



Hand in hand for tomorrow



Спецификация изделия

Система быстрой смены оснастки SWS 110

Модульный. Прочные. Гибкость.

Система быстрой смены оснастки SWS

Пневматическая система смены инструмента с запатентованным механизмом фиксации

Область применения

Может использоваться везде, где необходима быстрая переналадка с манипулятора на инструмент (спутник, захват)

Преимущества – Ваша выгода

Полноценная серия модулей 14 размеров для оптимального выбора размеров и широкого спектра применений

Запатентованный безотказный механизм блокировки для надежного соединения ведущей части и адаптера системы быстрой смены оснастки

Все функциональные элементы изготовлены из закаленной нержавеющей стали. для высокой механической устойчивости системы смены оснастки

Широкий ассортимент сигнальных, пневматических, жидкостных и коммуникационных модулей для обеспечения универсальных возможностей передачи энергии

Встроенное пневматическое сквозное соединение для надежного энергоснабжения манипулирующих модулей и инструмента

Возможность передачи сред с возможностью применения самоуплотняющихся соединений

Возможна кодировка адаптера через штекерный соединитель

Подходящие стойки для хранения для всех размеров для оптимальной адаптации к любым задачам

Схема крепления ISO для простого монтажа на роботах большинства типов без дополнительных адаптерных плит



Размеры
Количество: 14



Грузоподъемность
1.4 .. 300 kg



Нагрузочный момент
Mx
2.8 .. 7170 Nm

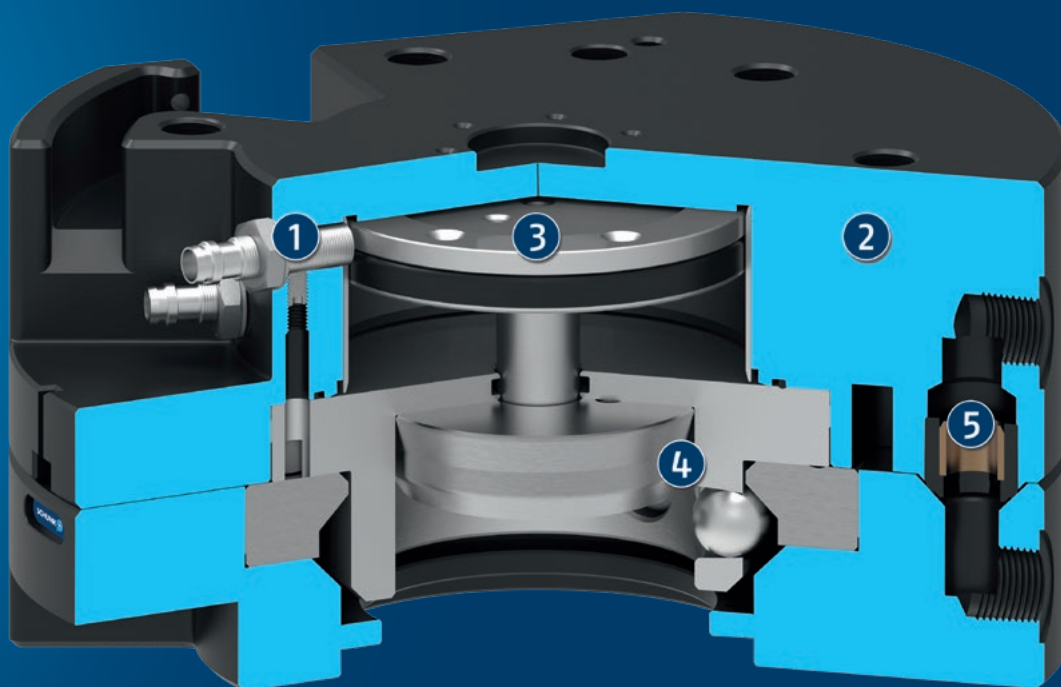


Нагрузочный момент
Mz
3.45 .. 3800 Nm

Функциональное описание

Автоматическая смена исполнительных устройств (например, захвата, паллеты, вакуумных захватных систем, инструментов с пневматическим или электрическим приводом, сварочных пистолетов и т. д.) повышает функциональную гибкость робота. Система быстрой смены оснастки (SWS) состоит из ведущей части (SWK) и адаптера (SWA). SWK монтируется

на стороне робота и сцепляется с SWA, монтируемым на инструменте. Пневматический фиксирующий поршень запатентованной конструкции обеспечивает надежное соединение. После подключения сквозные пневматические и электрические соединения надежно снабжают энергией исполнительное устройство робота.



