

## Características

- Diseño de azada de succión múltiple.
- Sin necesidad de instalar una cuerda de sellado.
- Cada orificio de succión funciona de forma independiente.
- Se permite fresar la pieza de trabajo. Sujeción rápida de piezas de trabajo.
- Es menos probable que los orificios de succión se bloqueen.
- Material del cuerpo: aleación de aluminio 6061 T651.



Mesa de vacío con múltiples orificios

## Descripción del Producto

Mesa de vacío de múltiples orificios, utilizada en centros de mecanizado CNC y máquinas de grabado, hay una válvula independiente en cada orificio de succión. Cuando la superficie del orificio de succión no está cubierta por la pieza de trabajo, la válvula interna del orificio de succión se cierra automáticamente. Cuando la superficie del orificio de succión está cubierta por la pieza de trabajo, la válvula interna del orificio de succión se abre, formando una diferencia de presión de aire en los lados superior e inferior de la pieza de trabajo, y la pieza de trabajo es succionada firmemente sobre la superficie de la mesa de vacío.

La pieza de trabajo se puede succionar para piezas de trabajo de forma irregular. Permite que las piezas de trabajo se puedan fresar. Tan pronto como se fresan las piezas de trabajo por encima del orificio de succión, el orificio de succión se cierra sin afectar el funcionamiento normal de los orificios de succión en otras áreas. El diseño de válvula sin resorte se utiliza dentro del orificio de succión para garantizar que el mecanizado de cerámica, vidrio, fibra de vidrio, grafito y otras piezas de trabajo no provoque bloqueos en el orificio de succión.

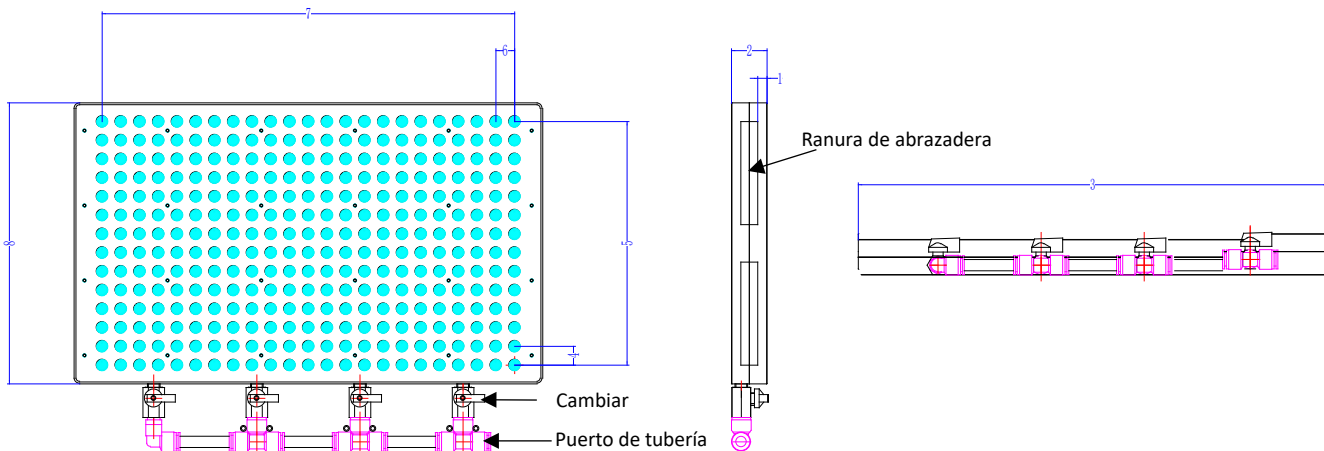
### Ventajas:

- Fácil manejo.
- No requiere mantenimiento.
- Drenaje automático.
- Los orificios de succión no se obstruyen fácilmente.
- Autolimpieza por presión negativa.

### Aplicaciones:

- Material metálico: aleación de aluminio, cobre, acero inoxidable, aleación de titanio.
- Materiales no metálicos: cerámica, cuarzo, vidrio, grafito.
- Materiales poliméricos: POM, PVC, acrílico, PTFE.
- Pieza de trabajo de placa fina de forma irregular. (Espesor recomendado: 0,4 mm ~ 40 mm)
- Piezas de trabajo de chapa perforada.
- Piezas ultrafinas que no soportan grandes fuerzas de sujeción.
- Piezas de trabajo que no se pueden sujetar con mandriles magnéticos.

