

符合RoHS **NEW**

ERON®

VACUUM CHUCKS

PAT.P No.E-1101

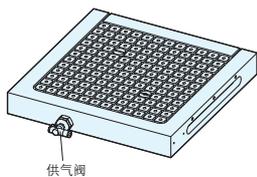
真空吸盘

材 质 A5052

表面处理 氧化铝膜处理

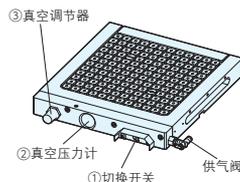
- 只需供给压缩机的空气,即可吸附工件。
- 适用于夹紧铝、不锈钢、铜等无法使用磁性卡盘的非磁性工件。

规格



VCM0303E

仅通过供气阀进行吸附ON/OFF的规格。



VCM0303S

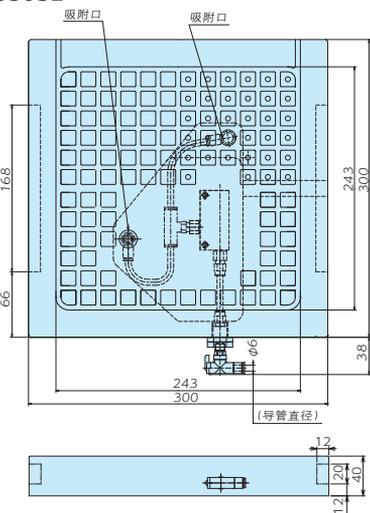
- ① 可通过切换开关进行吸附和吹气。
- ② 可通过真空压力计确认当前的吸附力。(吸附力的计算请参见P.321)
- ③ 可通过真空调节器调节吸附力。

订单号	型号	尺寸	重量kg
109778	VCM0303E	300×300×40	8.5

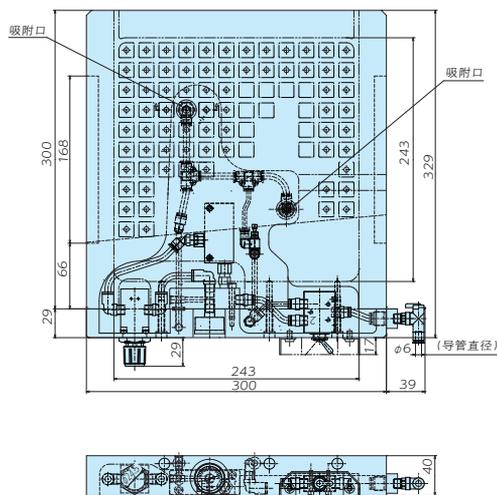
订单号	型号	尺寸	重量kg
109779	VCM0303S	300×329×40	9

外形尺寸

VCM0303E



VCM0303S



附件

VCM0303E-VCM0303S



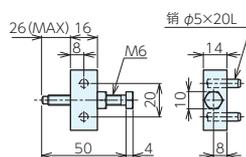
附件名称	数量
吸附塞	2
填充塞	1
定位销	5
密合用圆橡皮条	1

限位块A、B

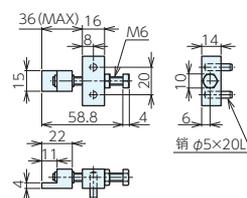


订单号	型号	适用机型
114333	VCM-SB1	所有机型
114334	VCM-SB2	所有机型

限位块A

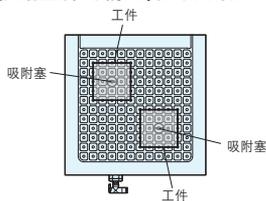


限位块B



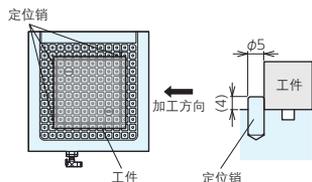
使用方法

①根据工件的情况,安装吸附塞、填充塞、密合用圆橡皮条、定位销,形成吸附面。



密合用圆橡皮条所围的面积即为吸附面积。
吸附面积对吸附力具有很大影响。
但若密合用圆橡皮条位于工件外侧,则一般无法吸附。
请在工件内侧,用密合用圆橡皮条围成尽可能大的面积。

②将定位销安装在真空吸盘的工作面上开的孔内。



定位销不仅可进行工件定位,还可用作切削时提供水平方向切削阻力的限位器。
在工作面上开的孔中,也可安装另售的限位块A、限位块B。

③设置工件,连接空气源后接通供气阀,即可吸附。

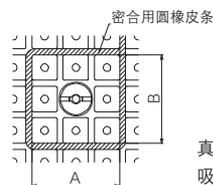
关闭供气阀后,即可取下工件。

■吸附力

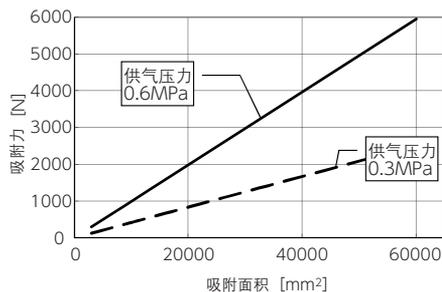
吸附力根据工件的状态及吸附用圆橡皮条的设置方法而变化,仅供参考。

VCM0303S附带真空压力计,也可使用以下公式计算正确的吸附力。

吸附力(N)=真空压力(kPa) \times 吸附面积(mm²) \times 0.001



真空压力(kPa):真空压力计的值
吸附面积(mm²):A(mm) \times B(mm)



基准台面

辅助台面

精密平口钳

夹具单元

夹持工装零部件

定位元件

装入式零件

隔振及防振

千斤顶

平台、测量仪

钻床平口钳

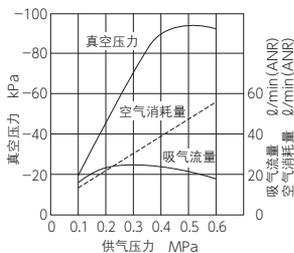
机工虎钳

索引

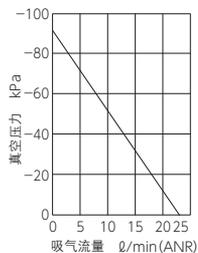
■排气特性及流量特性

流量特性为供气压力0.45MPa时的特性。

排气特性



流量特性



⚠ 注意事项

调速器在出厂前已调整好。用户请勿调整。否则,可能会损坏真空压力计。

要产生稳定的吸附力,应以供气压力0.3~0.6MPa连续供气。密合橡皮条务必安装在工件内侧。若密合橡皮条位于工件外侧,吸附力可能会降低。

使用例

