

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

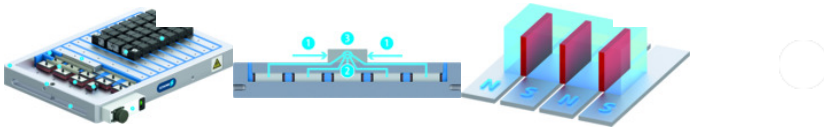
Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

www.schunk.nt-rt.ru | | suw@nt-rt.ru

Технические характеристики на магнитные патроны, магнитные подъемные приспособления серии MAGNOS МНМ-IT, MAGNOS КЕН plus (технология магнитного зажатия) компании **SCHUNK**

MAGNOS MFPS



Описание

Магнитные патроны с предельно высокими боковыми удерживающими усилиями для задач фрезерования. Они особенно пригодны в качестве идеального зажимного решения для процессов металлообработки узких и длинных заготовок.

Область применения

- 3-осевые стандартные обрабатывающие центры
- 4-осевые вертикальные обрабатывающие центры
- 4-осевые горизонтальные обрабатывающие центры
- 5-осевые обрабатывающие центры

Преимущества – Ваша выгода

Равномерное прижимающее 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 деформаций и внутренних напряжений в заготовке, вызванных прижимной силой

Высокие боковые удерживающие силы

Для надежного зажатия узких и громоздких заготовок

Запатентованный индикатор состояния

Уверенное зажатие и максимальная надежность процесса обработки

Моноблочное исполнение

Компактная и прочная конструкция повышенной жесткости

Зажатие всего за несколько секунд

Кратчайшее время наладки и, как результат, повышение производительности

Современная технология электропостоянных магнитов с однократной подачей питания для процесса намагничивания/размагничивания

Надежное зажатие заготовок и экономия энергии

Блок управления, совместимый с системой управления станка

Может также использоваться в автоматизированных конфигурациях

Опции и специальная информация

Мощные магнитные патроны для тонких и узких заготовок

Благодаря использованию технологии параллельных полюсов магнитные патроны MAGNOS MFPS характеризуются исключительно высокими боковыми удерживающими усилиями.

Эти магнитные патроны особенно пригодны для фрезерования тонких и узких заготовок. В этих случаях применение технологии квадратных полюсов может оказаться недостаточным из-за малой ширины перекрытия полюсов.

Параллельные полюса позволяют надежно зажимать заготовки различных размеров (мелкие, узкие, длинные), при этом магнитный патрон можно адаптировать под конкретную задачу зажатия. Запатентованный дисплей состояния непрерывно показывает, насколько надежно зажата заготовка.

MFPS-A1-L30 820 x 430

Идент. №	1358580
L	820
B	430
H	66
макс. усилие зажатия*	160
Сетка полюсов	30 mm + 10 mm
Количество полюсов	18
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	7
Масса	160

MFPS-A1-L30 1000 x 500

Идент. №	1358581
L	1000
B	500
H	66
макс. усилие зажатия*	160
Сетка полюсов	30 mm + 10 mm
Количество полюсов	22
Соединение	7-PIN
Количество каналов	2
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	7
Масса	225

MFPS-P-A1-L30 315 x 300

Идент. №	1358558
L	315
B	300
H	66
макс. усилие зажатия*	160
Сетка полюсов	30 mm + 10 mm
Количество полюсов	6
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	7
Масса	45

MFPS-P-A1-L30 430 x 380

Идент. №	1358559
L	430
B	380
H	66

макс. усилие зажатия*	160
Сетка полюсов	30 mm + 10 mm
Количество полюсов	8
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	7
Масса	75

MFPS-P-A1-L30 525 x 500

Идент. №	1358560
L	525
B	500
H	66
макс. усилие зажатия*	160
Сетка полюсов	30 mm + 10 mm
Количество полюсов	10
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	7
Масса	100

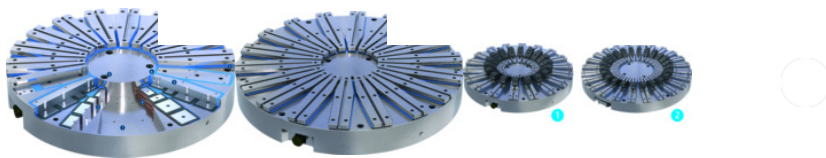
MFPS-A1-L30 630 x 315

Идент. №	1358578
L	630
B	315
H	66
макс. усилие зажатия*	160
Сетка полюсов	30 mm + 10 mm
Количество полюсов	14
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	7
Масса	90

MFPS-A1-L30 630 x 430

Идент. №	1358579
L	630
B	430
H	66
макс. усилие зажатия*	160
Сетка полюсов	30 mm + 10 mm
Количество полюсов	14
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	7
Масса	120

MAGNOS MGT



Описание

Магнитный токарный патрон с циклом размагничивания для почти бездеформационной чистовой обработки, прецизионной токарной обработки или шлифовки колец и дисков.

