



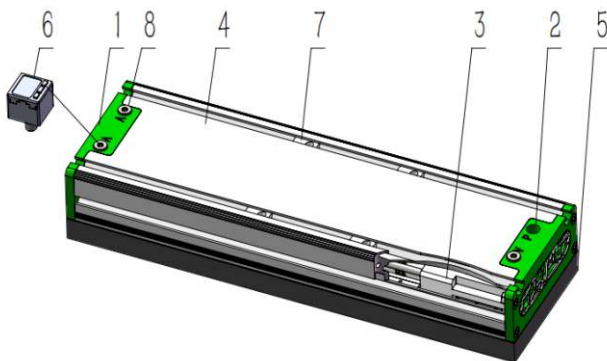
真空吸具使用说明书

型号：ATC-3R18/5R18

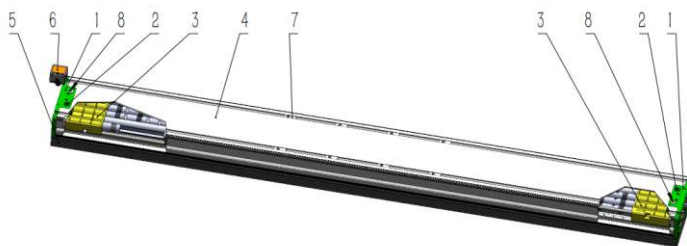
ATC-3R18/5R18

1.吸具说明

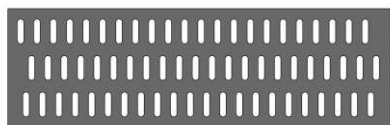
ATC-3R18/5R18海绵型大面积真空吸具系统配备集成式真空发生器，真空吸具吸附垫采用海绵制成。其中海绵真空吸具分为3R18和5R18两种类型。



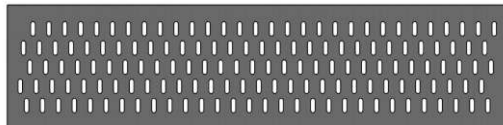
- 1.端盖 2.G1/4进气口 (P口) 3.真空发生器 4.主体 5.密封垫 (海绵)
6.MP20真空开关 (选装) 7.M8安装滑块 8.真空口 (V口)



- 1.端盖 2.G1/4进气口 (P口) 3.真空发生器 4.主体
5.密封垫 (海绵) 6.MP20 (选装) 7.M8安装滑块 8.真空口 (V口)
*吸具长度大于978mm时，为两端同时进气



3R18海绵型真空吸具底部孔位示意图



5R18海绵型真空吸具底部孔位示意图

ATC-3R18/5R18

2.V口功能说明

- 1.当进气口（P口）通入压缩空气时，产生真空,在V口出装上真空检测表即可检测真空度。
- 2.当需要实现真空破坏功能时需要在V口接入一路压缩空气。（在关闭进气口（P口）通入的压缩空气的同时打开V口接入的压缩空气，即可实现快速破真空。
- 3.所有V口功能均一样。

3.P口功能说明

压缩空气进气口，接入0.5MPa的洁净干燥的压缩空气。

4.使用步骤

- 1.吸具移动至工件上方。
- 2.吸具向下移动，若吸具是节流阀（SW）结构，可提前打开P口连接的压缩空气产生真空，若吸具是止回阀（SVK）结构，则需要把吸具压至产品表面后打开P口连接的压缩空气产生真空。
- 3.产生真空，吸附产品后移动吸具和产品至指定位置，必须破真空才能快速释放产品，需要在V口接入一路压缩空气，该压缩空气初始处于关闭状态，在吸具和产品到达指定位置后且产品接触到指定放置点，关闭P口连接的压缩空气，同时打开V口连接的压缩空气就能实现快速破真空。（而且必须破坏真空后真空值是大于等于0，否则在抬起吸具过程中会发生粘料现象，把海绵拉坏）不能在半空中将真空关闭，然后破坏真空让被吸附的产品自行掉落，这样也会将海绵拉坏。

