

Selter

PLATS MAGNÈTICS CIRCULARS



M
A
N
U
A
L
D
E
L'
U
S
U
A
R
I

UTILIZACIÓ DEL MANUAL

El manual d'usuari és el document que acompanya l'equip des de la seva construcció fins al moment del seu desmantellament i forma part integrant d'aquest.


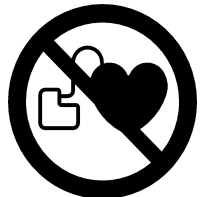

És imprescindible la seva lectura abans d'iniciar qualsevol activitat amb l'equip.

El present manual constitueix part integrant de l'equip i ha d'estar fàcilment accessible per al personal encarregat de la utilització i manteniment del mateix.

L'operari i l'encarregat del manteniment tenen l'obligació de conèixer el contingut d'aquest manual.

Mantenint les característiques essencials del tipus d'equip descrit, SELTER es reserva el dret d'aportar eventuais modificacions dels components, detalls i accessoris, que cregui oportú per a la millora del producte o per exigències de caràcter constructiu o comercial, en qualsevol moment i sense compromís per part seva de posar al dia aquesta publicació.

ATENCIÓ, TOTS ELS DRETS ESTAN RESERVATS: Està prohibida la reproducció de qualsevol part del



PRECAUCIÓ

Aquest equip genera camps magnètics.
Una manipulació descuidada pot provocar accidents i ferides.
Llegir les següents recomanacions abans de la seva manipulació.

- Evitar la presència d'elements de ferro prop de la zona magnètica (ex. Bigues, grues, portes, etc.)
- Tenir especial cura en desembalar la càrrega amb els objectes de ferro (ex. Ganivets, tisores, tornavisos, tenalles, etc.)
- Si manipula dos o més aparells, situeu separats a prudent distància entre ells, perquè no es atreguin els uns amb els altres.
- Per deixar anar els imants enganxats entre si, lliscar uns sobre els altres per evitar el pessic dels dits.
- Els equips electrònics (ex. Marcapassos, aparells auditius, ordinadors, monitors, rellotges, instruments de mesura i control, etc.) i contenidors d'informació (ex. Disquets, targetes de crèdit, bandes magnètiques, etc.) poden ser distorsionats o danyats per un camp magnètic. Mantenir aquests objectes a distància adequada d'imants i sistemes magnètics.

APLICACIÓ

Aquest plat magnètic està especialment dissenyat per a la subjecció de les peces en el mecanitzat en torns, encara que també pot ser adaptable a altres tipus de màquina-eina. El seu pas polar és lineal i cada tira de ferro de la placa superior del plat és un pol, que són de signe nord i sud alternativament.

És adequat per mecanitzar diferents tipus de peça, depenent del model de plat.

. FI-POL: Pas polar de 6-1,5-2-1,5 (6 mm de ferro, 1,5 de llautó, 2 de ferro i 1,5 de llautó). Aquest model és adequat per a tot tipus de peces, des de les més petites (menys de 2 mm de gruix) fins a les més grans.

. MAX-POL: Pas polar de 8-5 (8 mm de ferro i 5 de llautó). És adequat per a peces a partir de 5 mm de gruix.

. POL RADIAL: Pas radial. És adequat per a peces en forma de cercol.

Comprovi que amb el plat se li ha subministrat la clau per al seu accionament.

CONTRAINDICACIONS

Atenció! A causa del tipus de construcció de la placa superior del plat no es pot usar per a treballs en els quals la placa superior pugui rebre cops o sacsejades, ni tampoc s'ha de fer forats en ella sense prèvia consulta, ja que podria danyar-se de forma irreparable.

La temperatura del plat no ha de sobrepassar els 60 ° C, ja que podria afectar el seu rendiment magnètic i fins i tot danyar-lo.

El sistema d'imantació del plat és manual, en cas de voler instal·lar un sistema automàtic d'imantació i desimantació, ha de consultar-ho abans amb el servei tècnic de SELTER.

