

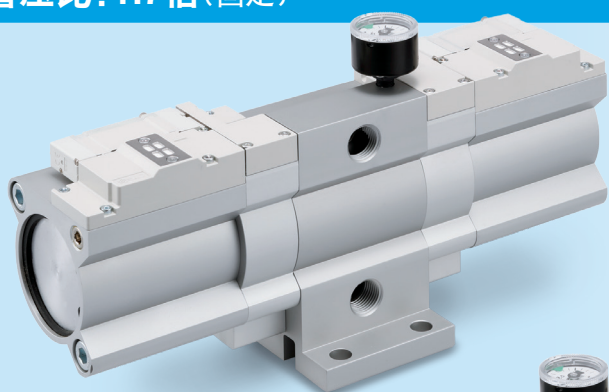
增压阀

应用介绍

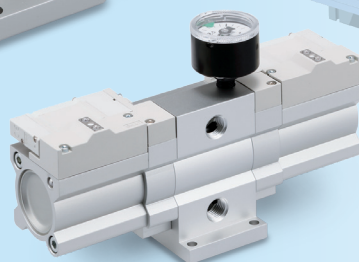
可在仅需高压的区域局部增压

排气回收型 VBAE 系列

增压比: 1.7倍(固定)

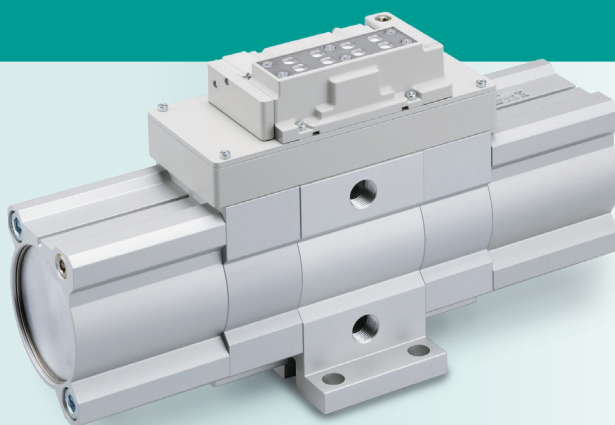


增压比1.7倍



标准系列 VBAF 系列

增压比: 2倍、4倍(固定)