① **Контроль устройства блокировки с помощью датчиков**
дополнительно, для надежного контроля состояния фиксации в технологическом процессе

② **Корпус**
это облегченная конструкция благодаря использованию высокопрочного алюминиевого сплава

③ **Привод**
пневматический, эффективный и простой в обращении

④ **Механизм фиксации**
блокировка и разблокировка без усилия, отказоустойчивость в заблокированном состоянии

⑤ **Сквозное воздушное соединение**
без выступающих частей благодаря встраиванию в корпус. Также подходит для вакуума.

Подробное функциональное описание

Вид в разрезе SWS-001



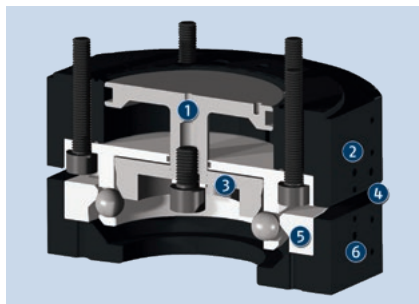
- ❶ Привод пневматический, эффективный и простой в обращении
- ❷ Механизм фиксации блокировка и разблокировка без усилия, отказоустойчивость в заблокированном состоянии
- ❸ Корпус это облегченная конструкция благодаря использованию высокопрочного алюминиевого сплава
- ❹ Возможности центрирования и монтажа за счет использования стандартизированного сопряжения для роботов ISO 9409
- ❺ Сквозное электрическое соединение без выступающих частей, благодаря встраиванию в корпус
- ❻ Сквозное воздушное соединение без выступающих частей благодаря встраиванию в корпус. Также подходит для вакуума.

Система быстрой смены оснастки в разблокированном положении



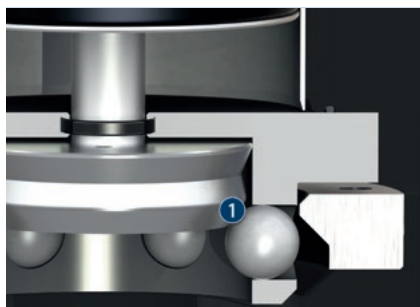
- ❶ Адаптерная плита
- ❷ Базовый адаптер системы быстрой смены оснастки SWK
- ❸ Электрический модуль, сторона робота
- ❹ Механизм фиксации
- ❺ Фиксирующее кольцо
- ❻ Адаптер для системы быстрой смены оснастки SWA
- ❼ Электрический модуль, сторона инструмента

Вид в разрезе в положении готовности к блокировке



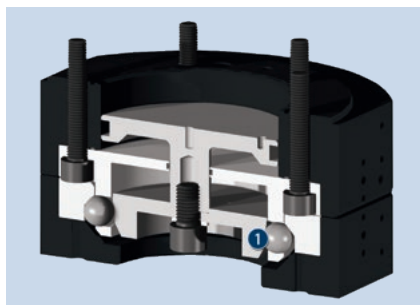
- ❶ Поршень
- ❷ Базовый адаптер системы быстрой смены оснастки SWK
- ❸ Фиксирующий поршень
- ❹ No-Touch-Locking™
- ❺ Фиксирующее кольцо
- ❻ Адаптер для системы быстрой смены оснастки SWA

Фиксирующий шарик в положении готовности к фиксации



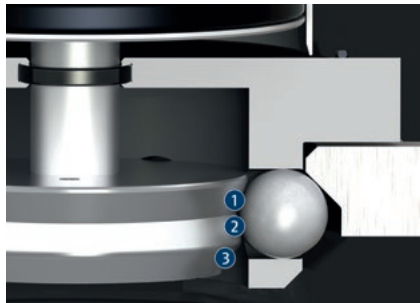
- ❶ Закаленный фиксирующий шарик находится на первом конусе замка. Первый конус позволяет отделять инструмент от головки при фиксации.

