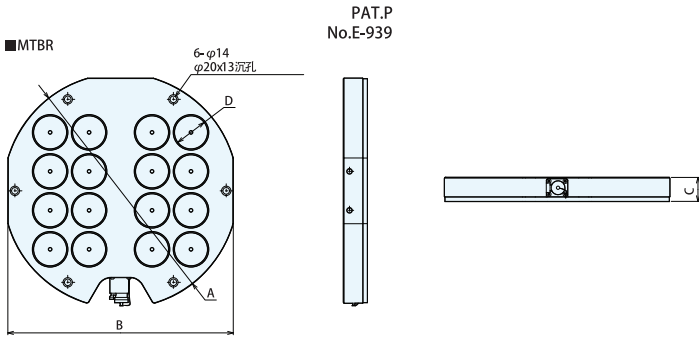


五轴加工机用

材 质 本体SS钢材 标配控制器一台

特点

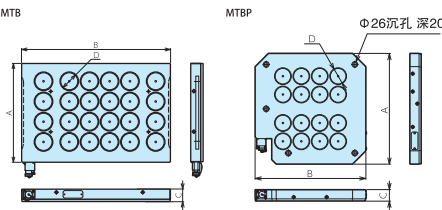
工件装夹方便，无任何干涉节省工序，超强吸力，6150N/磁极
可根据客户的规格，在追加加工区域增加沉孔及键槽。



产品订单号	型号	尺寸A*B*C	磁极尺寸	磁极个数	单磁极吸附力N	整体吸附力KN	控制器	重量
120146	MTBR500HD70S	Φ500*480*51	Φ70	16	6150	98	ST120F	71
120147	MTBR630HD70S	Φ630*620*51	Φ70	32	6150	196	ST120F	114

MTB型

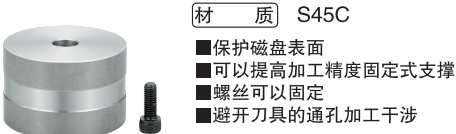
MTBP型



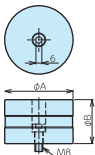
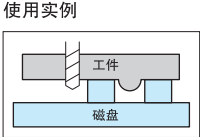
尺寸表

产品订单号	型号	尺寸A×B×C	磁极尺寸	磁极数	每个磁极吸附力N	整体吸附力kN	标准控制器	重量kg
107666	MTB304HD70S	320×425×51	Φ70	12	6150	73	ST120F	50
107667	MTB306HD70S	320×610×51		18		110	ST120F	72
107668	MTB308HD70S	320×800×51		24		147	ST120F	95
107669	MTB310HD70S	320×965×51		30		184	ST120F	114
107670	MTB404HD70S	405×425×51		16		98	ST120F	64
107671	MTB406HD70S	405×610×51		24		147	ST120F	91
107672	MTB408HD70S	405×800×51		32		196	ST120F	120
107673	MTB410HD70S	405×965×51		40		246	ST200F	145
107674	MTB504HD70S	485×425×51		20		123	ST120F	76
107675	MTB506HD70S	485×610×51		30		184	ST120F	110
107676	MTB508HD70S	485×800×51		40		246	ST200F	144
107677	MTB510HD70S	485×965×51		50		307	ST200F	173
107678	MTB606HD70S	570×610×51		36		221	ST200F	128
107679	MTB608HD70S	570×800×51		48		295	ST200F	169
114997	MTBP500HD70S	500×500×51		16		98	ST120F	88
114998	MTBP630HD70S	630×630×51		30		184	ST120F	117

磁盘用辅助支撑



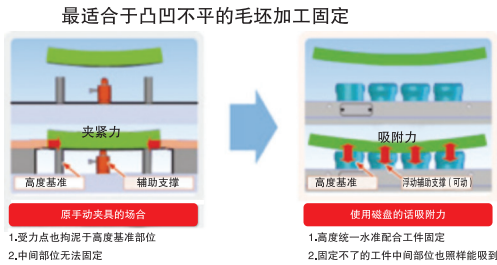
产品订单号	型号	A	B	重量kg
114993	MHB-R70C-15	70	15	0.4
110442	MHB-R70C-45	70	45	1.3
114994	MHB-R50C-32	50	32	0.5



电控永磁吸盘用相关附件

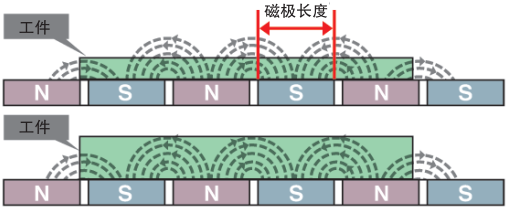
浮动式万向辅助支撑

产品订单号	型号	A	B	C	D	重量kg
100968	MWS-R50-32	Φ57	32	2.5	1.5	0.4
110174	MWS-R76V-45	Φ76	45	3	3	1.3

