

STOŁY MAGNETYCZNE

Stoły magnetyczne MagVise mogą być stosowane do mocowania każdego typu materiałów żelaznych przy procesach frezowania i innego typu obróbkach. Pozwala to na opracowanie efektywnego i wydajnego procesu obróbki. W ofercie posiadamy kilka serii systemów mocujących, takich jak: chwytaki elektromagnetyczne czy stoły magnetyczne. nasze systemy można wykorzystywać do mocowania bardzo dużych przedmiotów obrabianych, do poziomych obrabiarek CNC, poziomych center frezarskich i wiertarskich itp. Posiadamy również w ofercie serię stołów specjalnych, możliwych do dostosowania do konkretnych potrzeb, np do wszelkich rozmiarów materiałów obrabianych. Więcej szczegółów można znaleźć poniżej. W razie wątpliwości możesz zadzwonić do jednego z naszych technologów. Cieszymy się, że mamy okazję przedstawić Państwu nasze rozwiązania.

MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

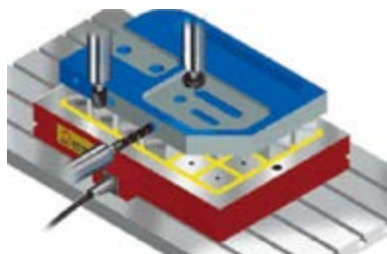
Nadają się do każdego rozmiaru przedmiotów obrabianych, mogą być stosowane wraz z mocowaniami mechanicznymi.



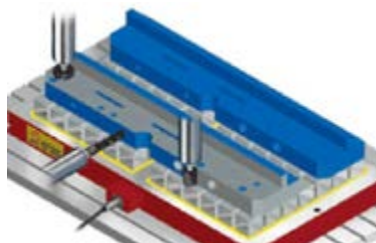
Cechy:

- Idealne do mocowania małych i średnich przedmiotów obrabianych, nawet mocno chropowatych
- Idealne rozwiązanie dla wiercenia oraz obróbek wykańczających dla małych detali
- Minimalna wielkość obrabianego detalu powinna umożliwiać zamocowanie go na 4 różnych polach znajdujących się na stole, co daje optymalną siłę mocowania
- Minimalna grubość mocowanego detalu - 10 mm
- Możliwość montowania na stołach kostek kątowych, przesuwnych oraz pryzm
- Czas namagnesowania <1,4s zaś rozmagnesowania <3s

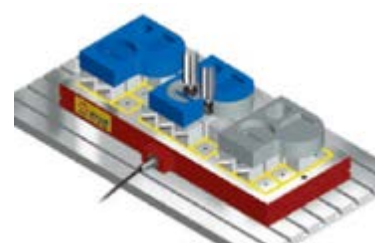
OBRÓBKA 5-OSIOWA



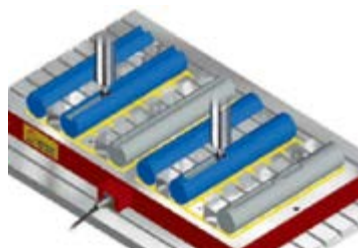
**5-OSIOWA OBRÓBKA
WIELU ELEMENTÓW**



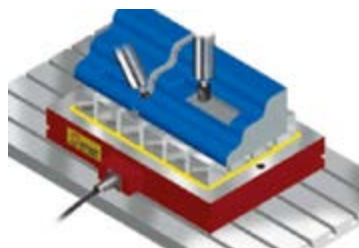
OBRÓBKA WIELU ELEMENTÓW



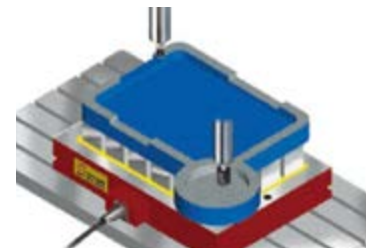
**OBRÓBKA PRĘTÓW I RUCH
(ELEMENTY WALCOWE)**



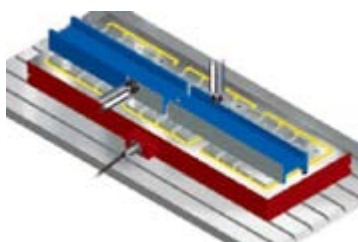
OBRÓBKA MATRYC



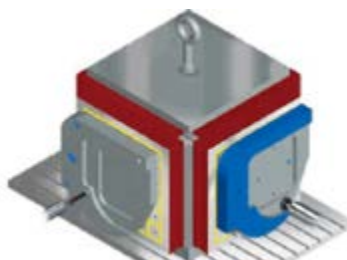
OBRÓBKA ŻELIWA



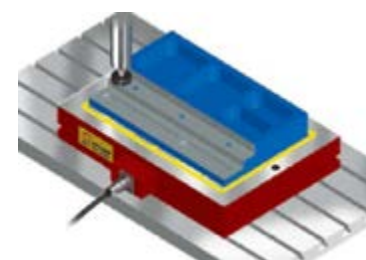
OBRÓBKA WIELU ELEMENTÓW



**OBRÓBKA SYSTEMÓW
PALETOWYCH**



OBRÓBKA POWIERZCHNI

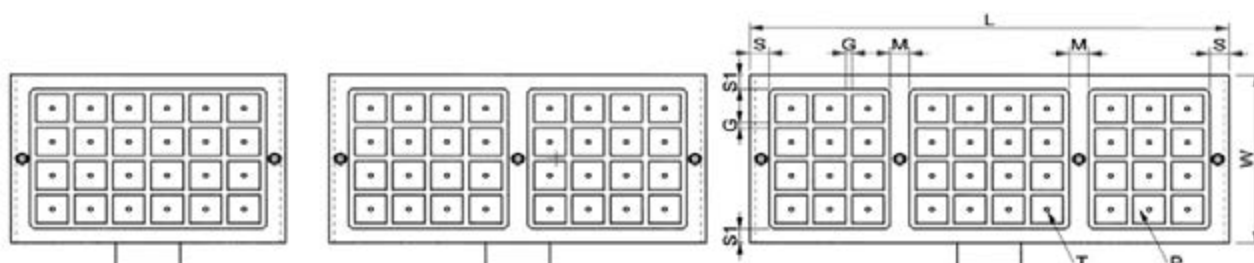


MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

Nadają się do każdego rozmiaru przedmiotów obrabianych, mogą być stosowane wraz z mocowaniami mechanicznymi

Cechy:

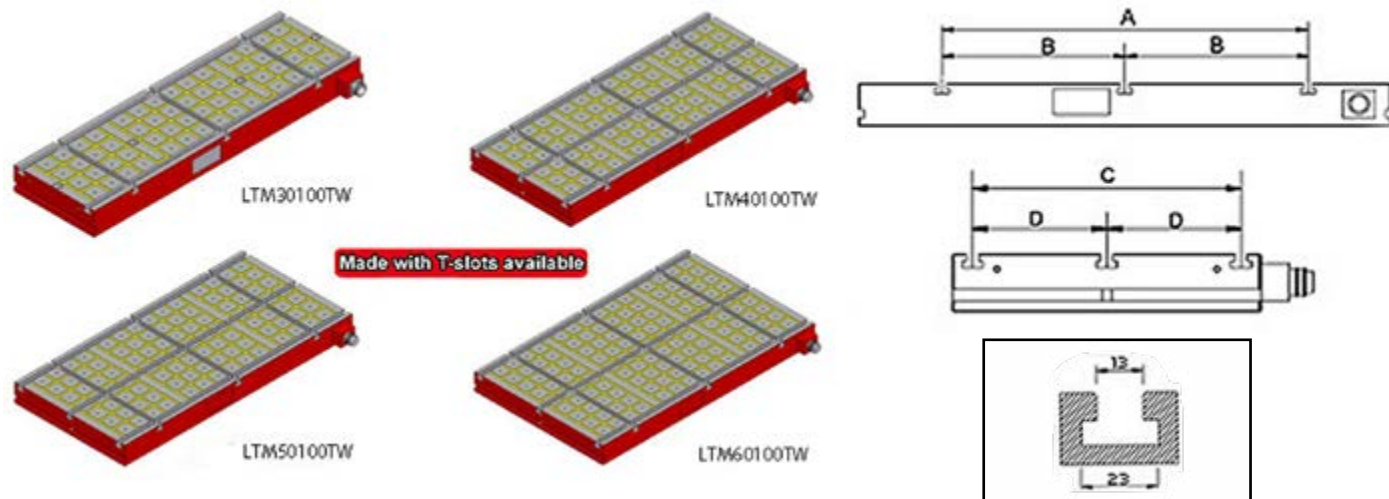
- Imponująca siła mocowania do 1250kgf/100cm²+/-5% (4 pola). Regulacja siły mocowania przez kontroler - 8 poziomów (P1 = 5%; P2=35%; P3=50%; P4=65%; P5=75%; P6=85%; P7=95%; P8=100% siły mocowania).
- 3~10 sekundowy czas utrzymania zasilania. Nie potrzeba zasilania do utrzymania zamocowania. Bezpiecznie rozwiązanie w przypadku awarii zasilania.
- Aby utrzymać stabilny chwyt nie potrzeba dostarczać zasilania. Nie ma to wpływu na precyzję zamocowania. Może być w tym stanie używany przed dłuższy czas.
- Możliwa jest obróbka w 5 osiach w jednym zamocowaniu, bez wpływu na ruchy narzędzia. Obróbka przedmiotu obrabianego w jednym przejściu pozwala zwiększyć dokładność i wydajność obróbki.
- Czas namagnesowania <1,4s zaś czas rozmagnesowania <3s.



