

NEOMILL COMPACT

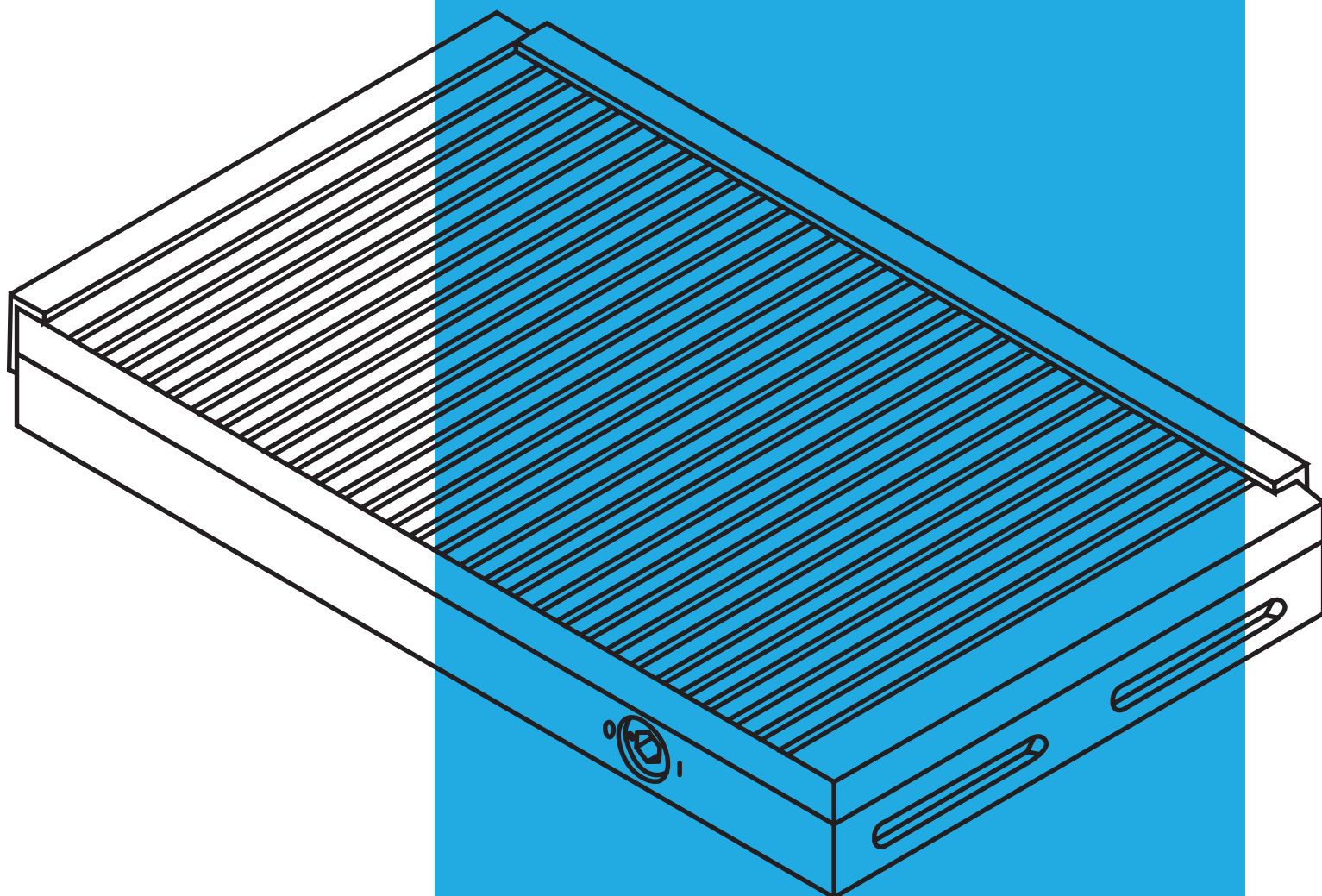
CZ

EN

DE

NL

HU



NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ UPÍNAČE NEOMILL COMPACT

PŘEDMLUVA

Děkujeme, že jste si koupili tento kvalitní výrobek WALMAG MAGNETICS!

Tento návod byl sestaven proto, aby vám poskytl užitečné informace umožňující maximální a dlouhodobé používání upínače WALMAG.

Před použitím vašeho magnetického upínače si uvedené pokyny pečlivě prostudujte a pochopte je. Tento návod uložte na vhodném místě pro případné budoucí použití.

ZÁRUKA

Jeden rok záruky na mechanické a magnetické vady, které jsou následkem špatné konstrukce nebo dílenského zpracování po konečné instalaci. V zásadě platí datum faktury.

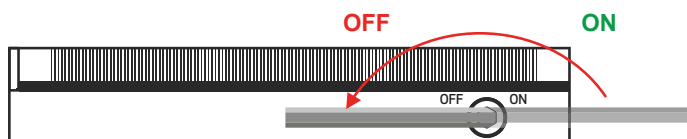
Záruka je zneplatněna v případě vad, které lze zcela nebo částečně přisuzovat:

- + Nedodržení pokynů v tomto návodu k obsluze a údržbě.
- + Použití zařízení pro jiné než obvyklé nebo doporučené účely.
- + Běžné opotřebení.
- + Modifikace nebo opravy neprovedené společností WALMAG MAGNETICS nebo autorizovanou osobou.

Výrobní číslo vašeho magnetického upínače je umístěno na plášti zařízení a ve zkušebním certifikátu.

ÚVOD

Tento typ magnetického upínače je ručně ovládaný magnetický upínač s permanentním magnetem. Zapíná (poloha ON) a vypíná (poloha OFF) se otáčením hřídele regulátoru o 180 stupňů pomocí imbusového klíče.

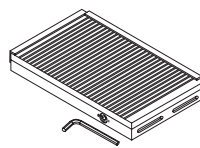


Při práci je upínač nezávislý na jakémkoliv externím zdroji napájení a nabízí tak:

- + Bezpečnost díky konstantní upínací síle
- + Přesnost, protože nedochází k žádnému vývinu tepla, které by způsobovalo rozpínání

Použití vysoce účinných tzv. neodymových magnetů zajišťuje vysokou upínací sílu a dostatek síly v obtížných situacích. Díky rozdělení pólů na mikrorozteče je možné upínat i velmi malé díly.

OBSAH BALENÍ



MAGNETICKÝ UPÍNAČ
NEOMILL COMPACT SE SADOU
SVOREK A IMBUSOVÝM
KLÍČEM



NÁVOD K OBSLUZE



CERTIFIKÁT
O KONTROLE A ZKOUŠCE

POSTUP INSTALACE

Magnetický upínač musí být připevněn na stůl stroje podle následujícího instalačního postupu.

HORNÍ A SPODNÍ DESKA KAŽDÉHO UPÍNAČE WALMAG MAGNETICS JSOU PŘED DISTRIBUCÍ ZBROUŠENY DO PŘESNÉ A ROVNOBĚŽNÉ ROVINY. PROTOŽE NELZE VYLOUČIT POŠKOZENÍ BĚHEM PŘEPRAVY, VYBALOVÁNÍ A MAPNIPULACE DOPORUČUJEME ZAŘÍZENÍ PŘED POUŽITÍM PEČLIVĚ ZKONTROLOVAT.

1. Zkontrolujte rovinnost stolu stroje. Opravte geometrii stroje, pokud je to nezbytné. Zkontrolujte vzhled magnetického upínače. Nejprve zbruste základovou desku upínače. To musí být provedeno bez jakéhokoliv pnutí. Upínač umístěte spodní stranou nahoru na stůl stroje a zajistěte oba konce tak, aby během broušení nedocházelo k posunu upínače. Vypodložte zařízení podle potřeby. **UPÍNAČ NEZAJIŠŤUJTE NA POŽADOVANÉM MÍSTĚ JEHO ZAPNUTÍM!** Povrch zarovnejte broušením při použití dostatečného toku chladiva. Nechejte upínač zchladnout a zkontrolujte rovinnost. V případě potřeby postup zopakujte.
2. Následně upínač pečlivě očistěte a odstraňte všechny otřepy. Očistěte také stůl stroje a na základovou desku upínače i na stůl naneste prostředek proti korozi. Upínač umístěte do normální vzpřímené polohy: Na jednom konci jej pevně utáhněte a druhý konec utáhněte jen silou prstů. To umožní roztahování upínače bez deformací do doby, než zařízení dosáhne normální provozní teploty.
3. Zapněte upínač otočením hřídele ovladače ve směru označeném na štítku nebo na plášti zařízení. Stroj a upínač nechejte pod normálním průtokem chladiva, čímž se ustálí na normální provozní teplotu.
4. Nyní zbruste povrch pro uchycení obrobku do dokonalé roviny. Při konečném broušení použijte nejvyšší rychlost stolu. Zkontrolujte rovinnost. V případě potřeby konečné broušení zopakujte.

VŽDY, KDYŽ SE PROVÁDÍ BROUŠENÍ UPÍNAČE, KOLEČKO MUSÍ BÝT OROVNÁNO. „PRŮMYSLOVÉ“ BROUŠENÍ POVRCHU ZAJISTÍ NEJLEPŠÍ KOEFICIENT TŘENÍ PRO MAGNETICKÉ UPNUTÍ OBROBKŮ BEZ PROKLUZU V UPÍNAČI.

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

- + Nepoužívejte magnetický upínač, dokud si neprostudujete a nepochopíte informace uvedené v tomto návodu.
- + Magnetický upínač vytváří magnetické pole, koncentrované nad upínacím povrchem. Zařízení citlivá na magnetické pole se nesmí dostat do blízkosti upínače, pokud je zapnuté:
 - kardiostimulátory, udržujte vzdálenost minimálně 1 metr
 - zařízení pro ukládání dat, jako jsou magnetické pásky, diskety, kreditní karty apod.
 - hodinky, jazýčková relé a jiná podobná zařízení
- + Magnetické pole působí velkou silou na železné předměty v blízkosti upínacího povrchu upínače:
 - obecně platí, že nesmíte magnetizovat upínač bez umístění obrobku na požadované místo
 - nikdy nevkládejte prsty mezi obrobek a upínací povrch
- + Během strojního obrábění, především během suchého broušení, vždy používejte ochranné rukavice.
- + Před zahájením obrábění vždy zkontrolujte, zda jsou všechny ochranné prvky správně umístěny.
- + Před zahájením obrábění musíte také zkontrolovat magnetické vlastnosti obrobků. Některé druhy oceli jsou zcela nemagnetické, jiné mají redukováné magnetické vlastnosti.
- + Vždy zkontrolujte stabilitu a upínací výkon soustavy obrobků umístěných na upínači.



