

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

www.schunk.nt-rt.ru | | suw@nt-rt.ru

Технические характеристики на захваты с хвостовиком, блоки очистки с хвостовиком серии GSW-B, GSW-B-AGE, GSW-V, RGG компании **SCHUNK**

Высокий расход. Экономически эффективные. Соответствуют CE.

Захват с хвостовиком GSW-B и компенсирующим блоком

Универсальный захват PGN-plus/PZN-plus с хвостовиком GSW-B и компенсирующим блоком AGE

Область применения

Модуль для автоматической загрузки и разгрузки обрабатывающих центров

Преимущества – Ваша выгода

Недорогой модуль с универсальным захватом PGN-plus/PZN-plus и хвостовиком

Быстрая автоматизированная смена захвата с использованием инструментальной стойки

Полностью автоматизированная смена заготовок без робота или портальной системы

Компенсация по трем направлениям в одном модуле
минимальная высота установки благодаря компактной конструкции

Прочная направляющая скольжения для больших моментных нагрузок в ограниченном пространстве

Компенсация допусков заготовки и погрешностей позиционирования снижен риск заклинивания, уменьшены усилия, необходимые для сборки, и минимизирован износ заготовки и устройства манипулирования



Размеры
Количество: 4



подходит для
PGN-plus/PZN-plus



Диаметр хвостовика
20 mm



Компенсация по осям
X-Y
1.5 mm

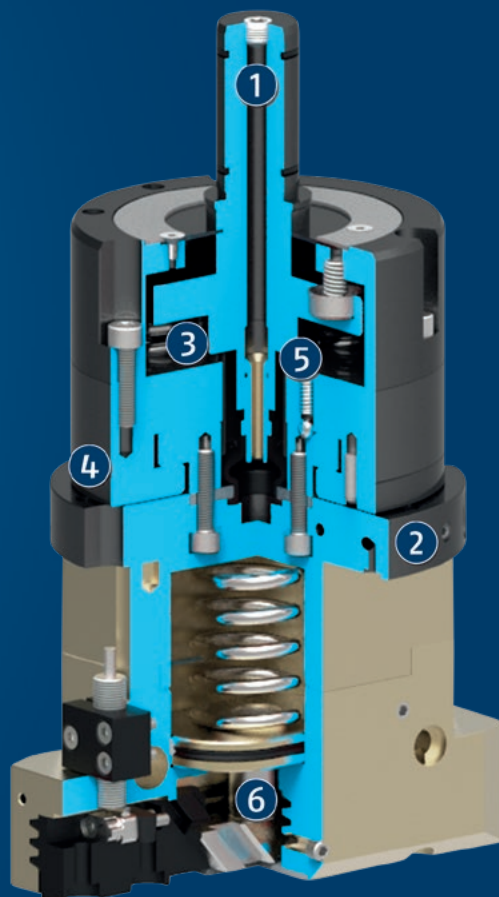


Компенсация по оси Z
2.7 mm

Функциональное описание

Давление, создаваемое централизованной системой подачи смазочно-охлаждающей жидкости станка, понижается в распределителе давления, интегрированном в адаптерные плиты. После этого захват может быть приведен в действие и, в свою

очередь, привести в действие базовые губки посредством поршня и клинового механизма. Во время работы захват постоянно подает смазочно-охлаждающую жидкость или сжатый воздух через боковой клапан управления давлением.



- ① **Конусный хвостовик**
для универсального монтажа захвата
- ② **Адаптерная плита со встроенным распределителем давления**
для большого диапазона давлений
- ③ **Осевая компенсация**
подпружиненная, для запрессовывания заготовок
- ④ **Компенсация в плоскости**
для предотвращения износа шпинделя или осей
- ⑤ **Угловая компенсация**
для повышения гибкости и совместимости
- ⑥ **Кинематика захвата**
для передачи большого усилия и центрального захвата

Общие замечания о серии

Принцип работы: Распределитель давления и клиновый механизм

Материал корпуса: Алюминиевый сплав, анодированный

Материал базовой губки: Вороненая сталь

Материал сопряжения со шпинделем: Алюминиевый сплав

Привод: гидравлически, смазочно-охлаждающей жидкостью станка (фильтрованной, макс. размеры частиц 30 мкм), или пневматически при помощи очищенного сжатого воздуха в соответствии со стандартом ISO 8573-1:2010 [7:4:4].

Гарантия: 24 месяца

Комплект поставки: Крепежные винты, центрирующие элементы, инструкции по сборке (руководство по эксплуатации, а также декларация о соответствии доступны в Интернете). Сам захват не входит в комплект поставки и должен заказываться отдельно в требуемом исполнении.

Усилие захвата: указано для комбинации GSW-B с соответствующим захватом и отражает минимальное достаточное усилие захвата.

Длина пальца: измеряется как расстояние Р от контрольной поверхности в направлении главной оси.

Повторяемость: определяется как разброс конечного положения по 100 последовательным ходам.

Время закрывания и открывания: приведенные скоростные характеристики сильно зависят от потока и давления рабочей среды и, следовательно, от сопротивления потоку.



Пример применения

Манипулирование малыми зубчатыми колесами на фрезерном центре

- | | |
|---|---|
| 1 Вакуумный захват GSW-V | 4 Захват с хвостовиком GSW-B и PZN-plus |
| 2 Магнитный захват GSW-M | 5 Модуль очистки RGG |
| 3 Захват с хвостовиком GSW-B и PGN-plus | |

SCHUNK предлагает больше...

Следующие компоненты повышают работоспособность изделия, прекрасно дополняя высочайшую функциональность, гибкость, надежность и управляемость производственного процесса.



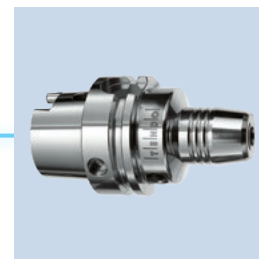
Магнитный захват



Вакуумный захват



Модуль очистки



Инструментальные оправки



Заготовка пальца



Универсальная промежуточная губка



Система быстрой смены губок



Защитная крышка



Геркон

Опции и специальная информация

Обратите внимание на то, что при использовании в экстремальных условиях (например, в среде смазочно-охлаждающей жидкости, литейной или абразивной пыли) срок службы изделия значительно сокращается.

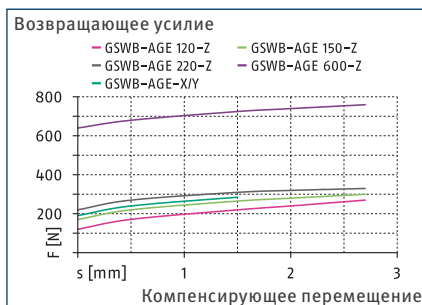
Другие диаметры вала по запросу.

Обратите внимание на то, что соединение А захватов исполнения IS и AS не должно быть герметичным.

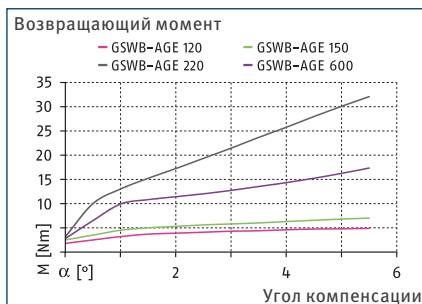
Обязательное условие: Если шпиндели не вращаются, станки должны обеспечивать подачу сжатого воздуха или смазочно-охлаждающей жидкости.



Компенсирующее перемещение



Угол компенсации



Габариты и максимальные нагрузки



① Силы и моменты см. в столбце, соответствующем размеру захвата.

Технические характеристики

Описание		GSW-B-AGE-XYZ 120	GSW-B-AGE-XYZ 150	GSW-B-AGE-XYZ 220	GSW-B-AGE-XYZ 600
Идент. №		0308435	0308436	0308437	0308438
Общие технические характеристики					
Масса	[kg]	1.1	1.1	1.1	1.1
Макс. допустимая скорость	[1/min]	20	20	20	20
Номинальное рабочее давление сжатого воздуха	[bar]	6	6	6	6
Мин./макс. рабочее давление, сжатый воздух	[bar]	4/8	4/8	4/8	4/8
Номинальное рабочее давление смазочно-охлаждающей жидкости	[bar]	40	40	40	40
Мин./макс. рабочее давление, охлаждающая жидкость	[bar]	20/50	20/50	20/50	20/50
Мин./макс. температура окружающей среды	[°C]	5/90	5/90	5/90	5/90
Компенсация по осям X-Y	[mm]	1.5	1.5	1.5	1.5
Компенсация по оси Z	[mm]	2.7	2.7	2.7	2.7
Угловое отклонение	[°]	5.5	5.5	5.5	5.5
Отклонение, вращательное	[°]	3.5	3.5	3.5	3.5
Момент компенсации поворота	[Nm]	0.2	0.2	0.2	0.2
Размеры Ø D x Z	[mm]	90 x 132.1	90 x 129.1	90 x 129.1	90 x 129.1
Моменты Mx max./My max./Mz max.	[Nm]	20/25/10	40/60/40	60/95/55	80/115/70
Силы Fz макс.	[N]	500	1100	1500	2000

① Значения относятся только к адаптеру GSW-B-AGE с компенсирующим блоком.

Соответствующий захват должен управляться отдельно.

Значения, относящиеся к конкретному захвату, можно найти на следующих страницах.