Model	W	L	S	S1	M	T	WYS	SKOK	POLE	Liczba pól	N.W.	Napięcie (pojedyncza faza)	Nateżenie	Kontroler	Napięcie	Nateżenie Amp	Kontroler
								G	P								
LTM2540	240	430	30	25	-	M8	70	10	50X50	18	50	Ac 220v	13	C1	Ac380v -440V	17	C1
LTM2560	240	590	30	25	30	M8	70	10	50X50	24	69	Ac 220v	20	C1	Ac380v -440V	11	C1
LTM2580	240	810	30	25	30	M8	70	10	50X50	33	92	Ac 220v	30	C1	Ac380v -440V	13	C1
LTM2590	240	870	30	25	30	M8	70	10	50X50	36	98	Ac 220v	14	C2	Ac380v -440V	13	C1
LTM25100	240	990	30	25	30	M8	70	10	50X50	42	111	Ac 220v	26	C2	Ac380v -440V	13	C2
LTM3030	300	310	30	25	-	M8	70	10	50X50	16	44	Ac 220v	14	C1	Ac380v -440V	7	C1
LTM3040	300	430	30	25	-	M8	70	10	50X50	24	61	Ac 220v	22	C1	Ac380v -440V	10	C1
LTM3060	300	590	30	25	30	M8	70	10	50X50	32	82	Ac 220v	31	C1	Ac380v -440V	14	C1
LTM3080	300	810	30	25	30	M8	70	10	50X50	44	116	Ac 220v	25	C2	Ac380v -440V	15	C2
LTM3090	300	870	30	25	30	M8	70	10	50X50	48	123	Ac 220v	25	C2	Ac380v -440V	16	C2
LTM30100	300	990	30	25	30	M8	70	10	50X50	56	138	Ac 220v	32	C2	Ac380v -440V	13	C2
LTM4040	420	430	30	25	-	M8	70	10	50X50	36	84	Ac 220v	13	C2	Ac380v -440V	13	C1
LTM4050	430	480	30	25	-	M8	70	10	50X50	42	95	Ac 220v	26	C2	Ac380v -440V	13	C2
LTM4060	420	590	30	25	30	M8	70	10	50X50	48	116	Ac 220v	23	C2	Ac380v -440V	17	C2
LTM4080	420	810	30	25	30	M8	70	10	50X50	66	159	Ac 220v	30	C2	Ac380v -440V	13	C2
LTM4090	420	870	30	25	30	M8	70	10	50X50	72	169	Ac 220v	14	C4	Ac380v -440V	25	C2
LTM40100	420	990	30	25	30	M8	70	10	50X50	84	193	Ac 220v	25	C4	Ac380v -440V	13	C4
LTM5060	480	590	30	25	30	M8	70	10	50X50	56	129	Ac 220v	32	C2	Ac380v -440V	13	C2
LTM5080	480	810	30	25	30	M8	70	10	50X50	77	185	Ac 220v	16	C4	Ac380v -440V	14	C4
LTM5090	480	870	30	25	30	M8	70	10	50X50	84	196	Ac 220v	25	C4	Ac380v -440V	14	C4
LTM50100	480	990	30	25	30	M8	70	10	50X50	98	219	Ac 220v	24	C4	Ac380v -440V	13	C4
LTM6060	600	590	30	25	30	M8	70	10	50X50	72	165	Ac 220v	15	C4	Ac380v -440V	25	C2
LTM6080	600	810	30	25	30	M8	70	10	50X50	99	215	Ac 220v	24	C4	Ac380v -440V	15	C4
LTM6090	600	870	30	25	30	M8	70	10	50X50	108	240	Ac 220v	16	C4	Ac380v -440V	17	C4
LTM60100	600	990	30	25	30	M8	70	10	50X50	126	274	Ac 220v	28	C4	Ac380v -440V	23	C4
LTM8080	755	810	30	25	30	M8	70	10	50X50	121	271	Ac 220v	31	C4	Ac380v -440V	13	C4

MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

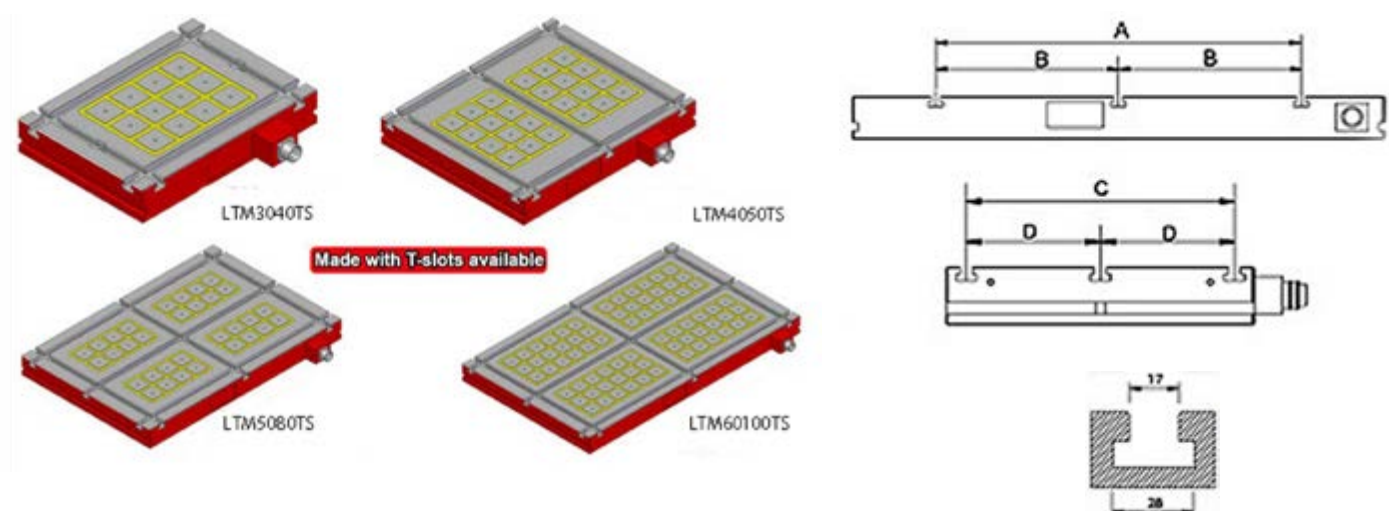
Nadają się do każdego rozmiaru przedmiotów obrabianych, mogą być stosowane wraz z mocowaniami mechanicznymi.



Model	Wymiary LxWxH	Skok	Pała	Ilość pól	A	B	C	D	N. W.	Napięcie	Natężenie	Kontroler	Napięcie	Natężenie	Kontroler
LTM30100TW	990x300x85	10	50x50	56	680	340	246	-	160	Ac 220v	32	C2	Ac380v -440V	13A	C2
LTM40100TW	990x420x86	10	50x50	84	680	340	366	183	225	Ac 220v	25	C4	Ac380v -440V	13A	C4
LTM50100TW	990x480x87	10	50x50	98	680	340	426	213	260	Ac 220v	24	C4	Ac380v -440V	13A	C4
LTM60100TW	990x600x88	10	50x50	126	680	340	546	273	320	Ac 220v	28	C4	Ac380v -440V	23A	C4

MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

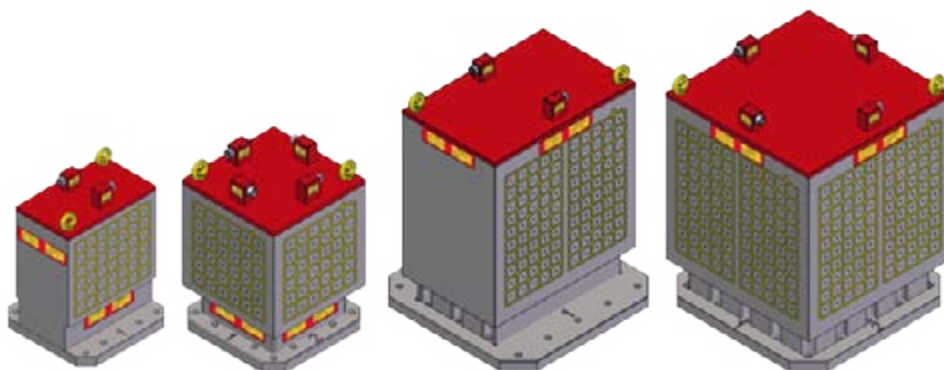
Nadają się do każdego rozmiaru przedmiotów obrabianych, mogą być stosowane wraz z mocowaniami mechanicznymi.



Model	Wymiary LxWxH	Skok	Pała	Ilość pól	A	B	C	D	N. W.	Napięcie	Natężenie	Kontroler	Napięcie	Natężenie	Kontroler
LTM3040TS	430x300x70	10	50x50	12	335	-	227	-	50	Ac 220v	13	C1	Ac380v -440V	17A	C1
LTM4050TS	530x440x70	10	50x50	24	450	225	386	-	80	Ac 220v	20	C1	Ac380v -440V	11A	C1
LTM5080TS	790x530x70	10	50x50	32	690	345	440	220	180	Ac 220v	31	C1	Ac380v -440V	14A	C1
LTM60100TS	990x600x70	10	50x50	72	890	445	520	260	240	Ac 220v	14	C4	Ac380v -440V	13A	C2

MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

Nadają się do poziomych centrów CNC



Zastosowanie:

- Nadają się do poziomych centrów CNC
- V2 z dwoma powierzchniami użytkowymi do większych przedmiotów obrabianych
- V4 z czterema powierzchniami użytkowymi do średnich przedmiotów obrabianych
- Minimalna grubość przedmiotu: 10mm
- Możliwość montowania na stołach kostek kątowych, przesuwnych oraz pryzm

Cechy:

- Imponująca siła mocowania do 1250kgf/100cm²+5%. (4 pola)
- Możliwość włączenia i wyłączenia każdej z powierzchni użytkowych oddzielnie co pozwala na dowolną konfigurację zamocowania
- Każdy typ LTM-V może zamocować kilka przedmiotów obrabianych jednocześnie, włączając w to systemy paletowe
- Możliwość stosowania dla obrabiarek 5-cio osiowych, zapewnia niezakłóconą ścieżkę pracy narzędzi skrawających co zwiększa wydajność obróbki oraz poprawia jej dokładność
- Czas namagnesowania <1,4s zaś czas rozmagnesowania <3s

Model	Powierzchnia robocza	Skok	Pola	Liczba pól	Siła mocowania kgf +5%	N. W.	Napięcie	Natężenie Amp	Kontroler	Napięci	Natężenie Amp
LTM500V2	430x500	10	50x50	42x2	13100	480kg	AC220V	26A	C2	AC380V-440V	13A
LTM500V4	450x470	10	50x50	36x4	11200	510kg	AC220V	14A	C2	AC380V-440V	13A
LTM800V2	750x750	10	50x50	100x2	31200	760kg	AC220V	24A	C4	AC380V-440V	15A
LTM800V4	750x760	10	50x50	100x4	31200	810kg	AC220V	24A	C4	AC380V-440V	15A

MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

Nadają się do precyzyjnej obróbki na poziomych frezarkach oraz wiertarkach.