MAGNETICKÉ UPÍNÁNÍ

Dobré pochopení základů magnetického upínání vám umožní dosáhnout maximálního výkonu vašeho magnetického upínače a zabránit náhodnému poškození drahých obrobků.

1. Pólová konfigurace a magnetická plocha vašeho upínače

Váš magnetický upínač má zpravidla dlouhé úzké ocelové proužky procházející příčně nebo podélně. Ty se nazývají „póly“. Obrobky musí protínat tyto póly, aby byl vytvořen kontakt se severním a jižním pólem a byl uzavřen magnetický obvod. To zajistí správnou magnetizaci vašich obrobků, a tím i dobrou upínací sílu. Není vždy jasné rozeznat severní a jižní pól, proto se doporučuje umístit napříč přiměřený počet ocelových pásků, jaký je možný. Úzké obrobky umístěné paralelně k pólům a dotýkající se jen jednoho pólu nebudou dostatečně upnuty. V takovém případě se obraťte na vašeho místního dodavatele nebo se spojte přímo s výrobcem, pokud je to možné. Některé oblasti mohou mít menší upínací sílu, jako je například krátký konec po stranách upínače. Větší obrobky s dostatečnou kontaktní plochou nebudou problematické, ale malé díly by měly být umístěny mimo tyto oblasti. Mezi bočními a zadními zarážkami a vašimi malými obrobky používejte těsnicí díly.

Zvláštní a jedinečnou vlastností upínačů NEOMILL COMPACT je skutečnost, že upínací síla na levém konci dosáhne téměř okamžitě velmi vysokou úroveň!

2. Rozměry a tvar obrobků

Jak již bylo uvedeno výše, musí se obrobky dotýkat severních a jižních pólů. Pokud tvar a/nebo rozměry vašich obrobků neumožňují správný kontakt, bude nutné použít pomocné lamelové bloky. Společnost WALMAG MAGNETICS nabízí široký sortiment těchto bloků a desek. Čím větší je kontaktní plocha, tím větší bude upínací síla. Podrobné informace o obrobkách najdete v aplikačním datovém listu.

Čím je výrobek silnější, tím větší množství magnetického toku může absorbovat a tím více upínací síly je vytvářeno. Viz technické údaje v aplikačním datovém listu. Pro zajištění obrobků s omezenou kontaktní plochou můžete použít těsnicí díly, nebo můžete menší obrobky pro vytvoření větší kontaktní plochy sloučit dohromady. Těsnicí díly musí mít menší tloušťku než obrobky a jejich kontaktní povrchy musí být zbroušeny.

3. Stav povrchu obrobků

Magnetické siločáry procházejí skrz obrobek od severního k jižnímu pólu. Průchod těchto siločar vzduchem nebo nemagnetickými materiály je omezený. Špatný stav povrchu, podobně hrubý povrch nebo rez, nečistoty, nepřesný povrch vytvoří vzduchovou mezeru, která zmenšuje upínací sílu. Na rovných, hladkých a čistých obrobkách lze dosáhnout nejvyšší upínací síly. Proto v případě potřeby odstraňte z obrobků otěpy a pilníkem srovnajte stopy po úderech.

Upínací povrch upínače udržujte vždy v čistotě a v případě jeho poškrábání nebo poškození zajistěte okamžitě nápravu. Podrobné informace najdete opět v technických údajích.

4. Materiál obrobku

Měkká ocel s nízkým obsahem uhlíku (St37) má nejlepší magnetické vlastnosti. Nástrojová ocel obsahující prvky jako chrom, molybden, nikl a vanad má snížené magnetické vlastnosti, které klesají až na 40 nebo 50 % v případě tvrdého materiálu a v závislosti na typu používaného upínače. Podrobné informace najdete v technických údajích. V případě problémů s upínáním tvrdých materiálů se prosím obraťte na svého dodavatele.

ÚDRŽBA

- + Povrch vašeho magnetického upínače udržujte vždy v dokonalém stavu. Pro odstranění všech nerovností použijte brousek. V případě většího poškození, hlubokých škrábanců a vrypů opravte povrch upínače podle postupu popsání v bodě 4 Postup instalace.
- + Pro zajištění dlouhé životnosti vašeho upínače existuje jeden důležitý ekologický požadavek. Pokud používáte upínač v místech s mokřím strojním obráběním, pak musí být pH chladicí kapaliny 8,7 nebo vyšší. Dlouhodobé používání upínače v prostředí s pH nižším než 8,7 může vést k nezbytným předčasným opravám z důvodu koroze kovového povrchu horní desky.

POKYNY PRO VRÁCENÍ A OPRAVY

V případě záručních a nezáručních oprav vašeho magnetického upínače se obraťte na svého dodavatele. Bude vystaveno oprávnění k navrácení výrobku včetně platných přepravních pokynů. Po přijetí výrobku na opravu provede společnost WALMAG MAGNETICS kontrolu a poskytne odhad nákladů na opravu, které nebudou účtovány zákazníkovi. Před provedením oprav musí společnost WALMAG MAGNETICS obdržet schválení od zákazníka. Náklady na dopravu do výrobního závodu a zpět budou zcela hrazeny zákazníkem.

APLIKAČNÍ ÚDAJE MAGNETICKÉHO UPÍNAČE

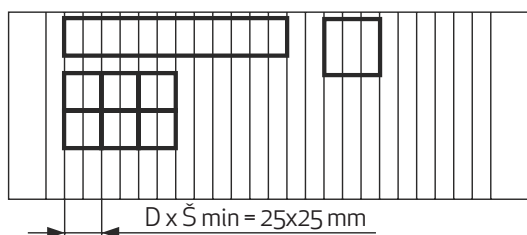
TYP UPÍNAČ: PERMANENTNÍ

MODEL: NEOMILL COMPACT

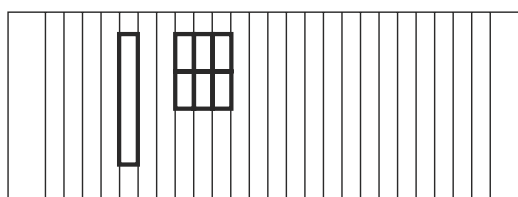
HLAVNÍ POUŽITÍ: broušení a frézování obrobků na kovoobráběcích strojích

OPTIMÁLNÍ UMÍSTĚNÍ OBROBKU NA UPÍNAČI NEOMILL

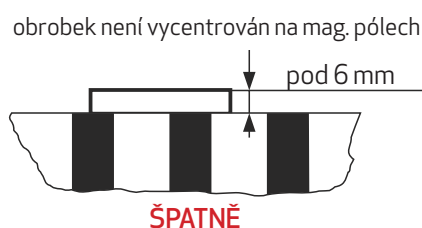
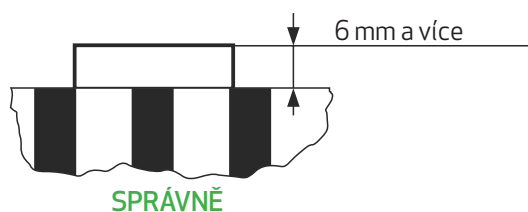
SPRÁVNĚ



ŠPATNĚ

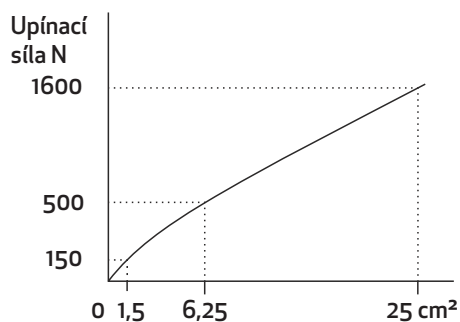


MINIMÁLNÍ ROZMĚRY A CENTROVÁNÍ OBROBKŮ

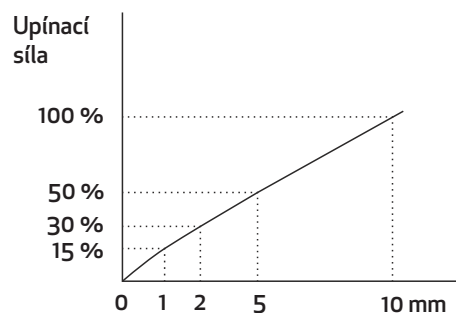


TECHNICKÉ ÚDAJE

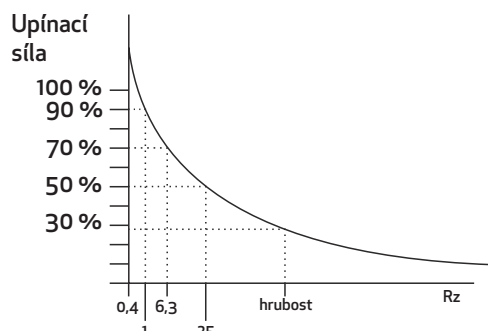
PLOCHA OBROBKU



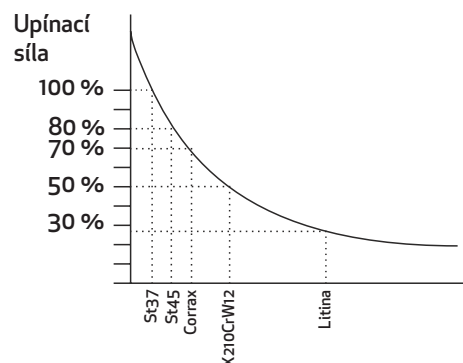
TLOUŠŤKA OBROBKU



KVALITA POVRCHU



MATERIÁLY



OPERATING AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS FOR NEOMILL COMPACT

FOREWORD

Thank you for purchasing this WALMAG MAGNETICS quality product!

These instructions aim to provide you with useful information in order to get the most out of your WALMAG chuck for many years.

Read and understand these instructions before operating your magnetic chuck. Keep these instructions in an appropriate place for future reference.

WARRANTY

One year for mechanical and magnetical defects as a result of poor design or craftsmanship after final installation. In principle the date of invoice applies.

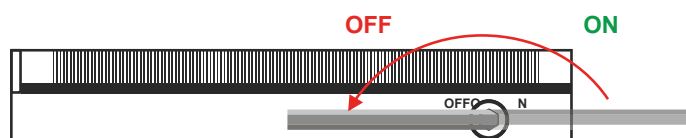
Warranty is excluded in case of shortcomings which can be attributed wholly or partially to:

- + Failure to comply with these operating and maintenance instructions.
- + Use other than being considered as normal.
- + Normal wear and tear.
- + Modifications or repairs not performed by WALMAG MAGNETICS or an authorized party.

The serial of your magnetic chuck can be found on the body and on the test certificate.

INTRODUCTION

This type of magnetic chuck is a manually operated permanent magnetic chuck. It is turned ON or OFF by turning the actuator shaft 180 degrees by means of an allen key.

