



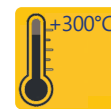
AIMANT PERMANENT POUR PIÈCES CHAUDES

Référence AG_HOT



L'ESSENTIEL

- CMU de 150 Kg à 600 Kg pièces plates
- CMU de 75 Kg à 300 Kg pièces rondes
- Facteur de sécurité 3.5
- Température maximale d'utilisation : +300°C
- Matériel de levage garanti 3 ans
- Conforme à la norme EN13155-2020



INFORMATIONS TECHNIQUES

Les aimants permanents proposés par MATERIEL-LEVAGE.COM présentent une solution compacte et légère, idéale pour la manutention et le déplacement d'une grande variété de pièces planes et rondes, usinées et brutes.

Le modèle AG_HOT est un aimant de levage permanent spécial pièce chaude, avec une épaisseur comprise entre 10 et 20 mm.

- Si la température de la pièce est à 250°C, l'aimant peut soulever 100 % de la charge autorisée sans délai de refroidissement.
- Si la température de la pièce est de 300°C, l'aimant peut soulever 85 % de la charge autorisée ; toutefois, l'aimant doit être mis en marche pendant 4 minutes et a besoin de se refroidir 4 minutes avant le prochain usage.
- Si la température de la pièce est de 350°C, l'aimant peut soulever 75 % de la charge autorisée ; toutefois, l'aimant doit être mis en marche pendant 2 minutes et a besoin de se refroidir 6 minutes avant le prochain usage.

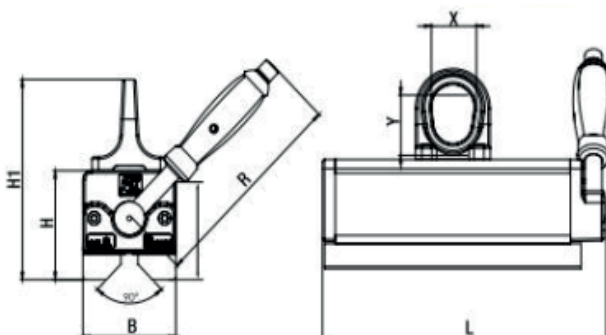
L'activation du magnétisme est effectuée par le moyen d'un levier de commutation orientable à 90°, permettant de passer de la position ON à OFF. Ce modèle est équipé d'un boîtier et rotor entièrement nickelés, et d'un stator et rotor monobloc.

Pour une opération de levage optimale, il faut prendre en compte plusieurs paramètres aidant à choisir son aimant, comme la capacité de charge ou le type de matériau manipulé. En savoir plus sur les facteurs influençant la capacité de charge en consultant notre fiche «COMMENT CHOISIR SON AIMANT DE LEVAGE».

Cet appareil de levage est conforme aux normes EN13115/2020 et 2006/42/CE.

DÉCLINAISONS

| CMU Pièces plates | Epaisseur min (mm) | CMU Pièces rondes | Plage de Ø (mm) | Dimensions (mm) | | | | | | Poids (Kg) |
|----------------------|-----------------------|----------------------|--------------------|-----------------|-----|-----|-----|-----|-------|---------------|
| | | | | L | B | H | H1 | R | X/Y | |
| 150 Kg | 10 | 75 Kg | 20 - 50 | 195 | 64 | 77 | 141 | 134 | 30/42 | 5.5 |
| 300 Kg | 15 | 150 Kg | 25 - 60 | 265 | 87 | 96 | 176 | 188 | 42/53 | 13 |
| 600 Kg | 20 | 300 Kg | 35 - 75 | 352 | 112 | 115 | 210 | 228 | 51/62 | 28 |

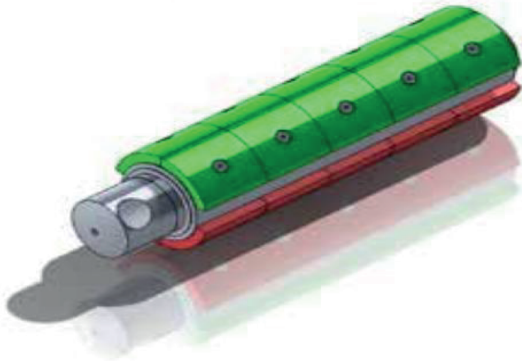




AVANTAGES

Aimant de levage MATERIEL-LEVAGE.COM :