Cechy:

- Możliwość stosowania dla obrabiarek 5-cio osiowych, zapewnia niezakłóconą ścieżkę pracy narzędzi skrawających co zwiększa wydajność obróbki oraz poprawia jej dokładność
- Imponująca siła mocowania 1250kgf/100cm²+5%. (4 Poles)
- Po namagnesowaniu oraz zamocowaniu detalu możliwość odłączenia zasilania stołu bez utraty siły oraz dokładności mocowania. Możliwe jest więc odłączenie kabla zasilającego co znacznie poprawia mobilność
- Regulacja siły zamocowania
- System pneumatyczny do obrotu, łatwy i wygodny do obsługi
- Bardzo solidna konstrukcja, budowa z żelaza FC35. Idealne do ciężkiej obróbki
- Czas namagnesowania <1,4s zaś czas rozmagnesowania <3s

Zastosowanie:

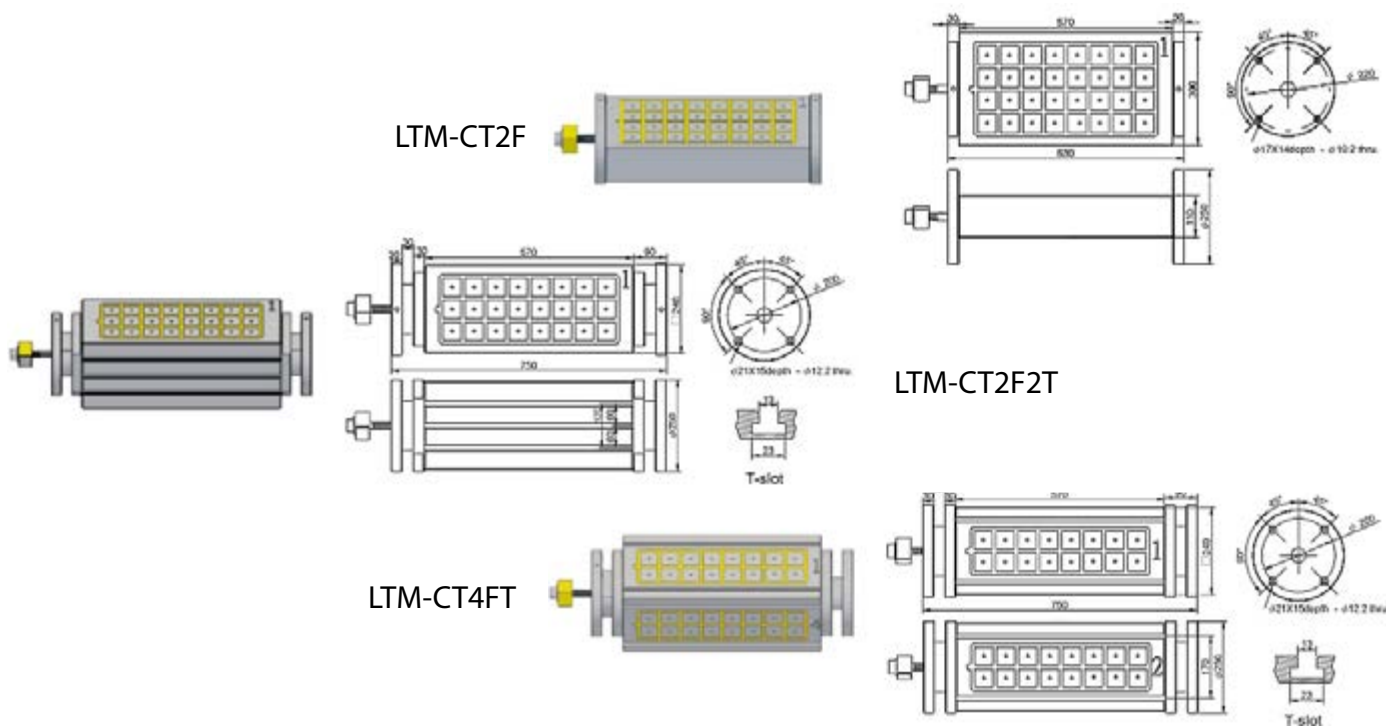
- Nadają się do precyzyjnej obróbki na poziomych frezarkach oraz wiertarkach
- Minimalna grubość przedmiotu: 10mm
- Możliwość montowania na stołach kostek kątowych, przesuwanych oraz pryzm

Jednostka: mm

	MODEL NR.	LTM-300TI	LTM-470TI	LTM-600TI	LTM-800TI
1	LXW	300X300mm	470X470mm	600X600mm	800X800mm
2	WYSOKOŚĆ	193	187	226	302
3	NAPĘD	PRZEMIESZCZANIE	Ciśnienie powietrza 5-8 kg/cm ²		
		OBRÓT	Manual		
4	TEORETYCZNY MAKSYMALNY UDŹWIG	1200kg	2400kg	3400kg	4500kg
5	DOPUSZCZALNA MASA KIERUNKU OBRÓTU	500kg	1000kg	2000kg	3000kg
6	KIERUNKI OBRÓTU	W lewo i prawo			
7	SEKCJA	Standard 24T-15, Opcja 72T-5		Standard 72T-5, Opcja 360T-1	
8	WAGAS NETTO	104kg	223kg	453kg	983kg
9	WYMIARY PÓŁ	50X50mm			
10	LICZBA PÓŁ	16	49	72	144
11	CAŁKOWITA SIŁA UCHWYTU	5000	15300	22500	45000
12	NAPIĘCIE (pojedyncza faza)	AC220V			
13	NATĘŻENIE (AMP)	15A	25A	14A	33A
14	KONTROLER	C1	C2	C4	C4
12	NAPIĘCIE (pojedyncza faza)	AC 380V-440V			
13	NATĘŻENIE (AMP)	18A	17A	25A	13A
14	KONTROLER	C1	C2	C2	C4

MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

Nadają się do obrabiarek 4 osiowych.



Cechy:

- Imponująca siła mocowania 1250kgf/100cm²+5%. (4 Poles)
- Możliwość włączenia i wyłączenia każdej z powierzchni użytkowych oddzielnie co pozwala na dowolną konfigurację zamocowania
- LTM-CT2F z 2 płaszczyznami użytkowymi, pozwala zamocować dwa przedmioty obrabiane. Idealne do większych przedmiotów.
- LTM-CT2F2T z 2 płaszczyznami użytkowymi i 2 rowkami typu T. Istnieje możliwość zamocowanie zarówno materiałów magnetycznych, jak i niemagnetycznych. Idealny do mniejszych elementów.
- LTM-CT4FT z 4 płaszczyznami użytkowymi i rowkami typu T. Idealny do mniejszych przedmiotów.
- Nie zakłóca pracy narzędzia w czasie obróbki. Możliwe jest używanie wszystkich programów na obrabiarki 4 osiowe

Zastosowanie:

- Możliwa współpraca z programami na obrabiarki 4 osiowe
- Minimalna grubość mocowanego detalu - 10 mm
- Minimalna wielkość obrabianego detalu powinna umożliwiać zamocowanie go na 4 różnych polach znajdujących się na stole, co daje optymalną siłę mocowania

Model	Powierzchnia robocza	skok	Pola	Liczba pól	Siła mocująca kgf + 5%	N. W.	Napięcie	Natężenie Amp	Kontroler	Napięcie	Natężenie Amp	Kontroler
LTM300CT2F	300x570	10	50x50	32x2	10000	141kg	AC220V	31A	C2	AC380V-440V	14A	C2
LTM240CTF2T	240x570	10	50x50	24x2	7500	228kg	AC220V	22A	C2	AC380V-440V	10A	C2
LTM240CT4FT	240x570	10	16x4	100x2	5000	291kg	AC220V	14A	C4	AC380V-440V	7A	C4

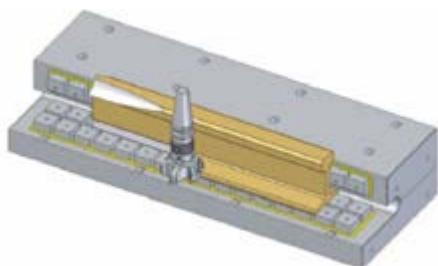
MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

Przykłady systemów na zamówienie

Mamy w ofercie specjalne systemy na życzenie klienta. Klient może zamówić u nas system mocujący specjalnie przeznaczony do jego maszyny, przedmiotu obrabianego i zastosowania, wszystko aby zwiększyć wydajność i poprawić jakość.

