MAGNETYCZNYM I BARDZO DELIKATNYMI ODSZTĘPAMI BIEGUNÓW

Bardzo niskie stoły (77 mm) wyposażone w płytę magnetyczną z wyjątkowo delikatnymi odstępami biegunów.

Przeznaczone do obróbki elementów z określonym nachyleniem. Kąt nachylenia reguluje się od 0° do 45° za pomocą płytek szlifowanych (płytki wzorcowe Johanssona) z dokładnością $\pm 10''$.

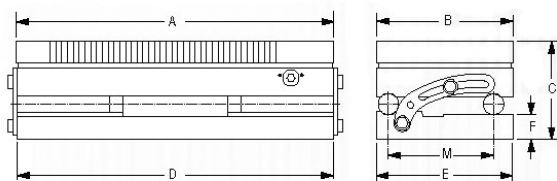
Wibracje stołu można zablokować, by zapobiec ruchom oscylacyjnym podczas obróbki.

Ten magnes mocujemy za pomocą zacisków, które dostarczane są samodzielnie i trzeba je zamówić osobno.



STOŁY JEDNOOSIOWE

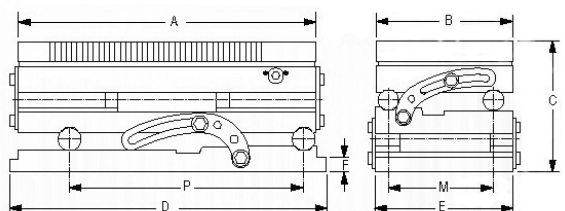
Stoły z jedną osią podłużną.



STOŁY JEDNOOSIOWE								
KOD	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	M mm	WAGA Kg
17.60.003	150	100	77	150	100	17	75	7
17.60.005	200	100	77	200	100	17	75	10
17.60.102	255	130	77	255	130	17	100	16
17.60.201	150	150	77	150	150	17	125	11
17.60.202	250	150	77	250	150	17	125	18
17.60.203	300	150	77	300	150	17	125	22
17.60.204	350	150	77	350	150	17	125	26

STOŁY DWUOSIOWE

Stoły z jedną osią podłużną i jedną osią poprzeczną.



STOŁY DWUOSIOWE									
KOD	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	M mm	P mm	WAGA Kg
17.62.003	150	100	114	150	100	17	75	125	9
17.62.005	200	100	114	200	100	17	75	175	13
17.62.102	255	130	114	255	130	17	100	200	21
17.62.202	250	150	114	250	150	17	125	200	23
17.62.203	300	150	114	300	150	17	125	250	29

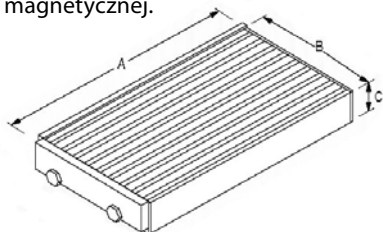
MAGNETYCZNE PŁYTY HM, DO ELEMENTÓW Z TWARDEGO METALU

Te płyty stosowane są podczas szlifowania elementów z twardego metalu.

Płyta z magnetyczna ze ścianą magnetyczną, której nie można rozmagnesować (jest ona trwale magnetyczna).

Dolna część może być może być mocowana do płyty magnetycznej.

UWAGA: Siła magnetyczna tych płyt jest bardzo wysoka (16 daN/cm²) w celu mocowania materiałów z twardych metali o niskiej zdolności wchłaniania magnetyzmu. Płyty nie są przeznaczone do mocowania zwykłych stali, ponieważ nie jest możliwe odebrać te elementy z płyty magnetycznej.



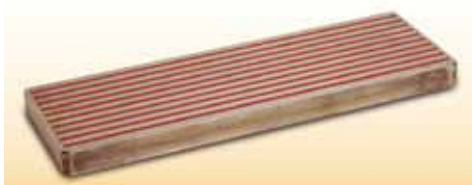
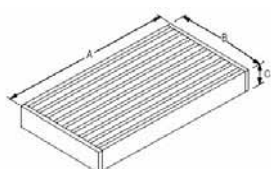
KOD	A mm	B mm	C mm	ODSTĘP BIEGUNÓW stal-magnes	WAGA Kg
22.30.002	200	100	24	8 - 3,5 mm	3,4
22.30.005	325	180	24	8 - 3,5 mm	10

PŁYTY MAGNETYCZNE DO POLEROWANIA

Stosowane w przemyśle do mocowania podczas polerowania.

