

Caratteristiche

- Design con fori di aspirazione multipli.
- Non è necessario installare una corda di tenuta.
- Ogni foro di aspirazione funziona in modo indipendente.
- Il pezzo in lavorazione può essere fresato.
- Rapido serraggio del pezzo in lavorazione.
- I fori di aspirazione hanno meno probabilità di essere bloccati.
- Materiale del corpo in lega di alluminio 6061 T651.



Piastra per vuoto multiforo

Descrizione del prodotto

Piastra a vuoto multiforo, utilizzata nei centri di lavorazione CNC e nelle macchine per incisione, è presente una valvola indipendente in ogni foro di aspirazione. Quando la superficie del foro di aspirazione non è coperta dal pezzo in lavorazione, la valvola interna del foro di aspirazione si chiude automaticamente. Quando la superficie del foro di aspirazione è coperta dal pezzo in lavorazione, la valvola interna del foro di aspirazione si apre, formando una differenza di pressione dell'aria sui lati superiore e inferiore del pezzo in lavorazione e il pezzo in lavorazione viene aspirato saldamente sulla superficie della piastra a vuoto.

Il pezzo in lavorazione può essere aspirato per il pezzo in lavorazione di forma irregolare. Consente la fresatura del pezzo in lavorazione. Non appena il pezzo in lavorazione sopra il foro di aspirazione viene fresato, il foro di aspirazione si chiude senza compromettere il normale funzionamento dei fori di aspirazione in altre aree. Il design della valvola senza molla viene utilizzato all'interno del foro di aspirazione per garantire che la lavorazione di ceramica, vetro, fibra di vetro, grafite e altri pezzi in lavorazione non provochi il blocco del foro di aspirazione.

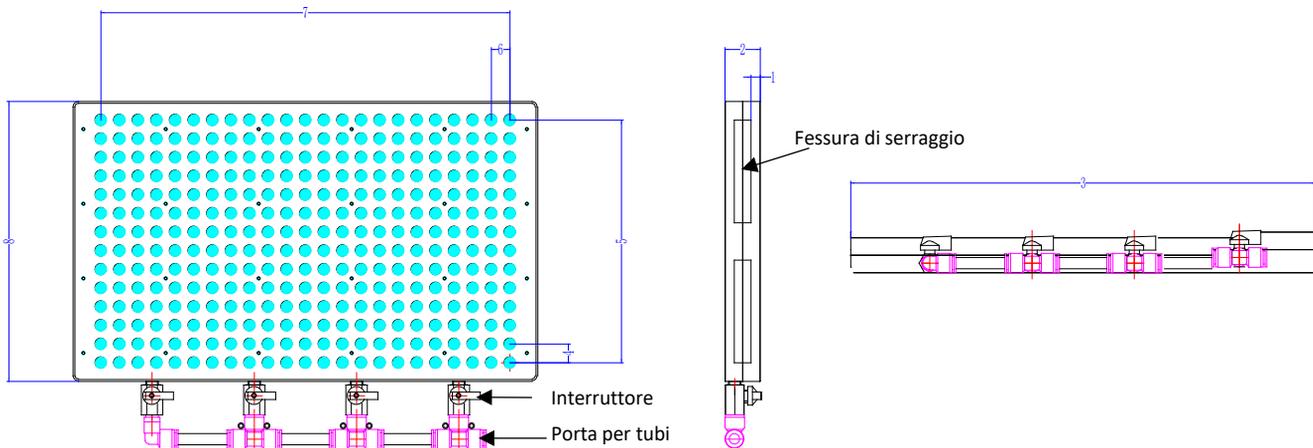
Vantaggio:

- Facile da usare.
- Non richiede manutenzione.
- Scarico automatico.
- I fori di aspirazione non si bloccano facilmente.
- Autopulente a pressione negativa.

Applicazioni:

- Materiale metallico: lega di alluminio, rame, acciaio inossidabile, lega di titanio.
- Materiali non metallici: ceramica, quarzo, vetro, grafite.
- Materiali polimerici: POM, PVC, acrilico, PTFE.
- Pezzo in lamiera sottile di forma irregolare. (Spessore consigliato: 0,4 mm ~ 40 mm)
- Pezzo in lamiera perforata.
- Parti ultrasottili che non resistono a grandi forze di serraggio.
- Pezzo che non può essere trattenuto da mandrini magnetici.

