

Функции

- Конструкция с несколькими всасывающими отверстиями.
- нет необходимости устанавливать уплотнительный шнур.
- Каждое всасывающее отверстие работает независимо.
- Заготовка может быть фрезерована насквозь.
- Быстрый зажим заготовок.
- Всасывающие отверстия с меньшей вероятностью будут заблокированы.
- Материал корпуса — алюминиевый сплав 6061 T651.



Вакуумный стол с несколькими отверстиями

Описание продукта

Многоотверстийный вакуумный стол, используемый в обрабатывающих центрах с ЧПУ и гравировальных станках, в каждом отверстии всасывания имеется независимый клапан. Когда поверхность всасывающего отверстия не закрыта заготовкой, внутренний клапан всасывающего отверстия автоматически закрывается. Когда поверхность всасывающего отверстия закрыта заготовкой, внутренний клапан всасывающего отверстия открывается, образуя разницу давления воздуха на верхней и нижней сторонах заготовки, и заготовка прочно присасывается к поверхности вакуумного стола.

Заготовка может быть вососана для заготовок неправильной формы. Позволяет фрезеровать заготовки. Как только заготовки над всасывающим отверстием фрезеруются, всасывающее отверстие закрывается, не влияя на нормальное функционирование всасывающих отверстий в других областях. Конструкция клапана без пружины используется внутри всасывающего отверстия, чтобы гарантировать, что обработка керамики, стекла, стекловолокна, графита и других заготовок не приведет к блокировке всасывающего отверстия.

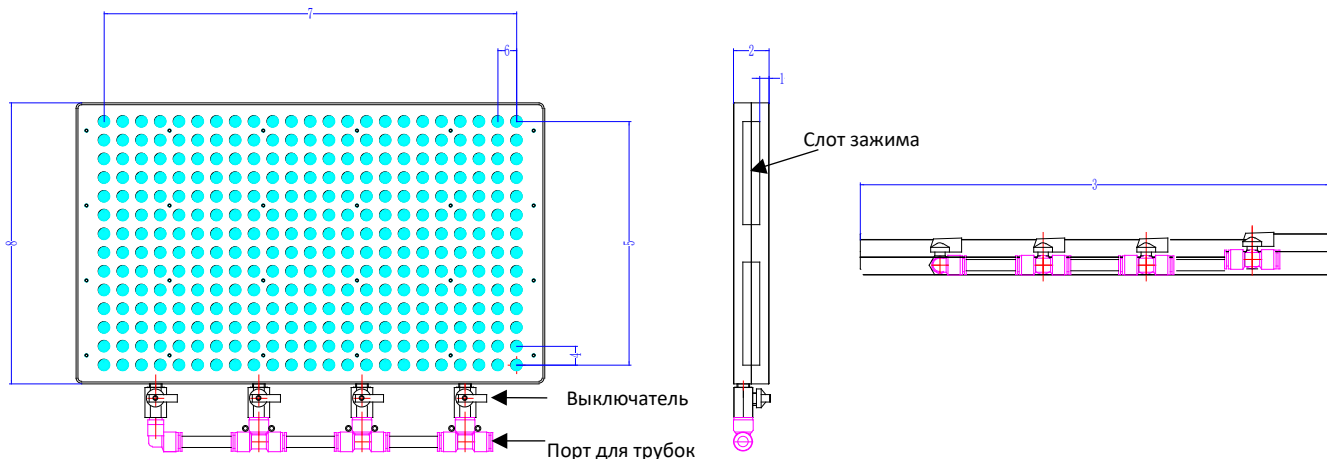
Преимущество:

- Простота эксплуатации.
- Не требует обслуживания.
- Автоматический дренаж.
- Всасывающие отверстия нелегко засорить.
- Самоочистка отрицательным давлением.

Приложения:

- Металлический материал: алюминиевый сплав, медь, нержавеющая сталь, титановый сплав.
- Неметаллические материалы: керамика, кварц, стекло, графит.
- Полимерные материалы: ПОМ, ПВХ, акрил, ПТФЭ.
- Неправильная форма тонкой пластинчатой заготовки. (Рекомендуемая толщина: 0,4 мм ~ 40 мм)
- Перфорированные листовые заготовки.
- Сверхтонкие детали, которые не выдерживают больших зажимных усилий.
- Заготовки, которые невозможно удерживать магнитными патронами.

