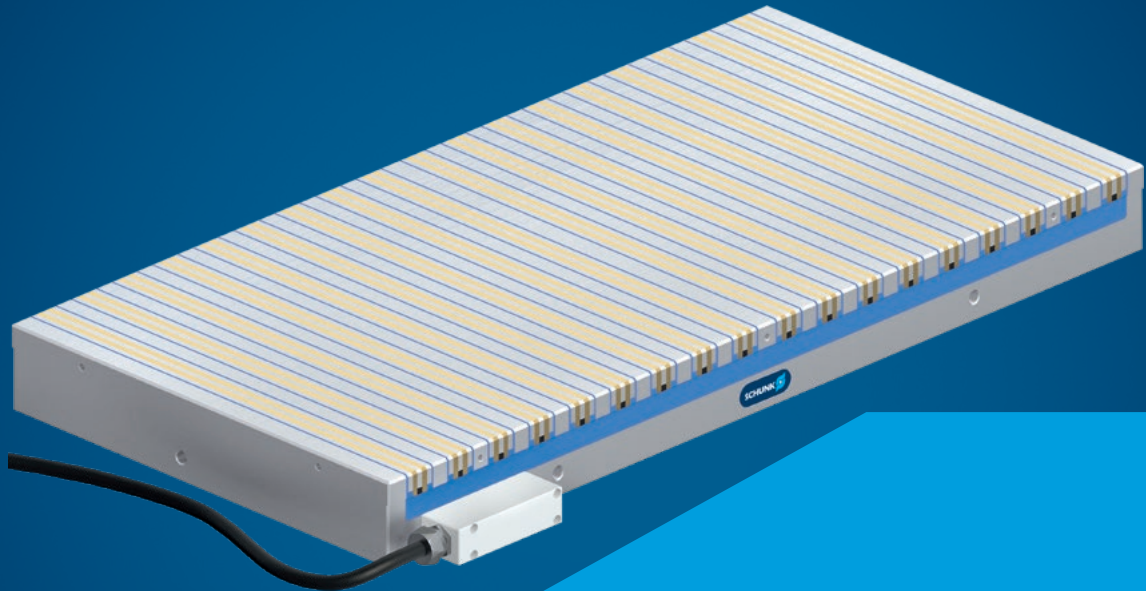


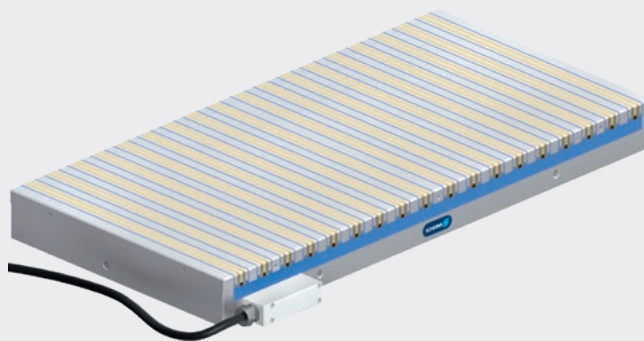


MAGNOS MSC-PM60D

Технология магнитного
закрепления для шлифовки
крупных заготовок

Патроны с электропостоянными магнитами с крупным шагом параллельных полюсов для зажатия средних и крупных заготовок на шлифовальных станках

Магнитные плиты MAGNOS для шлифовальных операций выпускаются с продольной или поперечной поляризацией. Благодаря комбинации постоянных магнитов с электромагнитами, они идеально пригодны для использования в операциях шлифовки. Благодаря малой общей высоте, малому весу и, как следствие, малой нагрузке на стол, технология параллельных полюсов может применяться повсеместно. Магнитные плиты MAGNOS MSC-PM60D подключаются к блоку управления через боковой разъем. Благодаря большому шагу полюсов заготовки надежно прижимаются без ощутимого перегрева магнитного патрона.

