

# Особые вакуумные присоски для листового металла

Вакуумные присоски типа гармошки SAOB (овальной формы, складываются в 1,5 раза)



Овальные вакуумные присоски типа гармошки – мощные и гибкие компоненты для легкоповреждаемых деталей из листового металла.



Вакуумные присоски для листового металла SAOB

## Наши основные показатели ...

- Присоска оптимизированной овальной формы, складывающаяся в 1,5 раза
- Структурированная внутренняя опора большой площади
- Широкий диапазон размеров
- Очень жесткая верхняя складка
- Мягкая и гибкая уплотняющая кромка

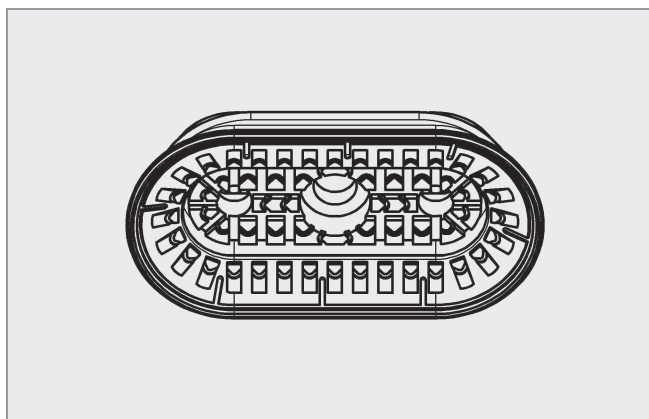
## Ваши преимущества ...

- > Для длинных, изогнутых деталей и для штампованных компонентов кузова автомобиля
- > Предотвращение глубокой вытяжки и компенсация больших поперечных сил при динамичных перемещениях, даже при манипулировании металлическими листами, смазанными маслом
- > Для деталей широкого спектра форм и размеров
- > Хорошая устойчивость к поперечным силам при высоких значениях горизонтального ускорения
- > Обеспечивает очень хорошее качество уплотнения даже на немного искривленных поверхностях

## Сферы применения

- Подходит для манипулирования листами металла при очень динамичных перемещениях (коротких периодах цикла)
- Внутренняя опора позволяет манипулировать стальными листами и алюминиевыми листами без деформации
- Предназначены для использования в системах подачи для участка прессов в автомобильной промышленности
- Манипуляция длинными, узкими деталями, изготовленными из листового металла, такими как ребра жесткости и пластины
- Специальный паз на дне присоски предотвращает скольжение металлических листов с маслянистой поверхностью, что позволяет точно позиционировать листы в станках для лазерной резки и штамповочных прессах

Вакуумная система типа «паук» с вакуумными присосками типа гармошки SAOB для манипулирования частями кузова автомобиля в автомобильной промышленности



## Конструкция

- Прочная, износостойкая присоска SAOB с одинарной уплотняющей кромкой, специальным пазом и внутренней опорой
- Соединительный ниппель, приклеенный к вакуумной присоске с упрочняющим элементом (высокая прочность)
- Вакуумные присоски поставляются в исполнениях с разными типами штуцеров

# Особые вакуумные присоски для листового металла



Вакуумные присоски типа гармошки SAOB (овальной формы, складываются в 1,5 раза)

Овальные вакуумные присоски типа гармошки – мощные и гибкие компоненты для легкоповреждаемых деталей из листового металла.



Пригодность для конкретных областей применения

## Обозначение для заказа: Вакуумные присоски типа гармошки SAOB (овальной формы, складываются в 1,5 раза)

Сокращенное обозначение	Длина x ширина в мм*	Материал и твердость по Шору	Соединительная резьба
Пример: SAOB	80x40	NBR-60	G1/4-AG
SAOB	От 60x30 до 140x70	NBR-60	G1/4-AG (AG = внешняя) G1/4-IG (IG = внутренняя) G3/8-IG M10-AG M14x1.5-AG RA... прямоугольный переходник

## Данные для заказа: Вакуумные присоски типа гармошки SAOB (овальной формы, складываются в 1,5 раза)

Тип	Штуцер					
	G 1/4 (внешняя резьба)	G 1/4 (внутренняя резьба)	G 3/8 (внутренняя резьба)	M10 (внешняя резьба)	M14x1.5 (внешняя резьба)	Прямоугольный переходник
SAOB 60x30 NBR-60	10.01.06.00916	10.01.06.00891	10.01.06.00904	10.01.06.01024	10.01.06.01032	10.01.06.00908
SAOB 80x40 NBR-60	10.01.06.00918	10.01.06.00893	10.01.06.00906	10.01.06.01026	10.01.06.01034	10.01.06.00910
SAOB 110x55 NBR-60	10.01.06.00920	10.01.06.00900	10.01.06.00895	10.01.06.01028	10.01.06.01036	10.01.06.00912
SAOB 140x70 NBR-60	10.01.06.00922	10.01.06.00902	10.01.06.00897	10.01.06.01030	10.01.06.01038	10.01.06.00914

