

## Platouri magnetice - reducerea timpului pierdut - fixarea piesei de prelucrat



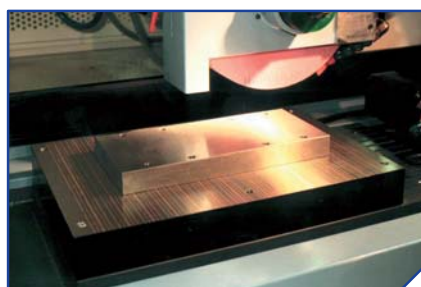
Platouri magnetice pentru centre de prelucrare, masini de frezare, extensii de poli: ficsi sau mobili, pentru fixarea pieselor denivelate, brute. Grosimea platoului: 51 mm.



Circuitul magnetic AutoClamp permite, ca platoul magnetic sa se fixeze singur pe platoul masinii de rectificat, se produce o putere perfecta si egala intre platoul masinii si piesa de prelucrat.



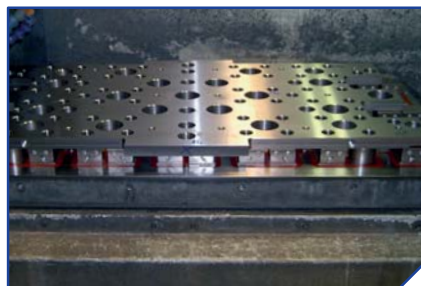
Platouri magnetice cu suprafata complet metalica pentru centre de prelucrare, masini de frezare chiar si AutoClamp proiectata cu fixare proprie.



Platouri magnetice electropermanente pentru masini de rectificat la fixarea pieselor de prelucrat subtiri si mici.



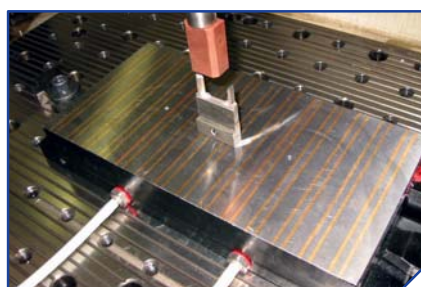
Platouri magnetice combinate mecanic si magnetic, pentru fixarea piesei de prelucrat pentru masini de frezat cu 5 axe.



Platouri magnetice electro-permanente, pentru rectificare cu posibilitatea aplicarii extensiilor de poli.



Cu constructia unui bloc solid se poate ajunge la stabilitate unica, robusta si rigida, ceea ce caracterizeaza unghiul drept CuboTec.



Platouri magnetice electro-permanente pentru masini de electroeroziune, cu divizare fina a polilor. In cazul scufundarii este complet rezistent la lichide.



Platouri magnetice electro-permanente speciale pentru prelucrarea sinelor de cale ferata.

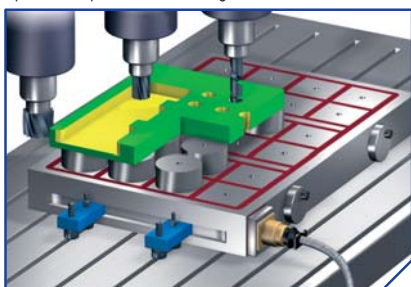


Platouri magnetice electro-permanente pe strunguri carusel, pentru prevenirea deformatiilor radiale si axiale care apar la fixarea traditionala la prelucrarea inelelor.

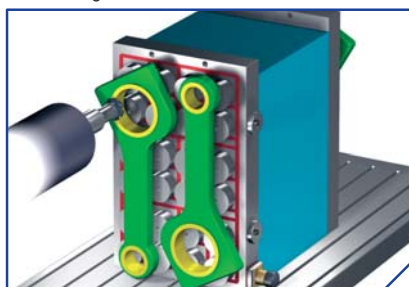
## Avantajele platourilor magnetice cu magneti electro-permanenti:

- Reprezinta scimbari revolutionare in folosirea capacitatii de productie a masinilor de prelucrare prin aschiere, micșorand timpii pierduti.
- Rezultatul cercetarilor si al dezvoltarilor tehnice este brevetarea asezarii polilor magnetici sub forma de tabla de sah.
- Fixarea este rapida si de mare precizie excluzand folosirea dispozitivelor scumpe si sofisticate.
- Nu au nevoie de o sursa de energie neinteruptibila (UPS), deoarece ele folosesc energie electrica numai in timpul magnetizarii si al demagnetizarii
- Datorita sistemului incorporat NUFLUX dupa ciclul de demagnetizare in piesa prelucrata nu exista remanenta magnetica (Remanenta=0)
- Datorita constructiei dintr-o singura bucata de otel a sistemului monobloc si neavand parti mobile interioare ele au o durata de viata foarte lunga.
- Montarea si folosirea este foarte simpla.
- Cu o singura unitate de comanda pot fi actionate simultan mai multe platouri magnetice, astfel putand fi utilizate si in cazul masinilor cu suprafata mesei de lucru foarte mare.

