

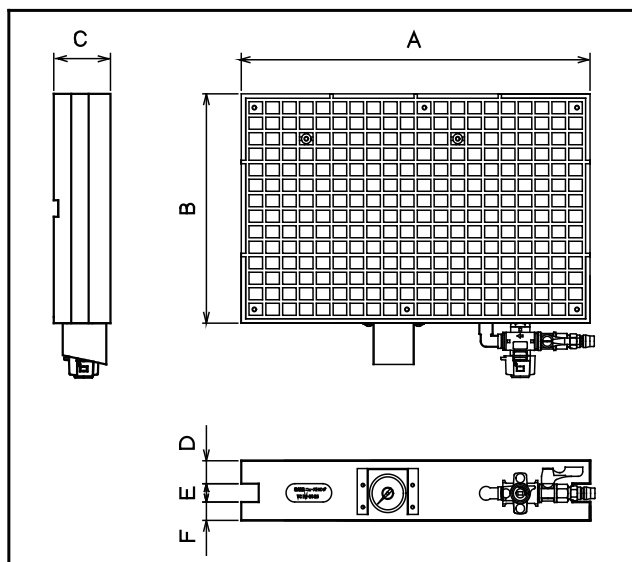
仕様

- 材質 FC300
 仕上 焼鈍・黒染、上下面研磨
 平行度 ±0.01
 付属品 シリコン紐 プレート外周の長さ
 ネオロン紐 プレート外周の2倍長さ
 皿ビスとOリング各2個 (VCIM-2540・VCIM-3560)

■ 供給エア圧力は 0.5MPa、真空度は-80KPa以上必要です

使用条件

1. 適用加工物
 - ① 吸着面が平坦で通気性の無い
 - ② 軟らかでクランプすると傷がつく
 - ③ 加工物が薄くバイス等で挟むと歪む
 - ④ 異形でクランプが難しい
 - ⑤ 薄くて幅の広い加工物(中央がクランプ出来ない)
2. 加工内容
 - ① 上面加工=研磨加工、上面切削、溝入れ加工
止め穴加工、タップ加工
 - ② サブプレート使用=貫通の穴加工、側面加工
切り抜き加工、異形ワーク、特殊加工
3. 使用出来る工作機械
 - ① マシニングセンター、門型五面加工機、研磨機
旋盤、ボール盤、など



(寸法表)

単位(mm) 質量(kg)

型番	A	B	C	D	E	F	エア消費量	最大吸着力	吸入流量	吸引孔	質量
VCIM-2025	250	200	65	25	20	20	46	400	24	1	14
VCIM-2540	400	250	65	25	20	20	78	800	40	2	28
VCIM-3035	350	300	65	25	20	20	78	840	40	1	27
VCIM-3560	600	350	65	25	20	20	78	1680	40	2	56

参考資料

■ ボールバルブ(オレンジ色)

- ① ON=左方向 90度へ回すと全開します OFF=右へ90度回します
- ② バルブ「開・絞り」の流量調整により吸着力の調整が出来ます
- ③ バルブ「開・絞り」の流量調整によりエア消費量が調整が出来ます

■ エアブロー回路

- ① メインバルブ ON=吸着します OFF=逆噴射します
- ② 作業終了後スイッチをOFFにすると吸い込んだ切粉や切削油を上部に吐き出します
- ③ 加工物が簡単に取り外せます。

■ 保持回路

- ① 作業中にエア供給が止まっても暫くの間、吸着状態を維持します
- ② 維持時間は加工物の大きさ、面粗度、シール紐の疲労度などによって異なります

■ 吸着力

- ① 吸着力は吸着面積に比例します。(吸着面積を確保する事によってより強力に吸着します)
- ② 吸着力の計算式は、 $吸着力 = 真空圧 \times 吸着部有効面積 \times 0.1$

■ その他アイデアパーツ

- ① 切削油逃げ溝=切削油使用時に両側面、機械側に施工してます(大きさにより溝数は異なります)
- ② 底面にバイスクランプ用プレート取り付けのタップ穴施工してあります
- ③ 底面に幅18mmのキー溝施工してます
- ④ 左側面と奥側に位置決めとズレ防止ストッパ板設置してます
- ⑤ 側厚、天厚、リブ厚、は十分検討し安定感ある製品に仕上げています

■ 特別製作品の実績

一体型 幅=1500X3000X200 / 幅=2100X2100X175 その他特殊多数