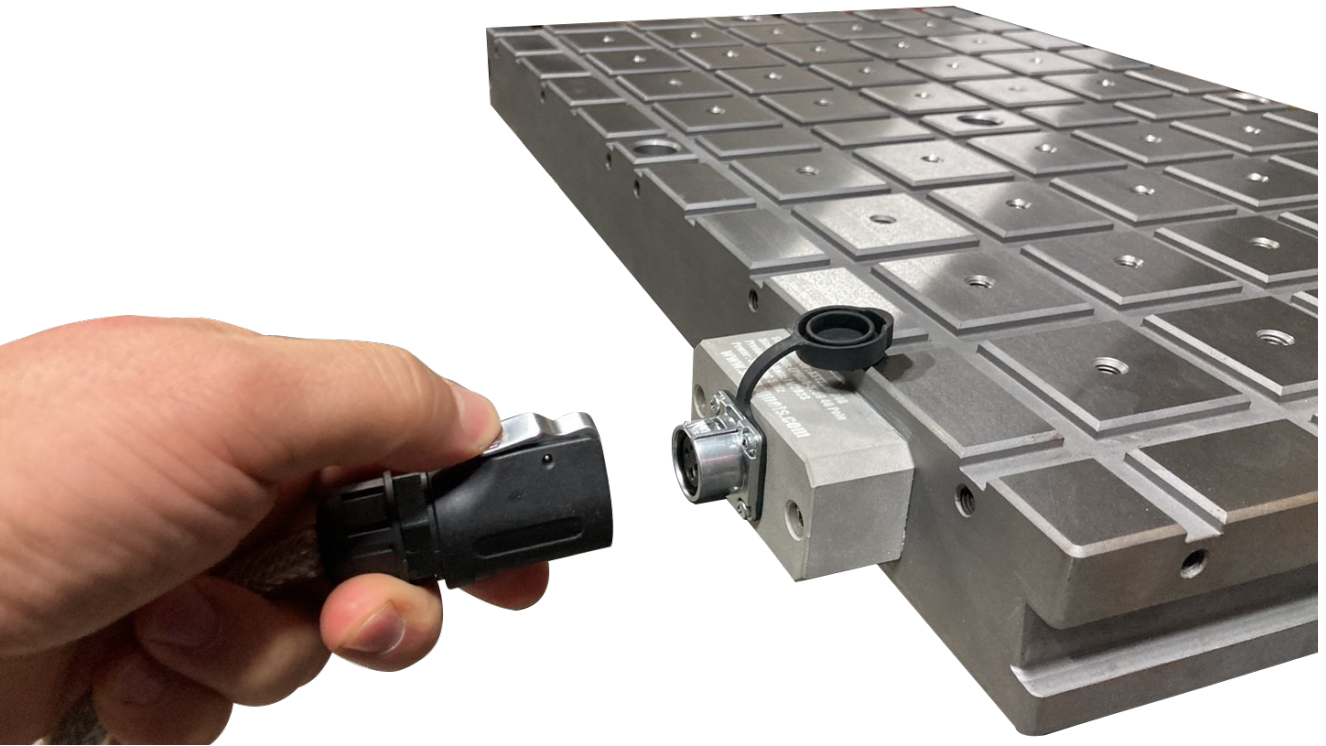




Product Catalogue / Ürün Kataloğu

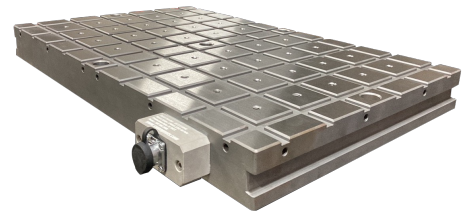
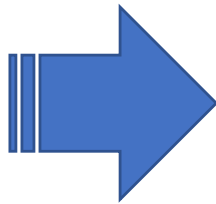
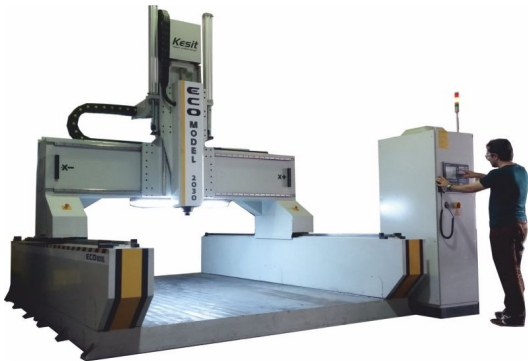
SN Magnet Systems / SN Manyetik Sistemler



