

MITOLOY

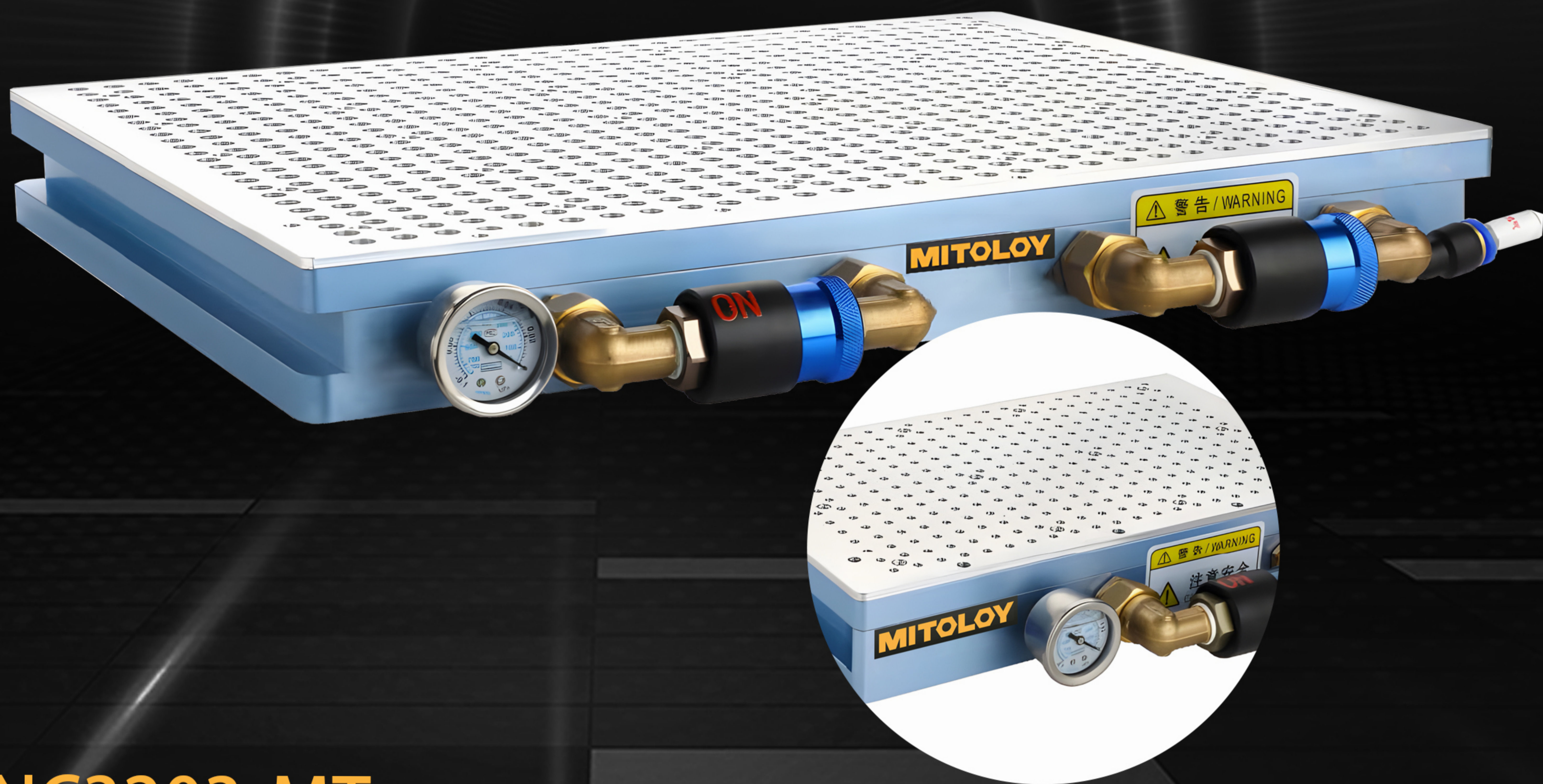
# 智能真空平台

## 千锤百炼 技术革新

品质保证 / 经久耐用 / 规格齐全

MADE OF IMPORTED ALUMINUM ALLOY TO CREATE A FUSELAGE / LUXURY / MEMADE OF IMPORTED ALUMINUM ALL  
OY TO CREATE A FUSELAGE MADE OF IMPORTED ALUMINUM ALLOY TO C

