

PORTEUR MAGNÉTIQUE à commande manuelle

RÉF. 6001

Levage et manutention HORIZONTALE de pièces ferromagnétiques, **PLATES** et **CYLINDRIQUES**

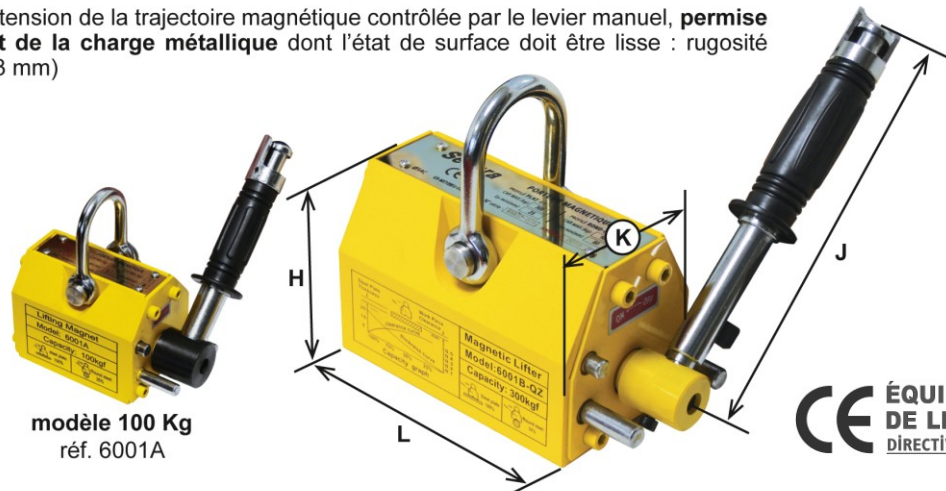
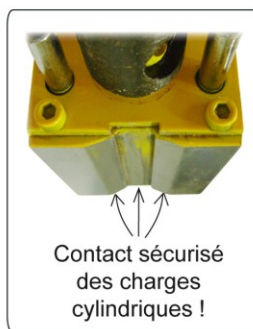
UTILISATION : dans les ateliers, entrepôts, parcs-matière, près des machines-outils, lieux de stockage, et industries du transport

Équipé d'une manille de levage pivotante et d'une semelle adaptée aux charges cylindriques

Flux magnétique généré par des matériaux magnétiques en NdFeB (Néodyme-Fer-Bore)

Mise sous-tension et hors-tension de la trajectoire magnétique contrôlée par le levier manuel, **permise seulement après contact de la charge métallique** dont l'état de surface doit être lisse : rugosité inférieure à 6,3 µm (0,0063 mm)

Coefficient de sécurité 3/1



CODE	A	B	C	E
Capacité maxi charge plate (kg)	100	300	600	1000
Capacité maxi charge cylindrique (kg)	35	100	200	350
Épaisseur mini charge plate (mm)	20	25	30	40
Diamètre mini charge cylindrique (mm)	60	60	90	150
Effort d'arrachement (kg)	350	1050	2100	3500
Température de fonctionnement	< 80°C	< 80°C	< 80°C	< 80°C
H hauteur (mm)	72	108	123	158
J (mm)	148	223	257	303
L longueur / K largeur (mm)	92 / 64	166 / 99	228 / 118	266 / 150
poids (kg)	3	12	25	43

Principaux facteurs influençant la capacité de levage du porteur magnétique :

Influence de l'épaisseur et de la qualité de surface de la charge : Avant toute utilisation, il est nécessaire de définir le pourcentage de la capacité maxi par rapport à l'épaisseur de la charge (voir courbe)

Si la rugosité de l'état de surface est inférieure à 6,3 µm, la capacité de levage est de 100%, sinon la capacité du porteur doit être réévaluée.

Calculer le pourcentage de capacité de levage que le porteur peut atteindre à partir de la courbe représentée sur le schéma de performance, figurant sur les deux côtés du porteur.

Influence de la composition de la charge métallique :

- si la charge a une faible teneur en carbone, le coefficient de capacité de levage est fixe (=1)
- pour un acier demi-doux, le coefficient = 0,95
- pour un acier dur, le coefficient = 0,90
- pour un acier faiblement allié, le coefficient = 0,75
- pour de la fonte, le coefficient = 0,50

