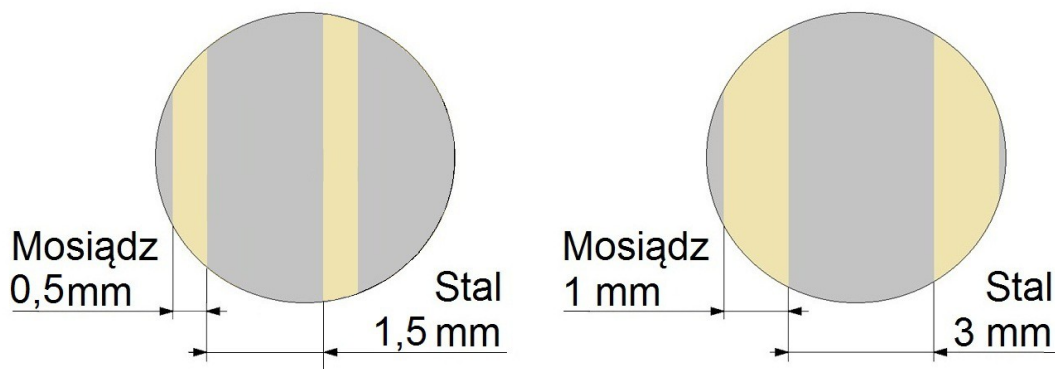


Opis

Stół magnetyczny przeznaczony jest do mocowania elementów ferromagnetycznych (tj. żelazo, stal konstrukcyjna, stal stopowa, żeliwo) podczas szlifowania, frezowania i obróbki elektroerozyjnej. Korpus stołu wykonany jest z jednolitego bloku stali, zaś jego górna płyta z lameli stalowych i mosiężnych ułożonych na przemian. W stołach serii VG, VGF, VRTW zastosowano magnesy neodymowe dzięki czemu osiągnięta jest maksymalna siła mocowania. Do wspomaganiania mocowania można wykorzystać również dwie listwy oporowe.

Włączanie i wyłączanie pola magnetycznego odbywa się za pomocą dźwigni obracanej o 180° (klucz imbusowy). Sztywna konstrukcja stołu umożliwi bardzo precyzyjną obróbkę, a jego szczelność pozwala na wykorzystanie stołu do pracy z chłodziwem lub w całkowitym zanurzeniu.

Stoły dostępne są w trzech wariantach układu biegunów magnetycznych (do wyboru 6+2 [mm], 4+1 [mm] lub 1,0 + 1,5 [mm]), co pozwala dobrać rodzaj stołu do wielkości mocowanych elementów. Schemat podziałek pola:



Siła mocowania elementów zależy od następujących parametrów:

- rodzaj materiału:
(siła mocowania rośnie proporcjonalnie do zawartości żelaza w stali)

- żelazo armco	100%	
- stal niskowęglowa	90%	(St3s)
- stal wysokowęglowa	80%	(St45)
- stal stopowa	70%	(Corrax)
- stal wysokostopowa	65%	(1.2436)
- żeliwo	50%	
- chropowatość powierzchni stołu i mocowanego elementu:

- dla Ra do	0,08 μm	100%
- dla Ra do	0,20 μm	90%
- dla Ra do	1,25 μm	70%
- dla Ra do	6,30 μm	50%
- dla Ra do	25,00 μm	30%
- grubość mocowanego przedmiotu:
(badania zostały przeprowadzone dla płytek o wymiarach 20 x 20 mm wykonanych z żelaza armco)
- powierzchnia styku - dla uzyskania dobrego trzymania detale nie mogą być krótsze niż 3 mm i dodatkowo, w przypadku małych powierzchni należy je obstawiać płytkami pomocniczymi. Maksymalna siła mocowania w przeliczeniu na cm² uzyskiwana jest dla elementów o powierzchni ok. 4 cm². Dalszy wzrost powierzchni detalu nie powoduje wzrostu siły mocowania. Ważna jest również równoległość stołu i mocowanego detalu gdyż każda nawet najmniejsza nierówność, powoduje spadek siły mocowania. Konstrukcja stołu umożliwia regenerację powierzchni roboczej poprzez jej zeszlifowanie do 5 mm grubości.