德 国 品 质

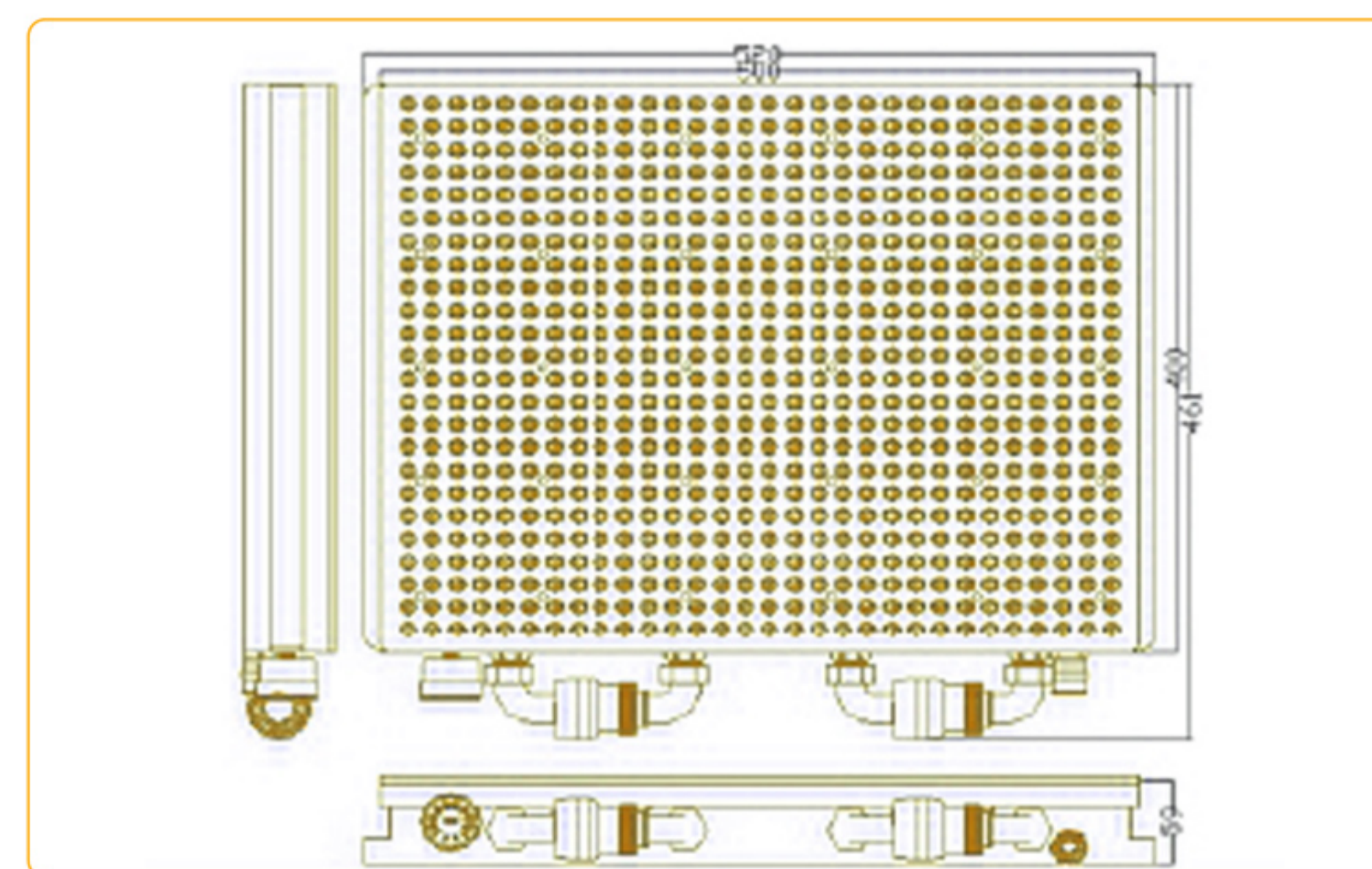
