

# cagelli

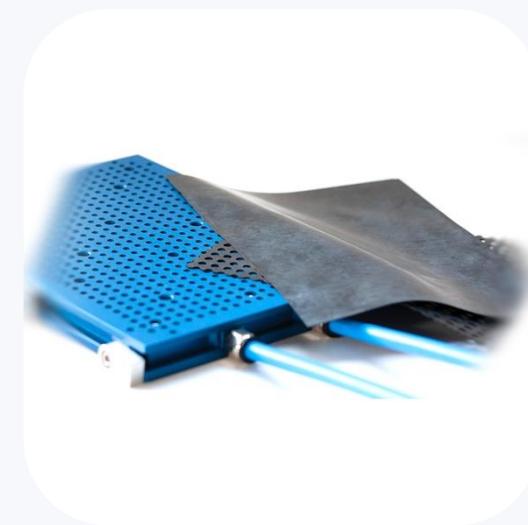
## Piastre per il vuoto

### Multi Holes Multi Grid

Staffaggio rapido, flessibile e pulito  
per lavorazioni CNC su materiali non ferrosi



**SOLFORMEC**



Consulenza tecnica + demo: contattaci per configurare la soluzione più adatta ai tuoi pezzi

# Riduci tempi di attrezzaggio e vincoli di staffaggio

Le piastre per il vuoto Solformec aiutano a bloccare pezzi difficili, sottili o irregolari, con setup rapido e ripetibile.

## Setup più veloce

Riduci la preparazione: posiziona il pezzo e avvia il vuoto, senza sagome dedicate nelle lavorazioni più comuni.

## Lavorazioni passanti

Ideali per contornature e lavorazioni passanti su materiali non ferrosi, dove il piano magnetico non è utilizzabile.

## Flessibilità produttiva

Staffa uno o più pezzi in diversi punti della piastra, gestendo aree di lavoro separate per tempi diversi.



## Esempio: lavorazioni passanti con pezzo fissato in aspirazione

- Alternativa al piano magnetico per materiali non ferrosi
- Contornature e passanti con refrigerante o a secco
- Sistema con pompa per generare il vuoto

# Approfondimento: Piastre Multi Holes per la Massima Flessibilità

### Principio di Funzionamento

L'intera superficie è attiva. Il vuoto agisce attraverso un tappetino preforato o personalizzato, bloccando uno o più pezzi in qualsiasi punto.

### Applicazioni Ideali

Pezzi singoli o multipli, lavorazioni passanti, contornature, prototipazione.

