



Hand in hand for tomorrow



Спецификация изделия

Система быстрой смены оснастки SWS 020

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

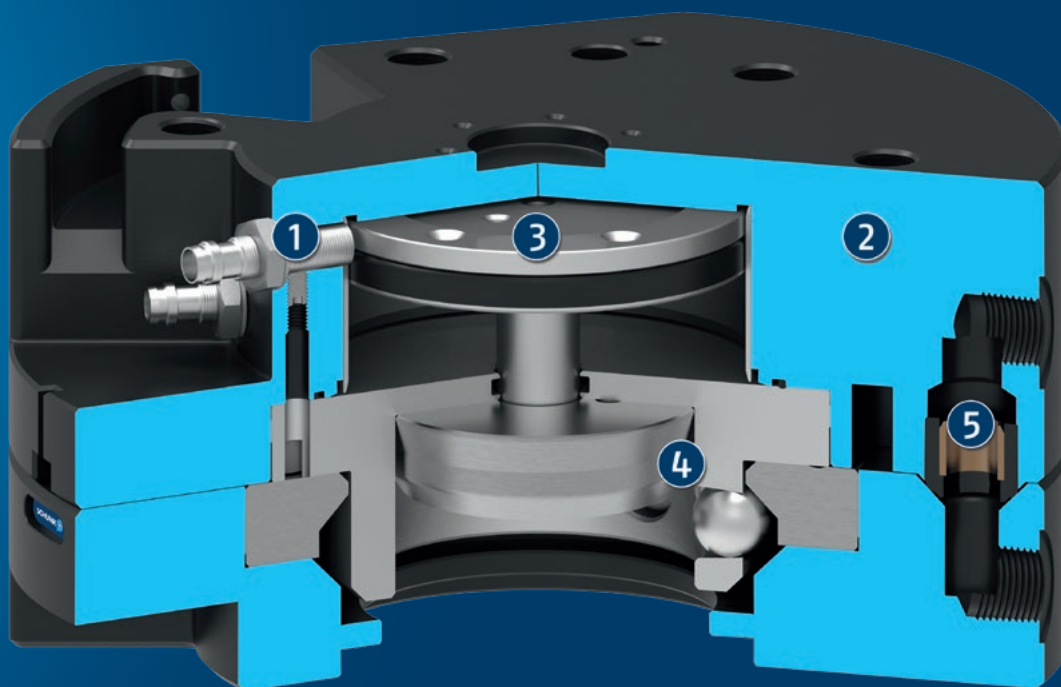


Нагрузочный момент
Mz
3.45 .. 3800 Nm

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



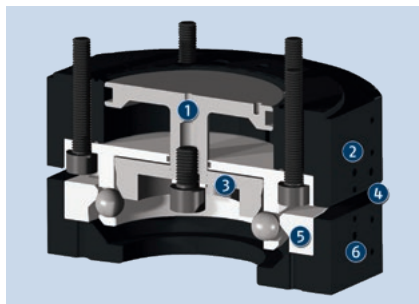
- ❶ Привод пневматический, эффективный и простой в обращении
- ❷ Механизм фиксации блокировка и разблокировка без усилия, отказоустойчивость в заблокированном состоянии
- ❸ Корпус это облегченная конструкция благодаря использованию высокопрочного алюминиевого сплава
- ❹ Возможности центрирования и монтажа 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



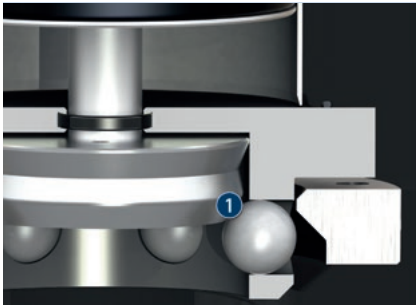
- ❶ Адаптерная плита
- ❷ Базовый адаптер системы быстрой смены оснастки SWK
- ❸ Электрический модуль, сторона робота
- ❹ Механизм фиксации
- ❺ Фиксирующее кольцо
- ❻ Адаптер для системы быстрой смены оснастки SWA
- ❼ Электрический модуль, сторона инструмента

Вид в разрезе в положении готовности к блокировке



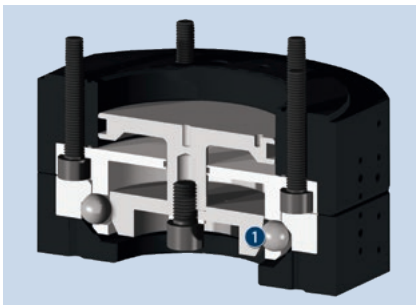
- ❶ Поршень
- ❷ Базовый адаптер системы быстрой смены оснастки SWK
- ❸ Фиксирующий поршень
- ❹ No-Touch-Locking™
- ❺ Фиксирующее кольцо
- ❻ Адаптер для системы быстрой смены оснастки SWA

Фиксирующий шарик в положении готовности к фиксации



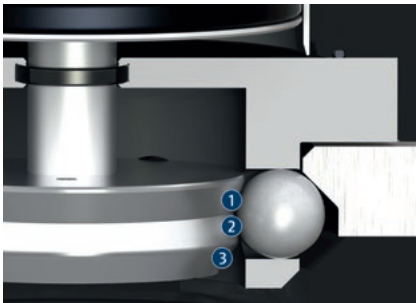
- ❶ Закаленный фиксирующий шарик находится на первом конусе замка. Первый конус позволяет отделять инструмент от головки при фиксации.