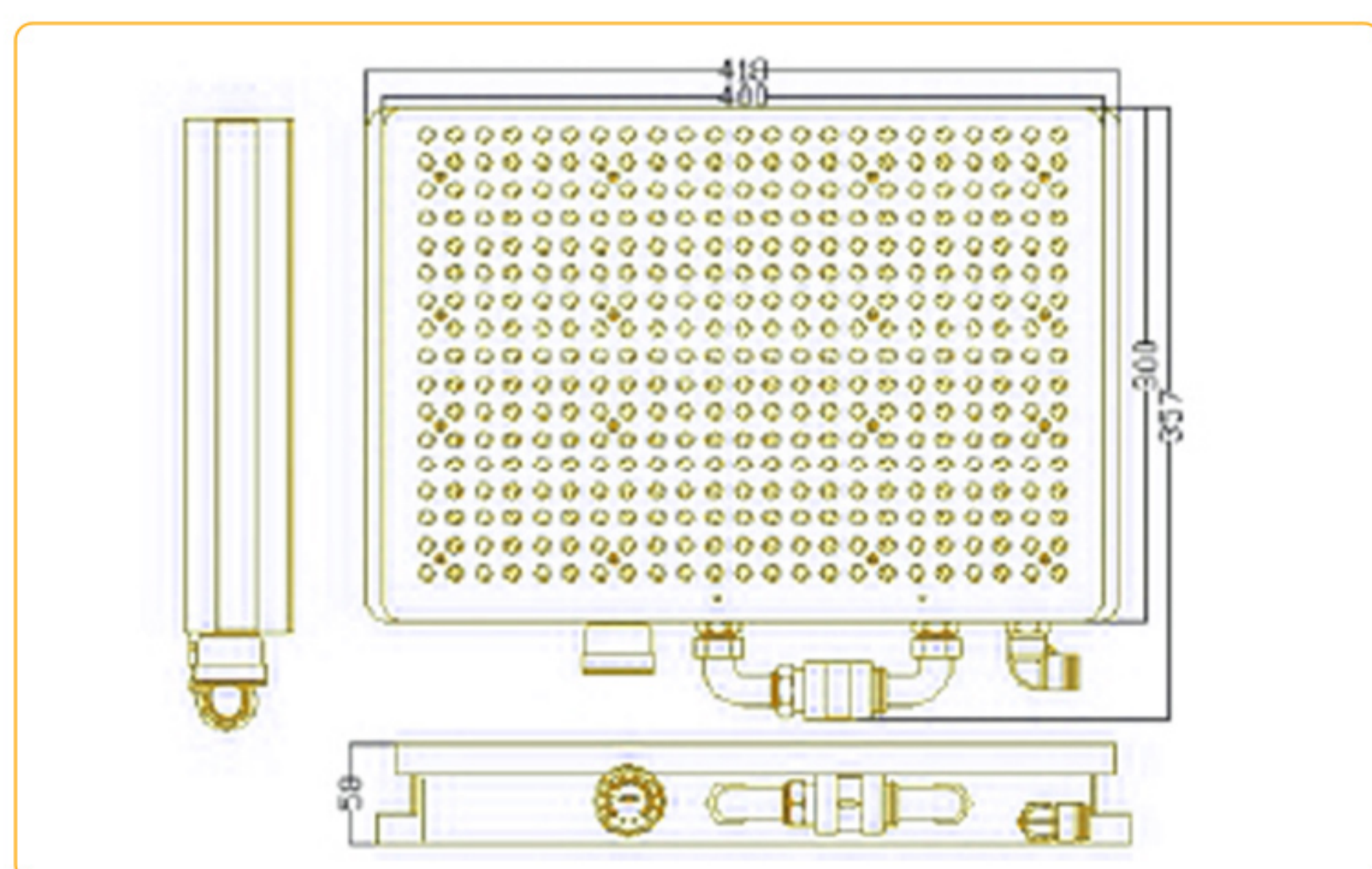