PRZYKŁADY SYSTEMÓW NA ZAMÓWIENIE

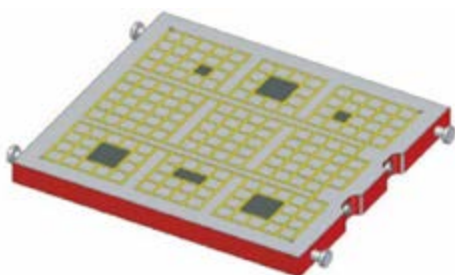
**DO PRODUKCJI TORÓW
KOLEJOWYCH**



**PO SZLIFOWANIU
PROWADNIC**



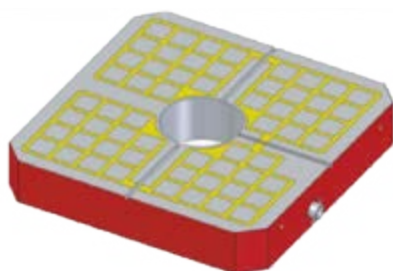
PRZY WYCINANIU DRUTOWYM



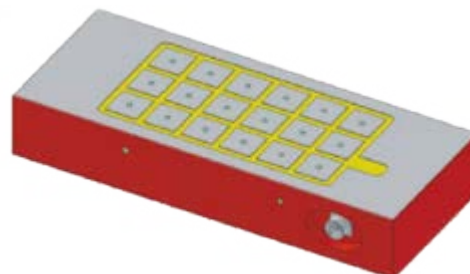
**PRZY SZLIGOWANIU
POWIERCHNI POCHYŁYCH**



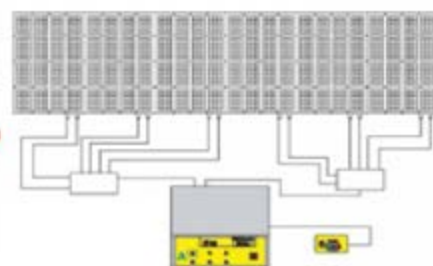
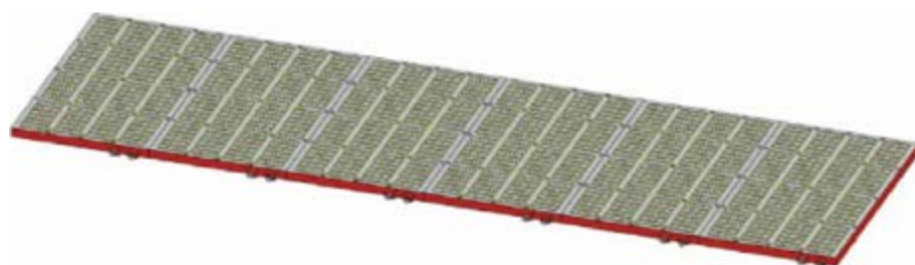
**PRZY OBRÓBCE
FORM WTRYSKOWYCH**



**PRZY FREZOWANIU
4 OSIOWYM**



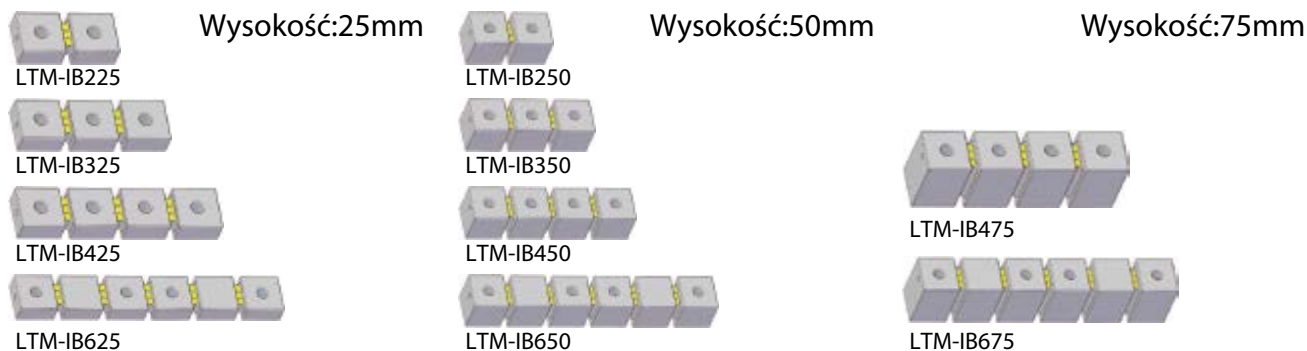
**PRZY OBRÓBCE NA CENTRUM FREZERSKIM DO OBRÓBK
WIELKICH ELEMENTÓW W 5 OSIACH**



MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

Akcesoria: kostki magnetyczne

Kompatybilne z LTM, LTM-TW, LTM-V, LTM-TI, RTN



Cechy:

1. Używanie kostek magnetycznych pozwoli znacznie zwiększyć funkcjonalność mocowania.
2. Zwiększenie żywotności zacisku magnetycznego: sugerujemy używanie kostek magnetycznych do mocowania przedmiotów obrabianych - element nie dotyka bezpośrednio uchwytu co zwiększy jego żywotność.
3. Wygoda i dokładność: kostki magnetyczne są elementami które się zużywają i są wymienne, pozwala to na ich łatwą wymianę i zapewnienie 100% dokładności.

Przykłady zastosowania



Kostki magnetyczne (wysokości 25 i 75mm) użyte do zamocowania i spozycjonowania elementów



Kostki magnetyczne (wysokości 25 i 50mm) użyte do zamocowania i spozycjonowania elementów

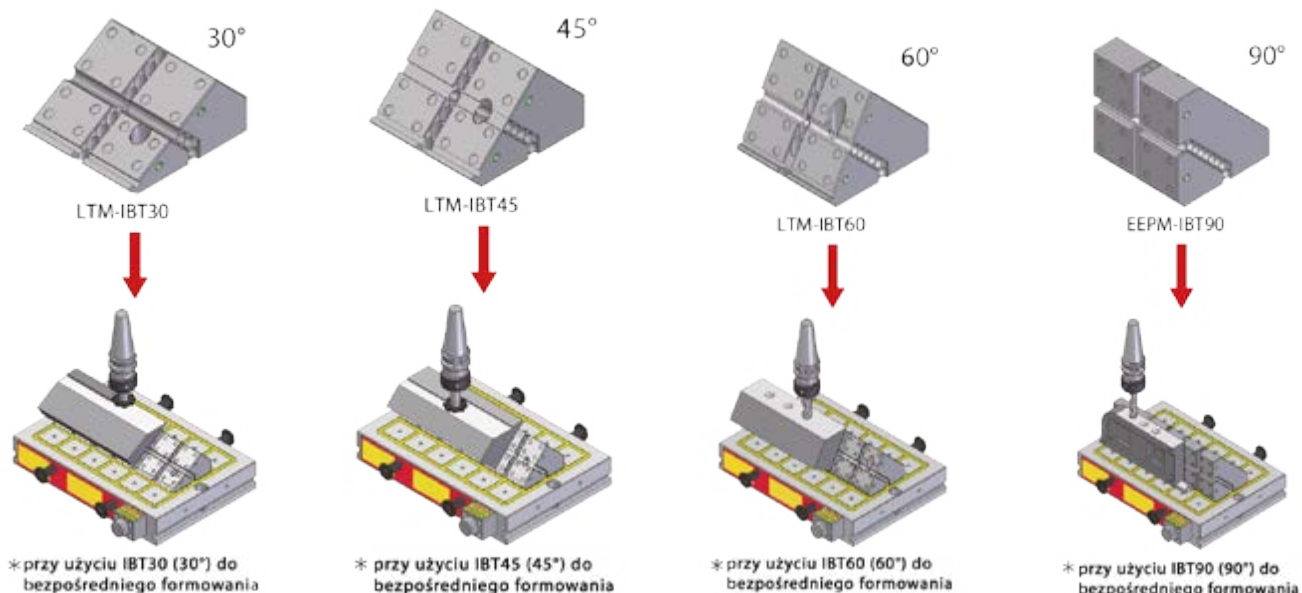


Użycie kostek magnetycznych do obróbki 5-osiowej

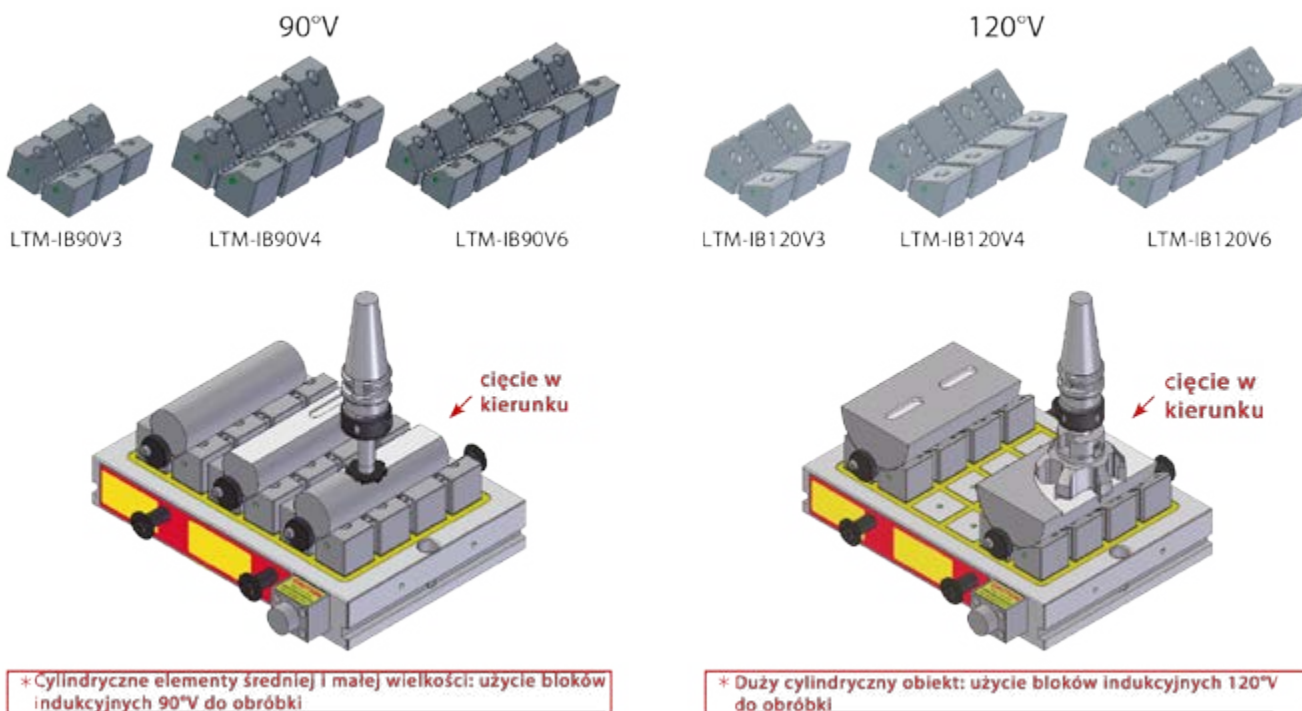
MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

Aksesoria: pryzmy magnetyczne

Seria przeznaczona dla wygody obróbki kątowej, specjalnie zaprojektowana w 4 różnych, standardowych kątach: LTM-IBT30, LTM-IBT45, LTM-IBT60, LTM-IBT90. Możliwe jest również wykonanie pryzm na specjalne życzenie klienta.