Per la pròpia naturalesa de la subjecció magnètica, és aconsellable prendre precaucions abans de realitzar qualsevol treball, ja que la peça es pot desprendre. Cal guardar una distància de seguretat respecte a la màquina mentre treballa i no posar-se en la direcció que podria prendre la peça al desprendre's.

INSTAL·LACIÓ

El plat surt de fàbrica amb la base i la placa superior rectificades i perfectament planes, i està llest per ser utilitzat. La seva col·locació a la màquina es fa mitjançant un contraplat, igual que amb els plats normals de grapes. Per muntar el plat a la màquina segueixi les següents instruccions:

Encaixar el plat amb el contraplat i fixar-lo mitjançant cargols. Assegurar-se que el plat s'assenta bé i que les superfícies de contacte estiguin netes i sense osques a causa de cops.

ENCAIXOS EN ELS PLATS FI-POL MAX-POL:

| Ø Plat | 100 | 130 | 160 | 200 | 250 |
|--------|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Encaix | Ø70x2,5 | Ø90x2,5 | Ø125x3 | Ø150x4,5 | Ø200x4,5 |
| Forats | 3xM-5 a Ø91 | 4xM-6 a Ø120 | 4xM-8 a Ø142 | 4xM-8 a Ø182 | 4xM-8 a Ø232 |

| Ø Plat | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 |
|--------|--------------|--------------|---------------|---------------|---------------|
| Encaix | Ø250x4,5 | Ø300x4,5 | Ø300x5 | Ø350x5 | Ø400x5 |
| Forats | 4xM-8 a Ø285 | 4xM-8 a Ø334 | 6xM-10 a Ø350 | 6xM-10 a Ø400 | 6xM-10 a Ø450 |

ENCAIXOS EN ELS PLATS POL RADIAL:

| Ø Plat | 130 | 150 | 200 | 250 |
|--------|--------------|--------------------|-----------------|-----------------|
| Encaix | Ø50x5 | Ø50x5 | Ø60x5 | Ø80x5 |
| Forats | 4xM-6 a Ø100 | 4xM-6 a Ø80 / Ø120 | 4xM6 a Ø110/180 | 4xM6 a Ø140/220 |

| | | | | |
|-------------------|----|----|----|----|
| ∅ Forat central * | 20 | 24 | 30 | 50 |
|-------------------|----|----|----|----|

| | | | | |
|-------------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| ∅ Plat | 300 | 350 | 400 | 500 |
| Encaix | ∅150x6 | ∅170x6 | ∅200x8 | ∅200x8 |
| Forat | 4xM8 a ∅180/260 | 4xM8 a ∅220/300 | 4xM8 a ∅260/340 | 4xM8 a ∅300/400 |
| ∅ Forat central * | 58 | 58 | 58 | 75 |

| | | | |
|-------------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| ∅ Plat | 600 | 700 | 800 |
| Encaix | ∅250x8 | ∅250x8 | ∅350x8 |
| Forats | 4xM8 a ∅350/450 | 4xM6 a ∅350/450 | 4xM8 a ∅400/700 |
| ∅ Forat central * | 94 | 94 | 114 |

* Possibilitat de realitzar un forat central passant (diàmetre màxim)

Totes les mesures en mm

Quan no treballi amb el plat, apliqui una capa fina de greix o oli en la seva superfície per prevenir l'oxidació.

A causa del procés de soldadura utilitzat en la construcció de la placa superior del plat magnètic, és possible que es produeixin petites excrecions dels productes químics utilitzats, apareixent petites taques a la superfície del plat. Aquestes taques no afecten ni a la qualitat ni al rendiment del plat.

