

Nazwa produktu : Stół magnetyczny okrągły TC-150B

PARAMETRY UŻYTKOWE

| | |
|--------------------------------------|--|
| Średnica zewnętrzna | 150 [mm] |
| Wysokość | 55 [mm] |
| Materiał | neodymowy |
| Maksymalna temperatura pracy | 80 °[C] |
| Układ pól | poprzeczny do kierunku obróbki, 3 + 1 mm |
| Z "rozłączanym polem" | tak |
| Włącznik pola magnetycznego | tak, jeden dla wszystkich płaszczyzn |
| Sposób obsługi | ręczny |
| Do trzymania detali | tak |
| Ilość osi do mocowania detali | 1 |
| Siła mocowania (przyciągania) detali | 100 |
| Waga | 6.5 [kg] |

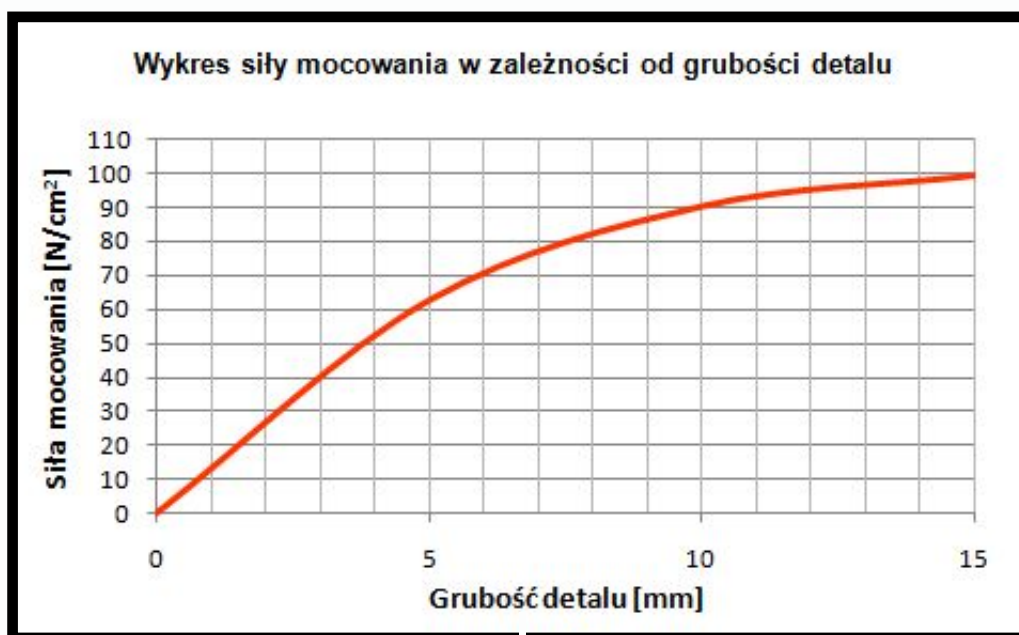
Okrągły stół magnetyczny serii TC przeznaczony do mocowania elementów ferromagnetycznych (tj. żelazo, stal konstrukcyjna, stal stopowa, żeliwo) podczas szlifowania, frezowania i obróbki elektroerozyjnej. Dla materiałów o wysokich właściwościach magnetycznych (stale o dużej zawartości żelaza) stoły mogą być używane jako uchwyty w operacjach toczenia.

Do montażu można wykorzystać podfrezowanie na spodzie stołu lub 4 otwory gwintowane (patrz załączniki). Korpus stołu wykonany z jednolitego bloku stali, zaś jego górna płyta z lameli stalowych i mosiężnych ułożonych naprzemian. W okrągłych stołach serii TC zastosowano magnesy neodymowe, dzięki czemu osiągnięta jest maksymalna siła mocowania magnetycznego wynosząca ok. 100 N/cm². Włączanie pola magnetycznego odbywa się za pomocą dźwigni (klucz ampulowy) poprzez przekręcenie klucza w prawo o 180°. Wyłączenie odbywa się odwrotnie.