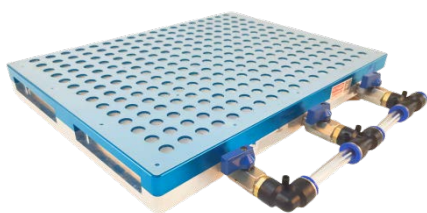
## Parámetros de la mesa de vacío primaria



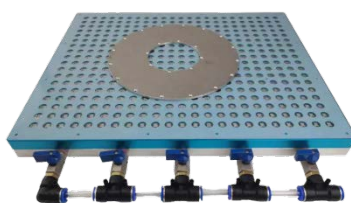
[Unidad :mm]

Modelo	Dimensión		altura	Dimensión de la cara de trabajo		Paso del orificio de succión		Número de interruptor	Diámetro del orificio de succión	Número de orificio de succión	masa	Rango de trabajo de vacío o	Caudal consumido	Volumen del tanque de inercia	Tamaño mínimo de las piezas
	8	3		5	7	4	6								
PRI-3040	300	400	38	260	340	20	20	3	12mm	252	13kg	- 70Kpa~ - 98Kpa(- 0.7Bar~- 0.98Bar)	220L/min	30L	10cm× 10cm
PRI-3050	300	500		260	440			4		322	16.3kg		220L/min	30L	
PRI-4050	400	500		340	440			5		414	21.6kg		220L/min	30L	
PRI-4060	400	600		340	540			6		504	26kg		220L/min	30L	
PRI-5080	500	800		440	700			7		828	41kg		300L/min	40L	

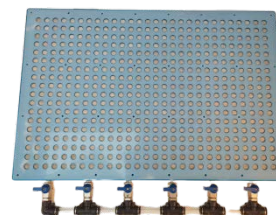
## Fotos de la mesa de vacío primaria



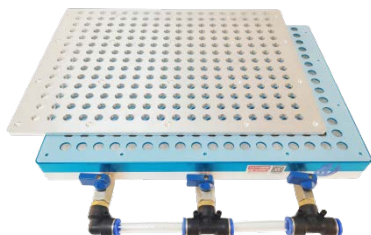
PRI-3040



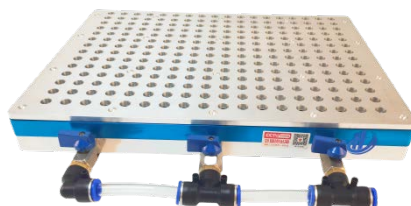
PRI-4050



PRI-4060



PRI-3040

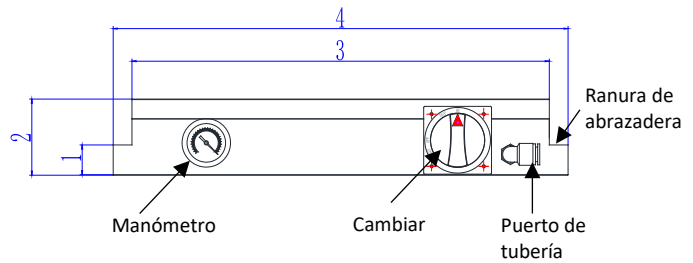
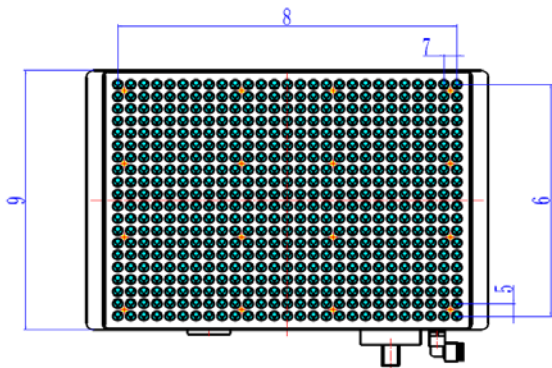


