

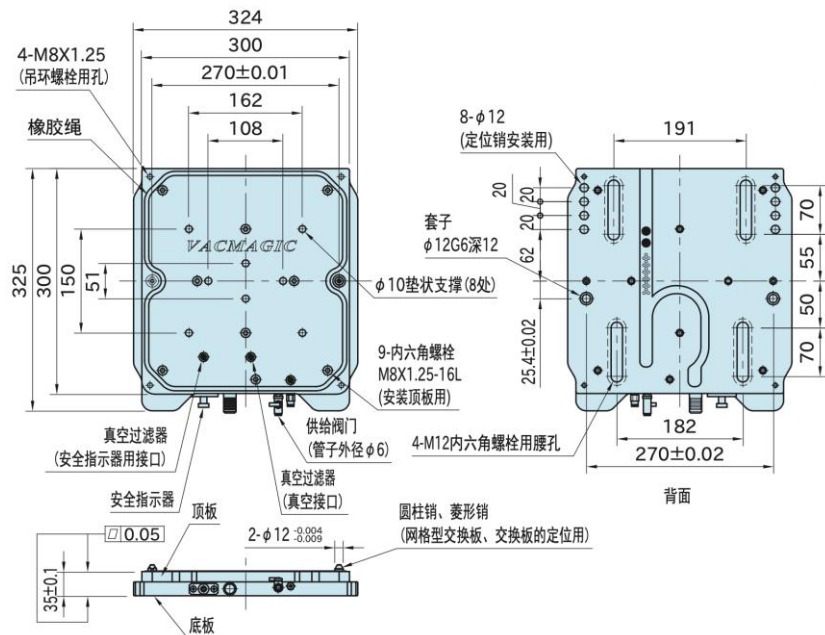
对采购本产品表示真挚的感谢！错误的处理和使用可能会导致意外事故，缩短产品寿命或降低其性能。使用前，请务必阅读本使用说明书。

1. 注意事项

- 本机使用真空发生机构（文丘里系统），因此需要连续供气。
所需气压：0.5MPa~0.7MPa
※无论气压高于或低于上述范围，吸着力都会降低。
- 工件的吸着力，由使用气压和吸着面积决定，有时会发生因为吸着面的粗糙度和变形而发生无法得到吸着力的情况。
- 由于工件的材料，厚度和加工方法引起的变形，可能会使吸着力发生变化（减小）。
- 真空吸盘不适用于工件的侧面加工。进行侧面加工时，请安置辅助夹紧器，例如压板。

2. 总览

2-1. 各部位名称和尺寸



2-2. 附件

固定部件 (4个)	底板安装用垫圈 (4个)	底板定位用销子 (2个)
定位销安装用螺栓 M8×1.25-16L (2个)	橡胶绳 (3m)	管子 φ6mm (3.6m)
管线中过滤器 (1个)	快速接头R1/4 (1个)	备用O形环 (小2个、大1个)

3. 式样

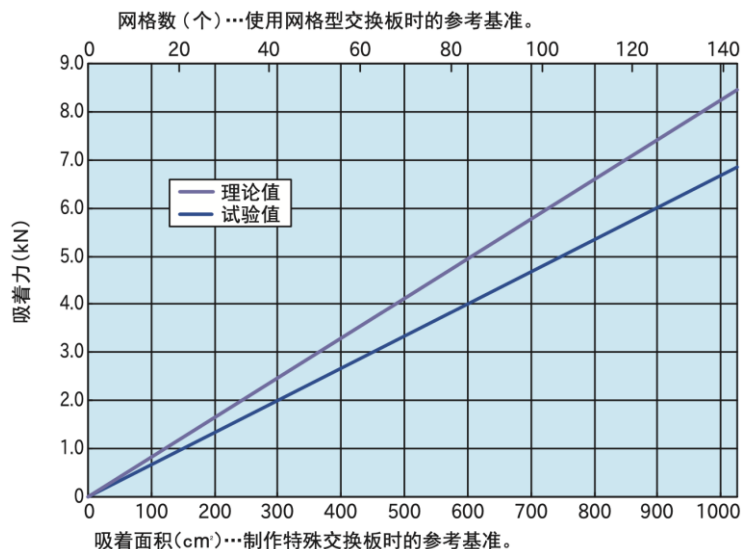
· 所需气压：0.5MPa~0.7MPa
※无论气压高于或低于上述范围，吸着力都会降低。

· 空气消费量：57ℓ/min

· 真空压：0.08MPa (8N/cm²)