Вид в разрезе системы быстрой смены оснастки в заблокированном положении



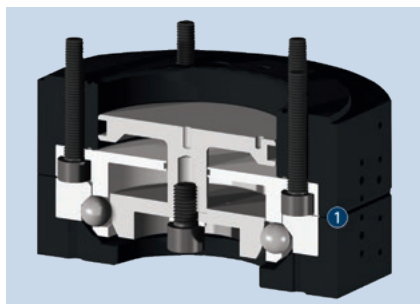
- ❶ При срабатывании поршня фиксирующие шарики давят на кольцо из закаленной стали, и адаптер садится на головку.

Фиксирующий шарик в положении фиксации



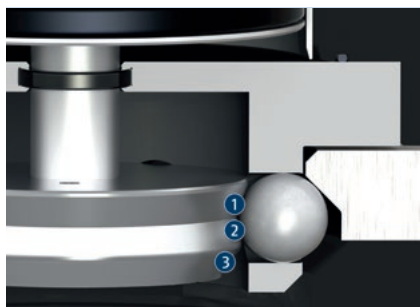
- ❶ Закаленные стальные шарики на втором конусе замка создают очень большие блокирующие усилия.
- ❷ Перевернутый предохранительный конус
- ❸ Первый конус конического замка

Вид в разрезе системы быстрой смены оснастки в безопасном положении



- ❶ Ведущая часть и адаптер в состоянии самоблокировки могут отделяться друг от друга только когда на поршень действует давление разблокировки.

Фиксирующий шарик в безопасном положении



- ❶ В случае падения давления фиксирующий поршень удерживается на месте цилиндрической частью. Трение в уплотнении поршня предотвращает его перемещение под действием собственного веса и вибрации. Отсоединение головки от адаптера возможно только при подаче на поршень сжатого воздуха.
- ❷ Перевернутый предохранительный конус
- ❸ Первый конус конического замка

Общие замечания о серии

Привод: пневматический, на отфильтрованном сжатом воздухе согласно ISO 8573-1:2010 [7:4:4].

Принцип работы: фиксирующие шарики приводятся в действие блокировочным поршнем

Передача среды: посредством различных присоединяемых модулей сквозного соединения, в зависимости от размера

Корпус: Корпус изготовлен из высокопрочного алюминиевого сплава с твердым покрытием. Все рабочие детали изготовлены из закаленной стали.

Гарантия: 24 месяца

Характеристики срока службы: по запросу

Жесткие условия окружающей среды: Обратите внимание на то, что в агрессивных средах (например, в среде смазочно-охлаждающей жидкости, литейной или абразивной пыли) срок службы модулей может значительно сокращаться, и мы снимаем с себя гарантийные обязательства. Тем не менее, во многих случаях мы можем найти решение. Свяжитесь, пожалуйста, с нами, чтобы получить консультацию.

Грузоподъемность: суммарная масса нагрузки, присоединенной к фланцу. При разработке следует учитывать допустимые значения усилий и моментов. Учтите, что превышение рекомендованных значений обрабатываемого веса приведет к сокращению срока службы.

Пример применения

Монтажный инструмент для сборки малых и средних заготовок. Инструмент может использоваться как в чистых, так и в загрязненных средах. Благодаря применению системы быстрой смены оснастки, на фланце робота могут закрепляться другие инструменты.

- 1 Система быстрой смены оснастки SWS
- 2 Сквозное электрическое соединение
- 3 Блок компенсации допусков TCU-Z
- 4 Трехпальцевый центрический захват PZN-plus



SCHUNK предлагает больше...

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



Компенсирующий блок



Датчики защиты от столкновений и перегрузок



Вращающееся сквозное соединение



Универсальный захват



Индуктивный бесконтактный выключатель



Электронный модуль



Стойка для хранения

① Подробные сведения об этих продуктах можно найти на страницах описания продуктов или на сайте www.schunk.com.

Опции и специальная информация

No-Touch-Locking™: Блокировка без касания. Гарантия надежной фиксации SWS даже в случае, если SWK и SWA не соприкасаются.

Запатентованный безотказный механизм блокировки: Большой диаметр поршня и внешний замок увеличивают допустимый максимальный момент. Стальные детали изготовлены из низкокоррозионной Rc 58.

Выбор системы быстрой смены оснастки SWS

1. Определение размера

Быстрый метод:

В случае, когда действуют усилия и моменты малой и средней величины, следует выбирать систему быстрой смены оснастки SCHUNK с полезной нагрузкой, сопоставимой с полезной нагрузкой используемого вами робота. Если на систему действуют моменты и усилия значительной величины, используйте для выбора системы быстрой смены оснастки SCHUNK указанный ниже метод, являющийся более точным.