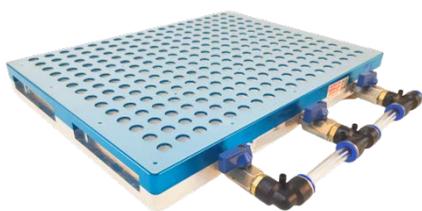
Parametri della piastra primaria del vuoto



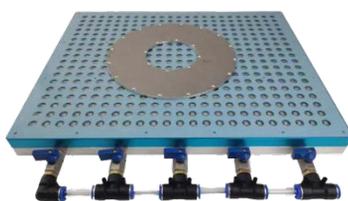
[Unità:mm]

Modello	Dimensione		Altezza	Dimensione della faccia di lavoro		Passo del foro di aspirazione		Numero di interruttor e	Diametro foro aspirazione	Numero foro di aspirazione	Massa	Gamma di vuoto di lavoro	Portata consumata	Volume del serbatoio tampon e	Dimensioni minime delle parti
	8	3		5	7	4	6								
PRI-3040	300	400	38mm	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	

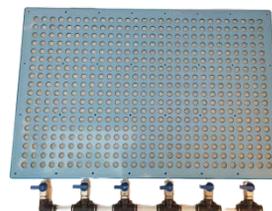
Piastra a vuoto primaria Foto



PRI-3040



PRI-4050



PRI-4060



PRI-3040

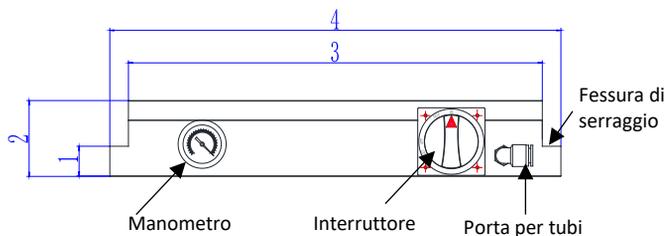
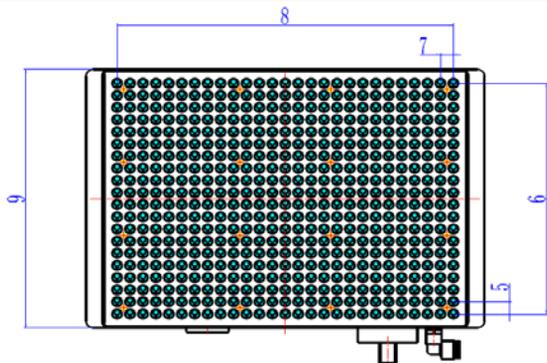


PRI-3040



PRI-3050

Parametri della piastra a vuoto professionale e premium



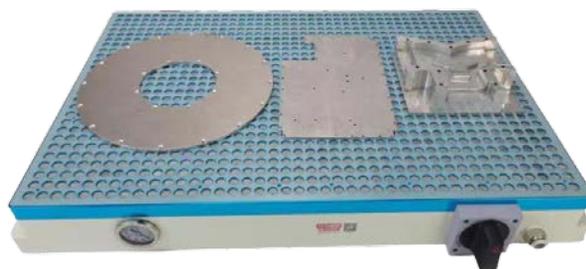
[Unità:mm]

Modello	Dimensione		Lunghezza totale	Altezza		Dimensione della faccia di lavoro		Passo del foro di aspirazione		Diametro foro aspirazione	Numero foro di aspirazione	Massa	Gamma di vuoto di lavoro	Portata consumata	Volume del serbatoio tamponne	Dimensioni minime delle parti
	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	