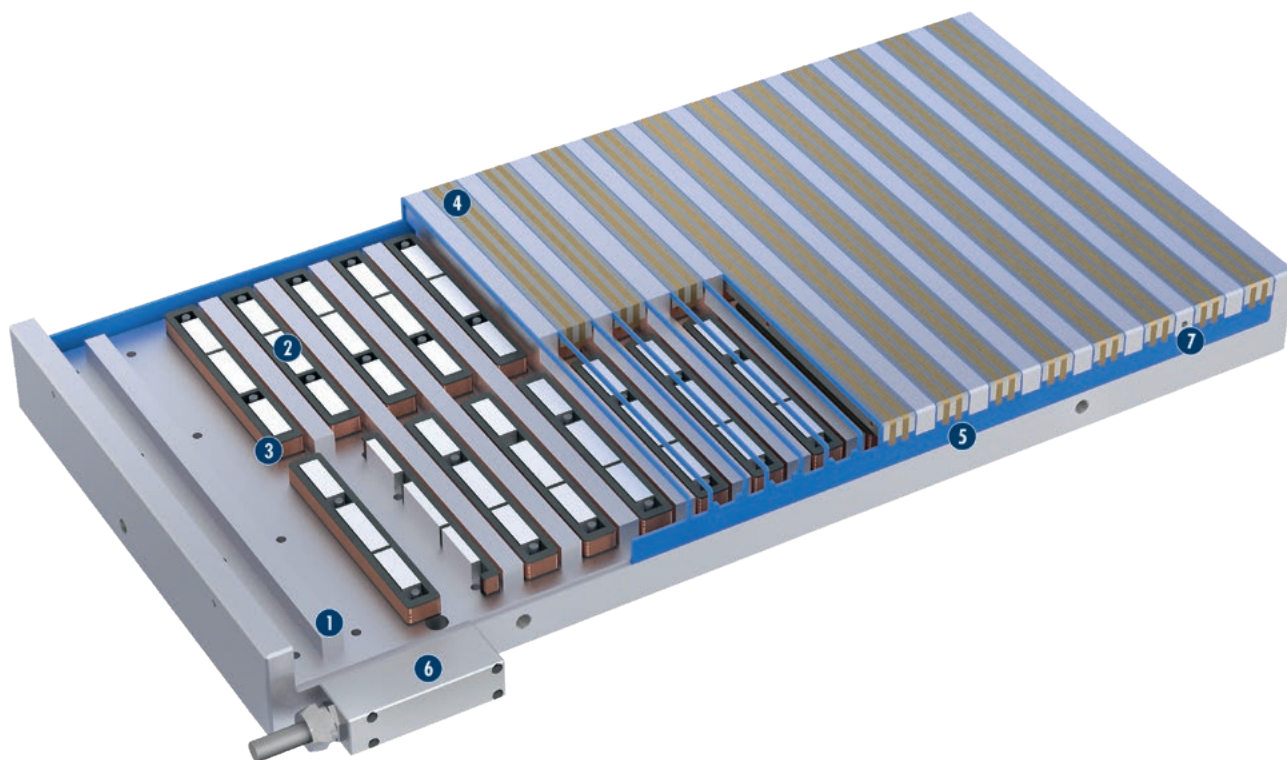


Преимущества – Ваша выгода

- + Равномерное прижимное усилие постоянных магнитов по всей заготовке**
Зажатие заготовок с малой деформацией и вибрацией
- + Зажатие с малым уровнем вибрации**
Повышенное качество поверхностей и значительное увеличение точности
- + Недеформирующее зажатие**
Отсутствие в заготовке деформаций и внутренних напряжений, вызываемых прижимной силой
- + Моноблочное исполнение**
Компактная и прочная конструкция повышенной жесткости
- + Зажатие всего за несколько секунд**
Кратчайшее время наладки и, как результат, повышение производительности
- + Малая высота магнитного поля**
Предотвращает намагничивание обрабатываемого инструмента

Функция MSC-PM60D

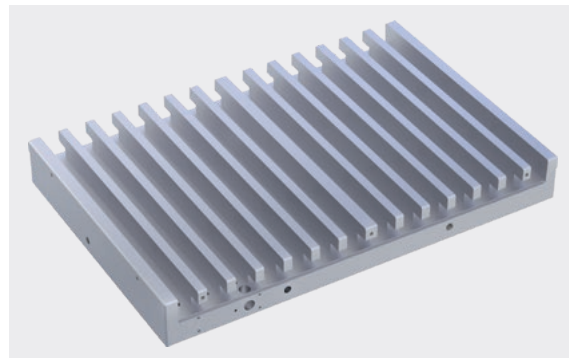
Магнитные патроны MSC-PM60D являются самоблокирующимися, то есть для намагничивания и размагничивания им требуется всего лишь короткий электрический импульс. Этот импульс позволяет изменить полярность магнитов AlNiCo в основании корпуса на противоположную. Магнитное поле направляется в заготовку через стальной полюс. Чем больше шаг полюсов, тем глубже магнитное поле проникает в обрабатываемую деталь. Большой шаг полюсов используется для больших деталей, мелкий шаг -- для мелких деталей.