Более точный метод:

Усилия и моменты являются основными факторами при выборе подходящей быстросменной системы. Чтобы оценить наиболее неблагоприятный момент, выполните следующее:

- Рассчитайте приблизительное положение центра тяжести (ЦТ) самого тяжелого исполнительного устройства, которое предполагается использовать. Рассчитайте расстояние (D) от ЦТ до нижней части адаптера быстрой смены оснастки.
- Рассчитайте вес (W) самого тяжелого исполнительного устройства.
- Перемножьте W и D, чтобы найти приблизительную величину статического момента (M) (или момента, вызываемого ускорением 1 g).
- Выберите быстросменную систему с высоким нагрузочным моментом, равным или большим, чем значение M.

Вследствие возможных высоких ускорений роботы могут создавать моменты, превышающие значение M в два-три раза.

2. Пневматические и электрические системы

Определите необходимое количество пневматических разъемов и электрических контактов. Более крупные быстросменные системы имеют большее количество пневматических разъемов и электрических контактов.

3. Температура и химические вещества

В системах быстрой смены SCHUNK используются нитрильные уплотнители, сквозь которые пропускают воздух пневматической системы. Уплотнительные кольца герметизируют пневматический стопорный механизм. Эти уплотнительные кольца устойчивы к воздействию большинства химических веществ, а также выдерживают температуры в диапазоне от -25 до 65 °C. Чтобы получить сведения о температурных или химических воздействиях в конкретных средах, обратитесь к нам.

4. Прецизионные системы

Работая с системами, требующими высокой повторяемости, всегда строго соблюдайте технические условия.

Обратите внимание:

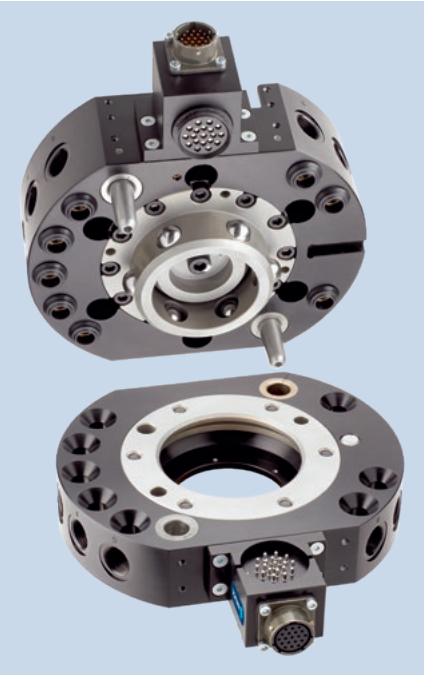
Система быстрой смены влияет на усилие и момент, полезную нагрузку, размер и повторяемость движений робота.

Размеры SWS

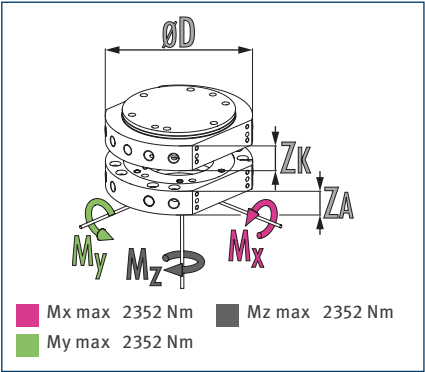
Описание	Рекомендуемая масса объекта манипулирования [кг]	Макс. момент [Нм] M_x и M_y	Макс. момент [Нм] M_z	Сквозное пневматическое соединение	Воздушное соединение заблокировано и разблокировано
SWS 001	1.4	2.8	3.45	4x M5	M3
SWS 007	16	61	38	5x M5	M5
SWS 011	16	61	38	6x M5	M5
SWS 020	25	169.5	105	12x M5	M5
SWS 021	25	169.5	105	8x G1/8"	M5
SWS 029	35	169.5	230	2x G1/8" ; 4x M5	M5
SWS 040Q	50	471	648	8x G1/8"	G1/8"
SWS 041	50	471	648	6x G3/8" ; 4x G1/8"	G1/8"
SWS 046	50	678	450	-	G1/8"
SWS 060	75	591	326	8x G1/8"	G1/8"
SWS 071	79	1185	378	8x G1/4"	G1/8"
SWS 076	100	1626	2103	5x G3/8"	G1/8"
SWS 110	150	2352	2352	8x G3/8"	G1/8"
SWS 160	300	7170	3800	5x G3/8" ; 4x G1/2"	G1/8"
SWS-L 210	300	7600	4060	-	-
SWS-L 310	510	9900	9600	-	-
SWS-L 510	700	10900	10500	-	-
SWS-L 1210	1350	13500	16200	-	-