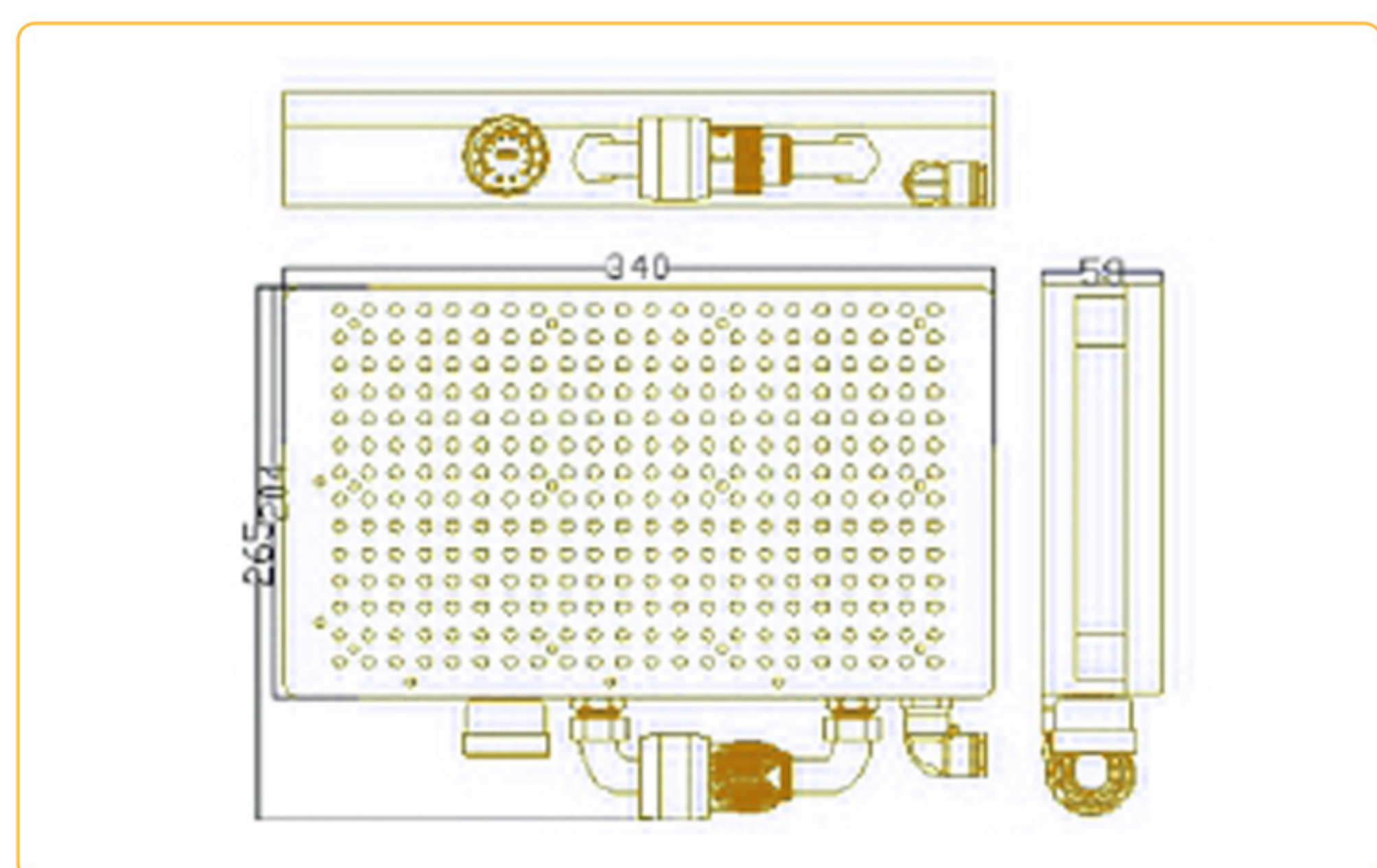