PRI-3040



PRI-3050

## Parámetros de la mesa de vacío profesional y premium



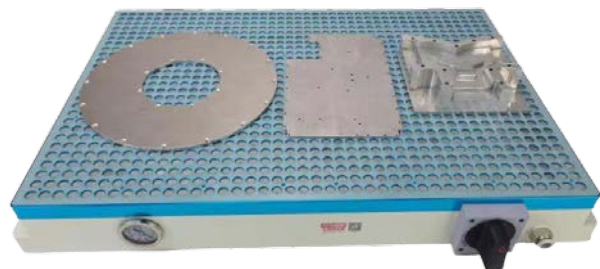
[Unidad :mm]

Modelo	Dimensión		Longitud Total	altura		dimensión de la cara de trabajo		Paso del orificio de succión		Diámetro del orificio de succión	Número de orificio de succión	masa	Rango de trabajo de vacío	Caudal consumido	Volumen del tanque de inercia	Tamaño mínimo de las piezas
	9	3		4	1	2	6	8	5							
PRO-3040	300	400	436	29	73	256	352	16	16	12mm	391	18kg	- 70Kpa~ - 98Kpa(- 0.7Bar~- 0.98Bar)	220L/min	30L	9cm× 9cm
PRO-4050	400	500	536	29	78	352	448	16	16		667			220L/min	30L	
PRO-4060	400	600	636	29	83	368	560	16	16		864	35kg		220L/min	30L	
PRO-5080	500	800	836	29	83	446	746	16.5	16.2		1316			300L/min	40L	
PRE-1824	180	240	276	27	73	161	221	13.42	13	10mm	234	8kg		220L/min	30L	8cm× 8cm
PRE-3040	300	400	436	29	73	268	368	14.11	14.15		540	18kg		220L/min	30L	
PRE-4060	400	600	636	29	83	368	568	14.15	13.85		1134	35kg	220L/min	40L		

## Fotos de mesas de vacío profesionales y premium



PRE-1824



PRE-4060



PRE-3040

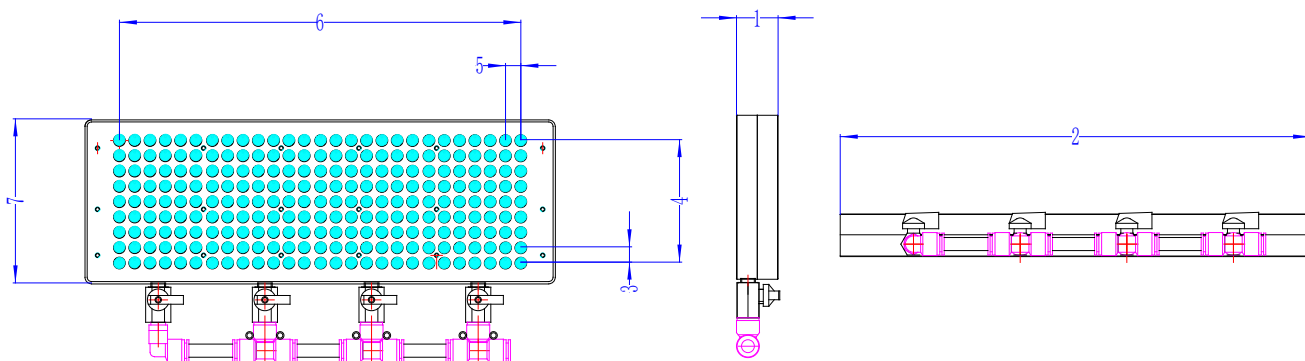


PRE-3040



PRE-3040

## Parámetros de la mesa de vacío para rectificadora de superficies



[Unidad :mm]

Modelo	Tamaño estándar		altura	dimensión de la cara de trabajo		paso de los orificios de succión		Diámetro del orificio de succión	Número de orificio de succión	masa	Rango de trabajo de vacío	Caudal consumido	Volumen del tanque de inercia	Tamaño mínimo de las piezas
	7	2		4	6	3	5							
GM1543	150	430	38	112	367	14	14	10mm	243	7kg	- 70Kpa~ - 95Kpa	220L/min	30L	8cm×8cm