Seria LTM-IBV przeznaczona jest dla wygody obróbki cylindrycznej, specjalnie zaprojektowana w 6 różnych standardowych specyfikacjach: LTM-IB90V3, LTM-IB90V4, LTM-IB90V6, LTM-IB120V3, LTM-IB120V4, and LTM-IB120V6. Możliwe jest również wykonanie pryzm na specjalne życzenie klienta.

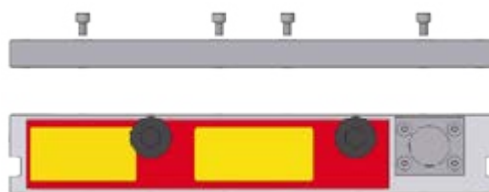
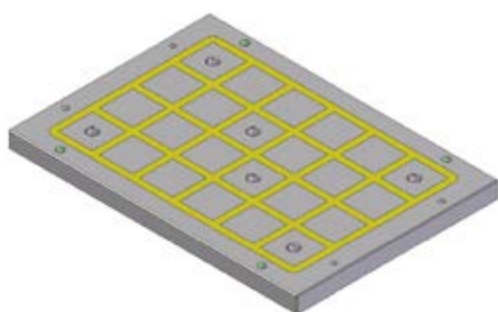


MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

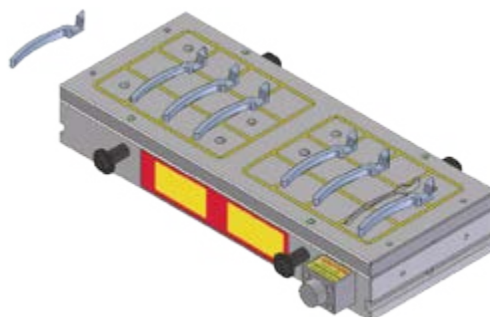
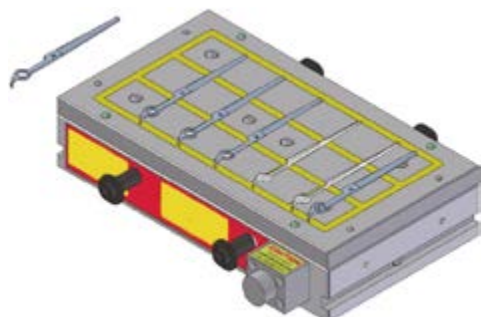
Akcesoria: płyty indukcyjne

Przeznaczone do obróbki dużej ilości małych i nieregularnych przedmiotów. Możliwość jednoczesnej obróbki wielu elementów. Jeden system LTM może korzystać z kilku płyt indukcyjnych z możliwością obróbki różnych przedmiotów. Nie tylko zapewnia szybkie mocowanie, ale również służy jako płyta ograniczająca.

Przykłady



Prosimy dokładnie i precyzyjnie przykręcić płytę indukcyjną do systemu LTM aby zapewnić stabilność i bezpieczeństwo.



Machining 1mm grooves at the position where the workpiece is to be placed on the plate. Once completed, place the workpieces onto the positioning grooves. The machining may be then proceeded after magnetized the chuck.

MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

Akcesoria: kostki przesuwne

Pasują do elementów z żeliwa, o nieregularnych lub krzywoliniowych kształtach, co pozwoli nieodkształcić elementu poprzez jego zamocowanie. Każdy obiekt wymaga 3 kostek stałych dla zapewnienia odpowiedniego zamocowania. Zakres ruchu każdej z kostek to około $\pm 2.5\text{mm}$.

Przykłady

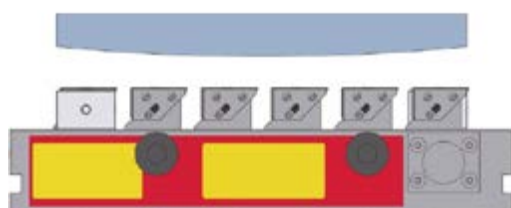
Kostka sprężynowa



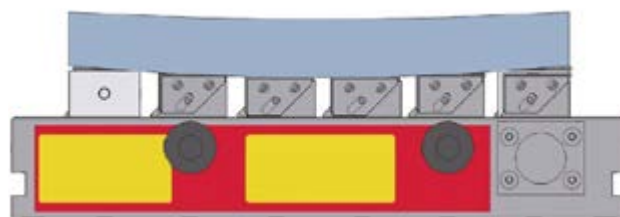
Kostka stała



Należy wykorzystać 3 kostki stałe ułożone w kształt trójkąta



Obróbka przedmiotu o nieregularnym kształcie

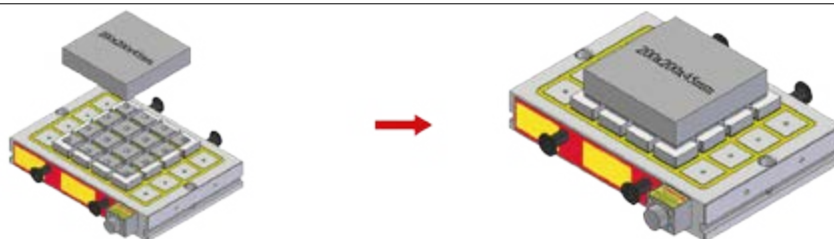


Przykład zastosowanie kostek przesuwnych

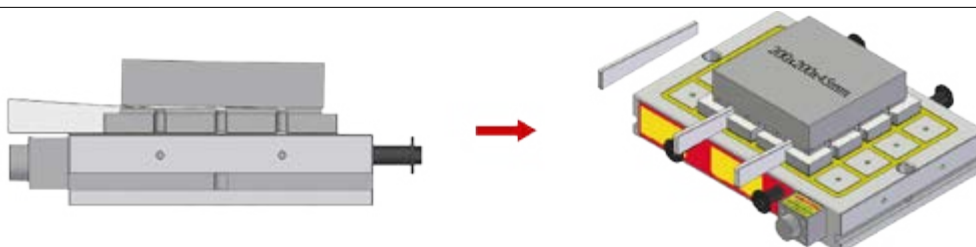
Uwalnianie przedmiotów ze stali specjalnej

Ponieważ zawartość węgla w stalach specjalnych może być wysoka, obiekt może nie zostać natychmiast uwolniony po zakończeniu cyklu z powodu pozostałości magnetycznych. Oto jak sobie poradzić z taką sytuacją:

1. Użyj magnesu podnoszącego (ELM), aby podnieść naroże przedmiotu i lekko pociągnij w celu usunięcia przedmiotu
2. Użyj płyty indukcyjnej, aby usunąć obiekty na zasadzie dźwigni.



Płyta indukcyjna może zostać użyta przy obróbce (zdecydowanie sugerowane). Płytę umieszczamy na wierzchu przedmiotów obrabianych.



Po rozmagnesowaniu LTM należy wsunąć aluminiowe płytki między kostki i, na zasadzie dźwigni, wypchnąć płytę wraz z przedmiotami do góry

MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

Kontrolery (opcja) - Seria LTM-C

Opcjonalne kontrolery pozwalają na obsługę wieloelementowych systemów LTM.

Kontrolery serii LTM-C z przełącznikiem kanałów pozwalają na sterowanie wieloelementowymi systemami LTM jednocześnie lub każdym LTM oddzielnie. Przed zakupem proszę podać napięcie w gniazdach LTM (AC220V lub AC380V ~ AC440V)

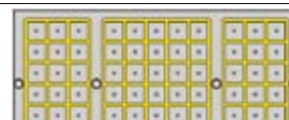
Kontroler opcjonalny 1 do 1 dla kontrolera C1 LTM



Napięcie	Magnetyzacja	Demagnetyzacja
220V	0.7	1.4
380V~440V	1.4	2.8

LTM-C1

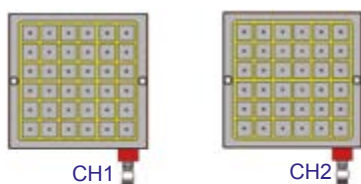
Kontroler opcjonalny 1 do 1 dla kontrolera C2 LTM



Napięcie	Magnetyzacja	Demagnetyzacja
220V	1.4	2.9
380V~440V	2.8	5.7

LTM-C2

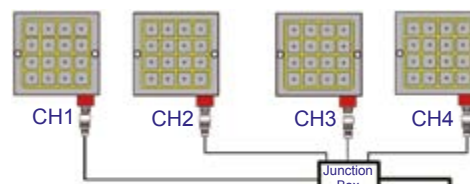
Kontroler opcjonalny 1 do 2 dla kontrolera C1 LTM



Napięcie	Magnetyzacja	Demagnetyzacja
220V	2.8	5.7
380V~440V	5.7	11.2

LTM-C4-2C2

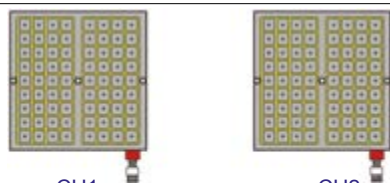
Kontroler opcjonalny 1 do 4 dla kontrolera C1 LTM



Napięcie	Magnetyzacja	Demagnetyzacja
220V	2.8	5.7
380V~440V	5.7	11.2

LTM-C4-4C1

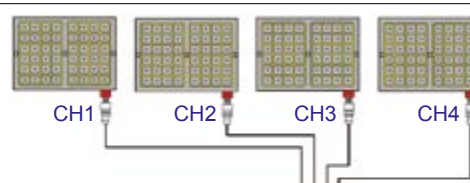
Kontroler opcjonalny 1 do 2 dla kontrolera C4 LTM.