增压比4倍



增压比2倍

VBA□ 系列

相关产品介绍 气罐 VBAT 系列

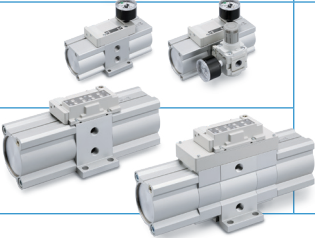
与增压阀的最佳匹配
是一款与增压阀
可紧凑结合的气罐。



气罐详情
请扫码查看

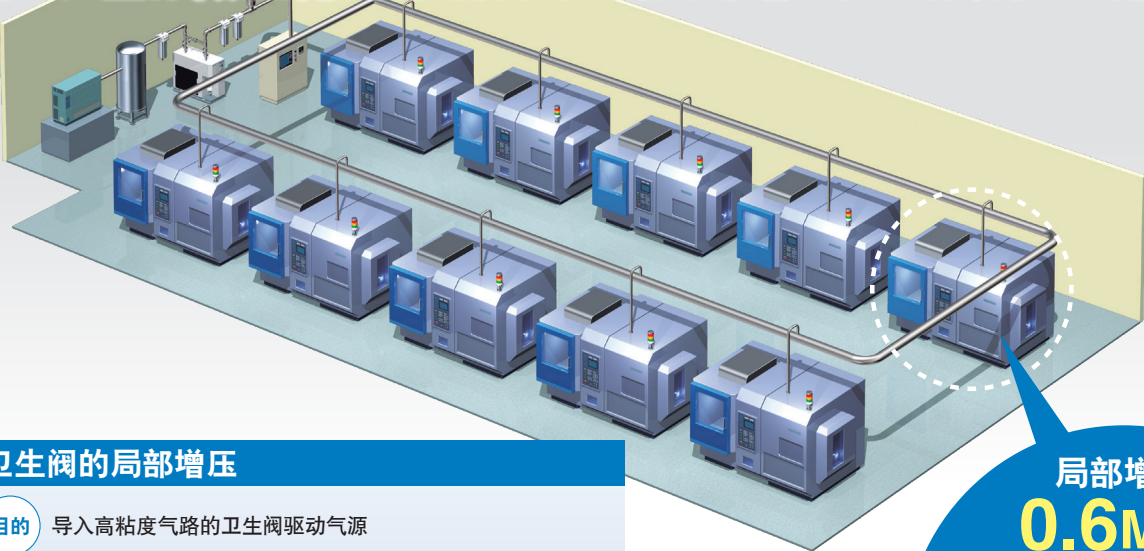


系列扩展品种

系列	型号	公称尺寸	主体尺寸	增压比	最大流量 (L/min(ANR))	出口压力范围 (MPa)	压力调节机构 (操作方法)	安装姿势
	VBAE	10	1/4基准	1.7倍 (固定)	230	0.3~1.2	固定型 (无压力调节机构)	水平 垂直
		20	3/8基准		1,000	0.3~1.2		
	VBAF	10	1/4基准	2倍 (固定)	250	0.4~1.4	固定型 (无压力调节机构)	水平 垂直
		11		4倍 (固定)	90	0.8~2.0		
		20	3/8基准	2倍 (固定)	1000	0.4~1.4		
		21		4倍 (固定)	300	0.8~2.0		