Область применения

Токарные станки
Круглошлифовальные станки

Преимущества

3-сторонняя обработка за одну наладку

Точность благодаря обработке за одну наладку и более свободный доступ шпинделя к заготовке

Равномерное прижимающее 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 деформаций и внутренних напряжений в заготовке, вызванных прижимной силой

Блок управления, совместимый с системой управления станка

Может также использоваться в автоматизированных конфигурациях

Моноблочное исполнение

Компактная и прочная конструкция повышенной жесткости

Зажатие всего за несколько секунд

Кратчайшее время наладки и, как результат, повышение производительности

Современная технология электропостоянных магнитов с однократной по дачей питания для процесса намагничивания/размагничивания

Надежное зажатие заготовок и экономия энергии

Опции и специальная информация

MAGNOS MGT-IC

Магнитные патроны MAGNOS MGT-IC оснащены боковым быстроразъемным соединителем для управления намагничиванием-размагничиванием (MAG/DEMAG). Удлинитель полюсов могут закрепляться в Т-образных пазах и отверстиях магнитных патронов. За счет использования удлинителей полюсов эти патроны обеспечивают зажатие практически без деформации.

MAGNOS MGT (5 Варианты)

MGT-IC Ø600

Идент. №	1311855
ØAD	600
ØID	140
H	158
макс. усилие зажатия*	160
Количество полюсов	12
Соединение	7-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Макс. Обороты	650
Масса	290

MGT-IC Ø800

Идент. №	1311856
ØAD	800
ØID	250
H	142
макс. усилие зажатия*	160
Количество полюсов	18
Соединение	7-PIN
Количество каналов	3
Напряжение питающей сети	400V/460V
Макс. Обороты	500
Масса	460

MGT-IC Ø1000

Идент. №	1311857
ØAD	1000
ØID	250
H	142
макс. усилие зажатия*	160
Количество полюсов	18
Соединение	7-PIN
Количество каналов	3
Напряжение питающей сети	400V/460V
Макс. Обороты	400
Масса	720

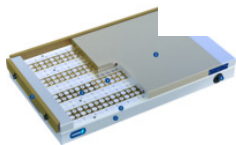
MGT-IC Ø1250

Идент. №	1311858
ØAD	1250
ØID	400
H	142
макс. усилие зажатия*	160
Количество полюсов	24
Соединение	13-КОНТАКТНЫЙ
Количество каналов	6
Напряжение питающей сети	400V/460V
Макс. Обороты	300
Масса	1120

MGT-IC Ø1500

Идент. №	1311859
ØAD	1500
ØID	600
H	142
макс. усилие зажатия*	160
Количество полюсов	32
Соединение	13-КОНТАКТНЫЙ
Количество каналов	6
Напряжение питающей сети	400V/460V
Макс. Обороты	240
Масса	1700

MAGNOS MSC-PM15



Описание

Ручные патроны на постоянных магнитах с параллельными полюсами для зажатия небольших заготовок и тонких деталей для прецизионного шлифования на шлифовальных станках.

Область применения

Плоскошлифовальные станки
Координатно-фрезерные станки
Профилешлифовальные станки

Преимущества

Равномерное прижимающее 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 деформаций и внутренних напряжений в заготовке, вызванных 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 обрабатывающего инструмента

Опции и специальная информация

Магнитные патроны с ручным управлением MAGNOS MSC-PM15 приводятся в действие через расположенное сбоку гнездо для шестигранного ключа. Магнитное прижимное усилие плавно регулируется. Благодаря малой высоте магнитного поля инструмент не намагничивается, что позволяет обрабатывать очень тонкие и мелкие детали.

MAGNOS MSC-PM15 (10 Варианты)

[MSC-PM15 600 x 300](#)

Идент. №	0422187
L	600
B	300
H	60
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	1.5 mm + 0.8 mm
Мин. толщина заготовки	1.5
Масса	86

MSC-PM15 300 x 150

Идент. №	0422174
L	300
B	150
H	60
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	1.5 mm + 0.8 mm
Мин. толщина заготовки	1.5
Масса	22

MSC-PM15 350 x 150

Идент. №	0422175
L	350
B	150
H	60
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	1.5 mm + 0.8 mm
Мин. толщина заготовки	1.5
Масса	25

MSC-PM15 450 x 150

Идент. №	0422177
L	450
B	150
H	60
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	1.5 mm + 0.8 mm
Мин. толщина заготовки	1.5
Масса	32

MSC-PM15 320 x 200

Идент. №	0422178
L	320
B	200
H	60
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	1.5 mm + 0.8 mm
Мин. толщина заготовки	1.5
Масса	31

MSC-PM15 400 x 200

Идент. №	0422180
L	400
B	200
H	60
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	1.5 mm + 0.8 mm
Мин. толщина заготовки	1.5
Масса	38