Вид в разрезе системы быстрой смены оснастки в заблокированном положении



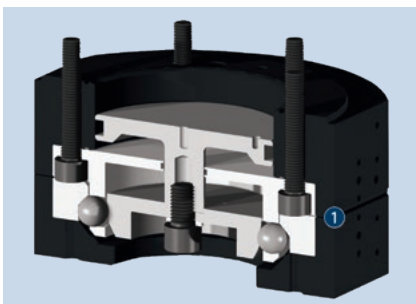
- ❶ При срабатывании поршня фиксирующие шарики давят на кольцо из закаленной стали, и адаптер садится на головку.

Фиксирующий шарик в положении фиксации



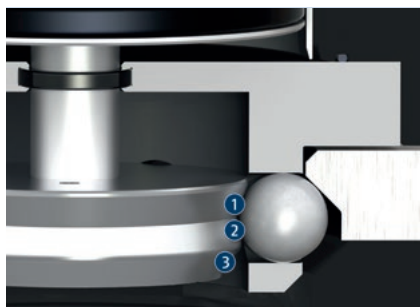
- ❶ Закаленные стальные шарики на втором конусе замка создают очень большие блокирующие усилия.
- ❷ Перевернутый предохранительный конус
- ❸ Первый конус конического замка

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

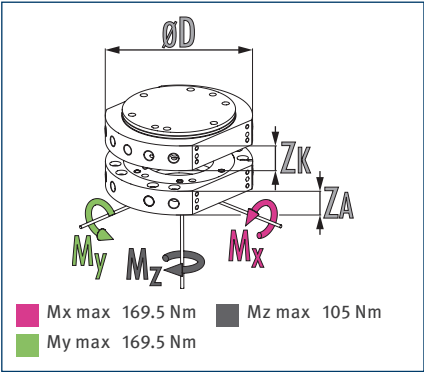
Описание	Рекомендуемая масса объекта манипулирования [кг]	Макс. момент [Нм] M_x и M_y	Макс. момент [Нм] M_z	Сквозное пневматическое соединение	Воздушное соединение заблокировано и разблокировано
SWS 001	1.4	2.8	3.45	4x M5	M3
SWS 007	16	61	38	5x M5	M5
SWS 011	16	61	38	6x M5	M5
SWS 020	25	169.5	105	12x 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