Foto di piastre per vuoto professionali e premium



PRE-1824



PRE-4060



PRE-3040

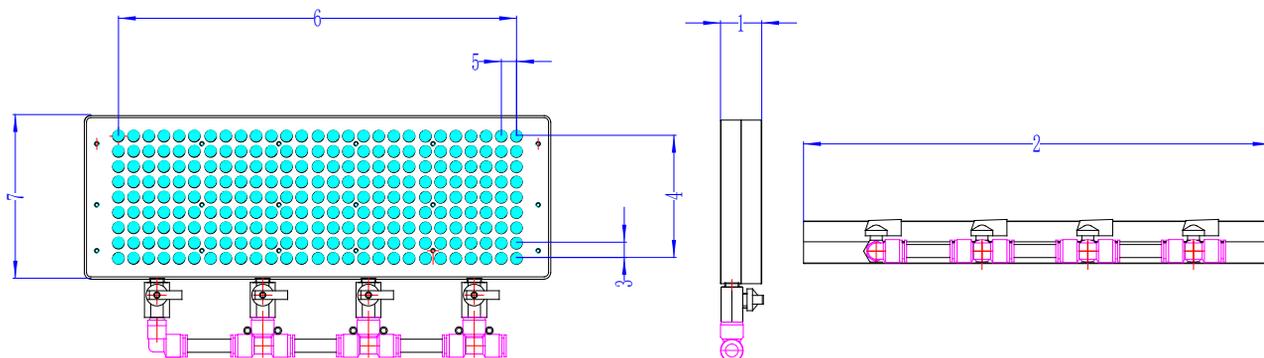


PRE-3040



PRE-3040

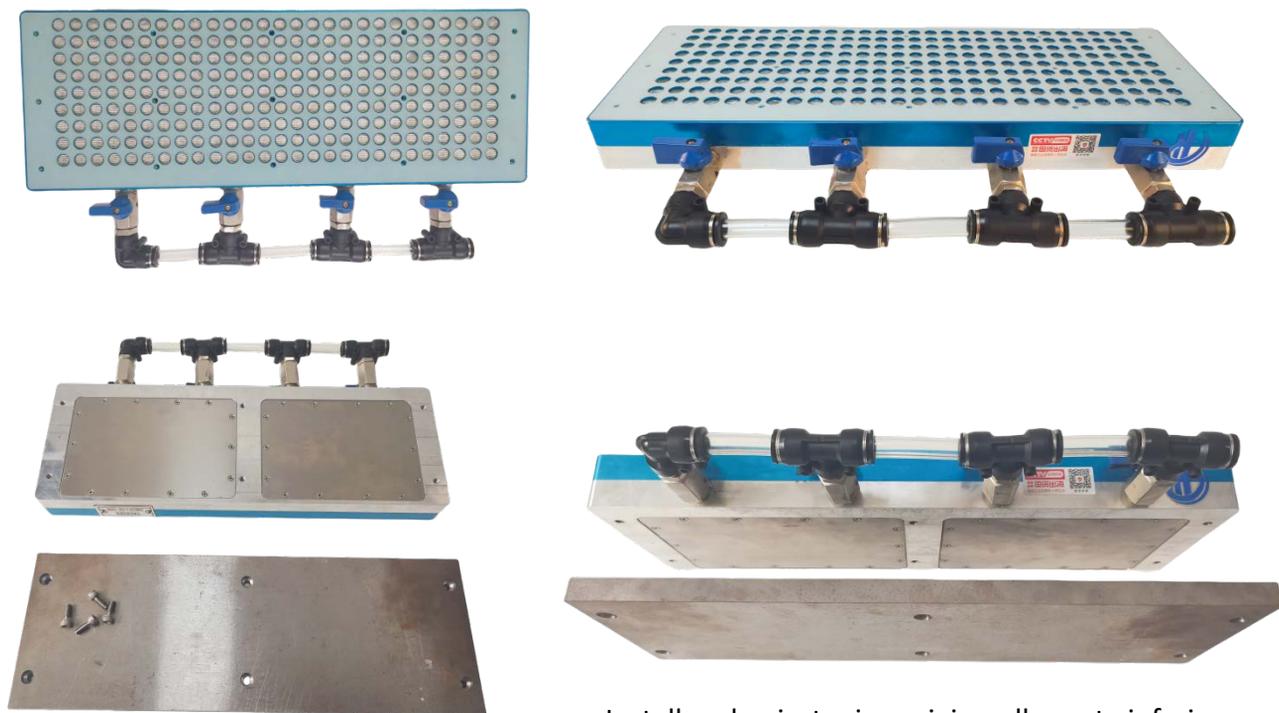
Parametri della piastra a vuoto per rettificatrice di superficie



[Unità:mm]