Пример заказа SWS

	SW	K	- 110	- R19 - G19	- SM
Описание					
SW					
Страница					
K = головка (со стороны робота)					
A = адаптер (со стороны инструмента)					
Размер					
Дополнительные модули					
Rxx, Sxx, Gxx, Kxx = электрический модуль					
Pxx = пневматический модуль (корпус из анодированного алюминия, не пригоден для работы с жидкостями)					
Vxx = вакуумный модуль					
Fxx = жидкостной модуль (нержавеющая сталь, самоуплотнение)					
000 = неиспользуемая опция					
Контроль с помощью бесконтактного выключателя					
SG = индуктивный бесконтактный выключатель (SWK-040Q/076)					
SM = индуктивный бесконтактный выключатель (SWK-007/022/029/110/160)					
SQ = индуктивный бесконтактный выключатель (SWK-011H/020H/021H)					
SIP-IN = готов для работы в системах контроля, индуктивный датчик положения включен в поставку (SWK-011/020/021/027/041/046/060/071)					
Другие исполнения по запросу					



Габариты и максимальные нагрузки



ⓘ Это максимальная допустимая сумма всех сил и моментов, которые могут действовать на систему смены оснастки при гарантии надлежащего функционирования.

Технические характеристики

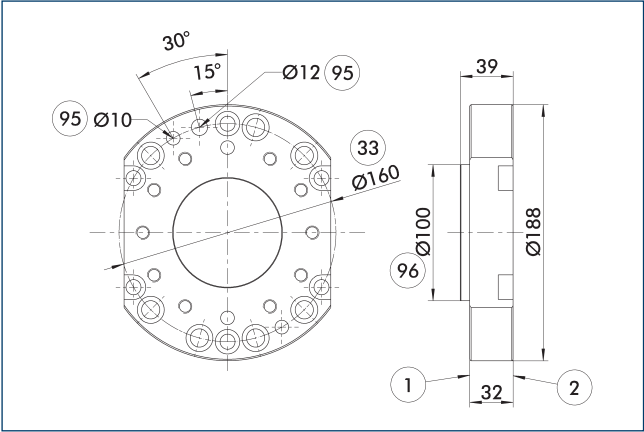
Описание		SWK-110-000-000-SM	SWA-110-000-000
		Базовый адаптер системы быстрой смены оснастки	Адаптер для системы быстрой смены оснастки
Идент. №		0302412	0302411
Рекомендуемая масса объекта манипулирования	[kg]	150	150
Контроль хода поршня		встроенный	
Фиксирующее усилие	[N]	12000	12000
Повторяемость	[mm]	0.015	0.015
Масса	[kg]	4	2.2
Макс. расстояние фиксации	[mm]	3	3
Резьбовое воздушное соединение для сквозной подачи сжатого воздуха		8x G3/8"	8x G3/8"
Закрытие/открытие главного соединения		G1/8"	
Макс. допустимое смещение по осям XY	[mm]	±1	±1
Макс. допустимое угловое смещение	[°]	±1	±1
Соединение со стороны робота		ISO 9409-1-125-6-M10	ISO 9409-1-125-6-M10
Мин./макс. температура окружающей среды	[°C]	5/60	5/60
Мин./макс. рабочее давление	[bar]	4.5/6.9	4.5/6.9
Размеры Ø D x Z*	[mm]	188 x 55.5	188 x 37.6
Схема винтовых креплений		2 x J	2 x J

* Обратите внимание на то, что высота системы смены захвата (ZK) и адаптера (ZA) различаются. Сумма равняется общей высоте системы смены.

