

PLATOS MAGNÉTICOS DE IMÁN PERMANENTE

Estos platos magnéticos son de accionamiento manual y están contruidos con imanes permanentes de gran poder coercitivo que mantienen inalterable la fuerza magnética con el paso del tiempo.

Los platos de imán permanente presentan las siguientes ventajas:

- Su bajo coste de adquisición.
- Su extrema simplicidad de instalación y de uso.
- La carencia de cualquier calentamiento intrínseco.
- La ausencia de consumo eléctrico.
- Su pequeño paso polar es especialmente adecuado cuando las piezas a mecanizar son pequeñas.

El uso de platos magnéticos en diversas operaciones de mecanizado presenta muchas ventajas para la mejora de la productividad:

- Reducción de costes en utillajes y en tiempo de preparación de máquina.
- Reducción del tiempo de carga y descarga de las piezas.
- Máxima accesibilidad a la pieza por la ausencia de bridas o mordazas.
- Mayor exactitud en la planitud de las piezas.

Dentro de la gama de platos magnéticos Selter hay tipos especiales para distintas operaciones de mecanizado y máquinas.

Varios accesorios incluyendo bloques transmisores de flujo, mordazas o bloques de caras en "V" facilitan la sujeción de piezas de formas distintas para la mayoría de trabajos.

FACTORES QUE INFLUYEN EN LA FUERZA DE SUJECCIÓN

La fuerza de sujeción de un plato magnético depende de varios factores que hay que tener en cuenta:

EL TAMAÑO DE LA PIEZA

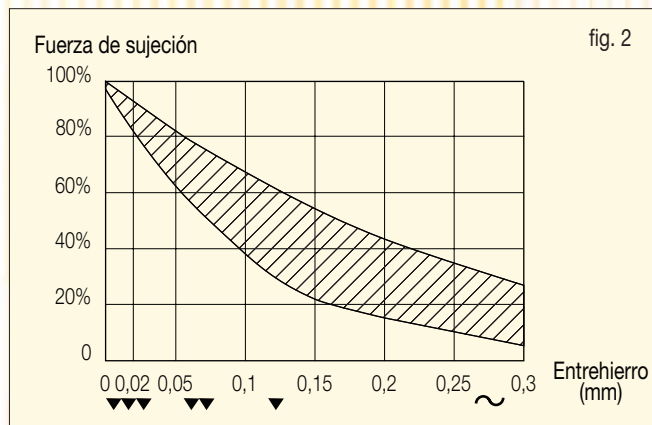
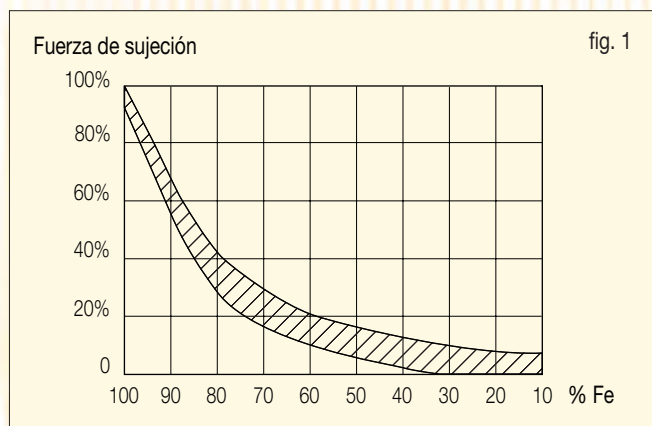
La fuerza de sujeción depende de la relación entre el tamaño de la pieza y el paso polar del plato. En general podemos decir que para piezas grandes necesitamos un paso polar grande y para piezas pequeñas es más adecuado un paso polar más fino. Asimismo, si el espesor de la pieza es pequeño también es más adecuado un paso polar más fino.

EL MATERIAL DE LA PIEZA

Las piezas para ser atraídas magnéticamente por un plato magnético deben ser de hierro. Un material que sea hierro puro tiene mejores propiedades magnéticas que un acero aleado; por tanto, un incremento del material aleado hace disminuir la fuerza de sujeción (fig.1).

