

**ПРИСОСКИ СИЛЬФОННЫЕ (КРУГЛЫЕ)
СЕРИЯ VACL**

**НИППЕЛИ
СЕРИЯ AS**

ПАСПОРТ



1. ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Сильфонные (1,5 гофры) вакуумные присоски серии VACL предназначены для вакуумного захвата и перемещения объектов с высокой скоростью и ускорением.

Присоски осуществляют захват неплоских изделий (панели кузовов автомобилей, трубы и т.д), хрупких деталей (электронные компоненты, литые детали и др.), а также деталей со сварными швами.

Модель из силикона позволяет захватывать изделия, имеющие высокую температуру.

Присоски состоят из ниппеля и резиновой части (материалы см. в таблице технических характеристик), которые поставляются, как отдельные изделия и предварительно не собираются.

Предприятие-изготовитель: 

«Shanghai Camozzi Automatic Control Co., Ltd.» - Китай
No. 468, Shangxue Road, Malu Town, Jiading District, Shanghai
Tel: +86 21 5910 0999
Fax: +86 21 5910 0333
E-mail: info@camozzi.com.cn

Поставщик: 

«AirCrafter» - Россия
www.aircrafter.ru
Тел.: +7 (495) 638-08-11
Факс: +7 (499) 738-95-07
E-mail: sales@aircrafter.ru

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр присоски	Ø 11; 14; 16; 20; 25; 33; 43; 53; 63; 78 мм
Материалы	NBR, силикон
Рабочая температура	Для NBR: -30°C ÷ +120°C (кратковременно, менее 30 сек.); -10°C ÷ +70°C (продолжительно). Для силикона: -50°C ÷ +220°C (кратковременно, менее 30 сек.); -30°C ÷ +180°C (продолжительно).
Присоединение ниппелей	Наружная резьба М5, Наружная и внутренняя резьба G1/8", G1/4"

Теоретическое значение силы отрыва в условиях вакуума – 0,6 бар, при использовании объектов с сухой и гладкой рабочей поверхностью без учета коэффициента запаса.

Артикул / Диаметры	Сила прижима гофры	Сила отрыва	Внутренний объем	Минимальный радиус заготовки	Рекомендуемый диаметр трубки
VACL-110*	0,95 Н	3,8 Н	0,225 см ³	10 мм	4 мм
VACL-140*	1,2 Н	5 Н	0,42 см ³	13 мм	4 мм
VACL-160*	2,3 Н	6,7 Н	0,75 см ³	20 мм	4 мм
VACL-200*	4,7 Н	10,7 Н	1,15 см ³	30 мм	4 мм
VACL-250*	5,3 Н	17,3 Н	3,15 см ³	20 мм	4 мм
VACL-330*	13,6 Н	39,6 Н	4,75 см ³	40 мм	6 мм
VACL-430*	22,8 Н	64,5 Н	9,25 см ³	60 мм	6 мм
VACL-530*	51,3 Н	95 Н	26,25 см ³	75 мм	6 мм
VACL-630*	85,0 Н	135,0 Н	39,0 см ³	75 мм	6 мм
VACL-780*	137,4 Н	218,0 Н	76,0 см ³	70 мм	6 мм

3. ТАБЛИЦА СООТВЕТСТВИЯ ПРИСОСОК И НИППЕЛЕЙ

ПРИСОСКА	НИППЕЛЬ*					
	AS016-M5M	AS016-1/8F	AS016-1/8M	-	-	-
VACL-110*	AS016-M5M	AS016-1/8F	AS016-1/8M	-	-	-
VACL-140*	AS016-M5M	AS016-1/8F	AS016-1/8M	-	-	-

ПРИСОСКА	НИППЕЛЬ*					
	AS016-M5M	AS016-1/8F	AS016-1/8M	-	-	-
VACL-160*	AS016-M5M	AS016-1/8F	AS016-1/8M	-	-	-
VACL-200*	AS016-M5M	AS016-1/8F	AS016-1/8M	-	-	-
VACL-250*	-	AS016-1/8F	AS016-1/8M	-	-	-
VACL-330*	-	-	-	AS018-1/4F	AS018-1/4M	-
VACL-430*	-	-	-	AS018-1/4F	AS018-1/4M	-
VACL-530*	-	-	-	AS018-1/4F	AS018-1/4M	-
VACL-630*	-	-	-	AS018-1/4F	AS018-1/4M	-
VACL-780*	-	-	-	AS019-1/4F	AS019-1/4M	-

ПРИМЕЧАНИЯ:

Ниппель заказывается отдельно.