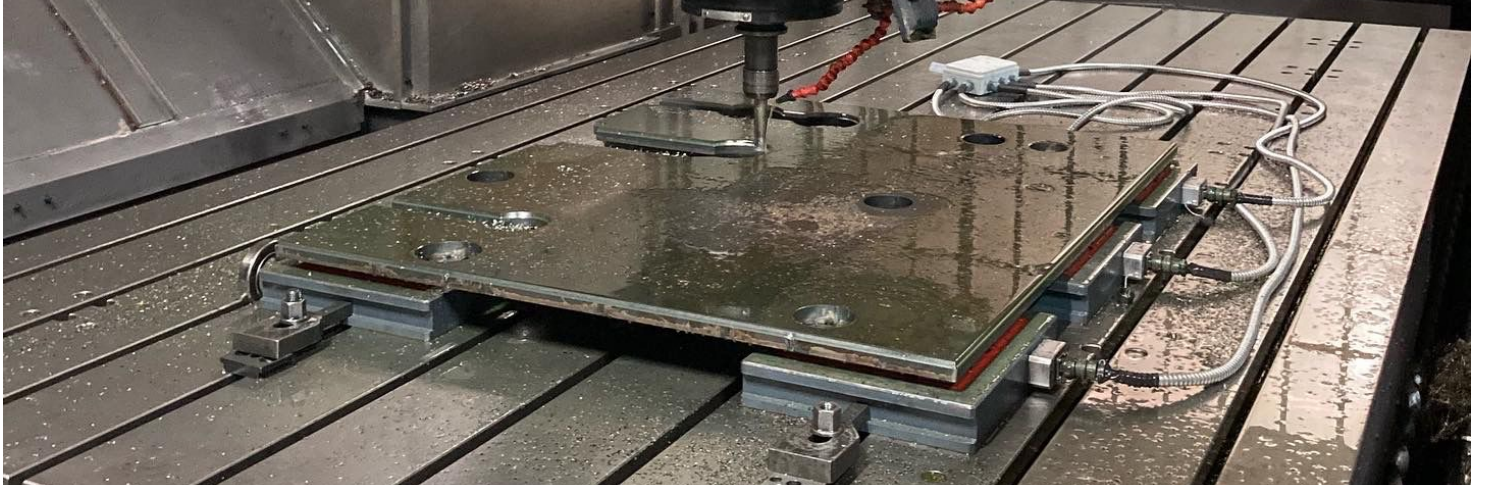


Kesit Makine was established in 2008 and has produced special cnc machines for the metal and wood industry. Since 2020, it has been developing and producing magnetic systems.

Kesit Makine 2008 yılında kurulmuş olup , metal ve ahşap sektörü için özel cnc makineler üretmiştir.2020 yılından itibaren manyetik sistemlerin geliştirilmesi ve üretilmesini yürütmektedir.



SN Magnet Systems / SN Manyetik Sistemler



Magnetic System Advantages / Manyetik Sistem Avantajları

- Free access of the tool on the 5 machining faces
 - Workpiece positioning and clamping speed
 - Absence of vibrations during processing
 - Better cutting quality and longer tool / insert life
 - Flexibility in clamping pieces of any size or shape
 - Reliability of piece clamping always the same over time
 - Permanent, constant and predictable magnetic safety
 - Simple and fast MAG / DEMAG cycles at the touch of one button
 - Can be integrated into the production process through PLC interlocking
 - High energy saving compared to electromagnets: only 3" of electrical current needed
 - No special maintenance required
-
- 5 Yüzeyi tek seferde işleyebilme imkanı
 - İş parçası konumlandırma ve sıkma hızı
 - İşleme sırasında titreşim olmaması
 - Daha iyi kesme kalitesi ve daha uzun takım / kesici uç ömrü
 - Her boyut veya şekildeki parçaları sıkıştırmada esneklik
 - Parça kenetlemenin güvenilirliği zaman içinde hep aynı kalır
 - Kalıcı, sabit manyetik
 - Tek tuşla basit ve hızlı MAG / DEMAG
 - PLC üzerinden üretime otomatik adapte edilebilir
 - Elektromıknatıslara kıyasla yüksek enerji tasarrufu: sadece 3" elektrik akımı gerekli
 - Özel bakım gerektirmez

WORKING LOGIC / ÇALIŞMA MANTIĞI

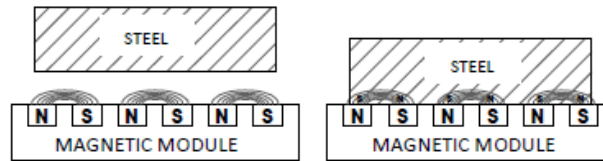
The magnetic system is formed by the magnetic flux (lines) formed between North (N) and South (S).

Manyetik sistem Kuzey (N) ve Güney (S) arasında oluşan manyetik akı (çizgiler) sayesinde oluşur.



This flux can be used to attract and block ferrous elements. In a steel part through which a magnetic field passes, the opposite polarity is applied until induced contact is established with that of the source flux and attraction.

