



Hand in hand for tomorrow



Karta danych produktu

Układ szybkiej wymiany SWS 007

Modułowy. Wytrzymały. Elastyczny.

Systemy szybkiej wymiany SWS

Pneumatyczny układ wymiany narzędzia z opatentowanym układem blokowania

Zakres zastosowania

Stosuje się, gdy konieczne jest zapewnienie krótkiego czasu zmiany z urządzenia obsługowego na narzędzie (paleta, chwytak)

Zalety – Korzyści dla użytkownika

Kompletna seria obejmująca 14 rozmiarów zapewniające optymalny dobór rozmiaru i szeroki wachlarz zastosowań

Opatentowany, zabezpieczony mechanizm blokujący zapewniający dokładne połączenie uchwytu szybkiej wymiany i adaptera

Wszystkie elementy funkcyjne wykonano ze stali utwardzanej w celu zapewnienia wysokiej wytrzymałości mechanicznej układu wymiany

Szeroki asortyment modułów sygnałowych, pneumatycznych, hydraulicznych i komunikacyjnych obsługujący powszechnie stosowane systemy przesyłania energii

Zintegrowany przepust pneumatyczny zapewniający bezpieczne zasilanie modułów i narzędzi obsługowych

Możliwość przesyłania układów cieczy z możliwością zastosowania samo uszczelniających się połączeń

Kodowanie po stronie adaptera poprzez złącze wtyku

Odpowiednie stojaki do wszystkich rozmiarów w celu zapewnienia optymalnej adaptacji do wszystkich zastosowań

Schemat montażu ISO zapewnia łatwy montaż w większości robotów bez konieczności zastosowania dodatkowych adapterów



Rozmiary
Ilość: 14



Masa obsługowa
1.4 .. 300 kg



Moment obciążenia Mx
2.8 .. 7170 Nm



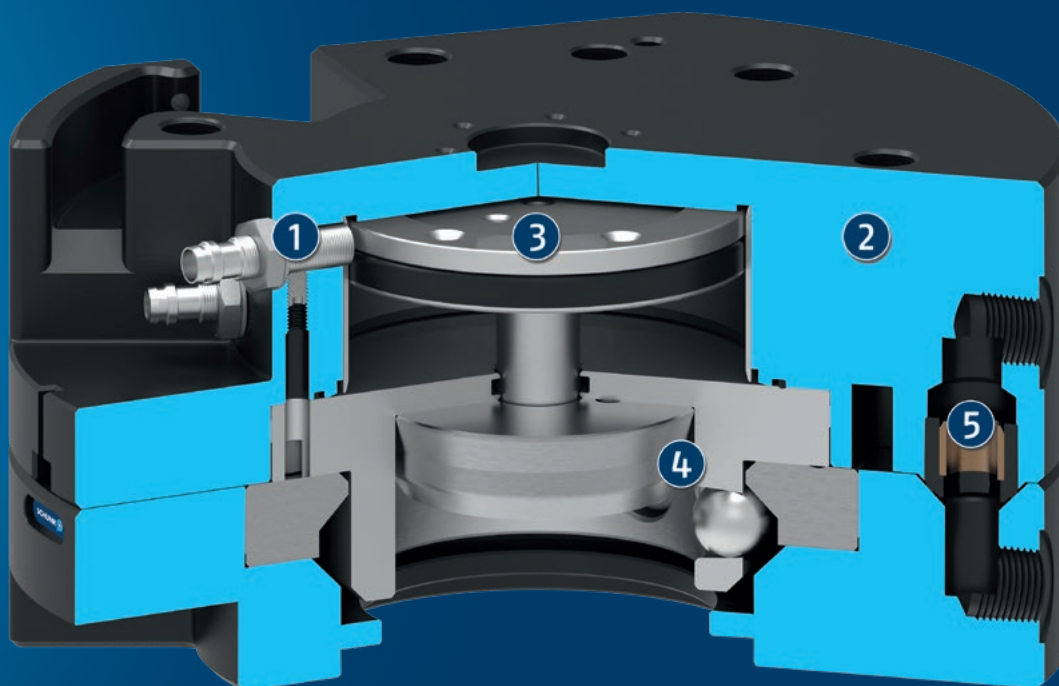
Moment obciążenia Mz
3.45 .. 3800 Nm

Opis działania

Automatyczna wymiana efektora końcowego (np. chwytaka, podciśnieniowego układu chwytającego, narzędzia zasilanego pneumatycznie lub elektrycznie, zgrzewarki itd.), zwiększa elastyczność robota.