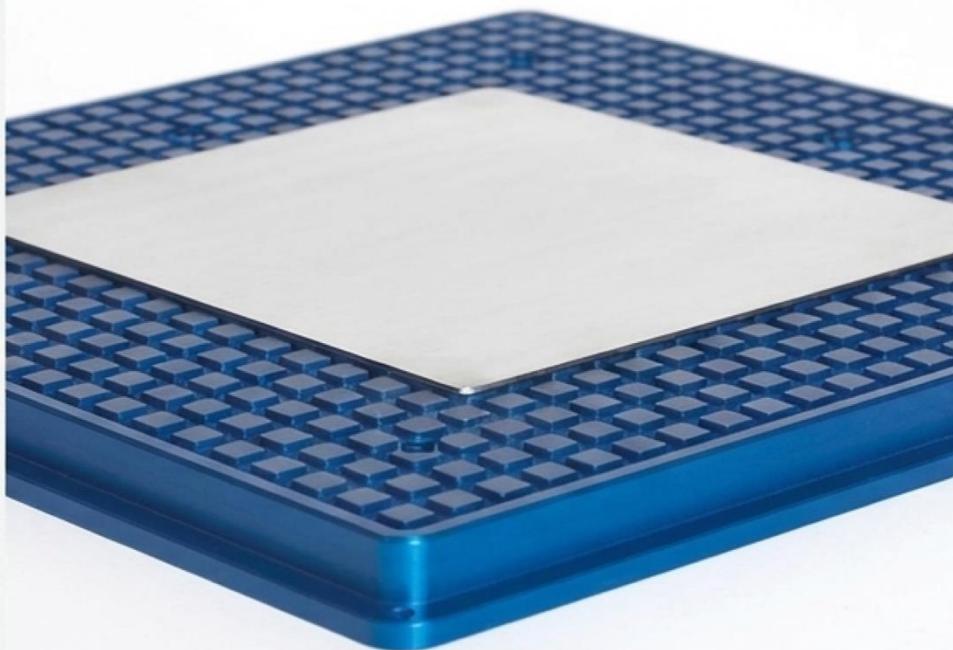
### Vantaggi Chiave

"Ready to work" senza preparazione, numero di pezzi lavorabili illimitato (in base alla dimensione).

### Dotazione Inclusa

n°1 dispositivo ON/OFF, n°1 tappetino in gomma preforato, n°1 tappetino in gomma liscio (personalizzabile), n°1 set di tubi, n°2 sliding stop.





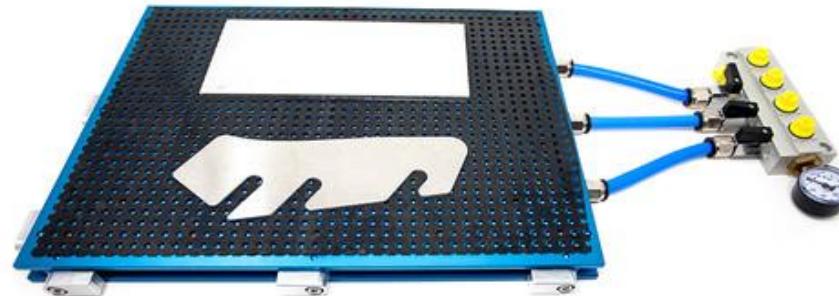
## La Tecnologia del Vuoto: Precisione e Flessibilità Senza Compromessi

- ✓ Un'alternativa flessibile per staffaggi complessi.
- ✓ Facile e rapido riposizionamento dei pezzi sulla superficie di lavoro.
- ✓ Ideale per eseguire lavorazioni passanti e contornature.
- ✓ Realizzate interamente in alluminio anodizzato per massima durabilità e stabilità.

# Multi Holes o Multi Grid: stessa logica, due approcci

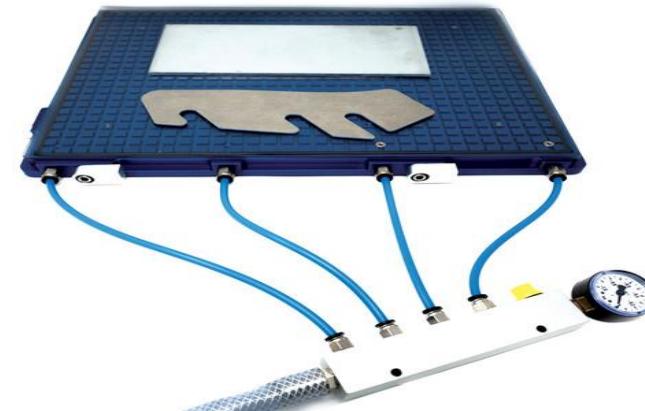
Scegli la piastra in base alla varietà dei pezzi e al livello di preparazione che vuoi fare.

## Multi Holes



- Fitta rete di fori: distribuzione uniforme del vuoto
- Bloccaggi rapidi e adattabili a molte geometrie
- Aree di lavoro gestibili separatamente

## Multi Grid



- Piano reticolato con guarnizioni e fori di aspirazione
- Predisposizione in base al pezzo: ideale per ripetitivi
- Gestione separata delle aree e lavorazioni multiple

# Per lavorazioni ripetitive e pezzi poco sagomati

La piastra va predisposta in base al pezzo da staffare: ottima quando vuoi massimizzare ripetibilità e stabilità.