*В конце кодировки индекс М - наружная резьба, индекс F-внутренняя резьба.

4. КОДИРОВКА ПРИСОСОК СЕРИИ VACL

VA	C	L	-	110	N
----	---	---	---	-----	---

VA	Серия
C	Форма: C = круглая
L	Версия: L = сильфонная, 1,5 гофры
110	Диаметр присоски: 110 = 11 мм, 140 = 14 мм, 160 = 16 мм, 200 = 20 мм, 250 = 25 мм, 330 = 33 мм, 430 = 43 мм, 530 = 53 мм, 630 = 63 мм, 780 = 78 мм
N	Материалы: N = NBR S = силикон

ПРИМЕЧАНИЕ: Ниппель заказывается отдельно.

5. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИСОСОК

5.1. Присоски VACL-110*...VACL-250*

VACL-110...250



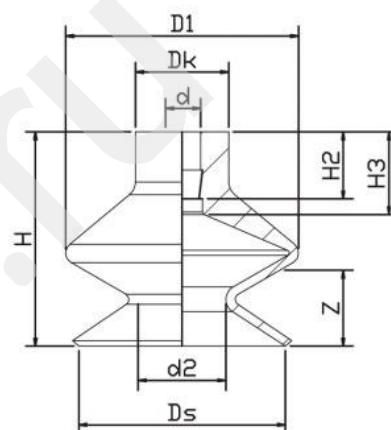
* N = присоска из резины NBR;

S = присоска из силикона.

Символ материала в кодировке обязателен.

Присоски поставляются как отдельное изделие.

Ниппели и присоски предварительно не собираются.



Присоска	d	d2	D1	Dk	Ds	H	H2	H3	Z
VACL-0110	4,5	5,1	12,0	10,0	10,4	16,0	6,9	9,3	4
VACL-0140	4,5	5,0	13,7	10,0	12,8	15,5	6,9	8,5	5
VACL-0160	4,5	8,4	17,0	10,0	15,6	19,2	6,9	9,3	7
VACL-0200	4,5	11,0	19,9	10,0	18,1	15,2	6,9	8,7	5
VACL-0250	4,5	9,9	25,0	10,0	22,5	23,0	6,9	8,9	9

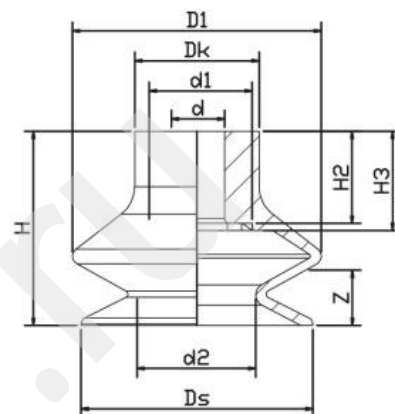
5.2. Присоски VACL-330*...VACL-780*

VACL-330...780



* N = присоска из резины NBR;
S = присоска из силикона.

Символ материала в кодировке обязателен.
Присоски поставляются как отдельное изделие.
Ниппели и присоски предварительно не собираются.

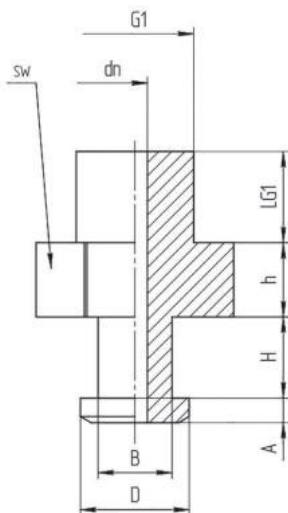


Присоска	d	d1	d2	D1	Dk	Ds	H	H2	H3	Z
VACL-0330	8,0	16,0	17,0	36,0	18,0	30,0	27,0	13,0	14,0	9
VACL-0430	8,0	14,5	21,9	45,9	18,0	38,0	27,6	13,0	17,1	10
VACL-0530	8,0	14,5	33,0	58,6	18,0	50,0	34,0	13,0	19,0	12
VACL-0630	8,0	14,5	44,5	67,0	18,0	60,0	34,0	13,0	18,8	14
VACL-0780	11,8	21,8	54,0	83,0	25,0	74,0	47,0	19,7	31,4	14