Modello	Dimensione		Altezza	Dimensione della faccia di lavoro		Passo del foro di aspirazione		Diametro foro aspirazione	Numero foro di aspirazione	Massa	Gamma di vuoto di lavoro	Portata consumata	Volume del serbatoio tampone	Dimensioni minime delle parti
	7	2		4	6	3	5							
GM-1543	150	430	38mm	112	367	14	14	10mm	243	7kg	- 70Kpa~ - 95Kpa	220L/min	30L	8cm*8cm

Foto della piastra di vuoto della rettificatrice di superficie



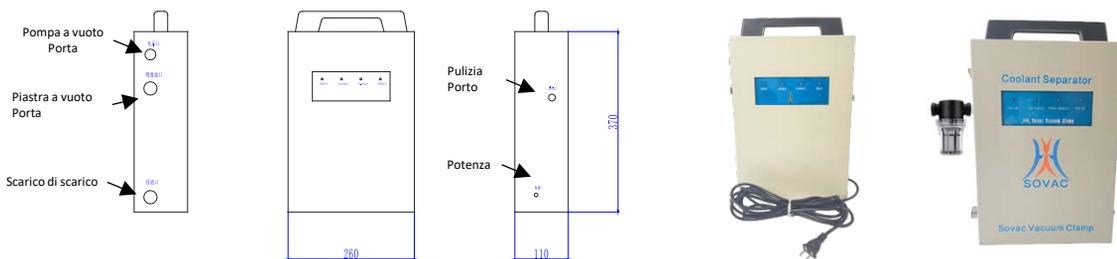
Installare la piastra in acciaio nella parte inferiore in modo che venga catturata dai mandrini magnetici

Differenza tra la versione Primary, Professional e Premium

Versione	Diametro foro aspirazione	Numero foro di aspirazione	Deposito gas Cabina	Numero di interruttore	Adatto per rettificatrice di superficie	Dimensioni delle parti consigliate	Rapporto di perforazione
Primary	12mm	Meno	NO	Multiplo	Sì	≥10cm×10cm	Basso
Professional	12mm	medio	Sì	Uno	No	≥9cm×9cm	medio
Premium	10mm	Maggior parte	Sì	Uno	No	≥8cm×8cm	Alto

Nota: quando installi la piastra di aspirazione primaria sulla smerigliatrice rettangolare, devi fare riferimento al metodo di utilizzo della piastra di aspirazione della smerigliatrice o contattare il produttore, ti forniremo la posizione e la profondità del foro della vite (il foro della vite è a 10 mm di distanza dal bordo e la profondità è di 12 mm). Quindi puoi installare una piastra di acciaio sotto la piastra di aspirazione primaria. E posizionarla sul tuo mandrino magnetico.

Separatore automatico del refrigerante sotto vuoto



Tutti i parametri sono impostati in fabbrica. E il separatore del refrigerante può funzionare ininterrottamente per lunghi periodi. Restituisce automaticamente il refrigerante al serbatoio del centro di lavorazione CNC mantenendo una pressione stabile. Una volta che il volume del refrigerante raccolto supera il volume impostato, verrà scaricato automaticamente una volta.

