



真空气缸

3D图可到网站vuototecnica.net上查阅

本页描述的气缸由真空驱动。

由气缸的前腔产生真空，主活塞杆推动活塞，并克服反向弹簧力而伸出。

活塞被进入气缸后腔的大气压空气推动，通过带孔的主活塞杆。

气缸前腔真空与后腔大气压力之间形成的压差越大，活塞的推力就越大。

活塞的复位有两种方式：

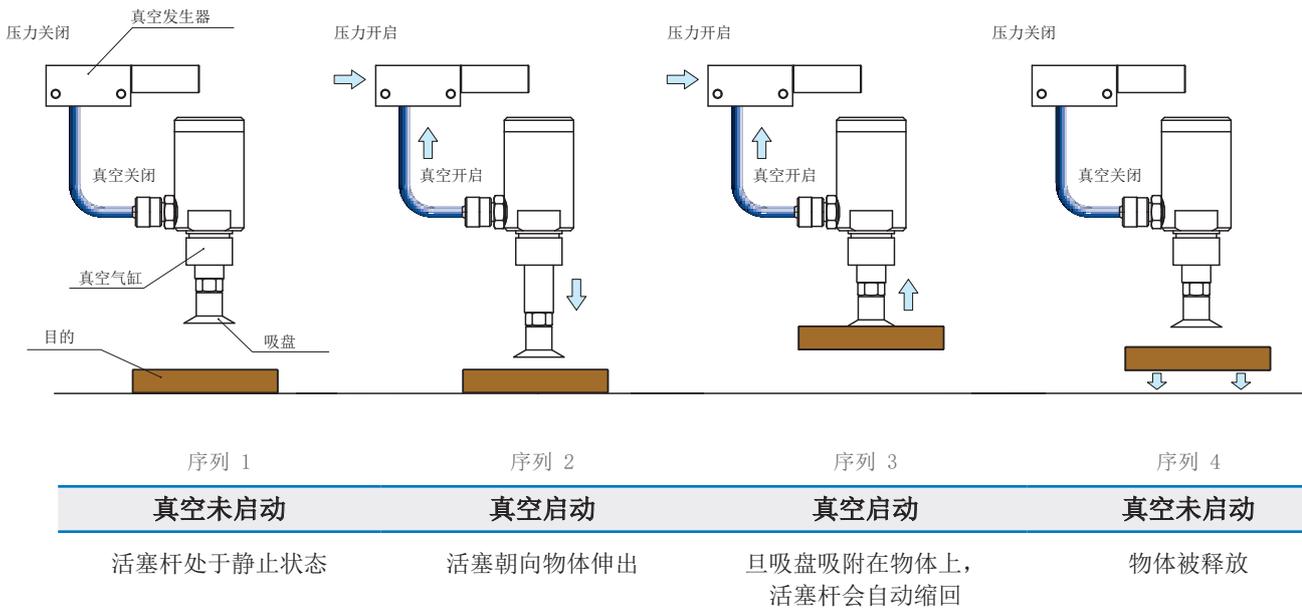
- 1) 通过阻断空气从活塞与主口进入后腔并且充入真空，气缸内压差被去除，在这种情形下，复位弹簧和空气压力推动活塞恢复到起始位置。
- 2) 通过去除真空，空气压力进入气缸前后腔，在这种情况下，压力差被去除，活塞由复位弹簧推回起始位置。

第一种方法是设计气缸的工作原理。实际上，把吸盘装到气缸的带孔活塞上，并产生真空，吸盘会迅速与物体接触并自动将其升起，然后一直保持抓取状态直到真空去除。

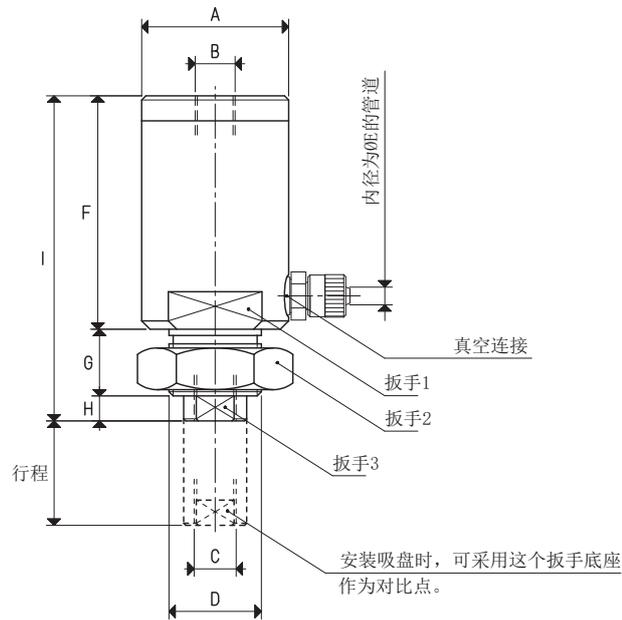
由于真空气缸的这一特性，将它与吸盘连接后，可用于提升或搬运加工过的小件模型或热塑形成的小件物体，用来分离纸张、塑料、薄片等，以及用来吸取印刷线路板或薄形塑料板。

工作周期短而迅速，仅用一个真空阀控制，自动补偿被吸物体高度差、在物体上无压力，活塞杆不会旋转，安装非常简便，这些都是真空气缸的优势所在。

该气缸全部由阳极氧化铝制成，配有特殊的自润滑聚合物衬套，确保长寿命。



换算：N (牛顿) = Kg x 9.81 (重力)； 1英寸 = 25.4mm； 1磅=453.6克 = 0.4536千克 GAS - NPT螺纹适配接头可见页码 1.134



注意:

在安装吸盘时,应使用ch.3而不是ch.1底座,避免损坏产品。

型号		25 05 10	25 10 10	25 15 10
行程	mm	17	25	30
-KPa 80下的提升力	Kg	0.45	1.0	2.5
最小循环时间	s	0.3	0.4	0.6
最小真空度	-KPa	60	60	60
所需最小流量	Nl/l'	15	30	90
	m ³ /h	0.9	1.8	4.5
工作温度	° C	5 ÷ 80	5 ÷ 80	5 ÷ 80
重量	g	55	145	515
A	Ø	24	35	59
B	Ø	M 6	G1/8"	M 10
C	Ø	M 5	G1/8"	G1/4"
D	Ø	M 16 x 1.5	M 22 x 1.5	M 40 x 1.5
E 真空管接口	Ø 内径	4	4	6
F		39.5	56	66
G		12	16	17
H		4	6	9
I		55.5	78	92
Ch. 1		19	27	50
Ch. 2		24	32	55
Ch. 3		8	12	17