应用

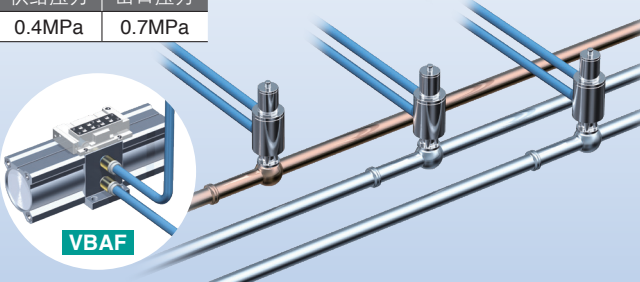
将工厂整体**低压化**, 仅在需要的区域局部增压, 从而实现CO2排放的削减



卫生阀的局部增压

目的 导入高粘度气路的卫生阀驱动气源

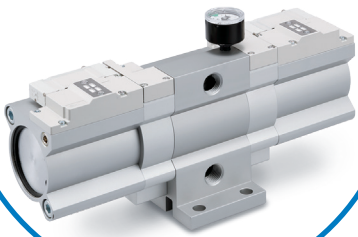
供给压力	出口压力
0.4MPa	0.7MPa



VBAF

局部增压 0.6MPa

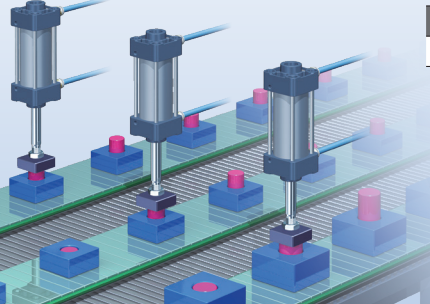
无需电源



气缸的局部增压

目的 为了节能, 在使用压力较低且空间有限的设备内, 确保小缸径气缸的输出。

供给压力	出口压力
0.4MPa	0.7MPa

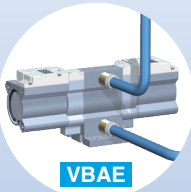


VBAF

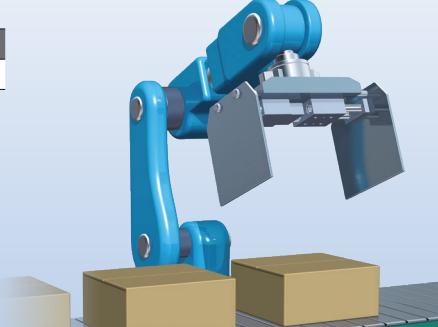
执行器的小型化

目的 通过对机器人前端搭载的执行器进行小型化, 减轻机器人的负载。

供给压力	出口压力
0.3MPa	0.5MPa



VBAE

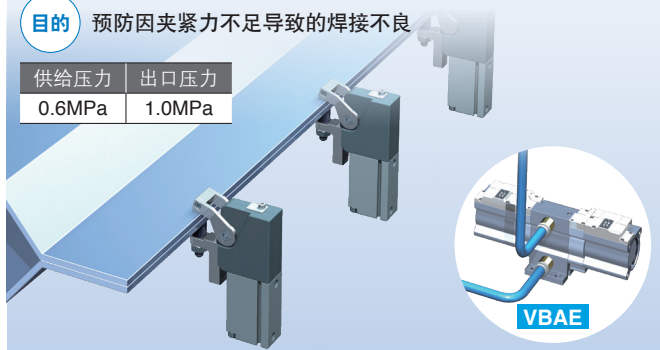


汽车

焊接夹紧

目的 预防因夹紧力不足导致的焊接不良

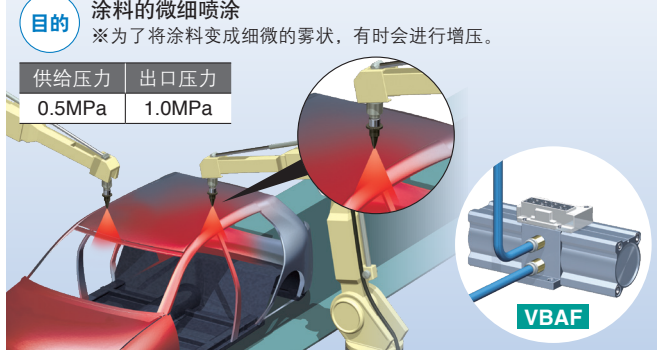
供给压力	出口压力
0.6MPa	1.0MPa



喷漆枪

目的 涂料的微细喷涂
※为了将涂料变成细微的雾状，有时会进行增压。

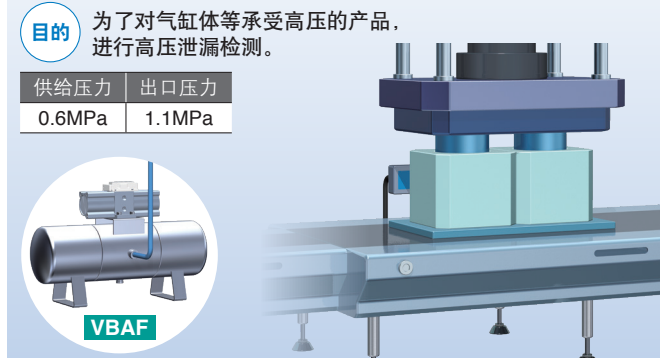
供给压力	出口压力
0.5MPa	1.0MPa



压铸件的泄漏检测