Układ szybkowymienny (SWS) składa się z uchwytu szybkowymiennego (SWK) oraz adaptera

szybkowymiennego (SWA). SWK montowany jest na robocie i łączy się z SWA przymocowanym do narzędzia. Tłok blokujący zasilany pneumatycznie – posiadający opatentowaną konstrukcję – zapewnia bezpieczne połączenie. Po złączeniu przepust pneumatyczny i elektryczny automatycznie zasilają narzędzie robota.



- ① **Monitoring czujnika urządzenia blokującego**
opcjonalnie, do niezawodnego monitoringu procesu stanu zablokowanego
- ② **Obudowa**
Zoptymalizowany pod kątem ciężaru dzięki użyciu stopu aluminium o dużej wytrzymałości
- ③ **Napęd**
pneumatyczne, wydaje i łatwe do przenoszenia
- ④ **Mechanizm blokujący**
blokowanie i odblokowywanie bez obciążenia, zabezpieczenie w stanie zablokowanym
- ⑤ **Przepust powietrza**
bez obrysów interfejsowych dzięki integracji z obudową. Odpowiedni również do zastosowań podciśnieniowych.

Szczegółowy opis działania

Rysunek przekrojowy SWS-001



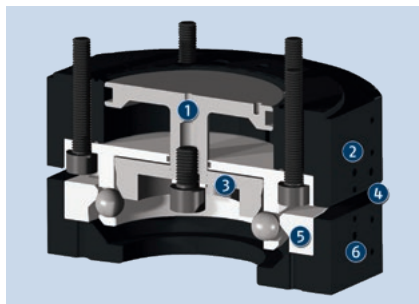
- ❶ Napęd pneumatyczny, wydaje i łatwe do przenoszenia
- ❷ Mechanizm blokujący blokowanie i odblokowywanie bez obciążenia, zabezpieczenie w stanie zablokowanym
- ❸ Obudowa Zoptymalizowany pod kątem ciężaru dzięki użyciu stopu aluminium o dużej wytrzymałości
- ❹ Możliwości centrowania i montażu za pomocą standardowego interfejsu ISO 9409 do robotów
- ❺ Przepust sygnału elektrycznego brak konturu kolizyjnego, umiejscowione wewnątrz obudowy
- ❻ Przepust powietrza bez obrysów interfejsowych dzięki integracji z obudową. Odpowiedni również do zastosowań podciśnieniowych.

Układ szybkowymienny w położeniu odblokowanym



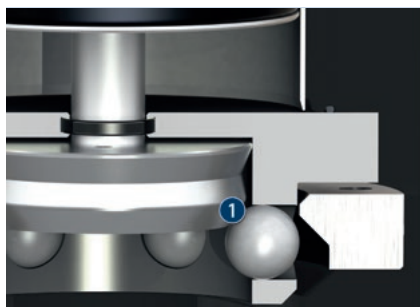
- ❶ Płyta adaptera
- ❷ Uchwyt szybkowymienny SWK
- ❸ Moduł elektryczny, strona robota
- ❹ Mechanizm blokujący
- ❺ Pierścień blokujący
- ❻ Adapter szybkowymienny SWA
- ❼ Moduł elektryczny, strona narzędzia

Widok przekroju w położeniu gotowy do zablokowania



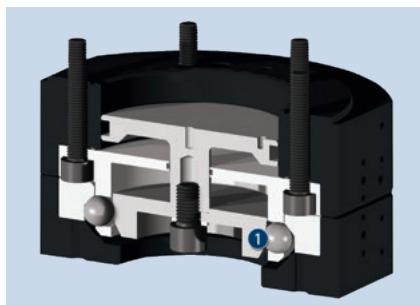
- ❶ Tłok
- ❷ Uchwyt szybkowymienny SWK
- ❸ Tłok blokujący
- ❹ No-Touch-Locking™
- ❺ Pierścień blokujący
- ❻ Adapter szybkowymienny SWA

Widok szczegółowy położenia kulki blokującej w położeniu gotowy do zablokowania



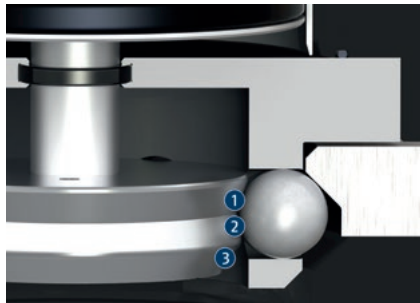
- ❶ Hartowana kulka blokująca znajduje się na 1. stożku krzywki. Pierwszy stożek pozwala rozdzielić głowicę i narzędzie w położeniu zablokowanym.

