

Caractéristiques

- Conception à trous d'aspiration multiples.
- pas besoin d'installer de corde d'étanchéité.
- Chaque trou d'aspiration fonctionne indépendamment.
- La pièce peut être fraisée.
- Serrage rapide de la pièce.
- Les trous d'aspiration sont moins susceptibles d'être obstrués.
- Matériau du corps en alliage d'aluminium 6061 T651.



Plateau à dépression

Description du produit

Le plateau de dépression multi-trous, utilisé dans les centres d'usinage CNC et les machines de gravure, comporte une valve indépendante dans chaque trou d'aspiration. Lorsque la surface du trou d'aspiration n'est pas recouverte par la pièce, la valve interne du trou d'aspiration se ferme automatiquement. Lorsque la surface du trou d'aspiration est recouverte par la pièce, la valve interne du trou d'aspiration s'ouvre, formant une différence de pression d'air sur les côtés supérieur et inférieur de la pièce, et la pièce est fermement aspirée sur la surface du plateau de dépression.

La pièce à usiner peut être aspirée pour les pièces de forme irrégulière. Permet de fraiser la pièce à usiner. Dès que la pièce au-dessus du trou d'aspiration est fraisée, le trou d'aspiration se ferme sans affecter le fonctionnement normal des trous d'aspiration dans d'autres zones. La conception de la soupape sans ressort est utilisée à l'intérieur du trou d'aspiration pour garantir que l'usinage de la céramique, du verre, de la fibre de verre, du graphite et d'autres pièces ne provoquera pas de blocage du trou d'aspiration.

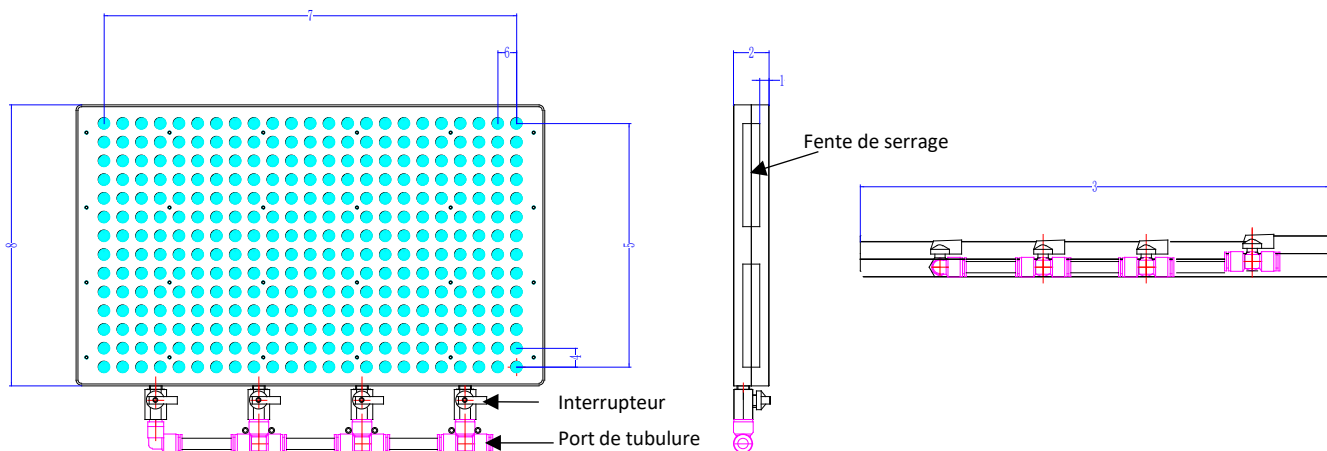
Avantage:

- Utilisation facile.
- Sans entretien.
- Vidange automatique.
- Les trous d'aspiration ne se bouchent pas facilement.
- Autonettoyage par pression négative.

