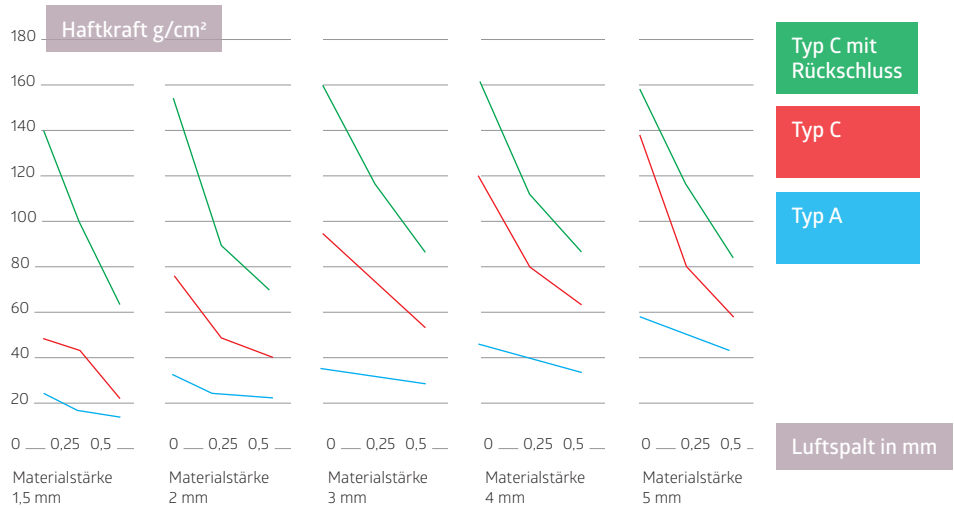




Haftkraftvergleich bei Magnetgummi 150

Materialstärke in mm	Haftkraft g/cm² bei 0 mm Luftspalt*		
	Typ A	Typ C ohne Rückschluss	Typ C mit Rückschluss
1,5	22	45	140
2	30	75	155
3	35	95	160
4	42	120	160
5	55	138	160

* Die Haftkräfte sind an einer polierten Platte aus S 235 JR (früher St 37-2) Stahl mit einer Stärke von 10 mm bei senkrechtem Abzug des Magnetgummi bestimmt worden.

Mit einem Eisenrückschluss aus Stahlblech in 1 mm Stärke wird die Haftkraft bei der Magnetisierung Typ C wesentlich erhöht. Die optimale Haftkraft mit Rückschluss wird erreicht bei den Materialstärken 1,5 und 2,0 mm. Mit zunehmender Materialstärke nimmt der Effekt der Haftkraftverstärkung ab. Beispielhafte Werte für den Magnetgummi 150 entnehmen Sie der Skizze und der Tabelle.

