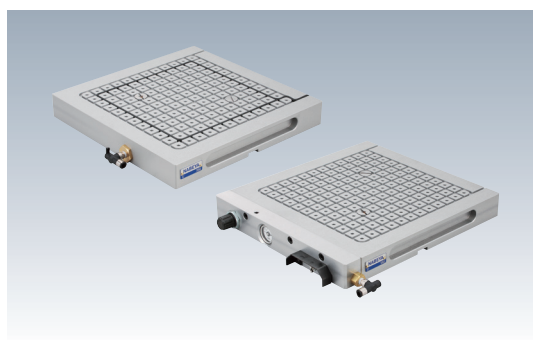


バキュームチャック

VACUUM CHUCKS PAT.P No.E-1101,1101B

RoHS対応



材質 A5052

表面処理 アルマイト処理

- コンプレッサーのエアを供給するだけで、ワークの吸着が可能です。
- マグネットチャックが使用できない、アルミ・ステンレス・銅等の非磁性体ワークのクランプに対応。

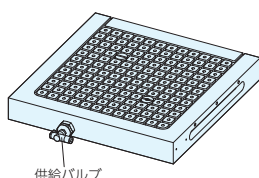
■付属品

VCM0303E・VCM0303S



付属品名	
吸着プラグ	2
埋栓プラグ	1
位置決めピン	5
密着用丸ゴム	1

■仕様・価格表



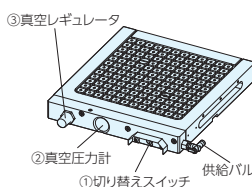
VCM0303E

供給バルブによる吸着ON-OFFのみの仕様です。

供給バルブ

* 標準在庫品

オーダーNo.	No.	サイズ	質量kg	価格
* 109778	VCM0303E	300×300×40	8.5	255,000



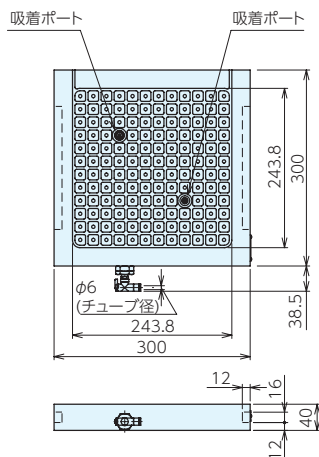
VCM0303S

- ①切り替えスイッチにより、吸着とエアブローができます。
- ②真空圧力計により、現在の吸着力の確認ができます。(吸着力の計算はP.563を参照してください)
- ③真空レギュレータにより、吸着力の調整ができます。

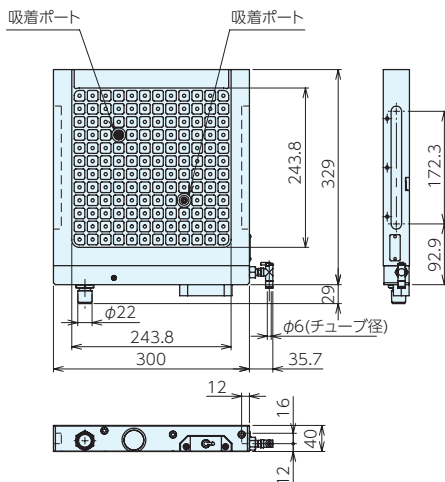
* 標準在庫品

オーダーNo.	No.	サイズ	質量kg	価格
* 109779	VCM0303S	300×329×40	9	319,000

VCM0303E



VCM0303S



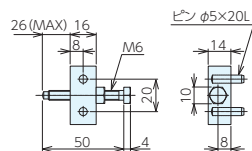
■ストッパーブロック



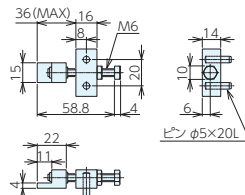
* 標準在庫品

オーダーNo.	No.	適合機種	価格
* 114333	VCM-SB1	全サイズ	7,050
* 114334	VCM-SB2	全サイズ	12,900

VCM-SB1

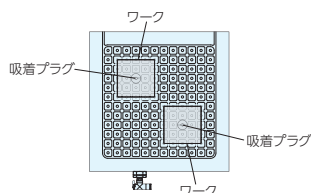


VCM-SB2



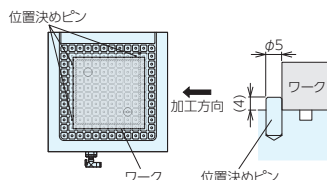
■使用方法

①ワークにあわせて、吸着プラグ・埋栓プラグ・密着用丸ゴム・位置決めピンを取り付けて吸着面を作ります。



密着用丸ゴムで囲われた面積が吸着面積となります。
吸着面積は吸着力に大きく影響します。
ただし、ワークの外側に密着用丸ゴムがあるとほとんど吸着しません。
ワークの内側になるよう、できるだけ大きく密着用丸ゴムで囲ってください。
※吸着できるワーク最小サイズは、□65mmとなります。

②バキュームチャックの使用面にあけられた穴に位置決めピンをセットします。



位置決めピンはワークの位置決めはもちろん、切削時の水平方向の切削抵抗に対するストッパーとしても使用できます。
使用面にあけられた穴は別売りのストッパーブロックA、ストッパーブロックBを取付けることもできます。

③ワークをセットし、エアーを接続して供給バルブをONにすると吸着します。

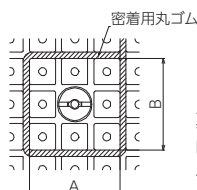
供給バルブをOFFにすることでワークを取り外すことができます。

■吸着力

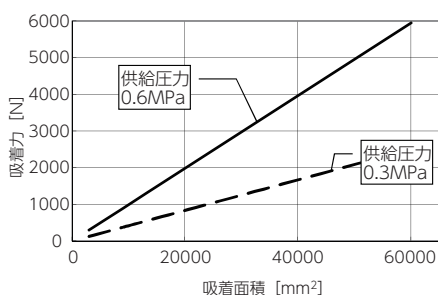
ワークの状態や吸着用丸ゴムのセットの仕方により吸着力が変わりますので、参考値としてください。

VCM0303Sの場合、真空圧力計が付いているので下記の計算式で正確な吸着力を算出することもできます。

吸着力(N) = 真空圧力(kPa) × 吸着面積(mm²) × 0.001



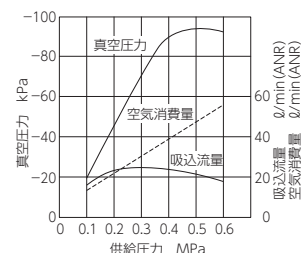
真空圧力(kPa): 真空圧力計の値
吸着面積(mm²): A(mm) × B(mm)
位置決めピン穴間ピッチは20mm



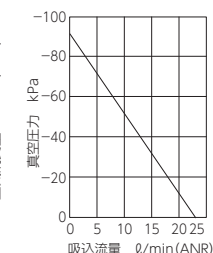
■排気特性と流量特性

流量特性は、供給圧力が0.45MPa時のものを表しています。

排気特性



流量特性



⚠ 注意事項

安定した吸着力の発生には、供給圧力を0.3～0.6MPaで連続供給する必要があります。密着ゴムは必ずワークの内側にセットしてください。ワークの外側に密着ゴムがあると、吸着力低下の原因となります。

■使用例

