

## Eigenschaften

- Design mit mehreren Sauglöchern.
- Kein Einbau von Dichtungsseilen erforderlich.
- Jedes Saugloch funktioniert unabhängig.
- Das Werkstück kann durchgefräst werden.
- Schnelles Spannen von Werkstücken.
- Sauglöcher verstopfen seltener.
- Gehäusematerial: Aluminiumlegierung 6061 T651.



Mehrloch-Vakuumschisch

## Produkt beschreibung

Der Mehrloch-Vakuumschisch, der in CNC-Bearbeitungszentren und Graviermaschinen verwendet wird, verfügt über ein unabhängiges Ventil in jedem Saugloch. Wenn die Oberfläche des Sauglochs nicht vom Werkstück bedeckt ist, schließt sich das innere Ventil des Sauglochs automatisch. Wenn die Oberfläche des Sauglochs vom Werkstück bedeckt ist, öffnet sich das innere Ventil des Sauglochs, wodurch ein Luftdruckunterschied an der Ober- und Unterseite des Werkstücks entsteht und das Werkstück fest auf die Oberfläche des Vakuumschisches gesaugt wird.

Das Werkstück kann bei unregelmäßig geformten Werkstücken angesaugt werden. Ermöglicht das Durchfräsen von Werkstücken. Sobald die Werkstücke über dem Saugloch durchgefräst sind, schließt sich das Saugloch, ohne die normale Funktion der Sauglöcher in anderen Bereichen zu beeinträchtigen. Das federlose Ventildesign wird innerhalb des Sauglochs verwendet, um sicherzustellen, dass die Bearbeitung von Keramik, Glas, Glasfaser, Graphit und anderen Werkstücken nicht zu einer Verstopfung des Sauglochs führt.

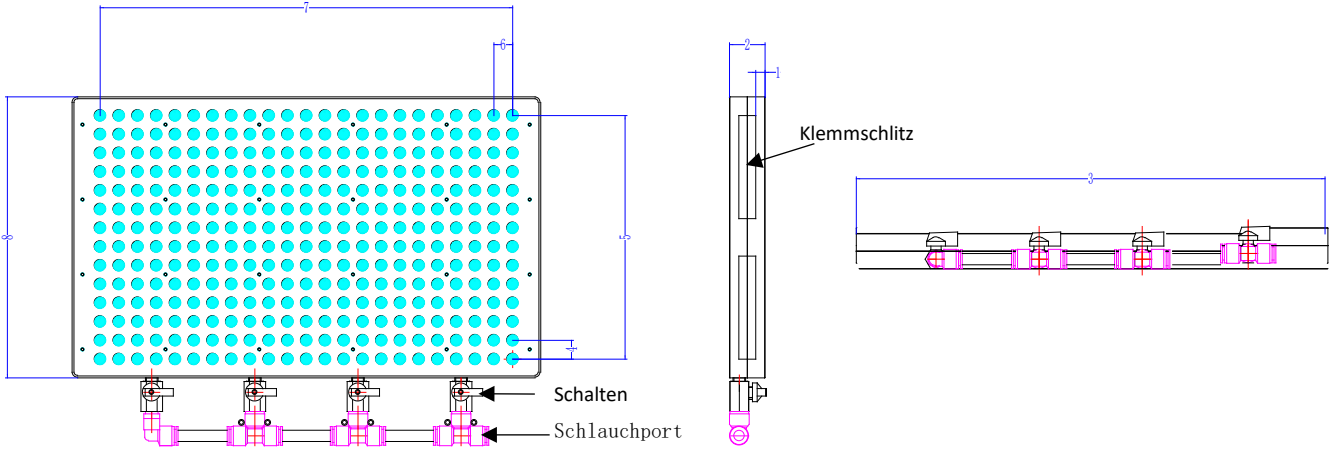
### Vorteil:

- Einfache Bedienung.
- Wartungsfrei.
- Automatische Entleerung.
- Sauglöcher verstopfen nicht so leicht.
- Selbstreinigender Unterdruck.

