

ALFRA TMC 600

Votre distributeur et réparateur :



Passion for Tools

- DE SCHALTBARER HAFTMAGNET
- EN SWITCHABLE MAGNETIC CLAMP
- FR AIMANT DE MAINTIEN COMMUTABLE



MADE IN
GERMANY



US Patent Nr. 8350663B1

ALFRA TMC 600 #41200

DE INHALTSVERZEICHNIS 3 - 10

Sicherheitshinweise	3
Bestimmungsgemäße Verwendung, Gerätebeschreibung	4
Technische Daten, Kennzeichnung	5
Inbetriebnahme	6
Besonderheiten bei der Verwendung	7
Grundlegende Informationen	8
Wartung und Inspektion	9
Detaillierte Leistungsdaten	10

! Vor Inbetriebnahme Bedienungsanleitung lesen und aufbewahren! !

EN CONTENTS 11 - 18

Safety instructions	11
Proper use, Device description	12
Technical data, Markings	13
Start-up	14
Important information on use	15
Basic information	16
Maintenance and inspection	17
Detailed performance data	18

! Before use please read and save these instructions! !

FR TABLE DES MATIÈRES 19 - 26

Consignes de sécurité	19
Utilisation conforme à l'usage prévu, Description de l'appareil	20
Données techniques, Identification	21
Mise en service	22
Informations particulières sur l'utilisation	23
Informations de base	24
Maintenance et inspection	25
Caractéristiques détaillées	26

! À lire avant la mise en service puis à conserver! !

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank, dass Sie sich für ein ALFRA-Produkt entschieden haben. Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung vor der ersten Verwendung Ihres neuen Gerätes aufmerksam durch und heben Sie sie zusammen mit der beigelegten Product Control Card auf, um bei Bedarf darin nachschlagen zu können.

SICHERHEITSHINWEISE

Bei der Verwendung extrem starker Haftmagnete entstehen durch unsachgemäße Handhabung und/oder schlechte Wartung der Geräte Gefahren, die zu schweren Unfällen führen können. Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung sehr genau und befolgen Sie alle aufgeführten Sicherheitshinweise. Wenden Sie sich bei Fragen an den Hersteller.

**Achtung**

- auf runden oder gewölbten Oberflächen entsteht kein sicherer Halt bzw. Stand
- den Haftmagneten bevorzugt auf planen Oberflächen verwenden
- nur bei Nutzung der gesamten Magnetfläche wird die volle Leistungsfähigkeit erreicht
- Hohlräume oder Bohrungen unter der Oberfläche verringern die Haftkraft
- beim Fixieren mehrerer Werkstücke übereinander nehmen die Haltekräfte stark ab
- bei dünnen Materialien auf ein kräftiges Zurückschnellen des Hebels achten

**Immer...**

- den Haftmagneten vollständig aktivieren
- den Haftmagneten auf metallischen, ferromagnetischen Materialien aktivieren
- die Magnetfläche reinigen und Schmutz, Späne sowie Schweißkörner entfernen
- den Haftmagneten sanft absetzen, um die Magnethaftfläche nicht zu beschädigen
- die max. zulässige Abrisskraft beachten
- den gesamten Haftmagneten und insb. die Magnetfläche auf Beschädigung prüfen
- die Anweisungen dieser Bedienungsanleitung befolgen
- neue Nutzer in den sicheren Gebrauch schaltbarer Haftmagnete einweisen
- die lokalen, landesspezifischen Richtlinien im Umgang mit Magnetwerkzeugen befolgen
- trocken lagern

**Niemals...**

- die angegebene Maximallast überschreiten
- den Haftmagneten zum Heben oder Transportieren von Lasten nutzen
- den Haftmagneten zum Unterstützen, Heben oder Transportieren von Personen nutzen
- den Haftmagneten deaktivieren, bevor alle Werkstücke in einer sicheren Endposition sind
- Veränderungen am Haftmagneten vornehmen oder Hinweisschilder entfernen
- den Haftmagneten bei Beschädigung oder bei fehlenden Teilen verwenden
- die Magnetunterseite starken Stößen oder Schlägen aussetzen
- den Haftmagneten ohne fachgerechte Einweisung nutzen
- benutzen, sofern diese Bedienungsanleitung nicht vollständig gelesen und verstanden wurde
- Finger oder andere Körperteile zwischen Magnethaftfläche und Werkstück bringen, da die Gefahr von Quetschungen besteht
- bei Temperaturen über 60°C (140°F) betreiben
- mit ätzenden Stoffen in Verbindung bringen



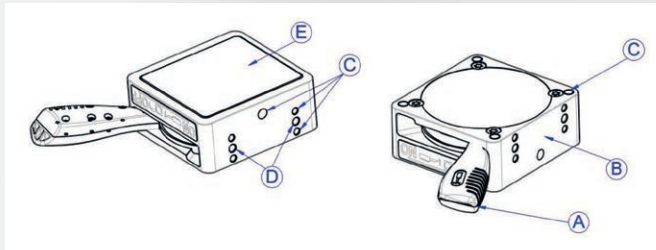
Personen mit einem Herzschrittmacher oder anderen medizinischen Apparaten dürfen den Haftmagneten nur nach vorheriger Zustimmung eines Arztes benutzen!

BESTIMMUNGSGEMÄßE VERWENDUNG

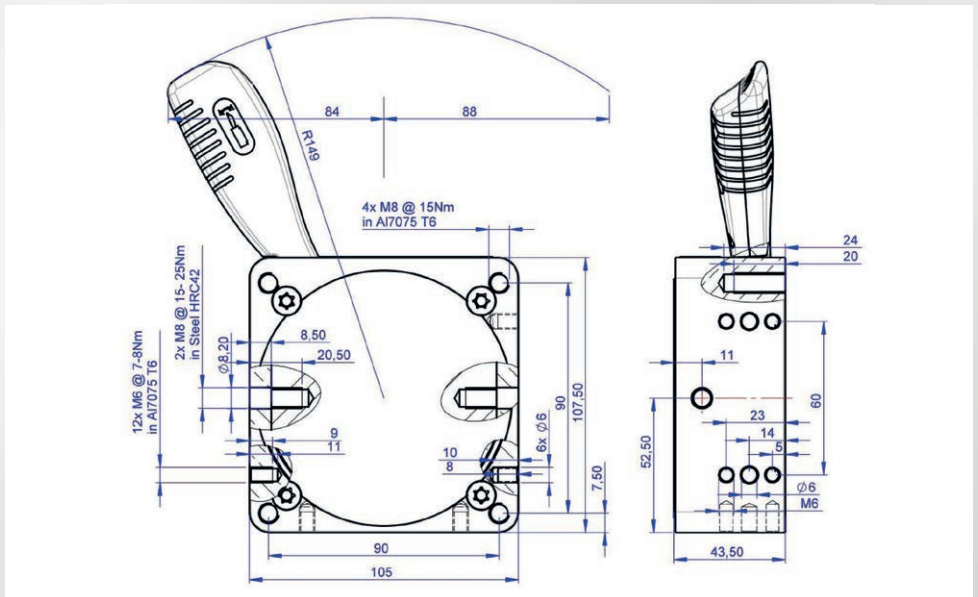
Der TMC 600 ist ein mit Permanentmagneten bestückter, schaltbarer Haftmagnet für die Befestigung an ferromagnetischen, metallischen Werkstücken. Die Nutzung ist ausschließlich im Rahmen seiner technischen Daten und Bestimmung gestattet. Die bestimmungsgemäße Verwendung umfasst die Einhaltung aller vom Hersteller angegebenen Inbetriebnahme-, Betriebs-, Umgebungs- und Wartungsbedingungen. Ausschließlich der Nutzer ist für das Verstehen der Bedienungsanleitung sowie für die sachgerechte Anwendung, Wartung und Pflege des Magneten verantwortlich.

GERÄTEBESCHREIBUNG

Der TMC (Thin Material Clamper) ist ein schaltbarer Haftmagnet mit manueller Betätigung, der zum Befestigen an ferromagnetischen Materialien bestimmt ist. Zur Aktivierung des Magneten den Aktivierungshebel (A) in die Position ON schieben, bis dieser deutlich hörbar einrastet. Der eingebaute Permanentmagnet erzeugt nun ein Magnetfeld im Bereich der Magnethaftfläche (E). Dank der besonderen Konstruktion des TMC 600 ist dieses Magnetfeld sehr kompakt und entwickelt auch auf dünnen Materialien unter 10 mm eine sehr gute Haftkraft. Zur Deaktivierung des Magneten muss der Aktivierungshebel an seinem äußeren Ende leicht angehoben und um 60° zurück in die Position OFF bewegt werden. Bei dünnen Materialien ist auf ein kräftiges Zurückschnellen des Hebels zu achten. An drei Seiten des Haftmagneten befinden sich mehrere Gewindebohrungen (C) und präzise Rundlöcher (D), die individuell genutzt werden können.



