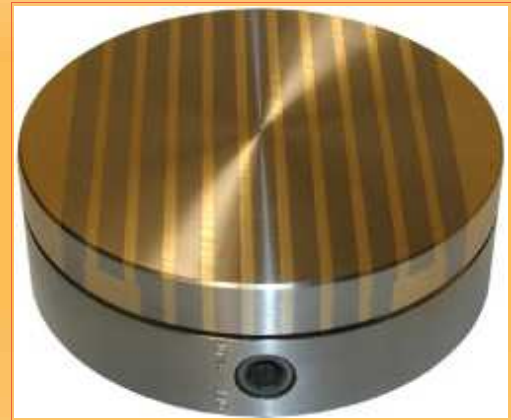


## NGR Neodym Magenspannfutter mit Max Parallelpolteilung

zum Rundschleifen, wie kontrollieren im Messraum. Bevorzugt bei stabilen Werkstücken.

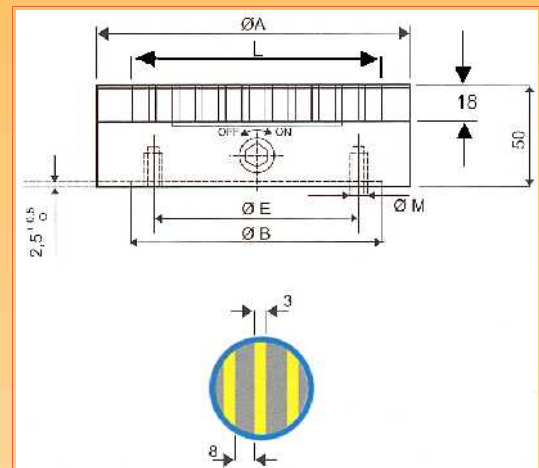
### Starkes Magnetspannfutter mit Max parallel Polteilung.

- Doppeltes Neodym-Magnetsystem mit hoher Spannkraft. ( Magnete in der Polplatte wie in der Innenkonstruktion der Magnetspannfutter.).
- Magnetfutter um spannen von starken Teilen.
- Die Haftkraft ist zum ausrichten stufenlos einstellbar.
- Die gewuchtete Konstruktion erlaubt hohe Drehzahlen.
- Niedrige Bauhöhe wie Stahlkonstruktion..
- In alle Stahlpole können Bohrungen bis 15mm Tiefe eingearbeitet werden, wie Bohrungen, Mitnehmer, Gewinde und Zentrier Bohrungen.



### Technisch Daten.

- Parallelpolteilung ST8 / NE3mm
- Im Zentrum der Polplatte kann im  $\varnothing 22 \times 5$ mm eine Bohrung gebohrt werden oder eine Gewinde M8x12mm geschnitten werden: C
- Magnetfeldhöhe 6mm
- Abnutzbare Polplatte: 7mm  
Nennhaftkraft: 80 N/cm<sup>2</sup>.
- Magnetisch aktive Länge: L



NGR Magnetspannfutter mit Max Polteilung zum Rundschleifen mit tiefen Magnetfeld..

code	model	A	B	M	E	C Ø	L	kg
101.020.010	NGR100	100	65	M6x12 (3x)	86	22x5 / M8x12	74	3
101.020.013	NGR130	130	90	M6x12 (4x)	120	22x5 / M8x12	107	5
101.020.015	NGR150	150	120	M8x16 (4)x	137	22x5 / M8x12	118	7
101.020.020	NGR200	200	150	M8x16 (4x)	182	22x5 / M8x12	162	12

Abmessung der Magnetrundfutter in mm

### Montage der Magnetspannfutter:

- Magnetspannfutter sind vorgesehen zur Montage auf einem Flansch zur Aufnahme auf der Rundschleifmaschine.
- Genauso ist das Spannfutter kurzzeitig im Backfutter der Rundschleifmaschine zu spannen.