### Anwendung:

- Metallmaterial: Aluminiumlegierung, Kupfer, Edelstahl, Titanlegierung.
- Nichtmetallische Materialien: Keramik, Quarz, Glas, Graphit.
- Polymermaterialien: POM, PVC, Acryl, PTFE.
- Unregelmäßig geformte dünne Plattenwerkstücke. (Empfohlene Dicke: 0,4 mm – 40 mm)
- Lochblechwerkstücke.
- Ultradünne Teile, die großen Klemmkraften nicht standhalten.
- Werkstücke, die nicht von Magnetspannplatten gehalten werden können.

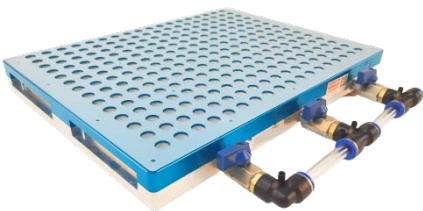
## Vakuumentisch parameter



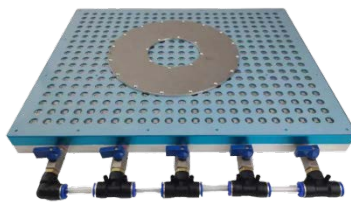
[Einheit: mm]

Modell	Dimension		Höhe	Arbeitsflächendimension		Sauglochabstand		Schalternummer	Sauglochdurchmesser	Sauglochnummer	Masse	Arbeitsvakuumbereich	Verbrauchte Durchflussrate	Puffertankvolumen	Mindesttieflänge
	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	

