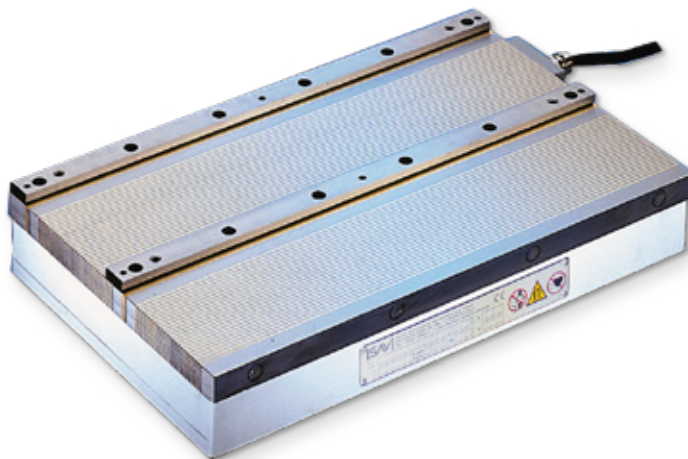


Серия магнитных плит электропостоянного типа SAV 243.72 с магнитными упорными планками обеспечивает надежный, простой и быстрый способ фиксации группы заготовок для механической обработки.

Примененная последовательность операций позволяет избежать ошибок в позиционировании, повышает точность обработки детали и производительность оборудования. Отличается маленьким полюсным шагом, большой мощностью, жесткостью конструкции и длительным сроком службы. Магнитное поле генерируется специальными постоянными магнитами, которые намагничиваются (переходят в активное состояние) и размагничиваются с помощью короткого мощного электрического импульса противоположной полярности.

**Очень хорошо подходит для фиксации заготовок малой толщины!**



### ОСОБЕННОСТИ

- Два мощных биполярных магнита для боковых упоров и 2 магнита, обеспечивающие активность рабочих зон плиты.
- Алгоритм фиксации детали происходит в два этапа:
  - 1) сначала включаются магниты в месте установки боковых упоров и деталь подтягивается в нижний угол бокового упора,
  - 2) с небольшой временной задержкой включаются магниты рабочих зон плиты, обеспечивая надежную фиксацию заготовки.
- Малый полюсный шаг  $P = 4$  мм.
- Клеевое скрепление ламельного блока с дополнительной фиксацией при помощи продольно расположенных стягивающих шпилек.
- Шлифованная рабочая поверхность.
- Плита отключается коротким мощным импульсом тока обратной полярности. Отключение плиты сопровождается автоматическим циклом размагничивания.
- Малая высота магнитного поля.
- Магнитная система электропостоянного типа обеспечивает надежную фиксацию детали даже при сбоях электропитания.
- Возможность обработки/сверления поверхности до 8 мм.
- Крепежные пазы выполнены на обеих торцевых поверхностях плиты.
- Исполнение IP 65.
- Для управления работой плиты применяется блок управления: SAV 876.10.

### Номинальная величина удерживающей силы

100 Н/см<sup>2</sup>, регулируется блоком управления с кодировщиком.

### РАБОЧЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ

360 В постоянного тока.

### ПРИМЕНЕНИЕ

Для серийной шлифовки партий заготовок.

Применяется при изготовлении инструмента: обеспечивает микронные допуски с привязкой к базовой кромке.

Может применяться для тонкого фрезерования.