目的 为了对气缸体等承受高压的产品，进行高压泄漏检测。

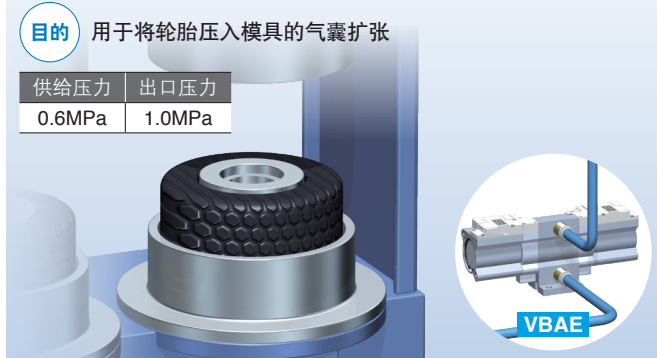
供给压力	出口压力
0.6MPa	1.1MPa



轮胎的加硫工序

目的 用于将轮胎压入模具的气囊扩张

供给压力	出口压力
0.6MPa	1.0MPa

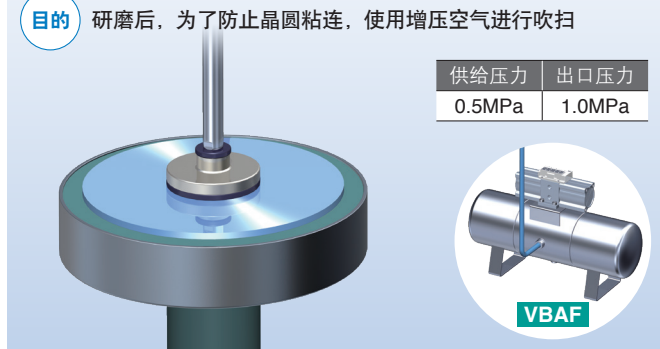


半导体

防止晶圆粘连

目的 研磨后，为了防止晶圆粘连，使用增压空气进行吹扫

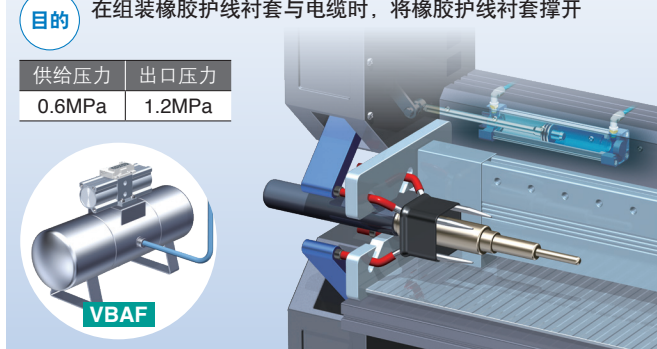
供给压力	出口压力
0.5MPa	1.0MPa



橡胶护线衬套的组装

目的 在组装橡胶护线衬套与电缆时，将橡胶护线衬套撑开

供给压力	出口压力
0.6MPa	1.2MPa

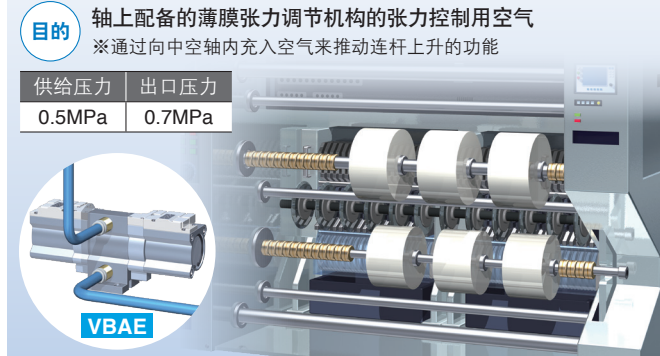


食品

分切机的薄膜张力调节机构

目的 轴上配备的薄膜张力调节机构的张力控制用空气
※通过向中空轴内充入空气来推动连杆上升的功能

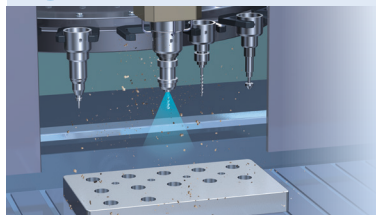
供给压力	出口压力
0.5MPa	0.7MPa



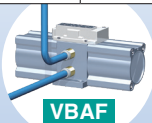
机床

用于防止加工机床内切屑附着的空气吹扫

目的 在更换刀具时，防止切屑附着在卡盘部位，并通过高压空气将其吹除



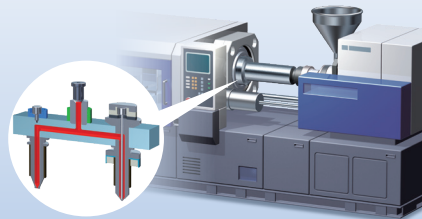
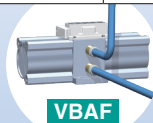
供给压力	出口压力
0.4MPa	0.7MPa