- A) Aktivierungshebel
- B) Aluminiumgehäuse
- C) Gewindelöcher zur Befestigung
- D) Bohrungen für Zylinderstifte
- E) Magnethaftfläche



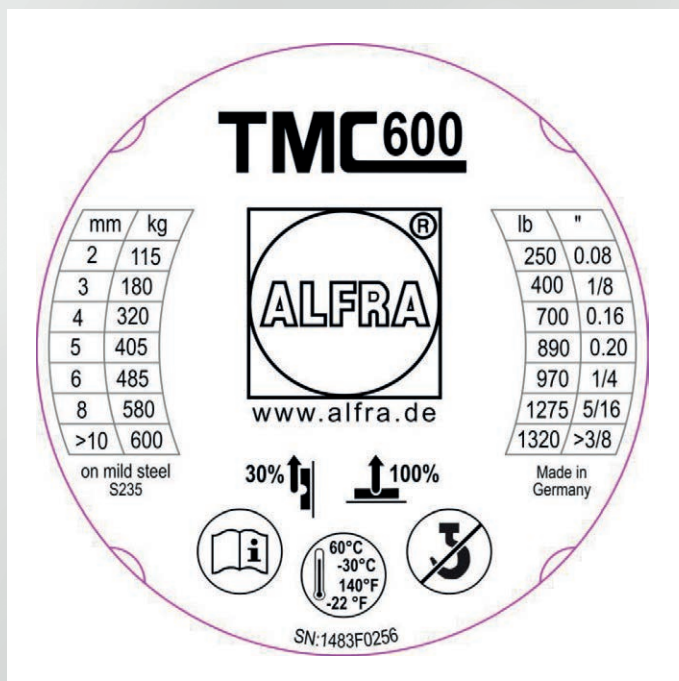
Lesen Sie vor dem ersten Gebrauch des Magneten unbedingt die gesamte Bedienungsanleitung!

TECHNISCHE DATEN

Art.-Nr.	41200	
Bezeichnung	TMC 600 Haftmagnet	
Abrisskraft (bei 0° Neigung zur Last)	>600 kg ab 10 mm S235	>1320 lbs ab 3/8" S235
Max. Tragfähigkeit: (bei 90° Neigung der Last)	30% der Abrisskraft	30% der Abrisskraft
Max. Tragfähigkeit: (bei 90° Neigung der Last)	200 kg ab 10 mm S235	440 lbs ab 3/8" S235
Eigengewicht der Einheit	2,64 kg	5.81 lbs
Lagertemperatur	-30°C bis +60°C	-22°F bis +140°F
Betriebstemperatur	-30°C bis +60°C	-22°F bis +140°F

KENNZEICHNUNG DES LASTHEBEMAGNETEN

Auf der oberen Seite des Haftmagneten befinden sich detaillierte Angaben zur sicheren Handhabung und zu den korrekten Einsatzbedingungen des TMC 600. Diese Hinweisschilder dürfen nicht modifiziert, beschädigt oder entfernt werden. Bei Bedarf müssen neue Etiketten beim Hersteller nachbestellt werden.



Laserbeschriftung inkl. Seriennummer auf der Oberseite des Deckels

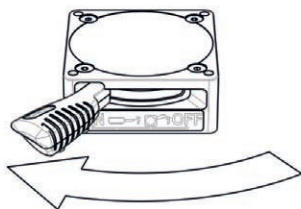
INBETRIEBNAHME

Sie erhalten einen vollständig montierten Haftmagneten mit einer detaillierten Bedienungsanleitung. Bitte prüfen Sie bei Erhalt der Ware deren Zustand auf etwaige Transportschäden und den Lieferumfang auf Vollständigkeit. Wenden Sie sich bei Problemen bitte umgehend an den Hersteller.



Vor dem ersten Gebrauch unbedingt die gesamte Bedienungsanleitung lesen!

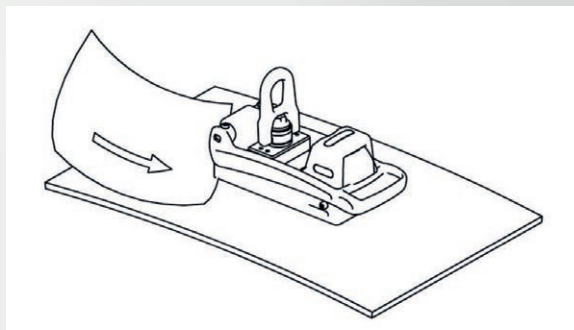
1. Beachten Sie die aufgeführten Sicherheitshinweise. Reinigen Sie das Werkstück sowie die Magnetunterplatte des schaltbaren Haftmagneten.
2. Platzieren Sie den Magneten an der gewünschten Position oder legen Sie das Werkstück auf die Magnetunterfläche. Der Haftmagnet hat eine leichte Vorspannung, die ein ungewolltes Verrutschen oder Abfallen des Magneten bzw. des Werkstückes verhindert.
3. Richten Sie das Werkstück und den Magneten nach Wunsch und Anwendung aus.
4. Schieben Sie den Aktivierungshebel um ca. 60° in die Position ON, bis dieser deutlich hörbar einrastet (mit einem leichten Kippen).
5. Prüfen Sie je nach Anwendung den sicheren und festen Halt des Magneten.
6. Drücken Sie zur Deaktivierung des Haftmagneten den Aktivierungshebel an seinem äußeren Ende nach oben (1.) und schieben Sie ihn in die Position OFF (2.).



ON



Achten Sie bei jeder Anwendung auf eine mögliche Verformung des Werkstücks. Sollte sich ein kleiner Abstand (Luftspalt) zwischen Magnetunterplatte und Werkstück bilden, so erzielt der Haftmagnet nicht mehr seine angegebene Haltekraft und könnte sich ablösen. Überprüfen Sie gegebenenfalls, ob sich an den Rändern der TiN-beschichteten Magnethaftfläche ein Luftspalt bildet (z.B. mit einem Blatt Papier; 80g/m²).



Stoppen Sie bei Entstehung eines Luftspaltes oder übermäßiger Verformung des Werkstücks sofort die Anwendung.



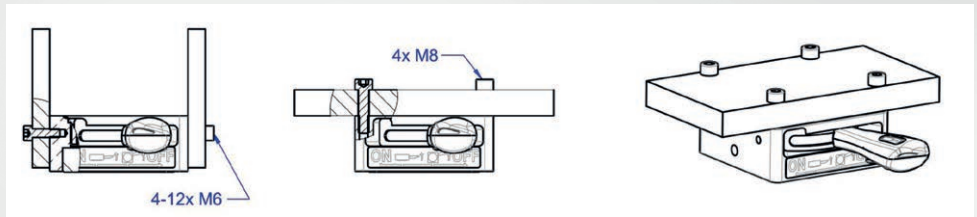
Überschreiten Sie niemals die Abmessungen und/oder die Tragfähigkeit der in Tabelle 2 angegebenen Lastwerte (siehe Seite 10).

BESONDERHEITEN BEI DER VERWENDUNG DES TMC 600 FÜR SPEZIELLE, MODIFIZIERTEN ANWENDUNGSFÄLLE

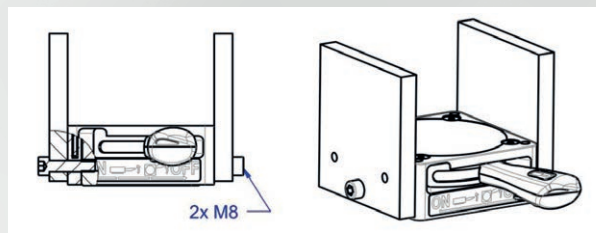
Der schaltbare Haftmagnet TMC 600 ist modular aufgebaut und kann daher auch für spezielle Aufgaben und Lastsituationen eingesetzt werden. Individuelle Anlagen müssen je nach Aufgabe und Anwendung entsprechend den landesspezifischen Normen (z.B. EN 13155, ASME) ausgelegt, berechnet, für jeden Anwendungsfall getestet und ggf. von einer zugelassenen Prüfinstitution abgenommen werden.

Hinweise und Daten für die Montage des TMC 600 Haftmagneten:

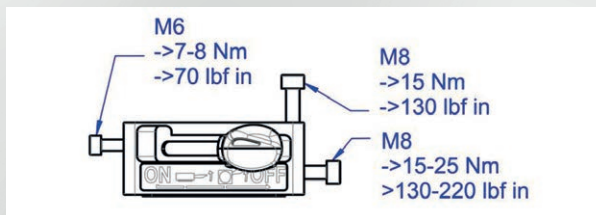
1. Bei einer Montage am Aluminiumgehäuse müssen zu jeder Zeit mindestens 4 Schrauben genutzt werden. (Al 7075 T651 mit $R_m > 350 \text{ N/mm}^2$)



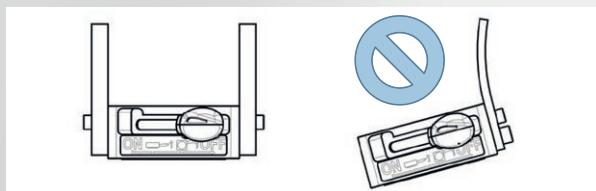
2. Bei einer Montage an der Magnetunterplatte aus Stahl müssen zu jeder Zeit mindestens 2 Schrauben genutzt werden. (Stahl gehärtet HRC 42)
Weitere Anschraubpunkte sollten genutzt werden, um eine Rotation des Magneten zu blockieren.