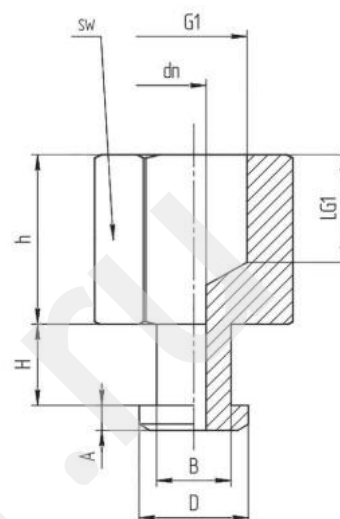
6. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ НИППЕЛЕЙ



Присоски поставляются как отдельное изделие.
Ниппели и присоски предварительно не собираются.



Ниппель с наружной резьбой



Ниппель с внутренней резьбой

Ниппель	A	B	D	dn	h	G1	H	LG1	SW
AS016-M5M	2	5,9	6,5	2	5	M5	3,5	5	7
AS016-1/8F	2	6	6,5	3	13,5	G1/8	4	12	14
AS016-1/8M	2	6	6,5	3	6	G1/8	4	7,5	14
AS018-1/4F	1,5	8,6	14	4	15	G1/4	12	12	17
AS018-1/4M	1,5	8,6	14	4	4	G1/4	12	11	17
AS019-1/4F	4	13,5	20	8	15	G1/4	19	12	22
AS019-1/4M	4	13,5	20	8	6	G1/4	19	11	22

7. ЧЕРТЕЖ ПРИСОСКИ В СБОРЕ С НИППЕЛЕМ

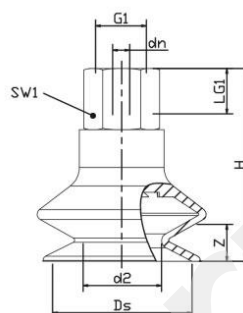
7.1. VACL-110 ... 780 – внутренняя резьба

VACL-110...780 – внутренняя резьба



* N = присоска из резины NBR;
S = присоска из силикона.

Символ материала в кодировке обязателен.
Присоски поставляются как отдельное изделие.
Ниппели и присоски предварительно не собираются.



Присоска	Ниппель	d2	dn	Ds	G1	H	L G1	SW1	Z
VACL-110-1/8F	AS016-1/8F	5,1	3,5	10,4	G1/8-F	28,0	8,0	14	4
VACL-140-1/8F	AS016-1/8F	5,0	3,5	12,8	G1/8-F	27,5	8,0	14	5
VACL-160-1/8F	AS016-1/8F	8,4	3,5	15,6	G1/8-F	31,2	8,0	14	7
VACL-200-1/8F	AS016-1/8F	11,0	3,5	18,1	G1/8-F	27,2	8,0	14	5
VACL-250-1/8F	AS016-1/8F	9,9	3,5	22,5	G1/8-F	35,0	8,0	14	9
VACL-330-1/4F	AS018-1/4F	17,0	4,4	30,0	G1/4-F	42,0	12,0	17	9
VACL-430-1/4F	AS018-1/4F	21,9	4,4	38,0	G1/4-F	42,6	12,0	17	10
VACL-530-1/4F	AS018-1/4F	33,0	4,4	50,0	G1/4-F	49,0	12,0	17	12
VACL-630-1/4F	AS018-1/4F	44,5	4,4	60,0	G1/4-F	49,0	12,0	17	14
VACL-780-1/4F	AS019-1/4F	54,0	8,2	74,0	G1/4-F	49,0	12,0	21	14

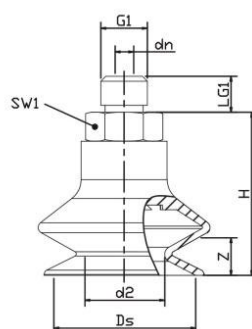
7.2. VACL-110 ... 780 – наружная резьба

VACL – 110...780 – наружная резьба



* N = присоска из резины NBR;
S = присоска из силикона.

Символ материала в кодировке обязателен.
Присоски поставляются как отдельное изделие.
Ниппели и присоски предварительно не собираются.