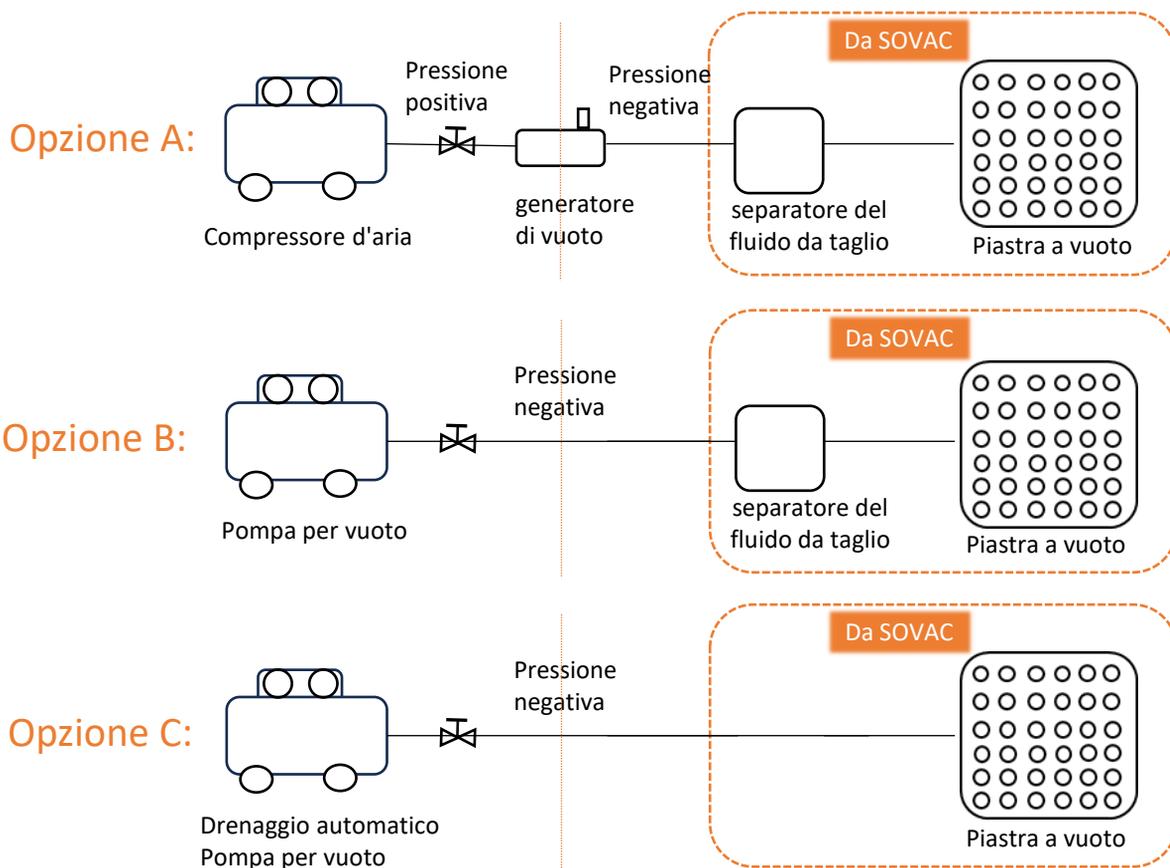
modello	Voltaggio	Potenza	dimensioni	Pompa a vuoto Porta	Piastra a vuoto Porta	Ciclo di scarico	Piastra di vuoto applicabile	Massa
CS-SM-220	220V	6W	260*415*110	1/2 inch	1/2 inch	Raccolta liquidi 1 litro	Tutti i modelli di SOVAC	22kg

Procedura operativa

1. In base al metodo di collegamento del dispositivo consigliato, preparare la pompa per vuoto (o compressore d'aria + generatore di vuoto), si consiglia di preferire la pompa per vuoto.
2. La piastra per vuoto è fissata sul tavolo di lavoro del centro di lavorazione CNC e fissata dal pizzico della piastra. Se la precisione di lavorazione è relativamente elevata (la precisione è superiore a 0,02 mm), è possibile installare una piastra sostituibile in lega di alluminio sulla superficie morbida della piastra per vuoto. E la superficie superiore della piastra sostituibile viene prima fresata liscia (parametri di fresatura: diametro della fresa a testa piatta 60 mm ~ 80 mm, velocità di rotazione: 3000-4000 giri/min, velocità di avanzamento: 2000 ~ 2500 mm / min, profondità di taglio: 0,1 ~ 0,5 mm), il separatore del refrigerante è collegato tra la pompa per vuoto e la piastra per vuoto.