## Fotos de mesa de vacío para rectificadora de superficies



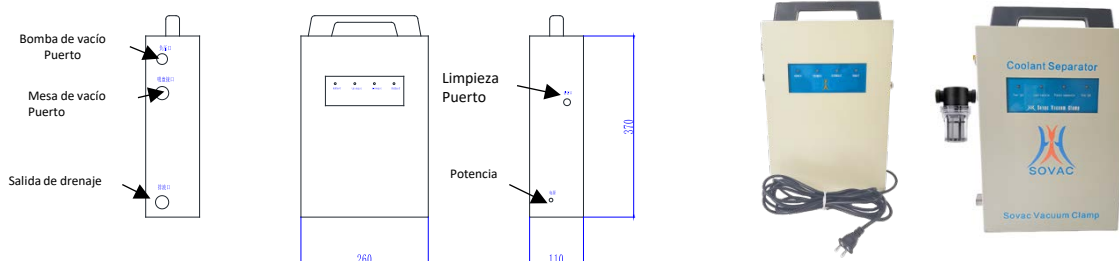
Instale la placa de acero en la parte inferior de modo que quede atrapada por los mandriles magnéticos

## Diferencia entre la versión Primaria, Profesional y Premium

Versión	Diámetro del orificio de succión	Número de orificios de succión	Cabina de almacenamiento de gas	Número de Interruptores	Apto para amoladora de superficie	Tamaño de piezas recomendado	Relación de perforación
PRI	12mm	menos	No	Múltiple	Sí (Rectangular)	≥10cm×10cm	Bajo
PRO	12mm	medio	Sí	Uno	No	≥9cm×9cm	medio
PRE	10mm	más	Sí	Uno	No	≥8cm×8cm	Alto

**Nota:** Cuando instale la mesa de vacío principal en una rectificadora de superficies rectangulares, debe consultar el método de uso de la mesa de vacío de la rectificadora de superficies o comunicarse con el fabricante. Le proporcionaremos la ubicación y la profundidad del orificio del tornillo (el orificio del tornillo está a 10 mm del borde y la profundidad es de 12 mm). Luego, puede instalar una placa de acero debajo de la mesa de vacío principal y colocarla en su mandril magnético.

## Separador automático de refrigerante por vacío



Todos los parámetros se configuran en la fábrica y el separador de refrigerante puede funcionar de forma continua durante períodos prolongados. Devuelve automáticamente el refrigerante al tanque del centro de mecanizado CNC mientras mantiene una presión estable. Una vez que el volumen de refrigerante recolectado excede el volumen establecido, se descargará automáticamente una vez.