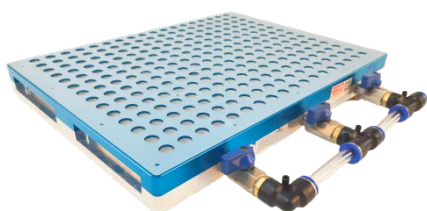
Параметры первичного вакуумного стола



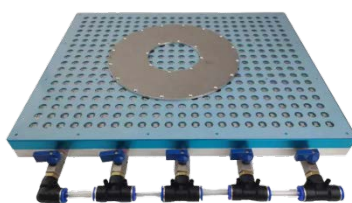
[Единица измерения :mm]

Модель	Измерение		Высота	Размер рабочей поверхности		Шаг всасывающего отверстия		Номер переключателя	Диаметр всасывающего отверстия	Номер всасывающего отверстия	Масса	Рабочий диапазон вакуума	Расход потребляемого потока	Объем буферного резервуара	Минимальный размер детали
	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		4	322			16.3kg		220L/min	30L				
PRI-4050	400	500		5	340			440		414	21.6kg		220L/min	30L	
PRI-4060	400	600		6	340			540		504	26kg		220L/min	30L	
PRI-5080	500	800		7	440			700		828	41kg		300L/min	40L	

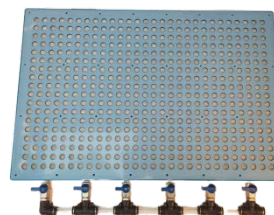
Фотографии первичного вакуумного стола



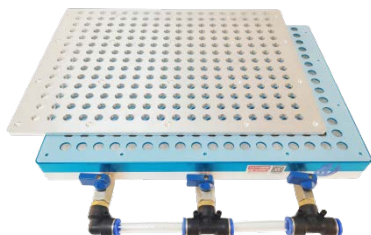
PRI-3040



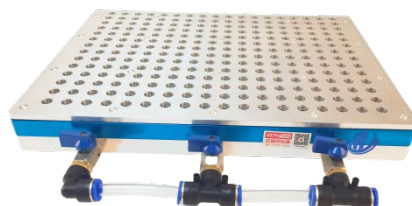
PRI-4050



PRI-4060



PRI-3040

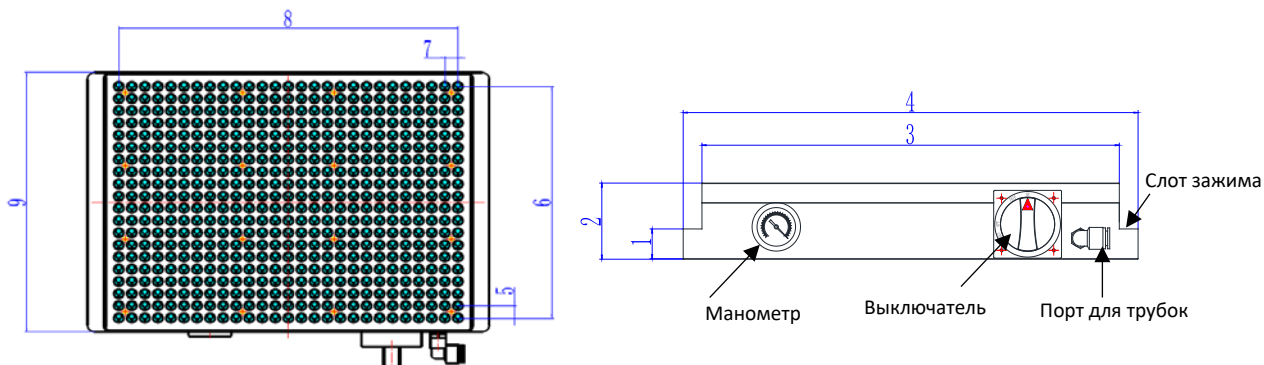


PRI-3040



PRI-3050

Параметры профессиональных и премиум-вакуумных столов



[Единица измерения :mm]

Модель	Измерение		Общая длина	Высота		Размер рабочей поверхности		Шаг всасывающего отверстия		Диаметр всасывающего отверстия	Номер всасывающего отверстия	Масса	Рабочий диапазон вакуума	Расход потребляемого потока	Объем буферного резервуара	Минимальный размер детали
	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	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

