

### Ausführung:

- Schutzart IP 54 und IP 65
  - Einschaltdauer 100 %, dadurch geeignet für den nachträglichen Einbau in automatischen Anlagen (auch hängende Einbaulage ist möglich)
  - mit 1,5 m (bei IP 54) und 3 m (bei IP 65) Anschlusskabel
  - Spannung 230 V AC
  - Frequenz 50 - 60 Hz
- mögliche Optionen:
- Sonderspannungen
  - Sonderlängen
  - zusätzlicher Einsatz eines Wagner-Niederfrequenz-Generators Type 242

Type	Breite [mm]	Wirkbereich [mm]	Bauhöhe [mm]	Gesamtlänge (nur EA) [mm]	Leistung [VA]	Schutzart	Gewicht [kg]
211-15/16	148	160	121	278	850	IP 54	22
211-15/16 S-1	148	160	121	237	850	IP 65	21
211-15/25	148	250	121	368	1380	IP 54	30
211-15/25 S-1	148	250	121	327	1380	IP 65	30
211-15/40	148	400	121	518	2050	IP 54	46
211-15/40 S-1	148	400	121	477	2050	IP 65	46
211-17/40 S-1:400	166	400	148	518	2860	IP 65	54
211-17/50 S-1:400	166	500	148	618	3600	IP 65	67
211-17/60 S-1:400	166	600	148	718	4420	IP 65	80
211-17/65 S-1:400	166	650	148	768	4700	IP 65	84
211-17/70 S-1:400	166	700	148	818	5000	IP 65	92
211-17/80 S-1:400	166	800	148	918	5600	IP 65	105
211-17/90 S-1:400	166	900	148	1018	6300	IP 65	117
211-17/100 S-1:400	166	1000	148	1118	7000	IP 65	129

### Anwendung:

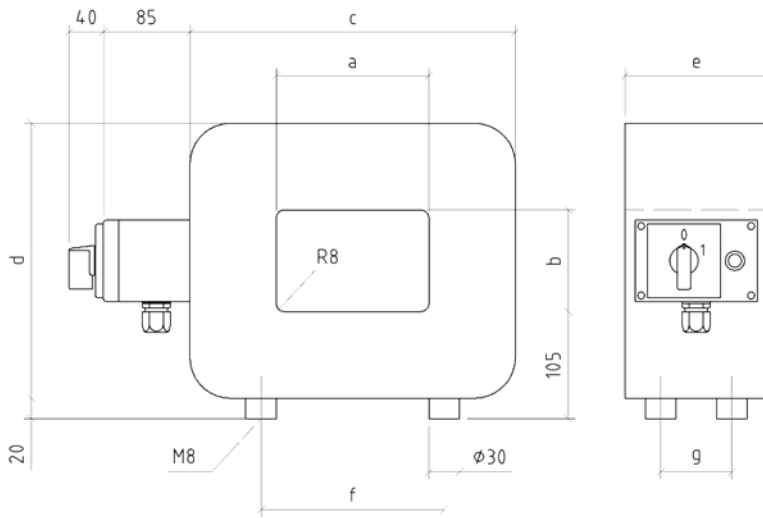
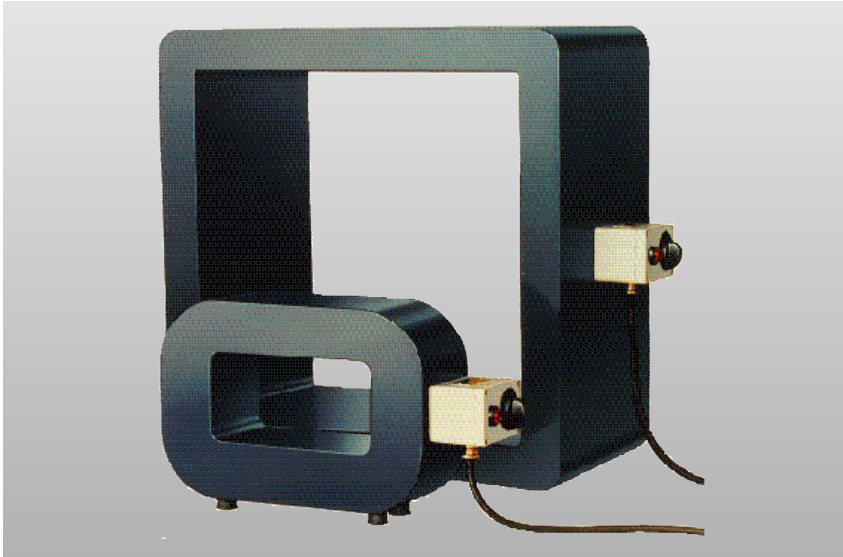
Ferromagnetische Teile werden sehr oft durch Transportmagnete oder durch das Zerspanen auf magnetischen Spannsystemen aufmagnetisiert. Mit den Platten-Entmagnetisier-Apparaten können diese Teile bis zu einer Dicke von 40 - 50 mm entmagnetisiert werden.

