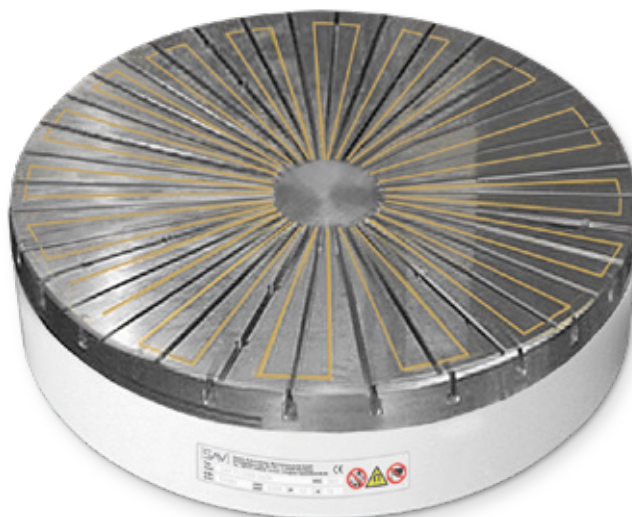


Электромагнитная плита SAV 244.40 характеризуется очень высокой величиной удерживающей силы. Для расширения возможностей применения в теле плиты могут быть изготовлены Т-образные пазы.



ОСОБЕННОСТИ

- Прочная конструкция.
- Радиальное расположение полюсов, что особенно удобно при использовании полюсных наконечников.

Такое устройство особенно удобно при биении обрабатываемого инструмента или при выполнении трехстороннего шлифования детали. По запросу, исполнение с Т-образными пазами (исполнение Т) в соответствии с DIN 650-10Н10.

- Макс. глубина обработки/сверления плиты: 8 мм
- Герметичность: IP 65
- Время непрерывной работы (рабочий цикл): 100%
- Блок управления SAV 876.10
- По запросу, использование с фланцами SAV 248.90 – 248.94.

Номинальная величина удерживающей силы

120 Н/см², регулируется на блоке управления.

УПРАВЛЯЮЩЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ

24В постоянного тока до потребляемой мощности 90 Вт
110В постоянного тока – для всех остальных моделей.

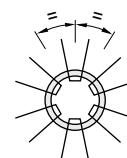
КОМПЛЕКТАЦИЯ

1. Специальные болты для подъема моделей большого размера
2. Полюсные наконечники и Т-образный крепеж не входит в стандартную комплектацию
3. Разъем для подключения электропитания в центре нижней плоскости входит в стандартное исполнение
4. Плиты больших диаметров опционально поставляются с интегрированными контактными кольцами

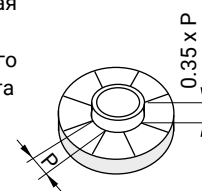
ПРИМЕНЕНИЕ

Шлифование цилиндрических деталей и колец. Также подходит для применения в токарной обработке с повышенной точностью (0,01 – 0,02мм).

– равномерный полюсный шаг, удобная обработка круглых деталей и колец

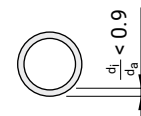


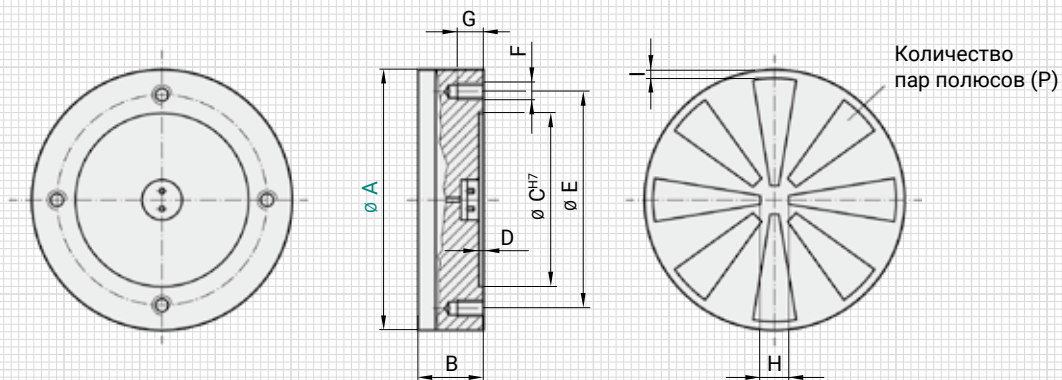
– при обработке колец, минимальная высота детали должна быть не менее 35% от величины полюсного шага в месте расположения сегмента кольца



$$P = \frac{\pi}{4} \cdot \frac{d_1 + d_2}{P_p} ; B_{\text{вкpc}} > 0.35 \times P$$

– для тонких колец





мм										Pair	Вт	кг	Тип
A	B ^{0±1}	C	D	E	F	G	H	I	P _p	Мощность	Вес	Control	
100	90	60	3	80	M8 (3x)	12	30	10	3	16	4.0	E 1	
150	90	90	3	120	M10 (3x)	14	30	10	3	30	9.0	E 1	
200	90	110	3	140	M10 (4x)	14	40	10	4	48	18.0	E 1	
250	90	140	3	170	M12 (4x)	16	50	10	4	66	29.0	E 1	
300	90	160	3	190	M12 (4x)	16	60	10	6	90	42.0	E 1	
400	90	210	4	250	M12 (6x)	16	70	15	6	150	76.0	E 4	
500	90	280	4	320	M12 (6x)	16	100	15	8	190	120.0	E 4	
600	100	350	4	390	M16 (6x)	18	100	15	8	265	195.0	E 4	
700	100	400	4	450	M16 (6x)	18	120	15	8	350	265.0	E 4	
800	100	450	4	500	M16 (6x)	18	150	18	12	440	365.0	E 4	
1000	100	550	4	620	M16 (8x)	18	200	18	12	660	550.0	E 4	
1200	110	Нижняя поверхность – по заказу					300	25	18	960	990.0	E 5	
1400	110	Нижняя поверхность – по заказу					300	25	18	1100	1350.0	E 5	
1500	120	Нижняя поверхность – по заказу					300	25	18	1440	1550.0	E 5	
1600	120	Нижняя поверхность – по заказу					300	25	18	1630	1760.0	E 5	

* в модификации с T-образными пазами толщина плиты увеличивается на 10 мм.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ БЛОКИ УПРАВЛЕНИЯ

Тип	Блок управления	Пульт управления
E 1	SAV 876.10-S-T-24/7/230	SAV 876.02-SE3
E 4	SAV 876.10-S-O-110/6/230	SAV 876.02-SE3
E 5	SAV 876.10-S-O-110/16/230	SAV 876.02-SE3

По отдельному заказу доступны плиты с диаметром до A = 3100 мм.
Для управления работой плиты используется соответствующая модель блока управления SAV 876.03 или SAV 876.10, в зависимости от желаемого алгоритма управления.

Магнитные плиты большого размера могут быть изготовлены в виде отдельных сегментов.

ПРИМЕР ЗАКАЗА

Название SAV № A - исполнение - напряжение
Электромагнитный патрон SAV 244.40 - 800 - T - 110 V