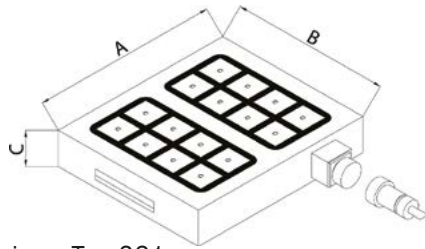




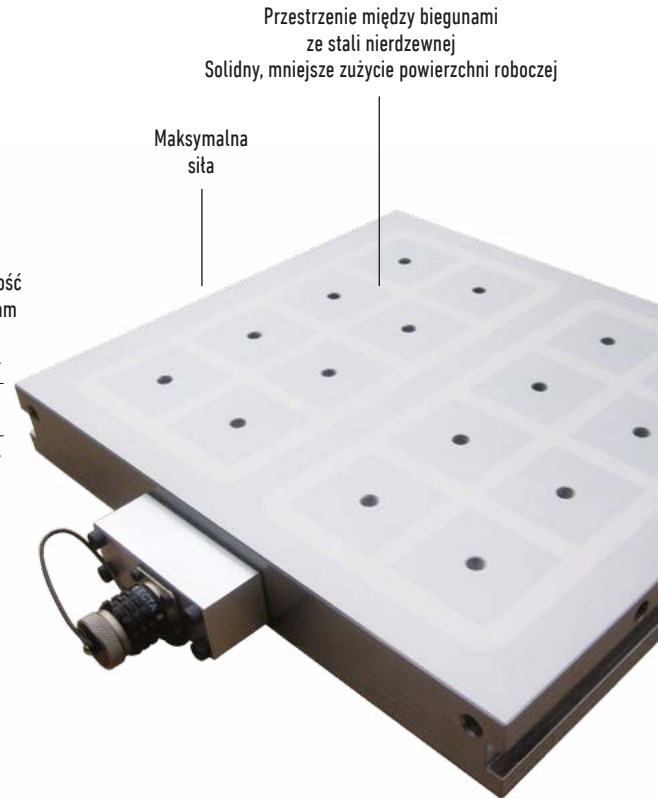
ART 10.33 50SQ3

UCHWYT MAGNETYCZNY ELEKTROPERMANENTNY TYP TURBOMILL 50SQ3

- I Frezowanie I
- I Nawiercanie otworów I
- I Frezowanie kształtów I
- I Frezowanie czołowe I



Grubość
43 mm



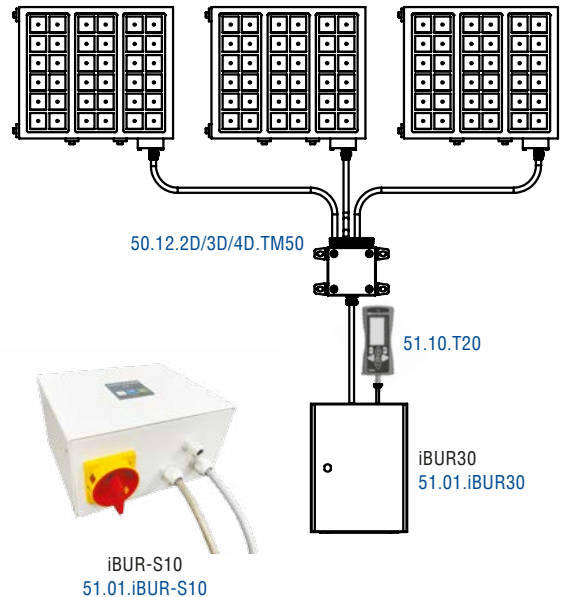
STAL NIERDZEWNA SQ3

Możliwa dostawa w wersji stal-żywica – Typ SQ1

Artykuł	Waga Kg	A mm	B mm	C mm	Liczba biegunów	Szafa sterownicza
10.33.50.SQ3.320320.16.340	30	320	320	43	16	iBUR-S10
10.33.50.SQ3.490295.24.340	44	490	295	43	24	
10.33.50.SQ3.490420.36.340	63	490	420	43	36	
10.33.50.SQ3.640295.32.340	58	640	295	43	32	
10.33.50.SQ3.795295.40.340	71	795	295	43	40	
10.33.50.SQ3.490475.42.340	71	490	475	43	42	
10.33.50.SQ3.490575.48.340	86	490	575	43	48	
10.33.50.SQ3.640420.48.340	83	640	420	43	48	
10.33.50.SQ3.640475.56.340	93	640	475	43	56	
10.33.50.SQ3.640575.64.340	113	640	575	43	64	
10.33.50.SQ3.795420.60.340	102	795	420	43	60	
10.33.50.SQ3.795475.70.340	116	795	475	43	70	
10.33.50.SQ3.795575.80.340	140	795	575	43	80	
10.33.50.SQ3.950295.48.340	95	950	295	43	48	
10.33.50.SQ3.950420.72.340	122	950	420	43	72	