CNC3203-MT

CNC4303-MT

CNC5403-MT

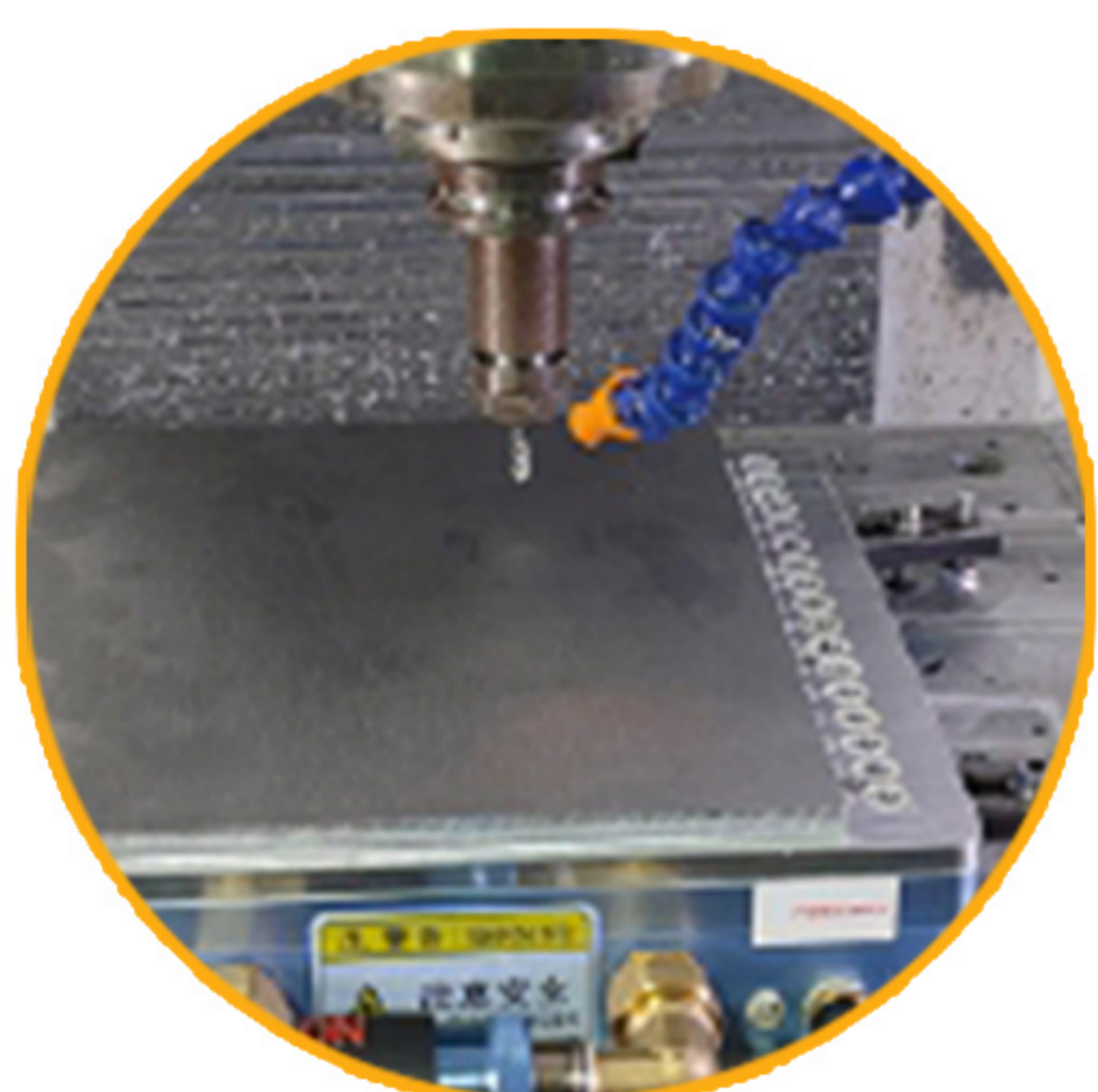
## 外形尺寸



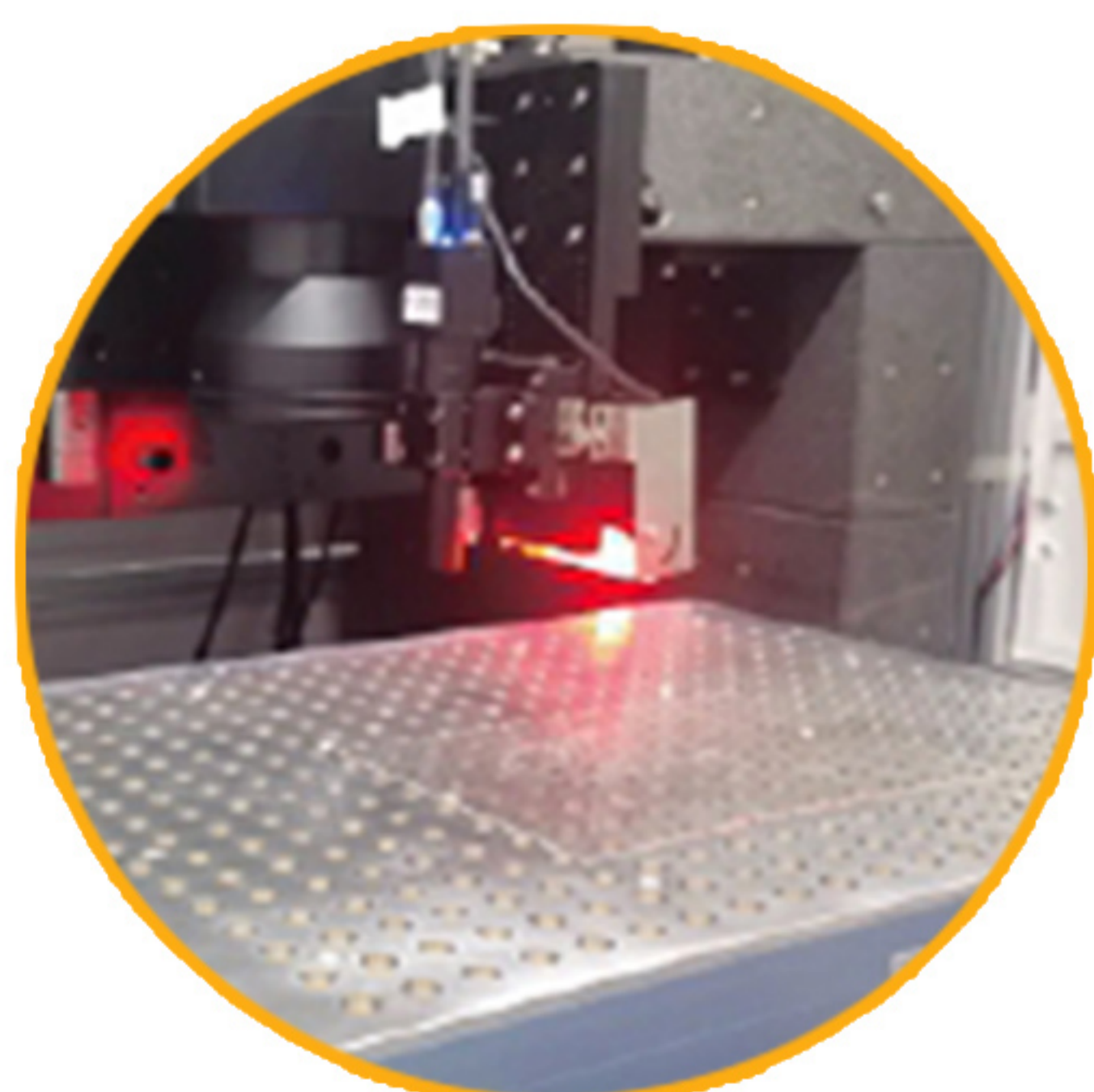
## 产品规格

式样型号	CNC3203-MT	CNC4303-MT	CNC5403-MT
台面尺寸	300mm*200mm	400mm*300mm	500mm*400mm
吸孔外径	6mm	9mm	11mm
吸孔距离	13.5mm*13.5mm	16mm*16mm	16mm*16mm
吸孔排列	正方形阵列	正方形阵列	正方形阵列
吸孔数量	22*14	23*17	30*24
安装方式	卡槽	卡槽	卡槽

