

Raport obliczeń magnesu

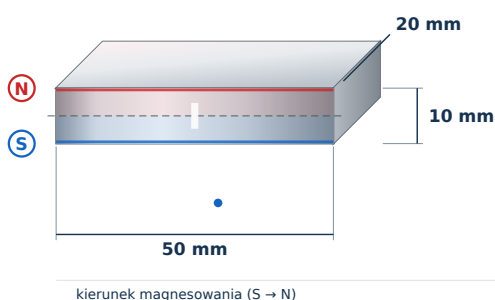
MPL 50x20x10 / N38

Wygenerowano: 10.09.2026 22:24:03

[Otwórz interaktywny kalkulator z tą konfiguracją →](#)



Zeskanuj, aby otworzyć
interaktywny kalkulator
z dokładnie tymi
parametrami



Kształt:	płytkowy
Wymiary:	50,0 × 20,0 × 10,0 mm
Gatunek:	N38
Br:	12.2-12.6 kGs
Hcb:	860-915 kA/m
BHmax:	287-303 kJ/m ³
Temperatura:	≤ 80 °C

Dane katalogowe

MPL 50x20x10 / N38 - magnes neodymowy płytkowy

Nr katalogowy	020165	Siła oderwania	29,99 kg
GTIN / EAN	5906301811718	Indukcja	337,18 mT / 3 372 Gs
Wymiary	50,0 × 20,0 × 10,0 mm	Powłoka	[NiCuNi] nikiel
Waga	75,00 g	Gatunek	N38
Kierunek magnesowania przez grubość			

(wartość katalogowa; wynik modelu: 30,02 kg)

<https://dhit.pl/produkt/magnes-neodymowy-plytkowy-50x20x10-n38-osiowy>

Wynik obliczeń

30,02 kg
SIŁA ODERWANIA
wartość modelu: 30,0175 kg

3 371 Gs
INDUKCJA POWIERZCHNIOWA

75,0 g
MASA MAGNESU

0,380 Pc
WSP. PERMEANCJI

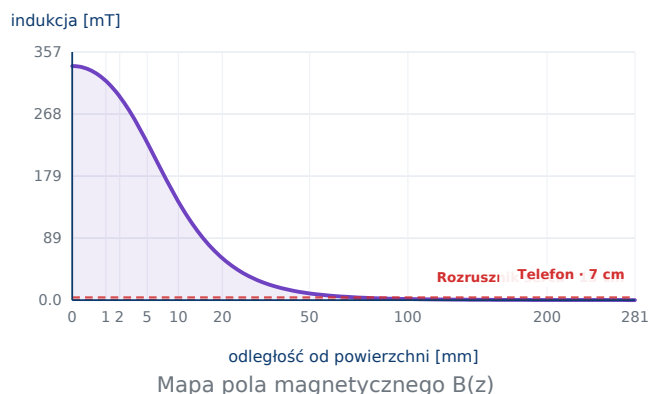
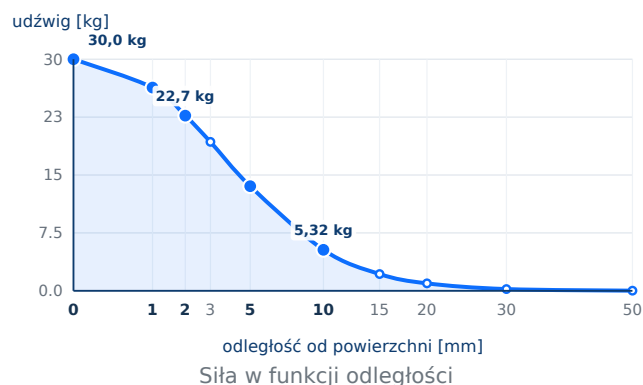
Wielkości wynikające z tolerancji materiału: 29,06 – 30,99 kg

Kluczowe wnioski dla konstruktora

1. Siła 30,02 kg dotyczy wyłącznie warunków idealnych: gruba, czysta stal, pełny styk, 20 °C.
2. Przy obciążeniu ścinającym (ściana pionowa) realny udźwig spada do ok. 30%.
3. Płaski magnes trzymany w powietrzu traci margines bezpieczeństwa termicznego znacznie wcześniej niż przyklejony do stali.
4. Zawsze stosuj współczynnik bezpieczeństwa z tabeli — minimum $\times 2,0$ przy montażu warsztatowym.

Spis treści

1. Dane katalogowe	17. Ile magnesów potrzebuję?
2. Wynik obliczeń	18. Kierunek obciążenia a realny udźwig
3. Metodologia i walidacja modelu	19. Porównanie gatunków
4. Siła i indukcja w funkcji odległości	20. Dwa magnesy — przyciąganie i odpychanie
5. Siła ścinająca (poślizg)	21. Stos magnesów
6. Wpływ grubości blachy	22. Parametry dodatkowe
7. Krzywa demagnetyzacji i punkt pracy	23. Wskaźniki inżynierskie
8. Spadek siły w funkcji temperatury	24. Krzywa spadku temperaturowego
9. Rozszerzona analiza temperaturowa	25. Krzywa wpływu grubości blachy
10. Analiza wrażliwości i tolerancji	26. Starzenie i stabilność długoterminowa
11. Porównanie metod obliczeniowych	27. Zalecane współczynniki bezpieczeństwa
12. Bezpieczne odległości (BHP)	28. Jak używać tych danych w praktyce
13. Strumień magnetyczny	29. Źródła danych materiałowych
14. Dynamika przyciągania	30. Powtarzalność produkcji
15. Siła w funkcji kąta obciążenia	31. Warunki odniesienia
16. Typowe scenariusze montażu	



Wartości dotyczą indukcji na osi, w powietrzu, bez obecności stali. Oś pozioma jest zagęszczona blisko powierzchni, dzięki czemu na jednym rysunku widać i stromy spadek przy magnesie, i zasięg pola resztkowego. Poziome linie odniesienia to progi ważne ze względów bezpieczeństwa.

Metodologia i walidacja modelu

Wyniki w tym raporcie nie pochodzą z symulacji polowej metodą elementów skończonych (FEM) ani z tabeli wartości katalogowych. Wszystko liczy zamknięty model analityczny — pole na osi z potencjału jednorodnie namagnesowanej bryły, siłę oderwania z naprężenia Maxwella na styku magnes-stal. Cała ścieżka obliczeń jest opisana poniżej, więc każdy wynik można sprawdzić na kartce.