[illegible]

⑨6 Подготовка для
центрирования

Адаптерная плита ISO-A160-M10/M12-R



- 1 Соединение со стороны робота

2 Соединение со стороны инструмента

33 Окружность центров болтов DIN ISO-9409
- 95 Посадочные места для центрирующих штифтов

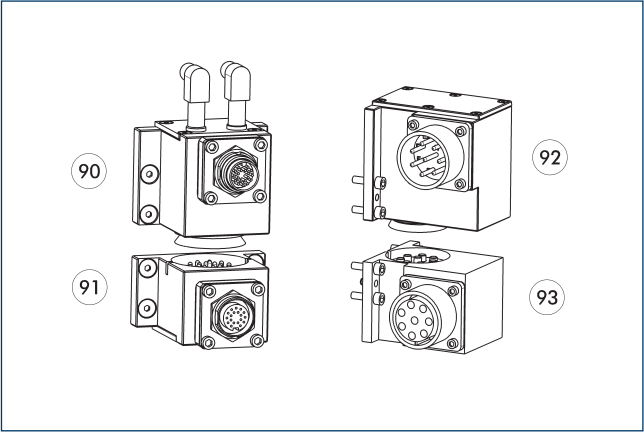
96 Подготовка для центрирования

Адаптерная плита со стороны робота

Описание	Идент. №	
Сторона робота		
A-SWK-110/210-ISO-A160-M10/M12	0302225	

- 1 Адаптерная плита для роботов с монтажными отверстиями M10 или M12

Модуль сквозного электрического соединения



- 90 Электрический модуль с метрической резьбой, сторона робота

91 Электрический модуль с метрической резьбой, сторона инструмента
- 92 Электрический модуль с резьбой согласно военным стандартам, сторона робота

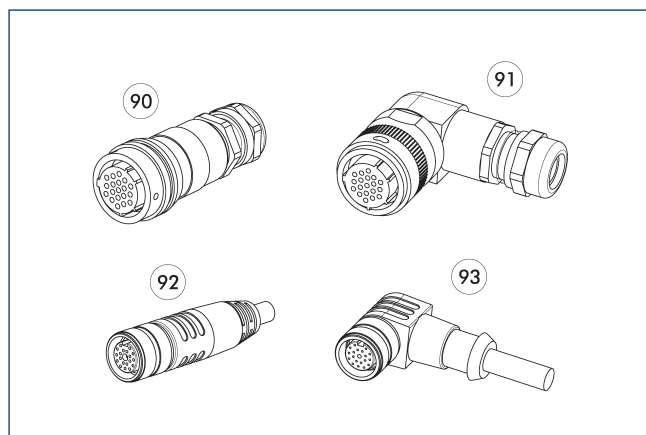
93 Электрический модуль с резьбой согласно военным стандартам, сторона инструмента

Модули для передачи электрических сигналов.

Описание	Идент. №	Кол.-во контактов
Проходной модуль для передачи данных на стороне робота		
SWO-RE5-K	9957444	
SWO-TP-K	9871166	
Проходной модуль для передачи данных на стороне инструмента		
SWO-RE5-A	9957445	
SWO-TP-A	9871165	
Проходной модуль для подачи питания к роботу		
SWO-MT8-K	9937157	
Проходной модуль для подачи питания к инструменту		
SWO-MT8-A	9937158	
Проходной модуль для передачи сигнала на стороне робота		
SWO-R19-K	9935815	19
SWO-R19R-K	9942391	15
SWO-R26-K	9935819	26
SWO-RF19-K	9948654	19
Проходной модуль для передачи сигнала на стороне инструмента		
SWO-R19-A	9935816	19
SWO-R26-A	9935820	26
SWO-RF19-A	9948657	19

- 1 Более подробные сведения, а также описание других модулей и кабельных разъемов можно найти в разделе каталога «SWO» или на нашем сайте.

Кабельный штекер / удлинитель кабеля



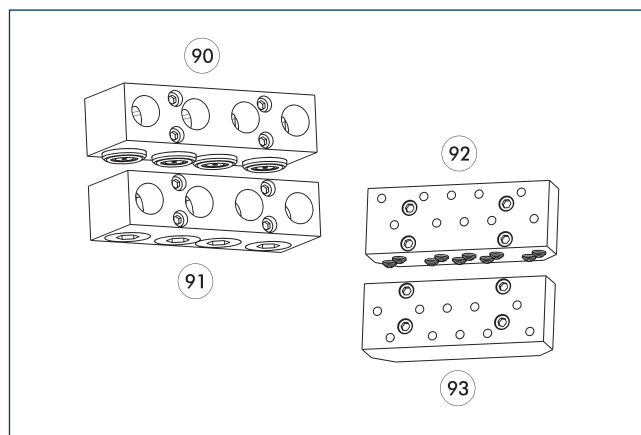
- 90 Штекер/розетка, прямые
 91 Соединитель / Угловой разъем
 92 Прямой соединительный штекер/гнездо с удлинительным кабелем
 93 Угловой соединительный штекер/гнездо с удлинительным кабелем

Другие длины кабеля по запросу.