Applications:

- Matériaux métalliques : alliage d'aluminium, cuivre, acier inoxydable, alliage de titane.
- Matériaux non métalliques : céramique, quartz, verre, graphite.
- Matériaux polymères : POM, PVC, acrylique, PTFE.
- Pièce en tôle mince de forme irrégulière. (Épaisseur recommandée : 0,4 mm à 40 mm)
- Pièce en tôle perforée.
- Pièces ultra-minces qui ne supportent pas de grandes forces de serrage.
- Pièce qui ne peut pas être maintenue par des mandrins magnétiques.

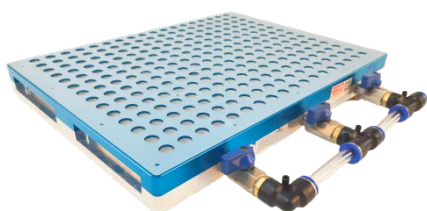
Paramètres du plateau de dépression primaire



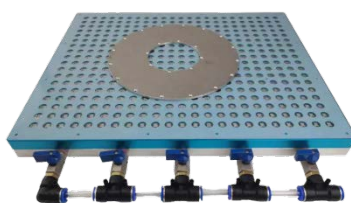
[Unité : mm]

Modèle	Dimension		Hauteur	Cote de la surface de travail		Distance du trou d'aspiration		Nombre d'interrupteurs	Diamètre du trou d'aspiration	Nombre de trous d'aspiration	Masse	Gamme de vide de travail	Volume consommé	Volume du réservoir tampon	Taille minimale des pièces
	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	

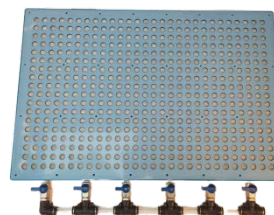
Photos de la plaque de dépression primaire



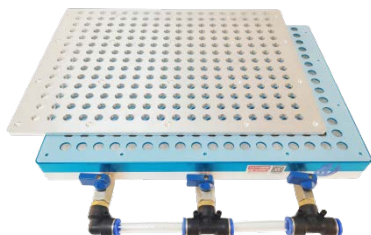
PRI-3040



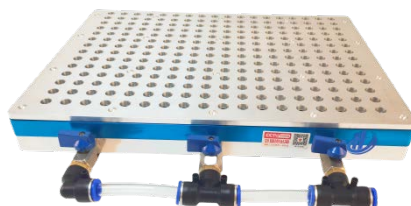
PRI-4050



PRI-4060



PRI-3040

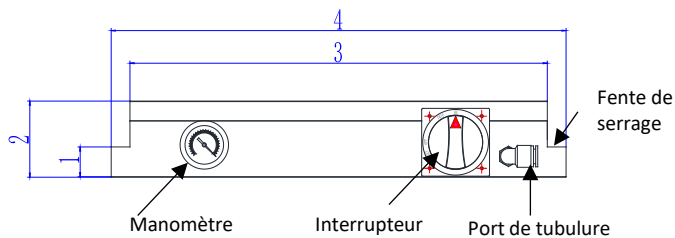
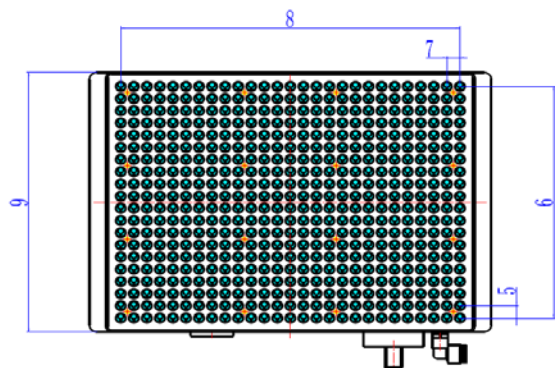


PRI-3040



PRI-3050

Paramètres de la plaque de dépression professionnelle et premium



[Unité : mm]