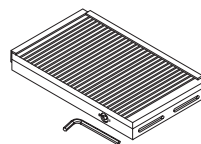


While working the chuck is independent of any external power supply, thus offering:

- + Safety, by constant holding power
- + Accuracy, no heat development causing expansion

The use of so-called Neodymium magnets provides you with a high holding force and still a good deal of force in difficult situations. Thanks to the micropitch pole division, very small components can be held.

THIS PACKAGE CONTAINS



PERMANENT MAGNETIC CHUCK, MODEL NEOMILL COMPACT WITH A SET OF CLAMPS AND AN ALLEN KEY



INSTRUCTION MANUAL



TEST AND INSPECTION CERTIFICATE

INSTALLATION PROCEDURE

The magnetic chuck is to be secured to the machine table according to the following installation procedure.

THE TOP AND BASE PLATE OF EVERY WALMAG MAGNETICS CHUCK ARE GROUND ACCURATELY FLAT AND PARALLEL BEFORE DESPATCH. NEVERTHELESS, AS DAMAGE DURING TRANSPORT, UNPACKING AND HANDLING CANNOT BE ENTIRELY EXCLUDED, WE RECOMMEND THAT THE CHUCK SHOULD BE CAREFULLY INSPECTED.

1. Check flatness of machine table. Correct machine geometry if necessary. Check aspect of magnetic chuck. Grind base plate of chuck first. This must be done without any stress. Place the chuck upside down on the machine table and block each end to prevent the chuck from moving during grinding. Shim as necessary. **DO NOT HOLD IN PLACE BY TURNING CHUCK ON!** Grind the surface until flat using adequate coolant flow. Let the chuck cool down and check the flatness. Repeat if necessary.
2. Clean the chuck thoroughly freeing from all burrs. Clean machine table as well and apply a rust preventative on both table and base plate of chuck. Mount the chuck in the normal upright position: Clamp tight at one end and only finger tight at the other. This will allow for expansion without distortion as the installation reaches its normal working temperature.
3. Turn on the chuck by turning the actuator shaft in the direction indicated on the tag or body. Allow machine and chuck using normal coolant flow to stabilize at normal working temperature.
4. Now grind the workholding surface perfectly flat. Use the highest table speed at the final cut. Check flatness. Repeat finish cut if necessary.

EACH TIME THE CHUCK IS GROUND THE WHEEL SHOULD BE TRUED. A "COMMERCIAL" GRIND FINISH WILL PROVIDE THE BEST COEFFICIENT OF FRICTION FOR NON-SLIP MAGNETIC HOLDING OF WORKPIECES ON THE CHUCK.

SAFETY PRECAUTIONS

- + Do not operate the magnetic chuck until you have read and fully understood this manual.
- + The magnetic chuck generates a magnetic field concentrated above the clamping surface. Equipment, sensitive to magnetic fields, must not be allowed to come in close proximity to the chuck when switched on:
 - Heart pacemakers, keep 1 meter distance
 - Data storage devices like magnetic tape cassettes, floppy discs, credit cards etc.
 - Watches, reed relays or similar
- + The magnetic field exerts a high force to a ferrous object held close to the chuck's clamping surface:
 - As a general rule, do not magnetize the chuck without the workpieces being in place.
 - Never put your fingers between the workpiece and the clamping surface.
- + Always wear protective goggles during machining, particularly during dry grinding.
- + Check that all protective guards are correctly positioned before machining begins.
- + The magnetic properties of the workpieces should be checked before machining starts. Some types of steel are completely non-magnetic, others have reduced magnetic properties.
- + Always check the stability and holding capacity of the arrangement of workpieces placed on the chuck.



MAGNETIC WORKHOLDING

A good understanding of the fundamentals of magnetic workholding will allow you to get the maximum performance from your magnetic chuck and avoid accidental damaging of perhaps expensive workpieces.

1. Pole configuration and magnetic area of your magnetic chuck

Your magnetic chuck typically has long narrow steel strips running cross- or lengthwise. These are called „poles“. Your workpiece(s) must cross these poles in order to make contact with North and South poles and close the magnetic circuit. This ensures a proper magnetisation of your workpiece(s) and thus a good holding force. It is not always obvious to identify North and South poles, therefore it is recommended to cross as many steel strips as reasonably possible. Narrow workpieces placed parallel to the poles and touching only one pole will not be clamped adequately. In such cases consult your local supplier or the manufacturer directly if possible. Some areas may have a lower holding force like the short ends or along the long sides of your chuck. Bigger workpieces with sufficient contact area will not present problems, but small pieces should be kept away from these areas. Use packing pieces between the side and back stops and your small workpieces.

A particular, unique feature of NEOMILL COMPACT chucks is the fact that the holding force at the left end starts almost immediately at a very high level!

2. Workpiece dimensions and shape

As explained before your workpiece(s) must touch North and South poles. If the shape and/or size of your workpiece(s) doesn't allow for a proper contact you may have to use auxiliary laminated blocks. WALMAG MAGNETICS have a wide range of such blocks and plates. The bigger the contact area, the higher the holding force. Please refer to the Application Data Sheet for workpiece details.

Also, the thicker the workpiece, the more magnetic flux it can absorb and the more holding force will be generated. Refer to the Performance Data on the Application Data sheet. You can use packing pieces to block workpieces with a limited contact area or nest smaller pieces together to create a bigger contact area. These packing pieces should have a thickness suitably less than that of the workpiece and the contact surface should be finish ground.

3. Workpiece surface condition

Magnetic force lines flow from North to South poles through the workpiece. They don't like to flow through air or non-magnetic materials. A bad surface condition like a rough surface or rust or an untrue surface will create an air gap thus reducing the holding force. Flat, smooth and clean workpieces will achieve the highest holding force. Therefore deburr your workpieces and file away shock marks if necessary.

Always keep your chuck's clamping surface clean and redress if the surface is scratched badly or damaged. Again, refer to the Performance Data for details.

4. Workpiece material

Low carbon mild steel (St37) presents the best magnetic properties. Tool steels, containing elements like chromium, molybdene, nickel, vanadium have reduced magnetic properties and even less than 40 or 50% in hardened condition depending on the type of chuck you have. Refer to the Performance Data for details. In case of problems holding hardened tool steel ask your supplier for advice.

MAINTENANCE

- + Keep the surface of your magnetic chuck in perfect condition. Use a stone to remove any imperfections. In case of more serious damage, deep scratches, shock marks, redress the surface of your chuck as described in point 4 of the Installation Procedure.
- + There is one important environmental requirement to ensure the longevity of your magnetic chuck. If you are using your chuck in wet machining applications, the pH level of the coolant must be 8.7 or higher. Extended use of your chuck below pH 8.7 may result in premature repair as a result of corrosion of the metals in the top plate.

RETURN AND REPAIR INSTRUCTIONS

For warranty and non-warranty related repairs on your magnetic chuck, contact your supplier. A return authorization with any applicable shipping instructions will be issued. After receipt of the products to be repaired, WALMAG MAGNETICS will perform an inspection and provide an estimate of the repair cost at no charge to the customer. Authorization from the customer must be obtained by WALMAG MAGNETICS before repairs are made. Transport charges, both to and from the factory, are solely the responsibility of the customer.

MAGNETIC CHUCK APPLICATION DATA

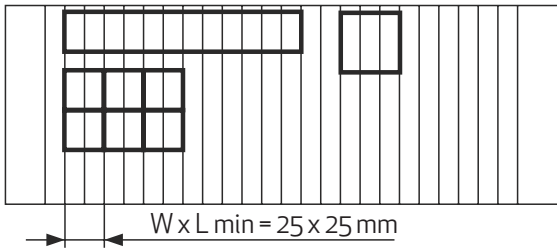
TYPE OF CHUCK: PERMANENT

MODEL: NEOMILL COMPACT

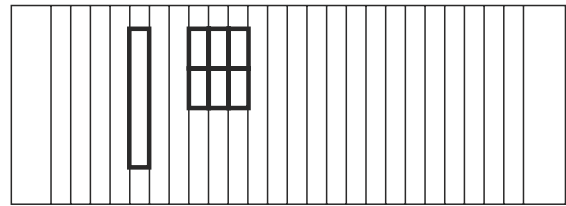
MAIN APPLICATION: grinding and milling operations on metalworking machines

OPTIMAL PLACEMENT OF WORKPIECES FOR MAX. CLAMPING FORCE

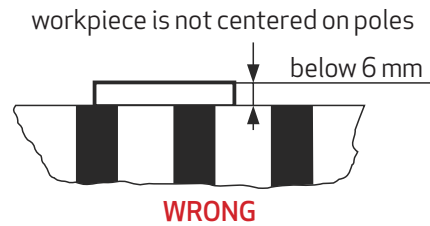
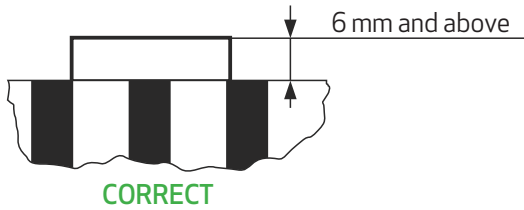
CORRECT



WRONG

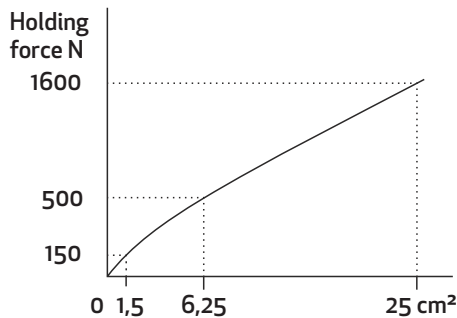


MINIMUM THICKNESS AND CENTERING OF WORKPIECES

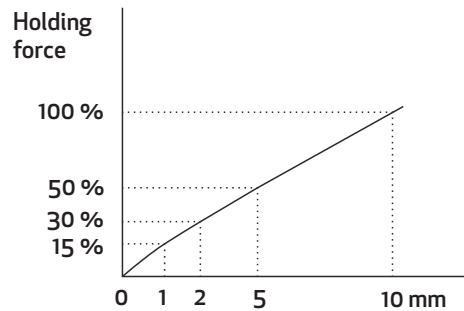


PERFORMANCE DATA

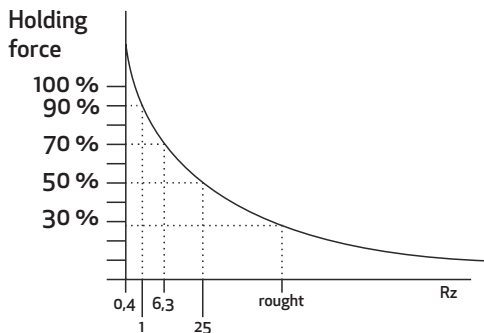
WORKPIECE AREA



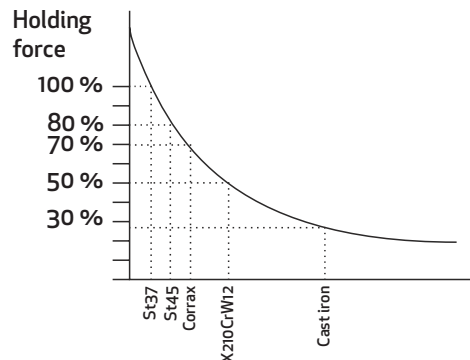
WORKPIECE THICKNESS



SURFACE QUALITY



MATERIALS



BEDIENUNGS UND WARTUNGSVORSCHRIFTEN FÜR NEOMILL COMPACT

VORWORT

Vielen Dank für den Kauf dieses WALMAG MAGNETICS Qualitätsprodukt!

