

Einführung Entmagnetisieren

Warum entmagnetisieren ?

Alle eisenhaltige, ferromagnetische Werkstoffe bergen in sich die Möglichkeit, magnetische Zonen auszubilden - dies kann bei der Rohstofflagerung, bei der magnetischen Riss- und Härteprüfung, der Kaltverformung, dem Zerspanungsprozess, dem magnetischen Spannen, Heben, Messen geschehen.

Grundsätzlich ist Magnetismus nicht schädlich aber er kann sich bei der Weiterverarbeitung störend auswirken. Es gibt Hand-, Platten- und Tunnelentmagnetisiergeräte.



Handentmagnetisiergerät



Plattenentmagnetisiergerät



Tunnelentmagnetisiergerät

Entmagnetisiervorgang



Magnetisierung
in einem äußeren
Magnetfeld



Entmagnetisierung durch:
-Hitze
-Erschütterung
-magn.Gegenfeld



unmagnetisiert



magnetisiert



entmagnetisiert

Beim Vorgang des Entmagnetisierens wird das Magnetfeld im Werkstück entfernt. Das Werkstück ist magnetisch neutral. Durch harte Schläge, durch starkes Erhitzen oder durch ein sehr starkes äußeres Magnetfeld kann dies geschehen. Nach der Entmagnetisierung sind die magnetischen Kräfte des Werkstücks verschwunden. Das Magnetfeld kann man durch eine erneute Magnetisierung wieder herstellen.

ENTMAG-P

Entmagnetisierplatten

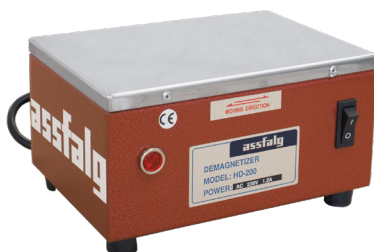
ENTMAG Entmagnetisierplatten stellen eine einfache und kosteneffiziente Lösung für die Entmagnetisierung von Einzel- und Serienteilen kleiner und mittlerer Größe dar.

Die Geräte entmagnetisieren bis zu einem Abstand von max. 60mm.

Die Werkstücke werden einzeln manuell oder über Band entmagnetisiert - Anhäufungen sind zu vermeiden.



HD 123



HD 200



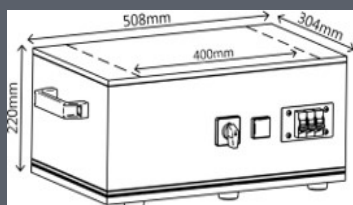
HD 500

Einsatzbereiche

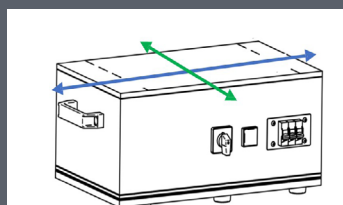
- Entfernen von störenden Restmagnetismus
- Der Entmagnetisiervorgang ist nach Verlassen der Platte im Abstand von ca. 300mm abgeschlossen

Merkmale

- Robuste Bauart
- Geeignet für Werkstücke aus weichem und mittelhartem Material. Problemteile mit hoher Härte empfehlen wir vorher zu bemustern
- Anschlussleitung 2m lang mit Steckverbindung
- Fließgeschwindigkeit zum Entmagnetisieren <0,5 m/s
- Eine Entmagnetisierung kann bis unter 0,5mT (5 Gauss) erfolgen. Test: Eisenfeilspäne dürfen am Werkstück nicht haften bleiben



HD 500



HD 500

Technische Daten

	Aktive Fläche [mm]	Eindringtiefe [mm]	Abmessungen [mm]			Gewicht	Volt	Ampere	ED	Art.-Nr.
	NB x C		A	B	C	[kg]	[V]		[%]	
HD 123	120 x 60	10 bis 20	123	83	83	1,7	220	0.3 A	60	42161
HD 200	150 x 110	20	193	139	109	7	220	1.2 A	100	42176
HD 380	320 x 160	40	420	220	135	30	220	6.4 A	100	76646
HD 500	400 x 220	110	508	304	220	72	380	6.2	100	76033