LAS CONDICIONES DE LA SUPERFICIE DE CONTACTO

Las condiciones de las superficies de contacto tanto del plato como de la pieza son también importantes para una óptima sujeción magnética. Una separación (entrehierro) entre la pieza y el plato dificulta el paso del flujo magnético y la fuerza de sujeción se ve reducida. La máxima sujeción se da cuando las superficies están rectificadas y limpias. La suciedad, protuberancias, agujeros o una superficie basta disminuyen la efectividad de la sujeción magnética (fig.2).



PLATOS MAGNÉTICOS NOR-POL / FI-POL, PARA RECTIFICADORAS

Ideales para el rectificado de toda clase de piezas, tienen buen rendimiento para piezas pequeñas y de poco espesor.

Completamente estancos a refrigerantes y aceites, pudiendo trabajar sumergidos en ellos.

Imantación mediante una palanca. Los platos mayores de 650 mm de longitud llevan 2 palancas y en los platos más pequeños el eje no sobresale del plato y está adaptado para una llave Allen, suministrada con el plato.

Las bridas para fijar el plato se suministran por separado y hay que pedir las expresamente. (Ver pág. 12)

Disponibles en dos polos distintos: Nor-Pol y Fi-Pol.

NOR-POL

Paso polar de 6-5 (6 mm de hierro y 5 de latón).

Adecuado para toda clase de piezas, desde 2 mm de espesor hasta las más grandes.

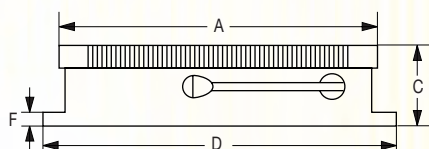
FI-POL

Paso polar más fino: 6-1,5-2-1,5 (6 mm de hierro, 1,5 de latón, 2 de hierro y 1,5 de latón).

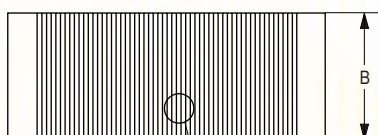
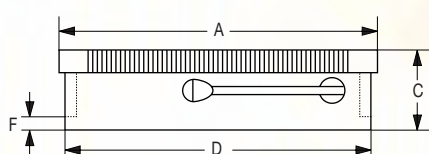
Tiene más fuerza de sujeción para piezas pequeñas o de poco espesor (menos de 3 mm), para piezas más grandes tienen un rendimiento parecido a los de Nor-Pol.



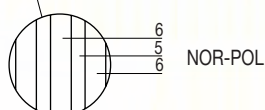
MODELO A



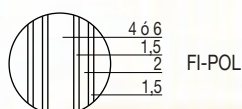
MODELO B



PASO POLAR



NOR-POL



FI-POL

CÓDIGO NOR-POL	CÓDIGO FI-POL	A mm	B mm	C mm	D mm	F mm	Nº PALANCAS	MODELO	PESO Kg
-	12.10.004	100	65	54	119	10	1*	A	3
-	12.10.002	125	75	57	138	10	1*	A	4
-	12.10.001	150	100	65	165	15	1*	A	7
-	12.10.003	200	100	65	213	15	1*	A	9
12.01.002	12.11.002	255	130	65	265	15	1*	A	13
12.01.003	12.11.003	325	130	65	335	15	1*	A	17
12.02.008	12.12.007	150	150	65	158	19	1*	A	10
12.02.001	12.12.001	250	150	65	258	15	1*	A	15
12.02.002	12.12.002	300	150	65	308	15	1*	A	18
12.02.003	12.12.003	350	150	65	358	13	1	A	21
12.02.004	12.12.004	400	150	65	410	15	1	A	23
12.02.005	12.12.005	450	150	65	458	15	1	A	26
12.02.006	-	500	150	65	510	15	1	A	29
-	12.13.005	300	200	84	304	20	1	A	28
12.03.002	12.13.002	400	200	72	413	15	1	A	32
12.03.003	12.13.003	450	200	72	463	13	1	A	36
12.03.004	12.13.004	500	200	72	515	15	1	A	40
12.03.006	12.13.006	600	200	72	615	15	1	A	47
12.03.007	-	700	200	79	715	13	2	A	60
12.04.001	-	400	250	93	395	20	1	B	51
12.04.002	12.14.002	450	250	93	445	20	1	B	57
12.04.003	12.14.003	500	250	93	495	20	1	B	64
12.04.004	12.14.005	600	250	93	595	20	1	B	78
12.04.006	-	750	250	93	745	20	2	B	98
12.04.007	-	800	250	93	795	20	2	B	105
12.05.002	12.15.003	500	300	93	495	20	1	B	90
12.05.003	12.15.004	600	300	93	595	20	1	B	100
12.05.004	-	700	300	93	695	24	2	B	116
12.05.005	-	800	300	93	795	20	2	B	133
12.05.006	-	900	300	93	895	20	2	B	153
12.05.007	-	1.000	300	93	995	20	2	B	180