MSC-PM15 500 x 300

Идент. №	0422186
L	500
B	300
H	60
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	1.5 mm + 0.8 mm
Мин. толщина заготовки	1.5
Масса	72

MSC-PM15 180 x 100

Идент. №	0422171
L	175
B	100
H	52
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	1.5 mm + 0.8 mm
Мин. толщина заготовки	1.5
Масса	7

MSC-PM15 250 x 130

Идент. №	0422172
L	250
B	130
H	60
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	1.5 mm + 0.8 mm
Мин. толщина заготовки	1.5
Масса	16

MSC-PM15 250 x 150

Идент. №	0422173
L	250
B	150
H	60
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	1.5 mm + 0.8 mm
Мин. толщина заготовки	1.5
Масса	18

MAGNOS MSC-PM35

Описание

Магнитные патроны с ручным приводом с радиальным расположением полюсов для обработки колец и дисков на круглошлифовальных станках.

Область применения

Технология радиальных полюсов

Преимущества

Равномерное прижимающее 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 деформаций и внутренних напряжений в заготовке, вызванных 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

MAGNOS MSC-PM35 (8 Варианты)

MSC-PM35 Ø350

Идент. №	0422288
Н	78
макс. усилие зажатия*	80
Количество полюсов	18
Мин. толщина заготовки	5
Масса	53

MSC-PM35 Ø400

Идент. №	0422289
Н	78
макс. усилие зажатия*	80
Количество полюсов	18
Мин. толщина заготовки	5
Масса	69

MSC-PM35 Ø500

Идент. №	0422290
Н	78
макс. усилие зажатия*	80
Количество полюсов	18
Мин. толщина заготовки	5
Масса	108

MSC-PM35 Ø150

Идент. №	0422283
Н	68
макс. усилие зажатия*	80
Количество полюсов	10
Мин. толщина заготовки	5
Масса	8

MSC-PM35 Ø180

Идент. №	0422284
Н	68
макс. усилие зажатия*	80
Количество полюсов	12
Мин. толщина заготовки	5
Масса	11

MSC-PM35 Ø200

Идент. №	0422285
Н	68
макс. усилие зажатия*	80
Количество полюсов	14
Мин. толщина заготовки	5
Масса	15

MSC-PM35 Ø250

Идент. №	0422286
Н	68
макс. усилие зажатия*	80
Количество полюсов	14
Мин. толщина заготовки	5
Масса	25

MSC-PM35 Ø300

Идент. №	0422287
Н	78
макс. усилие зажатия*	80
Количество полюсов	18
Мин. толщина заготовки	5
Масса	37

MAGNOS MFRS



Описание

Магнитные патроны с предельно высоким удерживающим усилием для приложений фрезерования являются идеальным решением для зажатия при интенсивной металлообработке с одновременной 5-сторонней механической обработки заготовки за одну наладку.

Область применения

- 3-осевой стандартный обрабатывающий центр
- 4-осевой вертикальный обрабатывающий центр
- 4-осевой горизонтальный обрабатывающий центр
- 5-осевой обрабатывающий центр

Преимущества

5-сторонняя обработка за одну наладку

Точность благодаря обработке за одну наладку и более свободный доступ шпинделя к заготовке

Равномерное прижимающее 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 деформаций и внутренних напряжений в заготовке, вызванных прижимной силой

Запатентованный индикатор состояния

Уверенное зажатие и максимальная надежность процесса обработки

Блок управления, совместимый с системой управления станка

Может также использоваться в автоматизированных конфигурациях

Моноблочное исполнение

Компактная и прочная конструкция повышенной жесткости

Принцип модульности

Благодаря модульности конструкции магнитные патроны можно комбинировать и наращивать, в зависимости от решаемой задачи и типа станка

Зажатие всего за несколько секунд

Кратчайшее время наладки и, как результат, повышение производительности **Современная технология электропостоянных**

магнитов с однократной подачей питания для процесса намагничивания/размагничивания

Надежное зажатие заготовок и экономия энергии

Большой выбор принадлежностей

Оптимальная адаптация к операции зажатия

Опции и специальная информация

Три размера квадратных полюсов для индивидуальной фиксации заготовок

Каждый из магнитных патронов выпускается с тремя различными типоразмерами квадратных полюсов. Это дает возможность автоматически регулировать магнитные патроны для выполнения определенных задач зажатия в расширенном диапазоне.

Определяющими факторами являются толщина, вес, поверхность, геометрия и размеры обрабатываемой заготовки.

Магнитный патрон типа MFR S-A1

Магнитные патроны MFRS-A1 с высокой плотностью магнитного усилия обычно подходят для решения до 80% задач.