3. Beim Verschrauben ist auf das angegebene Drehmoment zu achten. Die Schrauben sollten je nach Anwendung mit Schraubensicherung fixiert werden.



4. Achten Sie auf eine gleichmäßige Lastverteilung und Lasteinleitung, um ein mechanisches Versagen des Haftmagneten oder der Befestigungsmaterialien zu vermeiden.



5. Verwenden Sie stets ausreichend stabile Befestigungsmaterialien.

GRUNDLEGENDE INFORMATIONEN ZUM GEBRAUCH MAGNETISCHER HEBEZEUGE – INSBESONDERE TML / TMH / TMC

Auf der Unterseite des Magneten befindet sich die Magnethaftfläche mit den unterschiedlichen magnetischen Polen, die im aktivierten Zustand die Haftkraft über den Magnetfluss erzeugen. Die maximal erreichbare Haftkraft hängt von verschiedenen Faktoren ab, die im Folgenden erläutert werden:

Materialstärke

Der Magnetfluss des Permanentmagneten benötigt eine Mindestmaterialstärke, um die Last vollständig zu durchfluten. Ist diese Materialstärke nicht gegeben, reduziert sich die maximale Haftkraft in Abhängigkeit von der Materialstärke. Herkömmliche schaltbare Permanentmagnete haben ein sehr tief reichendes Magnetfeld (ähnlich der Pfahlwurzel eines Baumes) und benötigen eine hohe Materialstärke, um ihre maximale Haftkraft zu erreichen. Das Magnetfeld der TML-, TMH- und TMC-Magnete ist jedoch sehr kompakt und ähnelt vielmehr einer Flachwurzel, sodass diese Permanentmagnete ihre maximale Haftkraft schon bei geringen Materialstärken erreichen (siehe Leistungsdaten in Tabelle 2, Seite 10).

Werkstoff

Jeder Werkstoff reagiert unterschiedlich auf die Durchdringung der Magnetfeldlinien. Die Abrisskraft der Magnete wird auf dem Material S235 ermittelt. Stähle mit einem hohen Kohlenstoffanteil oder einer durch Wärmebehandlung geänderten Struktur haben eine geringe Haftkraft. Auch geschäumte oder porenbehaftete Gussbauteile haben eine geringere Haftkraft, sodass die angegebene Tragfähigkeit des Magneten anhand der folgenden Tabelle 1 abgewertet werden kann.

Tabelle 1

Material	Magnetkraft in %
Unlegierter Stahl (0,1-0,3 % C - Gehalt)	100
Unlegierter Stahl (0,3-0,5 % C - Gehalt)	90-95
Stahlguss	90
Grauguss	45
Nickel	11
Edelstahl, Aluminium, Messing	0

Oberflächenbeschaffenheit

Die maximale Haftkraft eines Permanentmagneten ergibt sich bei einem geschlossenen Magnetkreis, in dem sich die Magnetfeldlinien ungehindert zwischen den Polen verbinden können und so einen hohen magnetischen Fluss erzeugen. Im Gegensatz zu Eisen stellt Luft beispielsweise einen sehr großen Widerstand für den magnetischen Fluss dar. Entsteht eine Art „Luftspalt“ (d.h. ein geringer Abstand) zwischen dem Werkstück und dem Magneten, verringert dies die Haftkraft. So bilden z.B. auch Farbe, Rost, Zunder, Oberflächenbeschichtungen, Fett oder ähnliche Stoffe einen Luftspalt zwischen Werkstück und Magneten. Die Haftkraft wird außerdem durch eine zunehmende Rauheit oder Unebenheit der Oberfläche beeinträchtigt. Entsprechende Richtwerte für Ihren TMC 600 finden Sie in Tabelle 2 (Seite 10).

Abmessungen der Last

Beim Arbeiten mit großen Werkstücken, wie z.B. Trägern oder Platten, ist eine teilweise Verformung der Last während des Arbeitsganges möglich. Eine große Stahlplatte kann sich an den Außenkanten nach unten biegen und schließlich eine gewölbte Oberfläche erzeugen, die nicht mehr vollständig von der Magnetunterseite kontaktiert wird. Der dadurch entstehende Luftspalt reduziert die maximale Tragfähigkeit des Haftmagneten. Zudem sollten die Objekte auch nicht hohl oder kleiner als die Magnethaftfläche sein, da die Leistungsfähigkeit des Magneten in diesem Fall nicht voll genutzt würde.

Ausrichtung der Werkstücke

Bei einer seitlichen Belastung des Magneten (Schermodus) reduziert sich die Haftung des Magneten über den Reibungskoeffizienten beider Materialien.

Temperatur

Die im Haftmagneten eingebauten Hochleistungspermanentmagnete verlieren ab einer Temperatur von mehr als 80°C (180°F) irreversibel ihre magnetischen Eigenschaften, sodass die volle Tragfähigkeit selbst bei abgekühltem Magneten nie wieder erreicht wird. Bitte beachten Sie die Angaben auf ihrem Produkt und in der Bedienungsanleitung.

WARTUNG UND INSPEKTION DES HAFTMAGNETEN

Für eine sichere Nutzung des schaltbaren Haftmagneten sind regelmäßige Wartungen und Überprüfungen notwendig. Zudem müssen je nach Anwendung die landesspezifischen Normen und Vorgaben beachtet werden.

Die Wartungsintervalle werden nach empfohlener Häufigkeit eingeteilt.

Vor jeder Benutzung...

- den Magneten visuell auf Beschädigung prüfen
- die Werkstückoberfläche und die Magnetunterfläche reinigen
- die Magnetunterfläche von Rost, Spänen oder Unebenheiten befreien

Wöchentlich...

- den Haftmagneten auf Verformung, Risse oder andere Defekte prüfen
- die korrekte Funktion und das Einrasten des Aktivierungshebels überprüfen
- die Magnetunterfläche auf Kratzer, Druckstellen oder Risse prüfen. Bei Bedarf den Magneten beim Hersteller reparieren lassen

Monatlich...

- alle Hinweisschilder und Markierungen des Magneten auf Lesbarkeit und Beschädigung prüfen und bei Bedarf ersetzen

Jährlich...

- die Tragfähigkeit des Magneten vom Lieferanten oder einer autorisierten Werkstatt prüfen lassen, falls es die Anwendung erfordert



Eigenständige Reparaturen oder Modifikationen am Haftmagneten sind nicht gestattet. Bei Fragen oder Unklarheiten wenden Sie sich an den Hersteller!

DETAILLIERTE LEISTUNGSDATEN DES SCHALTBAREN HAFTMAGNETEN TMC 600

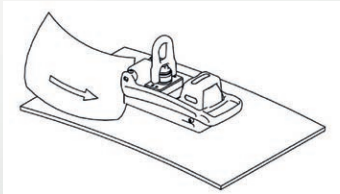
Die Werte für die Abrisskraft des TMC 600 basieren auf Messungen am Material S235 JR für die maximale senkrechte Abzugskraft mit 0° Abweichung zur Lastachse und zusätzlich unter 90° geneigter Belastung. Bei diesen Angaben wird kein Sicherheitsfaktor berücksichtigt. Der Haftmagnet wird sich bei einer Belastung, die über den Werten in Tabelle 2 liegt, ruckartig vom Material lösen.

Tabelle 2

Abrisskraft in kg						
Materialstärke	Saubere, flach geschliffene Oberfläche		Rostige, leicht zerkratzte Oberfläche		Unregelmäßige, rostige oder raue Oberfläche	
	Luftspalt <0,1 mm		Luftspalt =0,20 mm		Luftspalt =0,6 mm	
mm	0°	90°	0°	90°	0°	90°
2	115	35	100	30	80	24
3	180	55	150	45	135	41
4	320	95	86	86	220	66
5	405	120	110	110	280	84
6	485	145	131	131	330	99
8	580	174	150	150	340	102
>10	600	180	152	152	350	105

Abrisskraft in lbs						
Materialstärke	Saubere, flach geschliffene Oberfläche		Rostige, leicht zerkratzte Oberfläche		Unregelmäßige, rostige oder raue Oberfläche	
	Luftspalt <0,004 inch		Luftspalt = 0,01 inch		Luftspalt = 0,024 inch	
inch	0°	90°	0°	90°	0°	90°
0,08	250	75	220	66	176	53
1/8	400	120	330	99	297	89
0,16	700	210	627	188	484	145
0,20	890	267	803	241	616	185
1/4	1065	320	957	287	726	218
5/16	1275	383	1100	330	748	224
3/8	1320	396	1111	333	770	231

Achten Sie bei jeder Anwendung auf eine mögliche Verformung des Werkstücks. Sollte sich ein Luftspalt zwischen der Magnetunterplatte und dem Werkstück bilden, so erreicht der Haftmagnet die angegebene Haltekraft nicht mehr und könnte sich ablösen. Überprüfen Sie gegebenenfalls, ob sich an den Rändern der TiN-beschichteten Magnethaftfläche ein Luftspalt bildet (z.B. mit einem Blatt Papier; 80g/m2).



