

**Rückgewinnung von Rohstoffen
Schutz für Maschinen und Anlagen**



**Technologie
die anzieht**



**wagner
magnete**

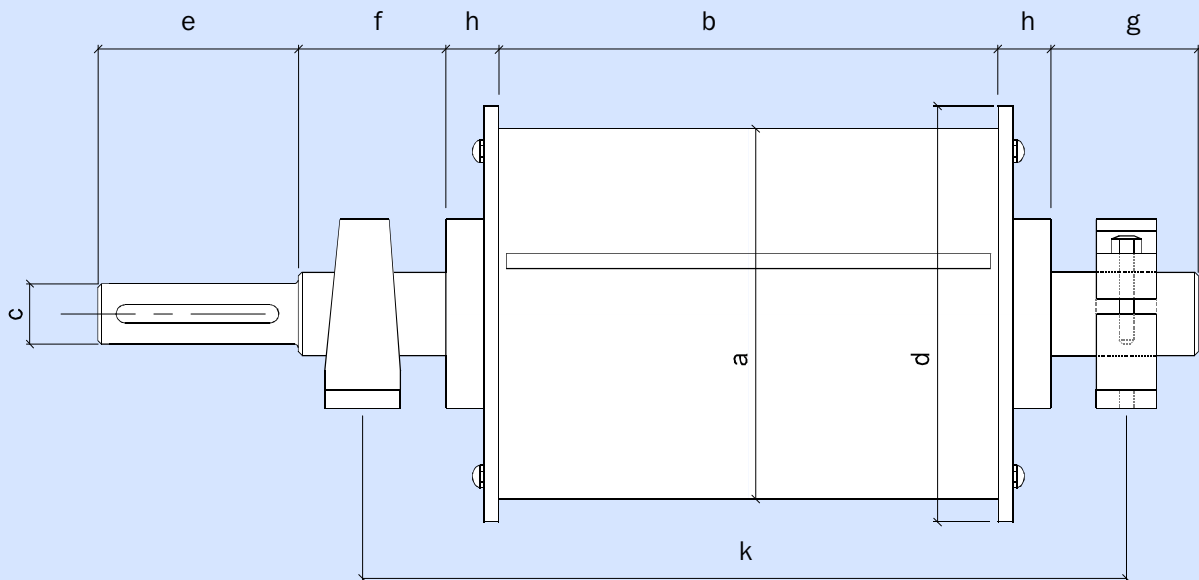
Wagner Magnete GmbH & Co. KG
Spann- und Umwelttechnik
Obere Straße 15
D- 87751 Heimertingen
Telefon (08335) 980-0
Telefax (08335) 980-270
Internet www.wagner-magnete.de
E-Mail info@wagner-magnete.de

**PERMANENTMAGNET
TROMMELN**

Bei der Auswahl von Magnettrommeln ist die Durchsatzmenge, die Stückgröße des Materials und die Form der Eisenteile maßgebend. Generell sollten Schichthöhe und Materialkörnung maximal einem Zehntel des Trommeldurchmessers entsprechen. Damit eine Magnettrommel die Eisenteile zuverlässig aus dem Fördergut entfernen kann, sollten diese mit geringer Geschwindigkeit auf den Trommelmantel auftreffen. Wir empfehlen daher eine gleichmäßige Materialaufgabe mit Hilfe einer Schwingförderrinne. Mit Neodym-Permanentmagnetmaterialien können sehr starke Magnetfelder erzeugt werden. Unsere Neodym-Trommeln haben sich in vielen schwierigen Einsatzfällen und bei der Trennung von schlecht magnetisierbaren Legierungen bewährt. Gerne führen wir mit Ihren Materialproben aussagekräftige Versuche in unserem Technikum durch.