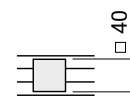
– боковые упоры и рабочая поверхность плиты активируются с временной задержкой



– обработка заготовок с толщиной более 12 мм (зависит от толщины бокового упора)



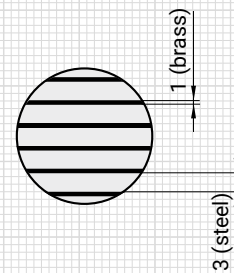
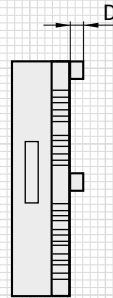
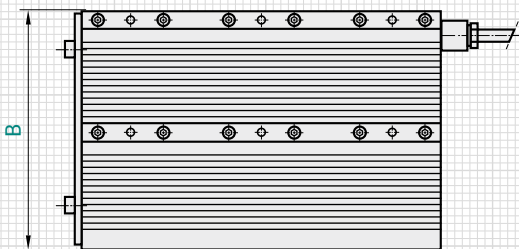
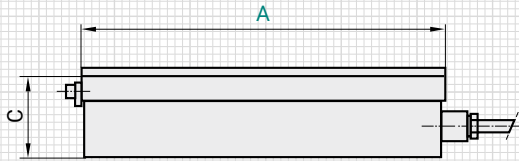
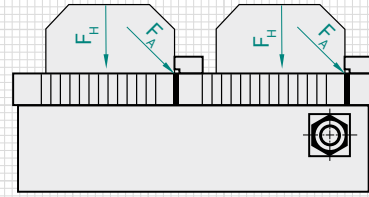
– плоские детали с минимальными размерами 40 x 40 мм



### КОМПЛЕКТАЦИЯ

1. Одна или две продольные упорные планки;
2. Соединительный кабель длиной 3 м, разъем подключения на торцевой стороне - справа;
3. Герметичный разъем ввода кабеля питания, по требованию;
3. Рым-болты для транспортировки больших моделей;
4. Блок управления и пульт управления не входят в комплект поставки, заказываются отдельно.

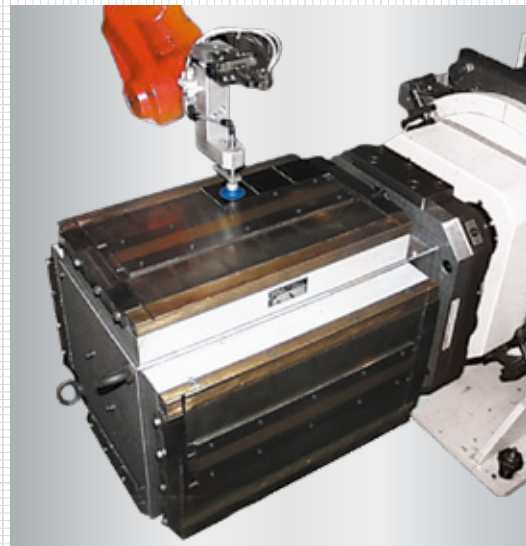
Фиксация детали начинается с включения магнитов в месте установки боковых упоров. Деталь под действием силы  $F_a$  под углом  $45^\circ$  подтягивается в угол стыковки поверхности плиты и боковой грани упора. Через 1 секунду включаются рабочие зоны плиты, обеспечивая надежную фиксацию заготовки с силой  $F_H$ .



мм				Qty.	кг	А
A	B	C <sup>0</sup> <sub>-1</sub>	D*	Кол-во боковых упоров	Вес	Тип управления (макс.**)
400	200	77	12	1	45.0	30 x 2
500	200	77	12	1	56.0	30 x 2
600	200	77	12	1	67.0	30 x 2
400	300	77	12	2	68.0	30 x 2
500	300	77	12	2	86.0	30 x 2
600	300	77	12	2	103.0	30 x 2
600	400	77	12	2	137.0	30 x 2
800	400	77	12	2	183.0	30 x 2

\* По запросу возможна поставка упоров другой высоты. В таблице указана стандартная высота. Под заказ возможна поставка упоров другой высоты.

\*\* Управление максимальным импульсным разрядным током. Правильно подбирайте модели блока управления SAV 876.17 в зависимости от величины управляющего напряжения и потребляемого тока.



**ПРИМЕР ЗАКАЗА**

Название SAV № - А x В - управляющее напряжение  
 Электропостоянная магнитная плита SAV 243.72 - 800 x 400 - 360 V