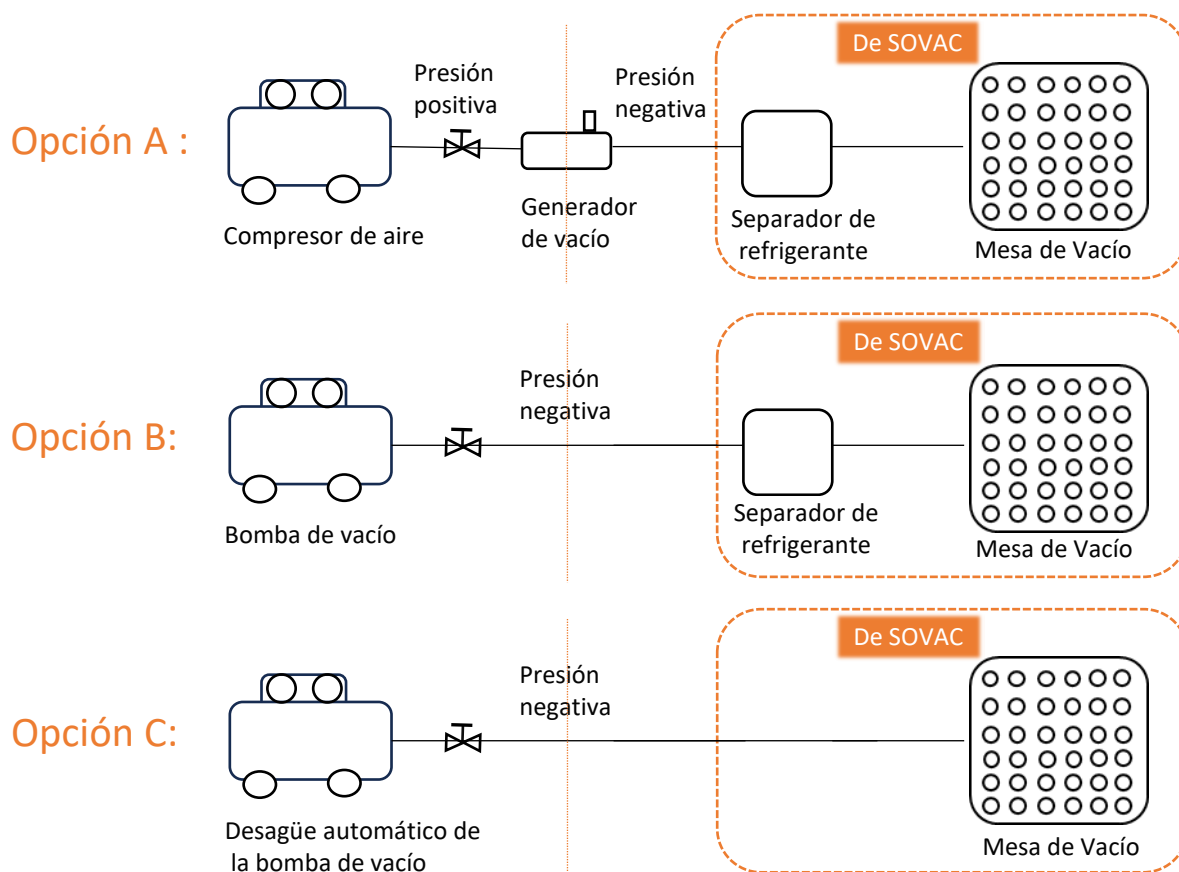
Modelo	Voltaje	Potencia	Tamaño Total	Puerto de bomba de vacío	Mesa de vacío Puerto	Ciclo de drenaje	Modelo de chuck aplicable	masa
CS-SM-220	220V	6W	260*370*110	1/2 inch	1/2 inch	Recogida de líquido 1 litro	Todos los modelos de SOVAC	22kg

## Procedimiento operativo

- De acuerdo con el método de conexión del dispositivo recomendado, prepare la bomba de vacío (o compresor de aire + generador de vacío), recomendamos que se prefiera la bomba de vacío.
- La mesa de vacío se fija en la mesa de trabajo del centro de mecanizado CNC y se fija mediante la pinza de placa. Si la precisión de mecanizado es relativamente alta (la precisión es más de 0,02 mm), se puede instalar una placa reemplazable de aleación de aluminio en la superficie blanda de la mesa de vacío. Y la superficie superior de la placa reemplazable se fresa primero para suavizarla (parámetros de fresado: diámetro de la fresa de extremo plano 60 mm ~ 80 mm, velocidad de rotación: 3000-4000 rpm, velocidad de avance: 2000 ~ 2500 mm / min, profundidad de corte: 0,1 ~ 0,5 mm), el separador de refrigerante está conectado entre la bomba de vacío y la mesa de vacío.