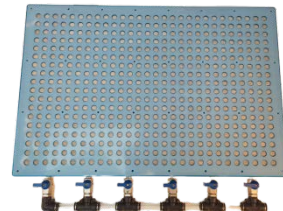
## Primärer Vakuumentisch Fotos



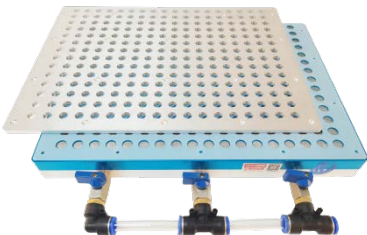
PRI-3040



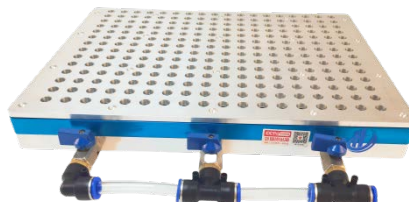
PRI-4050



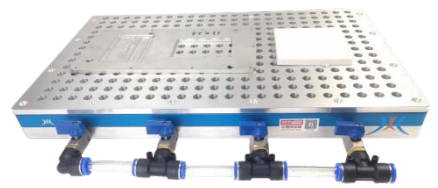
PRI-4060



PRI-3040

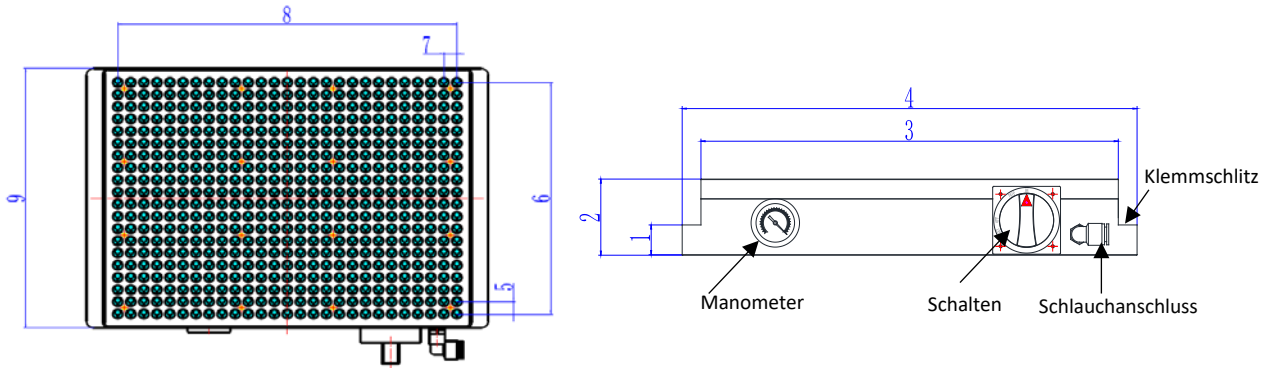


PRI-3040



PRI-3050

Parameter für professionelle und hochwertige Vakuumentische



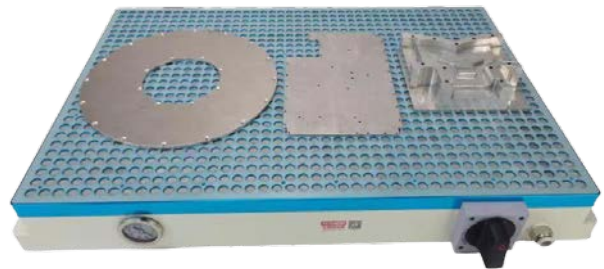
[Einheit: mm]

Modell	Dimension		Gesamtlänge	Höhe		Arbeitsflächendimension		Sauglochabstand		Sauglochdurchmesser	Sauglochnummer	Masse	Arbeitsvakuumbereich	Verbrauchte Durchflussrate	Puffertankvolumen	Mindestteilgröße
	9	3		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	- 70kpa~ - 98Kpa(- 0.7Bar~- 0.98Bar)	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	

