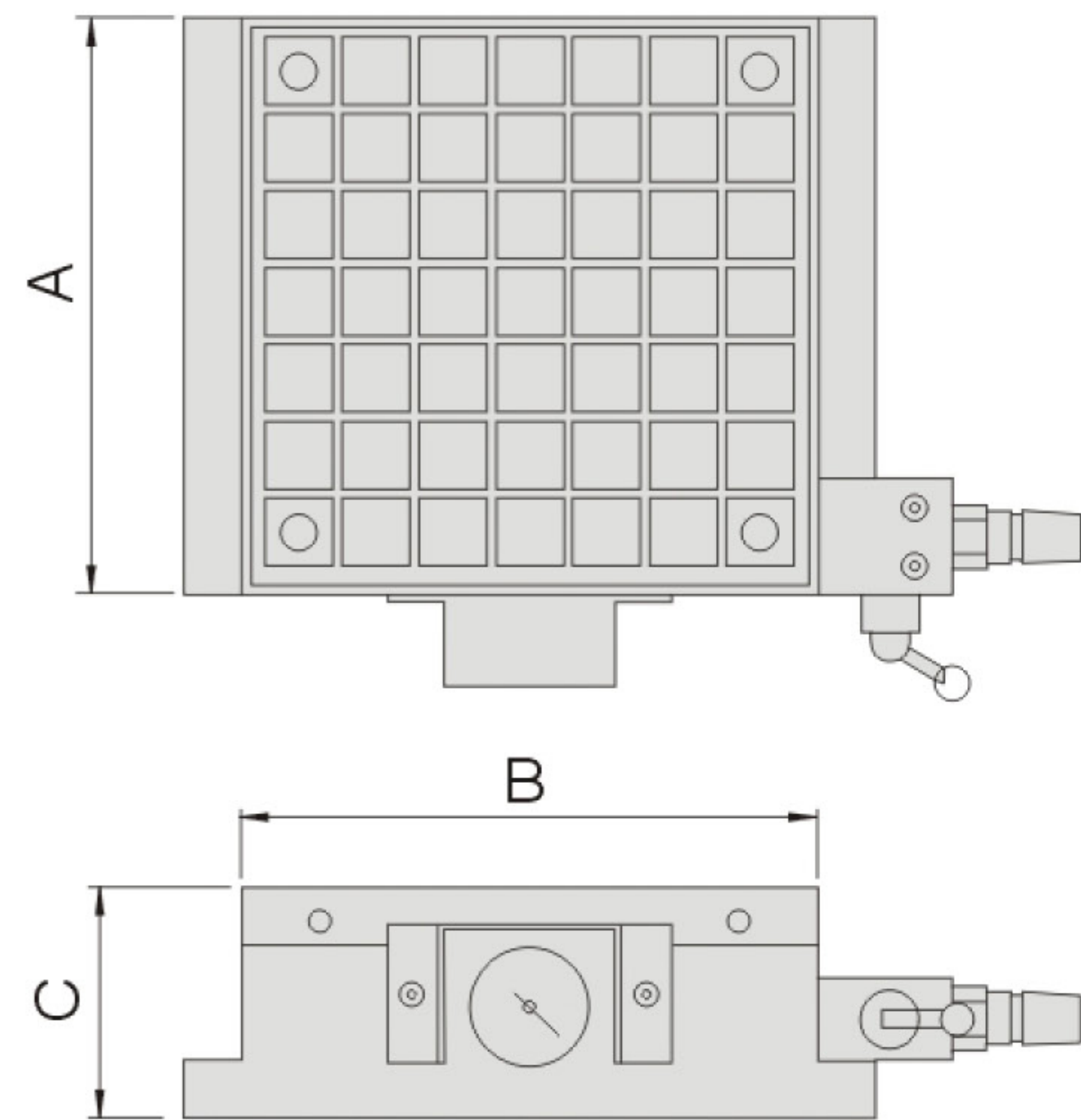


54610 VLC 真空吸盤 Vacuum Chuck



1. 無需真空泵抽真空:

- A. 本制品因采用真空喷射器, 只要透過空氣壓縮機便能運轉。
B. 機器裏面就算已吸進切削油、切削水或切削屑等, 本機都可以將它排出機體外。

2. 任何類型的加工品都可以作的很完整:

- A. 對於上層面的加工, 側面加工, 以及研磨作業等都可以做的很好。
B. 配合金屬板之運用, 可在形狀特殊之物件表面以及側面等加工外, 也可以輕易的完成穿孔作業。

3. 可隨意調整大小尺寸:

- A. 視加工物之尺寸大小而改變組合及調整機件本體。
B. 可以配合加工物件之大小尺寸來設置臺座。

4. 鍵槽及作業定程器之設置:

- A. 在本體底部設有鍵槽。因此在并排作業時獲得精確的平行度和垂直度。

- B. 在本體側面設置了兩個作業定程器以防止來自橫向的壓力。

5. 下列各式材料最適合在吸著鉗上加工:

- A. 輕金屬、重金屬、鐵板等。
B. 塑料制品、陶瓷、玻璃、鋁、鎂合金、不銹鋼、木材、石材等非磁性體而又無通風性之平坦面加工物品。
C. 形狀小、表面平坦需要較複雜性加工之物件。
D. 外層表面需作全面加工, 但又沒有任何有效方法可以鉗著該加工物品時。
E. 利用傳統的夾持方法加工時會留下傷痕、歪斜、彎曲等之加工物。
F. 屬於超薄型而無法在其表層面或側面實施夾持方法加工時。
G. 表層面平坦, 但形狀特異之加工物。

- 平行度: ± 0.01
- 材質: S55C
- 成品: 染黑/上下面研磨
- 特征: 吹氣/綫路隱藏
- 板面: 熱處理
- 附屬品: 硅酮帶 $\phi 4 \times 2m$ (公尺)

單位:mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	A	B	C	空氣 消耗量	最大吸 入流量	重量 N.W.
54610-01	VLC-1515	150	150	50	23 l/min	12 l/min	9.2kg
54610-02	VLC-1530	150	300	50	23 l/min	12 l/min	13.7kg
54610-03	VLC-2020	200	200	50	46 l/min	24 l/min	12.1kg
54610-04	VLC-2040	200	400	100	46 l/min	24 l/min	22.2kg
54610-05	VLC-2525	250	250	100	78 l/min	40 l/min	16.4kg
54610-06	VLC-2550	250	500	100	78 l/min	40 l/min	30.6kg
54610-07	VLC-3030	300	300	100	23 l/min	12 l/min	23.4kg
54610-08	VLC-3045	300	450	100	46 l/min	24 l/min	37.0kg
54610-09	VLC-3060	300	800	100	46 l/min	24 l/min	48.8kg
54610-10	VLC-3075	300	750	100	46 l/min	24 l/min	50.4kg
54610-11	VLC-4040	400	400	100	46 l/min	24 l/min	42.5kg
54610-12	VLC-4060	400	600	100	92 l/min	48 l/min	82.7kg
54610-13	VLC-4080	400	800	100	92 l/min	48 l/min	72.9kg
54610-14	VLC-40100	400	1000	100	92 l/min	48 l/min	103.1kg
54610-15	VLC-5050	500	500	100	78 l/min	10 l/min	59.2kg
54610-16	VLC-5075	500	750	100	15 l/min	80 l/min	87.8kg
54610-17	VLC-50100	500	1000	100	15 l/min	80 l/min	116.4kg
54610-18	VLC-50125	500	1250	100	15 l/min	80 l/min	145.0kg
54610-19	VLC-6060	600	600	100	78 l/min	40 l/min	78.8kg
54610-20	VLC-6090	600	900	100	15 l/min	80 l/min	116.4kg

1. 如果加工物是粘著度高, 而且是軟質材料的話, 在加工時可能會有切削層, 溶化并附著于刀具上, 所以建議作業時應充分使用切削油加于刀刃上。
2. 加工物必須大于所使用的O形環否則無法吸著。

組成即可加工
非磁性鎂合金加工物

用於銑床或磨床上面作表面加工或側面加工的夾具
特 點

- | | |
|---|--------------------------|
| 1 | 可以視加工物大小改變夾盤尺寸 |
| 2 | 不需要真空泵浦抽真空,只要接上空壓機即可進行作業 |
| 3 | 任何類型加工品都可以做得很完整 |

適 用 材 料

輕金屬、重金屬、塑膠制品、陶瓷、玻璃、鋁合金、不銹鋼等非磁性體,而又無通風性的平面物體。

使 用 方 法

利用半自動精密銑床做小品加工

注 意 事 項

- | | |
|---|--|
| 1 | 利用真空壓力把加工物吸著並保持之,而後進行加工 |
| 2 | 在加工物上作用之真空壓力,及該面積之大小必須確保合乎加工物大小,並取得最大限度之吸著面積 |
| 3 | 氣壓的供應必須保持穩定 |
| 4 | 矽膠條之狀態,以及材料密閉是否良好 |
| 5 | 加工物之吸著面積和通風性 |
| 6 | 溫度濕度以及制品之彎曲狀態 |

※加工物必須大於所使用的矽膠條,否則無法吸著