Widok przekroju układu szybkowymennego w położeniu zablokowanym



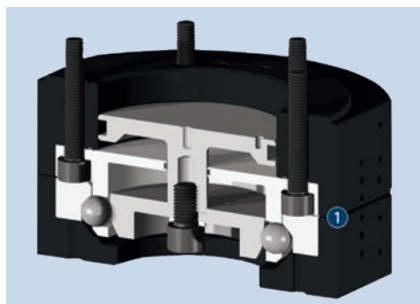
- ❶ Po wzbudzeniu tłoka, kulki blokujące są przepychane pod pierścieniem ze stali hartowanej, a adapter jest naciągany na głowicę.

Widok szczegółowy kulki blokującej w położeniu zablokowanym



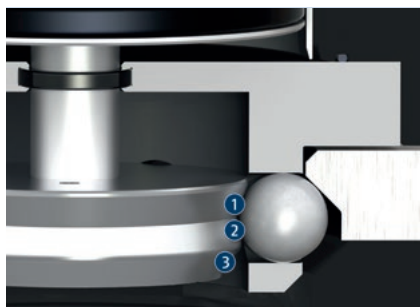
- ❶ Kulki ze stali hartowanej na drugim stożku krzywki wytwarzają niezwykle wysokie siły blokowania.
- ❷ Odporna krzywka zwrotna
- ❸ Pierwszy stożek krzywki

Widok przekroju układu szybkowymennego w położeniu zabezpieczonym



- ❶ Uchwyt i adapter można oddzielić od siebie przy stanie autoblokowania, jeśli tłok jest wzbudzony pneumatycznie za pomocą odblokowującego ciśnienia powietrza.

Widok szczegółowy kulki blokującej w położeniu zabezpieczonym



❶ W przypadku spadku ciśnienia, tłok blokujący jest utrzymywany na miejscu dzięki części cylindrycznej tłoka blokującego. Tarcie uszczelki tłoka chroni tłok przed ruchem pod wpływem własnej masy i drgań. Głowica i adapter można rozdzielić poprzez wzbudzenie pneumatyczne tłoka.

- ❷ Odporna krzywka zwrotna
- ❸ Pierwszy stożek krzywki

Ogólne informacje dotyczące serii

Uruchamianie: pneumatyczne, przy użyciu przefiltrowanego sprężonego powietrza wg ISO 8573-1:2010 [7:4:4].

Zasada działania: kulki blokujące wzbudzone przez tłoki blokujące

Przekazywanie nośników: zmienna poprzez dołączane moduły przepustowe, w zależności od wielkości modułu

Obudowa: Obudowa składa się z wysoko wytrzymałego, utwardzanego powierzchniowo stopu aluminium. Elementy funkcyjne wykonano z hartowanej stali.

Gwarancja: 24 miesiące

Charakterystyka żywotności: na zamówienie

Trudne warunki środowiskowe: Pamiętaj, że praca w trudnych warunkach środowiskowych (np. z chłodziwem lub przy występowaniu pyłu odlewniczego i ściernego) może w sposób znaczny ograniczyć żywotność modułów oraz nie jest objęta gwarancją. Jednak w wielu przypadkach możemy wypracować rozwiązanie. Aby uzyskać pomoc, skontaktuj się z nami.

Masa obsługowa: to ciężar całkowitego obciążenia przymocowanego do kołnierza. Podczas projektowania należy zwrócić uwagę na dopuszczalne siły i momenty obrotowe. Przekroczenie zalecanej masy obsługowej skutkuje skróceniem okresu trwałości użytkowej.

Przykład zastosowania

Narzędzie do montażu detali małej lub średniej wielkości. Narzędzie można stosować w czystych lub lekko zabrudzonych środowiskach. Ze względu na system szybkiej wymiany inne narzędzia mogą być zamocowane do kołnierza robota.

- ❶ Systemy szybkiej wymiany SWS
- ❷ Przepust sygnału elektrycznego
- ❸ Moduł kompensacji tolerancji TCU-Z
- ❹ Trójpalcowy chwytak centryczny PZN-plus



Więcej w ofercie SCHUNK...

Poniższe komponenty jeszcze bardziej zwiększają produktywność produktu – stanowią odpowiedni dodatek umożliwiający osiągnięcie najwyższego poziomu funkcjonalności, elastyczności, niezawodności i kontroli produkcji.