Stoppen Sie bei übermäßiger Verformung oder einem Luftspalt sofort den Hebevorgang.



Überschreiten Sie niemals die Abmessungen und/oder die Tragfähigkeit der inTabelle 2 angegebenen Lastwerte.

Dear customer,

Thank you for purchasing an ALFRA product. Please read these operation instructions closely before using your device for the first time and keep them along with the enclosed Product Control Card for later reference.

SAFETY INSTRUCTIONS

Danger can occur when using extremely strong magnetic clamps due to improper handling and/or poor maintenance, which may cause serious accidents with fatal physical injuries. Please read these operation instructions closely and observe all safety instructions mentioned therein. If you have any questions, contact the manufacturer.

**Important**

- stability and safe hold do not occur on round or arched surfaces
- use the magnetic clamp preferably on plane surfaces
- full performance is only reached when using the entire magnetic surface
- cavities or drilled holes underneath the surface reduce the magnetic holding force
- fixing several work pieces on top of each other decreases the holding force significantly
- ensure that the lever springs back strongly during work on thin materials

**Always...**

- activate the magnetic clamp completely
- activate the magnetic clamp on metallic, ferromagnetic materials
- clean the magnetic surface and keep it clear of dirt, chips and welding spatter
- set the magnet clamp down gently to prevent damage to the magnetic surface
- respect the stated maximum breakaway force
- inspect the magnetic surface and the entire magnetic clamp for damage
- follow the instructions in this operating manual
- instruct new operators in the safe use of switchable magnetic clamps
- respect local and country-specific guidelines on handling magnetic tools
- keep and use in a dry environment

**Never...**

- exceed the stated maximum load
- use the magnetic clamp to lift or transport loads
- use the magnetic clamp to support, lift or transport persons
- switch the magnetic clamp off before setting down all work pieces in a safe end position
- modify the magnetic clamp or remove operating labels
- use the magnetic clamp if damaged or missing parts
- strain the underside of the magnet through heavy impact or blows
- use the magnetic clamp without having been properly instructed
- use if you have not read and understood these operating instructions completely
- place fingers or any other body part between the magnetic surface and the work piece because there is a risk of injury
- operate in temperatures higher than 60°C (140°F)
- expose to corrosive substances



People using pacemakers or other medical devices should not use this magnet until they have consulted with their physician.

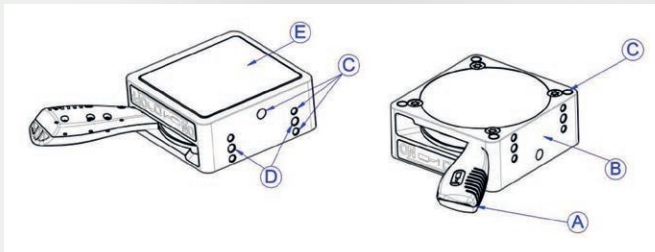
PROPER USE

The TMC 600 is a switchable magnetic clamp equipped with permanent magnets which is designed for attachment to ferromagnetic, metallic work pieces. It may only be used according to its technical data and determination. Proper use includes adherence to the start-up, operating, environment and maintenance conditions specified by the manufacturer. The user bears sole responsibility for understanding the operating manual as well as for proper use and maintenance of the magnetic clamp.

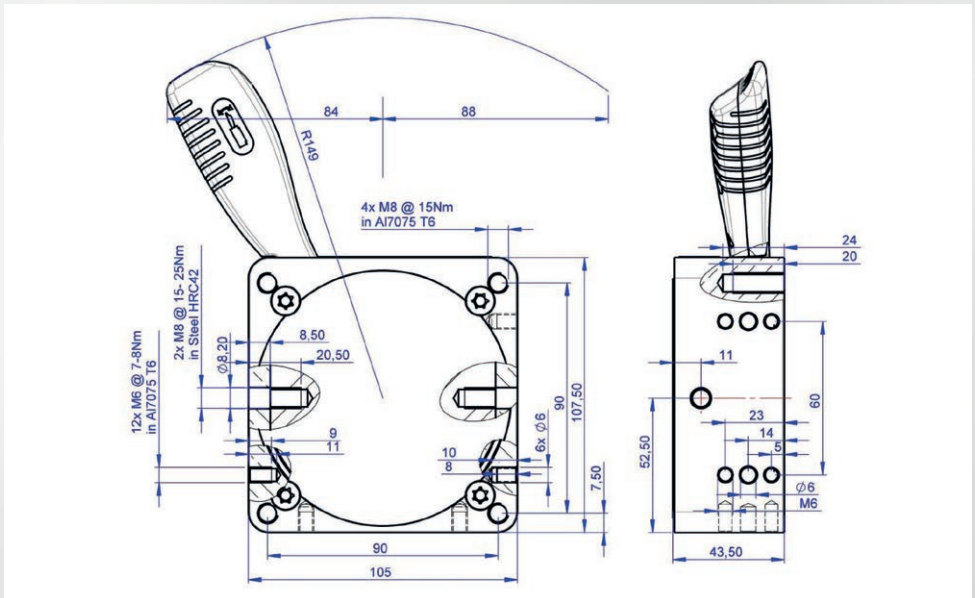
DEVICE DESCRIPTION

The TMC (Thin Material Clamper) is a switchable magnetic clamp with manual actuation designed for attachment to ferromagnetic materials. The magnet can be activated by pushing the activation lever (A) into the ON position until it audibly latches into place. The installed permanent magnet generates a magnetic field in the magnetic contact area (E). Owing to the special design of the TMC 600, this magnetic field is very compact and develops excellent adhesive force especially on thin materials of less than 10 mm. The activation lever must be lifted slightly at its end and returned by 60° into the OFF position in order to deactivate the magnet. Care must be taken that the lever springs back strongly when working on thin materials.

Multiple threaded holes (C) and precise round holes (D) which can be used individually are located on three sides of the magnetic clamp.



- A) Activation lever
- B) Aluminium housing
- C) Threaded holes for attachment
- D) Holes for cylinder pins
- E) Magnetic contact area



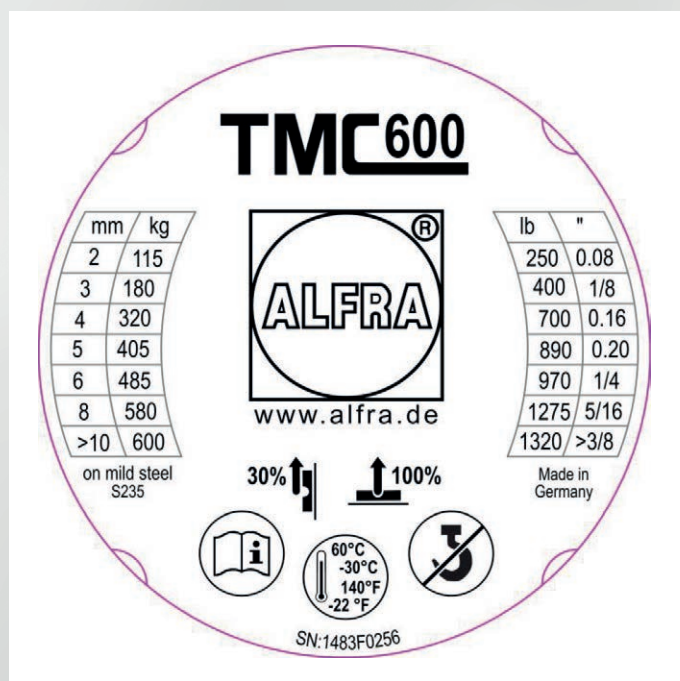
Be sure to read the operation instructions completely before using the magnet for the first time!

TECHNICAL DATA

Prod.-No.	41200	
Designation	TMC 600 Magnetic clamp	
Breakaway force (at 0° inclination to the load)	>600 kg on 10 mm S235	>1320 lbs from 3/8" S235
Max. load-bearing capacity: (at 90° inclination of the load)	30% of the breakaway force	30% of the breakaway force
Max. load-bearing capacity: (at 90° inclination of the load)	200 kg on 10 mm S235	440 lbs from 3/8" S235
Dead weight of the unit	2.64 kg	5.81 lbs
Storage temperature	-30°C to +60°C	-22°F to +140°F
Operating temperature	-30°C to +60°C	-22°F to +140°F

MARKINGS ON THE MAGNETIC CLAMP

Detailed descriptions for handling and operating conditions of the TMC 600 can be found on the upper side of the magnetic clamp. This labeling must not be modified, damaged or removed. New labels must be ordered from the manufacturer if necessary.



