



MES INFORMATIONS

Nom : Société :
 Prénom : Téléphone :
 Adresse :
 Adresse mail : @

• Caractéristiques :

Type de produit :

Tôles

Superposition : Oui Non

Profilés

Profil : I H U

Pièces usinées

Ronds pleins

Tubes

Dimensions maximales : mm

Épaisseur minimale : mm

CMU : Kg

Température maximale : °C

Nuances d'acier* :

Surface du matériau :

Usinée

Ajourée

Peint (ep. :)

Huilée

Rouillée

Autres :

* Voir le tableau ci-dessous avec les différentes nuances d'acier

• Description de la manipulation :

Type de levage :

Horizontal

Vertical

Basculement

Sujet à une opération d'usinage ultérieure :

Oui

Non

Préservation des surfaces peintes :

Oui

Non

• Énergie :

Tension d'alimentation :

400 V Triphasé

230 V Triphasé

230 V Monophasé

Pneumatique

Puissance électrique max : kVA

• Options :

Câble spiralé

Poignée de guidage déportée

Contrôle à distance par IR

Semelle de prise

Capteur de dépose

Boutons de commande spécifiques

Colonne de guidage manuelle

Pick-Up

• Documentation :

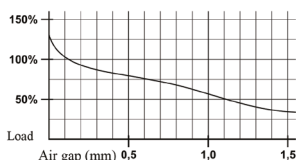
Kit signalétique

• Comment choisir son aimant de levage ?

Différents facteurs influent sur la capacité de levage des aimants permanents :

La nature de la charge manutentionnée :

Les aciers à faible teneur en carbone sont de bons conducteurs magnétiques comme par exemple le S235. En revanche, les alliages acier à haute teneur en carbone perdent leurs propriétés magnétiques de telle sorte que la capacité de levage des aimants diminue.



L'entrefer :

Il s'agit de l'espace entre les pôles actifs de l'aimant et la charge manutentionnée. Cette lame d'air est provoquée par la rugosité de la surface, l'oxydation et la présence de papier ou de peinture. Une tôle laminée à chaud rouillée entraîne un entrefer de 0,1 à 0,3mm. La rugosité d'une pièce forgée peut atteindre 0,5 mm. La capacité de levage des aimants diminue quand l'entrefer augmente.

La dimension de la charge :

Lors d'une flexion trop importante, la surface de contact du produit manutentionné ne recouvre pas la totalité des pôles actifs de l'aimant. Ceci ne permet pas une bonne fermeture du circuit magnétique et limite la puissance du flux au niveau de la charge. De même, la présence de trous et d'alésages de dimensions significatives limite également la puissance de l'aimant.

L'épaisseur de la charge :

Le flux magnétique des aimants de levage nécessite une épaisseur de matériau suffisante. Pour une charge conséquente, une épaisseur importante de matériau est nécessaire.

L'horizontalité de la charge :

La puissance maximale de l'aimant est obtenue lorsque les forces s'appliquent perpendiculairement à la surface des pôles actifs. Il est donc nécessaire de rechercher, par un placement judicieux de l'aimant, la meilleure horizontalité de la charge. En cas de levage vertical, on applique une réduction de la puissance par un facteur 4.

La température :

L'augmentation de la température de la charge ou de l'environnement au delà de 80°C réduit considérablement la puissance du flux magnétique.

Nuances d'acier	Capacité de levage (%)
Faible teneur en carbone (0,1-0,3%) : S235	100
Faible teneur en carbone (0,4-0,5%) : S355	96
Fonte sphéroïdale (GGG)	70 - 80
Inox 430F	50
Fonte grise (GG)	45 - 60
Nuances d'acier trempé à 55-60 HRc	40 - 50
Nickel	10
Inox 304, Aluminium, Cuivre, Bronze	0