Bu akı, demir içeren elementleri çekmek ve bloke etmek için kullanılabilir. Bir manyetik alanın geçtiği çelik bir parçada, karşıt polarite, kaynak akı ve çekiminkine indüklenir temas kurulana kadar uygulanır.



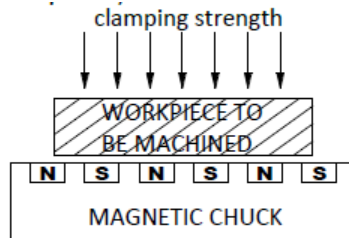
The flux induced in steel depends on the material. The size, the quality of the communication established, the magnetic system and flux between the work piece to be clamped and the table can easily pass through the steel.

Çelikte indüklenen akı, malzemeye bağlıdır. Boyutu, kurulan iletişimin kalitesi sıkıştırılacak iş parçası ile tabla arasında manyetik sistem ve akının kolaylıkla çelikten geçebilir.

MAGNETIC FORCE/MANYETİK KUVVET

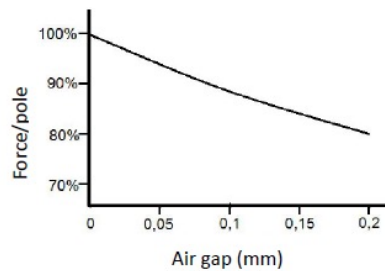
Each pole of the table (North/South)magnetic system is an independent magnetic island, the magnetic flux is composed of conductive steel core, capable of generating a high magnetic force, concentrated and constant over time (under optimum conditions, 16kgf /cm²).The total force of the current magnetic attraction is direct operation. proportional to the magnetic surface, the type of material to be processed and the condition of its surface.

Tablanın her kutbu (Kuzey/Güney)manyetik sistem bağımsız bir manyetik adadır, manyetik akı iletken çelik çekirdekten oluşan, yetenekli yüksek bir manyetik kuvvet üretme, konsantre ve zamanla sabit (optimum koşullar altında, 16kgf /cm²).Mevcut manyetik çekimin toplam kuvveti doğrudan çalışma manyetik yüzeyi ile orantılı, türü işlenecek malzeme ve yüzeyinin durumu.



As mentioned earlier, the value of the magnetic force decreases as the air gap increases.

Daha önce belirtildiği gibi, manyetik kuvvetin değeri hava boşluğu arttıkça azalır.



AIR GAP AND SURFACE QUALITY/HAVA BOŞLUĞU VE YÜZEY KALİTESİ

The smaller the air gap between the part and the table poles and the smoother both surface qualities.

the greater the holding power. Pull-push should be used to test this strength. Hitting the part with a hammer or similar object creates an air gap and moves the part.

Parça ile tabla kutupları arasında hava boşluğu ne kadar az olur ve her iki yüzey kalitesi ne kadar pürüzsüz olursa

tutma gücü o kadar fazla olur. Bu gücü test etmek için çekme-itme kullanılmalıdır. Çekiç yada benzeri bir cisim ile parçaya vurmak hava boşluğu yapar ve parçayı oynatır.

Yüzey Kalitesi Tutma Gücü Değerleri : Surface Quality Holding Power Values

- Taşlanmış yüzey %100 / Rectified
- İnce frezeleme %90-80 arası / Fine Milled
- Kaba frezeleme %80-70 arası / Milled
- Ham malzeme % 60 -50 arası / Raw

Malzeme Cinsine Göre Tutma Gücü Değerleri : Holding Power Values by Material Type

- Yumuşak çelik (mild steel) %100 / Mild Steel
- Alaşımlı çelik (alloy steel) %70 / Alloy Steel
- Çelik döküm (cast iron) %40 / Cast Iron
- Paslanmaz çelik , bronz , alüminyum (stainless steel , brass , aluminum) % 0

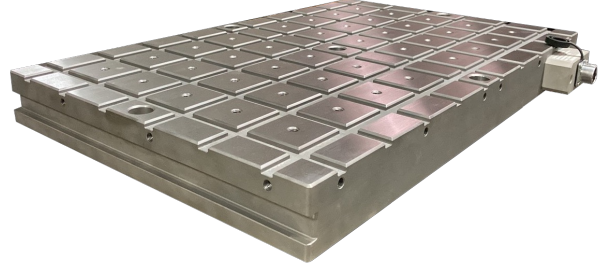
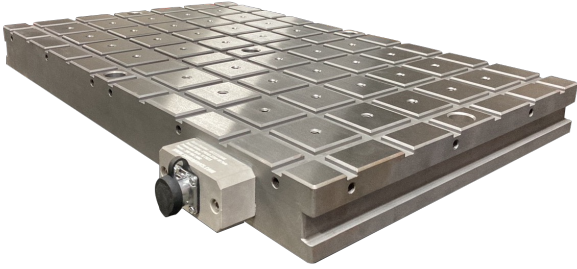
SN Magnet Systems / SN Manyetik Sistemler