Laser marking incl. serial number on the upper side of the cap

START-UP

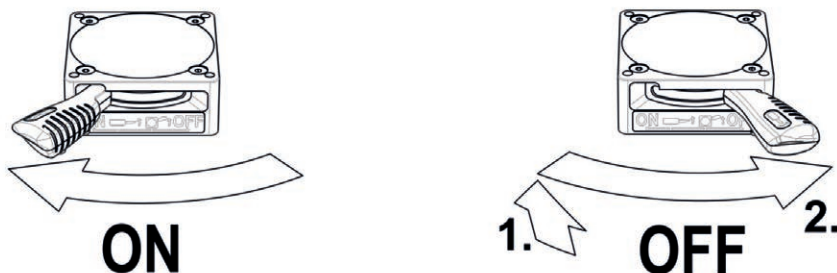
You have received a completely assembled magnetic clamp and a detailed operating manual. Please check the condition of the goods upon receipt for any damage incurred during transport, and make sure the delivery is complete. If you have any problems, please contact the manufacturer immediately.



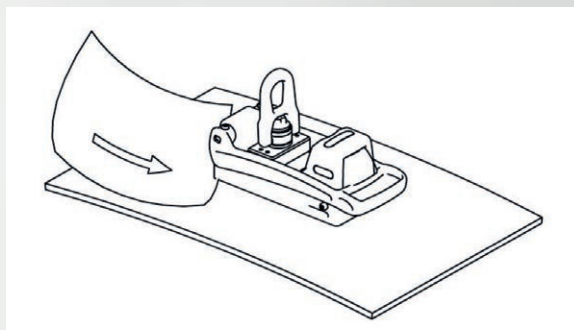
Be sure to read the operation instructions completely before using the magnet for the first time!

1. Follow the safety instructions. Clean the workpiece and the lower magnetic plate of the switchable magnet clamp.
2. Place the magnetic clamp into the desired position or put the work piece onto the magnetic surface. The magnetic clamp is slightly magnetized in order to assist positioning the magnet and the work piece.
3. Align the work piece and the magnet according to the desired application.
4. Turn the activation lever by 60° into the ON position until it audibly latches into place (with a slight tilting).
5. Check the secure and strong hold of the magnet depending on application.
6. To deactivate the magnetic clamp, push the activation lever at its far end upwards (1.) and move it into the OFF position (2.).

During each application, watch for any deformation of the work piece that might occur. If a small distance



(air gap) forms between the magnetic surface and the work piece, the magnetic clamp will not reach the stated holding force and could detach itself. Please check for any air gap developing at the edges of the TiN-coated magnetic surface if necessary (e.g. with a sheet of paper; 80g/m²).



Immediately stop the application if there is any excessive deformation of the work piece or if an air gap occurs.



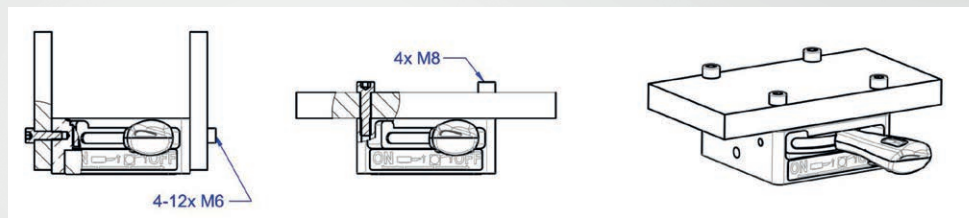
Never exceed the dimensions and/or the load-bearing capacity of the values given in table 2 (page 18).

IMPORTANT INFORMATION ON USE OF THE TMC 600 FOR SPECIAL, MODIFIED APPLICATIONS

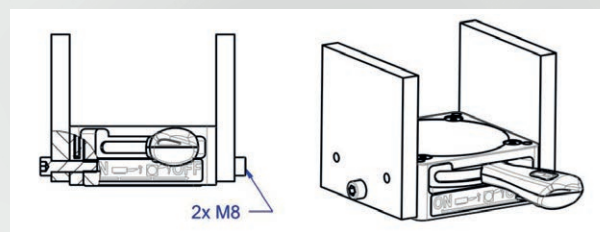
The switchable magnetic clamp TMC 600 is of modular design and thus can be used for special requirements and load situations. Individual installations must be designed, calculated and tested for each case depending on requirement and application and in accordance with the local and country-specific standards (e.g. EN 13155, ASME). An accredited testing institute must approve individual installations accordingly if necessary.

Details and data for mounting of the TMC 600 magnetic clamp:

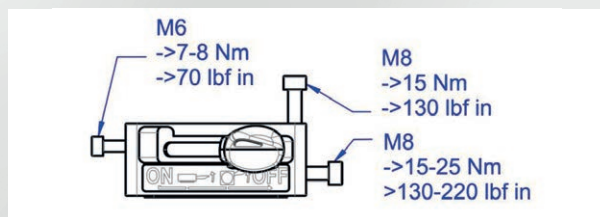
1. Mounting on the aluminium housing requires at least 4 screws at any time. (Al 7075 T651 with $R_m > 50.5$ ksi)



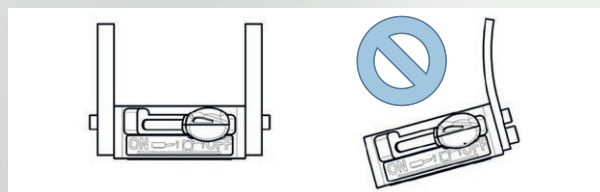
2. Mounting on the magnetic bottom plate made of steel requires at least two screws at any time. (Hardened steel HRC 42)
Additional fastening points should be used to block any rotation of the magnet.



3. Be sure to use the stated torque when screwing.
Depending on application, screws should be fixed with thread locking.



4. Ensure an equal load distribution and introduction to avoid mechanical failure of the magnetic clamp or the mounting materials.



5. Always use sufficiently stable mounting materials.

BASIC INFORMATION CONCERNING THE HANDLING OF MAGNETIC LIFTING GEAR – IN PARTICULAR TML / TMH / TMC

The magnetic surface is located on the underside of the magnet incorporating multiple magnetic poles which generate the magnetic holding force when activated. The maximum holding force that can be achieved depends on different factors which are explained below:

Material thickness

The magnetic flux of the permanent magnet requires a minimum material thickness to flow completely into the load. Below this minimum thickness of material, the maximum holding force is reduced depending on material thickness. Conventional switchable permanent magnets have a deep penetrating magnetic field similar to the tap root of a tree, and require a large material thickness to achieve maximum holding force. The compact magnetic field of TML, TMH and TMC magnets is similar to a shallow root and achieves maximum holding force even when used on thin materials (see performance data in table 2, page 18).

Material

Every material reacts in a different way to penetration of the magnetic field lines. The breakaway force of the magnet is determined using a low carbon material. Steels with high carbon content or whose structure has been changed by heat treatment have a lower holding force. Foamed or porous cast components also have a lower holding force, so that the given load-bearing capacity of the magnet can be downgraded on the basis of the following table 1.

Table 1

Material	Magnetic force in %
Non-alloyed steel (0.1-0.3% C content)	100
Non-alloyed steel (0.3-0.5% C content)	90-95
Cast steel	90
Grey castiron	45
Nickel	11
Most stainless steels, aluminium, brass	0

Surface quality

The maximum holding force of a permanent magnet can be achieved in case of a closed magnetic circuit in which the magnetic field lines can connect up freely between the poles, thus creating a high magnetic flux. In contrast to iron, for example, air has very high resistance to magnetic flux. If an air gap is formed between the work piece and the magnet, the holding force will be reduced. In the same way, paint, rust, scale, surface coatings, grease or similar substances all constitute a space (i.e. an air gap), between work piece and magnet. Furthermore, an increase in surface roughness or unevenness has an adverse effect on the magnetic holding force. Reference values for your TMC 600 can be found in table 2 (page 18).

Load dimensions

When working with large work pieces such as girders or plates, the load can deform during the application. A large steel plate would bend downwards at the outer edges and create a curved surface which no longer has full contact with the bottom of the magnet. The resulting air gap reduces the maximum load-bearing capacity of the magnetic clamp. Hollow objects or those smaller than the magnetic surface will also result in less holding power being available.

Load alignment

During lateral load ('shear' mode), the holding force of the magnetic clamp decreases dependent upon the coefficient of friction between the two materials.

Temperature

The high-power permanent magnets installed in the magnetic clamp will begin to lose their magnetic properties irreversibly from a temperature of more than 80°C (180°F), so that the full load-bearing capacity is never reached again even after the magnet has cooled down. Please note the specifications on your product and in the operating manual.

MAINTENANCE AND INSPECTION OF THE MAGNETIC CLAMP

Regular maintenance and inspections are necessary to ensure the safe use of the switchable magnetic clamp. Furthermore, country-specific standards and regulations must be observed depending on application.

The maintenance intervals are classified according to the recommended schedule.

Before every use...

- visually inspect the magnet for damage
- clean the surface of the work piece and the underside of the magnet
- free the underside of the magnet of rust, chips or unevenness

Weekly...