### Struttura

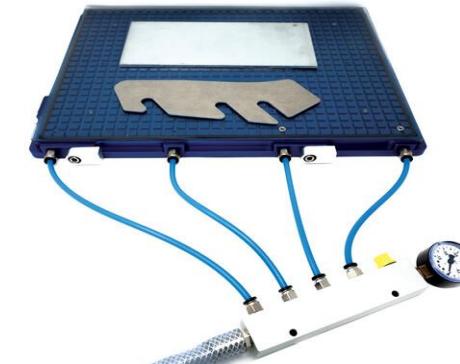
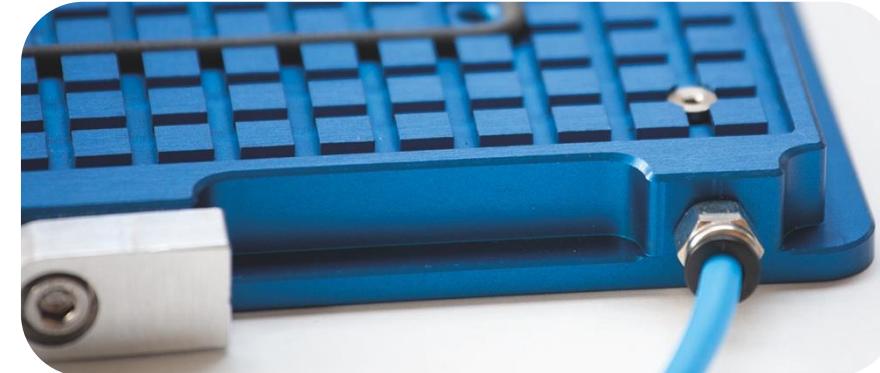
Piano reticolato con guarnizioni e fori di aspirazione: il vuoto si distribuisce nelle zone predisposte.

### Arearie gestibili

Le aree di lavoro sono gestibili separatamente, per lavorare più pezzi contemporaneamente anche con tempistiche diverse.

### Dotazione

Tappetino liscio personalizzabile; predisposizione in base al pezzo. Utilizzo con refrigerante o a secco. (Pompe non incluse, vendute separatamente necessarie per il funzionamento delle piastre).



## Specifiche principali (modelli standard)

### Multi Holes

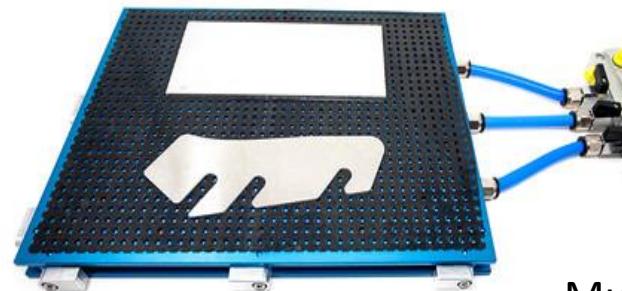
Modello	Dimensioni esterne (mm)	Aree vuoto	Passo fori
MHP3020	316×216×26	2	10×10 mm
MHP4030	416×316×26	3	10×10 mm
MHP6040	616×416×26	4	10×10 mm

### Multi Grid

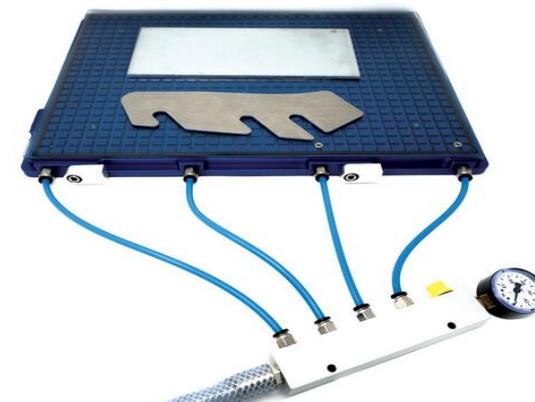
Modello	Dimensioni esterne (mm)	Aree vuoto	Griglia
MGP3020	316×216×20	3	12,5×12,5 mm
MGP4030	416×316×20	4	12,5×12,5 mm
MGP6040	616×416×20	6	12,5×12,5 mm

