

符合RoHS **NEW**



VACUUM CHUCKS

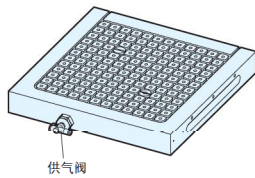
PAT.P No.E-1101

# 真空吸盘

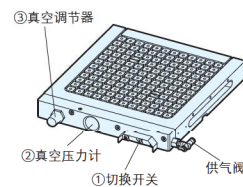
材质 A5052 表面处理 氧化铝膜处理

- 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。



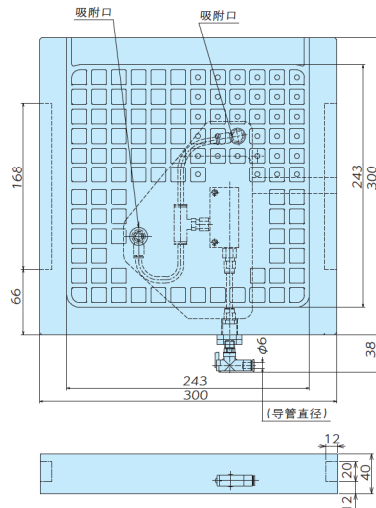
**VCM0303S**  
①可通过切换开关进行吸附和吹气。  
②可通过真空压力计确认当前的吸附力。(吸附力的计算请参见P.321)  
③可通过真空调节器调节吸附力。

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

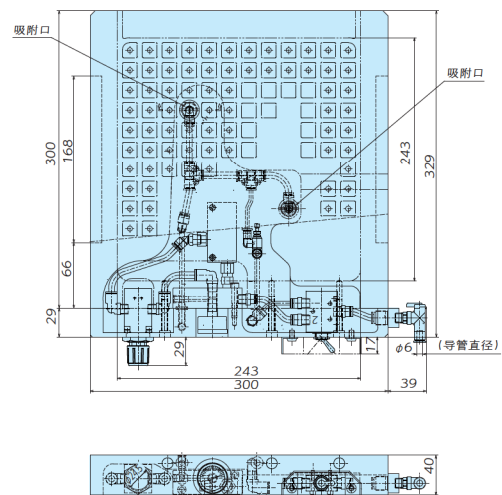
订单号	型号	尺寸	重量kg
109779	VCM0303S	300×329×40	9

## 外形尺寸

### VCM0303E



### VCM0303S



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

## 附件

### VCM0303E·VCM0303S

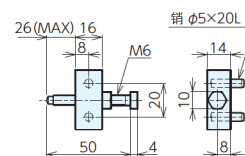


附件名称	数量
吸附塞	2
填充塞	1
定位销	5
密合用圆橡皮条	1

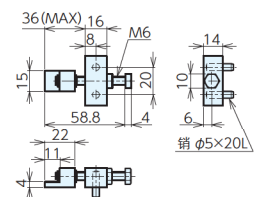
## 限位块A、B



### 限位块A



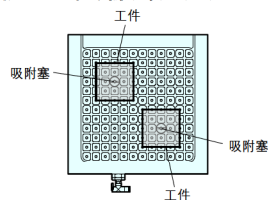
### 限位块B



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

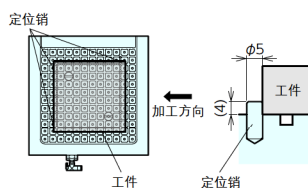
## 使用方法

## 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。

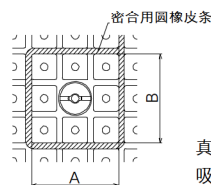
关闭供气阀后,即可取下工件。

## ■吸附力

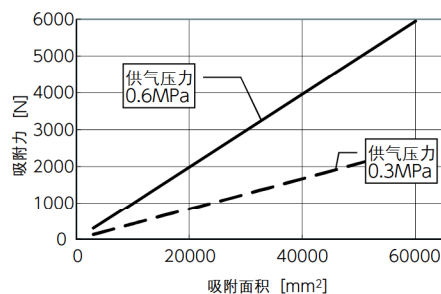
吸附力根据工件的状态及吸附用圆橡皮条的设置方法而变化,仅供参考。

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(mm<sup>2</sup>) $\times$ 0.001



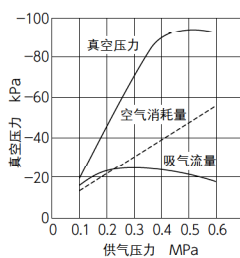
真空压力(kPa):真空压力计的值  
吸附面积(mm<sup>2</sup>):A(mm) $\times$ B(mm)



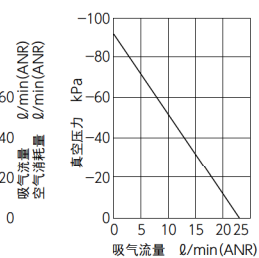
## ■排气特性及流量特性

流量特性为供气压力0.45MPa时的特性。

## 排气特性



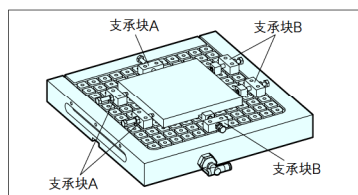
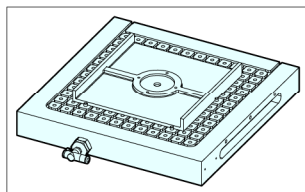
## 流量特性



## ⚠ 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



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