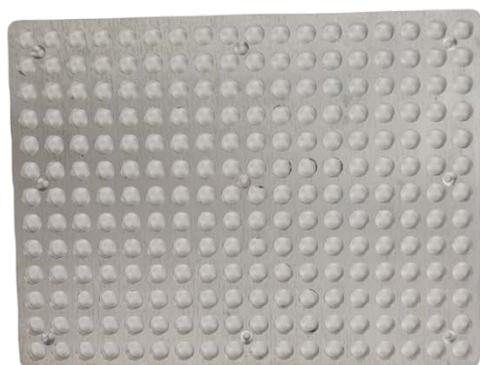
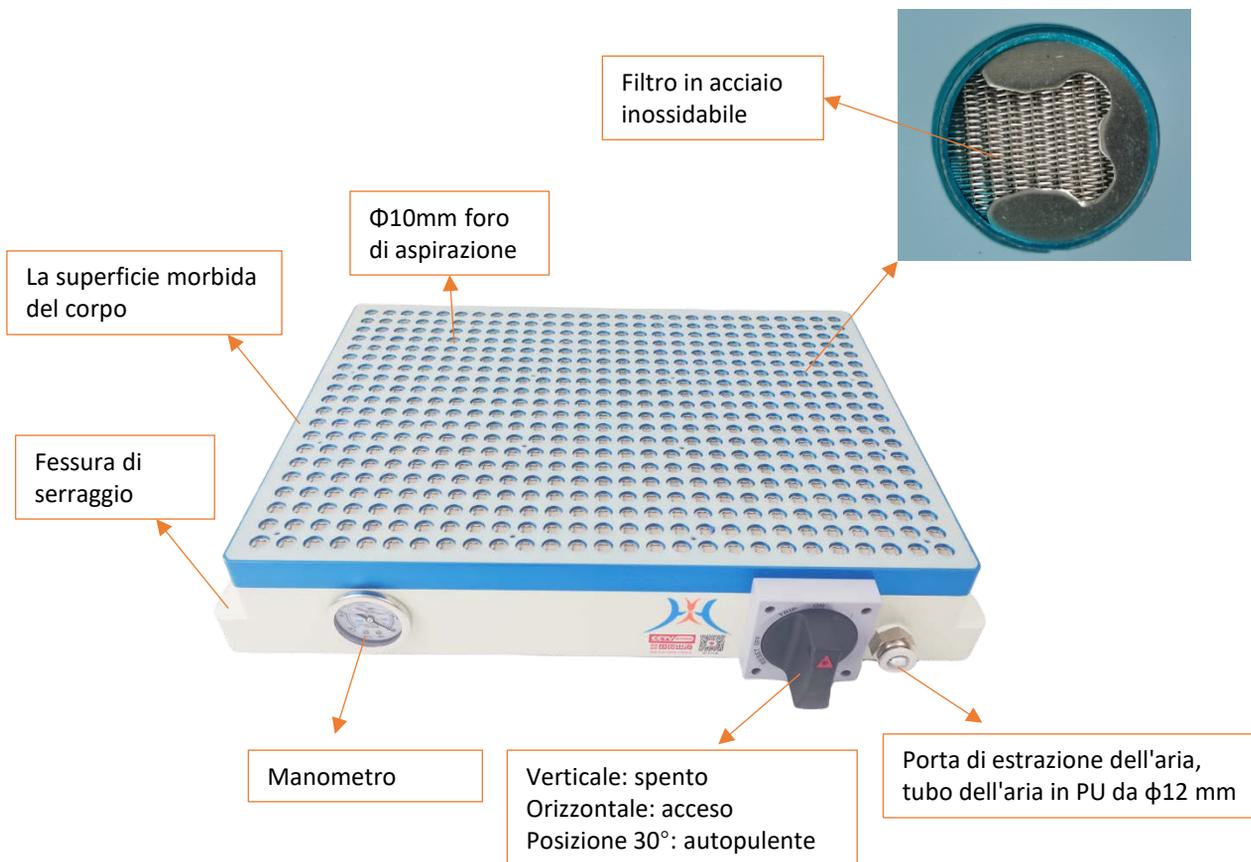
3. Accendere la pompa per vuoto e il separatore del refrigerante, accendere l'interruttore della piastra per vuoto. E controllare se viene generata l'aspirazione.
4. Posizionare il pezzo sulla superficie della piastra per vuoto, accendere l'interruttore e il pezzo può essere fissato saldamente.
5. Durante la foratura e la fresatura, prestare attenzione alla profondità del fondo di penetrazione che non superi 0,05 mm; altrimenti, gli utensili da taglio potrebbero danneggiare la superficie morbida della piastra per vuoto. Quando si installa una piastra sostituibile, si consiglia comunque una profondità del fondo di penetrazione non superiore a 0,05 mm.
6. Dopo aver forato e fresato il pezzo, soffiare i detriti sulla superficie del pezzo e della piastra per vuoto con una pistola a gas. Quindi spegnere l'interruttore per rimuovere il pezzo.
7. Dopo l'uso quotidiano, ruotare l'interruttore di 30 gradi in senso antiorario, si sentirà un suono scoperto. Quindi versare un po' di acqua pulita sulla superficie della piastra per vuoto. La piastra a vuoto inalerà rapidamente l'acqua all'interno della piastra a vuoto, la cavità interna della piastra a vuoto viene pulita vigorosamente. Si consiglia di pulire lo stato per più di 30 secondi.