Równania modelu

Płytką prostopadłościenną — indukcja liczona na osi, gdzie $a = L/2$, $b = W/2$

$$B(z) = (Br / \pi) \cdot [\arctan(a \cdot b / (z \cdot \sqrt{(a^2 + b^2 + z^2)})) - \arctan(a \cdot b / ((z + H) \cdot \sqrt{(a^2 + b^2 + (z + H)^2})))]$$

Siła oderwania — całka naprężenia Maxwella po powierzchni bieguna

$$F [N] = B_load^2 \cdot A / (2 \cdot \mu_0) \quad F [kg] = F [N] / g$$

Współczynnik skupienia strumienia — gruba stal działa jak zwierciadło magnetyczne: domyka obwód i podnosi indukcję w szczelinie względem wartości mierzonej w wolnej przestrzeni

$$B_load = B(0) \cdot sf \quad sf = 1 + 1,6 \cdot \exp(-1,2 \cdot \lambda) \quad \lambda = H / D$$

Współczynnik permeancji — wskaźnik mówiący, jak silnie kształt magnesu działa przeciw własnemu namagnesowaniu; przez De rozumiemy średnicę zastępczą bieguna

$$Pc = k \cdot 1,7 / (1 + 0,9 \cdot k) \quad k = H / De$$

Stała kalibracyjna — bez korekty model zaniża siłę w sposób systematyczny, pomija bowiem strumień rozproszony z poboczniczy, który również zamyka obwód przez płytę. Poprawkę wyznaczono regresją najmniejszych kwadratów na 127 pozycjach katalogowych dhit

$$F [kg] = k_cal \cdot B_load^2 \cdot A / (2 \cdot \mu_0 \cdot g) \quad k_cal = 1,4837$$

Stałe i parametry wejściowe modelu

Symbol	Znaczenie	Wartość
Br	Remanencja gatunku, środek widełek	12,40 kGs (1,240 T)
Hcb	Koercja indukcji, katalogowa	860-915 kA/m
Hcj	Koercja wewnętrzna, minimum gwarantowane	≥ 955 kA/m
µrec	Przenikalność powrotna	1,05
k_cal	Stała kalibracyjna modelu	1,4837
Pc	Współczynnik permeancji tej geometrii	0,380
sf	Współczynnik skupienia strumienia	2,095
A	Powierzchnia bieguna	10,00 cm²
ρ	Gęstość spieku NdFeB	7,50 g/cm³

W całym raporcie współczynnik permeancji podajemy z trzema miejscami po przecinku. W obliczeniach używana jest wartość pełna, dlatego przeliczenie z liczby zaokrąglonej może różnić się na ostatniej cyfrze.

Kalibracja i dokładność odwzorowania

W całym modelu dopasowywany jest wyłącznie jeden parametr, k_cal ; poza nim nie ma żadnych współczynników korygujących. Wartość wyznaczyła regresja najmniejszych kwadratów na 127 pozycjach katalogu dhit. Zbiór kalibracyjny wybrano z katalogu magnesów surowych opisanego poniżej; pełną listę pozycji trzyma wewnętrzna dokumentacja dopasowania.

Źródłem zbioru kalibracyjnego jest katalog magnesów surowych obejmujący trzy geometrie: walce, płytki i pierścienie. Wymiary charakterystyczne rozciągają się od pojedynczych milimetrów do około 200 mm, a gatunki od N35 do N52 wraz z odmianami o podwyższonej koercji (H, SH, AH). Współczynnik permeancji przyjmuje w katalogu wartości od mniej więcej 0,10 do 1,6, mediana wypada koło 0,42, a około jedna dziesiąta pozycji schodzi poniżej 0,2 — to obszar brył wyraźnie płaskich. Dopasowanie przeprowadzono na wszystkich trzech geometriach naraz, jedną wspólną stałą; model nie różnicuje współczynnika między walcem, płytką i pierścieniem.

Po kalibracji rozbieżności układają się skośnie — mediana 0,09%, dziewiąty decyl 0,45%, maksimum 1,9%. Praktycznie oznacza to, że dla przeważającej większości pozycji model trafia w wartość katalogową z dokładnością lepszą niż pół procenta, a przypadki rzędu dwóch procent są pojedyncze i dotyczą krańców zakresu wymiarowego. Należy jednak wiedzieć, co te liczby opisują — zgodność z bazą dopasowania, nie niepewność pomiarową rzeczywistego egzemplarza. Faktyczny rozrzut wyrobu jest szerszy — decyduje o nim tolerancja materiałowa i jakość styku, ujęte w osobnych tabelach wrażliwości.

Poprawka kompensuje głównie strumień uciekający bokiem, którego udział w strumieniu całkowitym rośnie wraz ze spłaszczeniem bryły. Przy niskim P_c poprawka ma największe znaczenie i to w tym obszarze model nieskalibrowany zawodziłby najmocniej. Ta klasa magnesów jest w bazie kalibracyjnej obecna, zatem omawiany wymiar mieści się w zakresie objętym dopasowaniem, a nie poza nim.

Założenia przyjęte w obliczeniach

1. Materiał jest namagnesowany jednorodnie w całej objętości, a wektor magnetyzacji jest równoległy do osi podanej jako kierunek magnesowania.
2. Przyjęto płytę stalową płaską, czystą i odtłuszczoną, o grubości od progu pełnego wykorzystania strumienia w górę (patrz tabela grubości), pracującą poza nasyceniem.
3. Zakładamy styk na całej powierzchni, ze szczeliną równą wyłącznie grubości powłoki.
4. Siłę przykładą się prostopadle do powierzchni styku, powoli, bez uderzenia i bez składowej skręcającej.
5. Magnes i stal mają 20 °C, a przenikalność powrotna przyjmuje wartość $\mu_{rec} = 1,05$.
6. W obliczeniach użyto remanencji ze środka widełek katalogowych gatunku; wpływ skrajnych wartości pokazuje osobna tabela porównania metod.
7. Poza opisaną płytą w polu nie występują inne źródła magnetyczne ani elementy ferromagnetyczne.

Ograniczenia modelu

1. Model wyznacza pole tylko na osi symetrii. Na krawędzi bieguna rozkład indukcji jest odmienny — magnes przy skraju blachy traci mniej więcej 45% siły; ujmuje to osobny parametr, nie równanie pola.
2. Bryły o bardzo niskim P_c (poniżej mniej więcej 0,2, czyli wyraźnie płaskie) mają punkt pracy blisko kolana krzywej od magnesowania. Charakterystykę przyjęto jako liniową; w 20 °C to prawda, ale po podgrzaniu założenie upada i realna strata potrafi przekroczyć obliczoną. Przy takich kształtach raport trzeba czytać łącznie z sekcją analizy temperaturowej.
3. Model dotyczy magnesowania osiowego; przy magnesowaniu diametralnym i promieniowym bieguny są w innym miejscu, więc raport nie powstaje.
4. Układy o zamkniętym obwodzie, czyli uchwytów w obudowie stalowej, separatorów, belki i chwytaki, mają odmienną topologię strumienia. Podane tu wartości dla uchwytów opierają się na współczynniku wzmocnienia i są przybliżeniem, nie rozwiązaniem obwodu magnetycznego.
5. Poza modelem pozostają histereza, prądy wirowe i zjawiska dynamiczne przy szybkim odrywaniu. Siła oderwania przy udarze bywa wyższa od statycznej.
6. Obliczenia nie obejmują odchyłek płaskości i równoległości, a to właśnie one najczęściej odpowiadają w warsztacie za wynik niższy od policzonego.