This diagram illustrates the exploded view of the pump assembly. It shows three main components: the pump head (92) at the top, the impeller (91) in the middle, and the pump body (4) at the bottom. The pump head (92) is a cylindrical component with a central shaft and a flange. The impeller (91) is a circular component with a central hub and a flange. The pump body (4) is a complex component with a central shaft and a flange. The components are shown in a vertical alignment, indicating their assembly sequence.

-
- Technical drawing of the PGN+50/1 and PGN+50/2 tool holders. The drawing includes a side view, a top view, and a detail view of the clamping mechanism. Key dimensions include: outer diameter Ø90, inner diameter Ø20, total length 136.1, clamping length 47, and clamping hole diameter Ø5 (4x). The top view shows a 65mm diameter with 8 clamping holes. The detail view shows the clamping mechanism with dimensions 12±0.02 and 12±0.02. The drawing is labeled with 'Z' and 'X' axes.

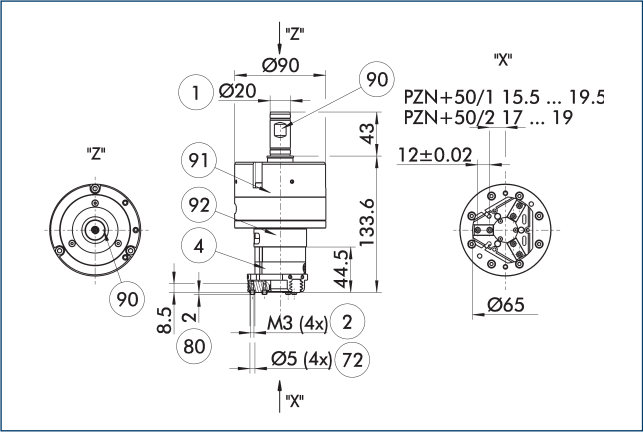
- | Описание | Идент. № | Ход на кулачок | Минимальное закрывающее усилие | Минимальное открывающее усилие | Макс. допустимая длина пальца |
|--|----------|----------------|--------------------------------|--------------------------------|-------------------------------|
| | | [mm] | [N] | [N] | [mm] |
| Адаптерная плита | | | | | |
| A-GSW-B-AGE 50-P | 0308425 | | | | |
| Двухпальцевый параллельный захват PGN-plus | | | | | |
| PGN-plus 50-1-AS | 0371399 | 4 | 45 | 75 | 68 |
| PGN-plus 50-1-IS | 0371459 | 4 | 70 | 45 | 68 |
| PGN-plus 50-2-AS | 0371449 | 2 | 95 | 160 | 64 |
| PGN-plus 50-2-IS | 0371469 | 2 | 140 | 95 | 64 |

7

GSW-B-AGE 50-100

Захват с хвостовиком

GSW-B-AGE-XYZ с PZN-plus 50

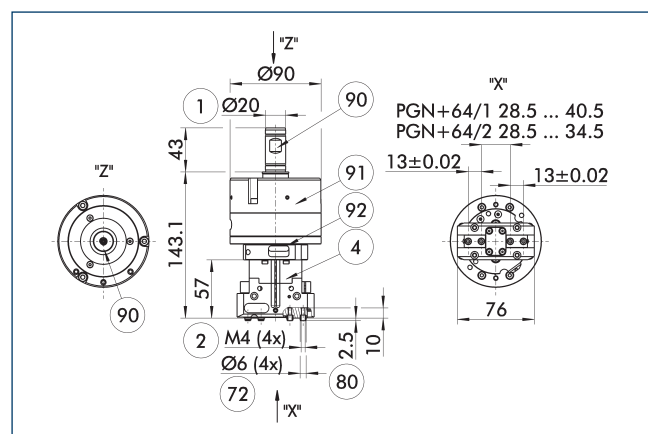


- 1 Соединение с захватом
- 2 Пальцевое соединение
- 4 Захваты
- 72 Подготовка под центрирующие втулки
- 80 Глубина отверстия центрирующей втулки в ответной детали
- 90 Зажимная поверхность WELDON
- 91 Компенсирующий блок
- 92 Адаптерная плита

Описание	Идент. №	Ход на кулачок	Минимальное закрывающее усилие	Минимальное открывающее усилие	Макс. допустимая длина пальца
		[mm]	[N]	[N]	[mm]
Адаптерная плита					
A-GSW-B-AGE 50-Z	0308426				
Трехпальцевый центрический захват PZN-plus					
PZN-plus 50-1-AS	0303509	4	120	165	68
PZN-plus 50-1-IS	0303539	4	160	150	68
PZN-plus 50-2-AS	0303609	2	245	340	64
PZN-plus 50-2-IS	0303639	2	335	310	64

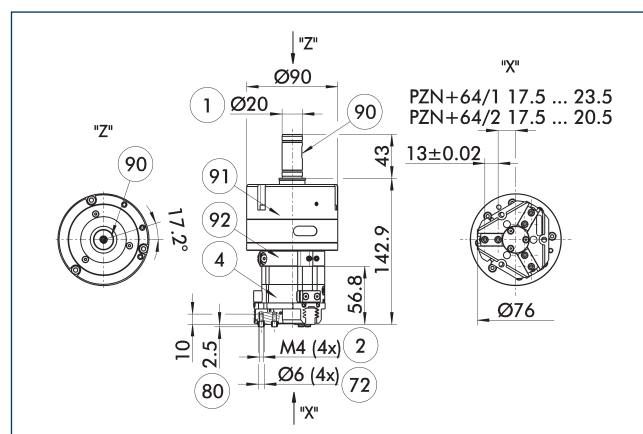
1 Подробную информацию можно найти в описании соответствующего захвата. Применяемые принадлежности перечислены в конце описания захвата соответствующего размера.

GSW-B-AGE-XYZ с PGN-plus 64



- ① Соединение с захватом
 ② Пальцевое соединение
 ④ Захваты
 ⑦② Подготовка под центрирующие втулки
 ⑧⑩ Глубина отверстия центрирующей втулки в ответной детали
 ⑨⑩ Зажимная поверхность WELDON
 ⑨① Компенсирующий блок
 ⑨② Адаптерная плита

GSW-B-AGE-XYZ с PZN-plus 64



- ① Соединение с захватом
 ② Пальцевое соединение
 ④ Захваты
 ⑦② Подготовка под центрирующие втулки
 ⑧⑩ Глубина отверстия центрирующей втулки в ответной детали
 ⑨⑩ Зажимная поверхность WELDON
 ⑨① Компенсирующий блок
 ⑨② Адаптерная плита

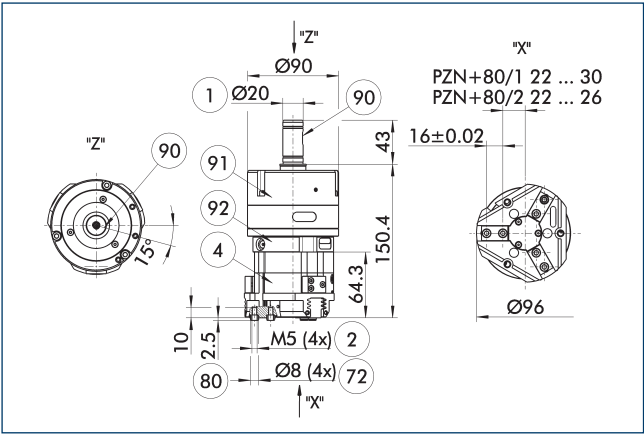
Описание	Идент. №	Ход на кулачок [mm]	Минимальное закрывающее усилие [N]	Минимальное открывающее усилие [N]	Макс. допустимая длина пальца [mm]
Адаптерная плита					
A-GSW-B-AGE 64-PZ	0308427				
Двухпальцевый параллельный захват PGN-plus					
PGN-plus 64-1-AS	0371092	6	90	135	85
PGN-plus 64-1-IS	0371094	6	115	90	85
PGN-plus 64-2-AS	0371093	3	190	285	80
PGN-plus 64-2-IS	0371095	3	240	190	80
Трехпальцевый центрический захват PZN-plus					
PZN-plus 64-1-AS	0303510	6	185	360	85
PZN-plus 64-1-IS	0303540	6	305	220	85
PZN-plus 64-2-AS	0303610	3	315	495	80
PZN-plus 64-2-IS	0303640	3	335	460	80

- ① Подробную информацию можно найти в описании соответствующего захвата. Применяемые принадлежности перечислены в конце описания захвата соответствующего размера.