Modèle	Dimension		Longueur totale	Hauteur		Cote de la surface de travail		Distance du trou d'aspiration		Diamètre du trou d'aspiration	Nombre de trous d'aspiration	Masse	Gamme de vide de travail	Volume consommé	Volume du réservoir tampon	Taille minimale des pièces	
	9	3		4	1	2	6	8	5								7
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	14.2		540			18kg	220L/min		30L
PRE-4060	400	600	636	29	83	368	568	14.15	13.9		1134			35kg	220L/min		40L

Photos de plaques de dépression professionnelles et haut de gamme



PRE-1824



PRE-4060



PRE-3040

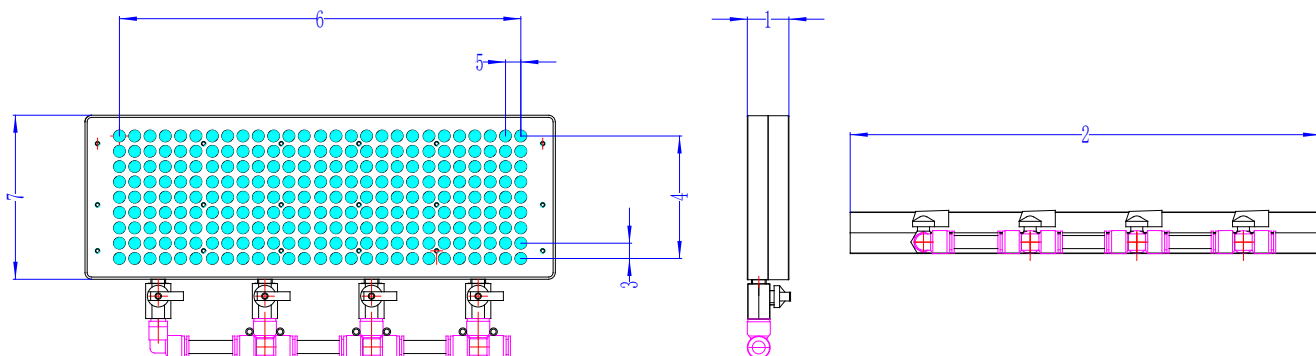


PRE-3040



PRE-3040

Paramètres du plateau de dépression pour rectifieuse de surface



[Unité : mm]

Modèle	Dimension		Hauteur	Cote de la surface de travail		Distance du trou d'aspiration		Diamètre du trou d'aspiration	Nombre de trous d'aspiration	Masse	Gamme de vide de travail	Volume consommé	Volume du réservoir tampon	Taille minimale des pièces
	7	2		4	6	3	5							
GM-1543	150	430	38	112	367	14	14	10mm	243	7kg	- 70Kpa~ - 95Kpa	260L/min	40L	8cm×8cm

Photos du plateau de dépression de la meuleuse de surface



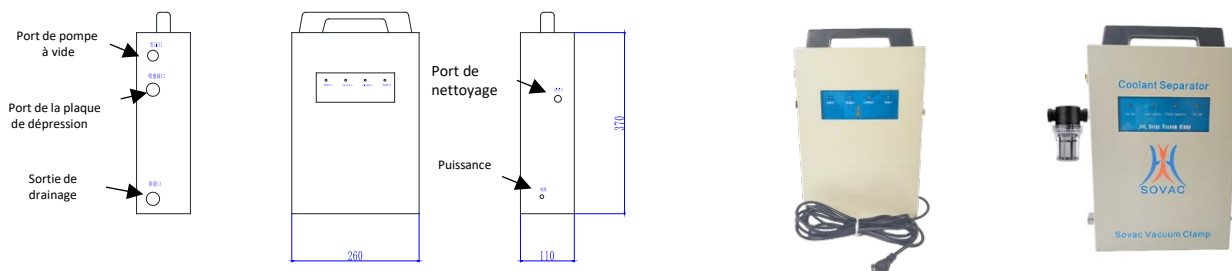
Installez la plaque d'acier en bas de manière à ce qu'elle soit attrapée par les mandrins magnétiques