Siła i indukcja w funkcji odległości

Odległość	Gauss	mT	kg	lbs	N	Udział siły
0 mm	3 371	337,1	30,02	66,18	294,4	100%
1 mm	3 158	315,8	26,35	58,09	258,4	88%
2 mm	2 932	293,2	22,71	50,06	222,7	76%
3 mm	2 703	270,3	19,30	42,56	189,3	64%
5 mm	2 266	226,6	13,56	29,89	133,0	45%
10 mm	1 419	141,9	5,32	11,72	52,2	18%
15 mm	908	90,8	2,18	4,80	21,3	7%
20 mm	603	60,3	0,96	2,12	9,4	3%
30 mm	296	29,6	0,23	0,51	2,3	1%
50 mm	97	9,7	0,02	0,05	0,2	0%

Siła ścinająca (poślizg)

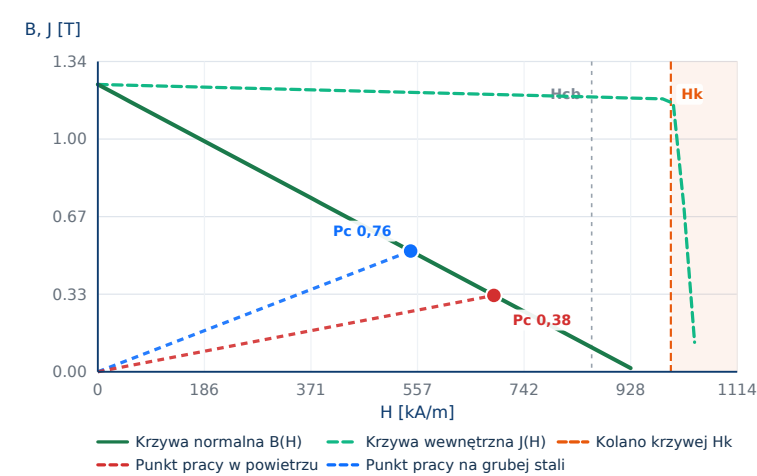
Powierzchnia	Tarcie	kg	N
Stal surowa	0,30	9,01	88,3
Stal lakierowana	0,20	6,00	58,9
Powierzchnia zaolejona	0,10	3,00	29,4
Powłoka gumowa	0,50	15,01	147,2

Wpływ grubości blachy

Grubość	Wykorzystanie	Siła
0,5 mm	5%	1,50 kg
1,0 mm	13%	3,75 kg
2,0 mm	25%	7,50 kg
3,0 mm	38%	11,26 kg
5,0 mm	63%	18,76 kg
8,0 mm	100%	30,02 kg
10,0 mm	100%	30,02 kg
12,0 mm	100%	30,02 kg

Krzywa demagnetyzacji i punkt pracy

B(H) to indukcja wypadkowa wewnątrz magnesu, J(H) to wyłącznie polaryzacja materiału. Punkt pracy leży na przecięciu krzywej normalnej z prostą obciążenia o nachyleniu równym współczynnikowi permeancji: $B = \mu_0 \cdot P_c \cdot H$. Niższe położenie punktu oznacza pracę bliżej kolana J(H) i większe ryzyko trwałej utraty strumienia.



Stan pracy	Pc	Bd [T]	Hd [kA/m]
Punkt pracy w powietrzu	0,380	0,330	690
Punkt pracy na grubej stali	0,761	0,521	545

	Zapas do kolana Hk/Hd	Ryzyko trwałej utraty
Punkt pracy w powietrzu	1,45	brak
Punkt pracy na grubej stali	1,83	brak

$H_k = 998 \text{ kA/m} \cdot H_{cj} 955\text{--}1\,051 \text{ kA/m} \cdot H_{cb} 940 \text{ kA/m}$

Przyłożony do grubej płyty stalowej magnes domyka obwód magnetyczny, przez co współczynnik permeancji z grubsza się podwaja. Punkt pracy idzie w górę krzywej: indukcja w magnesie rośnie i zapas do kolana staje się wyraźnie większy. To jest fizyczny powód, dla którego magnesy płaskie należy przechowywać przyklejone do stali lub w parach zwróconych przeciwnymi biegunami, a nie luzem.

Proporcje tego magnesu dają punkt pracy położony wysoko na krzywej, z dużym zapasem do kolana. W normalnej eksploatacji trwała utrata strumienia praktycznie nie grozi, a ogranicza nas maksymalna temperatura pracy gatunku.

Spadek siły w funkcji temperatury

Temperatura	Strata	Siła	%
20 °C	0,0%	30,02 kg	100%
40 °C	-2,2%	29,36 kg	98%
60 °C	-4,4%	28,70 kg	96%
80 °C	-6,6%	28,04 kg	93%
100 °C	-28,8%	21,37 kg	71%

Ta tabela jest wersją skróconą — ujmuje wyłącznie spadek siły wynikający ze zmiany remanencji i wystarcza do szybkiego oszacowania. Rozszerzona analiza temperaturowa w kolejnej sekcji rozdziela ten spadek na część odwracalną i nieodwracalną, dokłada zapas do kolana krzywej J(H) i podaje siłę pozostającą po powrocie do temperatury pokojowej. Do doboru magnesu pracującego w podwyższonej temperaturze wiążąca jest tabela rozszerzona — ta ma charakter orientacyjny.

Rozszerzona analiza temperaturowa

Temperatura zabiera siłę dwoma mechanizmami, które trzeba od siebie odróżnić. Strata odwracalna to spadek remanencji o 0,11% na kelwin — po ostygnięciu znika bez śladu. Strata nieodwracalna pojawia się dopiero wtedy, gdy punkt pracy zejdzie poniżej kolana krzywej J(H) — i już nie wraca. Koercja wewnętrzna spada z temperaturą ponad pięciokrotnie szybciej niż remanencja, więc o granicy bezpiecznej pracy przesądza kształt magnesu, a nie deklarowana temperatura gatunku.