Присоска	Ниппель	d2	dn	Ds	G1	H	L G1	SW1	Z
VACL-110-M5M	AS016-M5M	5,1	2,5	10,4	M5-M	21,0	5,0	7	4
VACL-110-1/8M	AS016-1/8M	5,1	3,5	10,4	G1/8-M	22,0	7,5	14	4
VACL-140-M5M	AS016-M5M	5,0	2,5	12,8	M5-M	20,5	5,0	7	5
VACL-140-1/8M	AS016-1/8M	5,0	3,5	12,8	G1/8-M	21,5	7,5	14	5
VACL-160-M5M	AS016-M5M	8,4	2,5	15,6	M5-M	24,2	5,0	7	7
VACL-160-1/8M	AS016-1/8M	8,4	3,5	15,6	G1/8-M	25,2	7,5	14	7
VACL-200-M5M	AS016-M5M	11,0	2,5	18,1	M5-M	20,2	5,0	7	5
VACL-200-1/8M	AS016-1/8M	11,0	3,5	18,1	G1/8-M	21,2	7,5	14	5
VACL-250-1/8M	AS016-1/8M	9,9	3,5	22,5	G1/8-M	29,0	7,5	14	9
VACL-330-1/4M	AS018-1/4M	17,0	4,4	30,0	G1/4-M	31,0	11,0	17	9
VACL-430-1/4M	AS018-1/4M	21,9	4,4	38,0	G1/4-M	31,6	11,0	17	10
VACL-530-1/4M	AS018-1/4M	33,0	4,4	50,0	G1/4-M	38,0	11,0	17	12
VACL-630-1/4M	AS018-1/4M	44,5	4,4	60,0	G1/4-M	38,0	11,0	17	14
VACL-780-1/4M	AS019-1/4M	54,0	8,2	74,0	G1/4-M	53,0	11,0	21	14

8. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

К эксплуатации присосок может допускаться только персонал, ознакомленный с данной инструкцией.

Источником опасности при монтаже, эксплуатации и техническом обслуживании данных изделий может быть сжатый воздух и вакуум.

Безопасность работы с данными устройствами обеспечивается эргономическими характеристиками данных изделий, их механической прочностью, герметичностью и высокими эксплуатационными характеристиками.

При эксплуатации данных устройств в первую очередь следует обеспечить их правильный монтаж, надежное закрепление и соединение с системой сжатого воздуха и вакуума.

Категорически запрещается:

- подвергать устройства механическим ударам, динамическим нагрузкам, эксплуатировать при воздействии температур окружающего, магистрального воздуха и вакуума, выходящих за пределы паспортных данных;
- эксплуатировать устройства в условиях действия внешних агрессивных факторов;
- проводить любые работы по обслуживанию и ремонту с изделиями, находящимися под давлением или вакуумом.

Остальные требования безопасности – по ГОСТ 12997-84, р.3.

9. ПРАВИЛА ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ

Изделия рекомендуется хранить в стандартной упаковке. Хранение изделий должно соответствовать условиям 2 ГОСТ 15150-69.

В воздухе не должно быть примесей, вызывающих коррозию алюминия.

Изделия транспортируются всеми видами транспорта без ограничения скорости и расстояния по условиям хранения 5 по ГОСТ 15150-69 (для тропического исполнения по условиям хранения 6 по ГОСТ 15150-69).

Транспортирование изделий самолётом производится в отапливаемых герметизированных отсеках.

10. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Наименование	Количество
Ниппель _____	_____ шт.
Присоска _____	_____ шт.
Паспорт (по запросу)	1 экз.

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

На основании осмотра и проведенных испытаний изделие коммерческий код _____ количеством _____ признано годной к эксплуатации.

Дата приемки " ____ " _____ 20__ г.

Приемку произвел _____

Штамп ОТК

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:

«Shanghai Camozzi Automatic Control Co., Ltd.» - Китай
No. 468, Shangxue Road, Malu Town, Jiading District, Shanghai
Tel: +86 21 5910 0999
Fax: +86 21 5910 0333
E-mail: info@camozzi.com.cn

ПОСТАВЩИК:

«AirCrafter» - Россия
www.aircrafter.ru
Тел.: +7 (495) 638-08-11
Факс: +7 (499) 738-95-07
E-mail: sales@aircrafter.ru