Die Auskünfte in dieser Bedienungsanleitung erlauben Sie die Möglichkeiten Ihrer WALMAG MAGNETICS Aufspannplatte voll aus zu schöpfen. Studieren Sie die Anweisungen aufmerksam bevor Sie die Magnetplatte benutzen. Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung für späteren Nachschlag, gut auf an einer geeigneten Stelle.

GEWÄHRLEISTUNG

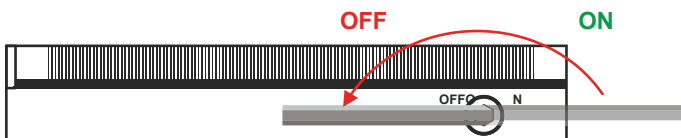
1 Jahr Garantie für Material- und Fabrikationsfehler nach Ingebrauchnahme wobei im Prinzip das Rechnungsdatum gilt. Von der Garantie sind Mängel ausgeschlossen die teilweise oder ganz zurück zu führen sind auf:

- + Nicht - beachtung dieser Bedienungs - und Wartungsanweisungen.
- + Unsachgemäße Anwendung.
- + Natürliche Abnutzung.
- + Änderungen oder Reparaturen die nicht von WALMAG MAGNETICS oder einer zugelassenen Werkstatt ausgeführt wurden.

Die Seriennummer Ihrer Magnetspannplatte befindet sich am Gehäuse und ist im Prüfzertifikat aufgeführt.

EINFÜHRUNG

Diese Magnetspannplattenbauart betrifft manuell bediente Spannplatten bestückt mit Dauermagneten. Ein- und Ausschalten erfolgt durch die Betätigungsachse mit einem.



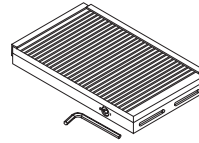
Sechskantschlüssel um 180 Grad zu Verdrehen. Permanent-Magnetspannplatten brauchen keine Stromzufuhr und weisen deshalb auf:

- + Sicherheit, dank konstanter Magnetkraft
- + Präzision, keine Wärmeentwicklung und damit verbundener Ausdehnung

Die Verwendung von „Neodymum-Magneten“ ergibt eine sehr hohe Haftkraft die auch unter schwierigen Bedingungen beibehalten bleibt.

Die Mikro-Polverteilung erlaubt das Aufspannen von sehr kleinen Werkstücken.

THIS PACKAGE CONTAINS



PERMANENTMAGNETISCHE AUFSPANNPLATTE, TYP NEOMILL COMPACT MIT EINEM SATZ SPANNPRATZEN UND EINEM SECHSKANTSCHLÜSSEL



BEDIENUNGSANLEITUNG



PRÜFZERTIFIKAT

MONTAGEANWEISUNGEN

Die Magnetspannplatte ist wie folgt auf die Maschine zu installieren.

THE TOP AND BASE PLATE OF EVERY WALMAG MAGNETICS CHUCK ARE GROUND ACCURATELY FLAT AND PARALLEL BEFORE DESPATCH. NEVERTHELESS, AS DAMAGE DURING TRANSPORT, UNPACKING AND HANDLING CANNOT BE ENTIRELY EXCLUDED, WE RECOMMEND THAT THE CHUCK SHOULD BE CAREFULLY INSPECTED.

1. Flachheit des Maschinentisches überprüfen. Falls erforderlich die Geometrie der Maschine korrigieren. Überprüfen Sie die Aussenseite der Magnetplatte. Zuerst die Unterseite der Magnetplatte bei spannungsfreier Auflage sauber planschleifen. Die Magnetplatte dazu mit der Polfläche nach unten auf den Maschinentisch legen und gegebenenfalls unterfüttern. Mit Hilfe von einem Spannstück an den Stirnseiten das Gleiten der Spannplatte während des Schleifens verhindern. **DIE MAGNETPLATTE UNTER KEINE BEDINGUNG EINSCHALTEN!** Die Unterseite mit reichlichem Kühlwasser plan schleifen. Die Spannplatte abkühlen lassen und die Planität überprüfen. Falls nötig nachschleifen.
2. Die Plattenunterseite gründlich reinigen und Entgraten. Den Maschinentisch reinigen. Ein Rostschutzmittel auf Magnetplattenunterseite und Maschinentisch anbringen. Nun die Magnetplatte in normaler Lage auf dem Tisch befestigen; das Spanneisen an einer Seite nur leicht und an der anderen Seite fest anziehen. Dies erlaubt ein verwindungsfreies Ausdehnen oder Schrumpfen der Spannplatte infolge Temperaturschwankungen.
3. Die Magnetplatte einschalten. Die Maschine unter normalen Bedingungen und Verwendung Kühlwassers laufen lassen bis die Betriebstemperatur sich stabilisiert hat.
4. Nun die Spannfläche unter Verwendung Kühlwassers flachschleifen. Beim Feinschliff die Höchstgeschwindigkeit des Tisches verwenden. Die Flachheit nachmessen. Falls erforderlich den Feinschliff wiederholen.

VOR DEM FEINSCHLIFF IST DER STEIN AB ZU RICHTEN. EIN GERINGFÜGIG GROBER FINISH ERGIBT EINEN HÖHEREN REIBUNGSKOEFFIZIENTEN UND ERHÖHT DEN Gleitwiderstand DES WERKSTÜCKS.

SICHERHEITSMABNAHMEN

- + Die Magnetspannplatte nicht benutzen bevor Sie die Gebrauchsanweisung gelesen und verstanden haben.
- + Die Magnetplatte erzeugt ein, über der Spannfläche konzentriertes, Magnetfeld. Geräte und Gegenstände die von Magnetfeldern gestört werden können muß man von der eingeschalteten Magnetplatte fernhalten:
 - Personen mit Herzschrittmacher, 1 Meter Abstand halten
 - Magnetische Datenträger wie Bandkassetten, Floopy Disketten, Kreditkarten u. Ä.
 - Armbanduhren, Reedkontakte u. Ä
- + Das Magnetfeld übt eine starke Anziehungskraft auf einen Eisengegenstand das sich sehr nah über der Spannfläche der Magnetplatte befindet aus:
 - In der Regel, niemals die Magnetplatte ohne aufgesetzten Werkstücke einschalten.
 - Damit Ihre Finger nicht unwillkürlich eingeklemmt werden, sollte man ein Werkstück niemals ganz nah an der Spannfläche der eingeschalteten Magnetplatte halten.
 - Niemals Finger zwischen Werkstück und Magnetspannfläche halten
- + Immer eine Sicherheitsbrille tragen, vorallem beim Trockenschleifen.
- + Vor dem Schleifen ist sicher zu stellen dass die Abschirmung ordentlich angebracht ist.
- + TVor der Bearbeitung die magnetischen Eigenschaften der Werkstücke überprüfen. Manche Stähle sind nicht-magnetisch, andere wieder schwach-magnetisch.
- + Die Temperaturgrenze von 80°C nicht überschreiten.
- + Immer sicherstellen, dass die Aufspannung stabil ist und die Kapazitäten der Magnetplatte nicht übersteigt.



MAGNETSPANNTECHNIK

Polteilung, Werkstückabmessungen und -form sowie Oberflächenqualität und Werkstoff haben großen Einfluß auf die Haltekraft eines Werkstückes. Die folgenden Erläuterungen und Hinweise erlauben Ihnen die Magnetplatte optimal an zu wenden und Fehler vor zu beugen.

1. Polteilung und Aufspannfläche Ihrer Magnetspannplatte

Eine typische Aufspannplatte weist meistens schmale Stahl-lamellen in Längs- oder Querrichtung auf. Dies sind die sogenannten „Pole“. Das Werkstück muß die Pole überqueren damit den Magnetkreis zwischen Nord- und Südpolen geschlossen wird. Nur so wird das Werkstück richtig magnetisiert und mit hoher Haftkraft gespannt. Da die Nord- und Südpole nicht immer deutlich erkennbar sind, empfiehlt es sich soviel wie möglich Stahl-lamellen zu überbrücken. Schmale Werkstücke, die parallel an den Polen liegen und nur einen Pol berühren werden kaum Haften. In solchen Fällen bitten wir Sie Ihren Lieferanten oder den Hersteller zu Rate zu ziehen. Die Kurz- und Längsseiten der Magnetspannfläche weisen meistens, konstruktionsbedingt, eine geringere Haftkraft auf. Große Werkstücke mit ausreichender Kontaktfläche Haften in der Regel sehr gut, aber kleine Werkstücke sollten besser nicht auf dem Rand gelegt werden. Verwenden Sie ein unmagnetisches Zwischenstück um kleine Werkstücke weiter weg vom Rand auf zuspannen. Unsere NEOMILL COMPACT-Spannplatten weisen eine besonders hohe Haftkraft sehr nah an der Linksseite auf!

2. Werkstückabmessungen und -form

Wie vorher erklärt wurde muß das Werkstück Nord- und Südpole überbrücken. Falls die Abmessungen und/oder die Form des Werkstücks ein ordentliches Kontakt mit den Polen verhindert können Sie eventuell zu Lamellen-blöcke greifen. WALMAG MAGNETICS liefert ein großes Sortiment Auflageblöcke und -platten. Je größer die Kontaktfläche, je höher die Haftkraft. Siehe „HAFTKRAFTDATEN“ auf der Seite „ANWENDUNGSHINWEISE“ für weitere Einzelheiten. Werkstücke mit kleiner Kontaktfläche soll man mit Beihilfe von Stahlteilen spannen und kleine Werkstücke zusammenpacken um eine größere Kontaktfläche zu kreieren. Zweckmäßigerweise sind die Hilfsteile niedriger als die Werkstücke und besitzen eine geschliffene Kontaktfläche. Dünne bis sehr dünne Werkstücke können das Magnetfeld nur teilweise absorbieren was die Haftkraft wesentlich reduziert. Siehe „HAFTKRAFTDATEN“ für ausführlichere Angaben.