Temperatura	Strata odwracalna	Zapas do kolana Hk/Hd	Strata nieodwracalna	Siła w temperaturze	Siła po ostygnięciu	Ryzyko trwałej utraty
20 °C	0,0%	1,45	0,0%	30,02 kg	30,02 kg	brak
40 °C	-2,2%	1,30	0,0%	28,71 kg	30,02 kg	brak
60 °C	-4,4%	1,15	0,0%	27,43 kg	30,02 kg	niskie
80 °C	-6,6%	0,99	-2,5%	24,91 kg	28,56 kg	wysokie
100 °C !	-8,8%	0,82	-27,3%	13,20 kg	15,87 kg	wysokie

Najważniejsza dla trwałości jest kolumna „siła po ostygnięciu”: pokazuje, co zostanie na zawsze po jednym epizodzie przegrzania. Wartości nieodwracalne są oszacowaniem modelowym opartym na położeniu punktu pracy względem kolana krzywej, a nie wynikiem badania wytrzymałości termicznej. Faktyczna strata jest funkcją czasu wygrzewania i rzeczywistej koercji danej partii spieku.

Konsekwencja praktyczna jest taka, że płaski magnes w powietrzu traci margines o wiele wcześniej niż przyklejony do stali. Gdy aplikacja pracuje w podwyższonej temperaturze, taniej niż zmiana gatunku wypada domknięcie obwodu magnetycznego lub pogrubienie magnesu.

Analiza wrażliwości i tolerancji

Siła oderwania w tym raporcie odnosi się do wymiarów nominalnych i warunków odniesienia. Niżej zebrano wpływ czynników, które występują zawsze — tolerancji szlifowania, grubości powłoki, stanu powierzchni i gatunku stali.

Wpływ tolerancji wymiarowej ±0,1 mm

Wymiar	Zmiana siły	Zmiana indukcji	Siła w granicach tolerancji
Długość L	-0,18% ... +0,18%	-0,03% ... +0,03%	29,96 - 30,07 kg
Szerokość W	-0,09% ... +0,09%	-0,25% ... +0,25%	29,99 - 30,04 kg
Wysokość / grubość H	-0,91% ... +0,90%	-0,65% ... +0,65%	29,74 - 30,29 kg
Wszystkie wymiary skrajnie	-1,18% ... +1,18%	-0,37% ... +0,36%	29,66 - 30,37 kg

Tolerancja wykonawcza magnesów spiekanych NdFeB po szlifowaniu wynosi standardowo ±0,1 mm. Płyne z tego niesymetryczny wniosek: przy kształtach płaskich siłę ustawia niemal wyłącznie wysokość, która decyduje o Pc, a zmiana średnicy nie daje nic — przyrost powierzchni bieguna równoważy spadek indukcji. Przy krytycznym wymaganiu na siłę opłaca się zacieśnić tolerancję wysokości, a średnicę zostawić.

Wpływ powłoki i stanu powierzchni				Wpływ gatunku stali podłoża		
Warunki styku	Zastępcza szczelina	Siła	%	Materiał podłoża	Współczynnik	Siła
Styk idealny, magnes bez powłoki	0,000 mm	30,02 kg	100,0%	Stal magnetycznie miękka (ARMCO, DT4)	1,03	30,92 kg
Powłoka NiCuNi 15-25 µm	0,025 mm	29,96 kg	99,8%	S235 / St3 — odniesienie modelu	1,00	30,02 kg
Powłoka + chropowatość blachy walcowanej	0,050 mm	29,87 kg	99,5%	S355	0,99	29,72 kg
Film olejowy lub konserwacyjny	0,060 mm	29,83 kg	99,4%	Stal węglowa C45	0,96	28,82 kg
Lakier proszkowy 60-80 µm	0,100 mm	29,69 kg	98,9%	Nierdzewna ferrytyczna 430	0,85	25,51 kg
Gruba powłoka malarska lub cynk natryskowy	0,200 mm	29,32 kg	97,7%	Żeliwo szare	0,75	22,51 kg
Nalot i łuszcząca się rdza	0,400 mm	28,58 kg	95,2%	Nierdzewna austenityczna 304 / 316	0,00	0,00 kg
Zgorzelina, gruba korozja	0,800 mm	27,09 kg	90,2%			

Wszystkie stany powierzchni sprowadzono do wspólnej miary — zastępczej szczeliny powietrznej. Wynik zaskakuje: magnes o niskim Pc prawie nie reaguje na cienką szczelinę, bo jego punkt pracy ustala własne odmagnesowanie, a nie reluktancja szczeliny. Ten sam lakier na magnesie smukłym, o wysokim Pc, kosztuje kilkanaście procent siły. Dlatego tabela jest liczona dla tej konkretnej geometrii, a nie przepisywana z tabeli ogólnej. Ważna uwaga — powyższe liczby obejmują tylko efekt samej szczeliny. Rdza, zgorzelina i gruby lakier mają też drugi mechanizm: psują płaskość i redukują styk pełnopowierzchniowy do kilku punktów podparcia. Ten drugi efekt jest zwykle znacznie kosztowniejszy od samej szczeliny i nie da się go wyliczyć z geometrii; na skorodowanej blasze realny udźwig potrafi spaść o połowę i więcej.

Przy dostatecznie grubej, nienasyconej płycie gatunek stali ma małe znaczenie: o reluktancji obwodu decyduje odmagnesowanie magnesu, a nie przenikalność podłoża. Dopiero żeliwo i stal ferrytyczna dają odczuwalną różnicę — ich niższa indukcja nasycenia ogranicza strumień. Austenit 304 i 316 jest paramagnetyczny — magnes do niego nie przywrze w ogóle. Wartości współczynników traktuj jako orientacyjne.

Porównanie metod obliczeniowych

Jedna geometria, kilka metod — i wyniki rozbiegają się kilkunastokrotnie. Nie jest to spór o fizykę, tylko o przyjęte założenia. Poniższa tabela pokazuje cały rozrzut, żeby było jasne, skąd bierze się wartość publikowana przez dhit i dlaczego bywa niższa od podawanych gdzie indziej.