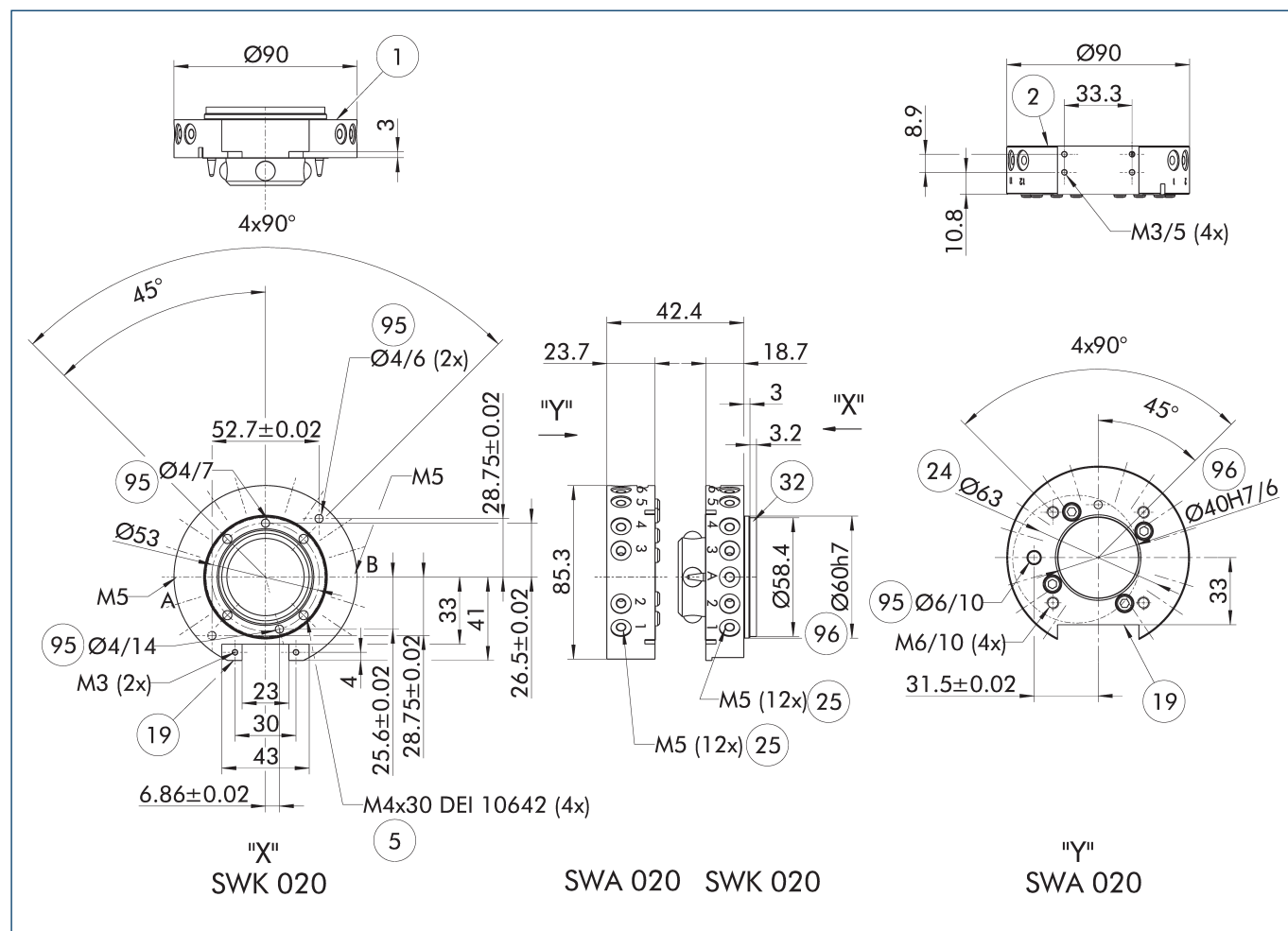
ⓘ Это максимальная допустимая сумма всех сил и моментов, которые могут действовать на систему смены оснастки при гарантии надлежащего функционирования.

Технические характеристики

Описание		SWK-020-000-000	SWK-020HM-000-000-SQ	SWA-020-000-000
		Базовый адаптер системы быстрой смены оснастки	Базовый адаптер системы быстрой смены оснастки для роботов с полным запястьем	Адаптер для системы быстрой смены оснастки
Идент. №		0302322		0302323
Рекомендуемая масса объекта манипулирования	[kg]	25	25	25
Контроль хода поршня		опциональный	встроенный	
Фиксирующее усилие	[N]	2300	2300	2300
Повторяемость	[mm]	0.015	0.015	0.015
Масса	[kg]	0.54	0.68	0.32
Макс. расстояние фиксации	[mm]	2	2	2
Резьбовое воздушное соединение для сквозной подачи сжатого воздуха		12x M5	12x M5	12x M5
Закрытие/открытие главного соединения		M5	M5	
Макс. допустимое смещение по осям XY	[mm]	±1	±1	±1
Макс. допустимое угловое смещение	[°]	±2	±2	±2
Мин./макс. температура окружающей среды	[°C]	5/60	5/60	5/60
Мин./макс. рабочее давление	[bar]	4.5/6.9	4.5/6.9	4.5/6.9
Размеры Ø D x Z*	[mm]	90 x 18.7	90 x 46	90 x 23.7
Схема винтовых креплений		K	K	K

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

Главный вид



На чертеже показано базовое исполнение системы быстрой смены оснастки без учета размеров описанных ниже опций.

❶ Плита, монтируемая на SWK на стороне робота, служит крышкой поршневой камеры. Необходимо, чтобы она опиралась на адаптерную плиту. Указания по проектированию адаптерной плиты можно найти в дополнительной информации об изделии.

A, a Воздушное соединение заблокировано

B, b Воздушное соединение разблокировано

❶ Соединение со стороны робота

❷ Соединение со стороны инструмента

❸ Сквозное отверстие для соединения винтами

❹ Монтажная поверхность для дополнительной оснастки

❺ Окружность расположения болтов

❻ Сквозные пневматические каналы

❼ Крышка

❽ Посадочные места для центрирующих штифтов

❾ Подготовка для центрирования

Technical drawings of the SWK 020-H and SWA 020 components.