Описание	Идент. №	Длина
		[m]
Угловой кабельный соединитель, сторона робота		
KAS-19B-K-90-C	0301294	
KAS-19F-K-90	1316879	
KAS-26B-K-90-C	0301296	
KAS-36B-K-90	0301274	
Угловой кабельный соединитель, сторона инструмента		
KAS-19B-A-90-C	0301295	
KAS-19F-A-90	1316873	
KAS-26B-A-90-C	0301297	
KAS-36B-A-90	0301275	
Угловой кабельный соединитель с кабелем, сторона робота		
KV-5-SWK-19B-90	0302190	5
KV-5-SWK-19F-90	0302172	5
Угловой кабельный соединитель с кабелем, сторона инструмента		
KV-3-SWA-19B-90	0302191	3
KV-3-SWA-19F-90	0302175	3
Прямой кабельный соединитель, сторона робота		
KAS-08G-K-0	0301268	
KAS-19B-K-0-C	0301283	
KAS-19F-K-0	1351134	
KAS-26B-K-0-C	0301290	
KAS-36B-K-0	0301272	
Прямой кабельный соединитель, сторона инструмента		
KAS-08G-A-0	0301269	
KAS-19B-A-0-C	0301284	
KAS-19F-A-0	1351135	
KAS-26B-A-0-C	0301291	
KAS-36B-A-0	0301273	
Прямой кабельный соединитель с кабелем, сторона робота		
KV-5-SWK-19B-0	0302177	5
KV-5-SWK-19F-0	0302170	5
Прямой кабельный соединитель с кабелем, сторона инструмента		
KV-3-SWA-19B-0	0302178	3
KV-3-SWA-19F-0	0302174	3

① Более подробную информацию и описание других кабельных разъемов можно найти на сайте schunk.com

Модули сквозной подачи сжатого воздуха/жидкостей



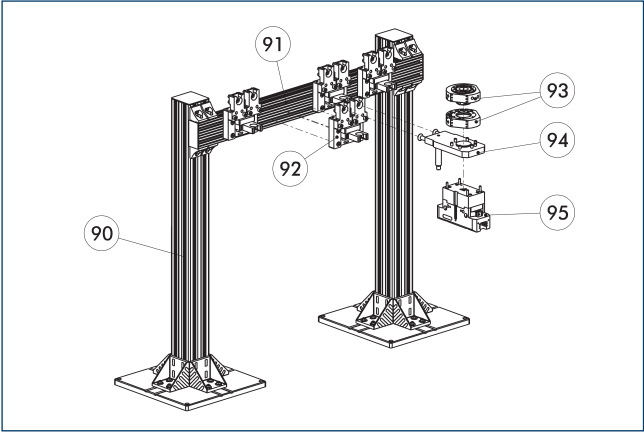
- 90 Самоуплотняющийся модуль подачи среды, сторона робота
 91 Самоуплотняющийся модуль подачи среды, сторона инструмента
 92 Пневматический модуль, сторона робота
 93 Пневматический модуль, сторона инструмента

Модули для подачи сред (воздуха, вакуума или жидкости).

Описание	Идент. №	Кол-во сквозных соединений для передачи сред
Проходной модуль для подачи жидкости на стороне робота		
SWO-FG4-K	9937333	4
Проходной модуль для подачи жидкости на стороне инструмента		
SWO-FG4-A	9937334	4
Проходной модуль для подачи сжатого воздуха на стороне робота		
SWO-P186-K	9939024	6
Проходной модуль для подачи сжатого воздуха на стороне инструмента		
SWO-P186-A	9939025	6

① Другие пневматические и жидкостные модули приведены в разделе каталога «Опции» и на нашем веб-сайте.