Professionelle und erstklassige Vakuumentischfotos



PRE-1824



PRE-4060



PRE-3040

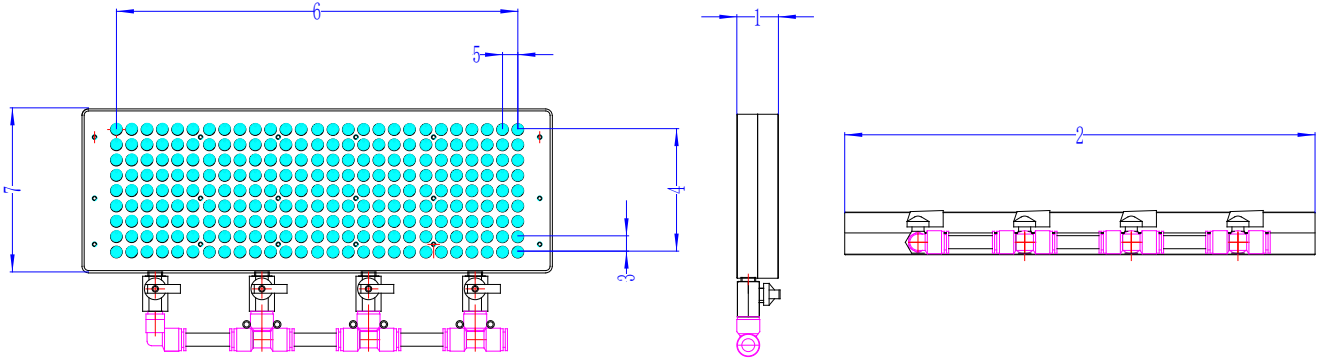


PRE-3040



PRE-3040

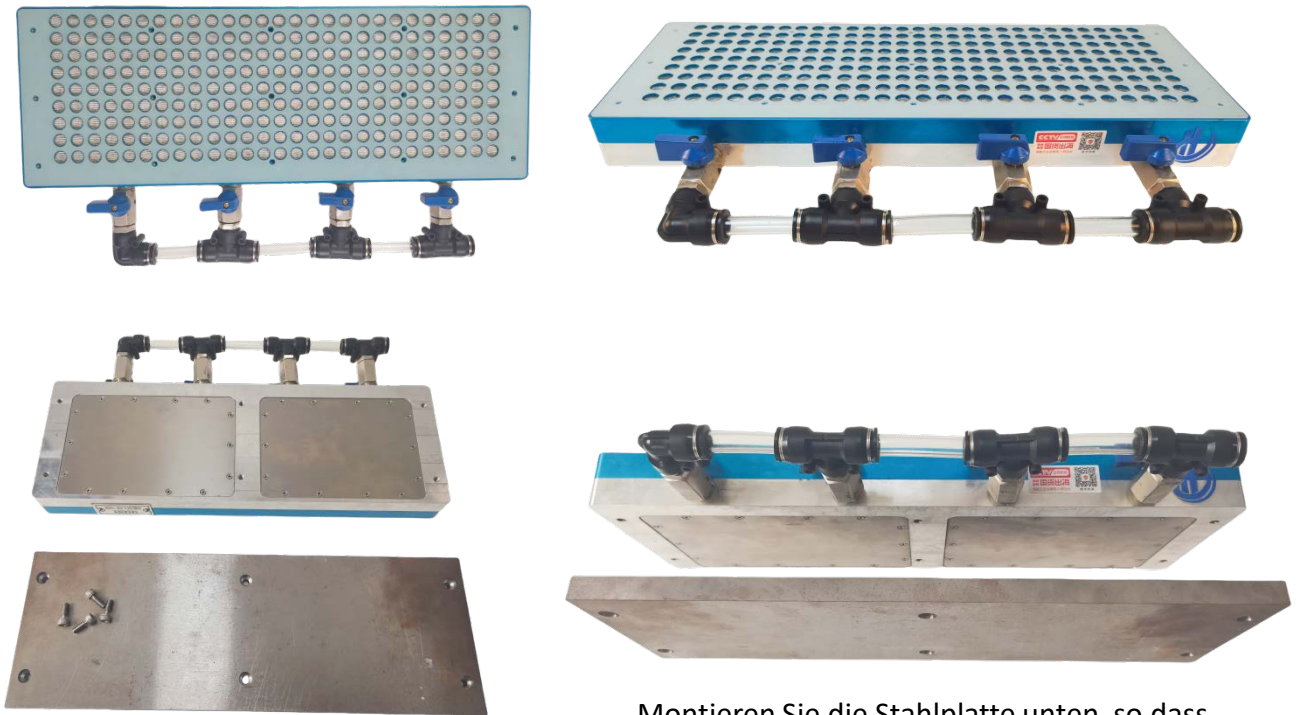
## Parameter des Vakuumschleifmaschinentisches für Flächenschleifmaschinen



[Einheit: mm]

Modell	Dimension		Höhe	Arbeitsflächendimension		Sauglochabstand		Sauglochdurchmesser	Sauglochnummer	Masse	Arbeitsvakuumbereich	Verbrauchte Durchflussrate	Puffertankvolumen	Minimale Teilegröße
	7	2		4	6	3	5							
GM1543	150	430	38	112	367	14	14	10mm	243	7kg	- 70Kpa~ - 95Kpa	220L/min	40L	8cm*8cm

## Fotos von Vakuumschleifmaschinentisch für Flächenschleifmaschinen



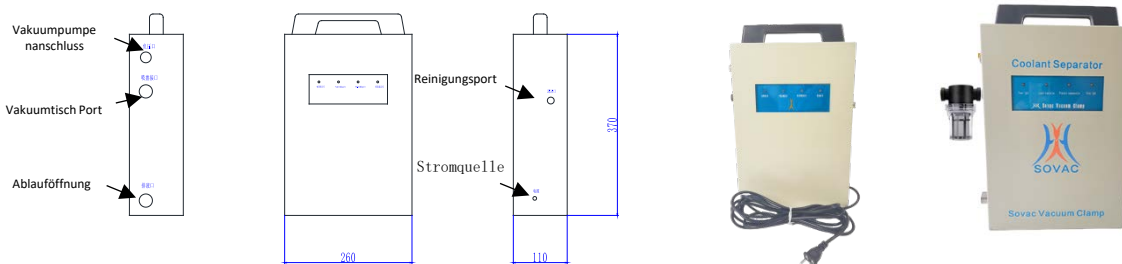
Montieren Sie die Stahlplatte unten, so dass sie von den Magnetspannplatten erfasst wird

