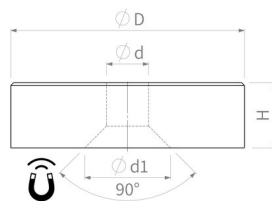


Aimants grappin plats en Néodyme-Fer-Bore (NdFeB)

Aimants grappin plats en NdFeB, boîtier en acier estampé, avec perçage et abaissement, galvanisé



Numéro d'article	D mm	d mm	d1 mm	H mm	Force d'adhérence* N	Poids g	Température °C
FG016NdC-00v-11	16 ^{+0.2} / _{-0.2}	3,5 ^{+0.2} / _{-0.2}	6,6 ^{+0.7} / ₀	4,5 ^{+0.2} / _{-0.1}	65	5,5	80
FG020NdC-00v-13	20 ^{+0.2} / _{-0.2}	4,5 ^{+0.1} / _{-0.1}	9,3 ^{+0.05} / ₀	6 ^{+0.2} / _{-0.1}	108	11	80
FG025NdC-00v-19	25 ^{+0.3} / _{-0.3}	5,5 ^{+0.3} / _{-0.3}	11 ⁺¹ / ₀	7 ^{+0.3} / _{-0.3}	180	21	80
FG032NdC-00v-21	32 ^{+0.3} / _{-0.3}	5,5 ^{+0.3} / _{-0.3}	11 ⁺¹ / ₀	7 ^{+0.3} / _{-0.3}	330	34	80
FG047NdC-00v-00	47 ^{+0.2} / _{-0.1}	8,5 ^{+0.1} / _{-0.1}	17,3 ⁺¹ / ₀	9,2 ^{+0.2} / _{-0.3}	740	97	80

En alternative aux produits standard, nous proposons aussi des produits spécifiques à vos besoins:

» Option une meilleure protection à la corrosion par un revêtement zingué noir (tenue jusqu'à 720 heures au brouillard salin, selon le type d'aimant)

Les boîtiers sont fabriqués à partir d'un matériau plat (feuillard d'acier) par formage par traction et compression selon la norme DIN 8584, puis tournés à hauteur. Cette méthode de fabrication en deux étapes permet une production rapide et moins coûteuse. Les coins ou les bords arrondis sont caractéristiques de ce procédé de fabrication.

* Les forces ont été déterminées à température ambiante sur une plaque polie en acier (S235JR selon DIN 10 025) d'une épaisseur de 10 mm (1kg-10N).

Un écart allant jusqu'à -10% par rapport à la valeur indiquée est possible dans des cas exceptionnels. En général, la valeur est dépassée. Le type d'application (situation de montage, températures, contre-ancrage, etc.) influence parfois énormément les forces. Les valeurs indiquées sont données à titre indicatif. Demandez conseil à nos experts.