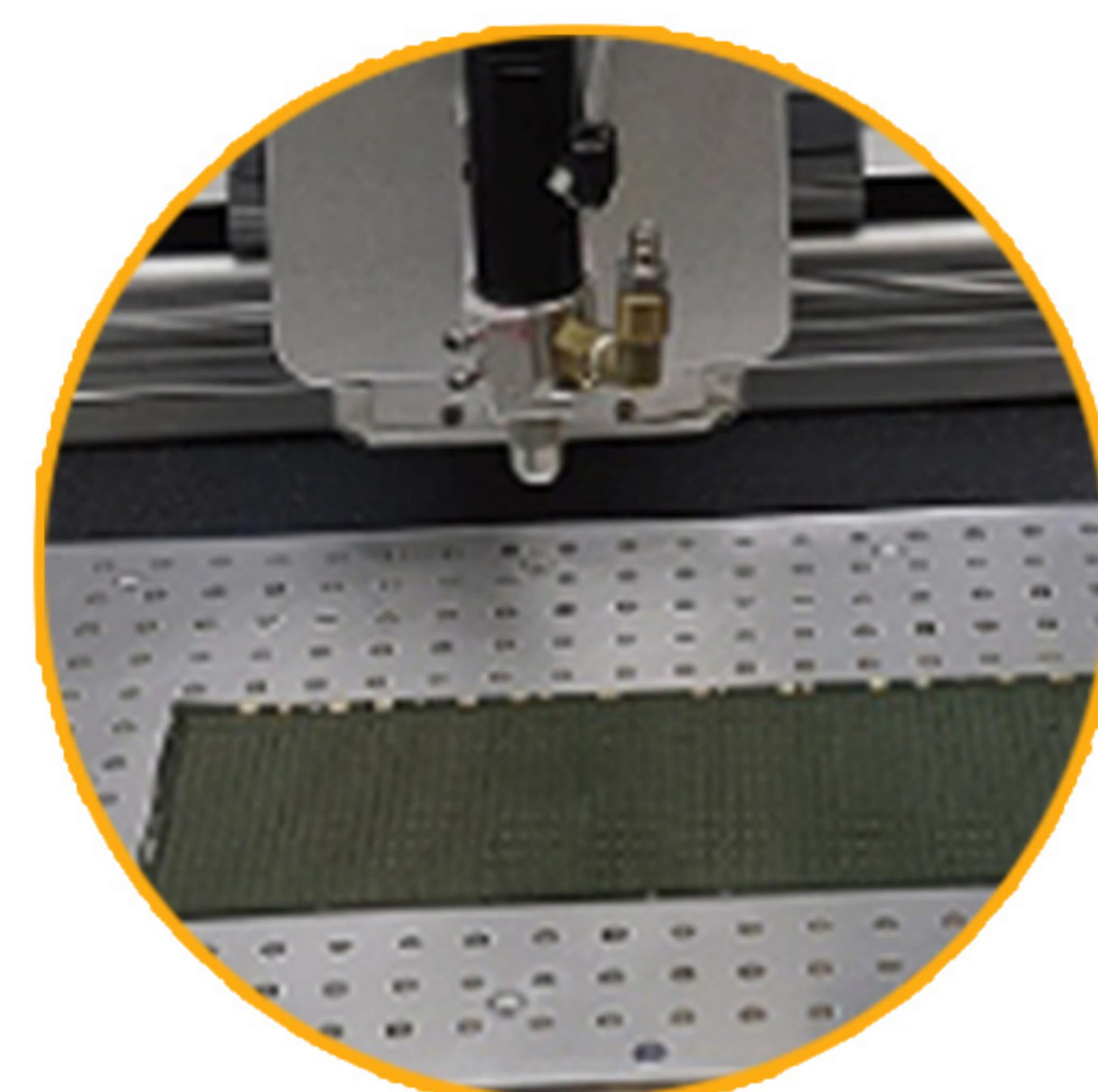
## 应用案例



CNC加工



激光打标, 切割



自动点胶, 印刷

## 概述

### 新型多孔式真空吸盘的特点

- 1、工件任意放置，任意吸附特别实用于研发及批量产品加工，为您省掉更换治具工时治具设计工时、治具制作工时，提高生产效率。
- 2、采用无密封图吸附工艺，可靠的高精加工。
- 3、穿透性通孔、攻丝孔、异形孔可一次性完成，多孔式的吸盘工艺，可添加表面功能板，可直接穿透加工。而对应穿透处的阀门在工件穿透时则自动关闭。不影响产品吸附。解决普通吸盘无法穿透加工，保证品质、提高效率。(需增加对应的功能板)
- 4、可随时转变成普通的真空吸盘，解决粗糙、变形大的毛料吸附不牢的问题，让您在定制与特制之间任意变换。(需增加对应的功能板)

## 产品性能、规格、用途

- 1、材质:铝合金。三款标准尺寸:规格一500X400X58(MM)规格二:400\*300\*58(MM)规格三:300\*200\*58(MM)
- 2、本积盘采用多、智能式吸附阀门，工作台面每一个点位都能独立工作，如某位置镂空后，对应的吸附阀自动关闭，不会破真空。
- 3、适用于吸附尺寸平面大于150mmx120mm的各种平面材质的产品精加工。
- 4、适用于各种CNCPCB显示玻璃等领域自动化加工设备。