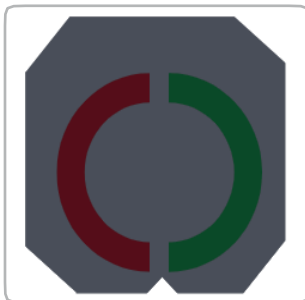
- Temps de chargement et de déchargement courts
- Opération d'une seule main sans recul
- Course de commutation de seulement 90°



Désactiver

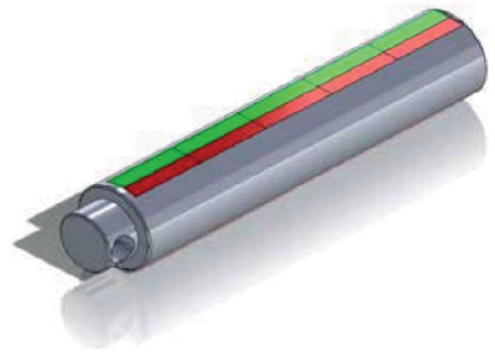


Activer

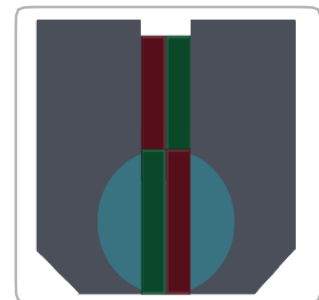


Aimant de levage conventionnels :

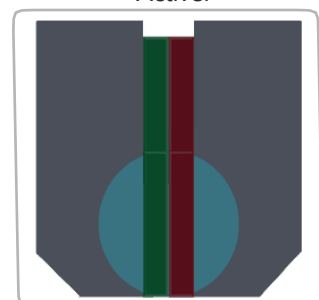
- Arbre affaibli, 3 enterfers
- Axe sélecteur soudé avec aimant
- Débattement théorique de 180°



Désactiver



Activer



RESTRICTIONS D'USAGE

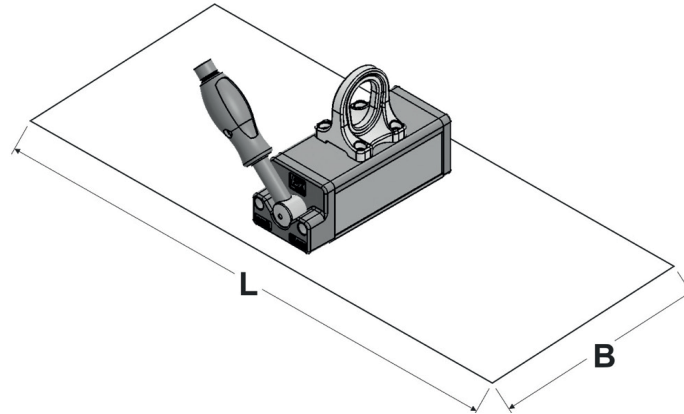
- Ne jamais utiliser pour le levage des personnes,
- Interdiction de stationner ou circuler sous la charge,
- Ne jamais armer l'aimant lorsqu'il n'est pas en contact avec une pièce ferreuse,
- Respecter l'épaisseur minimale notée dans les tableaux joints à la fiche technique ou de la plaque de charge signalétique,
- Ne jamais soulever plus d'une charge à la fois. Porter une attention particulière à ce point en cas de manutention de tôles minces,
- Ne pas soulever de matière dangereuse, explosive ou radioactive,
- Ne pas soulever de charges sur lesquelles seraient posées d'autres charges non solidaires,
- Ne jamais dépasser les poids et/ou les dimensions minimales et maximales préconisées,
- Ne pas utiliser dans un environnement agressif, chimique, acide ou salin,
- Ne jamais lever une charge par la face la plus étroite,
- Toujours positionner l'aimant de levage avec son côté longitudinal dans le sens transversal de la charge



AIMANT PERMANENT POUR PIÈCES CHAUDES

Référence AG_HOT

FACTEURS DE CHARGES



| AG_HOT-150 | Entrefer < 0,1 mm | | | Entrefer 0,1 - 0,3 mm | | | Entrefer 0,3 - 0,5 mm | | | |
|------------|-------------------|------------------------|------------|-----------------------|------------------------|------------|-----------------------|------------------------|------------|------------|
| | Épaisseur | Capacité maximale (kg) | Max L (mm) | Max B (mm) | Capacité maximale (kg) | Max L (mm) | Max B (mm) | Capacité maximale (kg) | Max L (mm) | Max B (mm) |
| | ≥ 4 mm | 65 | 1500 | 1250 | 35 | 1500 | 1250 | 25 | 1000 | 1250 |
| | ≥ 6 mm | 80 | 2000 | 1250 | 55 | 1500 | 1250 | 45 | 1250 | 1250 |
| | ≥ 8 mm | 130 | 2500 | 1250 | 90 | 2000 | 1250 | 65 | 2000 | 1250 |
| | ≥ 10 mm | 150 | 2500 | 1250 | 105 | 2000 | 1250 | 80 | 2000 | 1250 |