- 1 Стабильное основание**
Для оптимальных результатов зажатия с дополнительным покрытием для защиты от коррозии
- 2 Перемагничиваемые магниты из сплава AlNiCo**
Встроенная обмотка для активации или деактивации магнитной плиты
- 3 Катушка, изолированная версия**
Для передачи импульса активации или деактивации магнитного патрона
- 4 Опорные сегменты**
Состоит из стальных и латунных сегментов, передающих магнитное поле на заготовку
- 5 Затирка синтетической смолой**
Для уплотнения магнитного патрона и заполнения пустот
- 6 Блок соединителей**
Для фиксированного подключения к блоку управления
- 7 Резьбовые отверстия для упоров**
Подготовлены в основании

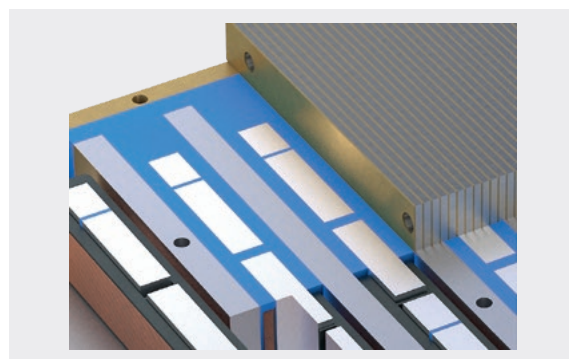
Стабильное основание

Устойчивое основание изготавливается в моноблочном исполнении на новейших обрабатывающих центрах. Его устойчивость, жесткость и прочность предотвращает вибрации, образующиеся в дальнейшей работе. Это гарантирует отличные результаты обработки и долгий срок службы магнитного патрона.



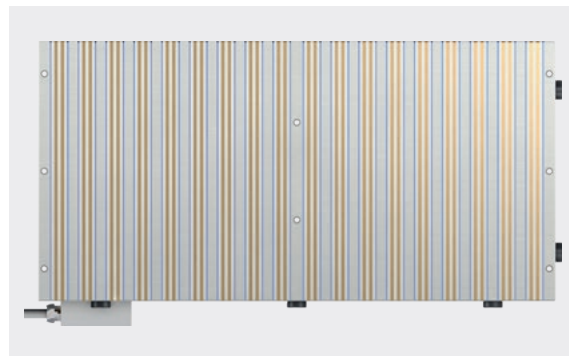
Заполнение синтетической смолой

Синтетическая смола, заполняемая под вакуумом, обеспечивает уникальную изоляцию и значительный срок службы магнитов на каждой плате. Благодаря использованию этого высокотехнологичного процесса герметизации, пространства между полюсами заполняются высокопрочной синтетической смолой. Эта смола защищает внутренние компоненты магнитной плиты от коррозии. Для обеспечения низкого теплового расширения перед заливкой в промежутки между полюсами прокладываются бронзовые полоски.



Дополнительные монтажные отверстия (вариант конструкции)