Moduł kompensacyjny



Czujnik przeciwkolidyjny i zabezpieczenia przeciążeniowego



Obrotowy moduł przelotowy



Chwytnik uniwersalny



Indukcyjny czujnik zbliżeniowy



Moduł elektroniczny



Pole odkładcze

① Więcej informacji o produktach znajduje się na stronach tych produktów lub w witrynie schunk.com.

Opcje i informacje specjalne

No-Touch-Locking™: Blokowanie bez dotykania. W ten sposób moduł SWS zostaje dokładnie zablokowany, nawet jeśli moduły SWK i SWA nie stykają się.

Opatentowany, zabezpieczony mechanizm blokujący: Duża średnica tłoku oraz blokada chwytająca zewnętrznie zwiększa dopuszczalną wytrzymałość momentu. Części stalowe wykonane z nisko korozyjnego Rc 58.

Wybór systemu szybkiej wymiany SWS

1. Określanie wielkości

Szybka metoda:

Gdy na system szybkiej wymiany firmy SCHUNK działają małe lub średnie siły i momenty, należy wybrać system szybkiej wymiany o obciążeniu porównywalnym z obciążeniem robota. Jeśli na system szybkiej wymiany SCHUNK działają duże momenty i siły, należy zastosować poniższą metodę, gwarantującą większą precyzję.

Bardziej precyzyjna metoda:

Siły i momenty to kluczowe czynniki przy wyborze odpowiedniego systemu szybkiej wymiany. Oto procedura oszacowania najbardziej niekorzystnego momentu:

- Należy obliczyć przybliżony środek ciężkości (COG) najcięższego używanego efektora końcowego. Obliczyć odległość (D) od COG do dolnej części adaptera szybkowymennego.
- Obliczyć masę (W) najcięższego efektora końcowego.
- Pomnożyć W i D, aby w przybliżeniu określić moment statyczny (M) (lub moment oparty na 1 G przyspieszenia).
- Wybrać system szybkiej wymiany o dużym momencie obciążenia, tzn. równym lub większym niż M.

Ze względu na potencjalnie duże przyspieszenia roboty mogą wytwarzać momenty dwa lub trzy razy większe niż M.

2. Układy pneumatyczne i elektryczne

Określić liczbę wymaganych połączeń pneumatycznych i styków elektrycznych. Większe systemy szybkiej wymiany charakteryzują się większą liczbą połączeń pneumatycznych i styków elektrycznych.

3. Temperatura i substancje chemiczne

Systemy szybkiej wymiany firmy SCHUNK wykorzystują uszczelki nitrylowe do przepustów pneumatyki. Uszczelki O-ring uszczelniają pneumatyczny mechanizm blokujący. Są one odporne na większość czynników chemicznych, a także wytrzymują temperatury w zakresie od -25 do +65°C. Prosimy o kontakt w celu uzyskania informacji na temat zakresów temperatur lub oddziaływania czynników chemicznych w określonych środowiskach.

4. Precyzyjne zastosowania

Należy zawsze przestrzegać specyfikacji podczas pracy w zastosowaniach, które wymagają wysokiej powtarzalności.

Uwaga:

System szybkiej wymiany ma wpływ na siłę i moment, obciążenie, wielkość i powtarzalność robota.

Rozmiary SWS

Opis	Zalecana masa obsługowa [kg]	Maks. moment [Nm] M_x i M_y	Maks. moment [Nm] M_z	Przepust pneumatyczny	Przyłącze powietrza zablokowane i odblokowane
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	-	-