GSW-B-AGE 50-100

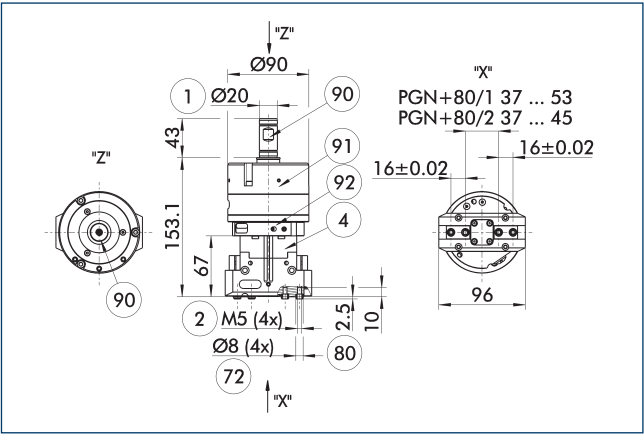
Захват с хвостовиком

GSW-B-AGE-XYZ с PZN-plus 80



- 1 Соединение с захватом
- 2 Пальцевое соединение
- 4 Захваты
- 72 Подготовка под центрирующие втулки
- 80 Глубина отверстия центрирующей втулки в ответной детали
- 90 Зажимная поверхность WELDON
- 91 Компенсирующий блок
- 92 Адаптерная плита

GSW-B-AGE-XYZ с PGN-plus 80

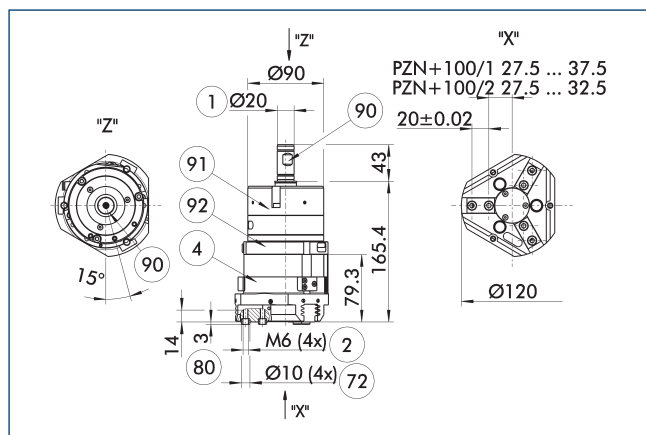


- 1 Соединение с захватом
- 2 Пальцевое соединение
- 4 Захваты
- 72 Подготовка под центрирующие втулки
- 80 Глубина отверстия центрирующей втулки в ответной детали
- 90 Зажимная поверхность WELDON
- 91 Компенсирующий блок
- 92 Адаптерная плита

Описание	Идент. №	Ход на кулачок [mm]	Минимальное закрывающее усилие [N]	Минимальное открывающее усилие [N]	Макс. допустимая длина пальца [mm]
Адаптерная плита					
A-GSW-B-AGE 80-PZ	0308428				
Двухпальцевый параллельный захват PGN-plus					
PGN-plus 80-1-AS	0371401	8	155	230	105
PGN-plus 80-1-IS	0371461	8	180	155	105
PGN-plus 80-2-AS	0371451	4	320	470	100
PGN-plus 80-2-IS	0371471	4	370	320	100
Трехпальцевый центрический захват PZN-plus					
PZN-plus 80-1-AS	0303511	8	350	555	105
PZN-plus 80-1-IS	0303541	8	460	370	105
PZN-plus 80-2-AS	0303611	4	730	1390	100
PZN-plus 80-2-IS	0303641	4	1200	760	100

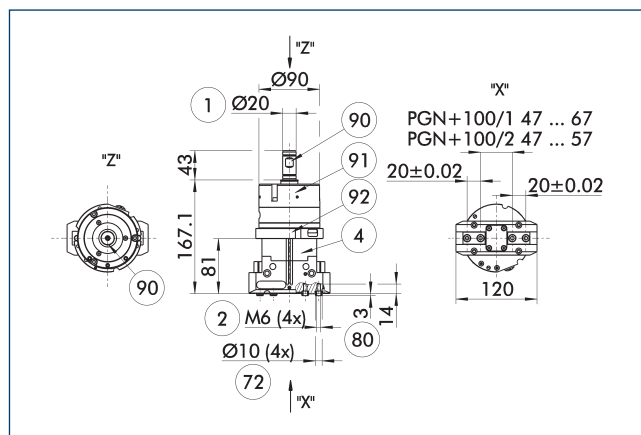
1 Подробную информацию можно найти в описании соответствующего захвата. Применяемые принадлежности перечислены в конце описания захвата соответствующего размера.

GSW-B-AGE-XYZ с PZN-plus 100



- ① Соединение с захватом
- ② Пальцевое соединение
- ④ Захваты
- ⑦2 Подготовка под центрирующие втулки
- ⑧0 Глубина отверстия центрирующей втулки в ответной детали
- ⑨0 Зажимная поверхность WELDON
- ⑨1 Компенсирующий блок
- ⑨2 Адаптерная плита

GSW-B-AGE-XYZ с PGN-plus 100



- ① Соединение с захватом
- ② Пальцевое соединение
- ④ Захваты
- ⑦2 Подготовка под центрирующие втулки
- ⑧0 Глубина отверстия центрирующей втулки в ответной детали
- ⑨0 Зажимная поверхность WELDON
- ⑨1 Компенсирующий блок
- ⑨2 Адаптерная плита

Описание	Идент. №	Ход на кулачок [mm]	Минимальное закрывающее усилие [N]	Минимальное открывающее усилие [N]	Макс. допустимая длина пальца [mm]
Адаптерная плита					
A-GSW-B-AGE 100-PZ	0308429				
Двухпальцевый параллельный захват PGN-plus					
PGN-plus 100-1-AS	0371402	10	240	345	135
PGN-plus 100-1-IS	0371462	10	280	240	135
PGN-plus 100-2-AS	0371452	5	500	710	125
PGN-plus 100-2-IS	0371472	5	580	500	125
Трехпальцевый центрический захват PZN-plus					
PZN-plus 100-1-AS	0303512	10	720	850	135
PZN-plus 100-1-IS	0303542	10	710	780	135
PZN-plus 100-2-AS	0303612	5	1500	2070	125
PZN-plus 100-2-IS	0303642	5	1740	1620	125

- ① Подробную информацию можно найти в описании соответствующего захвата. Применяемые принадлежности перечислены в конце описания захвата соответствующего размера.



Superior Clamping and Gripping



Сведения о продукте

Захват с хвостовиком GSW-B

Высокий расход. Экономически эффективные. Мощный Захват с хвостовиком GSW-B

Универсальный захват PGN-plus/PZN-plus с хвостовиком GSW-B

Область применения

Модуль для автоматической загрузки и разгрузки обрабатывающих центров

Преимущества – Ваша выгода

Недорогой модуль с универсальным захватом PGN-plus/PZN-plus и хвостовиком

Быстрая автоматизированная смена захвата с использованием инструментальной стойки

Полностью автоматизированная смена заготовок без робота или портальной системы



Размеры
Количество: 4



подходит для
PGN-plus/PZN-plus

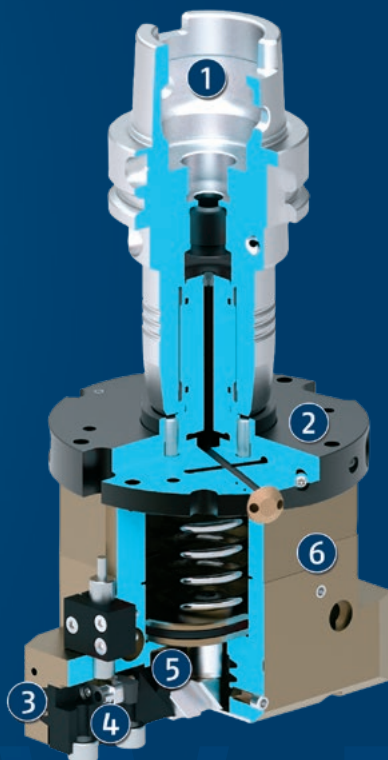


Диаметр хвостовика
20 mm

Функциональное описание

Давление, создаваемое централизованной системой подачи смазочно-охлаждающей жидкости станка, понижается в распределителе давления, интегрированном в адаптерные плиты. После этого захват может быть приведен в действие и, в свою

очередь, привести в действие базовые губки посредством поршня и клинового механизма. Во время работы захват постоянно подает смазочно-охлаждающую жидкость или сжатый воздух через боковой клапан управления давлением.



- ① **Крепление**
для автоматического подключения и отключения шпинделя (не входит в комплект поставки)
- ② **Адаптерная плита со встроенным распределителем давления**
для большого диапазона давлений
- ③ **Многорреберная направляющая**
возможность установки длинных пальцев благодаря направляющим базовых губок практически без свободного хода, способным нести большие нагрузки
- ④ **Базовый кулачок**
для подсоединения захватных пальцев, адаптированных к конкретной заготовке
- ⑤ **Клиновый механизм**
для передачи большого усилия и центрального захвата
- ⑥ **Корпус**
это облегченная конструкция благодаря использованию высокопрочного алюминиевого сплава

Подробное функциональное описание

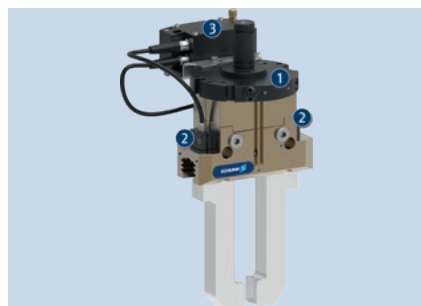
Исполнения захвата



Захват с хвостовиком GSW-B выпускается в виде параллельного или центрического захвата в исполнениях AS и IS. Благодаря наличию встроенной пружины, захват возвращается в начальное положение после снятия давления. При снятии давления в исполнении AS пружина работает на замыкание, а в исполнении IS — на раскрытие.

- ❶ Адаптерная плита с креплением инструментальной оправки
 - ❷ Клапан сброса давления
- ❸ Поршневая камера с пружинной опорой
 - ❹ Клиновой механизм

Контроль захвата



Дополнительно захват может оснащаться системой беспроводных датчиков. Поэтому возможен контроль захвата и беспроводная передача сигналов из машинного помещения.