TECHNICAL SPECIFICATIONS / TEKNİK ÖZELLİKLER

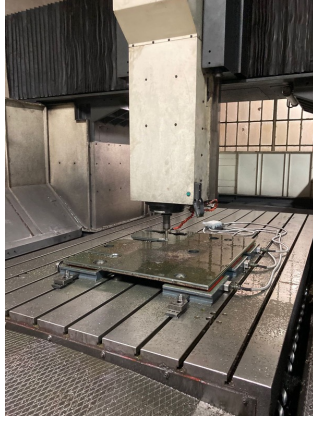
Kontrol Ünitesi	
Ses	<70dB
Voltaj	380 Ac $\pm$ 10%
Frekans	50/60Hz $\pm$ 1%
Çalışma Sıcaklığı	-5°C a +40°C (23°F ÷ 104°F)
Nem	<80% at + 40 ° C (104 ° F)
Koruma	Pano IP43
Koruma	IP43 ara bağlantı kutuları
Koruma	IP40 Butonlar
Max Rakım	2000 mt Deniz Seviyesi
Çalışma Süre	5 sn.
Kablo	Min. 4x2,5 mm ² TTR
Aç/Kapa Tekrar	20 Sefer/Saat

Tabla	
Tabla yüzeyi max sıcaklık	max + 80°C (176°F)
Koruma	IP65

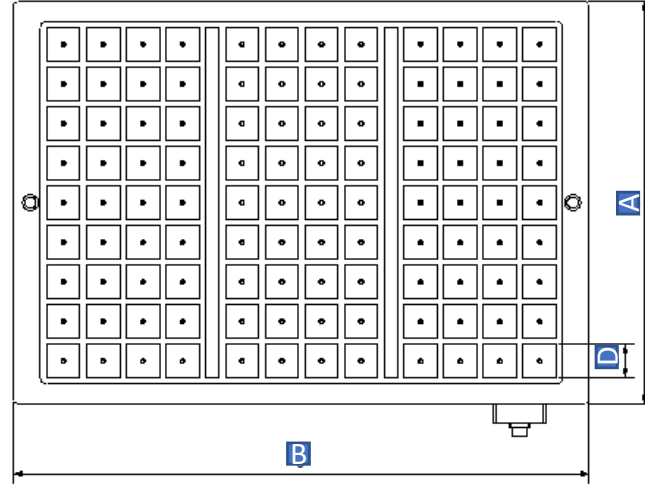
SN Magnet Systems / SN Manyetik Sistemler



SN Magnet Systems / SN Manyetik Sistemler



SN Magnet Systems / SN Manyetik Sistemler



*± 0,5 mm

Minimum size of workpiece :200x200 mm

Minimum thickness of workpiece : 16 mm

Model	A	B	C*	D	Pole	Force	Weight
	mm	mm	mm	□mm	n.	Ton	Kg
EPM50-3131	310	340	56	50	16	6,4	35
EPM50-3149	310	490	56	50	24	9,6	50
EPM50-3163	310	635	56	50	32	12,8	60
EPM50-3178	310	785	56	50	40	16	75
EPM50-3735	370	350	56	50	20	8	40
EPM50-3751	370	510	56	50	30	12	60
EPM50-3767	370	670	56	50	40	16	75
EPM50-3783	370	830	56	50	50	20	95
EPM50-4334	430	340	56	50	24	9,6	45
EPM50-4349	430	490	56	50	36	14,4	65
EPM50-4363	430	635	56	50	48	19,2	85
EPM50-4378	430	785	56	50	60	24	105



Vacuum Clamping Plate

Model	A	B	C*	Max Vac	Max Var	Suction Point	Weight
	mm	mm	mm	Bar	%		Kg
SVC-4040	400	400	40	3,5	85	2	17
SVC-4060	400	600	40	3,5	85	4	26
SVC-4080	400	800	40	3,5	85	6	35
SVC-50100	500	1000	40	3,5	85	8	54

Note:

*Operate only with dried,non-lubricated compressed air !

*Medium temperature 0-60 Degree

*Ambiente temperature 10-50 Degree



Kesit Makine Ve Metal San.Tic.Ltd.Şti

Sanayi mah.İzmit Sanayi Sitesi.13 Cd.311 Blok. No:127

İzmit / Kocaeli Türkiye

41090

Phone : +90 262 335 11 60

Gsm : +90 530 350 41 35 (whatsapp)

Mail : info@kesitmakine.com.tr