- visually inspect the magnet for damage
- clean the surface of the work piece and the underside of the magnet
- free the underside of the magnet of rust, chips or unevenness

Monthly...

- check the markings and labelling on the magnet for legibility and damage and replace them if necessary

Annually...

- have the load-bearing capacity of the magnet checked by the supplier or an authorized workshop, should the application so require



**Unauthorized repairs or modification to the magnetic clamp are not permitted.
If you have any questions, contact the manufacturer.**

DETAILED PERFORMANCE DATA FOR THE SWITCHABLE MAGNETIC CLAMP TMC 600

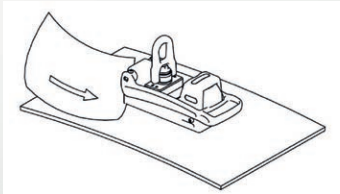
Values shown for the performance of the TMC 600 are based on measurements made on material S235 JR, comparable to AISI 1020 Cold Rolled Steel, for the maximum, vertical breakaway force at 0° deviation from the load axis and additionally under a 90° inclined load. These values do not include any safety factor. The magnetic clamp will detach itself abruptly when the load exceeds values given in table 2.

Table 2

Breakaway force in kg						
Thickness of material	Clean, flat, ground surface		Rusty, slightly scratched surface		Irregular, rusty or rough surface	
	Air gap <0.1 mm		Air gap =0.20 mm		Air gap =0.6 mm	
	0°	90°	0°	90°	0°	90°
mm						
2	115	35	100	30	80	24
3	180	55	150	45	135	41
4	320	95	86	86	220	66
5	405	120	110	110	280	84
6	485	145	131	131	330	99
8	580	174	150	150	340	102
>10	600	180	152	152	350	105

Breakaway force in lbs						
Thickness of material	Clean, flat, ground surface		Rusty, slightly scratched surface		Irregular, rusty or rough surface	
	Air gap <0.004 inch		Air gap = 0.01 inch		Air gap = 0.024 inch	
	0°	90°	0°	90°	0°	90°
inch						
0.08	250	75	220	66	176	53
1/8	400	120	330	99	297	89
0.16	700	210	627	188	484	145
0.20	890	267	803	241	616	185
1/4	1065	320	957	287	726	218
5/16	1275	383	1100	330	748	224
>3/8	1320	396	1111	333	770	231

During each application, watch for any deformation of the work piece that might occur. If an air gap forms between the magnetic surface and the work piece, the magnetic clamp will not reach the stated holding force and could detach itself. Please check for any air gap developing at the edges of the TiN-coated magnetic surface if necessary (e.g. with a sheet of paper; 80g/m2).



Immediately stop the operation if there is any excessive deformation of the work piece or if an air gap occurs.



Never exceed the dimensions and/or the load-bearing capacity of the material thickness given in table 2.

Cher client,

ALFRA vous remercie d'avoir choisi ce produit. Veuillez lire le présent manuel d'utilisation attentivement avant la première utilisation de votre poinçonneuse et gardez la avec la carte de produit jointe (Product Control Card) pour vous y référer ultérieurement.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Lors de l'utilisation des aimants de maintien extrêmement forts, des dangers considérables peuvent apparaître en cas d'utilisation non conforme et/ou de mauvaise maintenance des appareils, qui peuvent entraîner de graves accidents. Veuillez lire le présent manuel d'utilisation attentivement et suivre toutes les consignes de sécurité qui y sont mentionnées. Contactez le fabricant en cas de questions.



Attention

- la stabilité et le maintien sûr ne se forment pas sur des surfaces rondes ou bombées
- préférer l'utilisation de l'aimant de maintien sur des surfaces plates
- la pleine performance n'est atteinte que lors de l'utilisation de toute la surface magnétique
- des creux ou des trous sous la surface réduisent la force de maintien
- les forces de maintien diminuent considérablement lors de l'attachement de plusieurs pièces superposées
- veiller à un brusque retour du levier lors des travaux sur les matériaux fins



Toujours...

- activer complètement l'aimant de maintien
- activer l'aimant de maintien sur les matériaux métalliques et ferromagnétiques
- nettoyer la surface magnétique et éliminer la poussière, la limaille et les résidus de soudure
- décrocher l'aimant de maintien en douceur afin d'éviter d'endommager la surface de maintien magnétique
- respecter la force d'arrachement maximale
- vérifier que la surface magnétique et l'ensemble de l'aimant de maintien ne présentent pas de dommages
- respecter les instructions du manuel d'utilisation
- initier les nouveaux utilisateurs à l'utilisation sûre des aimants de maintien commutables
- respecter les directives locales spécifiques au pays relatives à l'usage des outils magnétiques
- stocker dans un endroit sec



Ne jamais...

- travailler en dépassant la charge maximale indiquée
- utiliser l'aimant de maintien pour lever ou transporter des charges
- utiliser l'aimant de maintien pour soutenir, lever ou transporter des personnes
- désactiver l'aimant de maintien avant d'avoir posé toutes les pièces en position finale sûre
- modifier l'aimant de maintien ou retirer les panneaux d'avertissement
- utiliser l'aimant de maintien en cas de dommages ou de pièces manquantes
- donner des coups ou des chocs violents sur le côté inférieur de l'aimant
- utiliser l'aimant de maintien sans avoir reçu les instructions appropriées
- utiliser sans avoir lu et compris l'intégralité du manuel d'utilisation
- mettre les doigts ou autres parties du corps entre la surface de maintien magnétique et la pièce comme il existe un danger de blessures
- faire fonctionner à des températures supérieures à 60 °C (140 °F)
- poser à proximité de substances corrosives



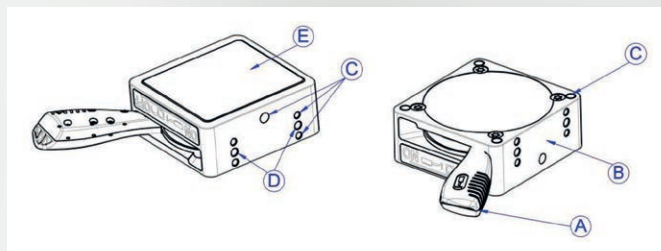
Les personnes porteuses d'un stimulateur cardiaque ou de tout autre appareil médical ne peuvent utiliser l'aimant de maintien commutable qu'avec l'accord préalable d'un médecin !

UTILISATION CONFORME À L'USAGE PRÉVU

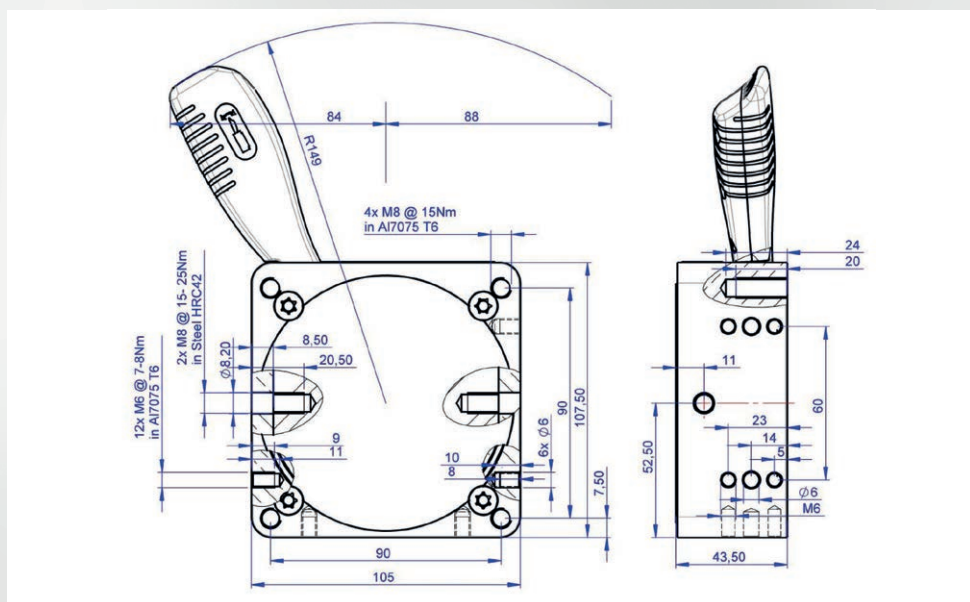
L'aimant TMC 600 est un aimant de maintien commutable équipé d'aimants permanents et conçu pour l'attachement à des pièces ferromagnétiques métalliques. Il doit être utilisé exclusivement dans le cadre de ses données techniques et de son usage prévu. Une utilisation conforme à l'usage prévu inclut le respect des conditions de mise en service, d'utilisation, de maintenance et d'environnement indiquées par le fabricant. L'opérateur est seul responsable de la compréhension du manuel d'utilisation et de l'utilisation conforme, du maintien et de l'entretien de l'aimant.