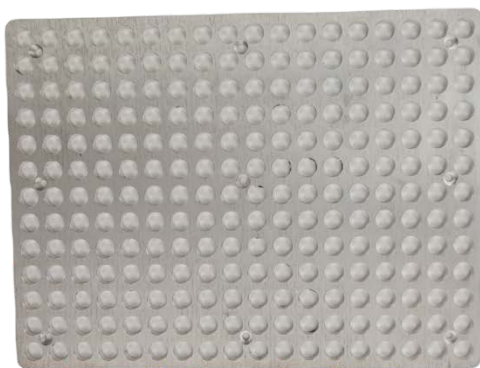
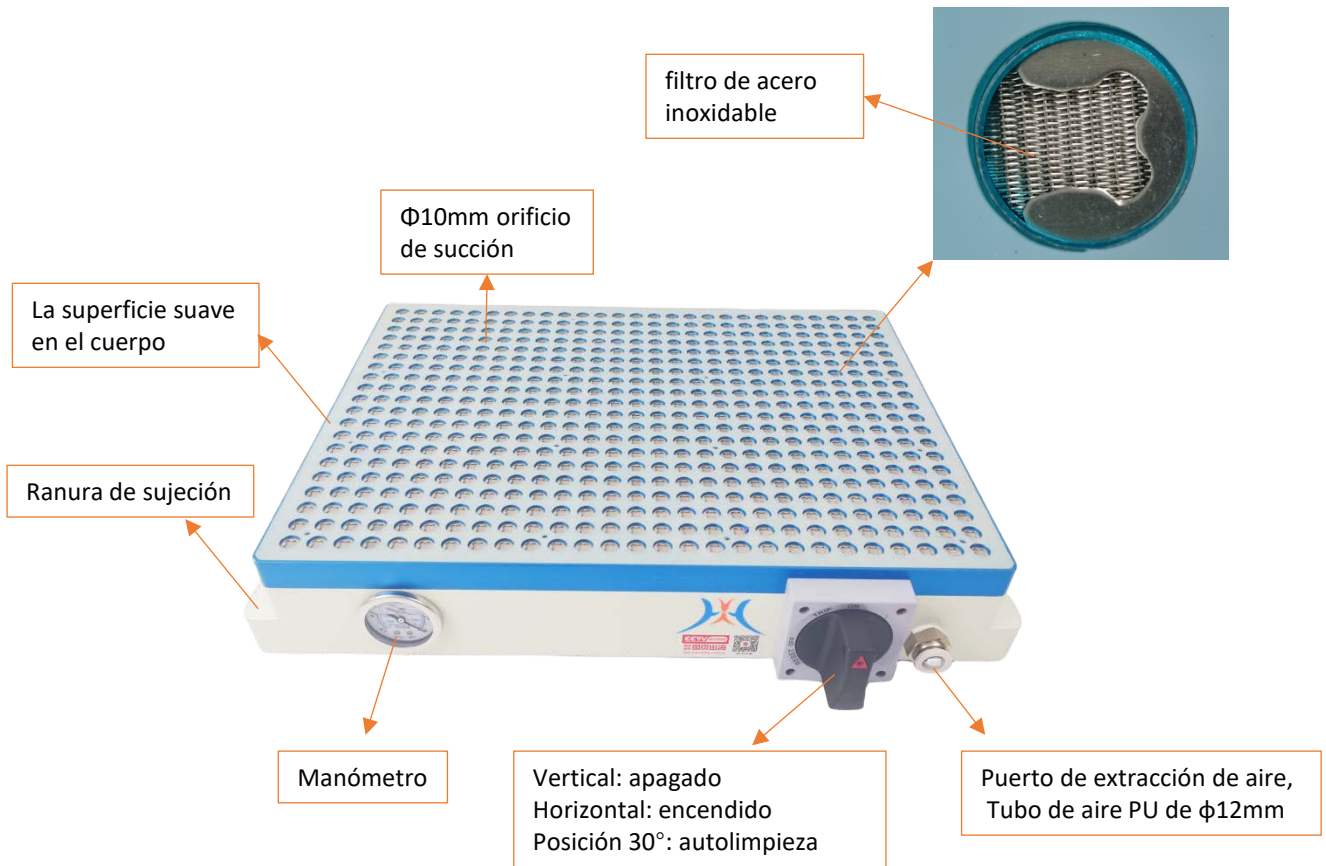
3. Encienda la bomba de vacío y el separador de refrigerante, encienda el interruptor de la mesa de vacío y verifique si se genera succión.
4. Coloque la pieza de trabajo sobre la superficie de la mesa de vacío, encienda el interruptor y la pieza de trabajo se puede fijar firmemente.
5. Durante la perforación y el fresado, preste atención a la profundidad de la base de penetración que no exceda los 0,05 mm; de lo contrario, las herramientas de corte pueden dañar la superficie blanda de la mesa de vacío. Cuando instale una placa reemplazable, aún recomendamos que la profundidad de la base de penetración no sea superior a 0,05 mm.
6. Después de perforar y fresar la pieza de trabajo, sopla los residuos en la superficie de la pieza de trabajo y la mesa de vacío con una pistola de gas. Y luego apague el interruptor para retirar la pieza de trabajo.
7. Después de su uso todos los días, gire el interruptor 30 grados en sentido antihorario, escuchará un sonido de barrido. Luego vierta un poco de agua limpia sobre la superficie de la mesa de vacío. La mesa de vacío aspirará rápidamente el agua hacia el interior de la mesa de vacío y la cavidad interior de la mesa de vacío se limpiará enérgicamente. Se recomienda que el estado de limpieza dure más de 30 segundos.