3. Oberflächengüte der Werkstücke

Widerstände im Magnetkreis senken die Haftkraft. Luft oder unmagnetische Werkstoffe bieten einen Widerstand. Eine rohe oder unebene Oberfläche oder Zunder verursacht einen Luftspalt. Werkstücke mit ebener und sauberer Auflagefläche erreichen die höchsten Haftkräfte. Siehe „HAFTKRAFTDATEN“. Deshalb immer entgraten und Unebenheiten beseitigen. Immer zuerst die größte Auflagefläche spannen. Reinigen Sie die Aufspannfläche immer von Schmutzresten und überschleifen Sie sie sobald sie tiefe Kratzer und Stoßmarken aufweist.

4. Werkstückmaterial

Stähle mit niedrigem Kohlestoffgehalt (St37) sind sehr gut magnetisierbar. Werkstoffe mit Legierungsbestandteilen wie Werkzeugstahl und Schnellstahl führen zur Minderung der Haftkräfte bis zu 40 bis 50% abhängig von der Wärmebehandlungszustand und der Magnetplattentyp. Auf der Seite „ANWENDUNGSHINWEISE“ finden Sie weitere Angaben. Befragen Sie Ihren Lieferanten falls das Spannen von Werkstücken Ihnen Probleme bereitet.

WARTUNG

- + Die Aufspannfläche der Magnetspannplatte ist im einwandfreien Zustand zu halten. Mit einem Ziehstein können kleinere Unebenheiten beseitigt werden. Bei Stoßmarken ist die Aufspannfläche, gemäß Punkt 4 der Montageanweisungen, zu überschleifen.
- + Eine wichtige Voraussetzung für eine lange Lebensdauer Ihrer Magnetspannplatte ist der pH-Wert des Kühlwassers. Dieser soll mindestens 8,7 sein. Längerer Gebrauch bei einem pH-Wert unter 8,7 könnte zur Korrosion der Metalle in der Polfläche führen (Messing-Polspalt) und eine frühzeitige Reparatur erfordern.

ANWEISUNGEN BEI REPARATUR UND RÜCKSENDUNG

Nehmen Sie bei normalen Reparaturen und bei Garantieleistungen Kontakt mit Ihrem Lieferanten auf. Sie erhalten darauf hin Anweisungen zur Rücksendung der Ware. Nach Erhalt der Ware, untersucht der Hersteller dieselbe und macht gegebenenfalls einen Kostenvoranschlag. Für die Instandsetzung brauchen wir Ihre schriftliche Genehmigung. Versandkosten, zum Hersteller und zurück, gehen zu Ihren Lasten.

ANWENDUNGSHINWEISE MAGNETPLATTE

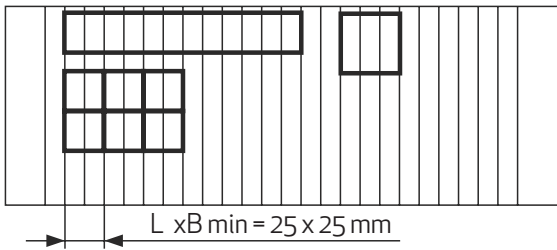
SPANNPLATTE-TYP: PERMANENT

MODELL: NEOMILL COMPACT

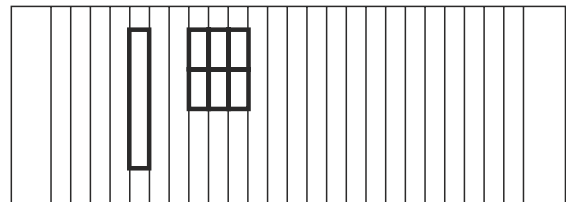
HAUPTANWENDUNG: Bearbeiten von Stahlteilen auf Flachscheifmaschinen

OPTIMALE ANBRINGUNG VON WERKSTÜCKEN FÜR MAX. HAFTKRAFT

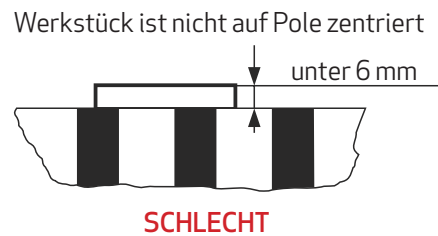
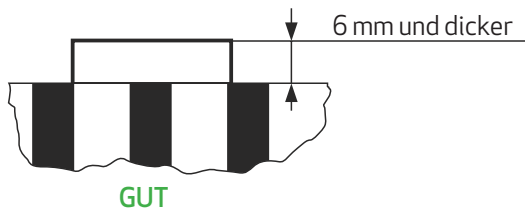
GUT



SCHLECHT

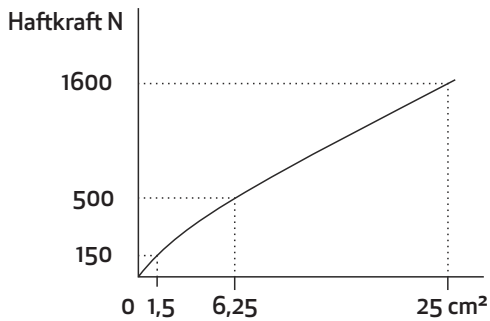


MINDESTSTÄRKE UND ZETRIERUNG DER TEILE

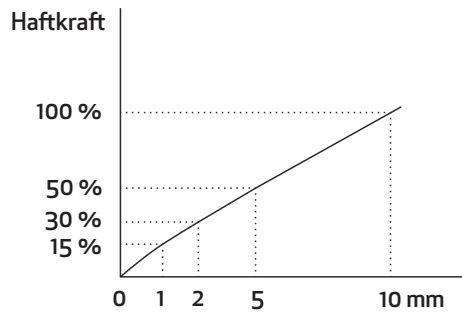


HAFTKRAFTDATEN

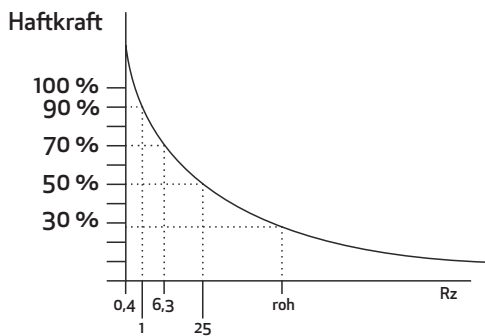
WERKSTÜCKKONTAKTFLÄCHE



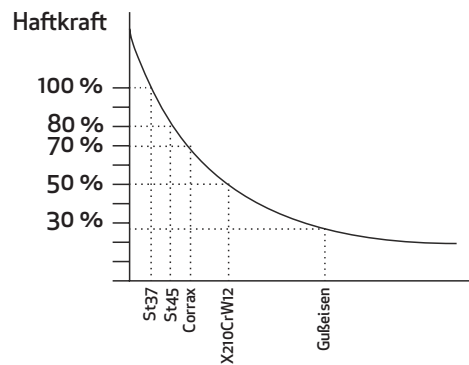
WERKSTÜCKDICKE



OBERFLÄCHENGÜTE



WERKSTOFFE



BEDIENINGS - EN ONDERHOUDSVORSCHRIFTEN VOOR DE NEOMILL COMPACT

VOORWOORD

Dank u voor de aanschaf van dit WALMAG MAGNETICS kwaliteitsproduct!

De informatie in deze handleiding moet u in staat stellen om maximum profijt van uw WALMAG MAGNETICS opspanplaat te trekken. Lees de aanwijzingen aandachtig door voordat u de magnetische opspanplaat gaat gebruiken. Bewaar deze handleiding op een geschikte plaats voor eventuele naslag.

GARANTIE

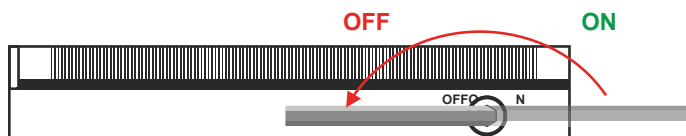
Een jaar tegen mechanische en magnetische defecten als gevolg van constructie- en/of montagefouten na definitieve installatie waarbij in principe de factuurdatum geldt. Garanti eis uitgesloten in geval van tekortkomingen die geheel of gedeeltelijk toe te schrijven zijn aan:

- + Het niet in acht nemen van deze gebruiks- en onderhouds instructies.
- + Ander dan normaal gebruik.
- + Normale slijtage.
- + Veranderingen of reparaties die niet door WALMAG MAGNETICS of een geautoriseerd bedrijf zijn uitgevoerd.

Het serienummer van uw opspanplaat is in het huis geslagen en op het testcertificaat vermeld.

INTRODUCTIE

Dit type magnetische opspanplaat is een handbediende permanent magnetische opspanplaat. In- en uitschakelen geschiedt door de bedieningsas m.b.v. een zeskantsleutel 180 graden te verdraaien.



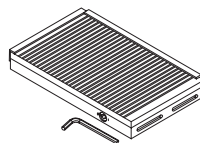
Permanente opspanplaten hebben geen stroom nodig en bieden als zodanig:

- + Veiligheid, door constante magneetkracht
- + Nauwkeurigheid, geen warmteontwikkeling en daaraan gepaarde uitzetting.

De toepassing van z.g. Neodymium magneten levert een zeer hoge spankracht op die ook in moeilijke omstandigheden op behoorlijk niveau blijft.

Dankzij de micro-poolverdeling kunnen ook zeer kleine werkstukken opgespannen worden.

DIT PAKKET BEVAT



PERMANENT MAGNETISCHE OPSPANPLAAT, MODEL NEOMILL COMPACT MET EEN SET KIKKERS EN EEN ZESKANTSLEUTEL



HANDLEIDING



TESTCERTIFICAAT

MONTAGEAANWIJZINGEN

De magnetische opspanplaat wordt als volgt op de machine geïnstalleerd.

DE BOVEN-EN ONDERZIJDE VAN ALLE WALMAG MAGNETICS OPSPANPLATEN ZIJN VOOR VERZENDING NAUWKEURIG VLAK EN PARALLEL GESLEPEN. DESONDANKS, AANGEZIEN BESCHADIGINGEN TIJDENS TRANSPORT, UITPAKKEN EN MANIPULEREN NIET GEHEEL UITGESLOTEN KUNNEN WORDEN, BEVELEN WE AAN OM DE OPSPANPLAAT NAUWGEZET TE INSPECTEREN.