## Технические данные: Вакуумные присоски типа гармошки SAOB (овальной формы, складываются в 1,5 раза)

Тип	Подъемная сила, Н	Усилие отрыва, Н	Поперечная сила, Н**	Поперечная сила на маслянистой поверхности, Н**	Объем, см <sup>3</sup>	Мин. радиус кривизны, мм (выгнутая поверхность)	Рекомендуемый диаметр шланга d, мм
SAOB 60x30 NBR-60	38	55	57	52	9,6	30	4
SAOB 80x40 NBR-60	65	100	100	95	20,6	40	6
SAOB 110x55 NBR-60	110	185	180	161	50,8	55	6
SAOB 140x70 NBR-60	165	258	287	255	100,4	70	6

\* Приведено теоретическое значение подъемной силы при вакууме –0,6 бар для гладкой поверхности детали, без учета коэффициента безопасности.

\*\* Приведено измеренное значение поперечной силы при вакууме –0,6 бар для сухой или маслянистой, плоской и гладкой поверхности детали. При определенной площади поверхности детали и определенном качестве поверхности, реальные значения могут отличаться от приведенных.

# Особые вакуумные присоски для листового металла

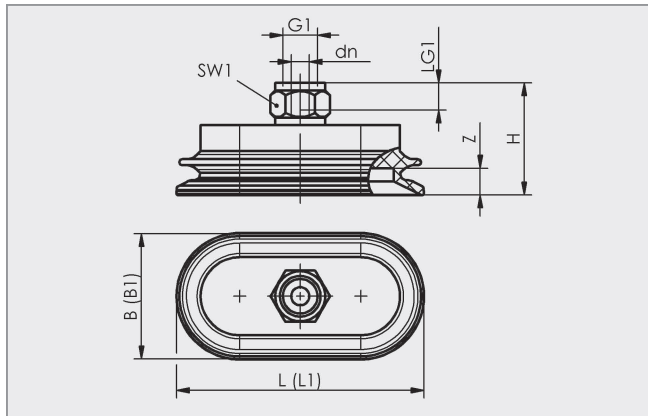


Вакуумные присоски типа гармошки SAOB (овальной формы, складываются в 1,5 раза)

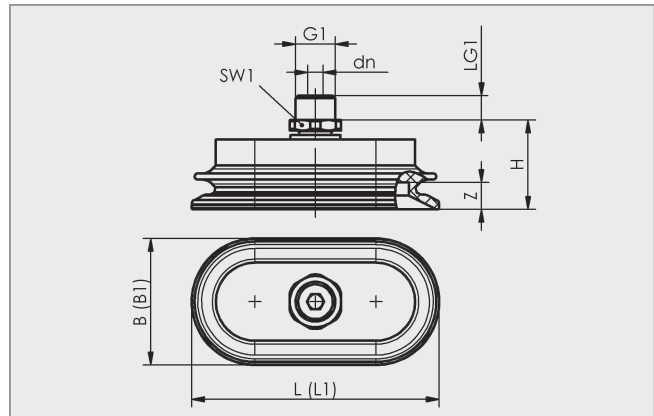
Овальные вакуумные присоски типа гармошки - мощные и гибкие компоненты для легкоповреждаемых деталей из листового металла.

Вакуумные захваты  
2

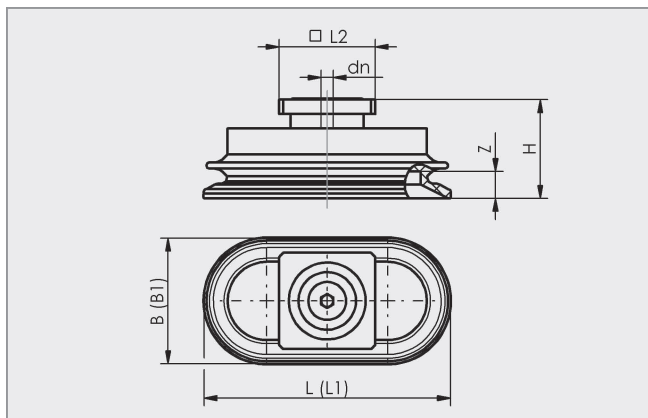
## Конструктивные данные: Вакуумные присоски типа гармошки SAOB (овальной формы, складываются в 1,5 раза)



SAOB от 60x30 до 140x70 IG (внутренняя резьба)



SAOB от 60x30 до 140x70 AG (внешняя резьба)



SAOF от 60 x30 до 140x70 RA (прямоугольный переходник)

# Особые вакуумные присоски для листового металла



Вакуумные присоски типа гармошки SAOB (овальной формы, складываются в 1,5 раза)

Овальные вакуумные присоски типа гармошки – мощные и гибкие компоненты для легкоповреждаемых деталей из листового металла.