* El eje no sobresale del plato, y está adaptado para una llave Allen.

PLATOS MAGNÉTICOS MAX-POL, PARA FRESADORAS

De construcción más robusta y con más fuerza magnética, estos platos están indicados para trabajos en fresadoras.

Su paso polar de 8-5 (8 mm de hierro y 5 de latón) es adecuado para toda clase de piezas, desde 5 mm de espesor hasta las más grandes.

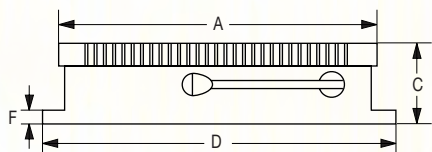
Completamente estancos a refrigerantes y aceites, pudiendo trabajar sumergidos en ellos.

Imantación mediante una palanca. Los platos mayores de 650 mm de longitud llevan 2 palancas.

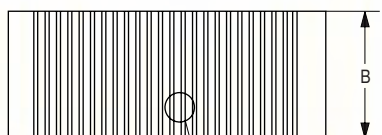
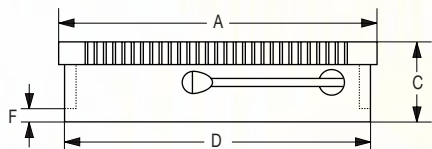
Las bridas para fijar el plato se suministran por separado y hay que pedir las expresamente. (Ver pág. 12)



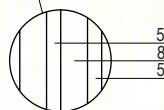
MODELO A



MODELO B



PASO POLAR



CÓDIGO	A mm	B mm	C mm	D mm	F mm	Nº PALANCAS	MODELO	PESO Kg
12.22.001	250	150	93	260	20	1	A	20
12.22.002	300	150	93	310	20	1	A	24
12.22.003	350	150	93	360	20	1	A	27
12.22.004	400	150	93	410	20	1	A	30
12.22.005	450	150	93	460	20	1	A	34
12.22.006	500	150	93	560	20	1	A	38
12.23.001	300	200	93	295	20	1	B	28
12.23.002	400	200	93	395	20	1	B	40
12.23.003	450	200	93	445	20	1	B	45
12.23.004	500	200	93	495	20	1	B	50
12.23.005	600	200	93	595	20	1	B	62
12.23.006	800	200	93	795	20	2	B	82
12.24.001	400	250	93	395	20	1	B	53
12.24.002	450	250	93	445	20	1	B	56
12.24.003	500	250	93	495	20	1	B	64
12.24.004	600	250	93	595	20	1	B	78
12.24.005	650	250	93	645	20	1	B	86
12.24.006	750	250	93	745	20	2	B	97
12.24.007	800	250	93	795	20	2	B	103
12.24.008	1.000	250	93	945	20	2	B	129
12.25.001	400	300	93	395	20	1	B	72
12.25.002	500	300	93	495	20	1	B	90
12.25.003	600	300	93	595	20	1	B	100
12.25.004	800	300	93	795	20	2	B	130
12.25.005	900	300	93	895	20	2	B	153
12.25.006	1.000	300	93	995	20	2	B	180