- ❶ Адаптерная плита с сопряжением шпинделя GSW-B
 - ❷ Контроль конечного положения с помощью выключателей с цилиндрическими герконами RMS 80
- ❸ Модуль передатчика RSS-T2 для системы радиодатчиков

Общие замечания о серии

Принцип работы: Распределитель давления и клиновидный механизм

Материал корпуса: Алюминиевый сплав, анодированный

Материал базовой губки: Вороненая сталь

Материал сопряжения со шпинделем: Алюминиевый сплав

Привод: гидравлически, смазочно-охлаждающей жидкостью станка (фильтрованной, макс. размеры частиц 30 мкм), или пневматически при помощи очищенного сжатого воздуха в соответствии со стандартом ISO 8573-1:2010 [7:4:4].

Гарантия: 24 месяца

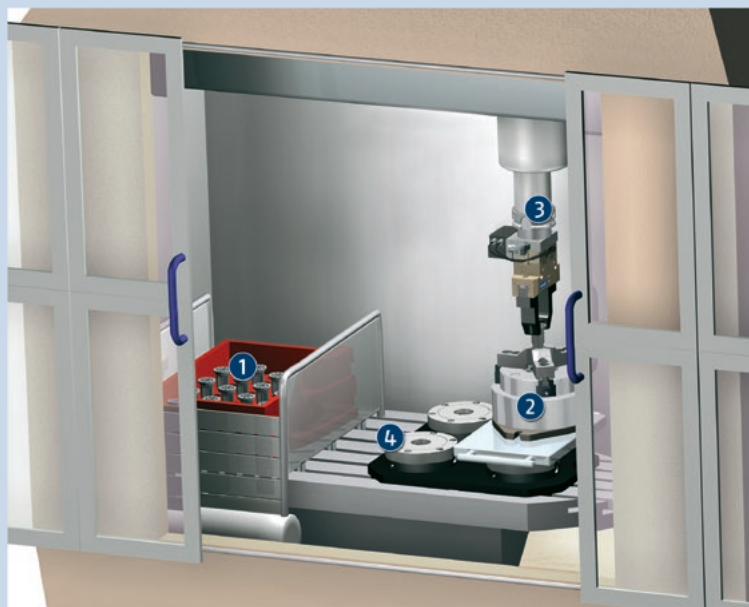
Комплект поставки: Крепежные винты, центрирующие элементы, инструкции по сборке (руководство по эксплуатации, а также декларация о соответствии доступны в Интернете). Сам захват не входит в комплект поставки и должен заказываться отдельно в требуемом исполнении.

Усилие захвата: указано для комбинации GSW-B с соответствующим захватом и отражает минимальное достаточное усилие захвата.

Длина пальца: измеряется как расстояние Р от контрольной поверхности в направлении главной оси.

Повторяемость: определяется как разброс конечного положения по 100 последовательным ходам.

Время закрывания и открывания: приведенные скоростные характеристики сильно зависят от потока и давления рабочей среды и, следовательно, от сопротивления потоку.



Пример применения

Использование захвата со шпиндельным сопряжением станка для автоматизированной загрузки заготовок и выгрузки готовых деталей.

① Стойка для заготовок

② Система быстрой смены паллет VERO-S с токарным патроном ROTA TPS

③ Захват с сопряжением для шпинделя PGN-plus в GSW-B с беспроводной системой датчиков RSS

④ Стол станка

SCHUNK предлагает больше...

Следующие компоненты повышают работоспособность изделия, прекрасно дополняя высочайшую функциональность, гибкость, надежность и управляемость производственного процесса.



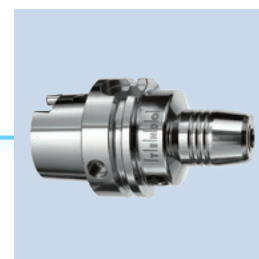
Магнитный захват



Вакуумный захват



Модуль очистки



Инструментальная оправка



Заготовка пальца



Универсальная промежуточная губка



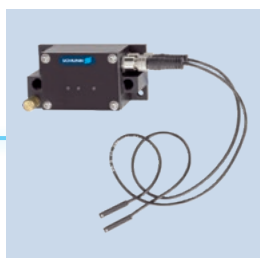
Система быстрой смены губок



Защитная крышка



Геркон



Беспроводная система датчиков

Опции и специальная информация

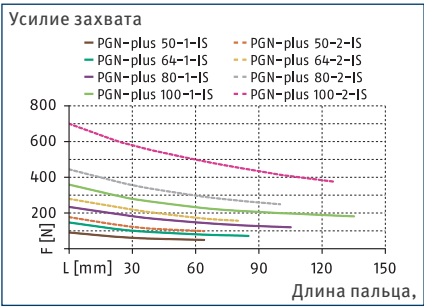
Подключения воздуха: Обратите внимание на то, что соединение A захватов исполнения IS и AS не должно быть герметичным.

Разнообразие вариантов: При использовании GSW-B с захватами PGN-plus/-P и PZN-plus могут быть задействованы почти все принадлежности и варианты их использования. Дополнительные сведения -- см. главу о семействах захватов. Другие диаметры вала по запросу.

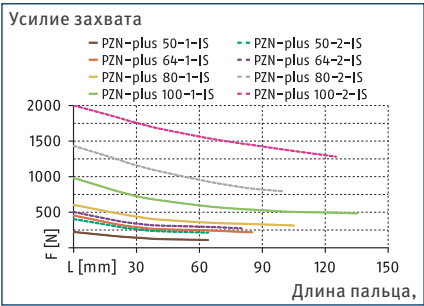
Обязательное условие: Если шпиндели не вращаются, станки должны обеспечивать подачу сжатого воздуха или смазочно-охлаждающей жидкости.



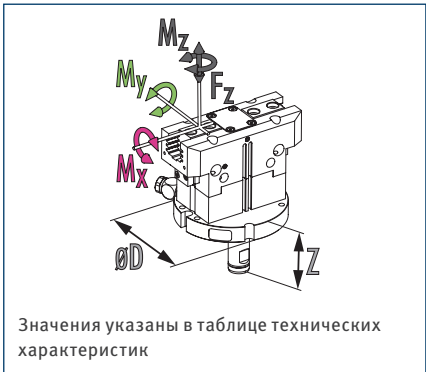
Усилие захвата, наружный захват



Усилие захвата, наружный захват



Габариты и максимальные нагрузки



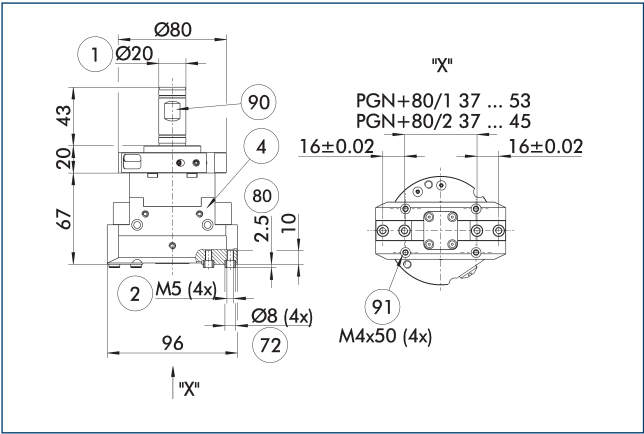
① Силы и моменты см. в столбце, соответствующем размеру захвата.

Технические характеристики

Описание		GSW-B 50-P	GSW-B 50-Z	GSW-B 64-PZ	GSW-B 80-PZ	GSW-B 100-PZ
Идент. №		0308420	0308421	0308422	0308423	0308424
Общие технические характеристики						
Масса	[kg]	0.2	0.2	0.23	0.31	0.42
Макс. допустимая скорость	[1/min]	20	20	20	20	20
Номинальное рабочее давление сжатого воздуха	[bar]	6	6	6	6	6
Мин./макс. рабочее давление, сжатый воздух	[bar]	4/8	4/8	4/8	4/8	4/8
Номинальное рабочее давление смазочно-охлаждающей жидкости	[bar]	40	40	40	40	40
Мин./макс. рабочее давление, охлаждающая жидкость	[bar]	20/50	20/50	20/50	20/50	20/50
Класс защиты IP		40	40	40	40	40
Мин./макс. температура окружающей среды	[°C]	5/90	5/90	5/90	5/90	5/90
Размеры Ø D x Z	[mm]	52 x 66	52 x 66	64 x 63	80 x 63	100 x 63
Готов для работы с параллельными захватами		да	нет	да	да	да
Готов для работы с центрическими захватами		нет	да	да	да	да

① Значения относятся только к адаптеру GSW-B.
Соответствующий захват должен управляться отдельно.
Значения, относящиеся к конкретному захвату, можно найти на следующих страницах.

GSW-B с PGN-plus 80

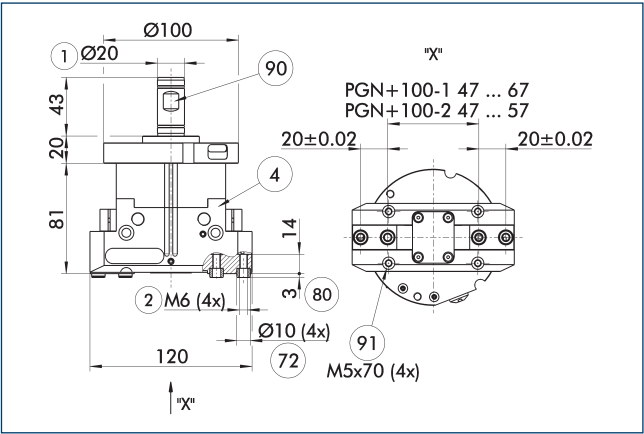


- 1 Соединение с захватом
- 2 Пальцевое соединение
- 80 Глубина отверстия центрирующей втулки в ответной детали
- 4 Захваты
- 72 Подготовка под центрирующие втулки
- 90 Зажимная поверхность WELDON
- 91 Крепление захвата на базовом модуле GSW-B (входит в комплект поставки)

Описание	Идент. №	Ход на кулачок	Минимальное закрывающее усилие	Минимальное открывающее усилие	Макс. допустимая длина пальца
		[mm]	[N]	[N]	[mm]
Двухпальцевый параллельный захват PGN-plus					
PGN-plus 80-1-AS	0371401	8	155	230	105
PGN-plus 80-1-IS	0371461	8	180	155	105
PGN-plus 80-2-AS	0371451	4	320	470	100
PGN-plus 80-2-IS	0371471	4	370	320	100

1 Подробную информацию можно найти в описании соответствующего захвата. Применяемые принадлежности перечислены в конце описания захвата соответствующего размера.