INSTRUCCIONS D'ÚS

Abans d'usar el plat llegeixi l'apartat: Factors que afecten la subjecció magnètica:

1. Les superfícies de contacte, del plat i de les peces, han de ser totalment planes i estar netes.
2. Col·loqui les peces en la part central del plat, evitant tot el contorn, especialment on va l'eix; en aquesta part el plat porta menys imants a causa de l'espai ocupat pel mecanisme d'imantació.
3. La imantació del plat és progressiva, això facilita el centrat de les peces. Es pot imantar el just perquè la peça s'aguanti, seguidament centrar-la i finalment imantar totalment el plat. Per ajudar a centrar la peça la cara magnètica del plat porta marcats uns cercles concèntrics.
4. Si el plat és de ∅250 mm o major es pot fer un forat al centre de la cara magnètica per posar un límit o centrador. Aquest forat ha de ser com a màxim ∅ 20 x 15 mm i és recomanable que el límit o centrador sigui d'un material no magnètic (bronze, llautó, acer inox., ...).
5. Imanti el plat mitjançant el gir de l'eix (els plats de ∅450 i ∅500 porten 2 eixos) amb la palanca subministrada juntament amb el plat i que cal introduir-la. Per aconseguir el 100% de la imantació cal donar aprox. 1 ¼ de volta

(FI-POL i MAX-POL) o ½ volta (POL RADIAL) a l'eix en el sentit de les agulles del rellotge. Desimanti girant l'eix amb la palanca en sentit invers de les agulles del rellotge.

6. Asseguri's de la bona subjecció de les peces abans de treballar, comprovant amb la mà que no es moguin.

7. No passi del límit de revolucions que s'indica a continuació:

EN ELS PLAT FI-POL MAX-POL:

| Ø PLAT (mm) | 100 | 130 | 160 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 |
|-------------|-------|-------|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| R.P.M. | 1.500 | 1.200 | 1.000 | 800 | 700 | 700 | 600 | 500 | 450 | 400 |

EN ELS PLATS DE POL RADIAL:

| Ø PLAT (mm) | 130 | 150 | 200 | 250 | 300 | 350 | 400 | 500 | 600 | 700 | 800 |
|-------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----|-----|-----|-----|-----|
| R.P.M. | 2.500 | 2.500 | 2.000 | 1.500 | 1.200 | 1.100 | 900 | 700 | 600 | 500 | 500 |

FACTORS QUE AFECTEN A LA FORÇA DE SUBJECCIÓ MAGNÈTICA

La força de retenció depèn del flux magnètic generat pel plat, però certs factors limiten o impedeixen que el flux magnètic passi a la peça i redueixen la capacitat de retenció. S'han de tenir en compte: 1. L'àrea de contacte. 2. El gruix de la peça. 3. Les condicions de la superfície de contacte. 4. El material de la peça.

1. L'àrea de contacte

La força de subjecció és directament proporcional a l'àrea de contacte de la peça amb el plat. Les peces grans amb una gran àrea de contacte ofereixen suficient resistència a les forces de mecanització, però les peces molt petites amb poca superfície de contacte, és possible que no aguantin certs mecanitzats. La peça ha de col·locar-se en el plat de manera que cobreixi el major nombre de pols, si no cobreix un mínim de dos, no quedarà subjecta (cada tira de ferro és un pol).

2. El gruix de la peça

El flux magnètic necessita un gruix de material mínim (ferro) per poder actuar. Si les peces són molt primes i no arriben a aquest gruix mínim, no podran absorbir tot el flux magnètic que genera el plat i la força de subjecció serà menor.

3. Les condicions de la superfície de contacte

Per a una bona subjecció magnètica les superfícies de contacte, tant del plat com de la peça, han d'estar en òptimes condicions. Les peces que no siguin completament planes o amb un acabat bast tenen pitjor capacitat de subjecció que les de superfície rectificada. És important mantenir en bon estat la superfície del plat, rectificant-la quan sigui necessari.

| <i>Nivell d'acabat de la superfície de la peça</i> | <i>Força de subjecció</i> |
|--|---------------------------|
| Rectificat | 90-100 % |
| Fresat fi | 60-80 % |
| Fresat bast | 40-50 % |
| Acabat fundició | 20-30 % |