Bei hochlegierten, vergüteten Werkstücken oder bei Bauteilen mit komplizierten Formen kann durch das Vorschalten eines Wagner-Niederfrequenz-Generators der Type 242 die Entmagnetisierqualität zusätzlich verbessert werden.

Bei der Entmagnetisierung werden die Werkstücke mit einer Geschwindigkeit von ca. 0,2 m/sec. quer über den Polspalt geführt. Dabei sollte beachtet werden, dass das Werkstück ca. 20 cm vor und nach dem Entmagnetisiergerät mit gleicher Geschwindigkeit geführt wird. Bei großen, kritischen Teilen kann dieser Vorgang wiederholt werden, um somit ein besseres Entmagnetisierungsergebnis zu erzielen.

Eine auf der Polfläche aufgebrachte Kunststoffplatte schützt fertige bearbeitete Werkstücke vor Beschädigungen.

Massenteile können in einem flachen Behälter aus unmagnetischem Material ebenfalls entmagnetisiert werden. Um auch hier ein optimales Entmagnetisierungsergebnis zu erreichen, sollten sich die Teile jedoch gegenseitig nicht berühren.



Type	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	f [mm]	g [mm]	Gewicht [kg]	Leistung [VA]
221-15/10	150	100	320	270	140	180	70	25	860
221-26/13	260	130	430	300	140	290	70	35	1800
221-25/25	250	250	420	420	230	280	160	66	2300
221-40/20	400	200	570	370	350	430	270	115	3500
221-40/35	400	350	570	520	350	430	270	137	4300
221-40/40	400	400	570	570	350	430	270	145	5000
221-55/55	550	550	720	720	350	580	270	190	6500
221-75/55	750	550	920	720	350	780	270	220	9000

## Anwendung:

Wenn Stahl- und Gussteile in ein Magnetfeld gelangen, so bleibt ein Restmagnetismus zurück. Unsere Umpol-Steuergeräte bauen zwar Magnetfelder, welche durch den Aufspannmagneten eingebracht wurden, weitgehend ab. Häufig jedoch müssen Teile auf Grund ihres Verwendungszweckes fast vollständig entmagnetisiert werden. Tunnel-Geräte eignen sich besonders zum Entmagnetisieren großflächiger, dünnwandiger Teile wie z. B. Rohre, Stangen, usw.

## Aufbau:

Die Entmagnetisierspule ist in Kunststoff vergossen. Befestigungsgewinde M8 sowie Ein-/Aussschalter mit Signallampe sind vorhanden.

## Anschluss und Inbetriebnahme:

Netzspannung und Frequenz müssen mit den Daten des Gerätes übereinstimmen. Die Werkstücke werden mit einer Geschwindigkeit von ca. 0,2 m/sec. durch den Tunnel bewegt und aus dem Wechselfeld herausgeführt. Für schwer zu entmagnetisierende Teile kann unser Niederfrequenzgenerator Type 242 als Vorschaltgerät verwendet werden.

## Ausführung:

Schutzart IP 65 im Wirkbereich, IP 40 für elek. Anschlusseinheit  
Einschaltdauer 100% ED

## Nennwerte:

Vorzugs-Netzspannung 230V  
Einphasen-Wechselstrom  
Netzfrequenz 50...60 Hz  
(andere Spannungen auf Anfrage)

**Technologie  
die anzieht**



**Wagner Magnete GmbH & Co. KG**  
Spann- und Umwelttechnik  
D 87751 Heimertingen  
Telefon 08335/980-0  
Telefax 08335/980-270  
Internet [www.wagner-magnete.de](http://www.wagner-magnete.de)  
E-Mail [info@wagner-magnete.de](mailto:info@wagner-magnete.de)