Metoda obliczeniowa	Kluczowe założenie	Siła	Względem dhit
Maxwell na pełnej remanencji	Opiera się na założeniu, że indukcja w szczelinie jest równa Br. To górne ograniczenie termodynamiczne, którego nie da się osiągnąć.	62,39 kg	×2,08
Model zwierciadlany obwodu	Przyjmuje dwukrotne Pc, a siłę liczy z indukcji w punkcie pracy. Nie uwzględnia strumienia rozproszonego z pobocznicy, przez co zaniża wynik.	11,01 kg	×0,37
Model analityczny bez kalibracji	Ten sam tor obliczeniowy co dhit, ale bez stałej k_cal. Pokazuje, ile wnosi sama kalibracja.	20,23 kg	×0,67
Model dhit — wartość publikowana	Kalibrowany na katalogu, warunki odniesienia: S235, styk pełnopowierzchniowy, 20 °C.	30,02 kg	×1,00
Model dhit przy górnej granicy Br	Metoda bez zmian, tylko remanencja wzięta z górnej granicy widełek zamiast ze środka.	30,99 kg	×1,03
Ten sam wymiar w wyższym gatunku (N42)	Częsta przyczyna rozbieżności — katalogi zagraniczne domyślnie podają N42, nie N38.	33,25 kg	×1,11

Kalkulatory publikowane przez zagranicznych dostawców podają dla tej samej geometrii wartości zwykle o 60–80% wyższe. Różnica nie bierze się z błędu żadnej ze stron, tylko z sumy założeń: domyślnego gatunku N42 zamiast N38, remanencji przyjmowanej przy górnej granicy widełek, płyty docieranej zamiast walcowanej, zerowej szczeliny liczonej na magnesie bez powłoki oraz rozwiązania polowego, które oddaje strumień rozproszony korzystniej niż model analityczny. Każde z tych założeń z osobna jest obronne; razem dają liczbę, której w warsztacie nie da się powtórzyć.

Publikujemy świadomie dolny koniec tego przedziału. Iloraz wartości publikowanej i idealizowanej wynosi około 0,6, czyli dokładnie tyle, ile i tak zaleciłby współczynnik bezpieczeństwa. Liczba z tego raportu jest więc od razu bliższa temu, co konstruktor powinien wpisać do obliczeń.

Bezpieczne odległości (BHP)

	Gs	cm
Rozrusznik serca	< 5	15,2
Aparat słuchowy	< 10	12,0
Zegarek	< 20	9,4
Telefon	< 40	7,2
Karta płatnicza	< 400	2,6
Dysk HDD	< 600	2,2

Strumień magnetyczny

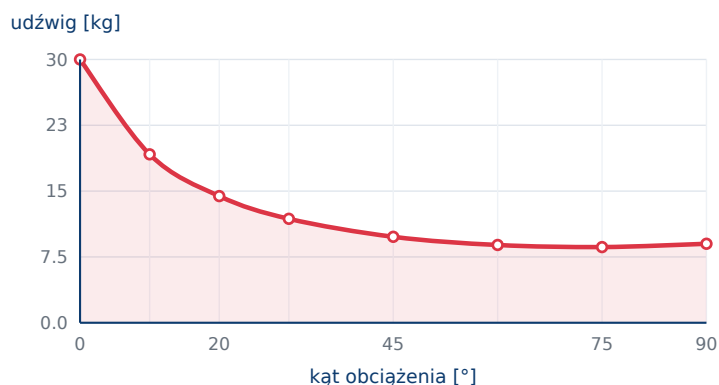
Φ	32 980 Mx
Φ (SI)	329,8 μWb
Bd	3 298 Gs
Pc	0,380
A	10,00 cm²
V	10,00 cm³

Dynamika przyciągania

Dystans startowy	Prędkość	km/h	Energia	Ryzyko
10 mm	6,27 m/s	22,6	1,48 J	Uwaga
30 mm	6,87 m/s	24,7	1,77 J	Uwaga
50 mm	6,90 m/s	24,8	1,79 J	Uwaga
100 mm	6,91 m/s	24,9	1,79 J	Uwaga

Prędkość, z jaką magnes dojdzie do stalowej płyty po wypuszczeniu z danej odległości. Od 5 J w górę zagrożenie zmiążdżenia palców jest jak najbardziej realne – trzymaj magnes z boku, nie na drodze jego ruchu.

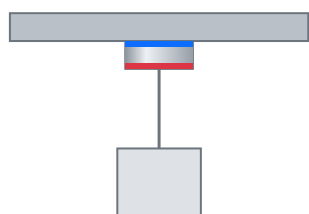
Siła w funkcji kąta obciążenia



Kąt	Udźwig	%
0°	30,02 kg	100%
10°	19,20 kg	64%
20°	14,43 kg	48%
30°	11,85 kg	39%
45°	9,80 kg	33%
60°	8,86 kg	30%
75°	8,63 kg	29%
90°	9,01 kg	30%

Wykres pokazuje, ile magnes realnie utrzyma w zależności od kierunku działania obciążenia. 0° to odrywanie prostopadle od powierzchni (wartość katalogowa), 90° to ciągnięcie wzdłuż blachy. Charakterystyka opada bardzo szybko — 30° kosztuje już połowę udźwigu.

Typowe scenariusze montażu



30,02 kg

Sufit

Ciężar zawieszony pionowo pod magnesem daje obciążenie prostopadle i pełny udźwig.



9,01 kg

Ściana pionowa

Ładunek ciągnie magnes w dół wzdłuż blachy: pracuje samo tarcie, zostaje około 30% udźwigu.



30,02 kg

Podłoga / poziomo

Na poziomej blasze przy obciążeniu skierowanym w górę magnes daje pełny udźwig prostopadły.

Ile magnesów potrzebuję?

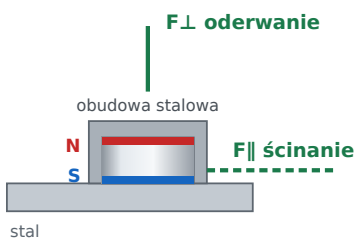
Masa do utrzymania	10,0 kg	Kierunek obciążenia	prostopadle (odrywanie)
Margines bezpieczeństwa	2,0×	Udźwig jednego magnesu	30,02 kg
Potrzebna liczba magnesów	1	Łączny udźwig zestawu	30,02 kg (3,0×

Obliczenie uwzględnia kierunek działania obciążenia oraz przyjęty margines bezpieczeństwa. Do zastosowań, gdzie awaria mocowania jest groźna, stosuj margines co najmniej 3×

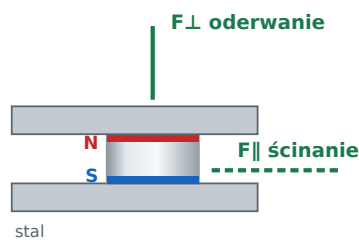
Kierunek obciążenia a realny udźwig



Magnes goły
magnes bez obudowy
F⊥ oderwanie: **30,02 kg**
F∥ ścinanie: **9,01 kg**



Uchwyt jednostronny
magnes w obudowie stalowej
F⊥ oderwanie: **72,66 kg**
F∥ ścinanie: **21,80 kg**