GSW-B с PGN-plus 100

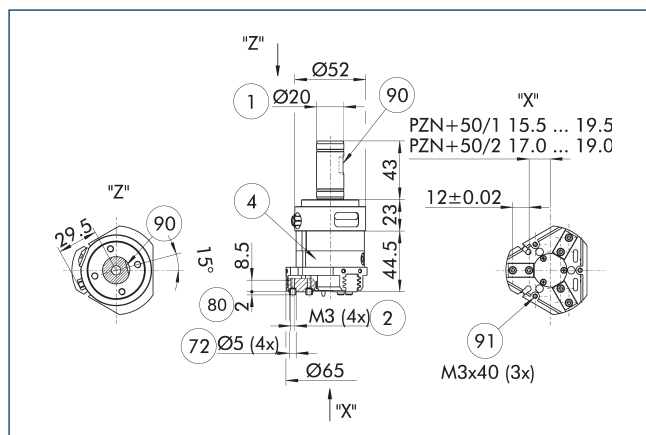


- 1 Соединение с захватом
- 2 Пальцевое соединение
- 80 Глубина отверстия центрирующей втулки в ответной детали
- 4 Захваты
- 72 Подготовка под центрирующие втулки
- 90 Зажимная поверхность WELDON
- 91 Крепление захвата на базовом модуле GSW-B (входит в комплект поставки)

Описание	Идент. №	Ход на кулачок	Минимальное закрывающее усилие	Минимальное открывающее усилие	Макс. допустимая длина пальца
		[mm]	[N]	[N]	[mm]
Двухпальцевый параллельный захват PGN-plus					
PGN-plus 100-1-AS	0371402	10	240	345	135
PGN-plus 100-1-IS	0371462	10	280	240	135
PGN-plus 100-2-AS	0371452	5	500	710	125
PGN-plus 100-2-IS	0371472	5	580	500	125

1 Подробную информацию можно найти в описании соответствующего захвата. Применяемые принадлежности перечислены в конце описания захвата соответствующего размера.

GSW-B с PZN-plus 50

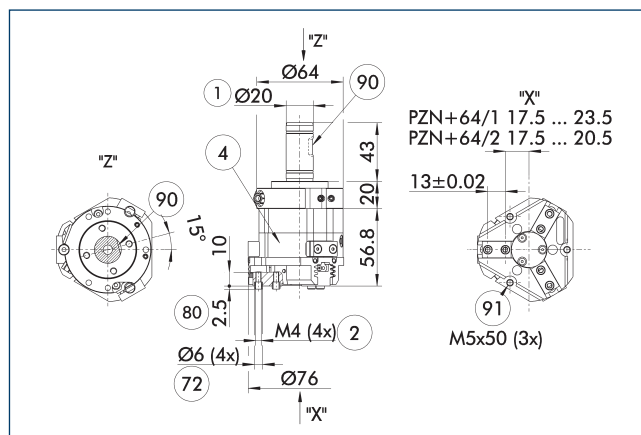


- ① Соединение с захватом
- ② Пальцевое соединение
- ④ Захваты
- ⑦2 Подготовка под центрирующие втулки
- ⑧0 Глубина отверстия центрирующей втулки в ответной детали
- ⑨0 Зажимная поверхность WELDON
- ⑨1 Крепление захвата на базовом модуле GSW-B (входит в комплект поставки)

Описание	Идент. №	Ход на кулачок	Минимальное закрывающее усилие	Минимальное открывающее усилие	Макс. допустимая длина пальца
		[mm]	[N]	[N]	[mm]
Трехпальцевый центрический захват PZN-plus					
PZN-plus 50-1-AS	0303509	4	120	165	68
PZN-plus 50-1-IS	0303539	4	160	150	68
PZN-plus 50-2-AS	0303609	2	245	340	64
PZN-plus 50-2-IS	0303639	2	335	310	64

- ① Подробную информацию можно найти в описании соответствующего захвата. Применяемые принадлежности перечислены в конце описания захвата соответствующего размера.

GSW-B с PZN-plus 64

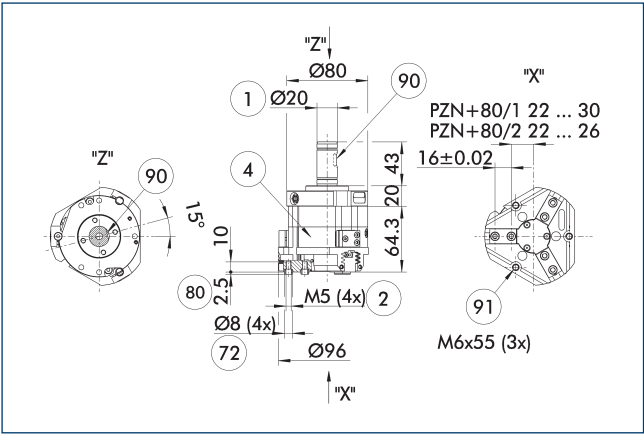


- ① Соединение с захватом
- ② Пальцевое соединение
- ⑧0 Глубина отверстия центрирующей втулки в ответной детали
- ④ Захваты
- ⑦2 Подготовка под центрирующие втулки
- ⑨0 Зажимная поверхность WELDON
- ⑨1 Крепление захвата на базовом модуле GSW-B (входит в комплект поставки)

Описание	Идент. №	Ход на кулачок	Минимальное закрывающее усилие	Минимальное открывающее усилие	Макс. допустимая длина пальца
		[mm]	[N]	[N]	[mm]
Трехпальцевый центрический захват PZN-plus					
PZN-plus 64-1-AS	0303510	6	185	360	85
PZN-plus 64-1-IS	0303540	6	305	220	85
PZN-plus 64-2-AS	0303610	3	315	495	80
PZN-plus 64-2-IS	0303640	3	335	460	80

- ① Подробную информацию можно найти в описании соответствующего захвата. Применяемые принадлежности перечислены в конце описания захвата соответствующего размера.

GSW-B с PZN-plus 80

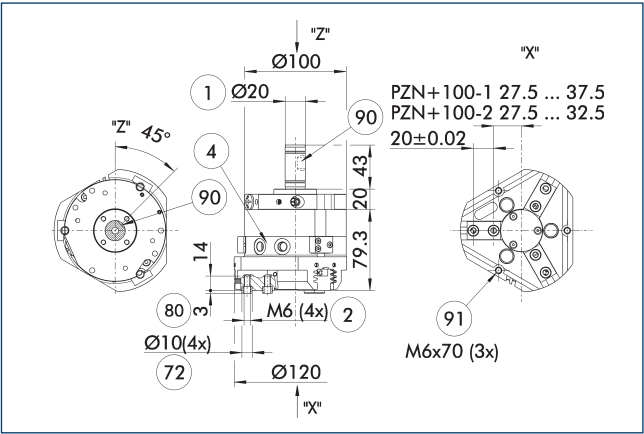


- 1 Соединение с захватом
- 2 Пальцевое соединение
- 80 Глубина отверстия центрирующей втулки в ответной детали
- 4 Захваты
- 72 Подготовка под центрирующие втулки
- 90 Зажимная поверхность WELDON
- 91 Крепление захвата на базовом модуле GSW-B (входит в комплект поставки)

Описание	Идент. №	Ход на кулачок	Минимальное закрывающее усилие	Минимальное открывающее усилие	Макс. допустимая длина пальца
		[mm]	[N]	[N]	[mm]
Трехпальцевый центрический захват PZN-plus					
PZN-plus 80-1-AS	0303511	8	350	555	105
PZN-plus 80-1-IS	0303541	8	460	370	105
PZN-plus 80-2-AS	0303611	4	730	1390	100
PZN-plus 80-2-IS	0303641	4	1200	760	100

① Подробную информацию можно найти в описании соответствующего захвата. Применяемые принадлежности перечислены в конце описания захвата соответствующего размера.