Фотографии профессиональных и премиум-вакуумных столов



PRE-1824



PRE-4060



PRE-3040

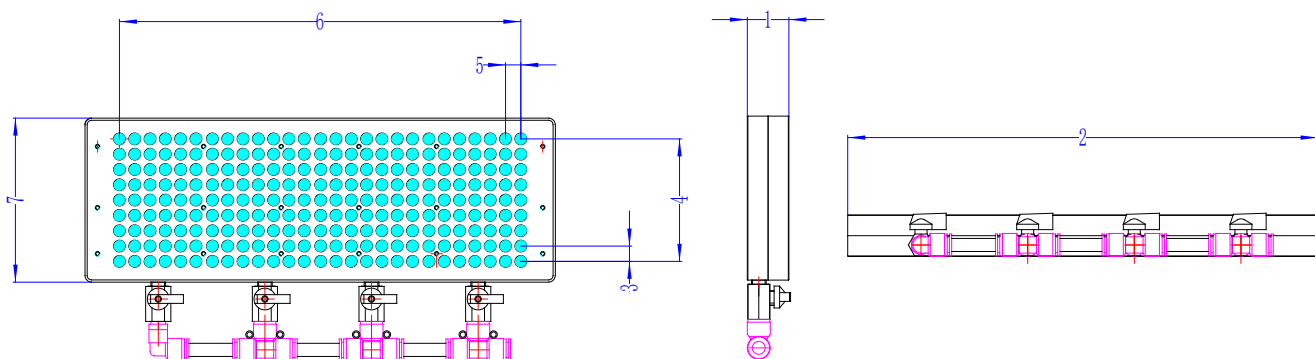


PRE-3040



PRE-3040

Параметры вакуумного стола для плоскошлифовального станка



[Единица измерения :mm]

Модель	Измерение		Высота	Размер рабочей поверхности		Шаг всасывающего отверстия		Диаметр всасывающего отверстия	Номер всасывающего отверстия	Масса	Рабочий диапазон вакуума	Расход потребляемого потока	Объем буферного резервуара	Минимальный размер детали
	7	2		4	6	3	5							
GM1543	150	430	38	112	367	14	14	10mm	243	7kg	- 70Kpa~ - 95Kpa	220L/min	30L	8cm×8cm

Фотографии вакуумного стола для шлифовального станка



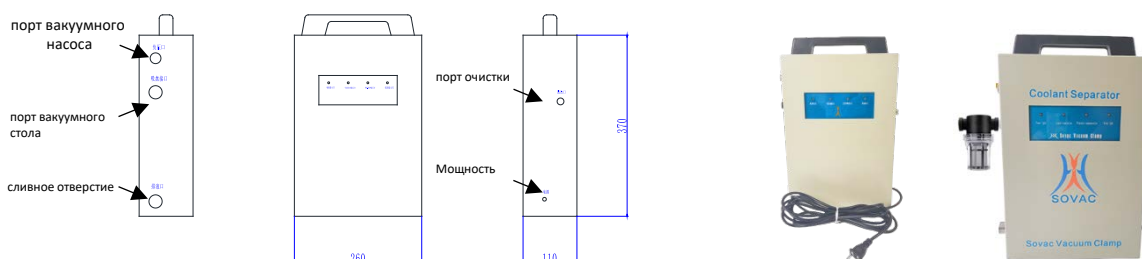
Установите стальную пластину внизу так, чтобы она была захвачена магнитными зажимами

Разница между версиями Primary, Professional и Premium

Версия	Диаметр всасывающего отверстия	Номер всасывающего отверстия	Газохранилище	номер переключателя	подходит для плоскошлифовальной машины	рекомендуемый размер деталей	коэффициент производительности
PRI	12mm	Наименьший	нет	Несколько	Да	$\geq 10\text{cm} \times 10\text{cm}$	Низкий
PRO	12mm	Средний	да	один	нет	$\geq 9\text{cm} \times 9\text{cm}$	Средний
PRE	10mm	Наибольший	да	один	нет	$\geq 8\text{cm} \times 8\text{cm}$	высокий

Примечание. Когда вы установили первичный вакуумный стол на прямоугольный плоскошлифовальный станок, вам необходимо ознакомиться с методом использования вакуумного стола плоскошлифовального станка или связаться с производителем, мы предоставим расположение и глубину отверстия для винта (отверстие для винта составляет 10 мм). от края и глубина 12 мм). Затем вы можете установить стальную пластину под основным вакуумным столом и разместить ее на магнитном патроне.