DESCRIPTION DE L'APPAREIL

L'aimant TMC (Thin Material Clamper) est un aimant de maintien commutable avec activation manuelle pour l'attachement de matériaux ferromagnétiques. Pousser le levier d'activation (A) vers la position ON jusqu'à son enclenchement audible pour activer l'aimant. L'aimant permanent installé génère un champ magnétique dans la zone de la plaque inférieure magnétique (E). Grâce à la construction particulière de l'aimant TMC 600, ce champ magnétique est très compact et permet une excellente force de maintien en particulier sur les matériaux fins de moins de 10 mm. Pour désactiver l'aimant, il faut soulever l'extrémité extérieure du levier d'activation légèrement et déplacer le levier de 60° vers l'arrière en position OFF. Sur les matériaux fins, il convient de faire attention au brusque retour du levier. Plusieurs trous taraudés (C) et trous ronds précis (D) se trouvent sur les trois côtés de l'aimant de maintien qui peuvent être utilisés individuellement.



- A) Levier d'activation
- B) Boîtier en aluminium
- C) Trous taraudés pour l'attachement
- D) Trous pour chevilles cylindriques
- E) Surface de maintien magnétique



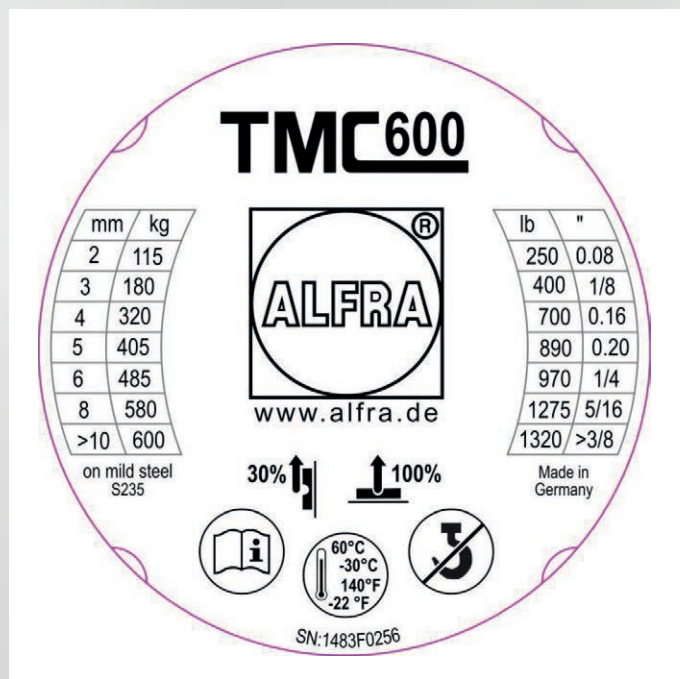
Lire impérativement le manuel d'utilisation complet avant la première utilisation de l'aimant !

DONNÉES TECHNIQUES

N° art.	41200	
Désignation	TMC 600 Aimant de maintien	
Force d'arrachement (à 0° d'inclinaison à la charge)	>600 kg pour S235 dès 6 mm	>1320 lbs dès 3/8" AISI 1020 acier laminé à froid
Capacité de charge max.: (à 90° d'inclinaison de la charge)	30% de la force d'arrachement	30% de la force d'arrachement
Capacité de charge max.: (à 90° d'inclinaison de la charge)	200 kg pour S235 dès 10 mm	440 lbs dès 3/8" AISI 1020 acier laminé à froid
Poids de l'unité seule	2,64 kg	5,81 lbs
Température de stockage	-30°C à +60°C	-22°F à +140°F
Température de fonctionnement	-30°C à +60°C	-22°F à +140°F

IDENTIFICATION DE L'AIMANT DE MAINTIEN

Des descriptions détaillées concernant la manipulation et les conditions d'utilisation se trouvent sur le côté supérieur de l'aimant de maintien TMC 600. Cette inscription ne doit pas être modifiée, endommagée ou retirée. De nouvelles étiquettes doivent être commandées auprès du fabricant, le cas échéant.



Inscription au laser y.c. numéro de série sur le côté supérieur du couvercle

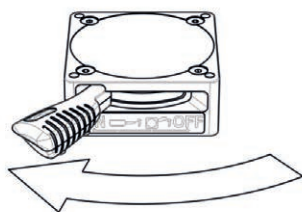
MISE EN SERVICE

L'aimant de maintien vous est livré entièrement monté et accompagné d'un manuel d'utilisation détaillé. Veuillez vérifier à la réception de la marchandise que la livraison ne présente pas de dommages dus au transport et qu'elle est complète. Contactez immédiatement le fabricant en cas de problèmes.



Lire impérativement la totalité du manuel d'utilisation avant la première utilisation !

1. Respectez les consignes de sécurité indiquées. Nettoyez la pièce ainsi que la plaque inférieure magnétique de l'aimant de maintien commutable.
2. Positionnez l'aimant de maintien en position souhaitée ou poser la pièce sur la plaque inférieure magnétique. L'aimant de maintien a une légère précontrainte pour empêcher les glissements et les chutes involontaires de l'aimant ou de la pièce.
3. Orientez la pièce et l'aimant selon votre souhait et l'application.
4. Déplacez le levier de 60° en position ON jusqu'à son enclenchement audible (avec un léger bascule).
5. Vérifiez le maintien sûr et stable de l'aimant selon l'application.
6. Pour désactiver l'aimant de maintien, appuyez l'extrémité extérieure du levier d'activation vers le haut (1.) et déplacez le levier en position OFF (2.).

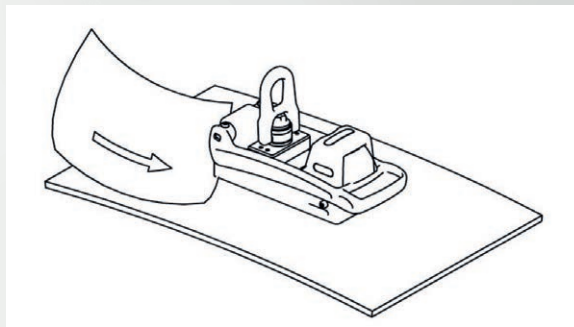


ON



OFF

Lors de chaque application, vérifiez l'éventuelle déformation de la pièce. Si un petit espace (une lame d'air) se forme entre la plaque inférieure magnétique et la pièce, l'aimant de maintien n'atteindra plus la force de maintien indiquée et risque de se détacher. Contrôlez la formation d'une lame d'air sur les bords de la surface de l'aimant avec un revêtement TiN le cas échéant (p. ex. avec une feuille de papier ; 80 g/m²).



Arrêtez immédiatement l'application en cas de formation d'une lame d'air ou de déformation excessive de la pièce.



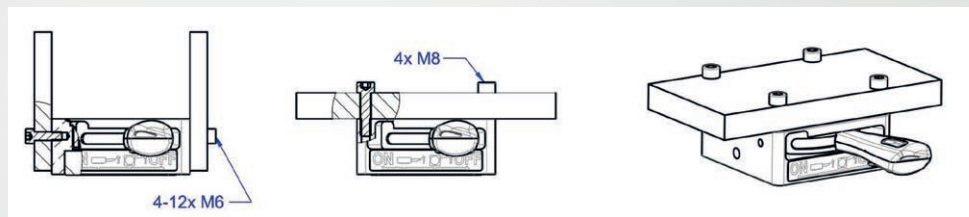
Ne dépassez jamais les dimensions et/ou la capacité de charge pour les valeurs indiquées dans le tableau 2 (page 26).

INFORMATIONS PARTICULIÈRES SUR L'UTILISATION DE L'AIMANT TMC 600 POUR LES APPLICATIONS SPÉCIFIQUES MODIFIÉES

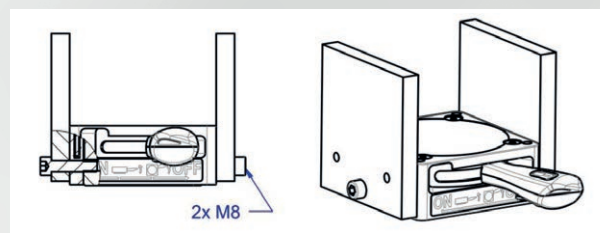
L'aimant de maintien TMC 600 est construit de façon modulaire et peut être utilisé également pour les applications et situations de charges particulières. Les installations individuelles doivent être conçues, calculées et testées pour chaque utilisation selon la fonction et l'application et conformément aux normes spécifiques aux pays (p.ex. EN 13155, ASME). Elles doivent aussi être approuvées par un institut de contrôle agréé le cas échéant.