Uchwyt dwustronny
dwa magnesy, obudowa dzielona
F⊥ oderwanie: **65,39 kg**
F∥ ścinanie: **19,62 kg**

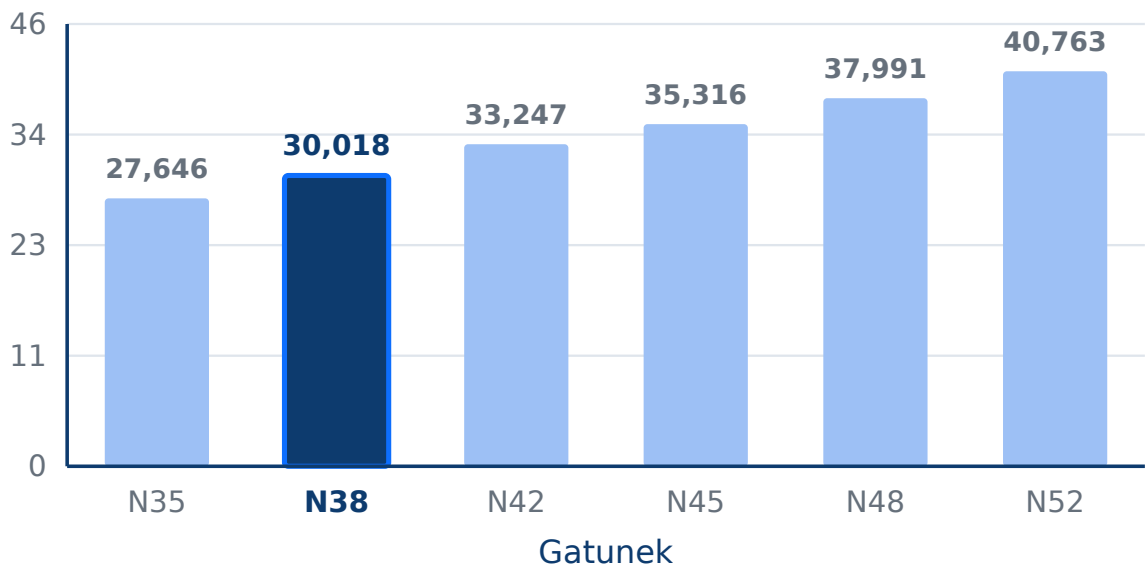
Wariant montażu	Siła prostopadła (oderwanie)	Siła równoległa (ścinanie)	Udział
Magnes goły	30,02 kg	9,01 kg	30%
Uchwyt jednostronny	72,66 kg	21,80 kg	30%
Uchwyt dwustronny	65,39 kg	19,62 kg	30%

Wartość katalogowa dotyczy siły prostopadłej, czyli odrywania magnesu na wprost. Siła równoległa, czyli ścinanie, pojawia się przy zsuwaniu magnesu po blasze i stanowi tylko ułamek tamtej. Wartości dla stali surowej, współczynnik tarcia 0,30.

Przy projektowaniu mocowania kierunek obciążenia jest pierwszą rzeczą do sprawdzenia. Przy udźwigu katalogowym 100 kg pionowo zawieszony ciężar to około 30 kg, licząc bez marginesu.

Porównanie gatunków

udźwig [kg]



Ta sama bryła wykonana w kolejnych gatunkach NdFeB. Wyższy gatunek daje większy udźwig bez zmiany wymiarów.

Dwa magnesy — przyciąganie i odpychanie

Szczelina	Przyciąganie	Odpychanie
0 mm	30,02 kg	27,02 kg
1 mm	26,35 kg	23,71 kg
2 mm	22,71 kg	20,44 kg
3 mm	19,30 kg	17,37 kg
5 mm	13,56 kg	12,20 kg
10 mm	5,32 kg	4,79 kg
20 mm	0,96 kg	0,87 kg
30 mm	0,23 kg	0,21 kg

Stos magnesów

Liczba sztuk	Udźwig stosu	Przyrost
1	30,02 kg	×1,00
2	42,23 kg	×1,41
3	40,03 kg	×1,33
5	31,67 kg	×1,05
10	24,04 kg	×0,80

Układanie magnesów w stos podnosi udźwig wyłącznie do pewnej granicy. Najlepszy wynik wypada przy wysokości rzędu 0,6–0,8 średnicy — dalej siła maleje mimo rosnącej objętości. Potwierdzają to pomiary z naszego magazynu: magnes ø10 mm osiąga maksimum przy wysokości 8 mm (3,39 kg), a przy 15 mm trzyma już tylko 2,61 kg.

Przyczyna nasycenia jest prosta: wysokość stosu nie zmienia powierzchni bieguna, a to ona decyduje o sile. Kolejne magnesy podnoszą współczynnik permeancji, a z nim indukcję w punkcie pracy — ale ta dąży do remanencji i powyżej pewnej wysokości niemal przestaje przyrastać. Jednocześnie materiał dokładany na końcu stosu leży coraz dalej od powierzchni roboczej, więc jego strumień w rosnącej części zamyka się przez pobocznice, zamiast przechodzić przez szczelinę. Powyżej wysokości równej mniej więcej 0,7 średnicy oba efekty się sumują i kolejny magnes praktycznie nie zwiększa udźwigu — podnosi za to koszt, masę i ryzyko przy montażu.

Parametry dodatkowe

1,58 N·m MOMENT OPORU OBROTU	1,85 J PRACA ODERWANIA	16,51 kg UDŹWIG PRZY KRAWĘDZI BLACHY	294 kPa NACISK JEDNOSTKOWY
---------------------------------	---------------------------	--	-------------------------------

Ustawiony przy samej krawędzi blachy magnes gubi część strumienia i trzyma wyraźnie słabiej. Opór przeciw obróceniu magnesu na powierzchni stalowej.

Wskaźniki inżynierskie

Zestaw wielkości charakteryzujących magnes niezależnie od tego, do czego go przyłożysz. Wyliczone z parametrów podanych wyżej – nie modyfikują żadnego z wyników.

78 % EFEKTYWNOŚĆ KSZTAŁTU	9,87 A·m ² MOMENT MAGNETYCZNY	0,400 kg/g SIŁA NA GRAM	1 852 mJ ENERGIA ODERWANIA
-------------------------------------	--	-----------------------------------	--------------------------------------

Efektywność kształtu: 228 / 291 kJ/m³ – wykorzystanie potencjału materiału



$$(BH)d = Bd \cdot Hd, (BH)_{max} = Br^2 / (4 \cdot \mu_0 \cdot \mu_{rec})$$

Jaka część potencjału energetycznego materiału jest wykorzystana przy tym kształcie. Iloczyn energii w punkcie pracy (BH)d odniesiony do maksimum materiału (BH)max. Maksimum wypada przy Pc ≈ 1,05 – im magnes smuklejszy, tym bliżej tej wartości. Niski wynik nie oznacza wady wyrobu – dysk o małej wysokości wygrywa wszędzie tam, gdzie ograniczeniem jest grubość zabudowy.