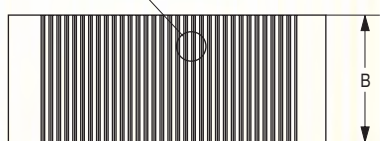
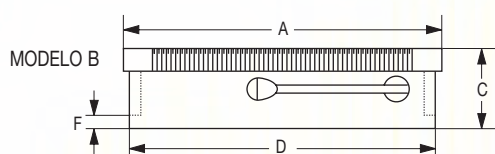
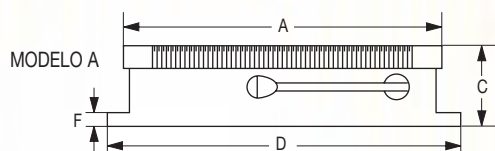
PLATOS MAGNÉTICOS EDM, PARA ELECTRO-EROSIÓN

Platos equipados con un sistema de limpieza de la zona de trabajo del electrodo, que se consigue por la circulación del líquido dieléctrico que sale por diversos agujeros practicados en la placa superior. Estos agujeros se comunican entre sí por unos conductos internos y la introducción del líquido dieléctrico se hace a través de un único agujero de 1/8 Gas por un lateral del plato.

Paso polar de Fi-Pol (6 mm de hierro, 1,5 de latón, 2 de hierro y 1,5 de latón). Buena sujeción para toda clase de piezas.

Altura de campo magnético muy baja (aprox. 6 mm) para evitar afectar al electrodo.

Las bridas para fijar el plato se suministran por separado y hay que pedir las expresamente. (Ver pág. 12)



CÓDIGO	A mm	B mm	C mm	D mm	F mm	Nº AGUJEROS	Nº PALANCAS	MODELO	PESO Kg
12.31.002	255	130	70	265	15	7 x 4	1*	A	14
12.32.007	150	150	70	158	19	4 x 5	1*	A	11
12.32.001	250	150	70	258	15	6 x 5	1*	A	16
12.32.002	300	150	70	308	15	8 x 5	1*	A	19
12.32.003	350	150	70	358	13	9 x 5	1	A	23
12.32.004	400	150	70	410	15	11 x 5	1	A	25
12.33.005	300	200	89	304	20	8 x 6	1	A	30
12.33.002	400	200	77	413	15	11 x 6	1	A	34
12.33.003	450	200	77	463	13	12 x 6	1	A	39
12.34.002	450	250	98	445	20	12 x 7	1	B	68

* El eje no sobresale del plato, y está adaptado para una llave Allen.

PLATOS MAGNÉTICOS DE POLO EXTRAFINO

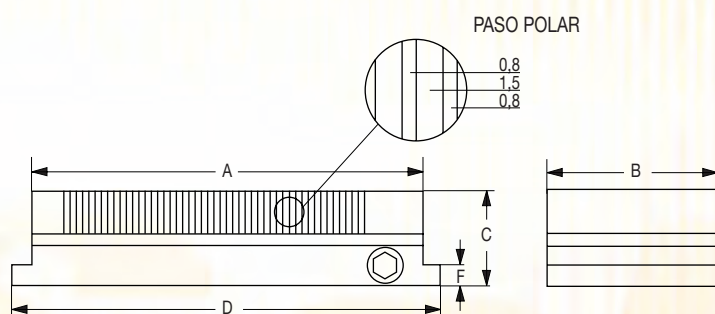
Platos muy bajos (40 mm) y paso polar muy fino 1,5-0,8 (1,5 mm de hierro y 0,8 de latón).

Adecuados para piezas muy pequeñas o de poco espesor en rectificadoras o máquinas de electro-erosión.

Completamente estancos a refrigerantes y aceites, pudiendo trabajar sumergidos en ellos.

El eje de imantación no sobresale del plato y está adaptado para una llave Allen, suministrada con el plato.

Las bridas para fijar el plato se suministran por separado y hay que pedir las expresamente. (Ver pág. 12)



CÓDIGO	A mm	B mm	C mm	D mm	F mm	PESO Kg
12.50.001	150	100	40	165	10	5
12.50.003	200	100	40	215	10	6,5
12.51.002	255	130	40	270	10	11
12.52.008	150	150	40	165	10	7,5
12.52.001	250	150	40	265	10	12
12.52.002	300	150	40	315	10	14,5
12.52.003	350	150	40	365	10	17
12.52.004	400	150	40	415	10	19,5
12.52.005	450	150	40	465	10	22