Selezione della fonte d'aria



Nota: se hai un compressore e un generatore di vuoto, puoi scegliere l'opzione A. Se hai una pompa per vuoto, puoi scegliere l'opzione B (l'opzione B è la scelta migliore). SOVAC può fornire tutti i dispositivi sopra indicati, tuttavia, considerando i costi di trasporto, consigliamo agli utenti di acquistare solo piastre per vuoto e separatori di refrigerante da SOVAC. E di acquistare gli altri nel tuo paese.

Descrizione della struttura



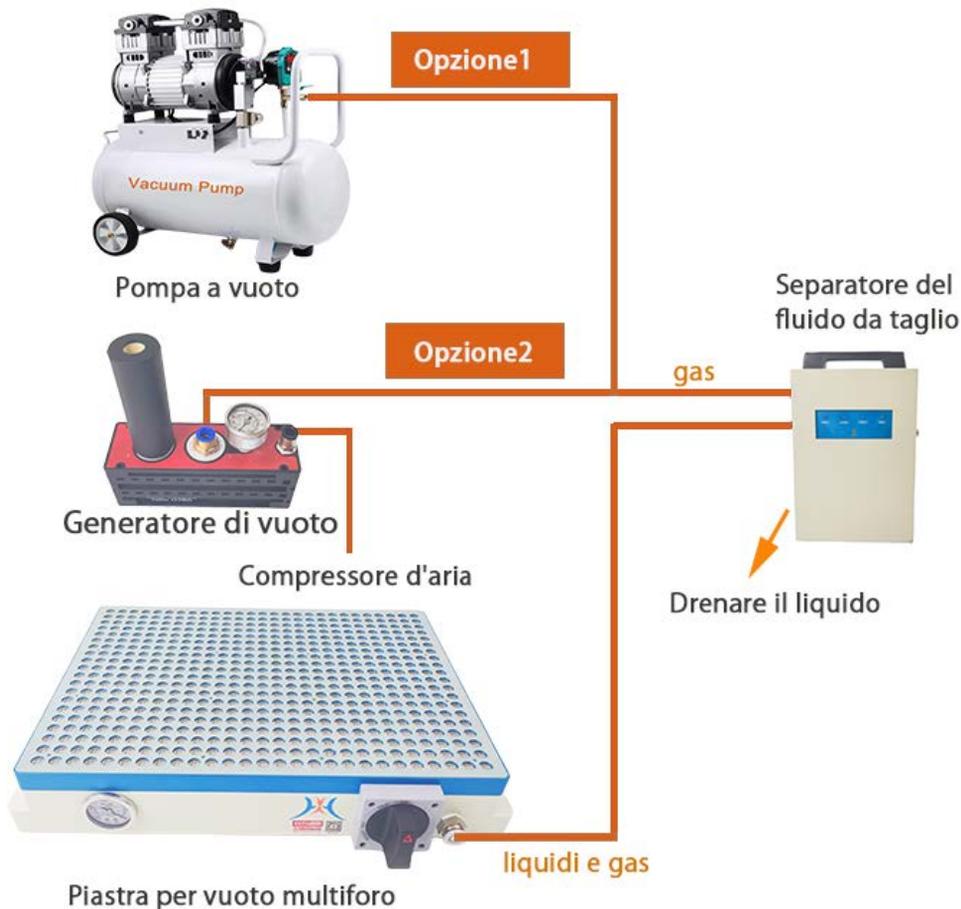
Piastra sostituibile



Piastra sostituibile installata

Nota: i materiali della piastra sostituibile possono essere selezionati tra lega di alluminio, acciaio per stampi, PTFE. In base alla precisione richiesta. Quando è esaurita dopo molte fresature superficiali. Scarica i file di disegno della piastra sostituibile dal nostro sito Web: www.sovacuumclamp.com/support

Schema di collegamento del dispositivo



Istruzioni per l'interruttore



spegnere



Autopulente

Tienilo per più di 30 secondi



accendere



Piastra di aspirazione per rettificatrice primaria e superficiale

Piastra per vuoto professionale e premium