GSW-B с PZN-plus 100

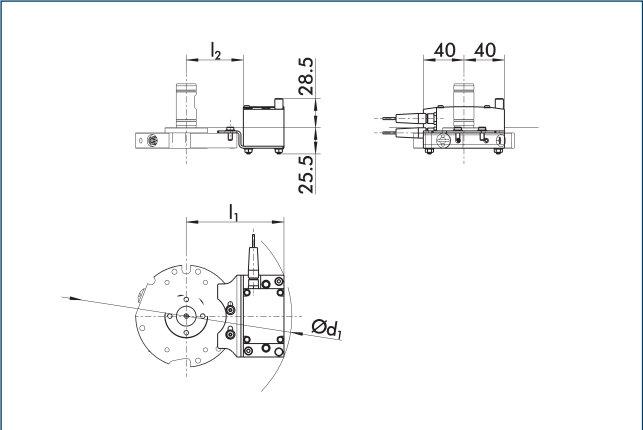


- 1 Соединение с захватом
- 2 Пальцевое соединение
- 80 Глубина отверстия центрирующей втулки в ответной детали
- 4 Захваты
- 72 Подготовка под центрирующие втулки
- 90 Зажимная поверхность WELDON
- 91 Крепление захвата на базовом модуле GSW-B (входит в комплект поставки)

Описание	Идент. №	Ход на кулачок	Минимальное закрывающее усилие	Минимальное открывающее усилие	Макс. допустимая длина пальца
		[mm]	[N]	[N]	[mm]
Трехпальцевый центрический захват PZN-plus					
PZN-plus 100-1-AS	0303512	10	720	850	135
PZN-plus 100-1-IS	0303542	10	710	780	135
PZN-plus 100-2-AS	0303612	5	1500	2070	125
PZN-plus 100-2-IS	0303642	5	1740	1620	125

① Подробную информацию можно найти в описании соответствующего захвата. Применяемые принадлежности перечислены в конце описания захвата соответствующего размера.

Монтажный комплект для беспроводных датчиков RSS

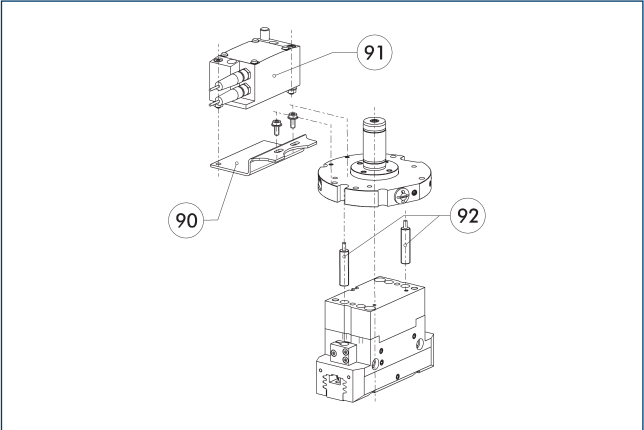


- GSW-B 64-PZ: l1=79 mm; l2=38 mm; d1=177 mm
- GSW-B 80-PZ: l1=87 mm; l2=46 mm; d1=191 mm
- GSW-B 100-PZ: l1=97 mm; l2=56 mm; d1=210 mm

Описание	Идент. №
Монтажный комплект для беспроводных датчиков RSS	
AS-RSS-GSW-H	0308440

❶ Модуль передатчика RSS-T2 может устанавливаться с помощью упомянутого монтажного комплекта.

Беспроводные датчики RSS – геркон RMS



- ❶ Монтажный комплект для RSS ❷ Датчики RMS
- ❸ Беспроводная система датчиков RSS

Система контроля конечного положения может быть смонтирована с помощью монтажного комплекта

Описание	Идент. №
Монтажный комплект для беспроводных датчиков RSS	
AS-RSS-GSW-H	0308440
Беспроводная система датчиков	
RSS-T2	0377715
RSS-T2-US/CA	0377717

❶ Система радиодатчиков состоит из указанного передающего модуля RSS-T2 (-US/CA), приемника RSS-R1 (ID 0377700) и антенны RSS-R-A (ID 0377730). Подробную информацию можно найти в главе каталога, посвященной RSS. Подходящие герконы и сопутствующие монтажные комплекты можно найти непосредственно в разделе с описанием соответствующего захвата. На каждый модуль требуется два датчика (нормально разомкнутых/НР), удлинительные кабели доступны в виде опции. Этот монтажный комплект заказывается отдельно, как аксессуар. Соблюдайте требования по минимальному допустимому радиусу изгиба кабелей датчиков. Обычно он составляет 35 мм.



Superior Clamping and Gripping



Сведения о продукте

Вакуумный захват с хвостовиком GSW-V

Компактные. Экономически эффективные. Производительные. Вакуумный захват GSW-V

Вакуумный захват для интерфейсов шпинделей для обработки плоских деталей

Область применения

Модуль для автоматической загрузки и разгрузки обрабатывающих центров с использованием собственной оси центра, обеспечивающий подачу сжатого воздуха и смазочно-охлаждающей жидкости через держатель инструмента.

Преимущества – Ваша выгода

Недорогой модуль для гибкой автоматизации станка

Быстрая автоматизированная смена захвата с использованием инструментальной стойки

Полностью автоматизированная смена заготовок без робота или портальной системы

Универсально подходит для множества различных заготовок



Диаметр присоски
30 .. 125 mm



Зажимаемый диаметр
20 .. 32 mm



Масса
0.12 .. 0.39 kg



Усилие захвата
55 .. 980 N



Масса заготовки
0.28 .. 4.9 kg

Функциональное описание

Захват может использоваться на любом станке, в котором предусмотрена подача сжатого воздуха или смазочно-охлаждающей жидкости через держатель инструмента.

Вакуумный захват оснащен встроенным соплом Вентури,

и поэтому не требует вакуумного соединения для создания отрицательного давления.

Во время операций захвата захват постоянно подает смазочно-охлаждающую жидкость или сжатый воздух.



① Вакуумная присоска
для гибкого выбора деталей

② Всасывающий канал
для создания вакуумного усилия

③ подача среды
через сопряжение со шпинделем

④ Сопло Вентури
для создания отрицательного давления

⑤ Выпускное отверстие
для отвода избыточного давления

Общие замечания о серии

Принцип работы: Сопло Вентури

Материал корпуса: Алюминий

Материал сопряжения со шпинделем: Алюминиевый сплав

Материал присосок: NBR-60

Привод: гидравлически, смазочно-охлаждающей жидкостью станка (фильтрованной, макс. размеры частиц 30 мкм), или пневматически при помощи очищенного сжатого воздуха в соответствии со стандартом ISO 8573-1:2010 [7:4:4].

Гарантия: 24 месяца

Комплект поставки: Руководство по сборке и эксплуатации

Присоска: Прекрасно прилегает к гладким поверхностям, с эффектом демпфирования при касании и ходом на этапе присасывания. Специальные присоски по запросу.

Время: приведенные скоростные характеристики сильно зависят от потока и давления рабочей среды и, следовательно, от сопротивления потоку.

Масса заготовки: рассчитывается для силового зажатия, указанного номинального потока и давления и для коэффициента надежности 2 под действием силы тяжести.



Пример применения

Манипулирование малыми зубчатыми колесами на фрезерном центре

① Вакуумный захват GSW-V

② Магнитный захват GSW-M

③ Захват с хвостовиком GSW-B и PGN-plus

④ Захват с хвостовиком GSW-B и PZN-plus

⑤ Модуль очистки RGG

SCHUNK предлагает больше...

Следующие компоненты повышают работоспособность изделия, прекрасно дополняя высочайшую функциональность, гибкость, надежность и управляемость производственного процесса.



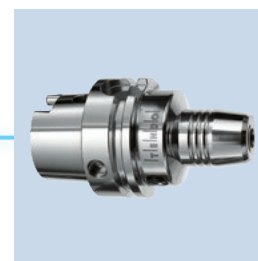
Захват с хвостовиком



Магнитный захват



Модуль очистки



Инструментальные оправки



Технологии стационарного зажатия

Опции и специальная информация

Обратите внимание на то, что при использовании в экстремальных условиях (например, в среде смазочно-охлаждающей жидкости, литейной или абразивной пыли) срок службы изделия значительно сокращается.

Другие диаметры вала по запросу.

Обратите внимание на то, что изделие не подходит для терморазжимных оправок.

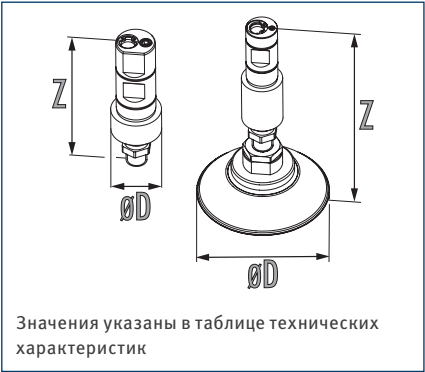
Обязательное условие: Если шпиндели не вращаются, станки должны обеспечивать подачу сжатого воздуха или смазочно-охлаждающей жидкости.