Permanentna płyta magnetyczna, która zmagnezowana jest tylko z jednej strony. W dolnej części znajduje się wsparcie ze stali nierdzewnej przeznaczone do regulacji wysokości.

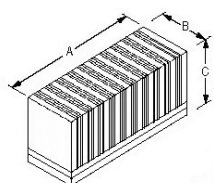
Łatwe w obsłudze: umieszczane pod zwykły pas polerujący, gdzie znajdują się elementy polerowane, zmagnezowana strona płyty jest w kontakcie z elementem.



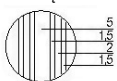
KOD	A mm	B mm	C mm	ODSTĘP BIEGUNÓW stal-magnes	WAGA Kg
20.29.412	200	150	48	8-10 mm	11,0
20.29.413	300	150	48	8-10 mm	17,0
20.29.414	400	150	48	8-10 mm	23,0
20.29.415	500	150	48	8-10 mm	28,0
20.29.423	300	200	48	8-10 mm	23,0
20.29.424	400	200	48	8-10 mm	30,0
20.29.425	500	200	48	8-10 mm	38,0
20.29.426	600	200	48	8-10 mm	46,0
20.29.434	400	300	48	8-10 mm	46,0
20.29.435	500	300	48	8-10 mm	59,0
20.29.436	600	300	48	8-10 mm	69,0
20.29.438	800	300	48	8-10 mm	92,0

BLOKI Z 3 ŚCIANAMI MAGNETYCZNYMI

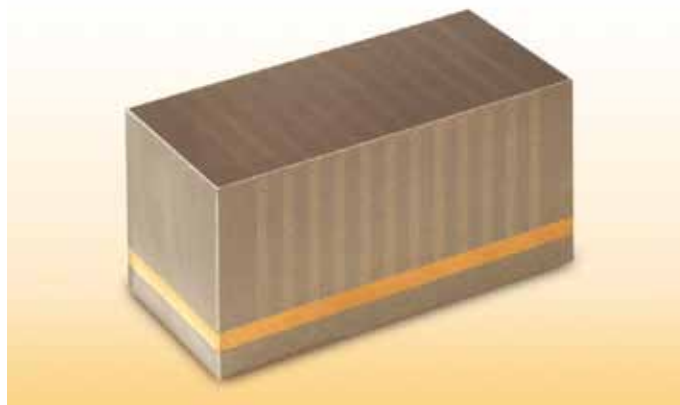
Bloki są trwale namagnesowane i posiadają 3 ściany magnetyczne przeznaczone do mocowania elementów o nieregularnych kształtach. Dolna część może być przymocowana do płyty magnetycznej lub elektromagnetycznej.



ODSTĘP BIEGUNÓW



KOD	A mm	B mm	C mm	WAGA Kg
22.01.003	100	50	50	1,8
22.01.004	100	30	30	0,7



DEMAGNETYZERY

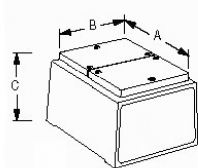
Demagnetyzery przeznaczone są do usuwania resztek magnetyzmu w obrabianych materiałach, które były w kontakcie z polem magnetycznym.

MODELE STOŁOWE

Takie demagnetyzery idealnie sprawdzają się w warsztatach, usuwają magnetyzm z części, narzędzi, śrub, łożysk itp. Do rozmagnesowania dochodzi przesunięciem elementu poprzez urządzenie.

Model nie jest przeznaczony do ciągłej pracy i nie może być włączony dłużej niż 10 minut. Wyposażony jest w termostat wbudowany, który odłączy urządzenie, jeśli temperatura osiągnie 70°C. Demagnetyzer nie może zostać od razu ponownie włączony, jeśli temperatura nie spadnie pod trwale nastawioną wartość.