Indications et données relatives au montage de l'aimant de maintien TMC 600:

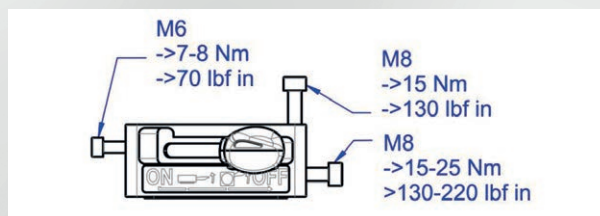
1. Utiliser toujours au moins 4 vis pour le montage au boîtier en aluminium.
(Al 7075 T651 avec $R_m > 350 \text{ N/mm}^2$)



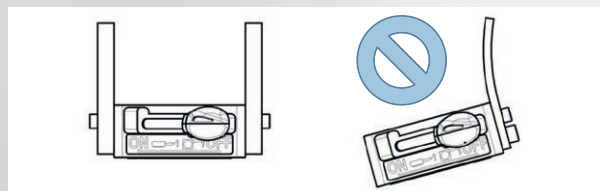
2. Utiliser toujours au moins 2 vis pour le montage à la plaque inférieure magnétique en acier.
(Acier trempé HRC 42)
Des points de vissage additionnels devraient être utilisés pour bloquer une rotation de l'aimant.



3. Veiller au couple indiqué lors du vissage. Les vis devraient être fixées, selon l'application, avec un frein filet.



4. Contrôlez la répartition et introduction égale de la charge pour éviter une défaillance mécanique de l'aimant ou des matériaux d'attachement.



5. Utilisez toujours les matériaux d'attachement suffisamment stable.

INFORMATIONS DE BASE CONCERNANT LA MANIPULATION D'ENGINS DE LEVAGE MAGNÉTIQUES - EN PARTICULIER TML / TMH / TMC

La surface de maintien magnétique se trouve sur le côté inférieur de l'aimant avec différents pôles magnétiques qui génèrent la force de maintien par le flux magnétique lorsqu'ils sont activés. La force de maintien maximale pouvant être atteinte dépend des différents facteurs présentés ci-après :

Épaisseur du matériau

Le flux magnétique de l'aimant permanent requiert une épaisseur de matériau minimale pour pouvoir exercer entièrement son action sur la charge. Si l'épaisseur de matériau est trop fine, la force de maintien maximale diminue en fonction de l'épaisseur de matériau. Les aimants permanents commutables traditionnels ont un très grand champ magnétique, semblable à la racine pivotante d'un arbre, et requièrent une épaisseur de matériau élevée pour atteindre la force de maintien maximale. Le champ magnétique compact des aimants TML, TMH et TMC est similaire à une racine plate et atteint déjà la force de maintien maximale avec des matériaux de faible épaisseur (voir caractéristiques dans le tableau 2, page 26).

Matériau

Chaque matériau réagit différemment à la pénétration des lignes de champ magnétique. La force d'arrachement des aimants est déterminée pour un matériau avec une faible teneur en carbone. Les aciers avec une teneur en carbone élevée ou une structure modifiée par traitement thermique ont une faible force de maintien. Les composants en fonte, en mousse ou poreux ont également une force de maintien plus faible, si bien que la capacité de charge de l'aimant indiquée dans le tableau 1 suivant peut être moindre.

Tableau 1

Matériau	Force magnétique en %
Acier non allié (teneur en C de 0,1 à 0,3 %)	100
Acier non allié (teneur en C de 0,3 à 0,5 %)	90-95
Acier coulé	90
Fonte grise	45
Nickel	11
La plupart des aciers inoxydables, aluminium, laiton	0

État de la surface

La force de maintien maximale d'un aimant permanent est obtenue avec un circuit magnétique fermé, dans lequel les lignes de champ magnétique peuvent relier librement les pôles, formant ainsi un flux magnétique élevé. Contrairement au fer, l'air est par exemple un très grand obstacle au flux magnétique. En cas de présence de « lame d'air » entre l'aimant et la pièce, la force de maintien est diminuée. La couleur, la rouille, les couches de surface, la graisse ou toute substance similaire forment ainsi un écart, c'est-à-dire une lame d'air, entre la pièce et l'aimant. Une rugosité croissante ou l'irrégularité de la surface influe également négativement sur la force de maintien. Des valeurs indicatives pour votre aimant TMC 600 sont fournies dans le tableau 2 (page 26).

Dimensions de la charge

Lors de travaux avec des pièces de grande taille comme des poutres ou des plaques, la charge peut se déformer en partie lors de l'utilisation. Une grande plaque en acier plierait vers le bas au niveau des bords extérieurs et créerait au final une surface bombée qui ne toucherait plus complètement le côté inférieur de l'aimant. La lame d'air présente réduit la capacité de charge maximale de l'aimant. Les objets creux ou plus petits que la surface de l'aimant diminuent la capacité de charge également.

Orientation de la charge

Lors d'une charge latérale de l'aimant (mode de cisaillement), le maintien magnétique diminue au-delà des coefficients de frottement des deux matériaux.

Température

Les aimants permanents à haute capacité intégrés à l'aimant de maintien perdent définitivement leur propriété magnétique lorsque la température dépasse 80 °C (180°F), si bien que la capacité de charge totale ne pourra jamais être à nouveau atteinte, même une fois l'aimant refroidi. Veuillez respecter les indications sur votre produit et du manuel d'utilisation.

MAINTENANCE ET INSPECTION DE L'AIMANT DE MAINTIEN

Pour que l'utilisation de l'aimant de maintien commutable soit sûre, des maintenances et inspections périodiques sont nécessaires. De plus, les normes et réglementations spécifiques au pays doivent être respectées selon l'application.

Avant chaque utilisation...

- vérifier que l'aimant ne présente pas de dommages visibles
- nettoyer la surface de la pièce et la surface inférieure de l'aimant
- éliminer la rouille, la limaille ou les irrégularités de la surface inférieure de l'aimant

Une fois par semaine...

- contrôler l'absence de déformation, de fissures ou de tout autre défaut sur l'aimant de maintien
- vérifier le bon fonctionnement et l'enclenchement correct du levier d'activation
- vérifier que la surface inférieure de l'aimant ne présente pas de rayures, de marques ou de fissures.
Faire réparer l'aimant par le fabricant le cas échéant

Une fois par mois...

- vérifier que les marquages et les inscriptions de l'aimant sont lisibles et ne présentent pas de dommages, et les remplacer en cas de besoin

Une fois par an...

- faire vérifier la capacité de charge de l'aimant par le fournisseur ou un réparateur agréé



Il est interdit de procéder soi-même à des réparations ou des modifications sur l'aimant de maintien. Si vous avez des questions ou que vous souhaitez obtenir plus de précision, veuillez contacter le fabricant !

CARACTÉRISTIQUES DÉTAILLÉES DE L'AIMANT DE MAINTIEN COMMUTABLE TMC 600

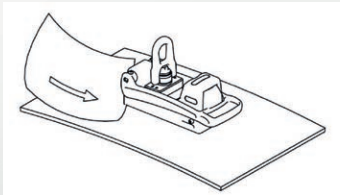
Les valeurs pour la force d'arrachement du TMC 600 sont basées sur des mesures sur l'acier S235 JR, comparable à AISI 1020 acier laminé à froid, pour la force d'arrachement maximale verticale avec un écart de 0° par rapport à l'axe de charge et également sous une charge inclinée de 90°. Ces données n'incluent pas de coefficient de sécurité. Le TMC 600 se détachera par à-coups sous une charge qui dépasse les valeurs indiquées dans le tableau 2.

Tableau 2

Force d'arrachement en kg						
Épaisseur de matériau	Surface propre, plate et lisse		Surface rouillée, légèrement rayée		Surface irrégulière, rouillée ou rugueuse	
	lame d'air <0,1 mm		lame d'air =0,20 mm		lame d'air =0,6 mm	
mm	0°	90°	0°	90°	0°	90°
2	115	35	100	30	80	24
3	180	55	150	45	135	41
4	320	95	86	86	220	66
5	405	120	110	110	280	84
6	485	145	131	131	330	99
8	580	174	150	150	340	102
>10	600	180	152	152	350	105

Force d'arrachement en lbs						
Épaisseur de matériau	Surface propre, plate et lisse		Surface rouillée, légèrement rayée		Surface irrégulière, rouillée ou rugueuse	
	lame d'air <0,004 po		lame d'air = 0,01 po		lame d'air = 0,024 po	
po	0°	90°	0°	90°	0°	90°
0,08	250	75	220	66	176	53
1/8	400	120	330	99	297	89
0,16	700	210	627	188	484	145
0,20	890	267	803	241	616	185
1/4	1065	320	957	287	726	218
5/16	1275	383	1100	330	748	224
>3/8	1320	396	1111	333	770	231

Lors de chaque application, vérifiez l'éventuelle déformation de la pièce. Si un petit espace (une lame d'air) se forme entre la plaque inférieure magnétique et la pièce, l'aimant de maintien n'atteindra plus la force de maintien indiquée et risque de se détacher. Contrôlez la formation d'une lame d'air sur les bords de la surface de l'aimant avec un revêtement TiN le cas échéant (p. ex. avec une feuille de papier ; 80 g/m2).



Arrêtez immédiatement l'application en cas de formation d'une lame d'air ou de déformation excessive de la pièce.



Ne dépassez jamais les dimensions et/ou la capacité de charge pour les valeurs indiquées dans le tableau 2.



Passion for Tools