STANDARDABMESSUNGEN UND TECHNISCHE DATEN

Type	Drehzahl 1/min	Schichthöhe mm	Durchsatz cbm/h	Aussenabmessungen mm			Gewicht kg
				Länge	Breite	Höhe	
0421(N)-20/30	38-42	20-30	5 - 9	695	240	240	40
0421(N)-20/50	38-42	20-30	8 - 15	895	240	240	50
0421(N)-20/70	38-42	20-30	12 - 21	1095	240	240	60
0421(N)-20/90	38-42	20-30	15 - 27	1295	240	240	70
0421(N)-20/110	38-42	20-30	18 - 33	1495	240	240	80
0421(N)-20/130	38-42	20-30	22 - 39	1695	240	240	90
0421(N)-30/40	34-38	30-45	13 - 24	810	350	350	130
0421(N)-30/60	34-38	30-45	20 - 36	1010	350	350	160
0421(N)-30/80	34-38	30-45	27 - 48	1210	350	350	190
0421(N)-30/100	34-38	30-45	33 - 60	1410	350	350	220
0421(N)-30/120	34-38	30-45	40 - 72	1610	350	350	250
0421(N)-30/140	34-38	30-45	47 - 84	1810	350	350	280
0421(N)-40/50	28-32	40-60	25 - 45	1005	460	460	280
0421(N)-40/70	28-32	40-60	35 - 61	1205	460	460	320
0421(N)-40/90	28-32	40-60	45 - 78	1405	460	460	360
0421(N)-40/110	28-32	40-60	55 - 96	1605	460	460	400
0421(N)-40/130	28-32	40-60	64 - 113	1805	460	460	440
0421(N)-40/150	28-32	40-60	75 - 130	2005	460	460	480
0421(N)-50/60	22-26	50-70	37 - 63	1240	600	600	470
0421(N)-50/80	22-26	50-70	50 - 84	1440	600	600	540
0421(N)-50/100	22-26	50-70	62 - 105	1640	600	600	610
0421(N)-50/120	22-26	50-70	75 - 126	1840	600	600	680
0421(N)-50/140	22-26	50-70	87 - 147	2040	600	600	750
0421(N)-70/80	20-23	70-85	88 - 153	1555	820	820	900
0421(N)-70/100	20-23	70-85	110 - 191	1755	820	820	1000
0421(N)-70/120	20-23	70-85	132 - 229	1955	820	820	1100
0421(N)-70/140	20-23	70-85	154 - 267	2155	820	820	1200
0421(N)-80/100	18-21	80-95	130 - 223	1995	920	920	1280
0421(N)-80/120	18-21	80-95	157 - 265	2195	920	920	1400
0421(N)-80/140	18-21	80-95	183 - 313	2395	920	920	1520
0421(N)-80/160	18-21	80-95	196 - 335	2595	920	920	1640



Maß- und Konstruktionsänderungen vorbehalten!

STANDARDABMESSUNGEN UND TECHNISCHE DATEN

Durchmesser a mm	Arbeitsbreite b mm	c mm	d mm	e mm	f mm	g mm	h mm	k mm
205	300	20h6	240	100	88	115	45	460
205	500	20h6	240	100	88	115	45	660
205	700	20h6	240	100	88	115	45	860
205	900	20h6	240	100	88	115	45	1060
205	1100	20h6	240	100	88	115	45	1260
205	1300	20h6	240	100	88	115	45	1460
306	415	30h6	350	100	88	120	42,5	600
306	615	30h6	350	100	88	120	42,5	800
306	815	30h6	350	100	88	120	42,5	1000
306	1015	30h6	350	100	88	120	42,5	1200
306	1215	30h6	350	100	88	120	42,5	1400
306	1415	30h6	350	100	88	120	42,5	1600
406	516	35h6	460	125	102	135	62,5	731
406	716	35h6	460	125	102	135	62,5	931
406	916	35h6	460	125	102	135	62,5	1131
406	1116	35h6	460	125	102	135	62,5	1331
406	1316	35h6	460	125	102	135	62,5	1531
406	1516	35h6	460	125	102	135	62,5	1731
504	603	45h6	600	142	152	175	83,5	920
504	803	45h6	600	142	152	175	83,5	1120
504	1003	45h6	600	142	152	175	83,5	1320
504	1203	45h6	600	142	152	175	83,5	1520
504	1403	45h6	600	142	152	175	83,5	1720
712	800	45h6	820	140	172,5	227,5	107,5	1195
712	1000	45h6	820	140	172,5	227,5	107,5	1395
712	1200	45h6	820	140	172,5	227,5	107,5	1595
712	1400	45h6	820	140	172,5	227,5	107,5	1795
812	1000	60h6	920	180	167,5	222,5	112,5	1395
812	1200	60h6	920	180	167,5	222,5	112,5	1595
812	1400	60h6	920	180	167,5	222,5	112,5	1795
812	1600	60h6	920	180	167,5	222,5	112,5	1995