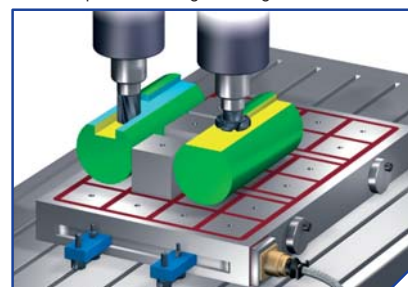
Aplatizarea printr-un ciclu de gaurire realizare de cavitati.



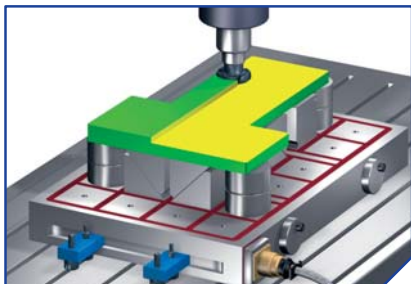
Parti de forjat si prelucrat mecanice pe prize de sol magnetice



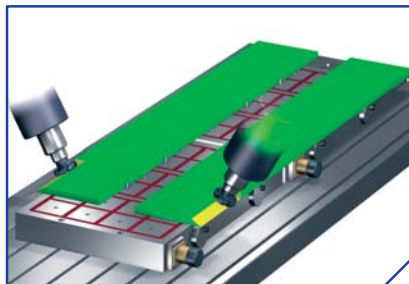
Frezare plana si burghiu lung



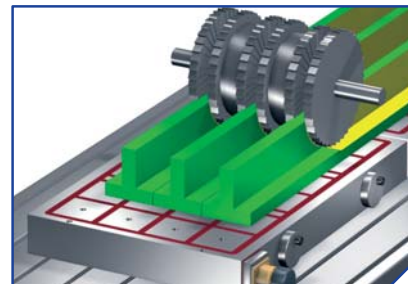
Frezare de ebosare a suprafetei



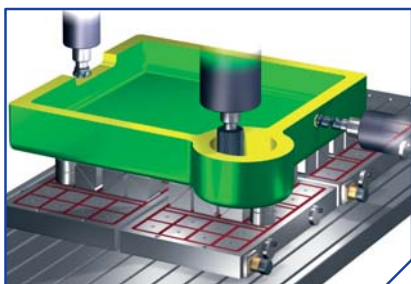
Frezare si tesire a muchiiilor



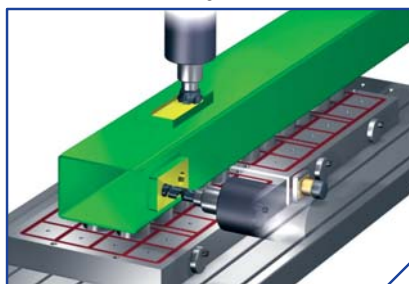
Frezare multipla



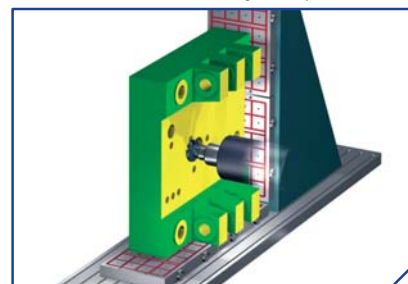
Gaurire si conturare la turnare



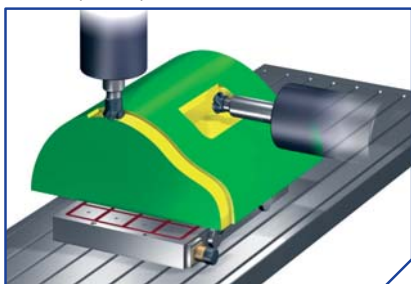
Frezare frontala si burghiu lateral



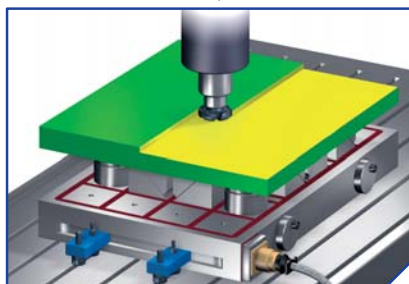
Prelucrari mecanice in unghi drept



Frezare prin copiere 3D, fabricarea matritelor



Frezare de ebosare a suprafetei



Rotire, frezare de ebosare si finisare.