SWK 020-H Views:

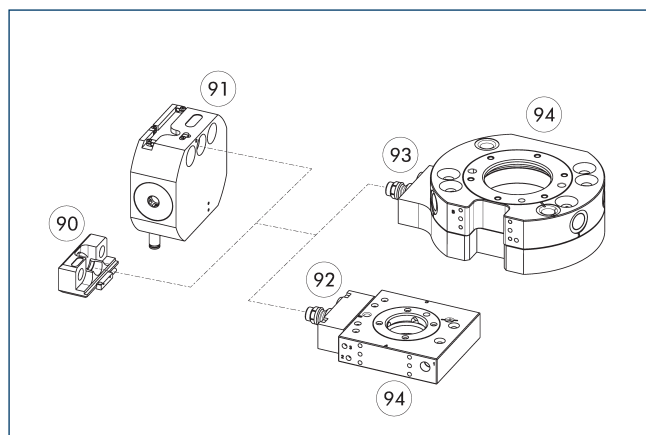
- Top View (Left):** Shows a side profile with dimensions 31, 2.5, 11.3, and 15. Callouts 1 and 94 point to specific features.
- Front View (Bottom Left):** A circular view showing 12x G1/8" ports (25), 4x 50° ports (53), and 4x 45° ports (96). Dimensions include 34.53±0.02, 16.1±0.02, 33, 41, 4, 23, 30, 43, and 19. Callouts 54, 95, 5, and 19 point to specific features.
- Side View (Middle):** Shows a side profile with dimensions 69.7, 23.7, and 46. Callouts 25 and 5 point to specific features.

SWA 020 View:

- Front View (Top Right):** A circular view showing 4x 90° ports (96), 4x 45° ports (95), and 4x 30° ports (94). Dimensions include 33, 10.8, and 31.5±0.02. Callouts 2, 96, 95, and 19 point to specific features.

A, a Воздушное соединение заблокировано B, b Воздушное соединение разблокировано ① Соединение со стороны робота ② Соединение со стороны инструмента ⑤ Сквозное отверстие для соединения винтами ⑱ Монтажная поверхность для дополнительной оснастки	②4 Окружность расположения болтов ②5 Сквозные пневматические каналы ⑤3 Контроль положения, не заперто ⑤4 Контроль положения, заперто ⑨4 Опциональный датчик приближения ⑨5 Посадочные места для центрирующих штифтов ⑨6 Подготовка для центрирования
---	---

Система хранения SWM-B

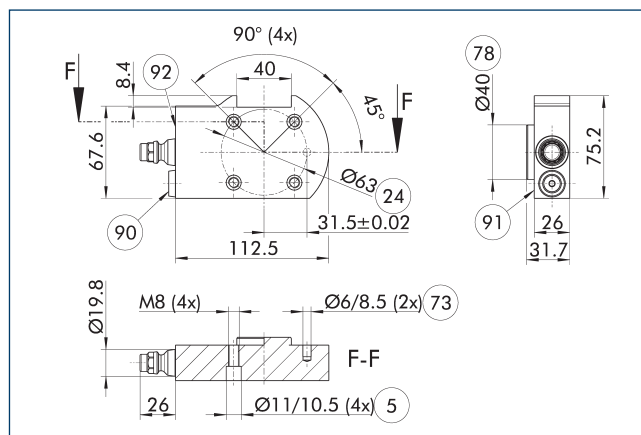


- 90 SWM-B 085
91 SWM-B 085-V
92 Боковая пластина
93 Промежуточная плита
94 Адаптер для системы быстрой смены оснастки SWA

Система хранения с блокировкой (-V) и без блокировки для безопасного хранения инструментов. Подробности, а также другие принадлежности можно найти в разделах каталога «SWM-B» и «SWM».

Описание	Идент. №	
Система хранения		
SWM-B 085	x1459339	
SWM-B 085-V	1442590	

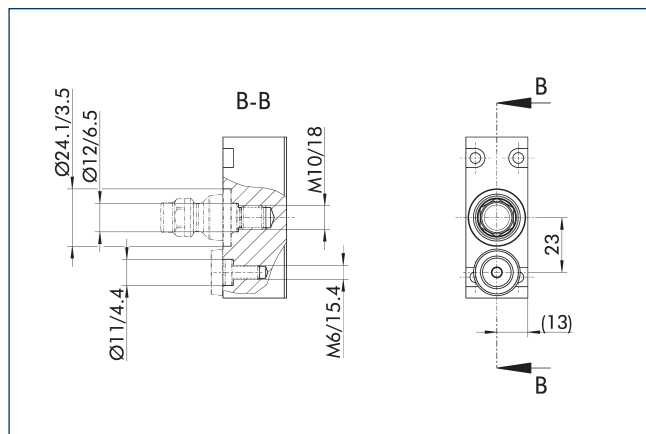
Адаптерная плита SWA 020/021/022



- 5 Сквозное отверстие для соединения винтами
24 Окружность расположения болтов
73 Посадочные места для центрирующих штифтов
78 Подготовка для центрирования
90 Защита от проворачивания (только для адаптерной плиты SWM-B -V)
91 Монтажная сторона SWA
92 Монтажная сторона SWM-B (-V)