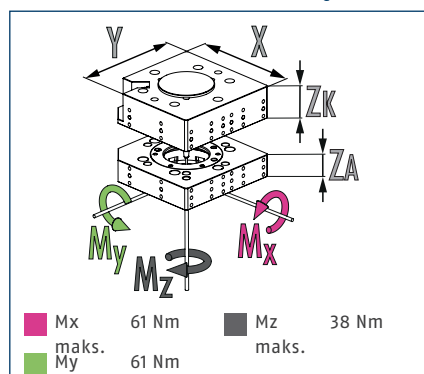
Przykładowe zamówienie SWS

	SW	K	-	110	-	R19	-	G19	-	SM
Opis										
SW										
Strona										
K = głowica (strona robota)										
A = adapter (strona narzędzia)										
Rozmiar										
Moduł opcjonalny										
Rxx, Sxx, Gxx, Kxx = moduł elektryczny										
Pxx = moduł pneumatyczny (obudowa z anodowanego aluminium, nie nadaje się do kontaktu z cieczami)										
Vxx = Moduł podciśnieniowy										
Fxx = Moduł przepustu cieczy (stal nierdzewna, samouszczelnienie)										
000 = Wariant nieużywany										
Monitorowanie za pomocą czujnika zbliżeniowego										
SG = indukcyjny czujnik zbliżeniowy (SWK-040Q/076)										
SM = indukcyjny czujnik zbliżeniowy (SWK-007/022/029/110/160)										
SQ = Indukcyjny czujnik zbliżeniowy (SWK-011H/020H/021H)										
SIP-IN = przygotowany do monitoringu, w zestawie indukcyjny czujnik zbliżeniowy (SWK-011/020/021/027/041/046/060/071)										

Więcej wariantów na zamówienie



Wymiary i maksymalne obciążenia



① Jest to maks. suma wszystkich sił i momentów, które mogą działać na układ wymiany zapewniając prawidłowe działanie.

Dane techniczne

Opis		SWK-007-000-000-IN03	SWA-007-000-000
Nr id.		Uchwyt szybkowymienny	Adapter szybkowymienny
Nr id.		1405836	1365513
Zalecana masa obsługowa	[kg]	16	16
Monitorowanie skoku tłoka		zintegrowany	
Siła blokowania	[N]	1100	1100
Powtarzalność	[mm]	0.015	0.015
Masa	[kg]	0.16	0.08
Maks. odległość podczas blokowania	[mm]	1.5	1.5
Gwint złącza powietrznego przepustu pneumatycznego		5x M5	5x M5
Zablokowanie / odblokowanie złącza głównego		M5	
Maks. dopuszczalne przesunięcie osi XY	[mm]	±1	±1
Maks. dopuszczalne przesunięcie kątowe	[°]	±2	±2
Złącze po stronie robota		ISO 9409-1-31.5-4-M5	ISO 9409-1-31.5-4-M5
Min./maks. temperatura otoczenia	[°C]	5/60	5/60
Min./maks. ciśnienie robocze	[bar]	4.5/6.9	4.5/6.9
Wymiary X x Y x Z*	[mm]	54.5 x 45.5 x 28.4	54.5 x 48.3 x 17.1
Schemat połączenia śrubowego		S7	S7

* Uwaga: wysokości głowicy systemu wymiany (ZK) i adaptera systemu wymiany (ZA) są różne. Suma tych wysokości stanowi całkowitą wysokość połączonych systemu wymiany.

Technical drawing of the SWK 007 valve assembly, showing multiple views and dimensions.

Top View (SWA 007): Dimensions include 24, 20.1, 7.5, and M3/4 (4x).

Front View (SWK 007): Dimensions include 45.5, 15.75±0.02, 95, Ø5/8 (2x), 24, Ø31.5, M5x30 DEI 4762 (4x), 27, M5 (2x), 59.4, 54.5, 29.1, 25.4, 19, 14.8±0.02, 45°, 90°, 5.39±0.02, 19, 25, M5 (5x), 25, 28.4, 2.5, 17.1, 5.7, 96, Ø20h7, 96, 91, 19, Ø5.5/2 (5x), 31.5±0.02, 48.3, 15°, 92, Ø7.1/1.3 (5x), 27, 2, M4 (4x) DEI 10642, M5x14 (4x).

Side View (SWA 007): Dimensions include 24, 5.4, and M3/4 (2x).

Bottom View (SWK 007): Dimensions include 45.5, 17.1, 28.4, 2.5, 17.1, 5.7, 96, Ø20h7, 96, 91, 19, Ø5.5/2 (5x), 31.5±0.02, 48.3, 15°, 92, Ø7.1/1.3 (5x), 27, 2, M4 (4x) DEI 10642, M5x14 (4x).