Sprawdzenie spójności: obliczone (BH)max powinno mieścić się w katalogowych widełkach gatunku. Trafienie w widełki oznacza, że remanencja i przenikalność powrotna są dobrane zgodnie.

Moment magnetyczny

Parametr, na który nie wpływa ani podłoże, ani szczelina powietrzna. Iloczyn magnetyzacji $M = Br/\mu_0$ i objętości bryły. Pozwala oszacować pole daleko od magnesu, gdzie liczy się już tylko przybliżenie dipolowe.

Siła na gram

Stosunek siły do masy: ile udźwigu przypada na gram wyrobu. Rośnie wraz ze smukłością bryły, bo wraz z nią rośnie Pc. Wskaźnik pomocny przy porównywaniu kosztu uzyskania siły, bo cena wyrobu idzie zwykle za masą materiału.

Energia oderwania

Tyle energii potrzeba, by podnieść **189 g** na wysokość jednego metra. Pole pod krzywą siły od odległości na odcinku 0–50 mm, całkowane metodą trapezów. Siła odpowiada za utrzymanie ciężaru, energia za to, jak trudno magnes oderwać.

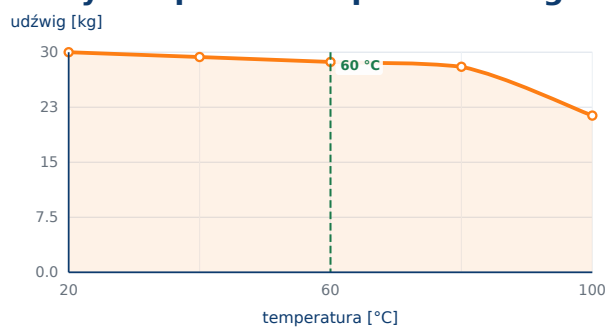
Trzy poziomy tej samej liczby

Dla jednej geometrii spotyka się bardzo różne wartości – zależnie od przyjętych założeń. Poniżej trzy wartości, które warto od siebie odróżniać.

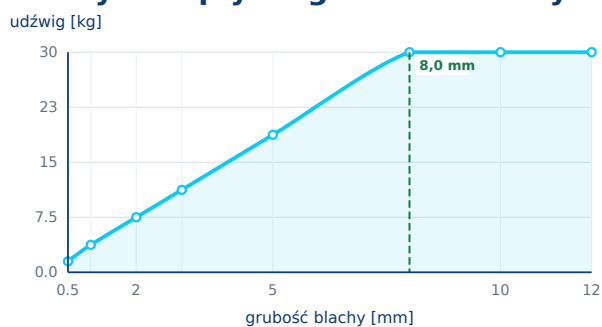
Poziom	Na czym oparty	Siła
Typowa deklaracja sklepów internetowych	Gatunek N42 zamiast N38, remanencja przy górnej granicy widełek, zerowa szczelina, płyta docierana	48,03 - 54,03 kg
Model dh1t - warunki idealne laboratoryjne	Stal S235 o grubości ≥ 10 mm, pełny styk, 20 °C, magnes bez powłoki	30,02 kg
Wartość do obliczeń konstrukcyjnych	Model podzielony przez współczynnik bezpieczeństwa 2,0 dla montażu warsztatowego	15,01 kg

Zakres 1,6–1,8 nie jest przybliżeniem na oko. To iloczyn kilku założeń podnoszących wynik. Ponieważ mnożą się one przez siebie, sam stosunek zachowuje ważność dla każdej geometrii, choć wartość bezwzględna już nie. Przy projektowaniu konstrukcji przyjmuj zawsze ostatni wiersz.

Krzywa spadku temperaturowego



Krzywa wpływu grubości blachy



Starzenie i stabilność długoterminowa

Okres eksploatacji	Spadek strumienia	Siła
1 lat	-0,2%	29,90 kg
5 lat	-0,5%	29,72 kg
10 lat	-1,0%	29,42 kg
20 lat	-1,8%	28,95 kg

W poprawnie dobranym obwodzie magnetycznym spiekany NdFeB zachowuje się stabilnie: samoistny spadek strumienia to ułamki procenta rocznie, a po pierwszym roku niemal ustaje. Poniższe wartości dotyczą pracy w temperaturze pokojowej, w suchym otoczeniu i przy niezmienionej geometrii obwodu.

Zalecane współczynniki bezpieczeństwa

Charakter pracy	Zalecane wykorzystanie	Współczynnik bezpieczeństwa	Siła do obliczeń
Obciążenie statyczne, styk kontrolowany	70%	×1,4	21,01 kg
Obciążenie statyczne, montaż warsztatowy	50%	×2,0	15,01 kg
Obciążenie ścinające (zsuwanie po blasze)	50%	×2,0	4,50 kg
Ruch, przyspieszenia, cykle otwierania	40%	×2,5	12,01 kg
Wibracje, transport, praca ciągła	33%	×3,0	9,91 kg
Praca nad ludźmi lub podnoszenie	20%	×5,0	6,00 kg

W praktyce o żywotności magnezu nie decyduje starzenie materiału magnetycznego, tylko korozja. Powłoka NiCuNi trzyma szczelność tylko dopóki jest nienaruszona — odprysk na krawędzi, uderzenie czy wilgoć otwierają drogę korozji rdzenia, a skorodowany spiek kruszy się i traci strumień dużo szybciej niż mówi tabela. Drugi czynnik to cykliczne nagrzewanie: każde przekroczenie kolana krzywej zabiera trwale część mocy, a straty się kumulują. Podane liczby są oszacowaniem opartym na położeniu punktu pracy, nie wynikiem badań długoterminowych.

Siła oderwania jest wartością graniczną osiąganą w warunkach idealnych i nie wolno jej wpisywać do obliczeń konstrukcyjnych wprost. Magnes ma duży rozrzut wykonawczy i skrajnie reaguje na jakość styku, dlatego projektuje się go na ułamek wartości nominalnej. Tabela poniżej podaje udziały sprawdzone w praktyce warsztatowej.

Tam, gdzie awaria mocowania zagraża zdrowiu, magnes nie może być jedynym elementem przenoszącym obciążenie; konieczne jest niezależne zabezpieczenie mechaniczne. Magnes nie jest zawiesiem transportowym i nie podlega ocenie jak sprzęt do podnoszenia ładunków.

