



ELEKTRO-PERMANENT-MAGNET-SPANNPLATTEN


SAV 243.77

mit durchgehender Querpolteilung für Fräsbearbeitung

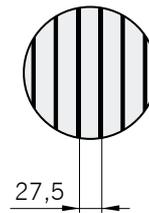
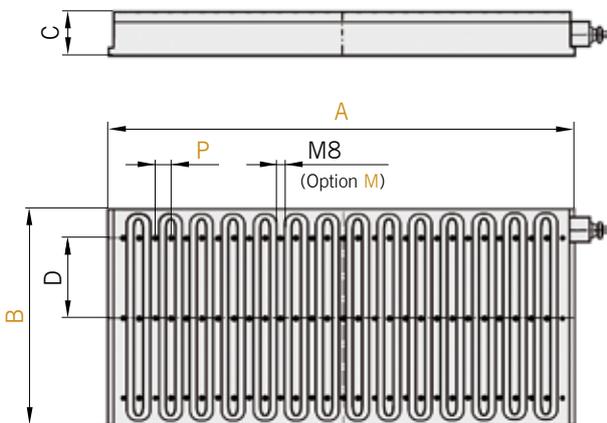
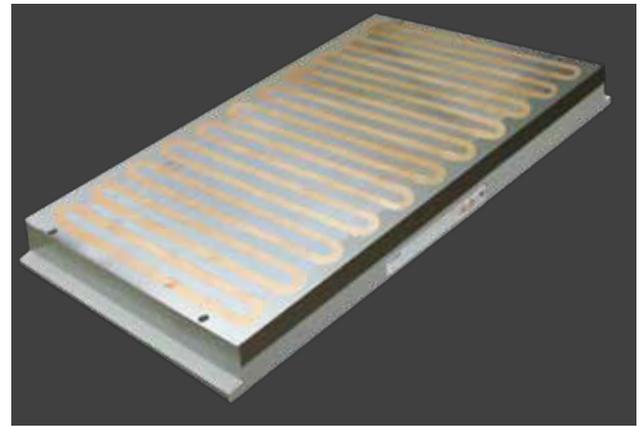
SAV 243.77 - 27,5

enge Polteilung

Verwendung:

Fräsbearbeitung von dünnen Platten

- min. Dicke des Werkstücks: 5 - 8 mm
- min. Größe des Werkstücks: 45 x 45 mm²
- Nennhaftkraft: 110 N/cm²



Abmessungen in mm					Nennspannkraft voll belegt in daN	Anzahl Gewinde pro Polreihe M	Anzahl Polreihen M	Anzahl Gewinde Ausführung M	Gewicht in kg	Steuerung Typ
A	B	C ₁	D	P						
410	200	80	100	27,5	9.020	2	15	30	46,0	EP 2
520	200	80	100	27,5	11.440	2	19	38	58,0	EP 2
630	200	80	100	27,5	13.860	2	23	46	71,0	EP 2
520	300	80	100	27,5	17.160	3	19	57	87,0	EP 3
630	300	80	100	27,5	20.790	3	23	69	107,0	EP 3
800	300	80	100	27,5	26.400	3	29	87	135,0	EP 3
630	400	80	150	27,5	27.720	3	23	69	143,0	EP 5
800	400	80	150	27,5	35.200	3	29	87	180,0	EP 5
1015	400	80	150	27,5	44.660	3	37	111	228,0	EP 5
800	500	80	200	27,5	44.000	3	29	87	225,0	EP 5
1015	500	80	200	27,5	55.825	3	37	111	285,0	EP 5
1180	500	80	200	27,5	64.300	3	43	129	331,0	EP 6

Empfohlene Steuerung und Steuereinheit:

Typ	Steuerung	Handbedieneinheit
EP 2	SAV 876.12-S-O-360/30/400	SAV 876.02-SE3
EP 3	SAV 876.12-S-O-360/60/400	SAV 876.02-SE3
EP 5	SAV 876.12-S-O-360/60x2/400	SAV 876.02-SE3
EP 6	SAV 876.12-S-O-360/60x3/400	SAV 876.02-SE3

Steuerungen in Einbauform oder für Kombinationen nach Seite 89

Bestellbeispiel:

Elektro-Permanent-Magnet-Spannplatte SAV 243.77 - 1180 x 500 - 27,5 - 360 V - M
Benennung SAV - Nr. - A x B - Polteilung - Nennspannung - Option

Bestellbeispiel Steuerung:

Elektro-Umpol-Steuergerät SAV 876.12 - S-O-360/60x3/400
Handbedieneinheit SAV 876.02 - SE3
Benennung SAV - Nr.