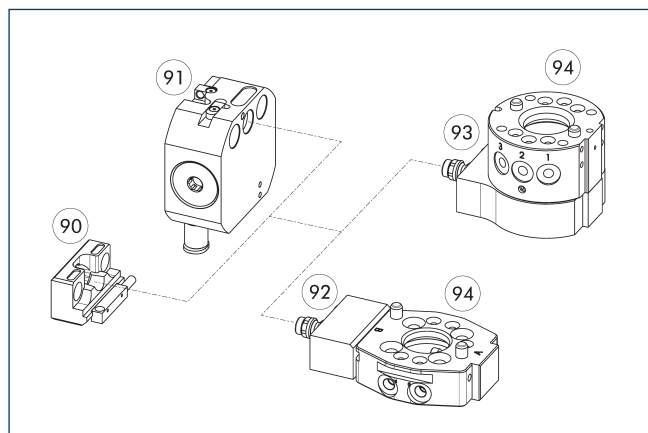
Top View (SWA 007): Dimensions include 45.5, 15.75±0.02, 95, Ø5/8 (2x), 24, Ø31.5, M5x30 DEI 4762 (4x), 27, M5 (2x), 59.4, 54.5, 29.1, 25.4, 19, 14.8±0.02, 45°, 90°, 5.39±0.02, 19, 25, M5 (5x), 25, 28.4, 2.5, 17.1, 5.7, 96, Ø20h7, 96, 91, 19, Ø5.5/2 (5x), 31.5±0.02, 48.3, 15°, 92, Ø7.1/1.3 (5x), 27, 2, M4 (4x) DEI 10642, M5x14 (4x).

Side View (SWA 007): Dimensions include 24, 5.4, and M3/4 (2x).

Bottom View (SWK 007): Dimensions include 45.5, 17.1, 28.4, 2.5, 17.1, 5.7, 96, Ø20h7, 96, 91, 19, Ø5.5/2 (5x), 31.5±0.02, 48.3, 15°, 92, Ø7.1/1.3 (5x), 27, 2, M4 (4x) DEI 10642, M5x14 (4x).

A, a Przyłącze powietrza zablokowane	27 Otwory przelotowe połączeń śrubowych
B, b Przyłącze powietrza odblokowane	90 Czujnik IN ...
1 Złącze po stronie robota	91 Połączenie powietrzne osiowe (dostarczane ze śrubą blokującą)
2 Złącze po stronie narzędzia	92 Otwór na pierścień uszczelniający (tył)
19 Powierzchnia do montażu elementów wariantowych	95 Pasuje do trzpieni centrujących
24 Kołnierze złącza	96 Pasuje do elementów centrujących
25 Przepusty pneumatyczne	

System magazynowy SWM-B

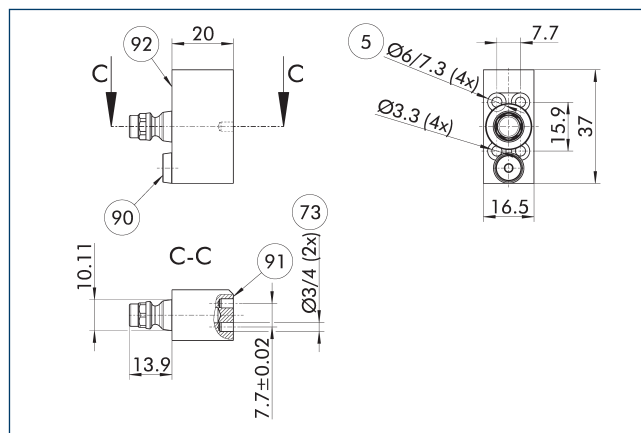


- 90 SWM-B 050
91 SWM-B 050-V
92 Płyta boczna
93 Płytkę pośrednią
94 Adapter szybkowymienny SWA

System magazynowy z (-V) i bez blokady do bezpiecznego przechowywania narzędzi. Szczegółowe informacje i więcej akcesoriów można znaleźć w rozdziale katalogu „SWM-B” i „SWM.”.

Opis	Nr id.	
System magazynowy		
SWM-B 050	x1459336	
SWM-B 050-V	1442568	

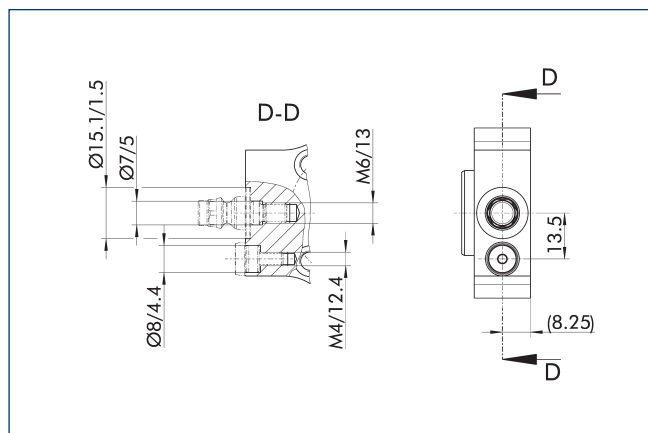
Płyta adaptera SWA 007



- 5 Otwór przelotowy połączenia śrubowego
73 Pasuje do trzpieni centrujących
90 Zabezpieczenie antyrotacyjne (dotyczy tylko płyty adaptera SWM-B -V)
91 Strona montażowa SWA
92 Strona mocowania SWM-B (-V)