Napięcie	Magnetyzacja	Demagnetyzacja
220V	5.7	11.2
380V~440V	11.2	22.4

LTM-C8-2C4

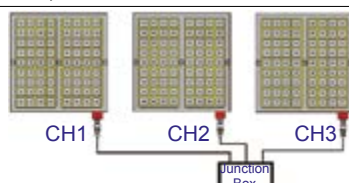
Kontroler opcjonalny 1 do 4 dla kontrolera C2 LTM



Napięcie	Magnetyzacja	Demagnetyzacja
220V	5.7	11.2
380V~440V	11.2	22.4

LTM-C8-4C2

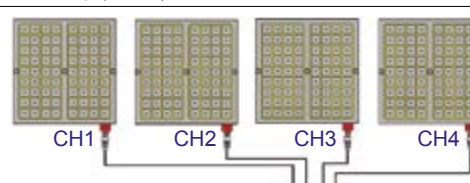
Kontroler opcjonalny 1 do 3 dla kontrolera C4 LTM.



Napięcie	Magnetyzacja	Demagnetyzacja
220V	8.4	16.8
380V~440V	16.8	33.6

LTM-C12-3C4

Kontroler opcjonalny 1 do 4 dla kontrolera C4 LTM



Napięcie	Magnetyzacja	Demagnetyzacja
220V	8.4	16.8
380V~440V	16.8	33.6

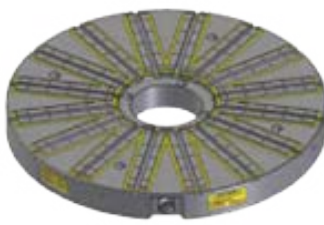
LTM-C16-4C4

MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

Pasuje do pionowych tokarek, centr obróbkowych 5-osiowych... itp.



RTN1260110



RTN0800085



RTN1000085



RTN1630120



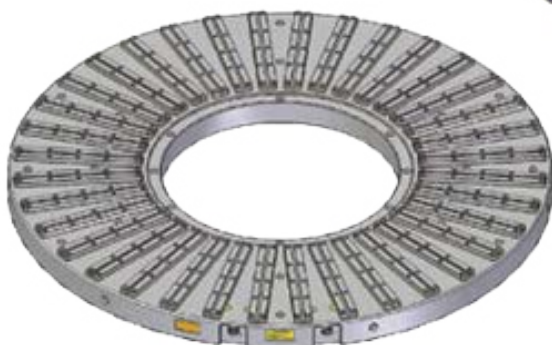
RTN0600070



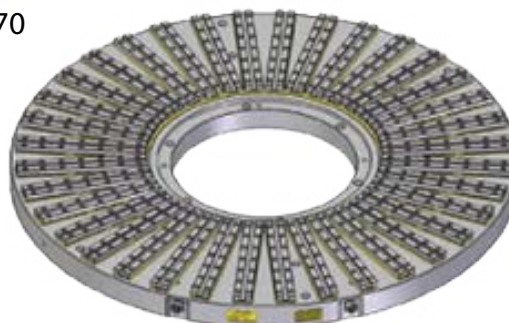
RTN1520120



RTN0500070



RTN2050130



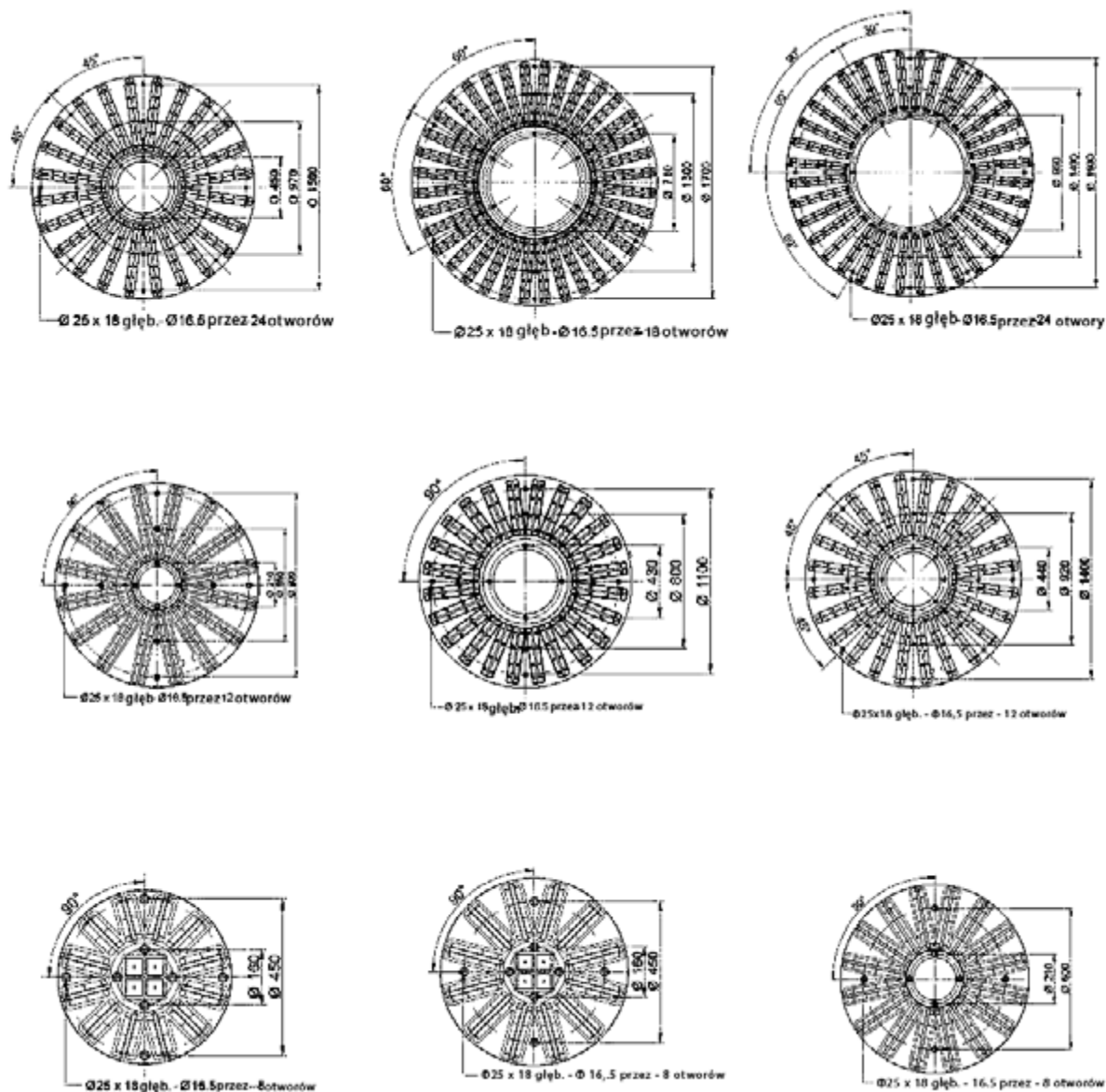
RTN1820120

Cechy:

- Kuliste i promieniowe linie pola magnetycznego pozwalają zamocować okrągłe przedmioty, przeznaczone do dowolnego typu obróbki,
- Imponująca siła mocowania minimum 1120Kgf (1.12 ton) oraz maksimum of 50,400Kgf (50 ton), zależnie od rodzaju i kształtu przedmiotu obrabianego i systemu mocującego,
- Po namagnesowaniu oraz zamocowaniu detalu możliwość odłączenia zasilania stołu bez utraty siły oraz dokładności mocowania, co pozwala na swobodną obróbkę,
- Nie zakłóca toru ruchu narzędzia, pozwala w pełni wykorzystać możliwości obróbki 5-osiowej,
- Mocowanie nie rozgrzewa się dzięki czemu możliwe jest uzyskanie dużej dokładności.

MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

Pasuje do pionowych tokarek, centr obróbkowych 5-osiowych... itp.

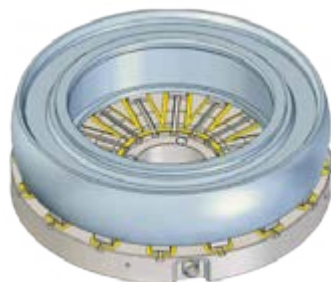


Model	Wymiary			Liczba pól	Siły mocowania		N.w	Napięcie	Natężenie	Kontroler	Napięcie	Natężenie Amp	Kontroler
	OD	ID	H		Min.	Max.							
RTN0500070	500	0	70	12/4	1120	5600	104	AC 220V	33A	C1	AC380V - AC440V	15A	C1
RTN0600070	600	0	70	12/4	1600	8000	148	AC 220V	27A	C2	AC380V - AC440V	15A	C2
RTN0800085	800	250	85	16	2560	12800	302	AC 220V	30A	C2	AC380V - AC440V	28A	C2
RTN1000085	1000	250	85	16	3840	19200	471	AC 220V	24A	C4	AC380V - AC440V	20A	C4
RTN1260110	1260	500	110	24	4800	24000	828	AC 220V	33A	C4	AC380V - AC440V	18A	C4
RTN1520120	1520	500	120	24	6720	33600	1325	AC 220V	24A	C8	AC380V - AC440V	25A	C8
RTN1630120	1630	500	120	24	7680	38400	1507	AC 220V	24A	C8	AC380V - AC440V	20A	C8
RTN1820120	1820	800	120	36	10080	50400	2290	AC 220V	33A	C8	AC380V - AC440V	28A	C8
RTN2050130	2050	1000	130	36	10080	50400	2490	AC 220V	33A	C8	AC380V - AC440V	28A	C8