вакуумный автоматический сепаратор охлаждающей жидкости



Все параметры устанавливаются на заводе. И сепаратор охлаждающей жидкости может работать непрерывно в течение длительного времени. Автоматически возвращает охлаждающую жидкость в бак обрабатывающего центра с ЧПУ, поддерживая стабильное давление. Как только объем собранной охлаждающей жидкости превысит установленный объем, она будет автоматически сброшена один раз.

Модель	Напряжение	Мощность	Измерение	Порт вакуумного насоса	Вакуумный стол Порт	Цикл слива	Применимый вакуумный стол	Масса
CS-SM-220	220V	6W	260*370*110	1/2 inch	1/2 inch	Сбор жидкости на 1 литр	Все модели от SOVAC	22kg

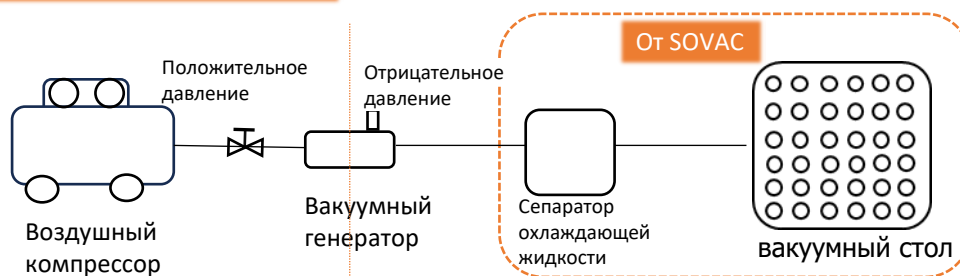
Процедура эксплуатации

1. В соответствии с рекомендуемым способом подключения устройства подготовьте вакуумный насос (или воздушный компрессор + вакуумный генератор), мы рекомендуем, чтобы вакуумный насос был предпочтительнее.
2. Вакуумный стол закрепляется на рабочем столе обрабатывающего центра с ЧПУ и фиксируется зажимом пластины. Если точность обработки относительно высока (точность более 0,02 мм), сменная пластина из алюминиевого сплава может быть установлена на мягкую поверхность вакуумного стола. И верхняя поверхность сменной пластины сначала фрезеруется гладко (Параметры фрезерования: диаметр фрезы с плоским концом 60 мм ~ 80 мм, Скорость вращения: 3000-4000 об/мин, Скорость подачи: 2000 ~ 2500 мм/мин, Глубина резания: 0,1 ~ 0,5 мм), Сепаратор охлаждающей жидкости подключается между вакуумным насосом и вакуумным столом.

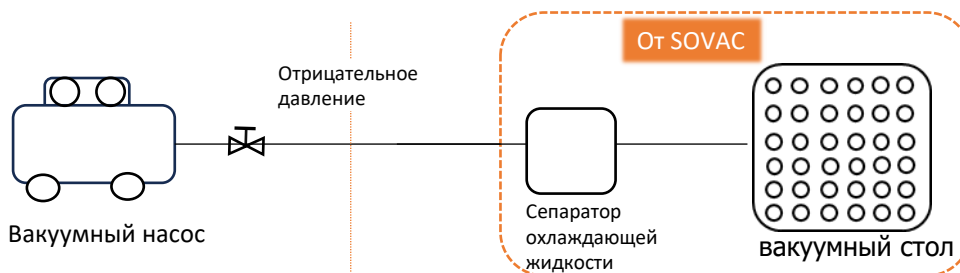
3. Включите питание вакуумного насоса и сепаратора охлаждающей жидкости, включите выключатель вакуумного стола. И проверьте, создается ли всасывание.
4. Поместите заготовку на поверхность вакуумного стола, включите выключатель, и заготовку можно надежно закрепить.
5. Во время сверления и фрезерования обратите внимание на глубину дна проникновения, которая не превышает 0,05 мм; в противном случае режущие инструменты могут повредить мягкую поверхность вакуумного стола. При установке сменной пластины мы по-прежнему рекомендуем глубину дна проникновения не более 0,05 мм.
6. После сверления и фрезерования заготовки сдуйте мусор с поверхности заготовки и вакуумного стола газовым пистолетом. А затем выключите выключатель, чтобы удалить заготовку.
7. После использования каждый день поворачивайте выключатель на 30 градусов против часовой стрелки, вы услышите хруст. Затем налейте немного чистой воды на поверхность вакуумного стола. Вакуумный стол быстро втянет воду внутрь вакуумного стола, внутренняя полость вакуумного стола будет очищена энергично. Состояние очистки рекомендуется более 30 секунд.