· 吸着力：参照下记《吸着力与吸着表面的关系》图表

《吸着力与吸着表面的关系》



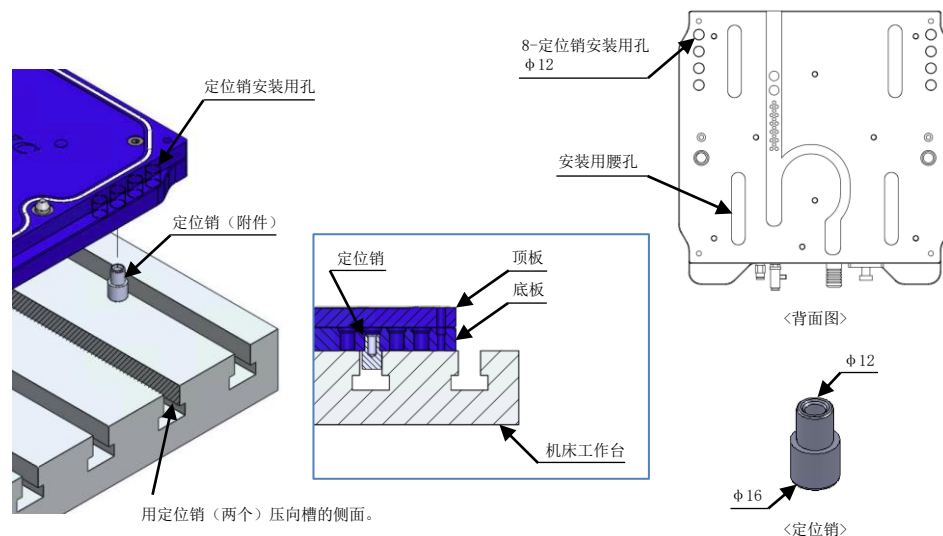
· 理论值 =
真空压 × 吸着面积
真空压 = 8(N/cm²)
· 试验工件吸着面粗糙度
1.6(Ra: 算术平均粗糙度)
· 关于网格数, 面积会随着
间隔形状的变化而变化, 左
记是参考值。