Описание	Идент. №	подходит для
Адаптерные плиты		
A-SWA-020/021/022-SWM-B 085	x1523816	SWA 020/021/022
A-SWA-020/021/022-SWM-B 085-V	x1523845	SWA 020/021/022

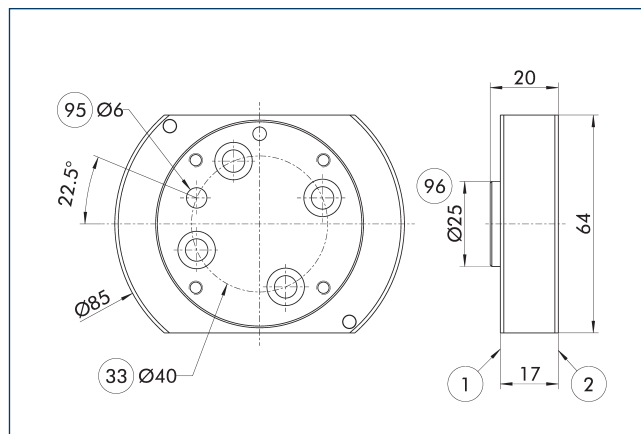
Конструкция адаптерной плиты SWM-B



Помимо использования стандартной адаптерной плиты, штифт для закладки и устройство защиты от скручивания могут быть закреплены на адаптерной плите, изготовленной по индивидуальному заказу. Для безупречной работы необходимо учитывать все указанные на чертеже размеры, особенно расстояния между устройствами защиты от скручивания и штифтом для закладки. Чертеж также действителен для всех стандартных плит, перечисленных ниже.

Описание	Идент. №	подходит для
Адаптерные плиты		
A-SWA-020/021/022-SWM-B 085	x1523816	SWA 020/021/022
A-SWA-020/021/022-SWM-B 085-V	x1523845	SWA 020/021/022

Адаптерная плита ISO-A40-R



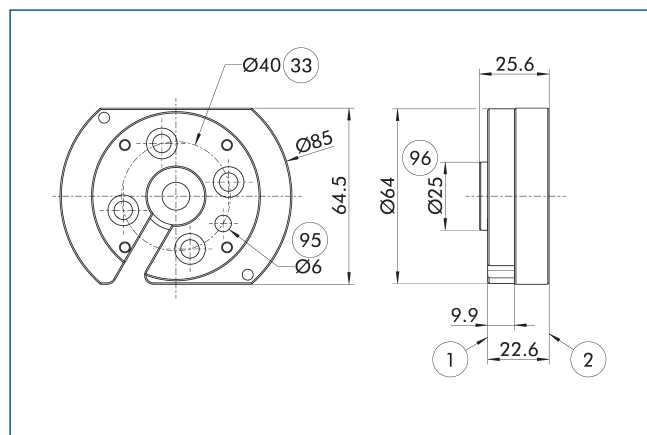
- 1 Соединение со стороны работа
2 Соединение со стороны инструмента
33 Окружность центров болтов DIN ISO-9409
36 Посадочные места для центрирующих штифтов
36 Подготовка для центрирования

Адаптерная плита со стороны работа

Описание	Идент. №	
Сторона работа		
A-SWK-020/021-ISO-A40	0302200	

- 1 Адаптерная плита для быстросменной головки без управления хода поршня, не пригодна для быстросменных головок роботов с полым запястьем.

Адаптерная плита ISO-A40-SIP-R



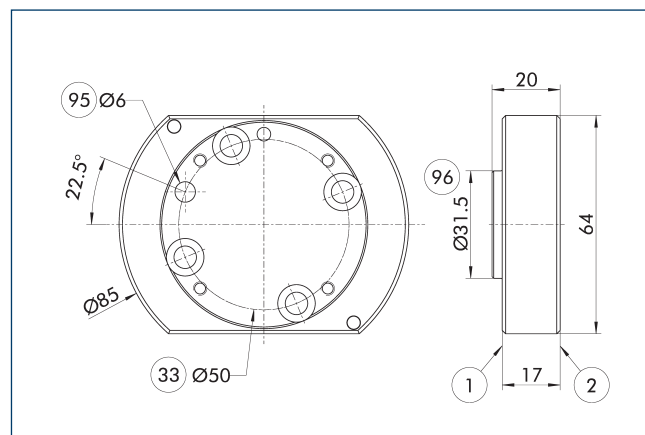
- ① Соединение со стороны робота
- ② Соединение со стороны инструмента
- ③③ Окружность центров болтов DIN ISO-9409
- ⑨⑤ Посадочные места для центрирующих штифтов
- ⑨⑥ Подготовка для центрирования

Адаптерная плита со стороны робота

Описание	Идент. №	
Сторона робота		
A-SWK-020/021-ISO-A40-SIP	0302229	

- ① Адаптерная плита для быстросменной оснастки с управлением хода поршня, не пригодна для быстросменных головок роботов с полым запястьем.