Zasilanie wstępne: 220 – 240 V / 50-60 Hz.



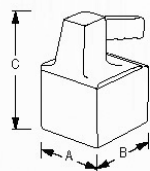
KOD	70.00.001	70.00.002
Wymiary: A	160 mm	220 mm
B	120 mm	170 mm
C	115 mm	122 mm
Wartość prądu	1,3 A	3A
Moc	286 V.A.	660 V.A.
Waga	5,5 Kg	12 Kg

MODELE PRZENOŚNE

Modele wykorzystywane do rozmagnesowania dużych elementów. Urządzenie jest ręcznie przesuwane nad elementem.

Model nie jest przeznaczony do ciągłej pracy i nie może być włączony dłużej niż 10 minut. Wyposażony w termostat wbudowany, który odłączy urządzenie po osiągnięciu temperatury 70°C. Demagnetyzer nie może zostać od razu ponownie włączony, trzeba odczekać, aż temperatura spadnie pod trwale nastawioną wartość.

Zasilanie wstępne: 220 – 240 V / 50-60 Hz.



KOD	70.01.001
Wymiary: A	105 mm
B	120 mm
C	180 mm
Wartość prądu	5,8 A
Moc	1330 V.A.
Waga	5,5 Kg

DEMAGNETYZERY DO CIĄGŁEJ PRACY

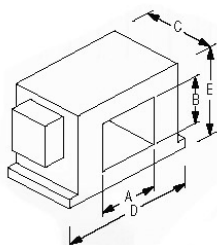
MODELE TUNELOWE

Demagnetyzery te przeznaczone są do ciągłej pracy i mogą być trwale podłączone.

Zastosowanie również podczas automatycznych procesów, gdzie dochodzi do przepływu materiału. W celu rozmagnesowania muszą elementy być przesuwane przez wnętrze urządzenia (tunel).

Zasilanie wstępne: 220 – 240 V / 50 – 60 Hz. Inne zasilanie na zlecenie.

Dostosowanie modelu i wymiary na żądanie.



KOD	70.13.012	70.13.017	70.13.005
Wymiary: A	150 mm	200 mm	50 mm
B	60 mm	100 mm	50 mm
C	200 mm	200 mm	100 mm
D	323 mm	415 mm	307 mm
E	166 mm	240 mm	236 mm
Wartość prądu	3,6 A	10,5 A	3,9 A
Moc	794 V.A.	2066 V.A.	897 V.A.
Waga	27 Kg	45 Kg	27 Kg

MODELE STOŁOWE

Demagnetyzery te są stosowane do usuwania resztek magnetyzmu, który powstał podczas procesu produkcyjnego.

Demagnetyzery przeznaczone do ciągłej pracy wykorzystywane są podczas usuwania resztek magnetyzmu w celu kontynuowania lub dokończenia produkcji.



KOD	70.05.002	70.05.004	70.05.005	70.05.003
Wymiary: A	150 mm	200 mm	250 mm	300 mm
B	140 mm	140 mm	140 mm	140 mm
C	93 mm	93 mm	93 mm	93 mm
Wartość prądu	2,0 A	2,5 A	2,9 A	3,7 A
Moc	440 V.A.	550 V.A.	650 V.A.	750 V.A.
Waga	15 Kg	20 Kg	25 Kg	30 Kg

ELEKTROMAGNESY

Elektromagnesy zazwyczaj stosowane są w przemyśle do mocowania i manipulacji elementami. Wykorzystują zasilania DC, dostarczane są bez transformatora lub zasilania.

Maksymalna temperatura robocza: 60 °C.

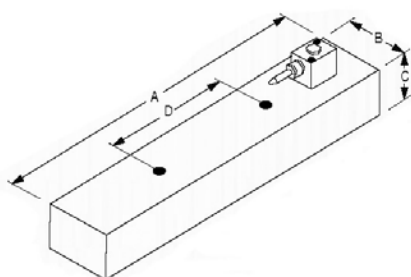
MODELE PROSTOKĄTNE

Zasilanie 24 V DC (inne napięcie tylko na podstawie zlecenia)

Kabel zasilający z końcówkami ochronnymi i możliwościami różnych wyjść.