Модульная стойка для хранения SWM-M



- 90

Базовая плита с профильной стойкой
- 91

Горизонтальный профиль
- 92

Модуль хранения
- 93

Система быстрой смены оснастки SWS
- 94

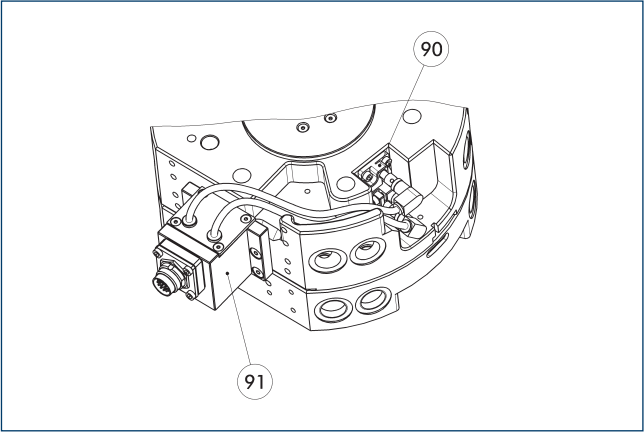
Промежуточная плита
- 95

Параллельный захват

Модульная стойка хранения оснастки рассчитана на определенный размер. Принцип модульности, заложенный в системе, позволяет создавать индивидуальные стойки. Благодаря этому, вы получаете стойку, которая отвечает вашим индивидуальным потребностям с учетом количества, положений хранения и размера инструмента. Более подробную информацию вы сможете найти в разделе «Стойка для хранения SWM»

Описание	Идент. №	
Модуль хранения		
SWM-TSM-MM-4018	x0303214	
Перекрестный профиль		
SWM-TSM-HM-3317	x0303228	
SWM-TSM-HM-3323	x0303229	
Датчик		
IN-B180-S-M12	x0303244	
Кронштейн датчика		
SWM-TSM-SM-4205	x0303245	
Вертикальный профиль		
SWM-TSM-PM-3318	x0303226	
SWM-TSM-PM-3322	x0303227	
Промежуточная плита		
SWM-TSM-TP-4059	x0303220	

Сборка с контролем блокировки



- 90

AS-SWK 110
- 91

Опциональный электрический модуль ...R-master co встроенным соединением для датчика

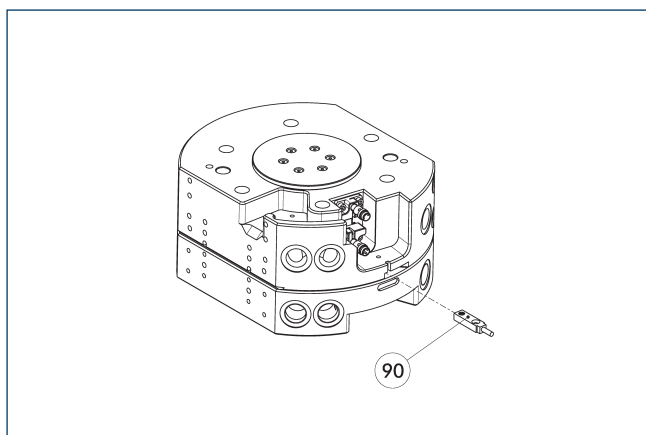
На чертеже показана система быстрой смены оснастки с контролем хода поршня и встроенным бесконтактным выключателем; этот выключатель подсоединяется непосредственно к электрическим модулям.

Описание	Идент. №	
Монтажный комплект для бесконтактного выключателя		
Монтажный комплект AS-SWK-110/160, включая датчик	9957835	

- ①

Исполнения -SG/-SM/-SQ/-IN модуля SWK имеют возможность контроля хода поршня. Заказывать дополнительный монтажный комплект не требуется. В поставку комплекта крепления входит предварительно настроенный датчик с креплением; это означает, что для каждого SWK требуется два комплекта крепления.

Контроль состояния и наличия при установке



90 Датчик контроля присутствия

Описание	Идент. №
Индуктивный бесконтактный выключатель	
INK 8-SL	0302456

- ❶ Для контроля наличия детали в каждом SWK требуется иметь бесконтактный датчик.



SCHUNK SE & Co. KG

Spanntechnik

Greiftechnik

Automatisierungstechnik

Bahnhofstr. 106 - 134

D-74348 Lauffen/Neckar

Tel. +49-7133-103-0

Fax +49-7133-103-2399

info@de.schunk.com

schunk.com

Folgen Sie uns | *Follow us*