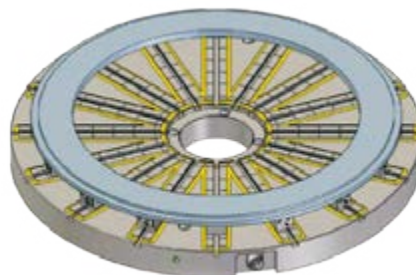
MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

Przykłady

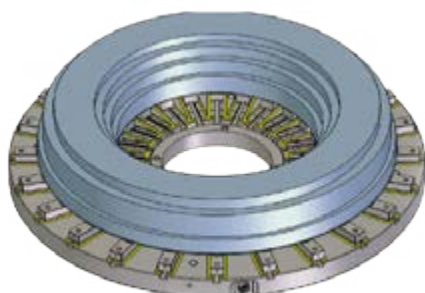
**ZAKRĄGLONE POWIERZCHNIE, OBRÓBKA NA CZOLE
ORAZ OBWODZIE PRZEDMIOTU**



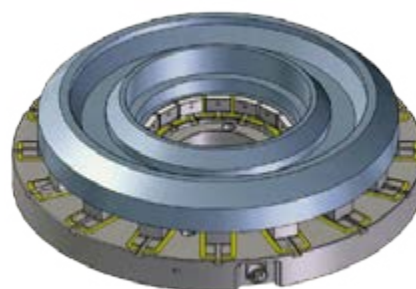
**NIEREGULARNE I CIENKIE PRZEDMIOTY, OBRÓBKA NA
CZOLE ORAZ OBWODZIE**



**OKRĄGŁE PRZEDMIOTY, POZYCJONOWANE NA OBWO-
DZIE, DO OBRÓBKI CZOŁA**



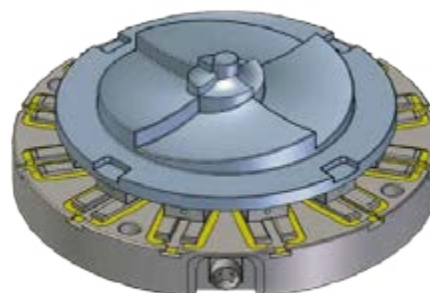
**OKRĄGŁE PRZEDMIOTY, POZYCJONOWANE NA CZOLE,
DO OBRÓBKI OBWODU**



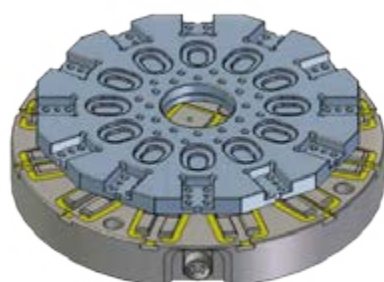
**OKRĄGŁE, SPIRALNE PRZEDMIOTY DO KOMPLEKSOWEJ
OBRÓBKI (5 OSI)**



**OKRĄGŁE, SPIRALNE PRZEDMIOTY DO KOMPLEKSOWEJ
OBRÓBKI (5 OSI)**



**PRZEDMIOTY O SKOMPLIKOWANEJ GEOMETRII DO KOM-
PLEKSOWEJ OBRÓBKI (5 OSI)**



**PRZEDMIOTY O SKOMPLIKOWANEJ GEOMETRII DO KOM-
PLEKSOWEJ OBRÓBKI (5 OSI)**

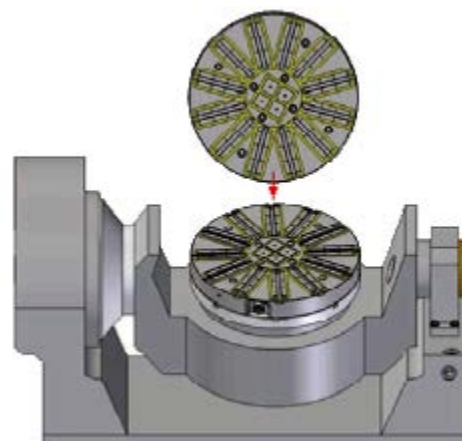


MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

Pasuje do pionowych tokarek, centr obróbkowych 5-osiowych...

Zastosowanie:

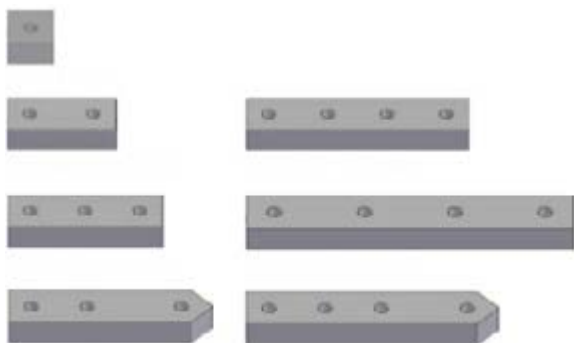
- Pasuje do pionowych tokarek, centr obróbkowych 5-osiowych itp.
- Minimalna grubość mocowanego detalu - 10 mm
- Minimalne średnica przedmiotu dla poszczególnych typów:
RTN0500070-Ø300mm; RTN0600070-Ø360mm
RTN0800085-Ø500mm; RTN1000085-Ø500mm
RTN1260110-Ø850mm; RTN1520120-Ø850mm
RTN1630120-Ø1200mm; RTN1820120-Ø1200mm
- Zwiększa funkcjonalność w połączeniu z płytami indukcyjnymi, umożliwia pozycjonowanie.



Dodatkowe akcesoria:

Kostki magnetyczne

- Kostki magnetyczne serii RTB przeznaczone są do uchwytów RTN, znacznie poprawiają funkcjonalność zestawu, włączając w to mocowanie i pozycjonowanie;
- Wygoda i dokładność: po zużyciu kostki magnetyczne można łatwo wymienić, można swobodnie obrabiać powierzchnie i tworzyć konstrukcje mocujące, które są wymagane przy obróbce, zapewnia to dokładne spozycjonowanie elementu.



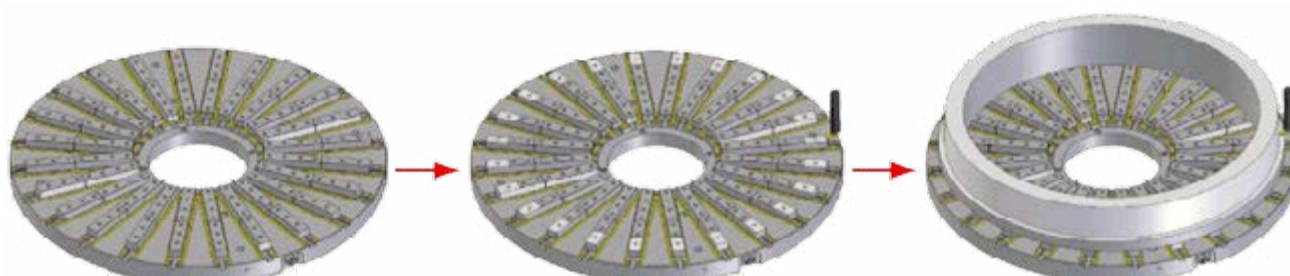
Typ	L	W	H	Przeznaczenie
RTB050050	50	50	32,5	Wszystkie
RTB120050	120	50	20	RTN0500070
RTB170050	170	50	20	RTN0600070
RTB245050	245	50	20	RTN0800085
RTB335050	335	50	20	RTN1000085
RTB220050	220	50	20	RTN0500070
RTB270050	270	50	20	RTN0600070

Przykład: pozycjonowanie na czole, obróbka na obwodzie.

USTAWIENIE PŁYTY INDUKCYJNEJ

PRZEJAZD KONTROLNY DLA DO- KŁADNEGO SPZYCJONOWANIA PŁYTY

OBRÓBKA NA OBWODZIE

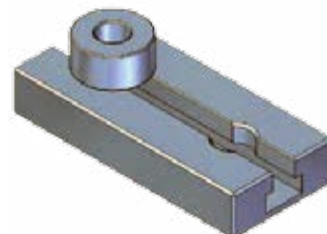


MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

Pasuje do pionowych tokarek, centr obróbkowych 5-osiowych...

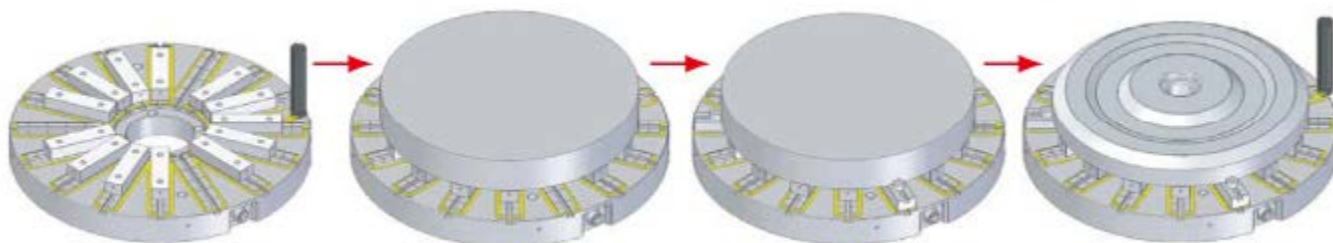
Kostki mocowane w rowkach teowych:

- Kostki mocowane w rowkach teowych pozwalają na tworzenie punktów bazowych
- Ze względu na małą powierzchnię trzymania małych elementów, zawsze używaj stałych kostek, aby uniknąć przemieszczania elementu w czasie obróbki.