## Unterschied zwischen der Primary-, Professional- und Premium-Version

Version	Sauglochdurchmesser	Sauglochnummer	Gaslagerkabine	Schaltnummer	Geeignet für Flächenschleifer	Empfohlene Teilegrößen	Perforationsverhältnis
PRI	12mm	Kleinste	nein	Mehrfach	ja (Rechteckig)	≥10cm×10cm	Niedrig
PRO	12mm	Mittel	ja	Eins	nein	≥9cm×9cm	Mittel
PRE	10mm	Meiste	ja	Eins	nein	≥8cm×8cm	Hoch

**Hinweis:** Wenn Sie den primären Vakuumschlauch auf einer rechteckigen Oberflächenschleifmaschine installiert haben, müssen Sie die Verwendungsmethode des Vakuumschlauhs der Oberflächenschleifmaschine beachten oder sich an den Hersteller wenden. Wir geben Ihnen die Position und Tiefe des Schraubenlochs an (das Schraubenloch ist 10 mm vom Rand entfernt und 12 mm tief). Dann können Sie eine Stahlplatte unter dem primären Vakuumschlauch installieren. Und legen Sie sie auf Ihr Magnetspannfutter.

## Automatischer Vakuum-Kühlmittelabscheider



Alle Parameter werden im Werk eingestellt. Und der Kühlmittelabscheider kann über längere Zeiträume kontinuierlich betrieben werden. Automatische Rückführung des Kühlmittels in den Tank des CNC-Bearbeitungszentrums unter Beibehaltung eines stabilen Drucks. Sobald das gesammelte Kühlmittelvolumen das eingestellte Volumen überschreitet, wird es automatisch einmal abgelassen.

Modell	Voltzahl	Leistung	Gesamtgröße	Vakuumpumpenanschluss	Vakuumschlauchanschluss	Ablasszyklus	Anwendbarer Vakuumschlauch	Masse
CS-SM-220	220V	6W	260*370*110	1/2 inch	1/2 inch	Flüssigkeitssammlung pro 1 Liter	Alle Modelle von SOVAC	17kg

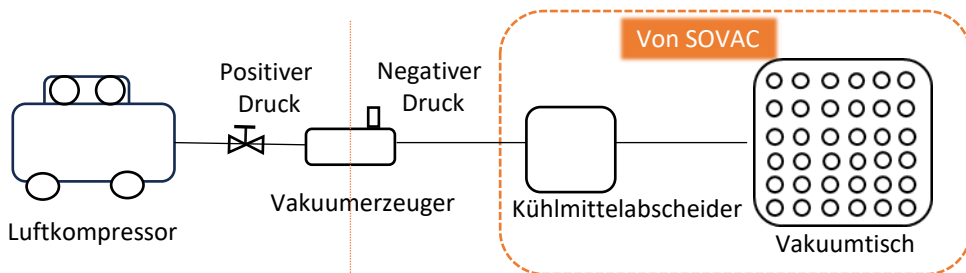
## Betriebsablauf

1. Bereiten Sie die Vakuumpumpe (oder den Luftkompressor + Vakuumpumpe) gemäß der empfohlenen Geräteanschlussmethode vor. Wir empfehlen, die Vakuumpumpe zu bevorzugen.
2. Der Vakuumschlauch wird auf dem Arbeitstisch des CNC-Bearbeitungszentrums befestigt und mit der Plattenklemme fixiert. Wenn die Bearbeitungsgenauigkeit relativ hoch ist (Genauigkeit mehr als 0,02 mm), kann eine austauschbare Platte aus Aluminiumlegierung auf der weichen Oberfläche des Vakuumschlauhs installiert werden. Und die obere Oberfläche der austauschbaren Platte wird zuerst glatt gefräst (Fräsparemeter: Flachfräserdurchmesser 60 mm bis 80 mm, Drehgeschwindigkeit: 3000–4000 U/min, Vorschubgeschwindigkeit: 2000–2500 mm/min, Schnitttiefe: 0,1–0,5 mm). Der Kühlmittelabscheider wird zwischen der Vakuumpumpe und dem Vakuumschlauch angeschlossen.