## Selección de la fuente de aire



**Entendido:** Si tiene un compresor y un generador de vacío, puede elegir la opción A. Si tiene una bomba de vacío, puede elegir la opción B (la opción B es la mejor opción). SOVAC puede suministrar todos los dispositivos anteriores. Sin embargo, teniendo en cuenta el costo de transporte, recomendamos a los usuarios que solo compren mesas de vacío y separadores de refrigerante de SOVAC y que compren los demás en su país.

## Descripción de la estructura



Placa reemplazable

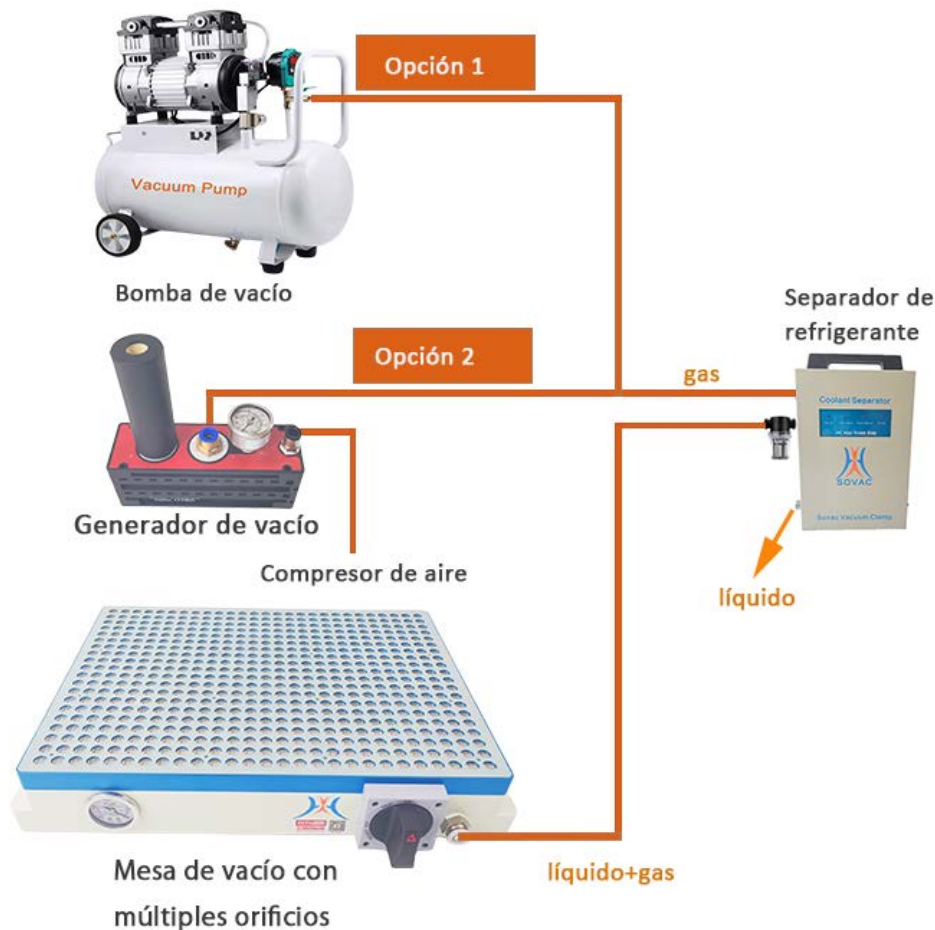


Placa reemplazable instalada

**Entendido:** Los materiales de las placas reemplazables se pueden seleccionar entre aleación de aluminio, acero para matrices, PTFE, según la precisión que necesite. Cuando se agote después de muchas veces de fresado de superficies, descargue los archivos de dibujo de las placas reemplazables de nuestro sitio web:

<https://www.sovacuumclamp.com/support>

## Diagrama de conexión del dispositivo



## Instrucciones de cambio



apagado



Autolimpieza

Manténgalo durante más de 30 segundos



encendido



Mesa de vacío para rectificadora primaria y de superficie

Mesa de vacío profesional y premium