热流道系统的阀门开闭

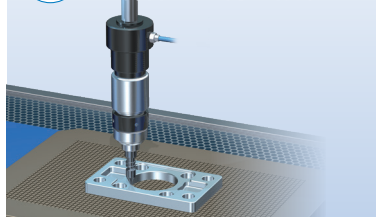
目的 熔融状态下射出树脂材料挤出用的切换阀驱动

供给压力	出口压力
0.5MPa	1.0MPa

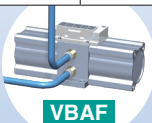


气动主轴的驱动

目的 为了解决扭矩不足的问题
(利用蓄压空气来执行高扭矩作业)



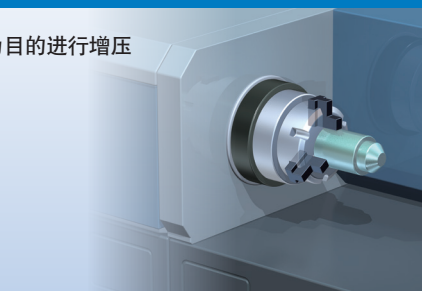
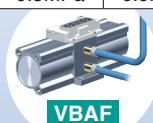
供给压力	出口压力
0.45MPa	0.9MPa



车床的工件夹持卡盘

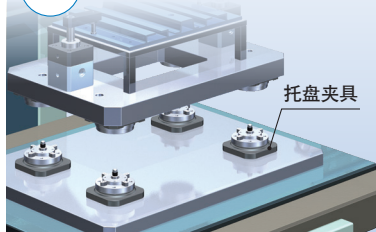
目的 以提高夹持力为目的进行增压

供给压力	出口压力
0.5MPa	0.9MPa

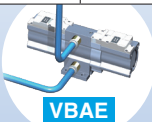


工件固定用托盘夹具

目的 为了确保托盘夹具的夹持力



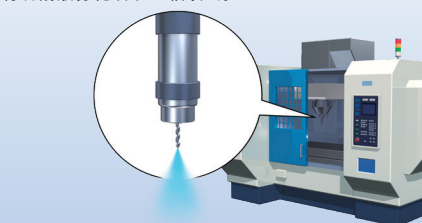
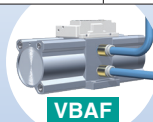
供给压力	出口压力
0.5MPa	0.7MPa



切削液的喷雾

目的 为了通过增压将切削液雾化
※根据加工内容，将切削液雾化后从主轴喷出。

供给压力	出口压力
0.5MPa	1.0MPa

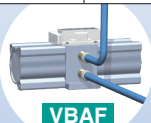


其他

加压测试机

目的 为了实现测试环境

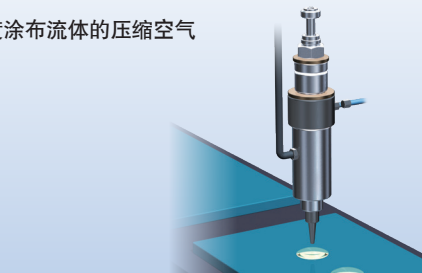
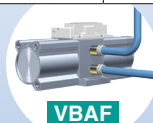
供给压力	出口压力
0.5MPa	1.0MPa



点胶机

目的 用于输送高粘度涂布流体的压缩空气

供给压力	出口压力
0.3MPa	0.6MPa



安全注意事项

请仔细阅读《SMC产品使用注意事项》(M-C03-3)及《使用说明书》，在进行确认的基础上，正确使用本产品。

SMC自动化有限公司

地址：北京经济技术开发区兴盛街甲2号
电话：010-6788 5566
客户服务热线：400-022-1818
网址：www.smc.com.cn

SMC自动化有限公司·北京分公司

地址：北京经济技术开发区兴盛街甲2号

SMC自动化有限公司·广州分公司

地址：广州高新技术产业开发区科学城东明三路2号

SMC自动化有限公司·上海分公司

地址：上海市闵行区吴泾镇紫竹科学园紫月路363号

SMC自动化有限公司·江苏分公司

地址：常州市新北区滨瑞路1号

官网



官微



抖音