Магнитный патрон типа MFR S-A2

Магнитные патроны MFRS -A2 обеспечивают еще более высокую плотность магнитного потока, проходящего сквозь заготовку. Они используются в основном для фиксации заготовок с очень неровной поверхностью (литых под давлением и штампованных деталей) и, следовательно, с большими зазорами, поскольку больше силовых линий магнитного

MFRS-A1-032 315 x 150

Идент. №	0423104
L	315
B	150
H	55
макс. усилие зажатия*	26
Количество полюсов	24
Соединение	4-PIN

Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	20

MFRS-A1-032 315 x 315

Идент. №	0423118
L	315
B	315
H	55
макс. усилие зажатия*	54
Количество полюсов	49
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	40

MFRS-A1-032 430 x 200

Идент. №	0423110
L	430
B	200
H	55
макс. усилие зажатия*	44
Количество полюсов	40
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	35

MFRS-A1-032 430 x 430

Идент. №	0423122
L	430
B	430
H	55
макс. усилие зажатия*	110
Количество полюсов	100
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	70

MFRS-A1-032 600 x 315

Идент. №	0423121
L	600
B	315
H	55
макс. усилие зажатия*	108
Количество полюсов	98
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	73

MFRS-A1-032 600 x 430

Идент. №	0423124
L	600

В	430
Н	55
макс. усилие зажатия*	154
Количество полюсов	140
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	98

MFRS-A1-050 315 x 315

Идент. №	0423410
L	315
В	315
Н	66
макс. усилие зажатия*	63
Количество полюсов	16
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	50

MFRS-A1-050 430 x 315

Идент. №	0423411
L	430
В	315
Н	66
макс. усилие зажатия*	94
Количество полюсов	24
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	65

MFRS-A1-050 500 x 315

Идент. №	0423412
L	500
В	315
Н	66
макс. усилие зажатия*	94
Количество полюсов	24
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	75

MFRS-A1-050 600 x 315

Идент. №	0423413
L	600
В	315
Н	66
макс. усилие зажатия*	126
Количество полюсов	32
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	95

MFRS-A1-050 430 x 430

Идент. №	0423414
L	430
B	430
H	66
макс. усилие зажатия*	141
Количество полюсов	36
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	85

MFRS-A1-050 600 x 430

Идент. №	0423415
L	600
B	430
H	66
макс. усилие зажатия*	188
Количество полюсов	48
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	120

MFRS-A1-050 800 x 430

Идент. №	0423416
L	800
B	430
H	66
макс. усилие зажатия*	236
Количество полюсов	60
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	160

MFRS-A1-050 500 x 500

Идент. №	0423417
L	500
B	500
H	66
макс. усилие зажатия*	165
Количество полюсов	42
Соединение	4-PIN

Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	115

MFRS-A1-050 600 x 500

Идент. №	0423418
L	600
B	500
H	66
макс. усилие зажатия*	220
Количество полюсов	56
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	145

MFRS-A1-050 800 x 500

Идент. №	0423419
L	800
B	500
H	66
макс. усилие зажатия*	275
Количество полюсов	70
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	180

MFRS-A1-050 1000 x 500

Идент. №	0423420
L	1000
B	500
H	66
макс. усилие зажатия*	330
Количество полюсов	84
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	230

MFRS-A1-050 600 x 600

Идент. №	0423421
L	600
B	600
H	66
макс. усилие зажатия*	251
Количество полюсов	64
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	165

MFRS-A1-050 800 x 600

Идент. №	0423422
L	800

В	600
Н	66
макс. усилие зажатия*	314
Количество полюсов	80
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	220

MFRS-A1-050 1000 x 600

Идент. №	0423423
L	1000
В	600
Н	66
макс. усилие зажатия*	377
Количество полюсов	96
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	270

MFRS-A2-050 600 x 500

Идент. №	1304003
L	600
В	500
Н	86
макс. усилие зажатия*	220
Количество полюсов	56
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	13
Масса	180

MFRS-A2-050 800 x 500

Идент. №	1304004
L	800
В	500
Н	86
макс. усилие зажатия*	275
Количество полюсов	70
Соединение	7-PIN
Количество каналов	2
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	13
Масса	235

MFRS-A2-050 315 x 315

Идент. №	1303988
L	315
B	315
H	86
макс. усилие зажатия*	63
Количество полюсов	16
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	13
Масса	65

MFRS-A2-050 430 x 315

Идент. №	1303994
L	430
B	315
H	86
макс. усилие зажатия*	94
Количество полюсов	24
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	13
Масса	90

MFRS-A2-050 500 x 315

Идент. №	1303995
L	500
B	315
H	86
макс. усилие зажатия*	94
Количество полюсов	24
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	13
Масса	100

MFRS-A2-050 600 x 315

Идент. №	1303997
L	600
B	315
H	86
макс. усилие зажатия*	126
Количество полюсов	32
Соединение	4-PIN

Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	13
Масса	120

MFRS-A2-050 430 x 430

Идент. №	1303998
L	430
B	430
H	86
макс. усилие зажатия*	141
Количество полюсов	36
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	13
Масса	115

MFRS-A2-050 600 x 430

Идент. №	1303999
L	600
B	430
H	86
макс. усилие зажатия*	188
Количество полюсов	48
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	13
Масса	155