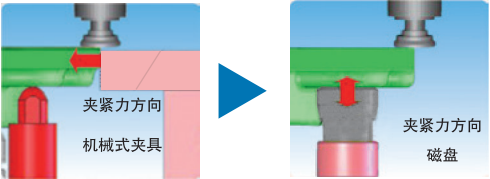


特点

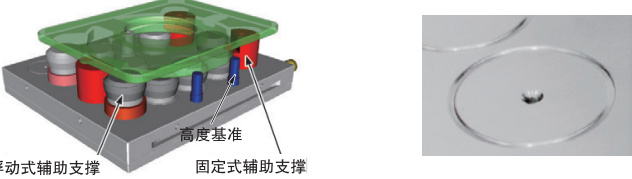
- ①超强吸力，每个磁极最大吸力达6150N。
- ②工作效率的改善
机械手动夹具的话，需要操作工具等工作。使用磁盘的话，只需要操作控制器即可完成工件的固定。



- ③无加工干涉，减少加工工序
机械夹具的话，夹紧的地方无法加工，需要分开工序加工。用磁盘的话，无任何加工干涉。



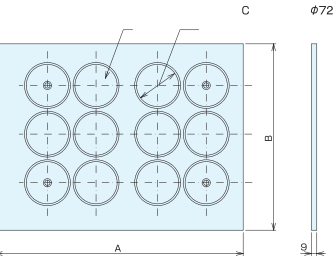
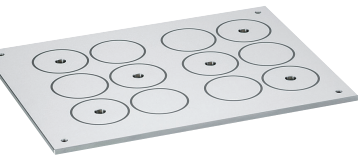
- ④使用固定式和浮动式辅助支撑
帮助工件固定。面加工或者稍微变形工件及黑皮工件加工使用辅助支撑的话，提供加工精度的稳定性。
- ⑤防止切削液渗透到磁盘内部
磁盘绝缘体不使用任何铜和树脂等。有效防止切削液从磁盘表面渗透到内部，长时间后损坏磁盘。提高使用寿命。



使用方法

- ①（工件放好位置后）
连接磁盘控制器，将磁盘控制切换到吸附状态（控制器上的绿色指示灯会亮起）
- ②将磁盘控制器插头拔掉
将防水盖子上盖。
- ③开始进入加工状态
- ④加工结束之后
连接控制插头将磁盘控制切换到脱磁状态
- ⑤进行工件的切换

磁性自切板

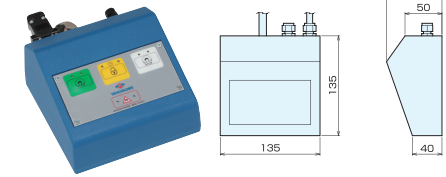


用 途 保护电磁吸盘上表面校准电磁吸盘上表面的（可自行修正加工）
材 质 SS材 树脂 自切量 4mm

尺寸

产品订单号	型号	A	B	C (磁极数)	对应吸盘	质量kg
109151	MSC304HD70	423	318	12	MTB304HD70	9.4
109152	MSC306HD70	608	318	18	MTB306HD70	13.6
109153	MSC308HD70	798	318	24	MTB308HD70	17.8
109154	MSC310HD70	963	318	30	MTB310HD70	21.5
109155	MSC404HD70	423	403	16	MTB404HD70	12.0
109156	MSC406HD70	608	403	24	MTB406HD70	17.2
109157	MSC408HD70	798	403	32	MTB408HD70	22.6
109158	MSC410HD70	963	403	40	MTB410HD70	27.2
109159	MSC504HD70	423	483	20	MTB504HD70	14.3
109160	MSC506HD70	608	483	30	MTB506HD70	20.6
109161	MSC508HD70	798	483	40	MTB508HD70	27.1
109162	MSC510HD70	963	483	50	MTB510HD70	32.7
109163	MSC606HD70	608	568	36	MTB606HD70	25.5
109164	MSC608HD70	798	568	48	MTB608HD70	33.5

控制器ST120F



单台用

控制器ST200F



多台用

规格

电源: 200V AC 单相 23.4A(※)50/60Hz
电源电缆长度: 4m
输出电缆长度: ST120F 3m
ST200F 6m
※使用MTB510HD70S(标准)时。

规格

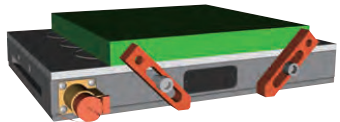
订单号	型号	质量kg
107694	ST120F	0.4
107695	ST200F	2

