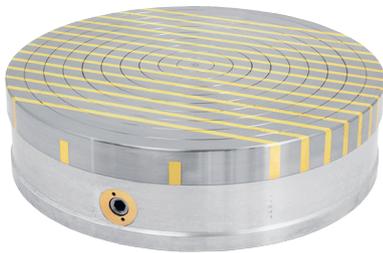


# 1.0 Typ Ferromax

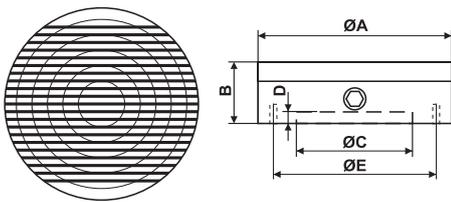


Permanent Magnetrundfutter Typ Ferromax, mit verstärktem keramischem Magnetsystem und Max-Polteilung werden zum Aufspannen von massigen und schweren Werkstücken verwendet. Die Magnetkraft ist stufenlos regulierbar, in die Oberfläche eingearbeitete Zentrierrillen erleichtern das Ausrichten des Werkstücks. Ferner kann auf Wunsch in die Oberfläche eine Zentrierbohrung eingebracht werden.

### Aufbau:

Keramisches Magnetsystem, Alugrundkörper

- Max-Polteilung 5 + 8 mm
- Nennhaftkraft ca. 140 N/cm<sup>2</sup>
- Magnetfeldhöhe ca. 8 mm
- Abnutzbarkeit der Polplatte 8 mm
- Schaltweg MAG - ENT-MAG 500°

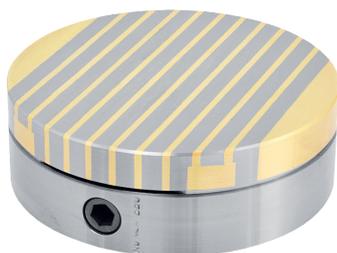


### Empfehlung:

Superstarkes Rundfutter zum Drehen, auch für grobe Teile

Bestell-Nr.	A (ø) mm	B mm	C mm	ø D mm	E mm	Bohrungen	Polteilung	Gewicht (kg)	Drehzahl U/min
31.00.203	200	80	150	4.5	182	4 × M8	8 + 5	13	800
31.00.253	250		200		232			20	700
31.00.303	300		250		285			27	
31.00.353	350	85	300	4.4	334	37		600	
31.00.403	400		300		350	56		500	
31.00.450	450	100	350	5	400	6 × M10		70	450
31.00.500	500		400		450		90	400	

# 1.1 Typ Neogrip



Permanent Magnetrundfutter Typ Neogrip, mit Neodym Magnetsystem und geringer Bauhöhe werden zum Aufspannen von kleinen Werkstücken mit ausreichender Materialstärke verwendet, insbesondere zum Schleifen und für Montagearbeiten. In alle Stahlpole kann 15 mm tief gebohrt werden. Es kann eine Zentrierbohrung max. 22 × 5 mm, oder ein Gewinde M8 × 12 mm eingebracht werden.

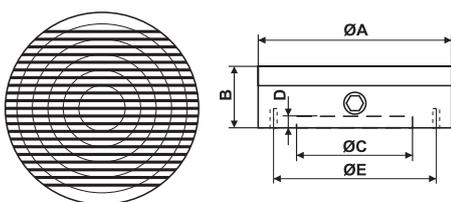
### Aufbau:

Neodym Magnetsystem, Stahlgrundkörper

- Polteilung 11 + 3 mm
- Nennhaftkraft ca. 80 N/cm<sup>2</sup>
- Magnetfeldhöhe ca. 6 mm
- Abnutzbarkeit der Polplatte 8 mm
- Schaltweg MAG - ENT-MAG 180°

### Empfehlung:

Kräftiges Rundfutter in flacher Bauweise



Bestell-Nr.	A (ø) mm	B mm	C mm	ø D mm	Bohrungen	Polteilung	Gewicht (kg)	Drehzahl U/min
15.00.100	100	50	65	2.5	3 × M6	11 + 3	3	1500
15.00.130	130		90		4 × M6		5	1200
15.00.150	150		120		4 × M8		8	1000
15.00.200	200		150				12	800