MFRS-A2-050 800 x 430

Идент. №	1304000
L	800
B	430
H	86
макс. усилие зажатия*	236
Количество полюсов	60
Соединение	7-PIN
Количество каналов	2
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	13
Масса	205

MFRS-A2-050 500 x 500

Идент. №	1304001
L	500
B	500
H	86
макс. усилие зажатия*	165
Количество полюсов	42
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	13
Масса	150

MFRS-A2-050 1000 x 500

Идент. №	1304007
L	1000
B	500
H	86
макс. усилие зажатия*	330
Количество полюсов	84
Соединение	7-PIN
Количество каналов	2
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	13
Масса	295

MFRS-A2-050 600 x 600

Идент. №	1304008
L	600
B	600
H	86
макс. усилие зажатия*	251
Количество полюсов	64
Соединение	7-PIN
Количество каналов	2
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	13
Масса	215

MFRS-A2-050 800 x 600

Идент. №	1304010
L	800
B	600
H	86
макс. усилие зажатия*	314
Количество полюсов	80
Соединение	7-PIN
Количество каналов	2
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	13
Масса	280

MFRS-A2-050 1000 x 600

Идент. №	1304012
L	1000
B	600
H	86
макс. усилие зажатия*	377
Количество полюсов	96
Соединение	7-PIN

Количество каналов	2
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	13
Масса	350

MFRS-A1-070 600 x 315

Идент. №	0423424
L	600
B	315
H	66
макс. усилие зажатия*	139
Количество полюсов	18
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	16
Масса	86

MFRS-A1-070 800 x 315

Идент. №	0423425
L	800
B	315
H	66
макс. усилие зажатия*	185
Количество полюсов	24
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	16
Масса	120

MFRS-A1-070 430 x 430

Идент. №	0423426
L	430
B	430
H	66
макс. усилие зажатия*	123
Количество полюсов	16
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	16
Масса	85

MFRS-A1-070 600 x 430

Идент. №	0423427
L	600
B	430
H	66
макс. усилие зажатия*	185
Количество полюсов	24
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	16
Масса	120

MFRS-A1-070 800 x 430

Идент. №	0423428
L	800

В	430
Н	66
макс. усилие зажатия*	246
Количество полюсов	32
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	16
Масса	160

MFRS-A1-070 500 x 500

Идент. №	0423429
L	500
В	500
Н	66
макс. усилие зажатия*	193
Количество полюсов	25
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	16
Масса	115

MFRS-A2-070 430 x 430

Идент. №	1304538
L	430
В	430
Н	86
макс. усилие зажатия*	123
Количество полюсов	16
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	20
Масса	110

MFRS-A2-070 600 x 430

Идент. №	1304539
L	600
В	430
Н	86
макс. усилие зажатия*	185
Количество полюсов	24
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	20
Масса	155

MFRS-A1-070 800 x 500

Идент. №	0423430
L	800
B	500
H	66
макс. усилие зажатия*	308
Количество полюсов	40
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	16
Масса	180

MFRS-A1-070 1000 x 500

Идент. №	0423431
L	1000
B	500
H	66
макс. усилие зажатия*	385
Количество полюсов	50
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	16
Масса	230

MFRS-A1-070 600 x 600

Идент. №	0423432
L	600
B	600
H	66
макс. усилие зажатия*	277
Количество полюсов	36
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	16
Масса	165

MFRS-A1-070 800 x 600

Идент. №	0423433
L	800
B	600
H	66
макс. усилие зажатия*	370
Количество полюсов	48
Соединение	4-PIN

Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	16
Масса	220

MFRS-A1-070 1000 x 600

Идент. №	0423434
L	1000
B	600
H	66
макс. усилие зажатия*	462
Количество полюсов	60
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	16
Масса	277

MFRS-A1-070 1200 x 600

Идент. №	0423435
L	1200
B	600
H	66
макс. усилие зажатия*	554
Количество полюсов	72
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	16
Масса	330

MFRS-A2-070 600 x 315

Идент. №	1304536
L	600
B	315
H	86
макс. усилие зажатия*	139
Количество полюсов	18
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	20
Масса	115

MFRS-A2-070 800 x 315

Идент. №	1304537
L	800
B	315
H	86
макс. усилие зажатия*	185
Количество полюсов	24
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	20
Масса	150

MFRS-A2-070 800 x 430

Идент. №	1304540
L	800
B	430
H	86
макс. усилие зажатия*	246
Количество полюсов	32
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	20
Масса	207

MFRS-A2-070 500 x 500

Идент. №	1304541
L	500
B	500
H	86
макс. усилие зажатия*	193
Количество полюсов	25
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	20
Масса	147

MFRS-A2-070 800 x 500

Идент. №	1304542
L	800
B	500
H	86
макс. усилие зажатия*	308
Количество полюсов	40
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	20
Масса	240