Адаптерная плита ISO-A50-R



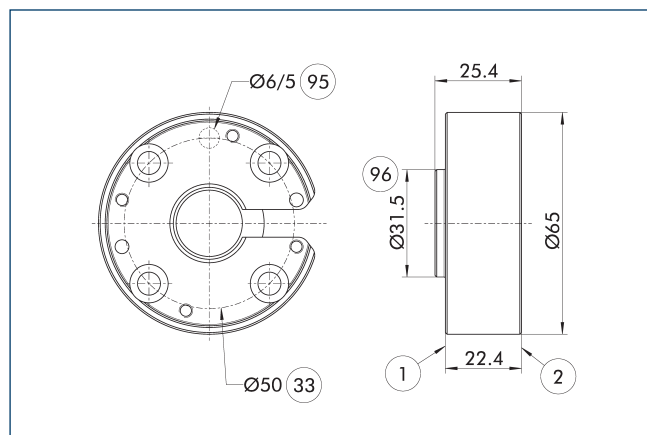
- ① Соединение со стороны робота
- ② Соединение со стороны инструмента
- ③③ Окружность центров болтов DIN ISO-9409
- ⑨⑤ Посадочные места для центрирующих штифтов
- ⑨⑥ Подготовка для центрирования

Адаптерная плита со стороны робота

Описание	Идент. №	
Сторона робота		
A-SWK-020/021-ISO-A50	0302201	

- ① Адаптерная плита для быстросменной головки без управления хода поршня, не пригодна для быстросменных головок роботов с полым запястьем.

Адаптерная плита ISO-A50-SIP-R



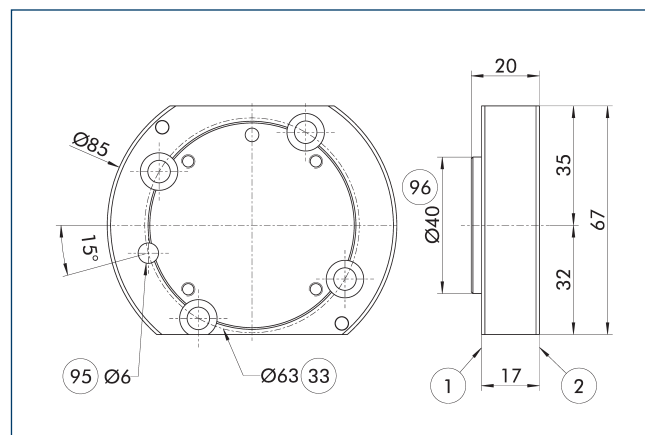
- ① Соединение со стороны робота
- ② Соединение со стороны инструмента
- ③③ Окружность центров болтов DIN ISO-9409
- ⑨⑤ Посадочные места для центрирующих штифтов
- ⑨⑥ Подготовка для центрирования

Адаптерная плита со стороны робота

Описание	Идент. №	
Сторона робота		
A-SWK-020/021-ISO-A50-SIP	0302230	

- ① Адаптерная плита для быстросменной оснастки с управлением хода поршня, не пригодна для быстросменных головок роботов с полым запястьем.

Адаптерная плита ISO-A63-R



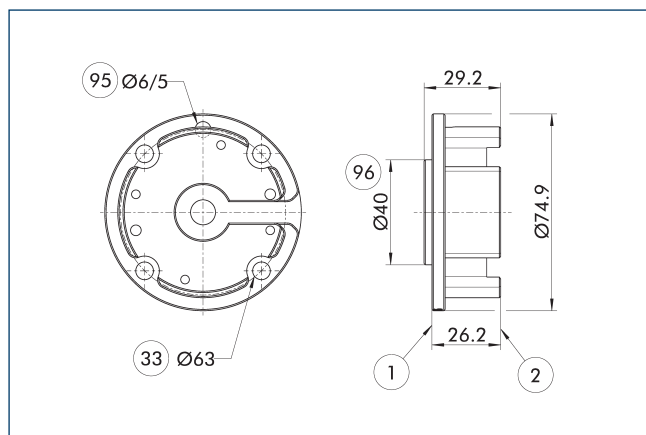
- ① Соединение со стороны робота
- ② Соединение со стороны инструмента
- ③③ Окружность центров болтов DIN ISO-9409
- ⑨⑤ Посадочные места для центрирующих штифтов
- ⑨⑥ Подготовка для центрирования

Адаптерная плита со стороны робота

Описание	Идент. №	
Сторона робота		
A-SWK-020/021-ISO-A63	0302202	

- ① Адаптерная плита для быстросменной головки без управления хода поршня, не пригодна для быстросменных головок роботов с полым запястьем.