1. Controleer de vlakheid van de machinetafel. Corrigeer, indien nodig de geometrie van de machine. Controleer het uiterlijk van de magneetplaat. Slijp eerst de onderzijde van de magneetplaat. Dit dient spanningsvrij te geschieden. Plaats de magneetplaat ondersteboven op de machinetafel en blokkeer de uiteinden met aanslagen om verschuiven tijdens het slijpen te verhinderen.

DE MAGNEETPLAAT BESLIST NIET INSCHAKELEN!

De onderzijde vlaklijpen onder gebruik van voldoende koelwater. De spanplaat af laten koelen en de vlakheid controleren. Zonodig het slijpen herhalen.

2. De onderzijde grondig reinigen en bramen verwijderen. Reining tevens de machinetafel en breng een dunne laag roestwerend middel op magneetplaatonderzijde en machinetafel aan. Bevestig nu de magneetplaat in de normale positie op de machinetafel; de kikkersaan één einde licht aan het andere einde flink aanspannen. Op deze wijze kan de opspanplaat bij temperatuurveranderingen zonder vervorming uitzetten of krimpen.
3. Schakel de magneetplaat in door de bedieningsas m.b.v. de zeskantsleutel 180 graden te verdraaien. Laat machine onder normale gebruiksomstandigheden lopen om de apparatuur de gelegenheid te geven zich op de werktemperatuur te stabiliseren.
4. Slijp nu het opspanvlak zuiver vlak onder gebruikmaking van koelwater. Bij de laatste slijpoperatie de hoogste tafelsnelheid gebruiken. Controleer de vlakheid. Herhaal het finishlijpen indien nodig.

VÓÓR ELKE NABEWERKING VAN HET OPSPANVLAK DE STEEN DRESSEN. EEN WAT GROFFERE FINISH GEEFT EEN BETERE WRIJVINGCOEFFICIENT TUSSEN WERKSTUK EN MAGNEETPLAATOPSPANVLAK EN ZODOENDE MEER WEERSTAND TEGEN VERSCHUIVEN.

VEILIGHEIDSMATREGELEN

- + Gebruik de magneetspanplaat nooit voordat U de handleiding gelezen en begrepen heeft.
- + De magneetspanplaat produceert een boven het opspanvlak geconcentreerd magneetveld. Voor magneetvelden gevoelige apparatuur mag niet in de onmiddellijke omgeving van een ingeschakelde spanplaat gebracht worden:
 - Personen met een pacemaker, op 1 meter afstand blijven.
 - Magnetische geheugens zoals cassettebandjes, floppy discs, kredietkaarten etc.
 - Polshorloges, reed relais of dergelijke.
- + Het magneetveld oefent een sterke aantrekkingskracht uit op een ijzeren voorwerp dat zich dicht boven het opspanvlak van de magneetplaat bevindt:
 - In de regel, nooit de magneetplaat zonder werkstukken erop inschakelen.
 - Geen ijzeren voorwerp binnen 5 mm van het opspanvlak van een ingeschakelde spanplaat houden om te voorkomen, dat het voorwerp ongewild aangetrokken wordt en uw vingers tussen voorwerp en magneetplaat beklemd raken.
 - Nooit uw vingers tussen werkstuk en opspanvlak houden.
- + Altijd een veiligheidsbril dragen, vooral bij droog slijpen.
- + Vóór het slijpen erop toezien, dat schermen op de juiste manier aangebracht zijn.
- + Voor het slijpen de magnetische eigenschappen van de werkstukken verifiëren.
Sommige staalsoorten zijn niet-magnetisch, andere weer zwak magnetisch.
- + Zie er steeds op toe, dat de opspanning voldoende stabiel is en niet de capaciteit van de opspanplaat te boven gaat.



MAGNETISCH OPSPANNEN

Een goed begrip van de principes van magnetisch opspannen stelt u in staat de prestaties van uw magneetspanplaat maximaal te benutten en te voorkomen dat wellicht kostbare werkstukken beschadigd worden.

1. **Poolverdeling en magnetisch opspanvlak van uw magneetplaat**
Uw (rechthoekide) opspanplaat heeft vrijwel altijd lange smalle staalstrippen in lengte- of breedterichting. Dit zijn de zogenaamde „polen“. Uw werkstuk (ken) moet deze polen overbruggen om met Noord- en Zuidpolen contact te maken en het magnetisch circuit te sluiten. Dit waarborgt een juiste magnetisering van uw werkstuk (ken) en daarmee een goede spankracht. Het is niet altijd geheel duidelijk waar Noord- en Zuidpolen zich bevinden, daarom wordt aanbevolen zoveel mogelijk staalstrippen te overbruggen. Smalle werkstukken, die parallel aan de polen geplaatst zijn en slechts één pool raken zullen niet behoorlijk opgespannen worden. In zulke gevallen kunt u de leverancier of de fabrikant teraadvragen. Sommige gebieden hebben een lagere magneetkracht zoals de lange smalle zijden van uw magneetplaat. Grote werkstukken met voldoende contactvlak leveren geen problemen op, maar kleine werkstukken kunnen beter niet op deze plaats gespannen worden. Gebruik opvulblokken of strippen van niet magnetisch materiaal tussen de aanslaglijsten en uw kleine werkstukken. Een bijzonder en uniek kenmerk van de NEOMILL COMPACT spanplaten is dat de spankracht aan de linker kant vrijwel meteen oh hoog niveau is!

2. Afmetingen en vorm van de werkstukken

Zoals eerder verklaard, moet(en) het (de) werkstuk(ken) Noorden/Zuidpolen bedekken. Indien de afmetingen en/of de vorm van uw werkstuk(ken) een goed contact met de polen onmogelijk maakt zult u wellicht lamellen- (doortrek) blokken moeten gebruiken. WALMAG MAGNETICS heeft een groot assortiment van doortrekblokken en oplegplaten. Hoe groter het contactvlak, hoe groter de opspankracht. Zie de SPANKRACHTGEGEVENS in het blad „TOEPASSINGSGEGEVENS“ voor verdere details. U kunt pvulblokken om werkstukken met een gering contactvlak tegen te houden gebruiken of kleine werkstukken samenvakken om een groter contactvlak te creëren. De opvulblokken of -platen dienen uiteraard minder dik of hoog dan de werkstukken te zijn en een geslepen oppervlak te bezitten. Erg dunne werkstukken zullen minder krachtig opgespannen worden, omdat niet alle magnetische flux opgenomen kan worden. Raadpleeg het blad „TOEPASSINGSGEGEVENS“ voor gedetailleerde informatie.

3. Oppervlaktegesteldheid van de werkstukken

Magnetische flux stroomt van Noord- naar Zuidpool door het werkstuk. Lucht of niet-magnetische materialen bieden een weerstand. Een slechte oppervlaktegesteldheid, zoals een ruw of oneffen oppervlak of roest veroorzaken een lichtspleet en daarmee een geringere opspankracht. Met vlakke, effen en schone werkstukken bereikt men de hoogste opspankracht. Daarom altijd bramen en oneffenheden verwijderen. Houdt het opspanvlak van uw magneetplaat altijd schoon en slijp het na indien het sterk bekrast of beschadigd is. Raadpleeg ook hier het blad „TOEPASSINGSGEGEVENS“.

4. Werkstukmateriaal

Koolstofarm staal (St37) heeft de beste magnetische eigenschappen. Gereedschapstaal met legeringselementen zoals chroom, molybdeen, nikkel en vanadium heeft slechtere magnetische eigenschappen en zelfs tot 40 à 50% minder in geharde conditie afhankelijk van de soort magneetplaat dat u heeft. Het blad „TOEPASSINGSGEGEVENS“ verschaft u verdere informatie.

Bij problemen om gehard gereedschapstaal op te spannen vraag uw leverancier om advies.

ONDERHOUD

- + Houd het opspanvlak van de magneetplaat altijd in perfecte conditie. Gebruik een wetsteen om kleine oneffenheden te verwijderen. In geval van ernstigere beschadigingen zal het opspanvlak nageslepen moeten worden zoals beschreven in punt 4 van de installatieprocedure.
- + Er is een belangrijke voorwaarde om een lange levensduur van uw magnetische opspanplaat te waarborgen. Bij het gebruik van koelwater, dient het pH niveau 8.7 of hoger te zijn. Langer gebruik bij een pH waarde lager dan 8.7 kan corrosie van de metalen in de bovenplaat veroorzaken (spanplaten met messing separatoren) en tot vroegtijdige reparatie leiden.

INSTRUCTIES BIJ REPARATIES EN RETOURZENDINGEN

Neem voor reparaties en reparaties onder garantie met uw leverancier contact op. U krijgt dan de nodige instructies voor het retourneren van de goederen. Na ontvangst van de producten, zal de fabriek ze onderzoeken en een opgave van de eventuele reparatiekosten doen. Voor het uitvoeren van een reparatie dient u schriftelijk opdracht te geven. Verzendkosten, naar en van de fabriek, gaan te uw lasten.

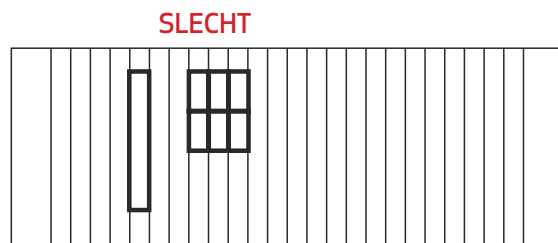
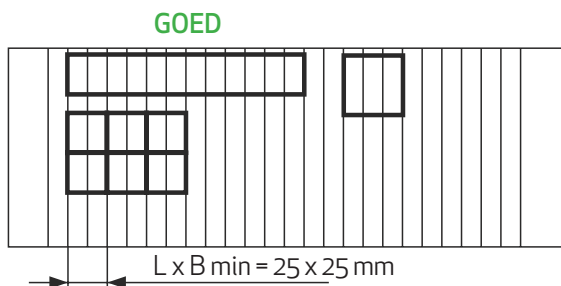
TOEPASSINGSGEVENS MAGNEETPLAAT

TYPE SPANPLAAT: PERMANENT

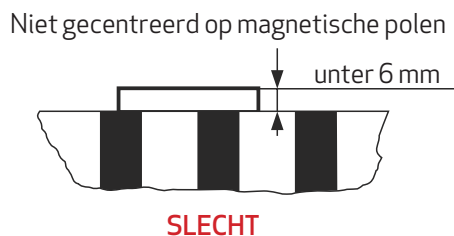
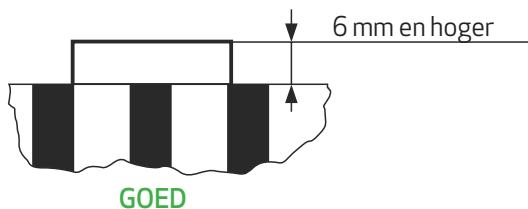
MODEL: NEOMILL COMPACT