GSW-V 20

Вакуумный захват с хвостовиком



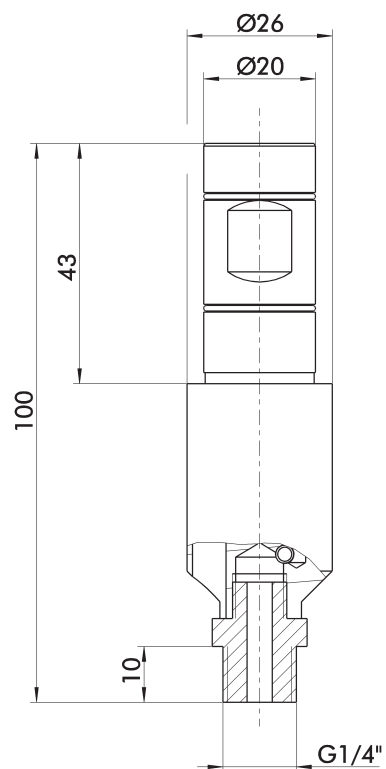
Размеры



Технические характеристики

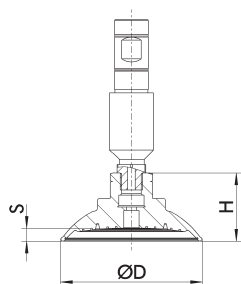
Описание		GSW-V20	GSW-V20-SND030	GSW-V20-SND080	GSW-V20-SND125
Идент. №		0309120	0309121	0309122	0309123
Масса	[kg]	0.12	0.14	0.19	0.28
Рекомендуемая масса заготовки	[kg]		0.28	2	4.9
Время создания вакуума	[s]		1	1.1	1.2
Время сброса	[s]		0.7	0.7	0.7
Вакуумное усилие	[N]		55	400	980
Мин./макс. температура окружающей среды	[°C]	5/90	5/90	5/90	5/90
Макс. допустимая скорость	[l/min]	20	20	20	20
Номинальное рабочее давление сжатого воздуха	[bar]	6	6	6	6
Номинальный поток сжатого воздуха	[l/min]	300	300	300	300
Мин./макс. рабочее давление, сжатый воздух	[bar]	4/8	4/8	4/8	4/8
Мин. расход сжатого воздуха	[l/min]	220	220	220	220
Номинальное рабочее давление смазочно-охлаждающей жидкости	[bar]	40	40	40	40
Номинальный поток смазочно-охлаждающей жидкости	[l/min]	25	25	25	25
Мин./макс. рабочее давление, охлаждающая жидкость	[bar]	20/60	20/60	20/60	20/60
Номинальный вакуум	[bar]	-0.8	-0.8	-0.8	-0.8
Мин. вакуум	[bar]	-0.6	-0.6	-0.6	-0.6
Уровень звукового давления	[dB(A)]	90	90	90	90
Размеры Ø D x Z	[mm]	26 x 100	34 x 110	89 x 130	135 x 138

Главный вид



На чертеже показан блок в стандартном исполнении без учета размеров описанных ниже опций.

Размеры присоски



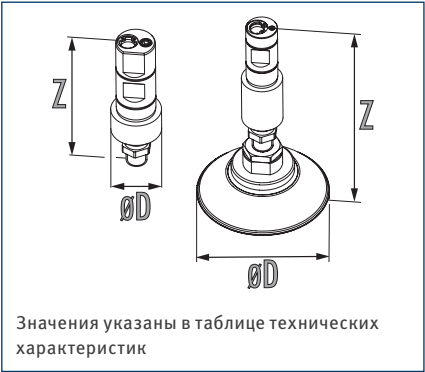
Описание	Идент. №	D	H	S
		[mm]	[mm]	[mm]
Присоска				
SND 125-G1/4	0309137	135	48	12.5
SND 30-G1/4	0309135	34	20	3
SND 80-G1/4	0309136	89	40	7.6

GSW-V 25

Вакуумный захват с хвостовиком



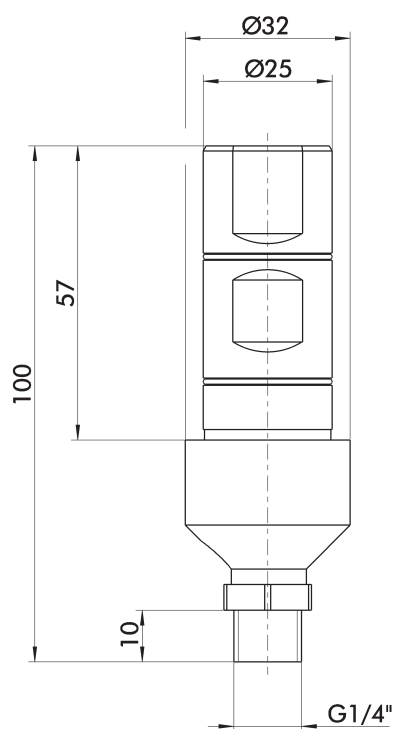
Размеры



Технические характеристики

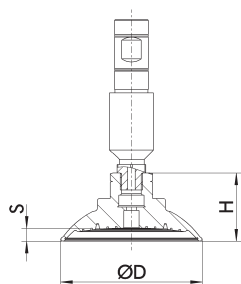
Описание		GSW-V25	GSW-V25-SND030	GSW-V25-SND080	GSW-V25-SND125
Идент. №		0309125	0309126	0309127	0309128
Масса	[kg]	0.15	0.17	0.22	0.31
Рекомендуемая масса заготовки	[kg]		0.28	2	4.9
Время создания вакуума	[s]		1	1.1	1.2
Время сброса	[s]		0.7	0.7	0.7
Вакуумное усилие	[N]		55	400	980
Мин./макс. температура окружающей среды	[°C]	5/90	5/90	5/90	5/90
Макс. допустимая скорость	[l/min]	20	20	20	20
Номинальное рабочее давление сжатого воздуха	[bar]	6	6	6	6
Номинальный поток сжатого воздуха	[l/min]	300	300	300	300
Мин./макс. рабочее давление, сжатый воздух	[bar]	4/8	4/8	4/8	4/8
Мин. расход сжатого воздуха	[l/min]	200	200	200	200
Номинальное рабочее давление смазочно-охлаждающей жидкости	[bar]	40	40	40	40
Номинальный поток смазочно-охлаждающей жидкости	[l/min]	25	25	25	25
Мин./макс. рабочее давление, охлаждающая жидкость	[bar]	20/60	20/60	20/60	20/60
Номинальный вакуум	[bar]	-0.8	-0.8	-0.8	-0.8
Мин. вакуум	[bar]	-0.6	-0.6	-0.6	-0.6
Уровень звукового давления	[dB(A)]	94	94	94	94
Размеры Ø D x Z	[mm]	32 x 100	34 x 110	89 x 130	135 x 138

Главный вид



На чертеже показан блок в стандартном исполнении без учета размеров описанных ниже опций.

Размеры присоски



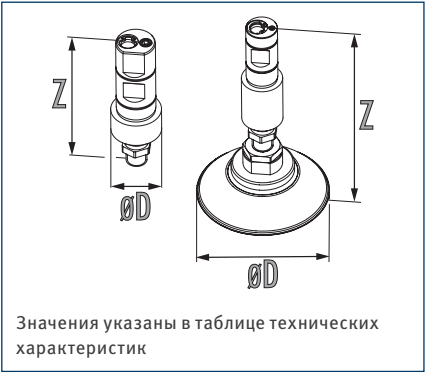
Описание	Идент. №	D	H	S
		[mm]	[mm]	[mm]
Присоска				
SND 125-G1/4	0309137	135	48	12.5
SND 30-G1/4	0309135	34	20	3
SND 80-G1/4	0309136	89	40	7.6

GSW-V 32

Вакуумный захват с хвостовиком



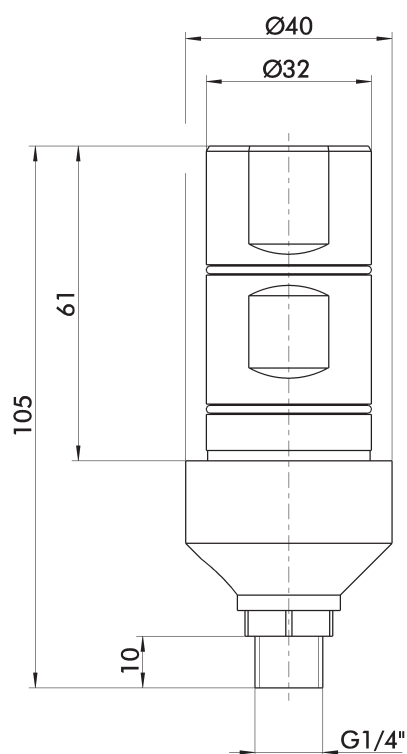
Размеры



Технические характеристики

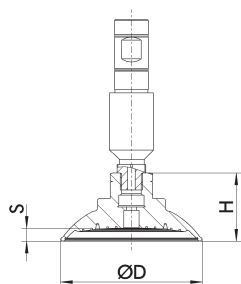
Описание		GSW-V32	GSW-V32-SND030	GSW-V32-SND080	GSW-V32-SND125
Идент. №		0309130	0309131	0309132	0309133
Масса	[kg]	0.23	0.24	0.3	0.39
Рекомендуемая масса заготовки	[kg]		0.28	2	4.9
Время создания вакуума	[s]		1	1.1	1.2
Время сброса	[s]		0.7	0.7	0.7
Вакуумное усилие	[N]		55	400	980
Мин./макс. температура окружающей среды	[°C]	5/90	5/90	5/90	5/90
Макс. допустимая скорость	[l/min]	20	20	20	20
Номинальное рабочее давление сжатого воздуха	[bar]	6	6	6	6
Номинальный поток сжатого воздуха	[l/min]	350	350	350	350
Мин./макс. рабочее давление, сжатый воздух	[bar]	4/8	4/8	4/8	4/8
Мин. расход сжатого воздуха	[l/min]	250	250	250	250
Номинальное рабочее давление смазочно-охлаждающей жидкости	[bar]	40	40	40	40
Номинальный поток смазочно-охлаждающей жидкости	[l/min]	25	25	25	25
Мин./макс. рабочее давление, охлаждающая жидкость	[bar]	20/60	20/60	20/60	20/60
Номинальный вакуум	[bar]	-0.8	-0.8	-0.8	-0.8
Мин. вакуум	[bar]	-0.6	-0.6	-0.6	-0.6
Уровень звукового давления	[dB(A)]	98	98	98	98
Размеры Ø D x Z	[mm]	40 x 105	34 x 115	89 x 135	135 x 143

Главный вид



На чертеже показан блок в стандартном исполнении без учета размеров описанных ниже опций.