Opis	Nr id.	Nadaje się do
Płyty adaptera		
A-SWA-007-SWM-B 050	x1523812	SWA 007
A-SWA-007-SWM-B 050-V	x1523842	SWA 007

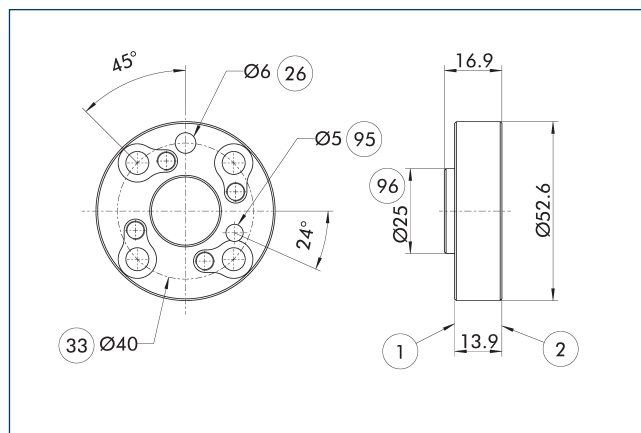
Konstrukcja płyty adaptera SWM-B



Zamiast używać standardowej płyty adaptera, stworzeń do przechowywania i zabezpieczenie przeciwskręcenie można również przymocować do niestandardowej płyty adaptera. Aby zapewnić bezbłędne działanie, należy wziąć pod uwagę wszystkie wymiary zgodnie z rysunkiem, w szczególności odległości między zabezpieczeniami przeciwskręceniami a sworznem do przechowywania. Rysunek obowiązuje również dla wszystkich płyt standardowych wymienionych poniżej.

Opis	Nr id.	Nadaje się do
Płyty adaptera		
A-SWA-007-SWM-B 050	x1523812	SWA 007
A-SWA-007-SWM-B 050-V	x1523842	SWA 007

Płyta adaptera ISO-A40-R

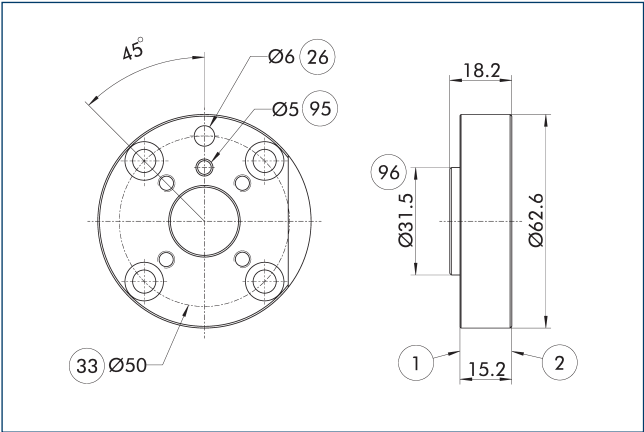


- 1 Złącze po stronie robota
2 Złącze po stronie narzędzia
26 Otwór przelotowy
33 Kołnierz złącza zgodny z DIN ISO-9409
95 Pasuje do trzpieni centrujących
96 Pasuje do elementów centrujących