Différence entre les versions Primary, Professional et Premium

Versions	Diamètre du trou d'aspiration	Nombre de trous d'aspiration	Cabine de stockage de gaz	Nombre d'interrupteurs	Convient pour meuleuse de surface	Recommandé Taille des pièces	Taux de perforation
PRI	12mm	moins	Non	Multiple	oui	≥10cm×10cm	Bas
PRO	12mm	milieu	oui	un	Non	≥9cm×9cm	milieu
PRE	10mm	plus	oui	un	Non	≥8cm×8cm	Haut

Remarque : lorsque vous avez installé le plateau de dépression primaire sur une meuleuse de surface rectangulaire, vous devez vous référer à la méthode d'utilisation du plateau de dépression de la meuleuse de surface ou contacter le fabricant, nous vous fournirons l'emplacement et la profondeur du trou de vis (le trou de vis est à 10 mm du bord et la profondeur est de 12 mm). Vous pouvez ensuite installer une plaque en acier sous le plateau de dépression primaire. Et placez-le sur votre mandrin magnétique.

Séparateur automatique de liquide de refroidissement sous vide



Tous les paramètres sont réglés en usine. Et le séparateur de liquide de refroidissement peut fonctionner en continu pendant des périodes prolongées. Le liquide de refroidissement est automatiquement renvoyé dans le réservoir du centre d'usinage CNC tout en maintenant une pression stable. Une fois que le volume de liquide de refroidissement collecté dépasse le volume défini, il sera automatiquement évacué une fois.

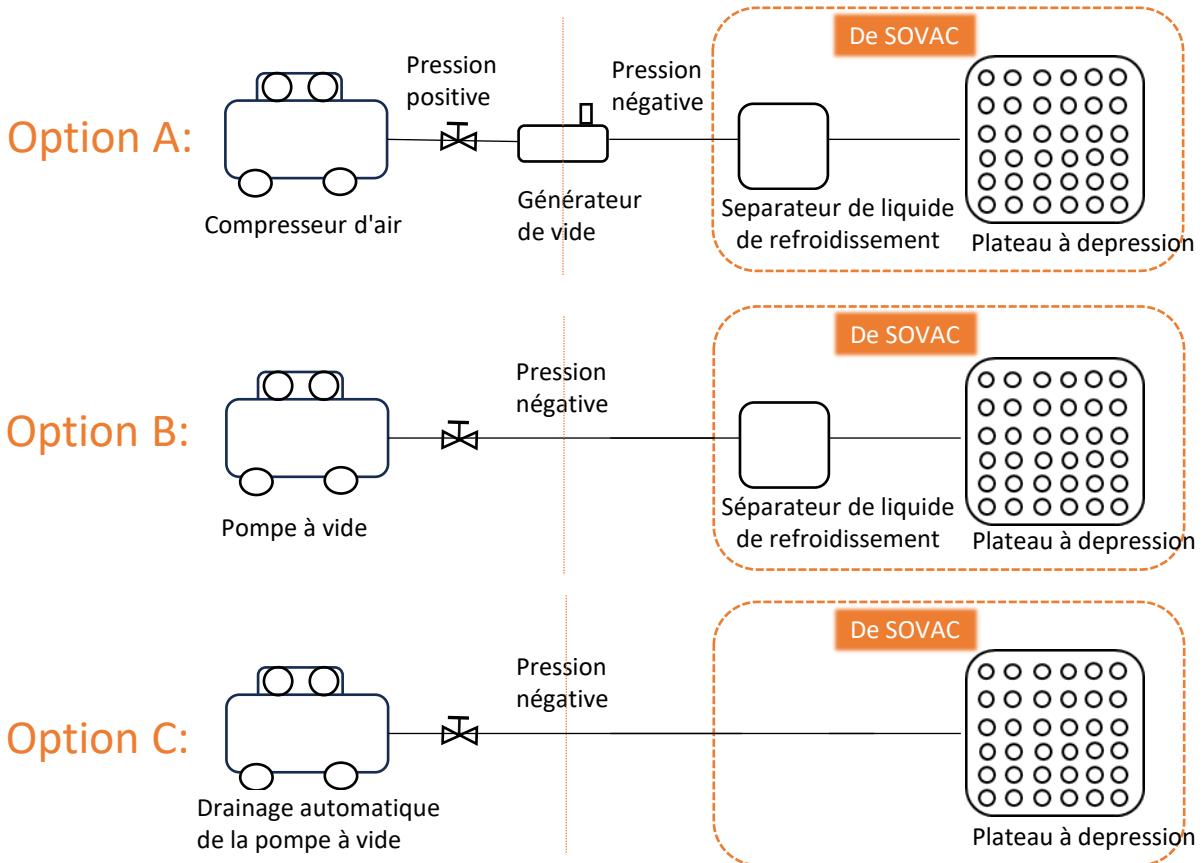
Modèle	Tension	Puissance	Taille totale	Port de pompe à vide	Diamètre intérieur du joint	Cycle de vidange	Modèle de mandrin applicable	Masse
CS-SM-220	220V	6W	260*370*110	1/2 inch	1/2 inch	Collecte de liquide 1 litre	Tous les modèles de SOVAC	22kg