HOOFDTOEPASSING: Bewerken van stalen onderdelen op vlakslijp- en freesmachines

OPTIMALE OPSPANNING VAN WERKSTUKKEN VOOR MAX. SPANKRACHT

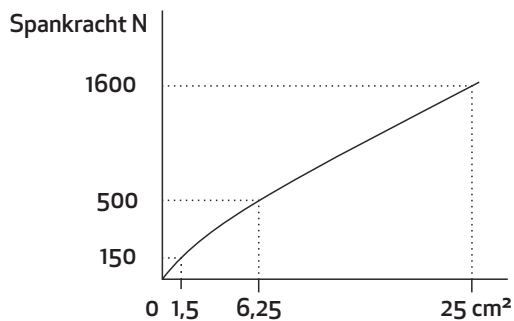


MINIMALE BREEDTE EN CENTRERING VAN DER WERKSTUKKEN

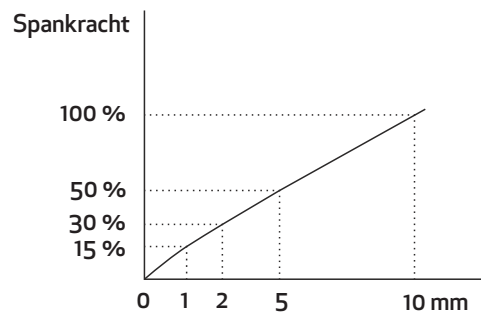


SPANKRACHTGEGEVENS

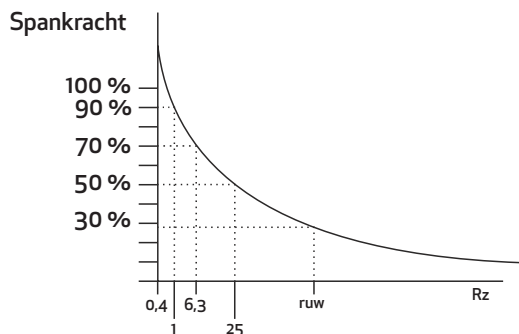
WERKSTUKOPPERVLAK



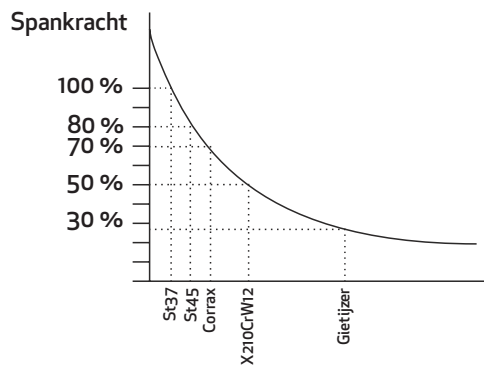
WERKSTUKDIKTE



OPPERVLAKTECONDITIE



MATERIALEN



OPERATING AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS FOR NEOMILL COMPACT

ELŐSZÓ

Köszönjük, hogy megvásárolta ezt a WALMAG MAGNETICS által gyártott minőségi mágnesasztalt!

A használati és karbantartási útmutatóban található információk segítségével lesznek abban, hogy az Ön által vásárolt mágnesasztalt hosszú évekig kiváló minőségben használhassa. Olvassa el figyelmesen a használati útmutatót, mielőtt üzembe helyezné a terméket. Tartsa ezt az útmutatót biztonságos helyen, későbbi hivatkozás esetére.

GARANCIA

Egy év garancia vonatkozik a mechanikai és mágneses hibákra, melyek a gyártás során keletkeztek. A garancia a számla kiállításától számított egy évig van érvényben.

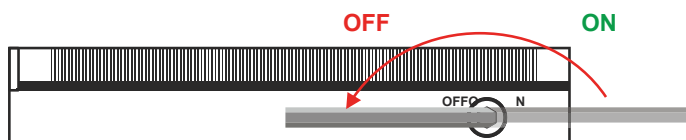
Azon meghibásodások, melyekre a garancia nem vonatkozik, részben vagy egészében a következő okokra vezethetők vissza:

- + nem a használati és karbantartási útmutatónak megfelelő használat
- + nem rendeltetésszerű használat
- + használatból eredő kopás vagy repedés
- + olyan változtatások vagy javítások, melyeket nem a WALMAG MAGNETICS vagy egyéb engedéllyel rendelkező biztonsági szakértő hajtott végre

A sorozatszámot megtalálja magán a mágnesasztalon, illetve a tesztelési tanúsítványon

BEVEZETÉS

Ez a típusú mágnesasztal egy kézi vezérlésű permanens mágnesasztal. A be- és kikapcsolás az indító kulcs 180 fokos elfordításával történik, melyhez a csomagban található imbuszkulcsot kell használni.



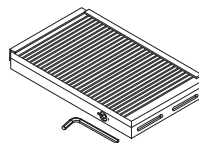
Működés közben a mágnesasztalt semmilyen külső energiaforrás nem táplálja, így:

- + biztonságos és folyamatos a tartóerő
- + az eszköz nem melegszik, nincs hőtágulás
- + precíz megmunkálás végezhető rajta

MŰKÖDÉSI SZABÁLYZAT

A megfelelő üzembe helyezésen túl figyelembe kell venni és be kell tartani a működési szabályzatot annak érdekében, hogy a Az úgynevezett neodímium mágnesek nagy tartóerőt

THIS PACKAGE CONTAINS



NEOMILL COMPACT PERMANENS MÁGNESASZTAL, IMBUSZKULCS A KAPCSOLÁSHOZ, FESZÍTŐKAROM



HASZNÁLATI ÚTUTATÓ



TESZTELÉSI ÉS ELLENŐRZÉSI TANÚSÍTVÁNY

biztosítanak, és ez az erő még a nehéz munkafolyamatok során is megmarad. A sűrű póluskiosztásnak köszönhetően a nagyon apró alkatrészek is megtarthatóak. lehető.

ÜZEMBEHELYEZÉS

A mágnesasztalt a következőképpen kell a munkasztalra rögzíteni.

MEGJEGYZÉS

A kiszállítást megelőzően minden WALMAG MAGNETICS mágnesasztal felső- és alaplappja tökéletesen simára és egymással párhuzamosan van kialakítva. Mivel a szállítás, kicsomagolás és rakodás során megsérülhet a termék, érdemes használat előtt figyelmesen átvizsgálni.

1. Ellenőrizze a munkasztal simaságát. Javítson ki minden egyenetlenséget. Ellenőrizze le a mágnesasztalt. Köszörülje simára az alaplappot, kerüljön mindenféle nyomást és feszültséget. Helyezze a mágnesasztalt fejjel lefelé a munkasztalra, és rögzítsen minden oldalt annak érdekében, hogy megelőzze a köszörülés során előforduló elmozdulást. Lásza el alátéttel az eszközt, amennyiben ez szükséges. **NE KAPCSOLJA MÉG BE AZ ESZKÖZT!** Köszörülje simára felszínét, használjon megfelelő hűtőfolyadékot. Várja meg, míg az eszköz lehűl, majd ellenőrizze a felszín simaságát. Ismétlje meg a folyamatot, ha szükséges.
2. Tisztítsa meg a mágnesasztalt és a gépasztalt minden szennyeződéstől. Vigyen fel korrózióvédő anyagot mind a gépasztalra mind a mágnesasztal alaplappjára. Fordítsa vissza a mágnesasztalt az eredeti helyzetébe: rögzítse a szorítókarokat a mágnesasztal egyik oldalán erősen, míg a másik oldalán gyengébben. Ez lehetővé teszi a mágnesasztal eldeformálódás nélküli tágulását, mikor az eszköz eléri normál üzemi hőmérsékletét.
3. Kapcsolja be a mágnesasztalt úgy, hogy az indító kulcsot az eszközön feltüntetett irányba fordítja. Használjon hűtőfolyadékot, amíg az eszköz el nem éri az üzemi hőmérsékletét.
4. Köszörülje teljesen simára a befogási felületet. Használja a legnagyobb asztali sebességet a végső csiszolásnál. Ellenőrizze le a felület simaságát. Ismétlje meg a végső csiszolást, ha szükséges.

A VÉGSŐ CSISZOLÁS ELŐTT ÉRDEMES A KORONGOT MINDIG KIIGAZÍTANI. A LEGJOBB SÚRLÓDÁSI EGYÜTTTHATÓ ÉS A MUNKADARABOK ELMOZDULÁSMENTES TAPADÁSA EGY KICSIT DURVÁBB VÉGSŐ CSISZOLÁSSAL ÉRHETŐ EL.

A WALMAG MAGNETICS az effajta blokkok és lemezek széles skáláját kínálja Önnek. Minél nagyobb az érintkezési felület, annál nagyobb a tartóerő. További részletekért olvassa el az Alkalmazási legbiztonságosabban tudja használni a mágnesasztalt.

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

- + Figyelmesen olvassa el és tanulmányozza a tájékoztatót, mielőtt használná a terméket.
- + A mágnesasztal a befogó felület felett mágneses mezőt generál. A következő eszközök, amelyek a mágneses mezőre érzékenyek, nem lehetnek a mágnesasztal közelében, mikor az be van kapcsolva:
 - Adathordozók úgy mint mágneses kazetták, floppy lemezek, bankkártyák stb.
 - Karórak, jelfogók és ezekhez hasonló eszközök
 - Szívritmus-szabályozót egy méteres távolságban kell tartani az eszköztől
- + A mágneses mező nagy erőt fejt ki a vastartalmú tárgyakra, ha azok a befogó felület közvetlen közelében vannak:
 - Általános szabály az, hogy ne magnetizálja a mágnesasztalt, amíg a munkadarabok nincsenek a helyükön.
 - Soha ne tegye az ujját a munkadarab és a befogó felület közé.
- + Megmunkálás közben mindig viseljen védőszemüveget, főképp száraz köszörlésnél.
- + Mielőtt megkezdene a megmunkálást, ellenőrizze le, hogy minden biztonsági berendezés megfelelően be van állítva.
- + A munkadarabok mágneses tulajdonságait még a megmunkálás előtt vizsgálja meg. Néhány fajta acél egyáltalán nem mágnesezhető, míg más fajták minimálisan mágnesezhetőek.
- + Mindig ellenőrizze le a mágnesasztalra helyezett munkadarabok stabilitását és tapadását.



MÁGNESES BEFOGÁSTECHNIKA

A mágneses befogástechnika alapelveinek megértése lehetővé teszi majd, hogy a maximumot tudja kihozni az Ön által választott mágnesasztalból, anélkül, hogy az esetleg költséges munkadarabok megsérüljenek.