4. 安装

4-1. 底座组合的定位方法

和机床工作台的定位方法

利用已经设置在底板上的“定位销安装用孔(φ12)”, 可以进行T形槽机床工作台和底座组合的定位(平行度)。

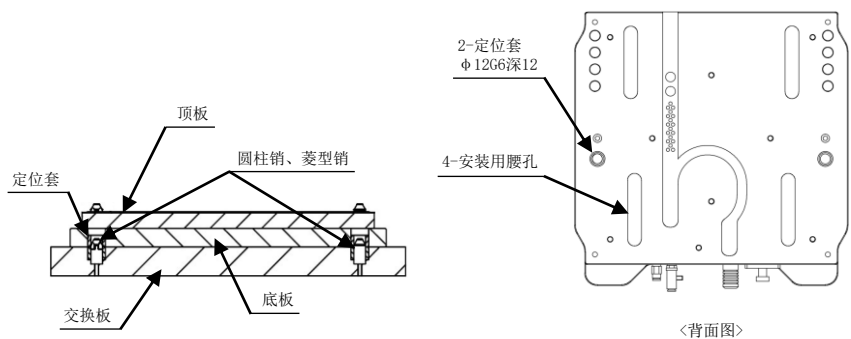


※以机床工作台的槽为参照选择定位销安装用孔。

※附件的“底板定位用定位销”可以固定在底座组合上。

和交换板的定位方法

利用底板的“定位套”，可以进行交换板和底座组合的定位。

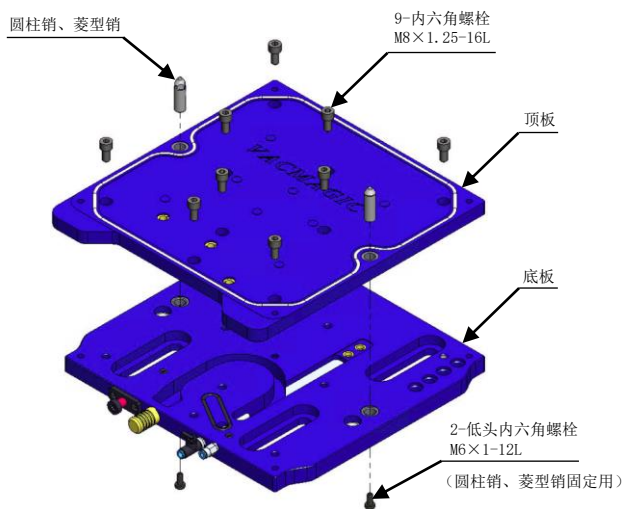


<注意>

安装在交换板上的菱形销和圆锥销请客户自行准备。

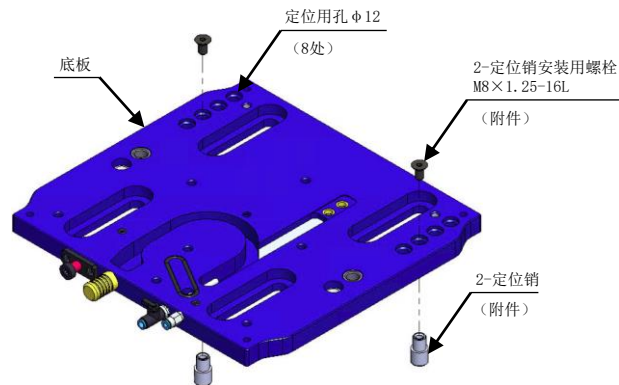
步骤 1

- 卸下底座组合背面的低头内六角螺栓 (M6×1-12L)，然后再卸下圆柱销、菱形销。
- 卸下底座组合上面的内六角螺栓 (M8×1.25-16L) 使得底板和顶板分离。



步骤 2 ※使用定位销时

- 使用定位销时将“底板定位用定位销”插入底板定位销用孔的最合适的地方，并使用附件的“定位销安装用螺栓 (M8×1.25-16L)”固定在底板上。

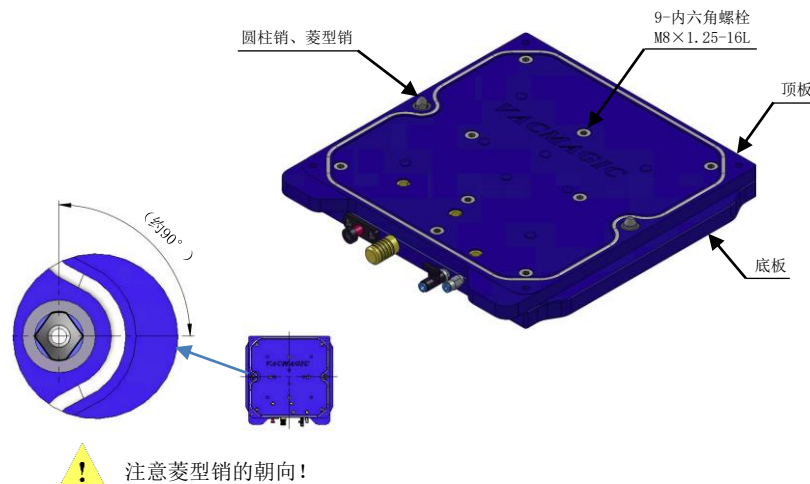


<注意>

附件的“底板定位用定位销”应对槽宽在16mm以上规格的机床工作台。槽宽在16mm以下 (12mm以上) 的机床工作台上进行定位时，请自行准备 φ12 的定位销。

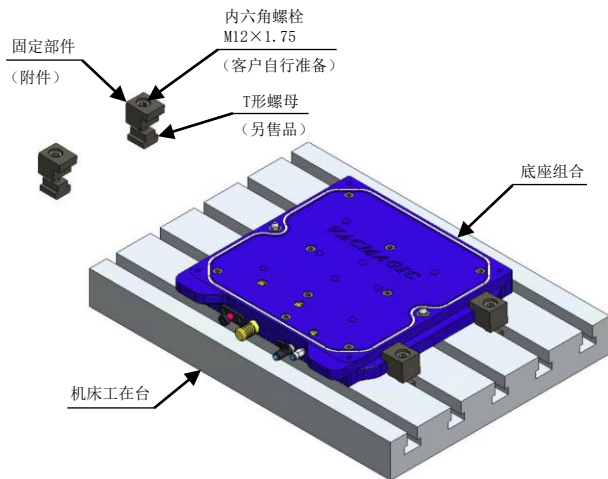
步骤 3

- 确认底板的上面以及顶板的下面不存在垃圾，灰尘和污垢，并且已正确安装O形环，同时注意不要夹住异物将顶板放置在底板上。
- 插入圆柱销和菱形销后，用内六角螺栓 (M8×1.25-16L) 将底板和顶板固定。固定圆柱销和菱形销时，使用低头内六角螺栓 (M6×1-12L) 从背面进行固定。