Procédure de fonctionnement

1. Selon la méthode de connexion de l'appareil recommandée, préparez la pompe à vide (ou le compresseur d'air + générateur de vide), nous recommandons de privilégier la pompe à vide.
2. Le plateau de dépression est fixé sur la table de travail du centre d'usinage CNC et fixé par le pincement de la plaque. Si la précision d'usinage est relativement élevée (la précision est supérieure à 0,02 mm), une plaque remplaçable en alliage d'aluminium peut être installée sur la surface souple du plateau de dépression. Et la surface supérieure de la plaque remplaçable est d'abord fraisée en douceur (paramètres de fraisage : diamètre de la fraise à bout plat 60 mm~80 mm, vitesse de rotation : 3000-4000 tr/min, vitesse d'avance : 2000~2500 mm/min, profondeur de coupe : 0,1~0,5 mm), Le séparateur de liquide de refroidissement est connecté entre la pompe à vide et le plateau de dépression.

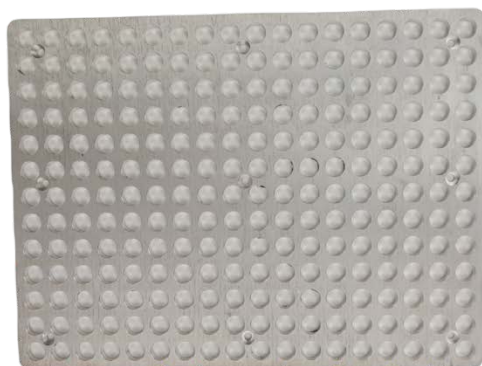
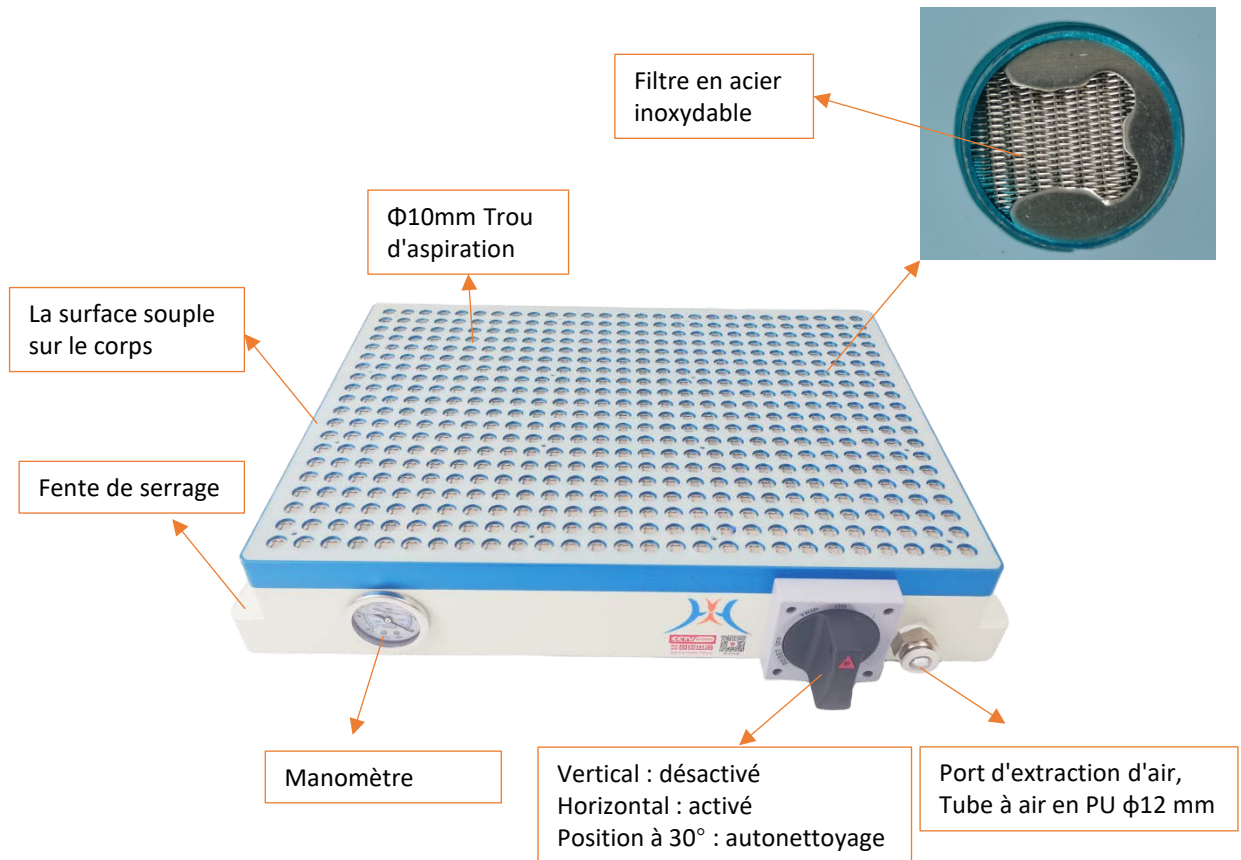
3. Allumez la pompe à vide et le séparateur de liquide de refroidissement, allumez l'interrupteur du plateau de dépression. Et vérifiez si l'aspiration est générée.
4. Placez la pièce sur la surface du plateau de dépression, allumez l'interrupteur et la pièce peut être fixée fermement.
5. Pendant le perçage et le fraisage, faites attention à la profondeur du fond de pénétration qui ne dépasse pas 0,05 mm ; sinon, les outils de coupe peuvent endommager la surface molle du plateau de dépression. Lorsque vous installez une plaque remplaçable, nous recommandons toujours que la profondeur du fond de pénétration ne dépasse pas 0,05 mm.
6. Après avoir percé et fraisé la pièce, soufflez les débris sur la surface de la pièce et du plateau de dépression avec un pistolet à gaz. Et puis éteignez l'interrupteur pour retirer la pièce.
7. Après utilisation quotidienne, tournez l'interrupteur de 30 degrés dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, vous entendrez un son nu. Versez ensuite de l'eau propre sur la surface du plateau de dépression. Le plateau de dépression aspire rapidement l'eau à l'intérieur du plateau de dépression. La cavité intérieure du plateau de dépression est nettoyée vigoureusement. Il est recommandé de nettoyer pendant plus de 30 secondes.