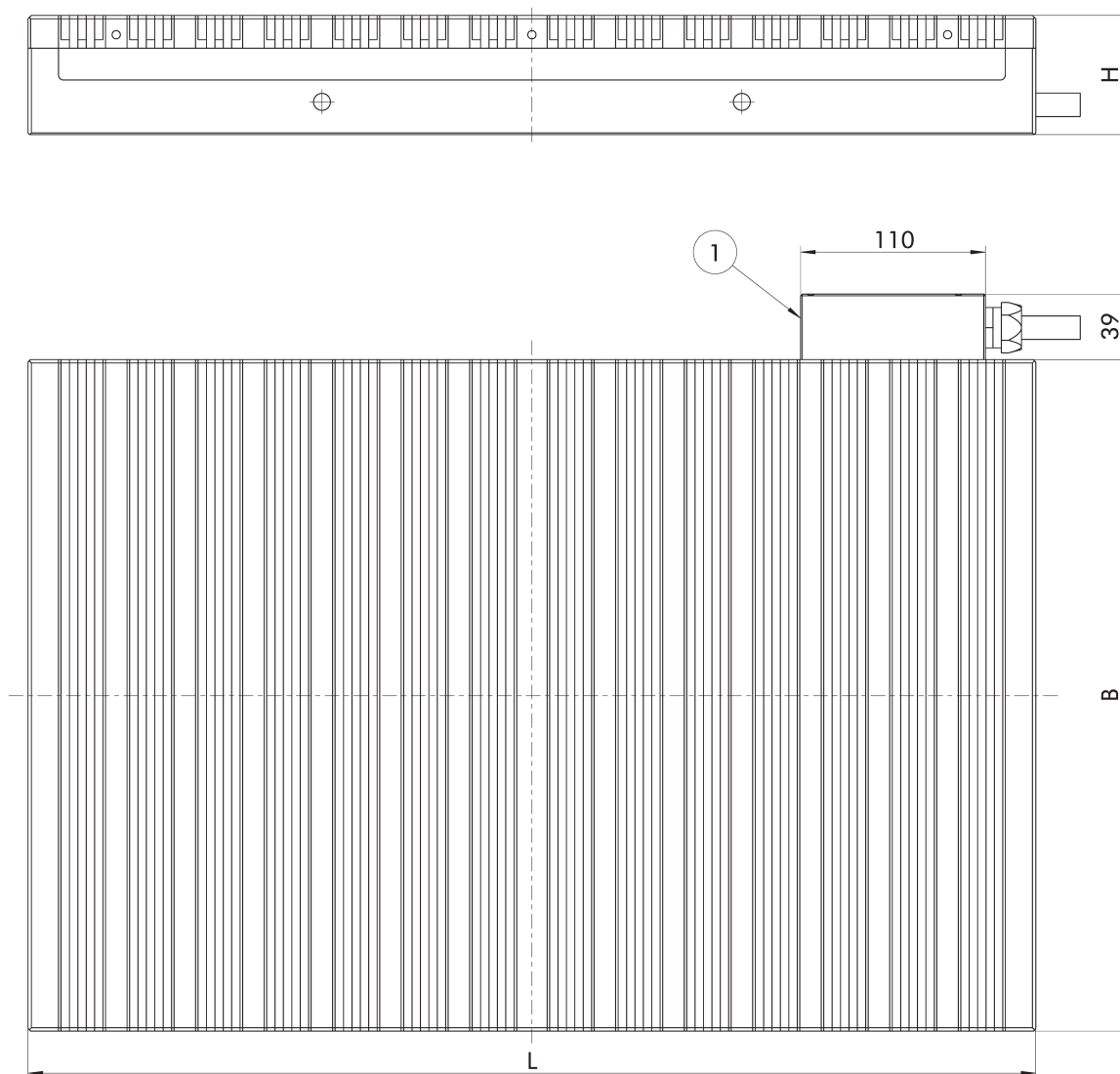
На каждой магнитной плите может быть сделано любое требуемое количество дополнительных отверстий. Например, это могут быть монтажные отверстия для станочного стола или для упоров. Для каждой магнитной плиты имеется чертеж и план сверления. Используя эти чертежи, можно последовательно проделать отверстия в магнитной плите согласно специальным требованиям заказчика.



Блок управления КЕН Р

Все магнитные плиты с параллельными полюсами могут активироваться с помощью блока управления КЕН Р. Преимуществом такого блока управления является то, что он устанавливается непосредственно в шкафу управления станком. Дополнительно, удерживающее усилие может регулироваться на всех стадиях. Это облегчает выравнивание заготовки перед началом ее обработки.





Возможны технические изменения.