1. Zaczynij od kierunku obciążenia, nie od liczby kilogramów. Siła ścinająca to około 30% siły oderwania na stali surowej i wyraźnie mniej na lakierowanej — mocowanie na ścianie pionowej projektuje się z tabeli ścinania, nigdy z wartości katalogowej.
2. Pomnóż wynik przez udział z tabeli współczynników bezpieczeństwa właściwy dla danego charakteru pracy. Dopiero ta liczba jest siłą projektową.
3. Sprawdź, czy blacha jest dostatecznie gruba. Poniżej progu pełnego wykorzystania strumienia magnes traci siłę proporcjonalnie do grubości — cienka blacha nasycy się i przestaje prowadzić strumień. Dla tego magnesu próg wypada przy 8,0 mm.
4. Licz temperaturę pracy magnesu, a nie samą temperaturę otoczenia. Magnes zabudowany, umieszczony przy silniku lub w nasłonecznionej maszynie potrafi być o kilkadziesiąt stopni cieplejszy od hali.
5. Nie zwiększaj siły przez sklekanie magnesów w stos — powyżej wysokości równej mniej więcej 0,7 średnicy przyrost praktycznie ustaje. Taniej i bezpieczniej wypada zwiększenie średnicy lub rozłożenie obciążenia na kilka punktów mocowania.
6. Przygotuj powierzchnię. Zwykle odtłuszczenie i usunięcie rdzy dają więcej niż podniesienie gatunku o dwie klasy, przy ułamku kosztu.
7. Płaskie magnesy trzymaj przyklejone do stali albo w parach zwróconych przeciwnymi biegunami. Luzem pracują blisko kolana krzywej i tracą margines bezpieczeństwa termicznego.
8. Przy krytycznym mocowaniu przeprowadź próbę na docelowym materiale i w docelowym stanie powierzchni. Jeden pomiar siłomierzem na rzeczywistym detalu znaczy więcej niż dowolny raport obliczeniowy, ten również.

Źródła danych materiałowych

Dane gatunku wykorzystane w obliczeniach wzięto z karty materiałowej dostawcy spieku; mieszczą się w widełkach określonych w wymienionych niżej dokumentach. Wymieniamy je po to, aby każdą przyjętą wartość można było zestawzić z niezależnym źródłem.

IEC 60404-5:2015 — metody pomiaru właściwości magnetycznych materiałów magnetycznie twardych w obwodzie zamkniętym — indukcji, polaryzacji i natężenia pola oraz wyznaczania krzywej odmagnesowania i prostej powrotu · <https://webstore.iec.ch/en/publication/22142>

IEC 60404-8-1:2023 — specyfikacja minimalnych właściwości magnetycznych i tolerancji wymiarowych materiałów magnetycznie twardych, uzupełniona o gęstości i zakresy składu chemicznego · <https://webstore.iec.ch/en/publication/68440>

ASTM A977/A977M-07(2020) — badanie właściwości magnetycznych materiałów wysokokoercyjnych histerezo grafem: remanencja, koercja, pole kolana, iloczyn energii i przenikalność powrotna · https://store.astm.org/a0977_a0977m-07r20.html

MMPA Standard No. 0100-00 — specyfikacja branżowa obejmująca właściwości magnetyczne, cieplne, fizyczne i mechaniczne handlowych magnesów trwałych oraz typowe tolerancje produkcyjne · standard Magnetic Materials Producers Association, udostępniany członkom stowarzyszenia

Karta katalogowa gatunku dh1t — stąd pochodzą przyjęte w raporcie widełki Br, Hcb, Hcj, BHmax i maksymalnej temperatury pracy, stanowiące dane wejściowe modelu. · karta dostępna na stronie produktu w katalogu dh1t

Normy wymieniono jako źródła metodyki i wartości odniesienia; niniejszy raport nie jest dokumentem badania akredytowanego i nie stanowi świadectwa zgodności z żadną z nich.

Powtarzalność produkcji

Statystyki zdolności procesu (Cp, Cpk) dla pojedynczych wymiarów nie publikujemy — poniższe uwagi mają charakter ogólny. W spiekany NdFeB rozrzut właściwości magnetycznych przewyższa rozrzut wymiarowy; branża przyjmuje tolerancję remanencji około $\pm 5\%$, a koercję wewnętrzną deklaruje się jako wartość minimalną. Skoro siła zależy od kwadratu indukcji, tolerancja remanencji tego rzędu oznacza mniej więcej $\pm 10\%$ siły: więcej niż wpływ tolerancji wymiarowej i wielokrotnie więcej niż niepewność modelu. Wniosek dla konstruktora jest prosty: o wymaganym marginesie bezpieczeństwa decyduje rozrzut materiału, a nie dokładność obliczeń.

Rozrzut rzędu $\pm 10\%$ siły wynikający z tolerancji remanencji jest typowy dla całej branży spiekanych magnesów neodymowych, dlatego marginesy bezpieczeństwa są konieczne niezależnie od dokładności samego modelu obliczeniowego.

Warunki odniesienia

Kierunek magnesowania: przez grubość · Bieguny wypadają na powierzchniach czołowych, pole idzie wzdłuż wymiaru **10,0 mm**

Siłę oderwania policzono dla płyty ze stali konstrukcyjnej niestopowej (S235 / St3) grubości co najmniej 10 mm, o powierzchni gładkiej, czystej i odtłuszczonej, bez szczeliny powietrznej i przy sile prostopadłej do powierzchni. Austenityczna stal nierdzewna (304, 316) nie jest magnetyczna — magnes do niej nie przywrze.

Wartości pochodzą z modelu fizycznego skalibrowanego na 127 zmierzonych produktach. Są to wielkości szacunkowe do celów projektowych — zawsze stosuj margines bezpieczeństwa.

Każda wartość w raporcie jest wynikiem obliczenia modelowego, nie pomiarem konkretnej sztuki. Służą do celów projektowych i porównawczych. Przed zastosowaniem w konstrukcji, od której zależy bezpieczeństwo, wykonaj próbę na docelowym detalu i zawsze stosuj margines bezpieczeństwa zgodnie z tabelą współczynników.

Raport powstaje w dwóch wersjach językowych. Wersję angielską otrzymasz pod tym samym adresem z przedrostkiem /en/ i angielskim segmentem trasy, na przykład <https://dhit.pl/en/magnet-report/neodymium-disc-magnet-38x3-5-n38/>. Obliczenia, założenia i wszystkie wartości liczbowe są identyczne — zmienia się wyłącznie warstwa opisowa.