UWAGA: Jeśli jest stosowany do podnoszenia, musi zostać zastosowany współczynnik bezpieczeństwa 1:3. Waga ciężaru musi być 3x mniejsza niż siła ciągu.



KOD	A mm	B mm	C mm	OTWORÓW MOCOWANIA	D mm	WARTOŚĆ PRĄDU W	SIŁA ROZCIĄGAJĄCA *	WAGA Kg
63.00.302	200	80	50	2 x M-12	100	28	440 daN	6,4
60.00.304	400	80	50	2 x M-12	200	51	1050 daN	12,8
63.00.305	500	80	50	2 x M-12	300	64	1400 daN	16
63.00.404	400	80	80	2 x M-12	200	79	996 daN	20,5
63.00.505	500	100	70	2 x M-12	300	70	1500 daN	28
63.00.508	800	100	70	2 x M-12	500	123	2400 daN	45

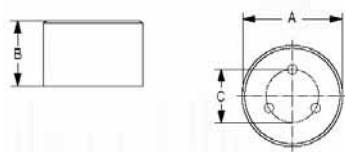
* Maks. siła osiągnięta przy optymalnych właściwościach. Na płycie stalowej ST-37, o grubości 30 mm, równa powierzchnia. UWAGA: Inne rozmiary na życzenie.

MODELE OKRĄGŁE

SERIA 24 V DC

ZASILANIE 24 V DC (inne napięcie tylko na podstawie zlecenia).

Kabel zasilający o długości 20 cm, podłączenie z wyjściem bocznym.



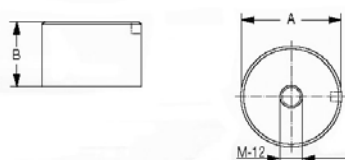
KOD	øA mm	B mm	OTWORÓW MOCOWANIA	øC mm	WARTOŚĆ PRĄDU W	SIŁA ROZCIĄGAJĄCA *	WAGA Kg
63.11.001	36	26	3 x M-4	28	4	8 daN	0,2
63.11.002	46	30	3 x M-5	34	6	16 daN	0,3
63.11.003	56	30	3 x M-5	40	8	31 daN	0,4
63.11.004	66	30	3 x M-5	40	10	48 daN	0,6
63.11.005	96	34	3 x M-6	60	20	120 daN	1,7

* Maks. siła osiągnięta przy optymalnych właściwościach. Na płycie stalowej ST-37, o grubości 30 mm, równa powierzchnia. UWAGA: Inne rozmiary na życzenie.

SERIA 12 V DC

ZASILANIE 12 V DC (inne napięcie tylko na podstawie zlecenia).

Kabel zasilający o długości 1 m z wyjściem górnym lub bocznym.



KOD	øA mm	B mm	WARTOŚĆ PRĄDU W	SIŁA ROZCIĄGAJĄCA *	WAGA Kg
63.99.002	60	40	0,8	65 daN	0,6
63.99.003	80	50	1,8	200 daN	1,5
63.99.004	100	60	5	360 daN	2,9
63.99.005	120	80	11,5	520 daN	5,4

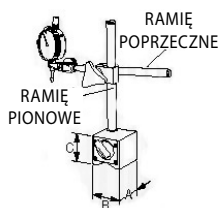
* Maks. siła osiągnięta przy optymalnych właściwościach. Na płycie stalowej ST-37, o grubości 30 mm, równa powierzchnia. UWAGA: Inne rozmiary na życzenie.

STOJAKI MAGNETYCZNE

Stojaki magnetyczne służą do mocowania dodatkowych urządzeń, ale również mogą służyć jako ograniczniki ruchu, czy mogą być zastosowane do mocowania płyt.

Model podstawowy

Stojaki mocujące przeznaczone do mierników odchyłek z końcówką do elementów okrągłych o średnicy $\varnothing$ 6 mm do $\varnothing$ 12 mm.