- ① Соединительный блок с фиксированным подключением кабеля

Технические характеристики

Описание	Идент. №	Длина L [mm]	Ширина B [mm]	Высота (H) [mm]	Соединение	Количество каналов	Масса [kg]
MSC-PM60D 300 x 150	0422003	300	150	71	4-PIN	1	32
MSC-PM60D 450 x 160	0422007	450	160	71	4-PIN	1	35
MSC-PM60D 400 x 200	0422011	400	200	71	4-PIN	1	33
MSC-PM60D 600 x 200	0422019	600	200	71	4-PIN	1	57
MSC-PM60D 500 x 300	0422027	500	300	71	4-PIN	1	60
MSC-PM60D 600 x 300	0422031	600	300	71	4-PIN	1	85
MSC-PM60D 800 x 300	0422035	800	300	71	4-PIN	1	118
MSC-PM60D 1000 x 300	0422039	1000	300	71	4-PIN	1	155
MSC-PM60D 600 x 400	0422043	600	400	71	4-PIN	1	120
MSC-PM60D 700 x 400	0422047	700	400	71	4-PIN	1	138
MSC-PM60D 800 x 400	0422051	800	400	71	4-PIN	1	160
MSC-PM60D 1000 x 400	0422055	1000	400	71	4-PIN	1	205
MSC-PM60D 1200 x 400	0422059	1200	400	71	4-PIN	1	245
MSC-PM60D 800 x 500	0422063	800	500	71	4-PIN	1	195
MSC-PM60D 1000 x 500	0422067	1000	500	71	4-PIN	1	255
MSC-PM60D 1200 x 500	0422071	1200	500	71	4-PIN	1	304

Комплект поставки

Магнитный патрон, руководство по эксплуатации, заявление о соответствии CE

Примечания

Общие сведения

Магнитные плиты с магнитами AlNiCo и полностью металлической поверхностью.

Область применения

Для заготовок среднего и большого размера.

Магнитные плиты одинаковой высоты

Магнитные плиты в стандартной комплектации регулируются по высоте $\pm 0,5$ мм.

Магнитные плиты одинаковой высоты доступны по запросу.

Кабельное соединение

Магнитные плиты оснащены фиксированным кабельным соединением и кабелем длиной 5 м.

Прочие технические данные

Сетка полюсов	Напряжение питающей сети	Мин. толщина материала	Мин. размер заготовки	Длина кабеля фиксированного соединения	Класс защиты IP фиксированного соединения	Макс. рабочая температура
[mm]	[V]	[mm]	[mm]	[m]		[°C]
5 + 5	400/460	4	40 x 40	5	68	80

Аксессуары

Блок управления 400 В/50 Гц

Соответствие пульту ручного управления HABE SC (ид. 0422263).
Устанавливается на DIN-рейку в машинном шкафу.



подходит для	Описание	Идент. №
MSC-PM60D	КЕН P01 400V/50Hz	0422349
MSC-PM60D	КЕН P02 400V/50Hz	0422350

Блок управления 460 В/60 Гц

Соответствие пульту ручного управления HABE SC (ид. 0422263).
Устанавливается на DIN-рейку в машинном шкафу.



подходит для	Описание	Идент. №
MSC-PM60D	КЕН P01 460V/60Hz	0422353
MSC-PM60D	КЕН P02 460V/60Hz	0422354

Ручной гауссметр

Для измерения остаточного магнетизма в заготовке после обработки.

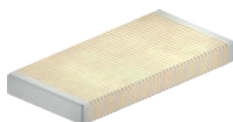


подходит для	Описание	Идент. №
MSC-PM60D	MG10	0422950

Ламинированные блоки / ламинированные плиты

Ламинированная пластина

Для фрезерования контуров и специальных форм



подходит для	Описание	Длина mm	Ширина mm	Высота mm	Идент. №
MSC-PM60D	MSC-PS10 200x100	200	100	21	0422092
MSC-PM60D	MSC-PS10 250x130	250	130	21	0422093
MSC-PM60D	MSC-PS10 300x150	300	150	21	0422094
MSC-PM60D	MSC-PS10 350x150	350	150	21	0422095
MSC-PM60D	MSC-PS10 400x200	400	200	21	0422096
MSC-PM60D	MSC-PS10 500x200	500	200	21	0422097



**H.-D. SCHUNK GmbH & Co.
Spanntechnik KG**

Lothringer Str. 23
D-88512 Mengen
Tel. +49-7572-7614-1300
Fax +49-7572-7614-1039
CMM@de.schunk.com
schunk.com