Przykład: Tokarka pionowa z kostkami magnetycznymi mocowanymi w rowkach teowych

PRECYZYJNE USTAWIENIE UCHWYTU	ZAMOCUJ PRZEDMIOT OBRABIANY	ZAMOCUJ 3 KOSTKI MOCOWANE W ROWKACH	OBRÓBKA PRZEDMIOTU NA TOKARCE PIONOWEJ
-------------------------------	-----------------------------	-------------------------------------	--



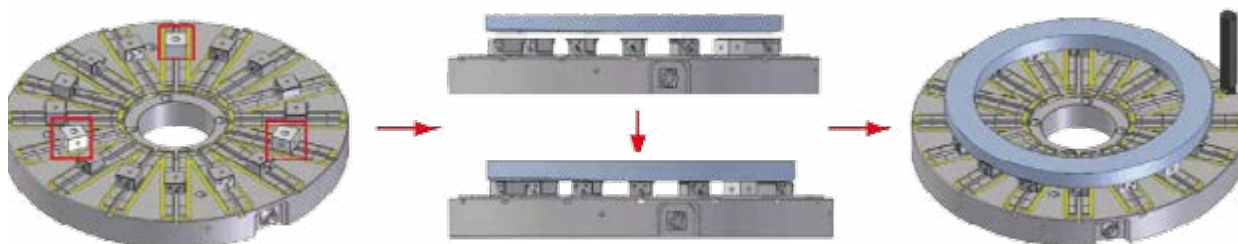
Kostki przesuwne - mocowane w rowkach teowych



1. Pasuje do mocowania odlewów, giętkich i cienkich, nie zmieniają kształtu po zdjęciu z uchwytu.
2. 3 kostki stałe są niezbędne do stabilnego zamocowania, pozostałe mogą być przesuwne, jeśli jest taka potrzeba.
3. Zakres ruchu każdej kostki to około 2,5mm
4. .

Przykład: Tokarka pionowa z przesuwными kostkami magnetycznymi mocowanymi w rowkach teowych

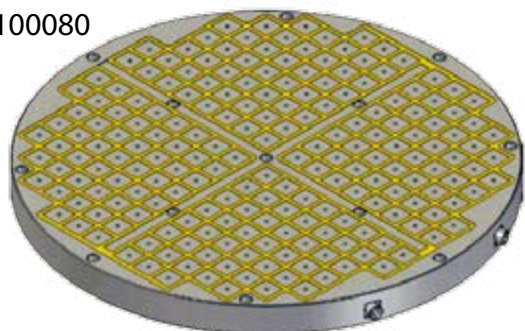
USTAWIENIE UCHWYTU I 3 KOSTEK STAŁYCH	ZAMOCUJ PRZEDMIOT OBRABIANY	OBRÓBKA ELEMENTY NA TOKARCE PIONOWEJ
---------------------------------------	-----------------------------	--------------------------------------



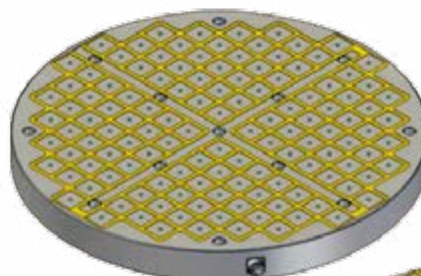
MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

Pasuje do pionowych tokarek, centr obróbkowych 5-osiowych...

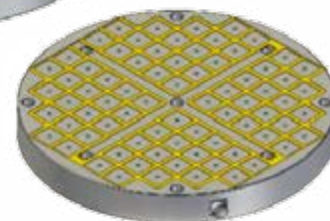
RTK1100080



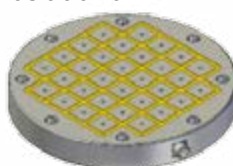
RTK0900080



RTK0700080



RTK0500070



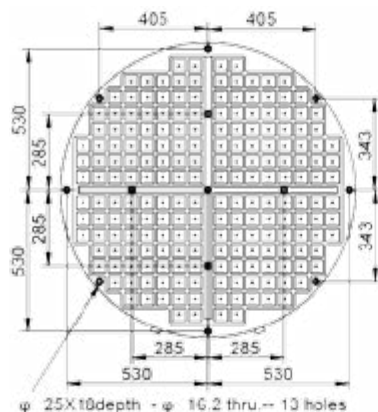
RTK0300070



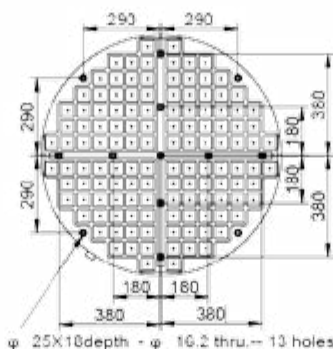
RTK0200070



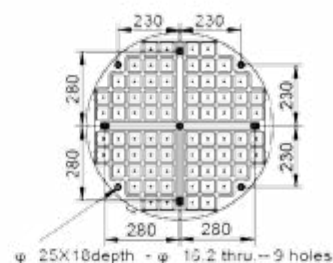
DIMENSION OF SCREW HOLES FOR SETING UP



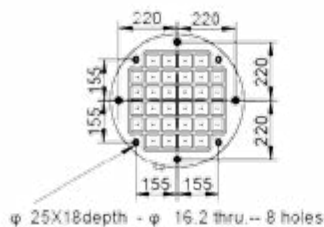
RTK1100080



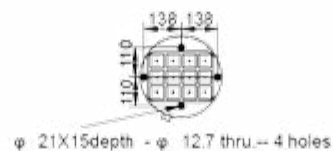
RTK0900080



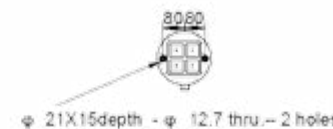
RTK0700080



RTK0500070



RTK0300070



RTK0200070

Model	Wymiary		Skok	Pole	Ilość pól	N.W.	Napięcie	Natężenie AMP	Kontroler	Napięcie	Natężenie AMP	Kontroler
	Średnica	Wysokość										
RTK0200070	203	70	10	50x50	4	16	AC220v	16A	C1	AC 380v - 440V	18	C1
RTK0300070	305	70	10	50x50	12	35	AC220v	18A	C1	AC 380v - 440V	6	C1
RTK0500070	500	70	10	50x50	32	97	AC220v	31A	C1	AC 380v - 440V	14	C1
RTK0700080	700	80	10	50x50	76	218	AC220v	16A	C4	AC 380v - 440V	12	C4
RTK0900080	900	80	10	50x50	144	362	AC220v	38A	C4	AC 380v - 440V	13	C4
RTK1100080	1106	80	10	50x50	204	540	AC220v	24A	C8-2C4	AC 380v - 440V	10	C8-2C4

MAGNETYCZNE SYSTEMY MOCUJĄCE

Pasuje do pionowych tokarek, centr obróbkowych 5-osiowych...

Cechy:

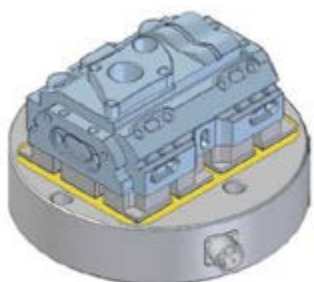
1. Imponująca siła mocowania 1000 kgf/100cm². (4 pola)
2. Po namagnesowaniu oraz zamocowaniu detalu możliwość odłączenia zasilania stołu bez utraty siły oraz dokładności mocowania. Możliwe jest więc odłączenie kabla zasilającego co znacznie poprawia mobilność
3. Możliwa obróbka 5 osiowa, uchwyt nie zakłóca pracy narzędzia. W jednym zamocowaniu i cyklu możliwe wykończenie elementu, co pozwala poprawić jakość produktu i zwiększyć wydajność.

Zastosowanie:

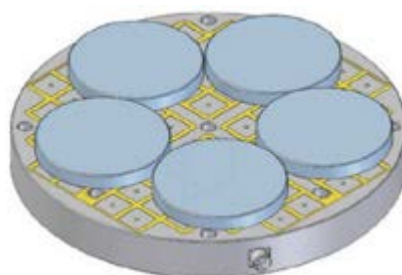
1. Pasuje do szlifierek, 5 osiowych centr obróbkowych itp.
2. Minimalna grubość mocowanego detalu - 10 mm
3. Minimalna wielkość obrabianego detalu powinna umożliwiać zamocowanie go na 4 różnych polach znajdujących się na stole, co daje optymalną siłę mocowania
4. Zwiększa funkcjonalność w połączeniu z kostkami stałymi i ruchomymi, umożliwia pozycjonowanie

Przykłady

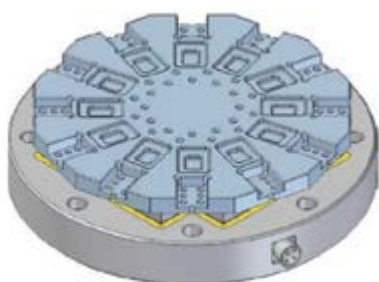
MULTI-FORM WORKPIECE FOR 5 SIDE MACHINING BY INDUCTION BLOCK.



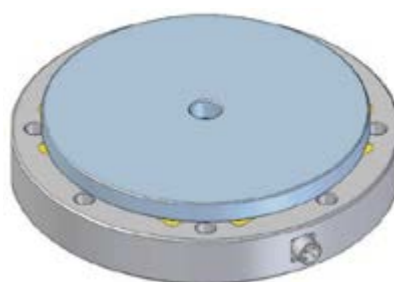
WIELOELEMENTOWE SZLIFOWANIE



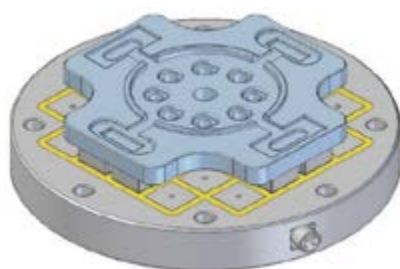
5 OSIOWA OBRÓBKA SKOMPLIKOWANYCH ELEMENTÓW Z ZASTOSOWANIEM KOSTEK MAGNETYCZNYCH



SZLIFOWANIE ELEMENTÓW OKRĄGLYCH



OBRÓBKA 5 OSIOWA NIEREGULARNYCH ELEMENTÓW



SZLIFOWANIE ELEMENTÓW PROSTOKĄTNYCH