Выбор источника воздуха

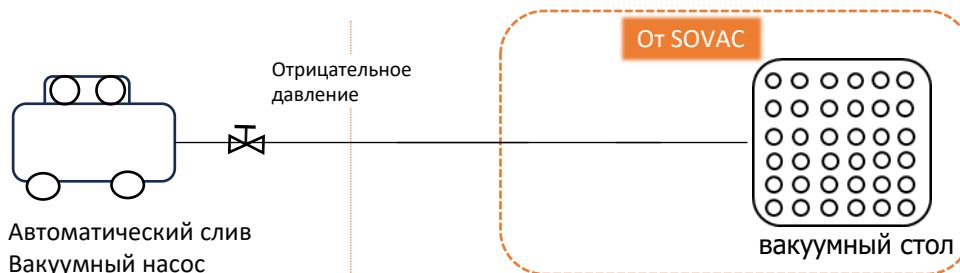
Вариант А :



Вариант В :

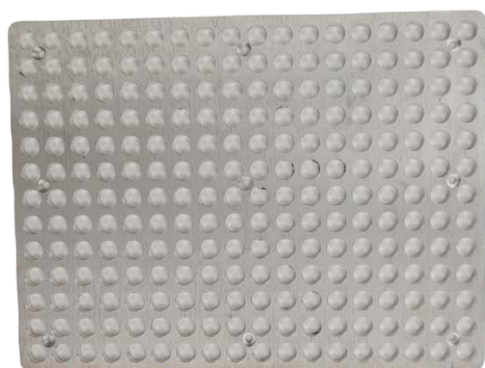
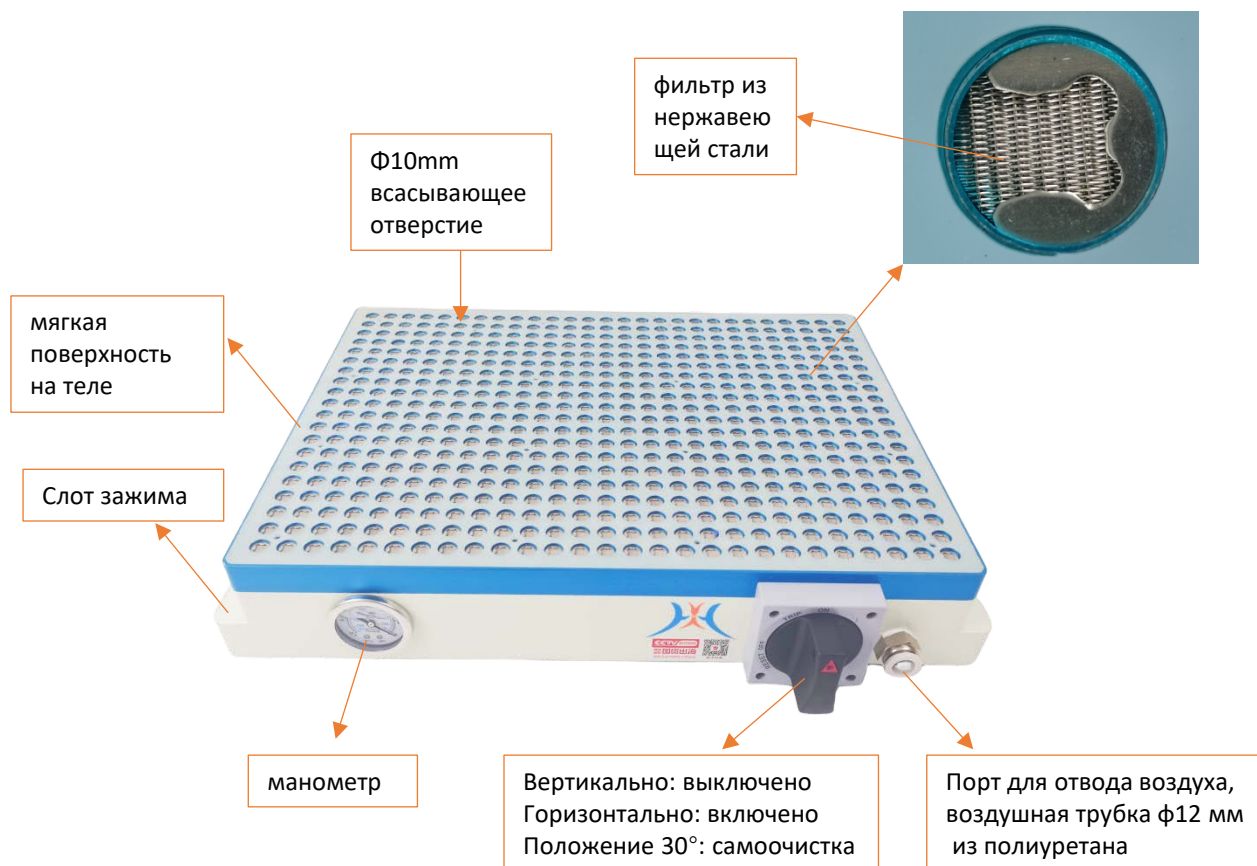