Адаптерная плата ISO-A63-SIP-R



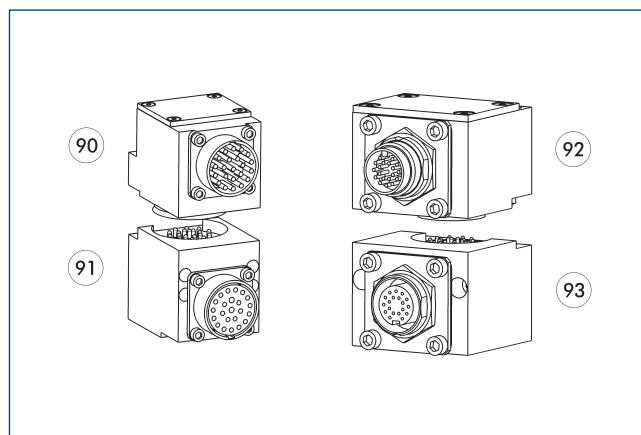
- ① Соединение со стороны робота
 ② Соединение со стороны инструмента
 ③ Окружность центров болтов DIN ISO-9409
 ⑤ Посадочные места для центрирующих штифтов
 ⑥ Подготовка для центрирования

Адаптерная плата со стороны робота

Описание	Идент. №	
Сторона робота		
A-SWK-020/021-ISO-A63-SIP	0302231	

- ① Адаптерная плата для быстросменной оснастки с управлением хода поршня, не пригодна для быстросменных головок роботов с полым запястьем.

Модуль сквозного электрического соединения



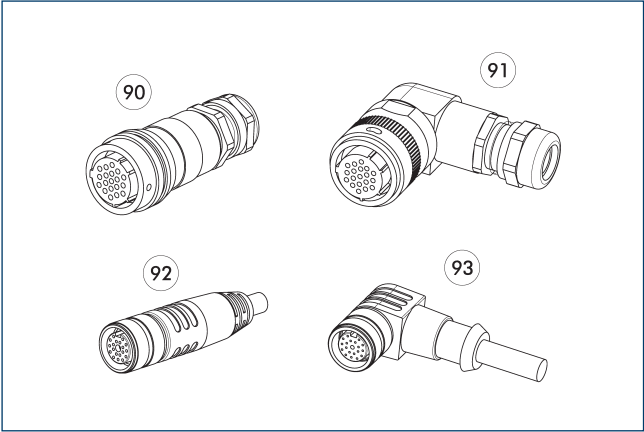
- ⑨0 Электрический модуль с байонетной фиксацией, сторона робота
 ⑨1 Электрический модуль с байонетной фиксацией, сторона инструмента
 ⑨2 Электрический модуль с метрической резьбой, сторона робота
 ⑨3 Электрический модуль с метрической резьбой, сторона инструмента

Модули для передачи электрических сигналов.

Описание	Идент. №	Кол.-во контактов
Проходной модуль для передачи данных на стороне робота		
SWO-KE7-K	9960993	
Проходной модуль для передачи данных на стороне инструмента		
SWO-KE7-A	9960994	
Проходной модуль для передачи сигнала на стороне робота		
SWO-K12-K	9948701	12
SWO-K19-K	9937328	19
SWO-K19P-K	9949315	15
SWO-K26-K	9937798	26
SWO-KF19-K	9959886	19
Проходной модуль для передачи сигнала на стороне инструмента		
SWO-K12-A	9948702	12
SWO-K19-A	9937329	19
SWO-K26-A	9937799	26
SWO-KF19-A	9959887	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

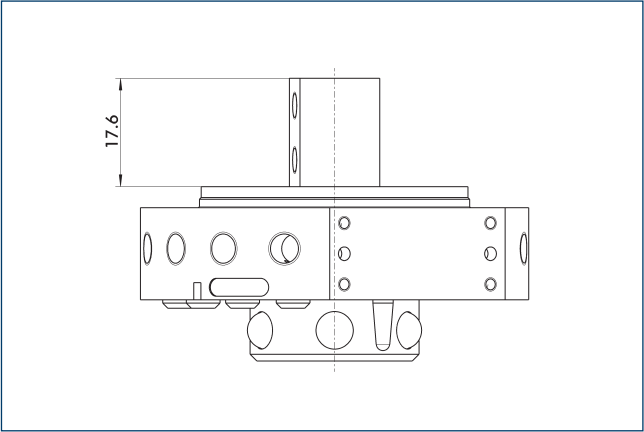
92 Прямой соединительный штекер/гнездо с удлинительным кабелем
- 93 Угловой соединительный штекер/гнездо с удлинительным кабелем

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	
Угловой кабельный соединитель, сторона инструмента		
KAS-19B-A-90-C	0301295	
KAS-19F-A-90	1316873	
KAS-26B-A-90-C	0301297	
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	
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	
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

