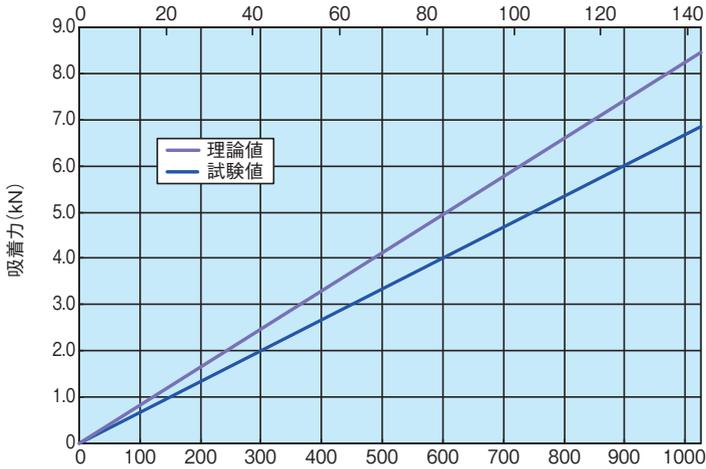


バキューマジック 技術資料

吸着力と吸着面積の関係

グリッド数(個)…バキュームプレートを使用する場合の目安としてください。



- ・理論値＝
真空圧×吸着面積
真空圧＝8(N/cm²)
- ・試験片吸着面粗度
1.6(Ra:算術平均粗さ)
- ・グリッド数については、
仕切り形状により面積が
変化しますので、左記は
参考値となります。

切削データ



		A		B		C	
ワーク	材質	アルミ(A2017) : 鉄(S50C)		アルミ(A2017) : 鉄(S50C)		アルミ(A2017)	
	サイズ(mm)	200×200×10		250×200×10		260×110×8 ※2値取り	
	重量(kg)	1.1	3.1	1.4	3.9	0.6	
加工1	加工	正面フライス加工		正面フライス加工		正面フライス加工	
	工具	φ125フェイスミル		φ125フェイスミル		φ125フェイスミル	
	切削条件	回転速度 (min ⁻¹)	800	350	800	350	800
		送り速度 (mm/min)	400	350	400	350	400
		切込み幅 (mm)	110	110	110	110	110
切込み深さ (mm)		1.5	0.8	1.5	0.8	1	
加工2	加工	-		通し穴加工		通し穴加工	
	工具	-		φ10ハイスドリル		φ8ハイスドリル	
	切削条件	回転速度 (min ⁻¹)	-	-	1000	950	1200
		送り速度 (mm/min)	-	-	250	142	300
		切込み深さ (mm)	-	-	-	-	-
加工3	加工	-		-		ポケット加工	
	工具	-		-		φ5ハイスエンドミル	
	切削条件	回転速度 (min ⁻¹)	-	-	-	-	2000
		送り速度 (mm/min)	-	-	-	-	200
		切込み深さ (mm)	-	-	-	-	1

注意事項

- ・ワークの吸着力は、使用するエア圧と吸着面積で決まりますが、吸着面の面粗度、歪みなどにより必要とする吸着力が得られない場合があります。
- ・技術データは、保証する値ではありません。ワークの材質、厚み、加工方法によって生じる歪みによって吸着が維持できない場合もあります。