Sélection de la source d'air



Remarque: si vous disposez d'un compresseur et d'un générateur de vide, vous pouvez choisir l'option A. Si vous disposez d'une pompe à vide, vous pouvez choisir l'option B (l'option B est le meilleur choix). SOVAC peut fournir tous les appareils ci-dessus. Cependant, compte tenu du coût du transport, nous recommandons aux utilisateurs d'acheter uniquement des plateaux de dépression et des séparateurs de liquide de refroidissement auprès de SOVAC. Et achetez les autres dans votre pays.

Description de la structure



Plaque remplaçable



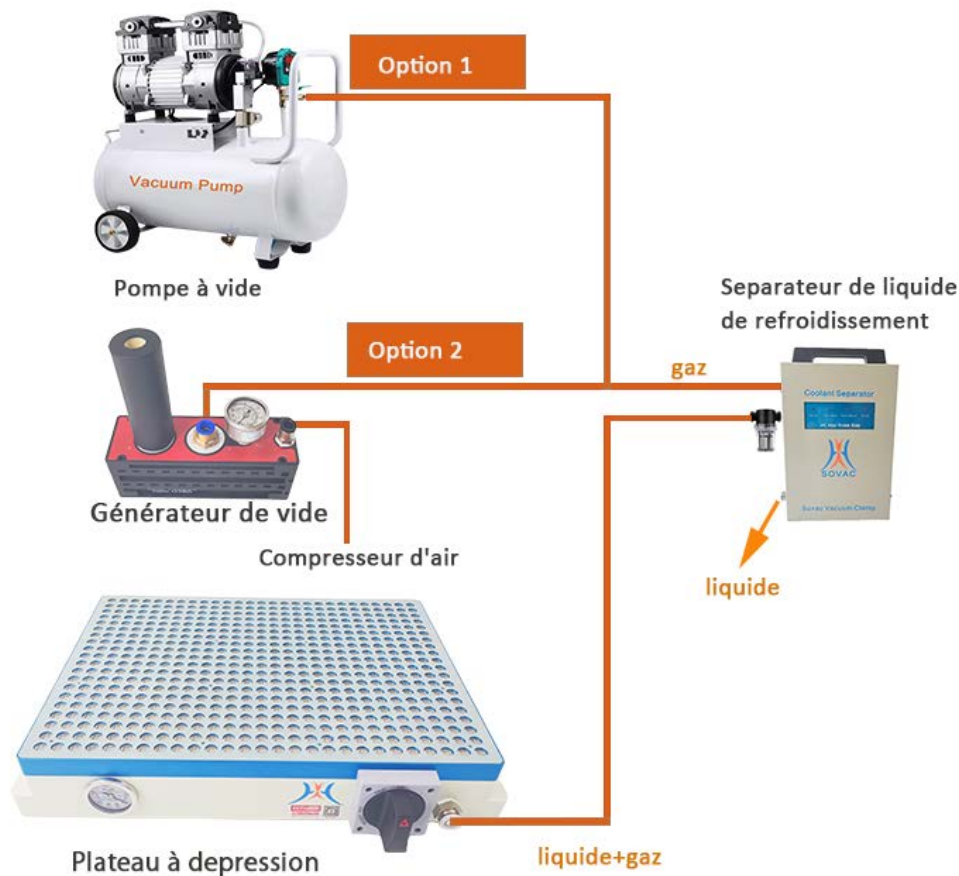
Plaque remplaçable installée

Noté : Les matériaux des plaques remplaçables peuvent être choisis parmi l'alliage d'aluminium, l'acier à matrice, le PTFE. Selon la précision dont vous avez besoin. Lorsqu'elle est épuisée après de nombreux fraisages de surface.

Téléchargez les fichiers de dessin des plaques remplaçables sur notre site Web :

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

Schéma de connexion de l'appareil



Instructions de commutation



éteindre



Autonettoyant

Laissez-le pendant plus de 30 secondes



allumer



Plateau de dépression pour rectifieuse primaire et de surface

Plateau de dépression professionnel et haut de gamme