Размеры присоски



Описание	Идент. №	D	H	S
		[mm]	[mm]	[mm]
Присоска				
SND 125-G1/4	0309137	135	48	12.5
SND 30-G1/4	0309135	34	20	3
SND 80-G1/4	0309136	89	40	7.6



Superior Clamping and Gripping



Сведения о продукте

Блок очистки с хвостовиком RGG

Надежный Производительные. Экономически эффективные.

Общие принадлежности RGG

Для очистки зажимных устройств и средств автоматизации металлообрабатывающих станков. Модуль очистки можно использовать на любом станке, в котором предусмотрена подача сжатого воздуха или охлаждающей жидкости через держатель инструмента.

Область применения

Любые станки с обычными держателями инструмента и подачи сжатого воздуха или смазочно-охлаждающей жидкости через шпиндель

Преимущества – Ваша выгода

Недорогой модуль для гибкой автоматизации станка

Быстрая автоматическая очистка для оптимального использования станка

Повышенная безопасность для оператора станка



Размеры
Количество: 1



Масса
0.1 kg

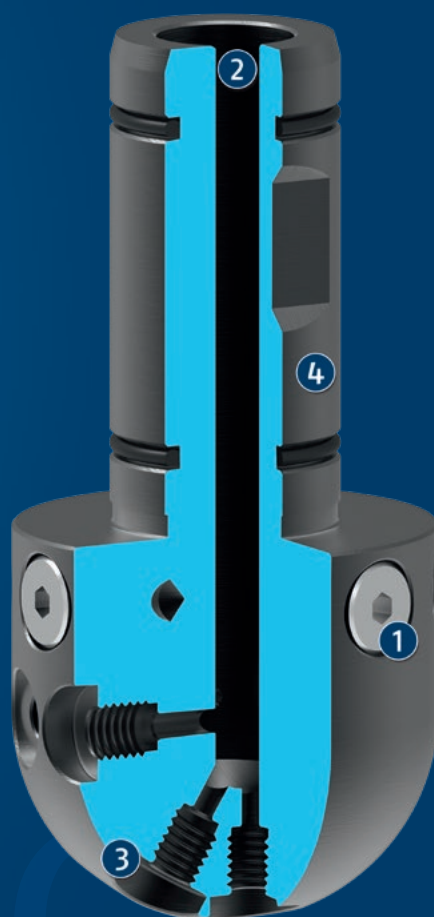
Функциональное описание

Модуль очистки приводится в действие гидравлически охлаждающей жидкостью станка (фильтрованной, макс. размеры частиц 30 мкм), или пневматически при помощи очищенного сжатого воздуха в соответствии со стандартом ISO 8573-1:2010 [7:4:4].

Чистота – это просто: шесть сопел сферической головки

создают мощную струю воздуха или смазочно-охлаждающей жидкости, подаваемой под давлением через отверстие из конуса в хвостовик.

Головка также может вращаться со шпинделем станка во время перемещения, достигая всех уголков зоны обработки.



① Запорные винты и ограничительные вставки для изменения чистящей струи

② Центральное отверстие для подачи среды для очистки

③ Выпускные отверстия для изготовления чистящих сопел

④ Зажимаемый диаметр для установки в любой системе крепления инструмента

Общие замечания о серии

Материал сопряжения со шпинделем: Алюминиевый сплав

Гарантия: 24 месяца

Привод: гидравлически, смазочно-охлаждающей жидкостью станка (фильтрованной, макс. размеры частиц 30 мкм), или пневматически при помощи очищенного сжатого воздуха в соответствии со стандартом ISO 8573-1:2010 [7:4:4].



Пример применения

Манипулирование малыми зубчатыми колесами на фрезерном центре

- 1 Вакуумный захват GSW-V
- 2 Магнитный захват GSW-M
- 3 Захват с хвостовиком GSW-B и PGN-plus
- 4 Захват с хвостовиком GSW-B и PZN-plus
- 5 Модуль очистки RGG

SCHUNK предлагает больше...

Следующие компоненты повышают работоспособность изделия, прекрасно дополняя высочайшую функциональность, гибкость, надежность и управляемость производственного процесса.



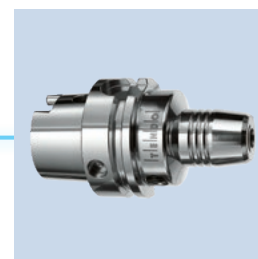
Захват с хвостовиком



Вакуумный захват



Магнитный захват



Инструментальные оправки



Технологии стационарного зажатия

Опции и специальная информация

Обратите внимание на то, что при использовании в экстремальных условиях (например, в среде смазочно-охлаждающей жидкости, литейной или абразивной пыли) срок службы изделия значительно сокращается.

Обратите внимание на то, что изделие не подходит для терморазжимных оправок.

RGG 20

Блок очистки с хвостовиком



Размеры



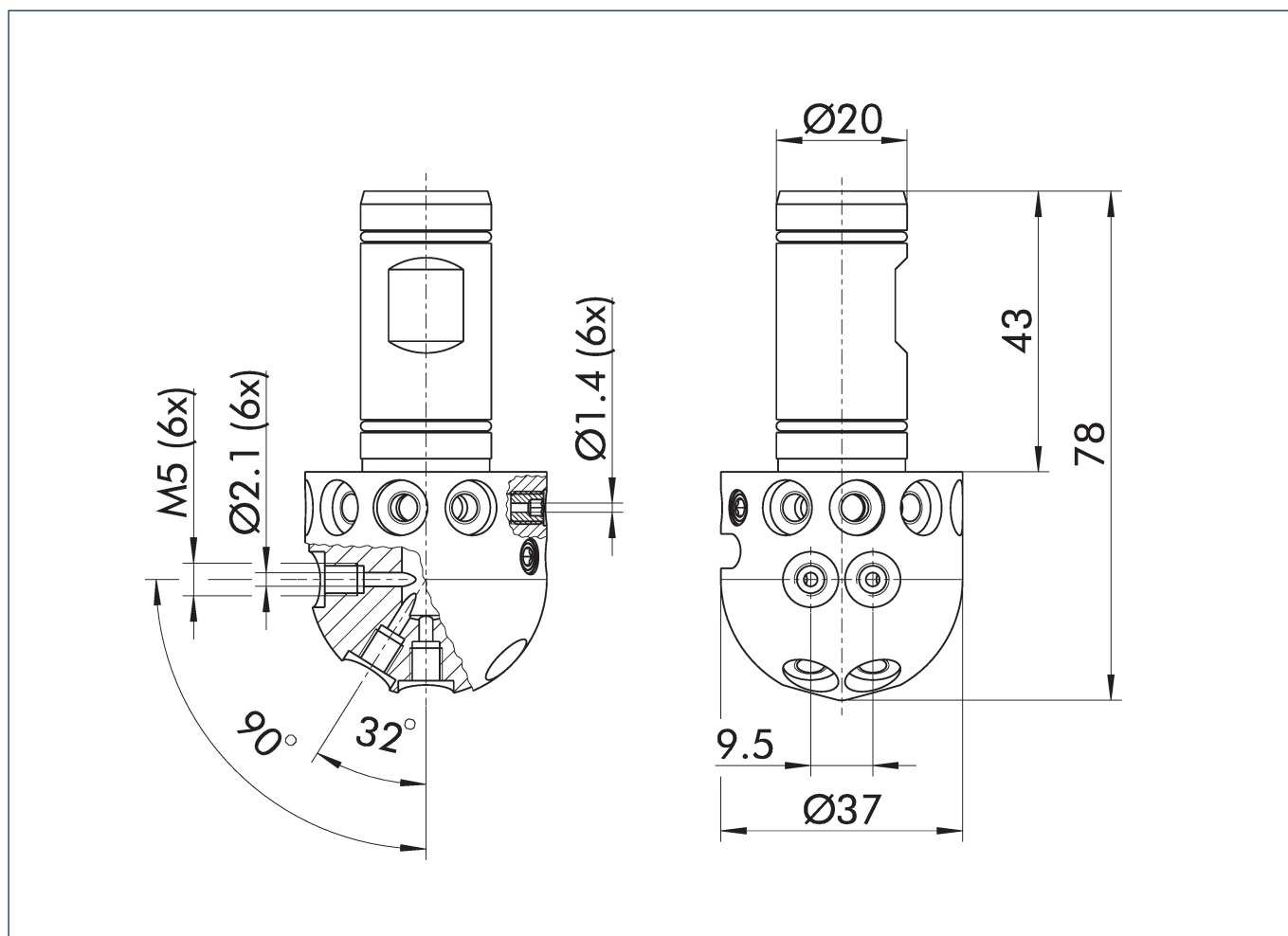
Значения указаны в таблице технических характеристик

Технические характеристики

Описание		RGG 20
Идент. №		0308590
Масса	[kg]	0.10
Мин./макс. температура окружающей среды	[°C]	-10/90
Макс. допустимая скорость	[l/min]	100
Макс. рабочее давление	[bar]	80
Размеры Ø D x Z	[mm]	37 x 78

- ❗ Обратите внимание на то, что при использовании в экстремальных условиях (например, в среде смазочно-охлаждающей жидкости, литейной или абразивной пыли) срок службы изделия значительно сокращается.
- Обратите внимание на то, что изделие не подходит для терморазжимных оправок.

Главный вид



Для уменьшения потока можно использовать регулировочные винты в отверстиях сопел. Неиспользуемые сопла можно перекрывать запорными винтами.

90 Установочные винты с регулировочным отверстием

91 Запорные винты

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

www.schunk.nt-rt.ru | | suw@nt-rt.ru