## Конструктивные данные: Вакуумные присоски типа гармошки SAOB (овальной формы, складываются в 1,5 раза)

Тип	Размеры в мм*										
	B	B1**	dn	G1	H	L	L1**	L2	LG1	SW1	Z
SAOB 60x30 NBR-60 G1/4-AG	32,0	33,0	5,0	G1/4-M	27,0	62,0	63,0	-	8,0	17,0	7,0
SAOB 60x30 NBR-60 G1/4-IG	32,0	33,0	6,0	G1/4-F	34,5	62,0	63,0	-	8,0	17,0	7,0
SAOB 60x30 NBR-60 G3/8-IG	32,0	33,0	6,0	G3/8-F	35,0	62,0	63,0	-	9,0	22,0	7,0
SAOB 60x30 NBR-60 M10-AG	32,0	33,0	4,0	M10-M	27,0	62,0	63,0	-	12,0	17,0	7,0
SAOB 60x30 NBR-60 M14x1.5-AG	32,0	33,0	5,0	M14x1.5-M	29,0	62,0	63,0	-	12,0	22,0	7,0
SAOB 60x30 NBR-60 RA	32,0	33,0	4,0	-	30,0	62,0	63,0	32,0	-	-	7,0
SAOB 80x40 NBR-60 G1/4-AG	42,0	43,0	5,0	G1/4-M	29,7	82,0	83,0	-	8,0	17,0	9,0
SAOB 80x40 NBR-60 G1/4-IG	42,0	43,0	6,0	G1/4-F	37,2	82,0	83,0	-	8,0	17,0	9,0
SAOB 80x40 NBR-60 G3/8-IG	42,0	43,0	6,0	G3/8-F	37,7	82,0	83,0	-	9,0	22,0	9,0
SAOB 80x40 NBR-60 M10-AG	42,0	43,0	4,0	M10-M	29,7	82,0	83,0	-	12,0	17,0	9,0
SAOB 80x40 NBR-60 M14x1.5-AG	42,0	43,0	5,0	M14x1.5-M	31,7	82,0	83,0	-	12,0	22,0	9,0
SAOB 80x40 NBR-60 RA	42,0	43,0	4,0	-	32,7	82,0	83,0	32,0	-	-	9,0
SAOB 110x55 NBR-60 G1/4-AG	57,0	59,0	6,0	G1/4-M	35,5	112,0	114,0	-	8,0	17,0	13,0
SAOB 110x55 NBR-60 G1/4-IG	57,0	59,0	8,0	G1/4-F	43,0	112,0	114,0	-	8,0	17,0	13,0
SAOB 110x55 NBR-60 G3/8-IG	57,0	59,0	8,0	G3/8-F	43,5	112,0	114,0	-	9,0	22,0	13,0
SAOB 110x55 NBR-60 M10-AG	57,0	59,0	4,0	M10-M	35,5	112,0	114,0	-	12,0	17,0	13,0
SAOB 110x55 NBR-60 M14x1.5-AG	57,0	59,0	6,0	M14x1.5-M	37,5	112,0	114,0	-	12,0	22,0	13,0
SAOB 110x55 NBR-60 RA	57,0	59,0	6,0	-	38,5	112,0	114,0	32,0	-	-	13,0
SAOB 140x70 NBR-60 G1/4-AG	72,0	75,0	6,0	G1/4-M	39,5	143,0	146,0	-	8,0	17,0	16,5
SAOB 140x70 NBR-60 G1/4-IG	72,0	75,0	8,0	G1/4-F	47,0	143,0	146,0	-	8,0	17,0	16,5
SAOB 140x70 NBR-60 G3/8-IG	72,0	75,0	8,0	G3/8-F	47,5	143,0	146,0	-	9,0	22,0	16,5
SAOB 140x70 NBR-60 M10-AG	72,0	75,0	4,0	M10-M	39,5	143,0	146,0	-	12,0	17,0	16,5
SAOB 140x70 NBR-60 M14x1.5-AG	72,0	75,0	6,0	M14x1.5-M	41,5	143,0	146,0	-	12,0	22,0	16,5
SAOB 140x70 NBR-60 RA	72,0	75,0	6,0	-	42,5	143,0	146,0	32,0	-	-	16,5

\* Приемлемые допуски размеров для резиновых деталей соответствуют M3 - DIN 7715

\*\* L1 и D1 – внешние размеры вакуумной присоски, когда она прижата вакуумом к поверхности детали