1. A mágnesasztal póluselosztása és mágneses mezője

A mágnesasztal felületén hosszú és keskeny acélcsíkok futnak keresztben és hosszában. Ezeket nevezzük "pólusoknak". A munkadarabnak le kell fednie ezeket a pólusokat úgy, hogy az északi és déli pólusokkal is érintkezzen, és bezárja a mágneses kört. Ez biztosítja a munkadarab megfelelő magnetizálását, és a nagy tartóerőt. Nem mindig határozható meg egyértelműen az északi és déli pólus, ezért ajánlott annyi acélcsíkot lefedni, amennyit csak lehet. Azokat a keskeny munkadarabokat, melyeket a pólusokkal párhuzamosan helyezünk el és csak egy pólussal érintkeznek; nem lehet megfelelően befogni. Ebben az esetben keresse fel a helyi szállítóját vagy magát a gyártót, ha ez lehetséges. A mágnesasztal néhány részén kisebb lehet a tartóerő, mint például a rövidebb végeinél vagy a hosszabb oldalak mentén. A nagyobb munkadarabok esetében, melyeknek elég nagy az érintkezési felülete, nem merülhetnek fel problémák, de a kisebb munkadarabok nem érintkezhetnek a mágnesasztal fent említett részeivel. Kis munkadarabok esetében a hátoldali és oldalütközők mellett használjon kitémasztó acélblokkokat.

A NEOMILL COMPACT mágnesasztal egyedi tulajdonsága az, hogy az eszköz bal oldalának vége már rögtön a bekapcsolás után nagy tartóerőt fejt ki!

2. Munkadarab méretei és formája

Ahogy az előbbiekben kifejtettük, a munkadarabnak érintkeznie kell a mágnesasztal északi és déli pólusaival. Abban az esetben, ha a munkadarab mérete és/vagy formája nem tesz lehetővé a megfelelő érintkezést, akkor segítségként használjon kiegészítő lamella blokkokat módokat. Minél vastagabb a munkadarab, annál több mágneses áramot képes elnyelni, és annál nagyobb tartóerőt generál. További részletekért olvassa el a Teljesítmény adatokat. A kisebb tapadási felületű munkadarabokat érdemes támogató acélblokkokkal ütköztetni vagy az apróbb alkatrészeket együtt, közel egymáshoz „fészekben” elhelyezni egy közös, nagyobb tapadási felület elérése érdekében. Ezek az acélblokkoknak vékonyabbnak kell lenniük, mint magának a munkadarabnak, és felületük legyen a lehető legsimábbra csiszolva.

3. Munkadarab felületi minősége

A mágneses erővonalak az északi pólustól a déli pólusig áramlanak végig a munkadarabon. Ezek az erővonalak sem a levegőn sem a nem mágnesezhető anyagokon nem áramlanak keresztül. A rossz minőségű felületeken mint például a durva, rozsdás vagy szabálytalan felszínen légrések keletkezhetnek, melyek csökkentik a tartóerőt. A sima, szabályos és tiszta munkadarabok esetén lesz a legnagyobb a tartóerő. Ennek elérése érdekében csiszolja le az egyenetlen éleket és ha szükséges, reszelje le a további szabálytalanságokat. Mindig tartsa tisztán a mágnesasztal befogó felületét, és végezzen karbantartási megmunkálást, ha a felület megsérült vagy karcolások borítják. További részletekért olvassa el a Teljesítmény adatokat.

4. A munkadarab anyaga

Az alacsony széntartalmú lágy acél (St 37) esetében a legnagyobb a mágnesezhetőség. Azok a szerszámacélok, melyek krom, molibdén, níkel vagy vanádium elemeket tartalmaznak, kevésbé mágnesezhetőek, sőt, edzett állapotukban kevesebb mint 40-50%-ban; ez függ az Ön mágnesasztalának típusától is. További részletekért olvassa el a Teljesítmény adatokat. Abban az esetben, ha probléma merülne fel edzett szerszámacél befogásakor, lépjen kapcsolatba szállítójával.

KARBANTARTÁS

- + Tartsa tökéletes állapotban mágnesasztala felületét. Használjon húzókövet annak érdekében, hogy eltüntesse a felszíni egyenetlenségeket. Komolyabb károsodások esetében, mint például mélyebb karcolások, szabálytalanságok, végezzen a mágnesasztalon karbantartási megmunkálást, amiről az Üzembehelyezés rész 4. pontjánál olvashat.
- + Van egy fontos előírás a munkakörnyezettel kapcsolatban, mely lehetővé teszi az Ön által választott mágnesasztal hosszú élettartamát. Abban az esetben, ha vizes megmunkálási folyamatokban is használja a mágnesasztalt, akkor a hűtőfolyadék pH-jának 8.7-nek vagy annál magasabb értéknek kell lennie. Ha 8.7 pH érték alatt használja a mágnesasztalt, akkor hamar szükségessé válhat az eszköz megjavítása, mivel a korrózió megtámadhatja a póluslemezben található fémekeket.

RETURN AND REPAIR INSTRUCTIONS VISSZAVÉTEL ÉS JAVÍTÁSI MUNKÁLATOK

A garanciális és nem garanciális javítási munkálatokkal kapcsolatban keresse fel szállítóját. A kapcsolatfelvétel és adategyeztetés után visszaigazolást küldünk, amely tartalmazza a szállításhoz szükséges összes információt. A javításra szánt termékek számlázása után a WALMAG MAGNETICS megvizsgálja az eszközt, és a vevő javára biztosít egy megbecsült javítási költséget. A javítási munkálatok megkezdése előtt a WALMAG MAGNETICS-nek szüksége van a vevő jóváhagyására. Mind a gyárba és a gyárból történő szállítás költségei kizárólag a vevőt terhelik.

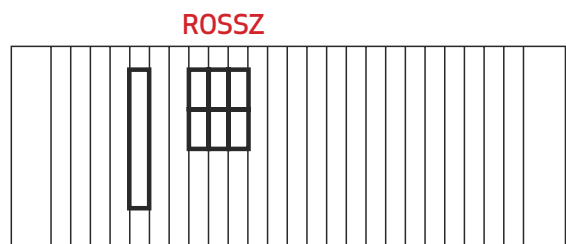
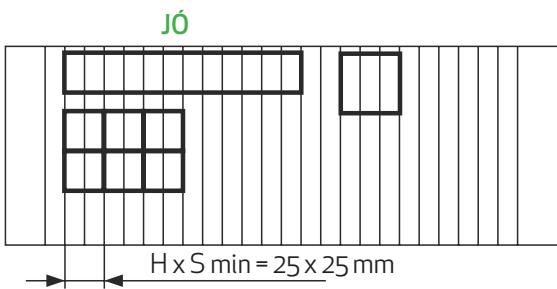
MÁGNESASZTAL ALKALMAZÁSI MÓDOK

MÁGNESASZTAL TÍPUSA: PERMANENS

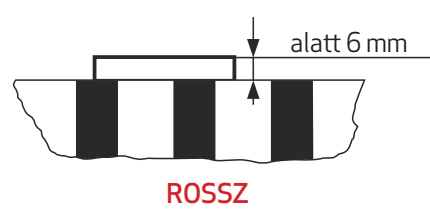
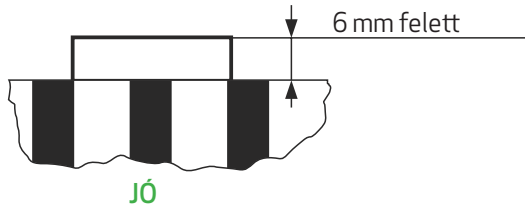
TÍPUS: NEOMILL COMPACT

FŐ ALKALMAZÁS: csiszoló és marógépek

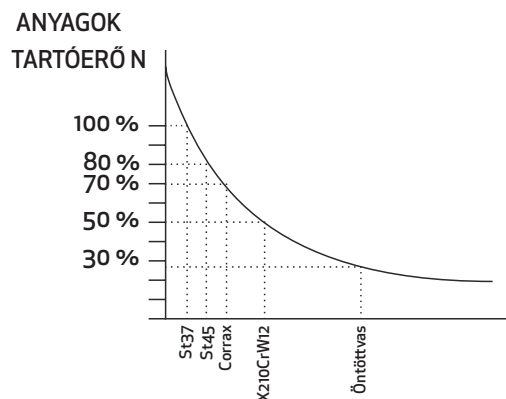
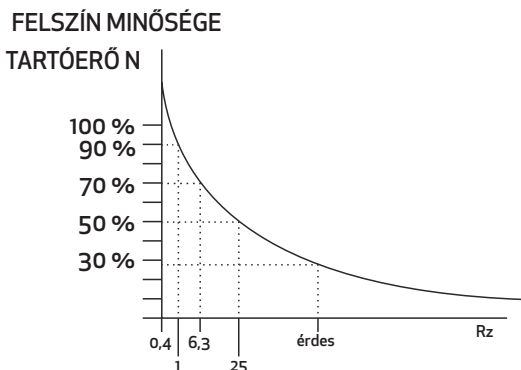
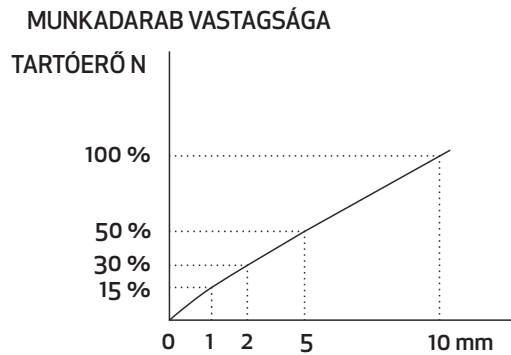
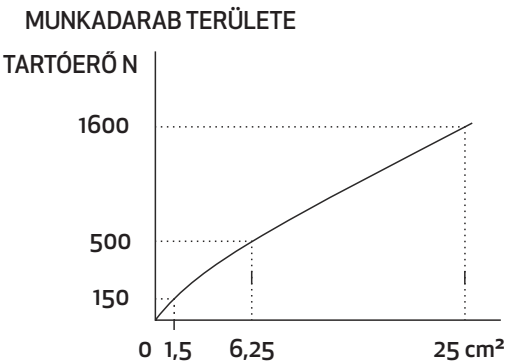
A MUNKADARAB OPTIMÁLIS ELHELYEZÉSE



MINIMÁLIS VASTAGSÁG ÉS A KÖZPONTOSÍTÓ MUNKADARABOK



TELJESÍTMÉNY ADATOK



WALMAG

SMART & SAFE



info@walmag.cz



+420 573 341 641



www.walmagmagnetics.com



Hulínská 1799/1 Kroměříž