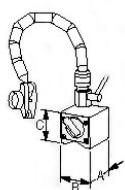
KOD	14.00.005
Wymiary: A x B x C	57 x 50 x 49 mm
Ramię pionowe	$\varnothing$ 15 x 180 mm
Ramię poprzeczne	$\varnothing$ 12 x 160 mm
Długość całego ramienia	360 mm
Osiągnięty promień	220 mm
Siła mocowania	80 daN
Waga	1,4 Kg



STOJAK Z RAMIENIEM PRZEGUBOWYM

Umożliwia uzyskanie różnych trudnych pozycji.

Stojaki mocujące przeznaczone do mierników ochyłek z końcówką do elementów okrągłych o średnicy $\varnothing$ 6 mm do $\varnothing$ 12 mm.



KOD	14.00.004
Wymiary: A x B x C	57 x 50 x 49 mm
Długość całego ramienia	360 mm
Osiągnięty promień	270 mm
Siła mocowania	80 daN
Waga	1,3 Kg



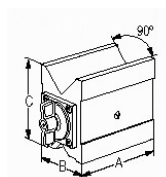
BLOK MAGNETYCZNY „V”

Bloki z trzema ścianami magnetycznymi, z których 2 mają pryzmat V 90°. Przeznaczone są do mocowania nieregularnych elementów w kształcie walca. Całkowicie wodoodporne i nadające się również do obróbki elektroerozywnej.

Namagnesowanie za pomocą dźwigni.

Mogą być one dostarczane w parach.

Mogą być dostarczane w parach.
 $\varnothing$ min. / $\varnothing$ maks.: 15 / 64 mm Miętkość
 $\perp \approx$, V: $\pm 0.02/100$ mm.



KOD	A mm	B mm	C mm	SIŁA MOCOWANIA	WAGA Kg
14.10.004	106	68	95	250 daN	4,2

ZBIERAK MAGNETYCZNY PRĘTOWY DO WYŁĄCZANIA

Średnica aktywnej części: ca. 3 cm
Średnica uchwytu: ca. 4 cm
Całkowita długość: 40 cm
Długość części roboczej: 20 cm
Średnica wycieraczki: 6,5 cm (demontowalna)
Wyłączamy wyciągnięciem drążka, dochodzi do dezaktywacji długości roboczej.

Zbieraki stosowane są do zbierania wiórów, czy usuwania przedmiotów ferromagnetycznych z trudno dostępnych miejsc.



MIOTŁA MAGNETYCZNA NA KÓŁKACH

Magnetyczna miotła do wyłączania służy do powierzchniowego zbierania elementów ferromagnetycznych. Miotła magnetyczna zbiera metalowe części – do czyszczenia podłóg w halach produkcyjnych, warsztatach, w pobliżu maszyn do czyszczenia miejsc trudno dostępnych. Prosty mechanizm pozwala na łatwe usuwanie metalowych elementów z miotły.

Szerokość miotły: 377 mm
Długość uchwytu: 720–1035 mm



ZBIERANIE METALOWEGO ODPADU

Magnetyczne rozdzielacze, patrz tabela na str. 15, wyposażone są w otwory gwintowane, za pomocą których można je ustawiać kolejno za sobą i wytworzyć w ten sposób zbierak metalowego odpadu o dowolnej szerokości.



MAGNETYCZNE ROZDZIELACZE DO BLACH

Magnetyczne rozdzielacze do blach stosowane są do oddzielania blach stalowych ze stosu oraz ich utrzymania w powietrzu. Blachy oddzielane są od siebie za pomocą umieszczenia bloków magnetycznych przeznaczonych specjalnie do tego celu, po jednej lub kilku stronach stosu blach.

Przeznaczone są przede wszystkim do ręcznego i automatycznego wkładania blach do maszyny.

Rozdzielacze składają się z obudowy, stali nierdzewnej oraz z magnetycznego materiału anizotropowego w środku. Obudowa oraz magnesy utrzymywane są w określonej pozycji za pomocą stalowej belki.

Każdy rozdzielacz może być przymocowany w określonym miejscu lub dowolnie umieszczony.

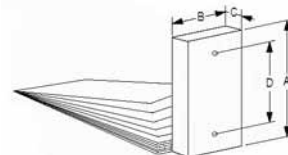
Jeśli stos blach umieszczony jest w polu magnetycznym (po stronie roboczej rozdzielacza), blachy automatycznie są podnoszone i utrzymywane w samodzielnych pozycjach.