Sztywna konstrukcja stołu umożliwia bardzo precyzyjną obróbkę, a szczelność pozwala na wykorzystanie stołu do pracy z chłodziwem lub w całkowitym zanurzeniu. Prostota konstrukcji umożliwia długą i niezawodną pracę urządzenia. Brak zasilania elektrycznego sprawia, że stół jest całkowicie bezpieczny podczas pracy. Podziałka stołu 3,0 + 1,0 mm) pozwala na silne mocowanie, przy małej wysokości pola magnetycznego dzięki czemu mocowanie elementy mogą być cienkie. Schemat podziałki:

Siła mocowania elementów zależy od następujących parametrów:

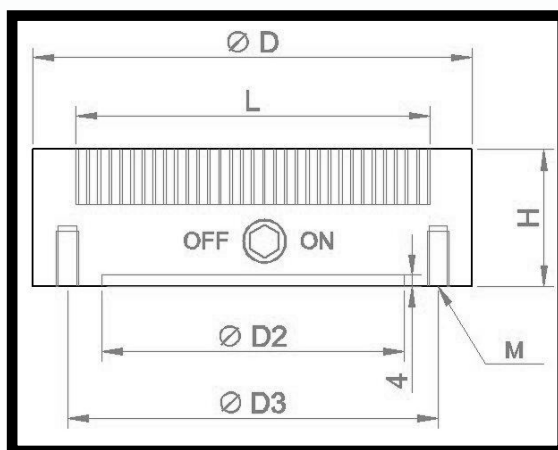
- rodzaj materiału - siła mocowania rośnie proporcjonalnie do zawartości żelaza w stali:
 - stal armco 100%
 - stal niskowęglowa 90% (St3s)
 - stal wysokowęglowa 80% (St45)
 - stal stopowa 70% (Corrax)
 - stal wysokostopowa 65% (1.2436)
 - żeliwo 50%
- chropowatość powierzchni stołu i mocowanego elementu:
 - dla Ra do 0,08 μm 100%
 - dla Ra do 0,20 μm 90%
 - dla Ra do 1,25 μm 70%
 - dla Ra do 6,30 μm 50%
 - dla Ra do 25,00 μm 30%
- grubość mocowanego przedmiotu: (pomiarzy zostały przeprowadzone dla płytek o wymiarach 20 x 20 mm wykonanych z żelaza armco)



- powierzchnia styku - dla uzyskania jak najlepszej siły detale nie mogą być krótsze niż 3 mm i w przypadku małych

powierzchni należy je obstawiać pomocniczymi płytkami. Maksymalna siła mocowania w przeliczeniu na cm² uzyskiwana jest dla elementów o powierzchni ok. 4 cm². Wzrost powierzchni detalu nie powoduje wzrostu siły mocowania. Ważna jest również równoległość stołu i mocowanego detalu gdyż każda nawet najmniejsza nierówność powoduje zmniejszenie siły mocowania. Konstrukcja stołu umożliwia regenerację powierzchni roboczej poprzez zeszlifowanie do 5 mm grubości.

Poniżej przedstawiamy pozostałe okrągłe stoły magnetyczne dostępne w sprzedaży:



| Typ stołu | Wymiary [mm] | | | | | | | Waga [kg] |
|-----------|--------------|----|-----|--------------|-------------|-----|-------|-----------|
| | D | H | L | Podział pola | D2 | D3 | M | |
| TC-110B | 110 | 50 | 80 | 3+1 | 70 | 90 | 4x M8 | 4,6 |
| TC-125A | 125 | 50 | 95 | | 90 | 110 | 4x M8 | 5,5 |
| TC-150B | 150 | 50 | 117 | | 110 | 130 | 4x M8 | 6,5 |
| TC-160B | 160 | 50 | 125 | | na życzenie | | | 8,0 |
| TC-200B | 200 | 55 | 169 | | na życzenie | | | 11,5 |
| TC-250B | 200 | 55 | 213 | | na życzenie | | | 19,5 |
| TC-300B | 300 | 55 | 270 | | na życzenie | | | 27,5 |