Materiale (entrambi): alluminio anodizzato • Personalizzazioni e predisposizioni su richiesta

- Multi Grid: Superficie di serraggio 300×200 / 400×300 / 600×400 mm
- Multi Holes: Bordo di serraggio 8 mm su tutti i lati



Multi Holes



Multi Grid

# Tutto il necessario per iniziare (e crescere)

Le piastre possono essere configurate in base alle tue lavorazioni: tappetini, gestione aree e pompe per vuoto.

## Dotazione tipica

### Multi Grid:

- Dispositivo ON/OFF
- Tappetino in PVC liscio
- Set di tubi
- Set di guarnizioni

### Multi Holes:

- Dispositivo ON/OFF
- Tappetino in gomma preforato (standard)
- Tappetino in gomma liscio (personalizzabile)
- Set di tubi di collegamento
- 2x Sliding stop

Personalizzazione: predisposizione piastra in base al pezzo da staffare • Dimensioni e tappetini su richiesta.

## Pompe per il vuoto

Per funzionare serve una pompa per creare il vuoto.

- Lavorazioni a secco: Pompa P510 ES (non inclusa)
- Lavorazioni con refrigerante: pompa idraulica P550L\*

\*Pompa idraulica: consente di utilizzare il liquido refrigerante durante la lavorazione senza perdite di vuoto. (non inclusa).



P510ES



P550L

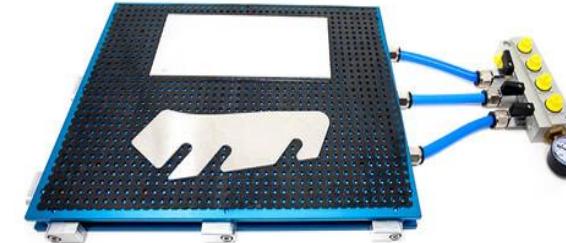
# Dove il vuoto fa davvero la differenza

## Esempi di utilizzo

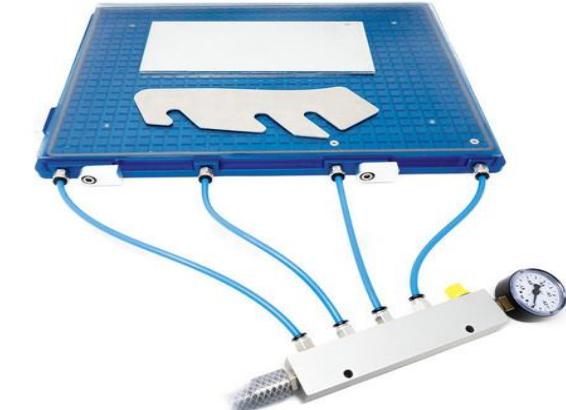
- Contornatura di pezzi sottili
- Lavorazioni passanti
- Alluminio e materiali non ferrosi
- Pezzi irregolari o difficili da serrare
- Produzione multi-pezzo (aree separate)

Obiettivo: aumentare la produttività riducendo i tempi morti di staffaggio.

