



**ПОСТОЯННЫЙ
ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЙ
СТОЛ DYZ50-4060
ДЛЯ СТАНКА**

Электропостоянный зажимной стол с квадратной полюсной головкой DYZ50-4060

Запатентованная квадратная полюсная плита с постоянными электромагнитами является идеальным решением для технологически более безопасного и энергоэффективного крепления ферро магнитных материалов на станках. Благодаря применению полюсных удлинителей выравниваются неровности обрабатываемого изделия и предотвращается его деформация.

Области применения

- Для крепления малых и крупных обрабатываемых изделий при фрезерной обработке.
- Крепление без вибраций и перекашивания.
- Высокая технологическая точность с параллельностью плоскостей в 0,02 мм и точнее.

Преимущества:

- 5-сторонняя обработка изделия без изменения положения в патроне.
- Без деформации благодаря бережному зажиму обрабатываемого изделия.
- Минимальная продолжительность приладки и повышение производительности.
- Увеличение срока службы инструмента и надежности процесса.
- Обрабатываемое изделие закрепляется мгновенно.



Габаритные размеры:

- Длина: 400 мм (Д).
- Ширина: 600 мм (В).
- Высота: 68 мм.
- Вес: 126 кг.
- Удерживающая сила: 350 кгс/см².
- Количество полюсов – 48.

Инструкция по эксплуатации

Контроллер питается от двухфазного переменного тока напряжением 380 В. Для начала работы нужно подключить металлический соединительный кабель с резьбовой втулкой от контроллера к патрону и подсоедините кабель к двум штекерам (один к контроллеру, а другой к патрону) и затяните резьбу.

Нажать кнопку намагничивания (зеленая) и кнопку разблокировки (желтая) одновременно для намагничивания. При завершении работы нажать кнопку размагничивания (красная) и кнопку разблокировки (желтая) одновременно для размагничивания.

После завершения операции на экране контроллера китайскими иероглифами будет указано, является ли результат операции успешным или нет.

Сила прижима элементов зависит от следующих параметров:

- тип материала,
- толщина закрепляемого изделия,
- площадь контакта,
- шероховатость поверхности стола и крепимого элемента.

Весь набор содержит следующие предметы, пожалуйста, проверьте их после открытия коробки:

- Магнитный патрон 1 шт.
- Контроллер 1 шт.
- Чугунные прижимные лапки и крепежные болты 4 комплекта
- Кабель питания для контроллера 1 шт.
- Кабель управления от контроллера к металлическим втулкам патрона 1 шт.
- Инструкция по эксплуатации 1 шт.

Способ монтажа и крепления

Выньте патрон и прижимные лапки, очистите дно патрона и поместите его на стол станка с Т-образным пазом, вставьте Т-образный винт в Т-образный

паз станка, а затем установите чугунные прижимные лапки в паз прижимных лапок патрона и зафиксируйте гайку.

Выньте контроллер, нижняя часть контроллера с магнитной пластиной, вы можете прикрепить контроллер к металлическому корпусу машины, обратите внимание, что он должен быть прикреплен к плоскому металлическому листу, в противном случае существует риск падения контроллера. Вы также можете снова создать фиксированную точку привязки, чтобы поднять ручку контроллера.

Контроллер питается от двухфазного переменного тока напряжением 380 В, т.е. от двух пожарных проводов и одного провода заземления. Коричневый и синий - это противопожарный провод, а желто-зеленый - провод заземления, которые обозначены на разъемах силового кабеля, а длина силового кабеля составляет 7 метров.

Предостережения

Пожалуйста, убедитесь, что провод заземления питания контроллера надежно заземлен.

Пожалуйста, каждый раз перед вставкой патрона очищайте пробку с помощью пневматического пистолета, чтобы избежать утечки масла и воды.

После каждого намагничивания и размагничивания состояние патрона необходимо еще раз проверить вручную перед обработкой.

Отсоединяйте кабель патрона после каждого намагничивания и размагничивания, чтобы предотвратить размагничивание патрона при случайном прикосновении к контроллеру во время обработки.

Роль магнитного направляющего блока заключается в защите поверхности диска от повреждений при обработке сквозных отверстий или сквозных пазов, а также для обработки фасонных или угловых заготовок для профилирования. Его также можно удалить, например, для увеличения силы адсорбции примерно на 30% путем удаления магнитного направляющего блока, когда требуется сильная черновая обработка.

Поскольку магниты могут притягивать только железо, никель, кобальт, поэтому, пожалуйста, уменьшите скорость обработки при обработке других промышленных сплавов, чугуна, высокоуглеродистой стали, закаленных материалов, неровных поверхностей и деталей с небольшой впитывающей площадью.