

Mastermill 70



**MONOBLOCK
PROTECTED**

- 100% WATERTIGHT
- 30% LONGER LIFE
- 15% LESS WEIGHT

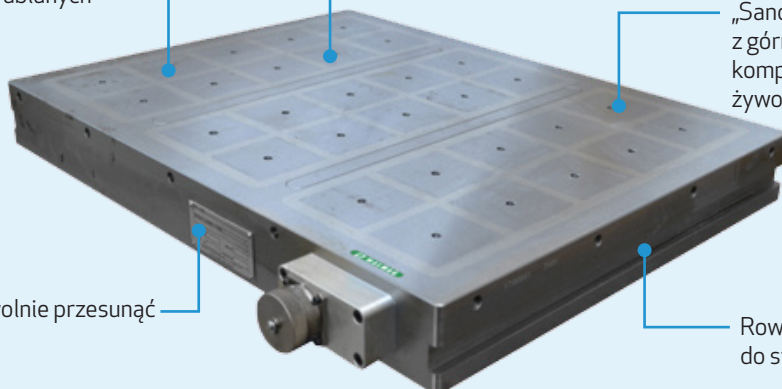
Możliwość obróbki przedmiotu z 5 stron, wiercenie na wylot lub obróbka nierównych obrabianych przedmiotów

Możliwość łączenia kilku magnesów w zestawy

„Sandwiczowa” konstrukcja uchwytu z górną płytą biegunową dla zachowania kompletnej wodoszczelności i długiej żywotności

Ograniczniki można dowolnie przesunąć w dowolną stronę

Rowek do przymocowania magnesu do stołu na całym obwodzie magnesu



Kiedy wybrać elektropermanenty uchwyt magnetyczny Mastermill 70:

Jeśli szukasz mocnego uchwytu magnetycznego do wymagającego frezowania i wiercenia obrabianych przedmiotów o rozmiarze średnim aż do dużego, spróbuj Mastermillu 70. W porównaniu do serii podstawowej Mastermill 50 oferuje większe bieguny magnetyczne o rozmiarze 70 x 70 mm, większą wydajność przy zastosowaniu nabiegunków do mocowania nierównych elementów lub obróbki z 5 stron na jedno mocowanie. Dzięki górnej płycie biegunowej w wykonaniu stal/stal nierdzewna ta linia uchwytów nadaje się również do obróbki na sucho lub z minimalną ilością płynu chłodniczego.

ZASTOSOWANIE



Frezowanie

TECHNOLOGIA



Elektropermanenty

ROZMIAR UCHWYTU



od 300 x 420 mm

SIŁA MOCUJĄCA



maks. 170 N/cm²

BIEGUNOWANIE



Kwadratowe

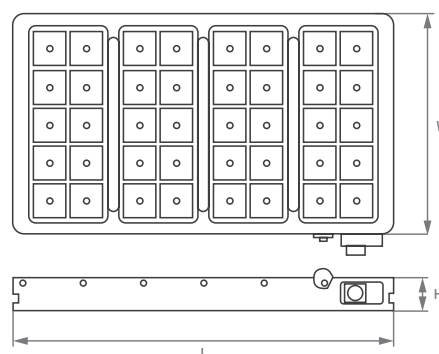
Numer katalogowy	Liczba biegunów	W (mm)	L (mm)	H (mm)	Masa (kg)
MM70300620	18	300	620	68	86
MM70300820	24	300	820	68	114
MM703001020	30	300	1020	68	142
MM70380420	16	380	420	68	74
MM70380540	20	380	540	68	95
MM70380620	24	380	620	68	109
MM70380820	32	380	820	68	144
MM703801020	40	380	1020	68	180
MM70460540	25	460	540	68	115
MM70460620	30	460	620	68	132
MM70460820	40	460	820	68	175
MM704601020	50	460	1020	68	218
MM70580620	36	580	620	68	167
MM70580820	48	580	820	68	221
MM705801020	60	580	1020	68	274

Istotne parametry:

Limit przeszlifowania: 6 mm
Rozmiar biegunów: 70 x 70 mm

Zastosowanie:

- + obróbka nierównych, a także większych elementów, nawet z 5 stron
- + mocowanie szerokiej gamy rozmiarów obrabianych przedmiotów podczas frezowania
- + mocowanie w celu wiercenia dużych form, odlewów, bloków, konstrukcji, itp.
- + zgrubne szlifowanie dużych elementów



Więcej informacji na stronie www.walmag.pl