电永磁吸盘固定用电挡板

侧面挡块



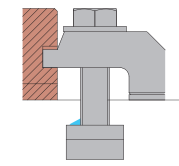
使用实例



电磁吸盘安装夹具套件压板



使用实例



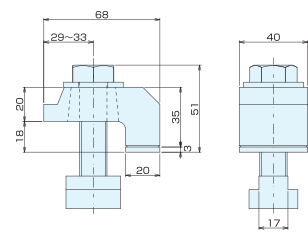
尺寸

订单号	型号	适用螺钉直径	质量(kg)
109166	MT-SS110	M12	0.23

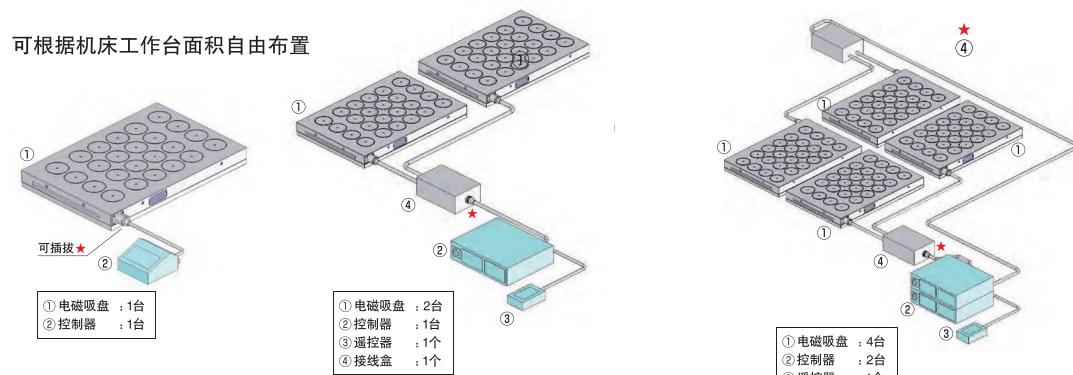
尺寸

订单号	型号	适用T形槽	质量kg
109165	MTB-CS18	18	1.6

4个1套



可根据机床工作台面积自由布置



工件的吸附条件

工件最小尺寸

型号	长×宽×厚
MTB-HD70	166×166×19 以上

(19mm为可使用的最小厚度值。)

衰减率	材 质	强
100%	SS400,S**C	夹紧力
95%	SK3,SUJ	
90%	FC***,FCD***,SUS430	
78%	SKH51,SKD11	
0%	黄铜、铝 SUS200、SUS300系列、	弱或零

⑦.与吸附力有关的条件电磁吸盘产生的夹紧力计算

夹紧力N

=

吸合面积

×

工件与电磁吸盘间的距离衰减系数

×

工件材质

×

工件厚度

×

工件表面状态

×

安全系数0.5

卧式加工中心用单面磁盘直角底座

材质

磁盘本体

SS材

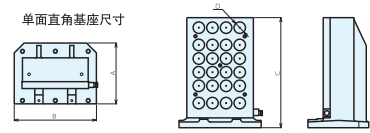
卧式底座

FC250

尺寸表

产品订单号	型号	尺寸AxBxC	磁极直径D	磁极数	每个磁极吸附力N	整体吸附力度KN	标配控制器	重量kg
109148	GTM500-406HD	370x500x670	φ70	24	6150	147	ST120F	270

单面直角底座尺寸

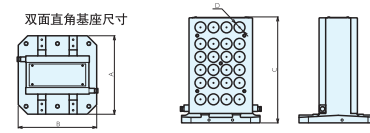


卧式加工中心用双面磁盘直角底座

尺寸表

产品订单号	型号	尺寸AxBxC	磁极直径D	磁极数	每个磁极吸附力N	整体吸附力度KN	标配控制器	重量kg
109149	TBM5002-406HD	500x500x675	φ70	24	6150	147	ST120F	330
109150	TBM6302-606HD	630x630x675	φ70	36	6150	221	ST200F	460

双面直角底座尺寸



【吸附力(夹紧力)计算例】（工件尺寸/300×300×35mm材质/FC250时）

吸合面积	90,000mm²	取决于工件表面状态的单位面积夹紧力	氧化皮（未加工）0.6N/mm²
工件与电磁吸盘间的距离衰减系数	垫高块高度32mm 0.75	安全系数	0.5
工件材质衰减系数	FC250 系数 0.9	夹紧力N	90,000×0.75×0.9×0.6×0.5=18,225N
工件厚度	35mm 大于工件最小尺寸 判断为符合要求		

使用实例