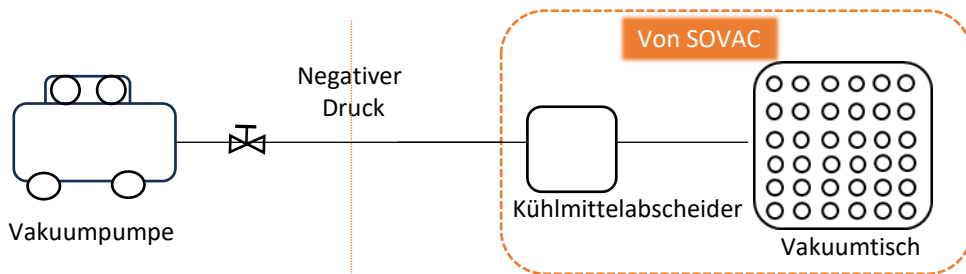
3. Schalten Sie die Vakuumpumpe und den Kühlmittelabscheider ein und schalten Sie den Schalter des Vakuumtisches ein. Prüfen Sie, ob ein Sog erzeugt wird.
4. Legen Sie das Werkstück auf die Oberfläche des Vakuumtisches, schalten Sie den Schalter ein und das Werkstück kann fest fixiert werden.
5. Achten Sie beim Bohren und Fräsen darauf, dass die Eindringtiefe 0,05 mm nicht überschreitet. Andernfalls können die Schneidwerkzeuge die weiche Oberfläche des Vakuumtisches beschädigen. Wenn Sie eine austauschbare Platte installieren, empfehlen wir dennoch, dass die Eindringtiefe 0,05 mm nicht überschreitet.
6. Blasen Sie nach dem Bohren und Fräsen des Werkstücks die Rückstände auf der Oberfläche des Werkstücks und des Vakuumtisches mit einer Gaspistole weg. Schalten Sie dann den Schalter aus, um das Werkstück zu entfernen.
7. Drehen Sie den Schalter nach jedem Gebrauch 30 Grad gegen den Uhrzeigersinn. Sie werden ein Geräusch hören. Gießen Sie dann etwas sauberes Wasser auf die Oberfläche des Vakuumtisches. Der Vakuumtisch saugt das Wasser schnell in das Innere des Vakuumtisches ein. Der innere Hohlraum des Vakuumtisches wird gründlich gereinigt. Der Reinigungsstatus wird für mehr als 30 Sekunden empfohlen.

## Auswahl der Luftquelle

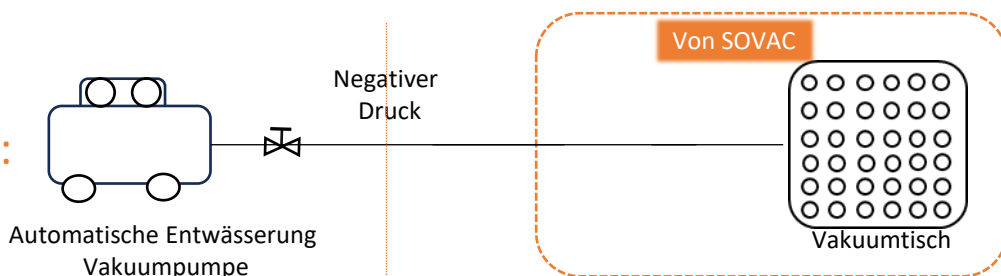
### Option A:



### Option B:

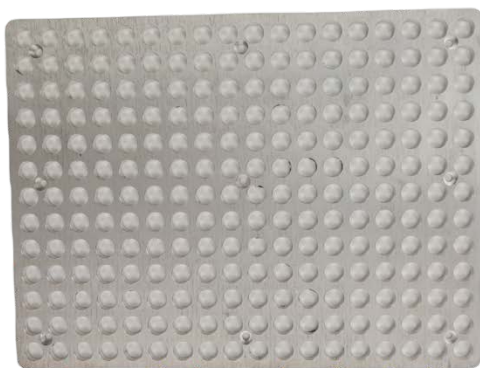
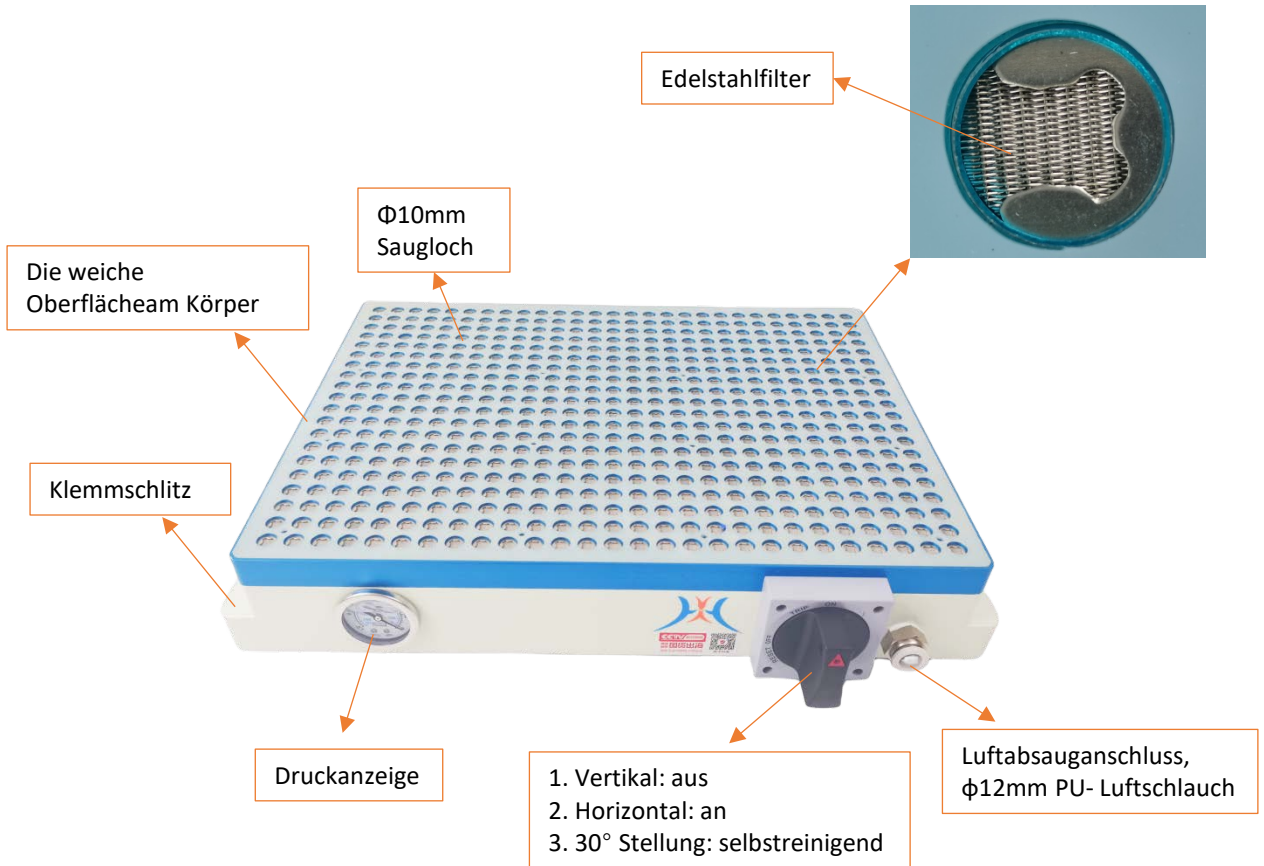


### Option C:



**Notiz:** Wenn Sie einen Kompressor und einen Vakuumgenerator haben, können Sie Option A wählen. Wenn Sie eine Vakuumpumpe haben, können Sie Option B wählen (Option B ist die beste Wahl). SOVAC kann alle oben genannten Geräte liefern. Angesichts der Transportkosten empfehlen wir Benutzern jedoch, nur Vakuumtische und Kühlmittelabscheider von SOVAC zu kaufen. Und die anderen in Ihrem Land zu kaufen.