4-2. 使用附件的固定部件的固定方法

使用附件的固定部件可以将其简单地固定在机床工作台上。

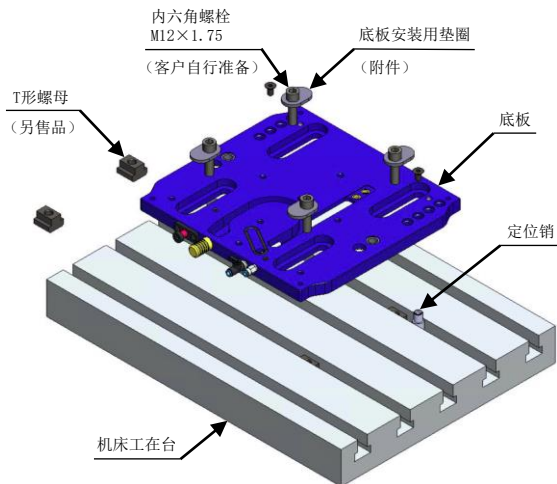


4-3. 不使用附件固定部件的固定方法

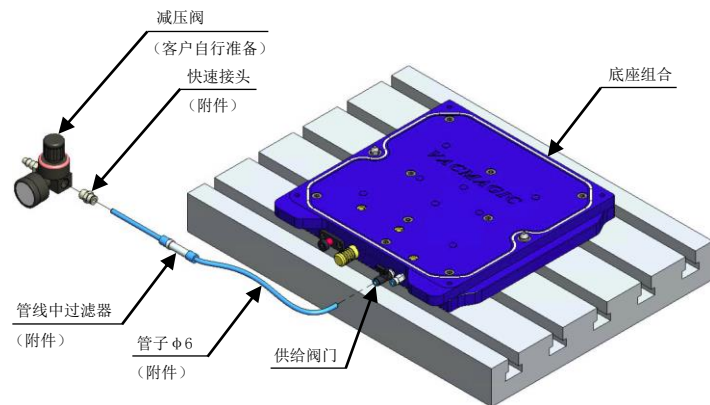
这种固定方法可以使底座组合能够无间隙地设置。

步骤

1. 参照“4-1. 底座组合的定位方法”将底板和顶板分离。
2. 将底板已经设置在底板上的“安装用腰孔”以附件的“底板安装用垫圈”按照机床工作台的槽进行配置，并使用内六角螺栓（M12×1.75）和T形螺母进行固定。
3. 参照“4-1. 底座组合的定位方法”将底板和顶板固定。



5. 气源连接方法



<注意>

本机的所需气压为0.5MPa~0.7MPa。
根据所需请自行准备“减压阀”。

6. 使用前的确认事项

- 确认底座组合是否切实固定在机床工作台或安装板上。
- 确认顶板安装用螺栓是否松动。
- 确认是否漏气。
- 确认气压在0.5MPa~0.7MPa范围内。
- 确认在没有供气时，安全指示器是突出的状态。
- 确认在没有供气时，用手指轻按安全指示器有效。

7. 故障排除

发生“没有吸着”，“吸着力变弱了”等故障时请参照下记项目。

关于处理方法请参照下一项“8. 维护”。

- 确认气压在0.5MPa~0.7MPa范围内。
- 确认设置在底座组合和网格型交换板（特殊的交换板）的橡胶绳是否从板的上方溢出，并且，结合部是否存在间隙。
- 确认制作特殊的交换板时，吸入口是否在 $\phi 6 \sim \phi 10$ 范围内。
- 确认真空过滤器是否阻塞。
- 确认真空喷射器部位是否有附着有异物。
- 确认顶板安装用螺栓是否切实紧固，并且，没有从顶板上方溢出。
- 确认是否漏气。

※以上所有事项都确认后依旧无法解决时，请联系本公司。

8. 维护

为了使您能够安全舒适地使用，请定期执行以下各项。

- 真空过滤器
使用一字改锥等将真空过滤器从底座组合上卸下，进行清洗和吹风。
- 真空喷射器部位
将供给阀门从底板上卸下，如内部存在异物或者污垢请将其清除。
喷射器请用细小的销子（ $\phi 0.9$ ）等进行清扫。
- 安全指示器
将其从底板上卸下，进行清洗。
- 橡胶绳
目视确认是否有异常（损坏等），如存在异物或者污垢请将其清除。
推荐每次使用后进行确认。
<另售品> 橡胶绳 MB-VMVG
- O形环
目视确认是否有异常（损坏等），如存在异物或者污垢请将其清除。
- 管线中过滤器
从 $\phi 6\text{mm}$ 的管子上卸下，进行吹风。
※无法进行分解。
※污垢或阻塞很严重，吹风无法改善时，请撤换。
<另售品> 管线中过滤器 MB-VM300LF

IMAO CORPORATION 株式会社今尾

日本株式会社今尾上海代表处

地址:上海市长宁区仙霞路88号太阳广场E502A

邮编:200336

电话:021-62090359

电邮:shanghai@imao-cn.com