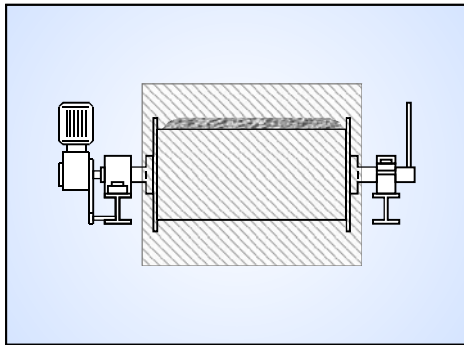
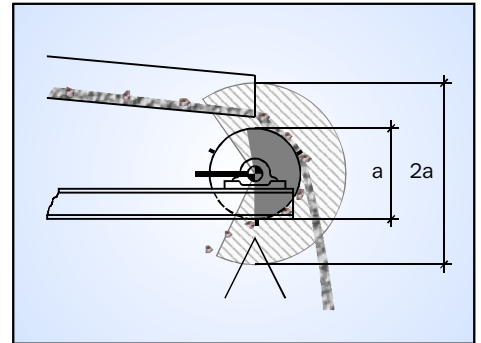


Die Magnetscheider können auch als explosionsgeschützte Geräte gemäß ATEX 95 (RL94/9) geliefert werden. Bitte beachten Sie hierzu unser Merkblatt I Ex-1 !

PERMANENTMAGNET TROMMELN

Optimal für rieselfähige Schüttgüter

Magnettrommeln werden vorwiegend bei trockenen und gut rieselfähigen Schüttgütern in überlaufender Arbeitsweise eingesetzt. Das feststehende Magnetsystem erstreckt sich über einen Gesamtwinkel von etwa 180 Grad. Die angezogenen Eisenteile werden von den Austragsleisten des rotierenden Trommelmantels bis zum Ende des Magnetfeldes an der Unterseite der Trommel mitgenommen und dort abgeworfen. Das restliche Fördergut fällt entsprechend seiner Wurfparabel ab.



Unmagnetischer Bereich

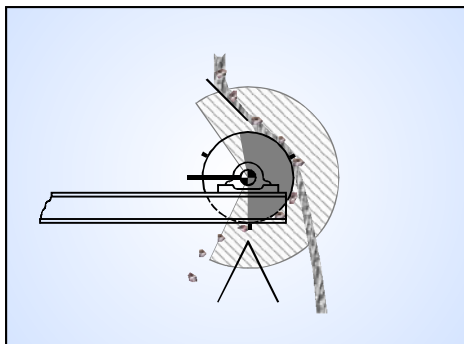
Im schraffierten Bereich dürfen keine magnetisierbaren Konstruktionsteile verwendet werden, ansonsten wird die Wirkung des Magneten geschwächt. Zusätzlich kann es zu Eisenansammlungen an diesen Konstruktionsteilen kommen. Dies erschwert den Eisenaustrag und verursacht Materialstaus. Der Durchmesser des schraffierten Bereichs entspricht dem doppelten Trommeldurchmesser. An den Stirnseiten der Trommel tritt kein Magnetfeld aus.

Neodym-Magnete für hohe Anforderungen

Für anspruchsvolle Einsatzfälle sind Wagner-Magnettrommeln mit besonders starkem Neodym-Magnetmaterial erhältlich. Dadurch werden hohe Abscheidegrade auch bei weniger gut magnetisierbaren Stahlteilen erreicht. Auch bei der Separation von kleinsten Eisenteilen haben sich diese Magnete bewährt. Neodym-Magnete zeichnen sich durch extrem hohe Anziehungskräfte im Nahbereich aus, dürfen jedoch nur bei Temperaturen bis maximal 80° C eingesetzt werden.

Ausführungen:

Standardausführung mit Stehlager
S-1: Ausführung ohne Stehlager
V2a: Mantel aus Edelstahl
SF: Schlüsselfläche statt Stellhebel
SP: Mantel mit Sekundärpolen
VSS: Verschleißschutzschalen
0421N: Neodym-Magnettrommel



Gleichmäßige Materialzuführung

Das Fördergut sollte im Idealfall möglichst gleichmäßig über eine Schwingförderrinne aufgegeben werden. Alternativ dazu kann es über eine kurze, unmagnetische Materialrutsche der Trommel zugeführt werden. Es ist darauf zu achten, dass die Fallgeschwindigkeit möglichst gering gehalten wird. Ansonsten besteht die Gefahr, dass das Fördergut an der Trommel abprallt und die Eisenbestandteile nicht sicher festgehalten werden können.

Unterschiedliche Magnetsysteme

Der innere Aufbau der Magnettrommeln muß auf das Fördergut und die zu entfernenden Eisenteile abgepasst werden. So kann die Funktion der Magnettrommeln hinsichtlich Tiefenwirkung, Abscheidegrad, Produkt- und Eisenreinheit optimal beeinflusst werden. Abhängig vom Einsatzfall schlagen wir Ihnen das am besten geeignete Magnetsystem vor.