| AG_HOT-300 | Entrefer < 0,2 mm | | | Entrefer 0,2 - 0,3 mm | | | Entrefer 0,3 - 0,6 mm | | | |
|------------|-------------------|------------------------|------------|-----------------------|------------------------|------------|-----------------------|------------------------|------------|------------|
| | Épaisseur | Capacité maximale (kg) | Max L (mm) | Max B (mm) | Capacité maximale (kg) | Max L (mm) | Max B (mm) | Capacité maximale (kg) | Max L (mm) | Max B (mm) |
| | ≥ 6 mm | 110 | 1600 | 1000 | 80 | 1500 | 1000 | 55 | 1250 | 1000 |
| | ≥ 8 mm | 210 | 2000 | 1250 | 155 | 2250 | 1250 | 110 | 2000 | 1250 |
| | ≥ 10 mm | | 2250 | 1250 | 195 | 2250 | 1250 | 135 | 2000 | 1250 |
| | ≥ 15 mm | 300 | 2500 | 1250 | 215 | 2250 | 1250 | 165 | 2000 | 1250 |

| AG_HOT-600 | Entrefer < 0,2 mm | | | Entrefer 0,2 - 0,3 mm | | | Entrefer 0,3 - 0,6 mm | | | |
|------------|-------------------|------------------------|------------|-----------------------|------------------------|------------|-----------------------|------------------------|------------|------------|
| | Épaisseur | Capacité maximale (kg) | Max L (mm) | Max B (mm) | Capacité maximale (kg) | Max L (mm) | Max B (mm) | Capacité maximale (kg) | Max L (mm) | Max B (mm) |
| | ≥ 4 mm | 95 | 2000 | 1500 | 75 | 2000 | 1500 | 65 | 2000 | 1500 |
| | ≥ 6 mm | 150 | 2500 | 1500 | 120 | 2250 | 1500 | 95 | 2250 | 1500 |
| | ≥ 8 mm | 300 | 3000 | 1500 | 240 | 3000 | 1500 | 200 | 2500 | 1500 |
| | ≥ 15 mm | 485 | 3000 | 1500 | 390 | 3000 | 1500 | 315 | 2500 | 1500 |
| | ≥ 20 mm | 600 | 3000 | 1500 | 485 | 3000 | 1500 | 410 | 2500 | 1500 |

FACTEURS INFLUENÇANT LA CAPACITÉ DE CHARGE

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

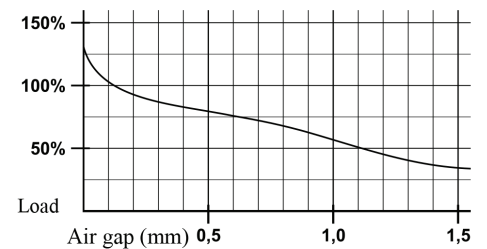
La nature de la charge manutentionnée :

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. Les différents traitements thermiques appliqués aux produits métallurgiques affectent également les performances de levage des aimants. La puissance nominale de nos aimants de levage est valable pour un acier ayant une faible teneur en carbone.

| 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 |

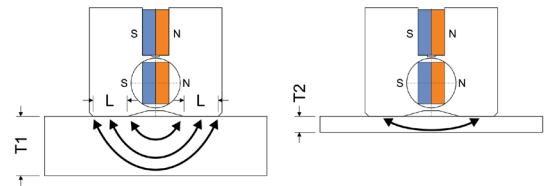
L'entrefer :

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.



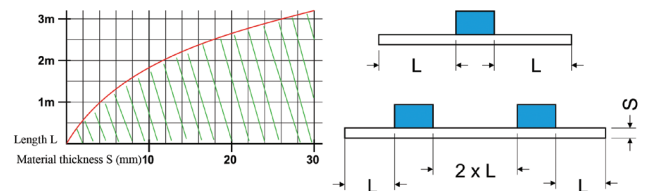
L'épaisseur de la charge :

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



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'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.