4. Material

| <i>Material de la peça</i> | <i>Força de subjecció</i> |
|--|---------------------------|
| Acer no aliat 0,1-0,3 % C | 100 % |
| Acero no aliat 0,4-0,5 % C | 90 % |
| Acero aliat indeformable | 80-90 % |
| Fundició gris | 40-60 % |
| Acer aliat indeformable trempat a 55-60 HRC | 30-50 % |
| Acer inoxidable austenític, llautó, alumini, coure | 0 % |

El material de la peça és molt important per a una bona subjecció magnètica. Els acers tous (baix contingut de carboni) presenten la millor subjecció (100%). No obstant això hi ha altres, com els acers amb alts percentatges de carboni o aliats amb altres materials, que perden capacitat per a la subjecció. També alguns tractaments tèrmics redueixen la capacitat dels acers per a ser subjectats per un plat magnètic. En general, els acers com més durs, pitjor es comporten, i tenen tendència a conservar un magnetisme romanent una vegada s'ha desimantat el plat. Algunes vegades fins i tot pot ser difícil desprendre la peça del plat.

MANTENIMENT

Aquest tipus de plat pràcticament no necessita manteniment. Només cal rectificar periòdicament la superfície del plat, per tal d'evitar una pèrdua de la força de subjecció. S'ha de tenir en compte que el gruix màxim de material que es pot treure de la placa superior del plat, és aproximadament de 8 mm. És recomanable no rectificar la superfície del plat més del necessari, per tal de perllongar la seva vida útil.

En principi no cal greixar interiorment el plat. En els plats fi-pol i max-pol de mesura igual o superior a \varnothing 250 mm, hi ha uns forats al lateral assenyalats amb la paraula "oil" a través dels quals, en cas necessari, es pot posar oli. L'oli ha de ser de greixatge general.

REPARACIÓ

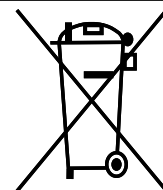
Aquests equips generalment només poden ser revisats o reparats per especialistes, ja que les reparacions fetes de manera inadequada poden causar danys considerables a la màquina i l'usuari. Utilitzeu només recanvis originals SELTER.

FI DE LA VIDA ÚTIL

A la fi de la seva vida útil ha de ser traslladat a un establiment adequat per al seu tractament i aprofitament de les parts reciclables. Aquest equip conté substàncies que poden ser perjudicials per al medi ambient i la salut humana.

ATENCIÓ

Aquest producte no es pot rebutjar com un residu urbà seleccionable. Al final de la seva vida útil ha de ser traslladat a un establiment adequat, per al seu emmagatzematge i posterior tractament i reciclatge (segons Directiva 2006/12 / CE).



CERTIFICAT DE GARANTIA

SELTER, S.A.
C/ Montnegre, 52-54
E-17006 GIRONA (ESPANYA)

PLAT MAGNÈTIC CIRCULAR

SELTER garanteix aquest producte contra tot defecte de fabricació i / o peces defectuoses durant un període de 12 mesos a partir de la data que s'indica en l'albarà de lliurament.

CONDICIONS GENERALS

- Aquesta garantia no preveu la intervenció del personal de Selter en el lloc on es trobi la unitat. És necessari l'enviament a les instal·lacions de Selter, que serà a ports pagats.
- Aquesta garantia no cobreix els danys causats per desgast, caigudes, ús incorrecte o aquells deguts a causes externes a l'aparell.
- Aquesta garantia no és vàlida en cas de morositat.
- Aquesta garantia perdrà la seva vigència quan l'aparell sigui manipulat per personal no autoritzat.
- Els deterioraments ocasionats a altres béns com a conseqüència d'un defecte d'aquest aparell, no estan coberts per aquesta garantia.

Per a l'ús d'aquesta garantia cal adjuntar amb l'aparell, original o còpia, de l'albarà de lliurament o de la factura.

D'acord amb la directiva 2006/42 / CE, aquest equip no requereix una declaració CE de conformitat.

Selter

SELTER, S.A.
C/ Montnegre, 52
E-17006 GIRONA (Espanya)
Tel: (+34) 972 233 030
www.selter.es
selter@selter.es