## 安装与使用方法

- 1、需将本产品正面(有孔面)朝上，用压板类固定在加工设备平台上，与平台保持水平状态。
- 2、接入负压，该产品负压气通标准接口为0120mm

**\*注意:此接口为负压接口，严禁直接接入空压机气源，否则将会导致本产品损坏!!!**

- 3、检查手拉开关位置是否处于“关”的方向位置，如相反;则将该阀门推至该位置(向右滑动)。自动化设备可更改为自动控制开关方案。
- 4、检查真空气压。本产品工作标准真空度为负压-800KPA以上(观察本设备上的负压表，数值大于-008位置)。
- 5、清洁吸盘工作面，将待加工的工件放置到吸盘台面，轻压工件，将手拉开关快速推至“开”的位置，确认吸附住工件。

**\*注意:启动加工前，需检查工件是否被牢固吸附!**

- 6、加工完成后，务必用气枪先清理好吸盘台面的油、渣、水等，再将手拉开关推至“关”的位置，取下产品;依次重复“5”与“6”的动作，循环进行下一工件加工。

## 使用条件

- 1、工件吸附面的光洁度最好在32以内，尺寸应大于:长150mm、宽120mm且高度应不超过宽度的一半，产品平面度需在0.2mm以内。
- 2、购买本产品使用前，请确保产生负压的设备能达到-80KPA以上的负压推荐使用带有储气罐的真空泵。

**\*注意:不推荐使用小型手提式真空泵与小型真空发生器产生负压并保压的真空设备。**

- 3、最大加工工件尺寸为所选购型号的最大尺寸范围以内。

## 维修与保养

- 1、真空吸盘在暂停使用时，需即时清理吸盘台面上的油、渣等，使用风枪吹出台面过滤器内部的油水，或将手拉开关缓慢推至“开”位，使吸盘处于清洁状态，使吸盘内隐藏的油污、水等抽出。待干净后关闭手拉开关。
- 2、预计长时间不使用时按第1项处理后，拆下真空吸盘后，将吸盘倒立放置2-4小时，将过滤孔内的残留液体排除干净，并向过滤孔内喷入适量的防护液，防止生锈、氢化，并用适当的物料遮盖，防止灰尘进入，影响使用寿命。

# 真空吸盘应用技术解答

1、问:使用真空吸盘时怎么对刀?

答:建议对刀点尽量选择在吸盘台面,编程时基准平面设定,以工件的底面为基准,Z值数据都是正数,方便检查,防止过切至吸盘台面,损坏吸盘。

2、问:加工零件通孔时怎么办?

答:更换可穿孔的功能板,可穿孔的深度参考该功能板的厚度,预防深度过切,防止损坏主吸盘平台。

3、问:单个产品吸附面积不能吸附牢固时怎么办?

答:产品尺寸过小时,需排版加工,加工时底部余量0.1mm-0.15mm最终如需切断时,选择小刀(直径 $\leq 2.0$ mm刀具),底部建议余量0.03mm切断,完成后卸下工件可轻松去除毛刺。

4、问:薄板(厚度 $\leq 2.0$ mm)怎么加工?

答:坯料尺寸适当加大,留有加强边框。例:产品最大外形尺寸100mmX-100mm,外形选择60mm刀具,此时坯料的选择:产品外形+刀具直径+加强框=110mmX110mm,最终切断时参考第“3”项。

5、问:绝缘材料加工中变形大怎么处理?

答:因绝缘材质加工中变形量大,可尝试:排版,吸附后,先将产品的最大外形逐一切削出来,留底部余量0.5mm-0.8mm,再加工其它部位,最终将外形余量切断。

6、小面积产品两次加工吸附不牢时怎么处理?

答:在该产品的外形处,放上相对尺寸大的辅助阻力挡板,相关技术参数可参考平面磨床的工艺。

7、手料变形大,吸附不住怎么外理?

答:更换带有密封胶条的功能板或使用其它工艺创建一个平面。

# 售后与保障服务

本真空吸盘严格的按照企业标准生产，并享有6个月的保修期。在此期间内，因制造上的原因产生质量的问题，本公司将予以免费保修；如因使用中的意外造成的故障，将提供有偿维修服务。

如使用中发现问题，请及时与本公司取得联系。

# 免责声明

本公司生产的真空吸盘不替代任何现有的产品

该真空吸盘只做为辅助生产设备，使用时请严格遵守国家、行业与企业等相关的安全生产规程，请仔细阅读使用说明书，我司不承担因使用中造成一切损失包括但不限于财产损失与人员伤、亡等损失的任何责任

使用前，请详细阅读。一旦您开始使用本产品，就已视同为您已同意并遵守该声明