MFRS-A2-070 1000 x 500

Идент. №	1304543
L	1000
B	500
H	86
макс. усилие зажатия*	385
Количество полюсов	50
Соединение	7-PIN

Количество каналов	2
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	20
Масса	305

MFRS-A2-070 600 x 600

Идент. №	1304544
L	600
B	600
H	86
макс. усилие зажатия*	277
Количество полюсов	36
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	20
Масса	216

MFRS-A2-070 800 x 600

Идент. №	1304545
L	800
B	600
H	86
макс. усилие зажатия*	370
Количество полюсов	48
Соединение	7-PIN
Количество каналов	2
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	20
Масса	290

MFRS-V-A1-050 315 x 315

Идент. №	1301672
L	315
B	315
H	66
макс. усилие зажатия*	63
Количество полюсов	16
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	50

MFRS-V-A1-050 430 x 315

Идент. №	1301673
L	430
B	315
H	66
макс. усилие зажатия*	94
Количество полюсов	24
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	65

MFRS-V-A1-050 430 x 430

Идент. №	1301674
L	430

В	430
Н	66
макс. усилие зажатия*	141
Количество полюсов	36
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	85

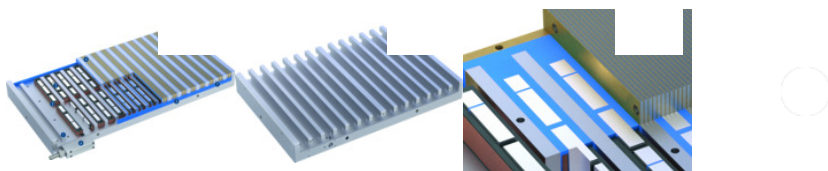
MFRS-V-A1-050 600 x 430

Идент. №	1301675
L	600
В	430
Н	66
макс. усилие зажатия*	188
Количество полюсов	48
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	120

MFRS-V-A1-050 800 x 600

Идент. №	1301676
L	800
В	600
Н	66
макс. усилие зажатия*	314
Количество полюсов	80
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	8
Масса	220

MAGNOS MSC-PM60D



Описание

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

Область применения

Плоскошлифовальные станки Координатно-фрезерные станки Профишлифовальные станки

Преимущества

Равномерное прижимающее 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 деформаций и внутренних напряжений в заготовке, вызванных 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

Опции и специальная информация

Магнитные патроны MAGNOS MSC-PM 60 подключаются к блоку управления при помощи бокового разъема. Благодаря большому шагу полюсов заготовки надежно прижимаются без ощутимого перегрева магнитного патрона.

MSC-PM60D 300 x 150

Идент. №	0422003
L	300
B	150
H	71
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	5 mm + 5 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	32

MSC-PM60D 450 x 160

Идент. №	0422007
L	450
B	160
H	71
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	5 mm + 5 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	35

MSC-PM60D 400 x 200

Идент. №	0422011
L	400
B	200
H	71
макс. усилие зажатия*	75

Сетка полюсов	5 mm + 5 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	33

MSC-PM60D 600 x 200

Идент. №	0422019
L	600
B	200
H	71
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	5 mm + 5 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	57

MSC-PM60D 500 x 300

Идент. №	0422027
L	500
B	300
H	71
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	5 mm + 5 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	60

MSC-PM60D 600 x 300

Идент. №	0422031
L	600
B	300
H	71
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	5 mm + 5 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	85

MSC-PM60D 800 x 300

Идент. №	0422035
L	800
B	300
H	71
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	5 mm + 5 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	118

MSC-PM60D 1000 x 300

Идент. №	0422039
L	1000
B	300
H	71
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	5 mm + 5 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	155

MSC-PM60D 600 x 400

Идент. №	0422043
L	600
B	400
H	71
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	5 mm + 5 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	120

MSC-PM60D 700 x 400

Идент. №	0422047
L	700
B	400
H	71
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	5 mm + 5 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	138

MSC-PM60D 800 x 400

Идент. №	0422051
L	800
B	400
H	71
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	5 mm + 5 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	160

MSC-PM60D 1000 x 400

Идент. №	0422055
L	1000
B	400
H	71
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	5 mm + 5 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	205

MSC-PM60D 1200 x 400

Идент. №	0422059
L	1200
B	400
H	71
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	5 mm + 5 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	245

MSC-PM60D 800 x 500

Идент. №	0422063
L	800
B	500
H	71
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	5 mm + 5 mm
Соединение	4-PIN

Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	195

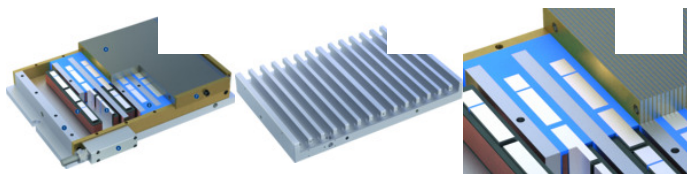
MSC-PM60D 1000 x 500

Идент. №	0422067
L	1000
B	500
H	71
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	5 mm + 5 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	255

MSC-PM60D 1200 x 500

Идент. №	0422071
L	1200
B	500
H	71
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	5 mm + 5 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	4
Масса	304

MAGNOS MSC-PM62F



Описание

Патроны с электропостоянными магнитами с мелким шагом параллельных полюсов для зажатия небольших заготовок и тонких деталей для прецизионного шлифования на шлифовальных станках.