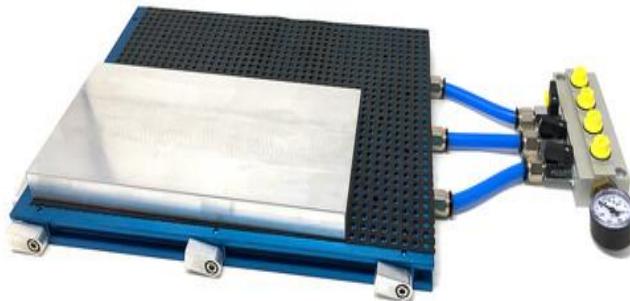
## Multi Holes



## Multi Grid

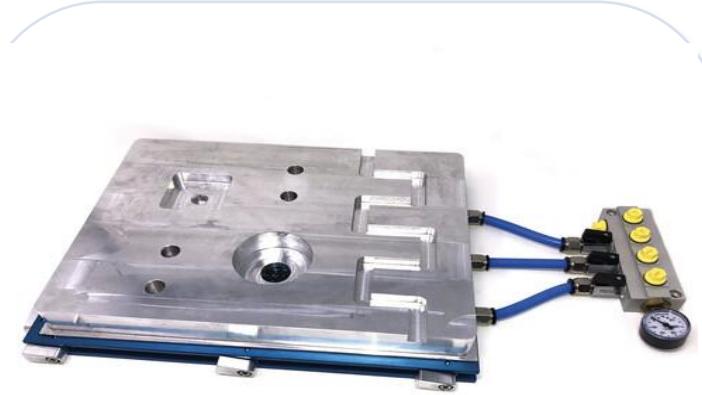


### Valore immediato in officina



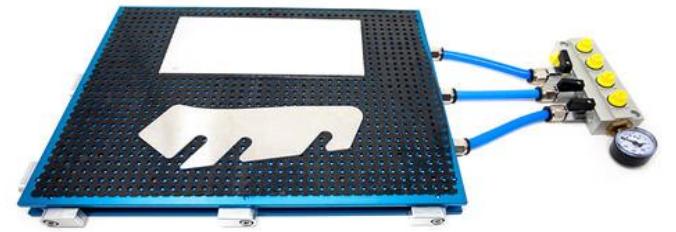
#### 1) Velocità

Posizionamento rapido del pezzo e avvio del vuoto: meno tempi morti e più lotti lavorati nella stessa giornata.



#### 2) Lavorazioni passanti e contornature

Perfette per lavorazioni passanti e contornature su materiali non ferrosi, con refrigerante o a secco (pompa dedicata).



#### 3) Multi-pezzo

Staffa uno o più pezzi in qualsiasi punto della piastra, sfruttando aree indipendenti per cicli diversi.

# Checklist rapida

In pochi passaggi identifichi la piastra e gli accessori giusti.

### 1 Selezione il modello

Multi Holes: massima flessibilità (lavorazioni passanti e contornature) • Multi Grid: ideale per lavori ripetitivi e forme poco sagomate.

### 2 Pompa: secco o refrigerante

Con refrigerante: Pompa idraulica (P550L) per evitare perdite di vuoto.

### 3 Valutazione materiale e dimensioni

Spessore, sagome, dimensioni, materiale e planarità guidano la scelta del piano a vuoto (Multi Holes / Multi Grid) e strategie di lavorazione.

### 4 Tecnica di aspirazione

La forza di tenuta è di circa 1 kg/cm<sup>2</sup> (in camera iperbarica a livello del mare), nella maggior parte dei casi riusciamo ad ottenere circa 0,8/0,9 kg/cm<sup>2</sup>

### 5 Aree di vuoto

Scegli quante aree gestire per lavorare più pezzi in parallelo e aumentare produttività.

### Prenota una demo

Il nostro team ti aiuta a:

- scegliere la piastra
- definire il kit giusto
- validare la tenuta per la tua lavorazione

**Contattaci:**  
[amicotecnico@cagelli.com](mailto:amicotecnico@cagelli.com)

## Cagelli Distribuzione s.r.l.

Via Nosate, 7 • 20029 Turbigo (MI) • Italy

Richiedi ora una consulenza:  
ti aiutiamo a portare lo staffoggio a vuoto  
nella tua officina.

### Contatti diretti

+39 0331899415 – Whatsapp: 3201343037  
info@cagelli.com  
amicotecnico@cagelli.com



### Online

Sito: [cagelli.com](http://cagelli.com)  
Sezione Solformec: [cagelli.com/it/marchi/solformec](http://cagelli.com/it/marchi/solformec)  
Vetrina piastre per vuoto: [cagelli.com/it/vetrina/piastre\\_per\\_il\\_vuoto](http://cagelli.com/it/vetrina/piastre_per_il_vuoto)