## Strukturbeschreibung



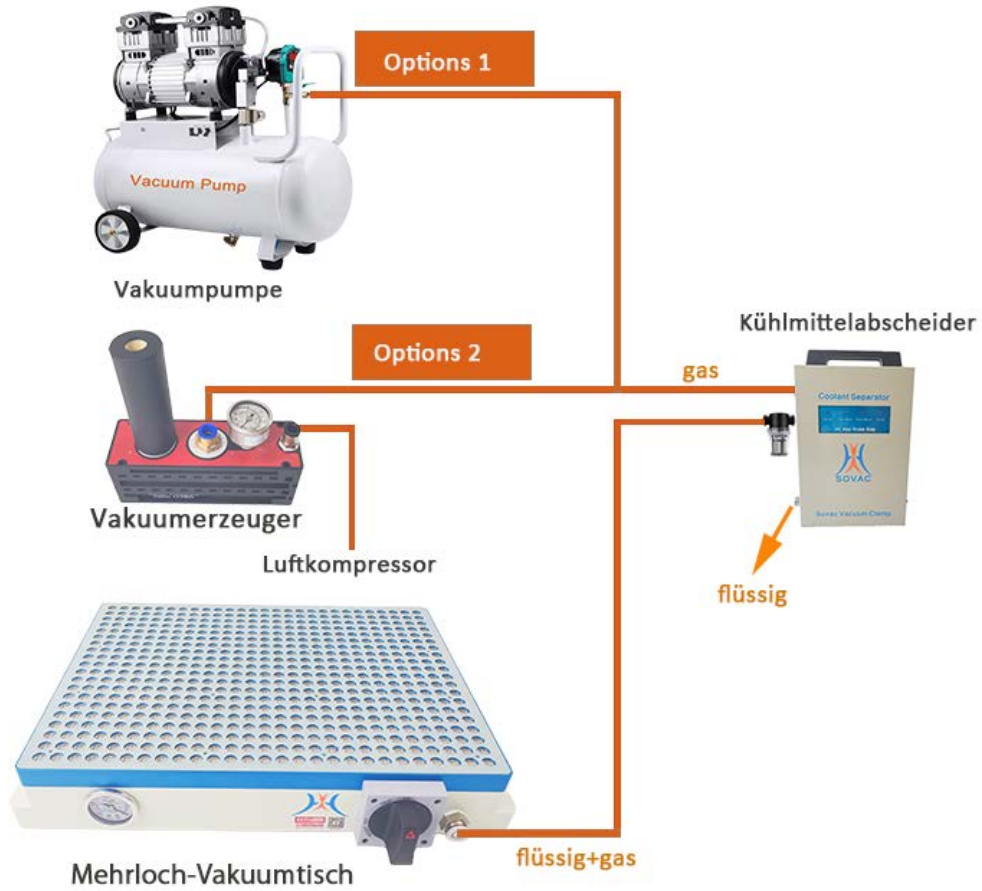
Austauschbare Platte



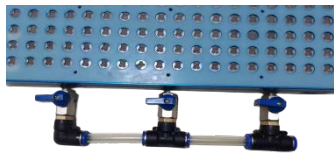
Installierte austauschbare Platte

**Hinweis:** Die Materialien für die austauschbaren Platten können aus Aluminiumlegierungen, Matrisenstahl und PTFE ausgewählt werden. Je nach der von Ihnen benötigten Genauigkeit. Wenn die Platte nach mehrmaligem Oberflächenfräsen erschöpft ist. Laden Sie die Zeichnungsdateien für die austauschbaren Platten von unserer Website herunter: [www.sovacuumclamp.com/support](http://www.sovacuumclamp.com/support)

## Geräteanschlussplan



## Anweisungen wechseln



aus



Selbstreinigend

Halten Sie es länger als  
30 Sekunden



an



Vakuumtisch für Primär- und  
Flächenschleifmaschinen

Professioneller und hochwertiger  
Vakuumtisch