Область применения

Плоскошлифовальные станки
Координатно-фрезерные станки
Профилешлифовальные станки

Преимущества

Равномерное прижимающее 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 деформаций и внутренних напряжений в заготовке, вызванных 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 обрабатывающего инструмента

Опции и специальная информация

Магнитные патроны MAGNOS MSC-PM 62 подключаются к блоку управления при помощи бокового разъема. Благодаря малой высоте магнитного поля инструмент не намагничивается, что позволяет обрабатывать очень тонкие и мелкие детали.

MSC-PM62F 600 x 300

Идент. №	0422083
L	600
B	300
H	81
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	3 mm + 0.8 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	2
Масса	91

MSC-PM62F 500 x 200

Идент. №	0422079
L	500
B	200
H	81
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	3 mm + 0.8 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	2
Масса	51

MSC-PM62F 600 x 200

Идент. №	0422080
L	600
B	200
H	81
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	3 mm + 0.8 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	2
Масса	61

MSC-PM62F 400 x 300

Идент. №	0422081
L	400
B	300
H	81
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	3 mm + 0.8 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	2
Масса	52

MSC-PM62F 500 x 300

Идент. №	0422082
L	500
B	300
H	81
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	3 mm + 0.8 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	2
Масса	64

MSC-PM62F 200 x 100

Идент. №	0422076
L	200
B	100
H	81
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	3 mm + 0.8 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	2
Масса	15

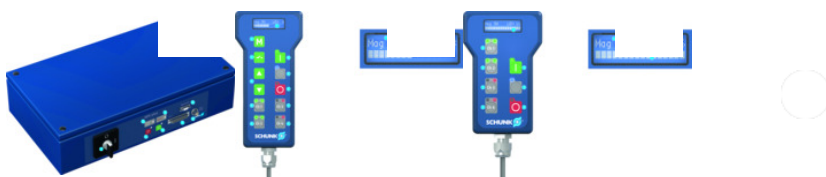
MSC-PM62F 300 x 150

Идент. №	0422077
L	300
B	150
H	81
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	3 mm + 0.8 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	2
Масса	34

MSC-PM62F 400 x 200

Идент. №	0422078
L	400
B	200
H	81
макс. усилие зажатия*	75
Сетка полюсов	3 mm + 0.8 mm
Соединение	4-PIN
Количество каналов	1
Напряжение питающей сети	400V/460V
Мин. толщина заготовки	2
Масса	35

MAGNOS KEN plus



Описание

Модульные блоки управления с регулировкой усилия зажатия при намагничивании и размагничивании одновременно до восьми магнитных патронов.

Преимущества –

Наращиваемая модульная система

В зависимости от модели блока управления, может контролироваться до восьми магнитных патронов

Различные стандартные исполнения, соответствующие варианту использования

Один блок управления для всех квадратных полюсных плит SCHUNK с дисплеем состояния и без.

16-ступенчатая регулировка удерживающего усилия

Позволяет зажимать тонкие детали и упрощает выравнивание тяжелых заготовок **Портативный пульт управления модульной конструкции**

Позволяет индивидуально контролировать каждый магнитный патрон, а также регулировать удерживающее усилие **Отображение статуса зажатия с помощью светодиодного индикатора**

Повышенная безопасность благодаря знанию того, зажата деталь или нет

Отображает коды ошибок на ЖК-дисплее

В случае неисправности причина этой неисправности может быть найдена быстрее **Большой выбор принадлежностей**

Блок управления магнитного патрона может быть быстро и легко адаптирован к новым задачам зажатия

Опции и специальная информация

Повышенный комфорт для пользователя

Имеющий модульную конструкцию, SCHUNK MAGNOS KEN plus пригоден для всех видов квадратных полюсных плит компании SCHUNK. Три базовых исполнения для одного, двух, четырех или восьми магнитных патронов и большой выбор различных кабельных и портативных пультов управления полностью удовлетворяют любые требования.

Что касается выбора подходящего соединительного кабеля, могут быть задействованы как небольшие магнитные зажимные планки с 4-контактными разъемами, так и большие магнитные патроны с 7-контактными разъемами. Оснащенные разъемами, все кабели в случае необходимости могут быть быстро и легко заменены.

Также имеется возможность в любое время дооснастить свободные слоты дополнительными магнитными патронами. 16-ступенчатая регулировка удерживающего усилия облегчает выравнивание заготовок и позволяет зажимать тонкие детали.