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

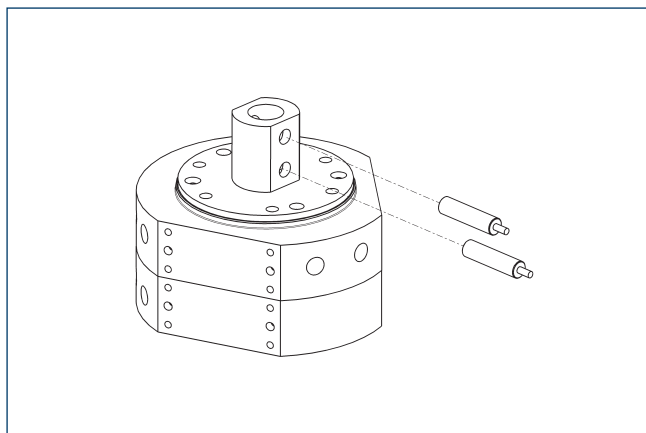
Управления ходом поршня



На чертеже показана минимальная высота адаптерной плиты для установки системы контроля хода поршня.

Описание	Идент. №	
Управления ходом поршня		
SWK-020-SIP	0302325	

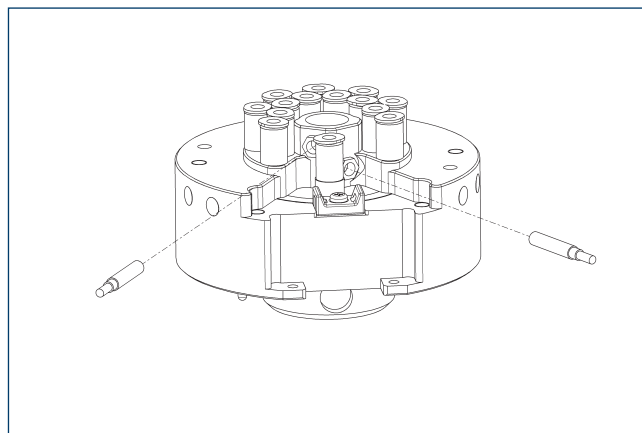
Управления ходом поршня



Описание	Идент. №	Часто комбинируются
Индуктивный бесконтактный выключатель		
IN 41-S-M8-PNP	1325755	
Соединительные кабели		
KA BG08-L 3P-0300-PNP	0301622	●
KA BG08-L 3P-0500-PNP	0301623	
KA BW08-L 3P-0300-PNP	0301594	
KA BW08-L 3P-0500-PNP	0301502	
Зажим для штекера/розетки		
CLI-M8	0301463	

- ① На каждый модуль требуется два датчика (замыкатель/S), а также, если необходимо, удлинительные кабели. Учитывайте требования по минимальному допустимому радиусу изгиба кабелей датчиков. Обычно он составляет 35 мм.

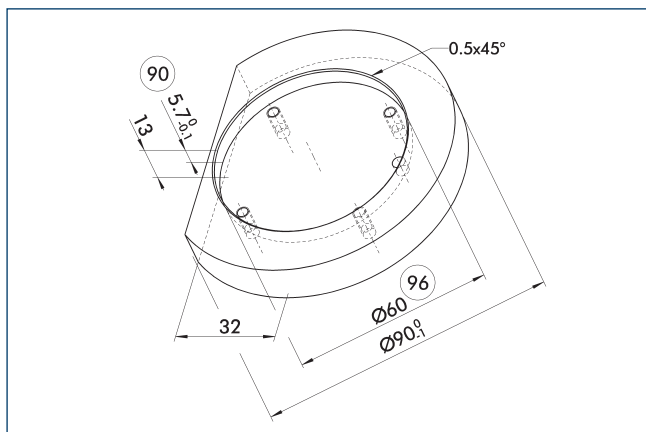
Управления ходом поршня



Описание	Идент. №	Часто комбинируются
Индуктивный бесконтактный выключатель		
IN 41-S-M8-PNP	1325755	
Соединительные кабели		
KA BG08-L 3P-0300-PNP	0301622	●
KA BG08-L 3P-0500-PNP	0301623	
KA BW08-L 3P-0300-PNP	0301594	
KA BW08-L 3P-0500-PNP	0301502	
Зажим для штекера/розетки		
CLI-M8	0301463	

- ① Требуется по два датчика на узел для контроля двух положений. В качестве опции доступны удлинительные кабели и разветвители линий датчиков. Дополнительные варианты датчиков, дополнительную информацию и технические характеристики можно найти в главе каталога системы датчиков.

Конструкция адаптерной плиты



- 90 Рекомендуемая глубина адаптерной плиты
- 96 Подготовка для центрирования

Рекомендация по конструкции адаптерной плиты.



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*

