° gute Justierbarkeit

- sichere Befestigung durch solide Grundplatten bzw. Kernbohrungen
- kompakter und robuster Aufbau durch Vollverguss in braun für 6000 1/min und in grau für 3000 1/min

Schwingmagnet

WI 111/9

Beschreibung

Anwendungen:

Verpackungs-u.Waagenindustrie für Zuführ- u. Sortiervorgänge; Automatisierungsprozesse bei Einsatz von Antrieben mit Schwingmagneten.

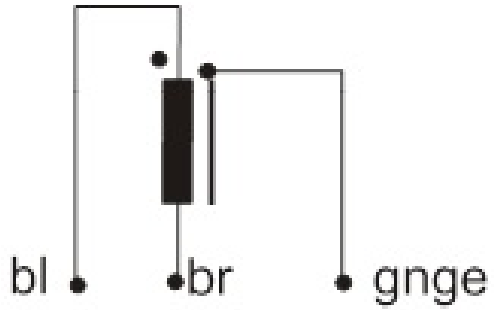
Die in der Tabelle angegebenen Spitzenkräfte beziehen sich auf den betriebswarmen Zustand und auf 95% der Nennspannung bei einer Bezugstemperatur von 35°C.

Spitzenzugkraft F = Magnetkraft bei Nenn-Luftspalt im nichtschwingenden Zustand.

Die VA-Werte wurden bei Nenn-Luftspalt im nichtschwingenden Zustand ermittelt und bilden einen max. Grenzwert für die Erwärmung lt. Prüfanordnung nach VDE 0580.

Bei Anschluss über Einweggleichrichter erfolgt der Verguss in grau.

Schaltung



Technische Daten

Nennspannung	230 V
Netzfrequenz	50 Hz
Leistung	350 VA
Nennluftspalt	3 mm
Schwingungen	3000/6000 1/min

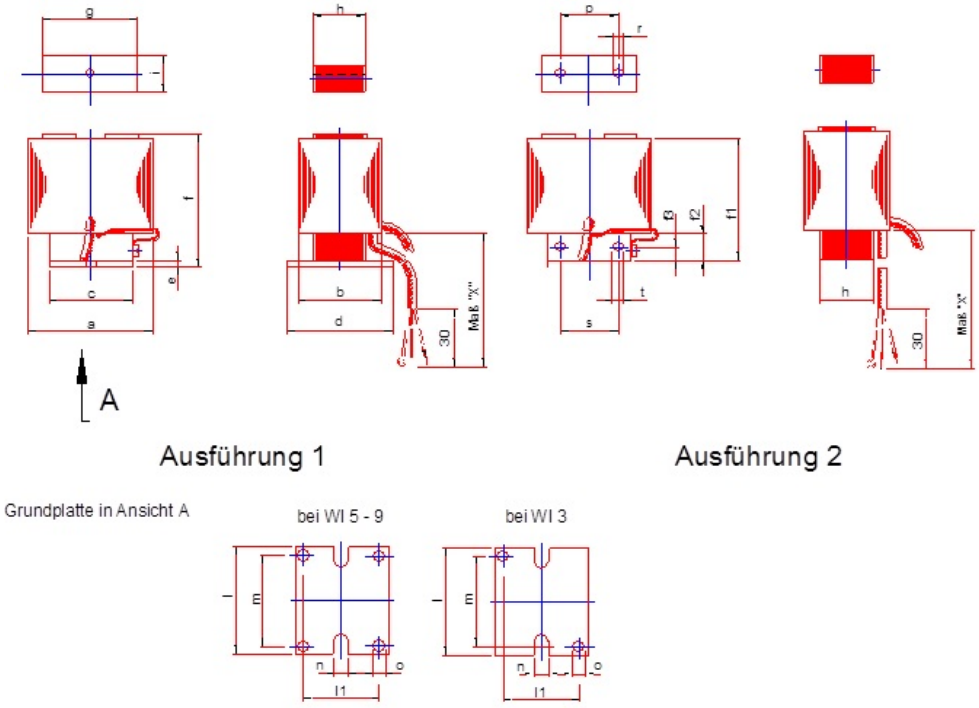
Type	Max. Nennluftspalt	Anschluss an 50 Hz 6000 1/min	Spitzenzugkraft bei max. Nennluftspalt	Anschluss über Einweg-Gleichrichter 3000 1/min.	Spitzenzugkraft bei max. Nennluftspalt	Gewicht (kg)	
	[mm]	[VA]	F(N)	[VA]	F(N)	Magnet	Anker
WI 111/3	2	12	4	12	5	0,135	0,025
WI 111/5	1	60	55	60	55	0,405	0,085
WI 111/6	2,5	70	24	70	24	0,580	0,110
WI 111/7	3	140	45	140	45	1,150	0,165
WI 111/9	3	350	110	350	110	1,980	0,330

Irrtümer und Änderungen vorbehalten

Schwingmagnet

WI 111/9

Massbild



Type	a	b	c	d	e	f	f1	f2	f3	g	h	i	l	l1	m	øn	øo	p	r	s	øt
WI 111/3	44	26	30	32	2	42	40	9	5	30	10,5	10	32	20	22	4,2	4,4	20	3,6	20	3,6
WI 111/5	61,5	31,5	45	50	3	63	60	14	7,5	45	16	15	50	35	43	4,2	4,4	15	5	28	5
WI 111/6	64	42	45	50	3	63	60	14	7,5	45	20,5	15	43	35	36	4,2	4,4	15	5	28	5
WI 111/7	78	45	54	60	3	77	74	17	10	54	21	20	45	40	45	7,0	5,5	20	6,5	37	6,5
WI 111/9	90	56	66	83	3	91	88	19	11	66	32,5	22	66	50	66	7,0	6,4	44	8	44	8

Irrtümer und Änderungen vorbehalten