5.如果海绵吸具压力不足怎么检测

- 1.通入压缩空气，海绵吸盘全覆盖吸附不透气产品，检测真空度高于-60时，可判断通入的压缩空气压力大于等于0.5MPa，检测真空度低于-60时，可判断通入的压缩空气压力小于0.5MPa。
- 2.在距离进气口（P口）100mm处接入一个正压检测表即可，打开P口的压缩空气阀，检测压力不低于0.5MPa。

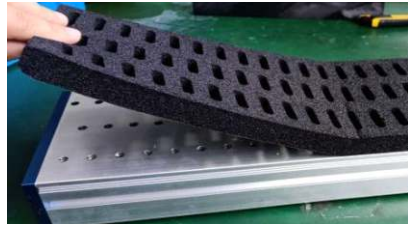
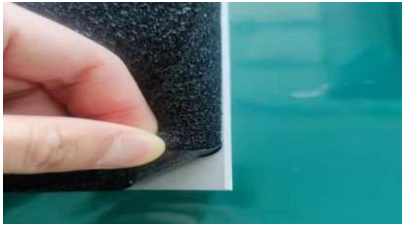
海绵真空吸具保养说明

大面积真空吸具系统长时间使用内部吸入颗粒状物体与灰尘及其他脏污时，会影响吸具的性能及寿命，则需要定期安排清洗保养。

保养步骤

一、海绵从一个角落掀开，顺着方向慢慢撕开，注意不要损坏。（快速或用力将会导致海绵某部分损坏，严重影响其海绵的密封性）

如图所示：



二、取下卡扣，并取出钢珠，清理阀孔，并清洗钢珠，阀孔内不能有污垢，钢珠表面不能有油渍、灰尘等

如图所示：



三、将两侧端盖螺丝拆下，取出真空发生装置，拆开真空发生管，清理真空发生管内部及密封垫，真空发生管中间孔不能堵塞，表面不能有污垢（注意保存密封圈和密封垫不要丢失）。

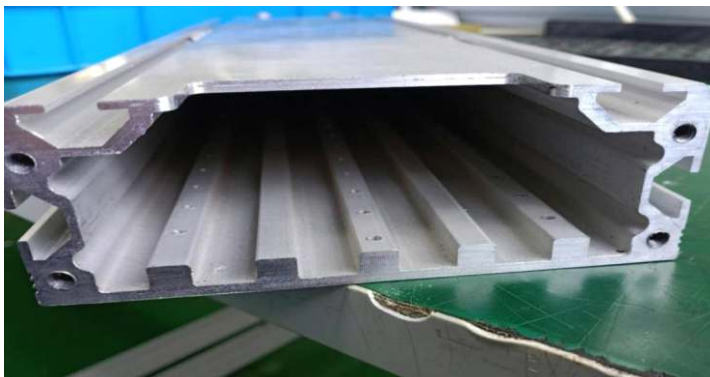
如图所示：



海绵真空吸具保养说明

四、ATC型材装有真空发生器的那一端用干净布蘸取酒精擦拭（严重污染也可放入清水浸泡），并且清理海绵吸盘型腔内部灰尘等杂物。

如图所示：



五、密封垫海绵去除表面灰尘和杂质。带过滤网的，过滤网也要清理干净，不得有堵塞、油污等。

六、清理完成并晾干后，先装真空发生装置，真空发生管孔位置与密封垫位置贴合，不能有泄露，并锁上螺丝（注意安装顺序，及密封垫的位置）。

如图所示：



海绵真空吸具保养说明

七、把真空发生装置装入海绵吸具，特别注意黑色密封圈，保证安装到位，否则影响密封性，锁紧外部螺丝，把钢珠放入阀孔，锁上卡扣，注意卡扣是否卡在卡槽内。再贴附海绵。注意海绵孔位与型材上孔位对应。（钢珠、卡扣必须如数全部放回，不能缺少，否则会影响吸具的正常使用）

如图所示：