WYBÓR WŁAŚCIWEGO TYPU ROZDZIELACZA

Wybór rozdzielacza według następujących wskazówek:

1. Grubość blach
2. Rozmiary blachy
3. Wysokość stosu blach
4. Jakość powierzchni blach
5. Stan blach (wilgotność, olej, ...)



Wybór rozdzielacza według następujących wskazówek:

NASTĘPUJĄCE ZASADY	
GRUBOŚĆ ODDZIELONYCH BLACH	GRUBOŚĆ ODDZIELONYCH BLACH
do 0,7 mm	75 x 30 mm
do 1 mm	105 x 30 mm
do 2 mm	105 x 50 mm
do 4 mm	180 x 90 mm
do 6 mm	280 x 95 mm

Rozdzielacz musi być wyższy niż stos blach, żeby doszło do rozdzielenia.

Maksymalna powierzchnia na 1 rozdzielacz:

- standardowe sztuki blach do 0,3 m²
- blachy z warstwą oleju maks. 0,15 m²

Jeśli automatyczny proces produkcyjny wymaga separacji blach, trzeba zastosować kilka rozdzielaczy po obwodzie blachy.

PRĘTY MAGNETYCZNE

Magnetyczne pręty separacyjne stosowane są do wyciągania małych elementów ferromagnetycznych z ciężko dostępnych miejsc, do separacji małych metalowych części np. z płynów do cięcia. Każdy pręt wyposażony jest w dwa otwory gwintowane służące do zabezpieczenia w określonej pozycji.

Czyszczenie od pozbieranych nieczystości przeprowadzamy ręcznie. Pręty magnetyczne są bez spoin i mają gładką lśniącą powierzchnię.

Minimalny rozmiar elementu ferromagnetycznego: 30 µm.

Podziałka biegunowa: 26 mm

Temperatura robocza maks.: 90 °C

Ochrona przed pyłem/wodą: IP67



KOD	A mm	B mm	WAGA Kg
20.30.002	ø25	100	0,4
20.30.003	ø25	150	0,6
20.30.004	ø25	200	0,8
20.30.005	ø25	250	1
20.30.006	ø25	300	1,2
20.30.007	ø25	350	1,4
20.30.008	ø25	400	1,6
20.30.009	ø25	450	1,8
20.30.010	ø25	500	2

Firma MAG Centrum, s.r.o. jest sprzedawcą systemów do szlifowania, frezowania, odmagnesowania i wielu innych produktów magnetycznych. W 2016 roku spółka dołączyła do istniejącego już oddziału na Słowacji również oddział w Polsce, gdzie zainteresowanie systemami magnetycznymi stale wzrasta. Wszystkie produkty sprzedawane przez firmę MAG Centrum, s.r.o. są przedstawiane na targach, seminariach oraz dniach klienta organizowanych przez firmy partnerskie. Taka współpraca umożliwia nam przedstawiać nasze produkty podczas pracy, szkolić personel obsługujący maszyny oraz zaprezentować wszystkie zalety naszych opatentowanych systemów.

Firma MAG centrum, s.r.o. również świadczy doradztwo technologiczne w zakresie zastosowania magnesów w nowoczesnej produkcji przemysłowej, projekt instalacji magnesów w maszynach, montaż systemów elektropermanentnych i jednocześnie serwis gwarancyjny i pogwarancyjny. Elastyczna produkcja pozwala na zapewnienie szybkich dostaw magnesów, ich instalację, uruchamianie oraz regularne przeglądy podczas pracy w firmach produkcyjnych.

Zespół naszy wyszkolonych pracowników przygotowany jest do natychmiastowej pomocy w ulepszaniu produkcji oraz zarządzaniu magazynem.



MAG Centrum PL sp. z o.o.

systemy magnetyczne do manipulacji i mocowania

Wyłączny przedstawiciel **Selter** na Polskę



ul. Srokowiecka 18
Siemianowice Śląskie, PL 41-100
tel.: +48 795 576 881
magcentrum@magcentrum.pl
www.magcentrum.pl