PODŁĄCZENIE

Przykład: podłączenie trzech uchwytów jednocześnie



OPCJE

Klocki biegunowe ruchome zastosowane z trzema klockami stałymi w celu uniesienia obrabianego elementu



Kłoczek biegunowy stały
Ref 10.33.99.D50.F



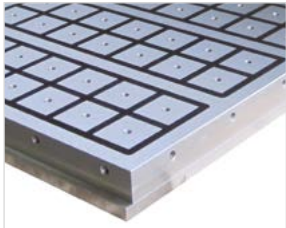
Kłoczek biegunowy ruchomy
Ref 10.33.99.D50.M



Pilot zdalnego sterowania T20



Pilot zdalnego sterowania T20S



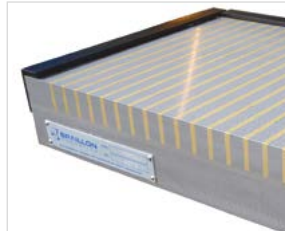
ART 10.33

Uchwyt magnetyczny elektropermanentny typ TURBOMILL50SQ1

BIEGUN KWADRATOWY

P = 50 X 50 MM

| Spawalnictwo |



ART 10.03

Uchwyt magnetyczny z magnesami trwałymi o wzmożonej sile typ TF2

PODZIAŁKA BIEGUNOWA

P = 15 MM

| Frezowanie |
| Nawiercanie otworów |
| Frezowanie kształtów |
| Obróbka | Frezowanie czołowe |

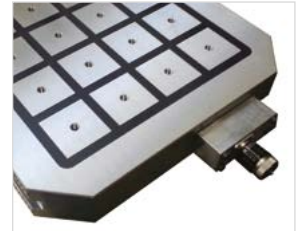


ART 30.01

Uchwyt próżniowy kratowy typ VRS

STAL NIERDZEWNA

Szlifowanie	EDM	Frezowanie
Pomiar	Obróbka	Planowanie
Grawerowanie	Polerowanie	



ART 40.60.33

Paletowy uchwyt magnetyczny elektropermanentny typ SQ50-PAL

BIEGUN KWADRATOWY

P = 50 X 50 MM

| Frezowanie |
| Nawiercanie otworów |
| Frezowanie kształtów |
| Obróbka | Frezowanie czołowe |



ART 10.31.18

Uchwyt magnetyczny elektropermanentny typ TURBOMILL18

ŻYWICA/STAL

| Frezowanie |
| Nawiercanie otworów |
| Frezowanie kształtów |
| Obróbka |



ART 10.32.25

Uchwyt magnetyczny elektropermanentny typ TURBOMILL25B

DUŻA SIŁA MOCOWANIA

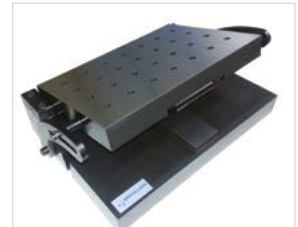
| Frezowanie |
| Nawiercanie otworów |
| Frezowanie kształtów |



ART 10.32.40

Uchwyt magnetyczny elektropermanentny typ TURBOMILL40B

| Frezowanie |
| Nawiercanie otworów |
| Frezowanie kształtów |



ART 12.05

Stół uchylny sinusowy do frezowania typ BSS/Frezowanie

| Frezowanie |
| Nawiercanie otworów |
| Obróbka |



ART 12.06.G

Stół uchylny z rowkami teowymi typ STG90

UCHYLNÝ WZDŁUŻ JEDNEJ OSI

| Frezowanie |
| Nawiercanie otworów |
| Frezowanie kształtów |
| Pozycjonowanie |



ART 20.01

Chwytki magnetyczne z magnesami trwałymi typ BHP

OBWÓD MAGNETYCZNY O WYSOKIEJ SIŁE MOCOWANIA Z MAGNESAMI NEODYMOWYMI UDŹWIG OD 125 DO 5 000 KG

| Podnoszenie | Przeladunek |