Вариант С :



Примечание: Если у вас есть компрессор и вакуумный генератор, вы можете выбрать вариант А. Если у вас есть вакуумный насос, вы можете выбрать вариант В (вариант В — лучший выбор). SOVAC может поставлять все вышеперечисленные устройства, однако, учитывая стоимость транспортировки, мы рекомендуем пользователям приобретать вакуумные столы и сепараторы охлаждающей жидкости только у SOVAC. А остальное приобретать в вашей стране.

Описание конструкции



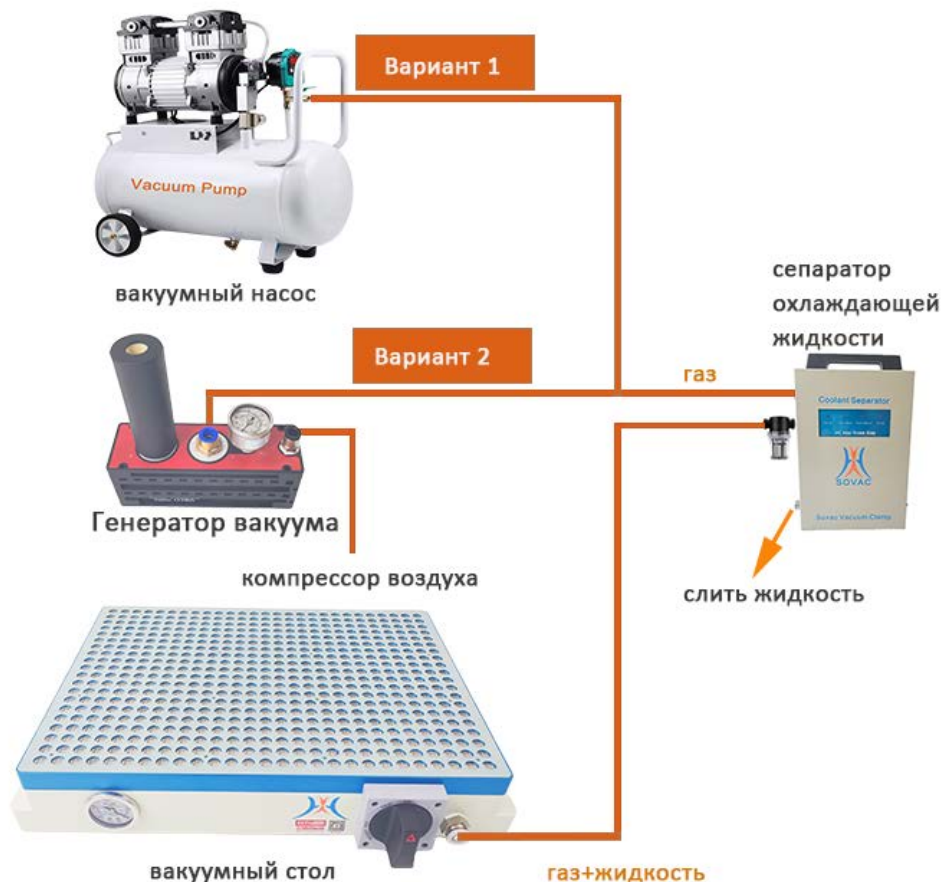
Сменное платье



Установлена сменная пластина

Примечание: Материалы сменных пластин можно выбрать из алюминиевого сплава, штамповой стали, ПТФЭ. В соответствии с требуемой точностью. Когда они истощаются после многократного фрезерования поверхности. Загрузите файлы чертежей сменных пластин с нашего веб-сайта: <https://www.sovacuumclamp.com/support>

Схема подключения устройства



Инструкции по переключению



выключенный



Самоочищающийся

Держите это более 30 секунд



на



Вакуумный стол для первичной и поверхностной шлифовки

Профессиональный и премиум вакуумный стол