MAGNOS KEN plus (8 Варианты)

[KEN plus 01 400V/50Hz](#)

Идент. №	0420650
L	350
B	300
Соединение	1x 4-PIN
Количество каналов	1
Контроль магнитного патрона	До 1
Напряжение питающей сети	400V/50Hz
Масса	9.5

[KEN plus 01 460V/60Hz](#)

Идент. №	0420660
L	350
B	300
Соединение	1x 4-PIN
Количество каналов	1
Контроль магнитного патрона	До 1
Напряжение питающей сети	460V/60Hz
Масса	9.5

[КЕН plus 02 400V/50Hz](#)

Идент. №	0420651
L	350
B	300
Соединение	1x ILME
Количество каналов	2
Контроль магнитного патрона	До 2

Напряжение питающей сети	400V/50Hz
Масса	10

[КЕН plus 02 460V/60Hz](#)

Идент. №	0420661
L	350
B	300
Соединение	1x ILME
Количество каналов	2
Контроль магнитного патрона	До 2

Напряжение питающей сети	460V/60Hz
Масса	10

[КЕН plus 04 400V/50Hz](#)

Идент. №	0420652
L	350
B	300
Соединение	1x ILME
Количество каналов	4
Контроль магнитного патрона	До 4

Напряжение питающей сети	400V/50Hz
Масса	10

[КЕН plus 04 460V/60Hz](#)

Идент. №	0420662
L	350
B	300
Соединение	1x ILME
Количество каналов	4
Контроль магнитного патрона	До 4

Напряжение питающей сети	460V/60Hz
Масса	10

[КЕН plus 08 400V/50Hz](#)

Идент. №	0420653
L	530
B	300
Соединение	2x ILME
Количество каналов	8
Контроль магнитного патрона	До 8

Напряжение питающей сети	400V/50Hz
Масса	13.5

[КЕН plus 08 460V/60Hz](#)

Идент. №	0420663
L	530
B	300
Соединение	2x ILME
Количество каналов	8
Контроль магнитного патрона	До 8

Напряжение питающей сети	460V/60Hz
Масса	13.5

MAGNOS MHM-IT

Описание

Ручные постоянные подъемные магниты с большой грузоподъемностью и удерживающей способностью без внешних источников энергии.

Область применения

Обширный модельный ряд MAGNOS, от простых подъемных магнитов до подъемных устройств высокой производительности, обеспечивает простое, быстрое и безопасное перемещение ферромагнитных заготовок массой до двух тонн.

Преимущества –

Малый вес при максимальной грузоподъемности

Обеспечивает оптимальное использование грузоподъемности крана

Подъем рычага малым усилием

Возможна работа одной рукой

Высокая нагревостойкость

Надежная работа подъемного устройства при температурах до 80°C

Полностью герметичная система

Длительный срок эксплуатации без обслуживания

Отсутствие необходимости во внешнем источнике энергии

Надежное удерживание заготовки даже при отказе электропитания

Опции и специальная информация

Большие магнитные удерживающие силы

Постоянные подъемные магниты приводятся в действие вручную, и, благодаря компактной и легкой конструкции могут применяться в различных областях, даже в условиях ограниченного пространства. Поскольку внешние поверхности корпуса являются немагнитными, помехи в виде стружки и пыли не создают проблем.

MAGNOS MHM-IT (5 Варианты)

MHM-IT 125

Идент. №	0421000
Удерживающее усилие на плоскости	125
Удерживающее усилие для круглой заготовки	60
Мин. толщина заготовки	10
мин. диаметр заготовки	35
макс. диаметр заготовки	270
Макс. длина заготовки	2000
Масса	6

MHM-IT 250

Идент. №	0421001
Удерживающее усилие на плоскости	250
Удерживающее усилие для круглой заготовки	125
Мин. толщина заготовки	20
мин. диаметр заготовки	40
макс. диаметр заготовки	360
Макс. длина заготовки	2000
Масса	15

MHM-IT 500

Идент. №	0421002
Удерживающее усилие на плоскости	500
Удерживающее усилие для круглой заготовки	250
Мин. толщина заготовки	25
мин. диаметр заготовки	40
макс. диаметр заготовки	340
Макс. длина заготовки	2500
Масса	25

MHM-IT 1000

Идент. №	0421003
Удерживающее усилие на плоскости	1000
Удерживающее усилие для круглой заготовки	500
Мин. толщина заготовки	40
мин. диаметр заготовки	35
макс. диаметр заготовки	180
Макс. длина заготовки	3000
Масса	45

MHM-IT 2000

Идент. №	0421004
Удерживающее усилие на плоскости	2000
Удерживающее усилие для круглой заготовки	1000
Мин. толщина заготовки	55
мин. диаметр заготовки	35
макс. диаметр заготовки	220
Макс. длина заготовки	3000
Масса	95

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

www.schunk.nt-rt.ru | | suw@nt-rt.ru