Płyta adaptera po stronie robota

Opis	Nr id.	
Strona robota		
A-SWK-007-ISO-A40	1369388	

Płyta adaptera ISO-A50-R



- 1 Złącze po stronie robota

2 Złącze po stronie narzędzia

26 Otwór przelotowy
- 33 Kołnierz złącza zgodny z DIN ISO-9409

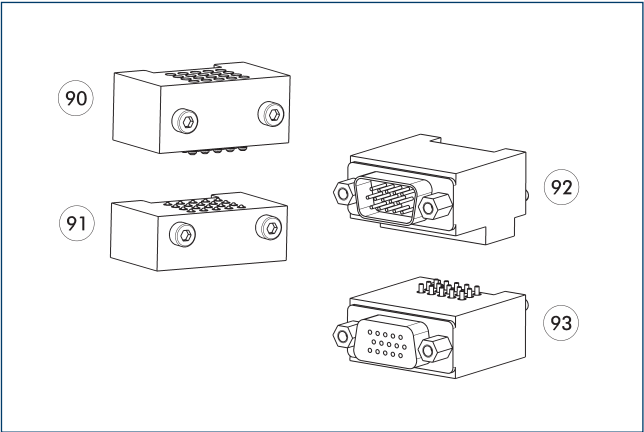
95 Pasuje do trzpieni centrujących

96 Pasuje do elementów centrujących

Płyta adaptera po stronie robota

Opis	Nr id.	
Strona robota		
A-SWK-007-ISO-A50	1369392	

Moduł przepustu elektrycznego



- 90 E..., strona robota

91 E..., strona narzędzia
- 92 A.../B... strona robota

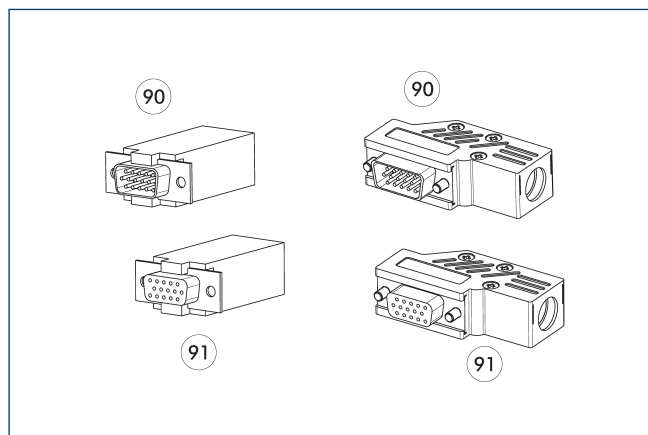
93 A.../B... strona narzędzia

Moduły do przesyłu sygnałów elektrycznych.

Opis	Nr id.	Liczba sworzni
Moduł przepustowy do sygnału po stronie robota		
SW0-A15-K	9936357	15
SW0-E10-011-K	9935801	10
SW0-E20-011-K	9936525	20
SW0-EM8-011-K	9966153	8
SW0-ML12R-K	1426575	12
SW0-ML8A-K	1426624	8
Moduł przepustowy do sygnału po stronie narzędzi		
SW0-A15-A	9936356	15
SW0-E10-011-A	9935802	10
SW0-E20-011-A	9936526	20
SW0-EM8-011-A	9966154	8
SW0-ML12R-A	1426576	12
SW0-ML6-A	1426626	6
SW0-ML8A-A	1426625	8

① Dodatkowe informacje oraz inne moduły i odpowiednie złącza kablowe można znaleźć w katalogu w rozdziale „SW0” lub na naszej stronie internetowej.

Złącze kablowe



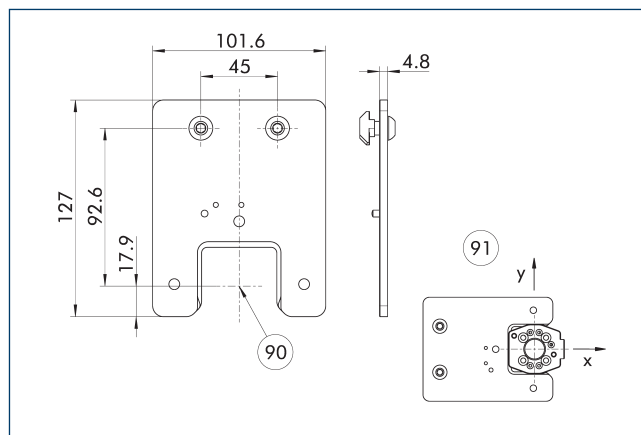
90 Wtyk złącza D-sub

91 Złącze D-sub

Opis	Nr id.	
Kątowy wtyk kabla, strona robota		
KAS-A15-K-90	0301301	
Kątowy wtyk kabla, strona narzędzia		
KAS-A15-A-90	0301302	
Prosty wtyk kabla, strona robota		
KAS-A15-K-0	0301264	
Prosty wtyk kabla, strona narzędzia		
KAS-A15-A-0	0301265	
Przedłużka kabla		
KV-2-SWA-08G-M8-0	0302181	
KV-2-SWA-08G-M8-90	0302183	
KV-5-SWK-08G-M8-0	0302180	
KV-5-SWK-08G-M8-90	0302182	

① Szczegółowe informacje i opis innych złączy kablowych można znaleźć na stronie schunk.com

Płyta narzędziowa, pozioma



90 Centrum SWS 007 (punkt odniesienia dla wykresu obciążenia)

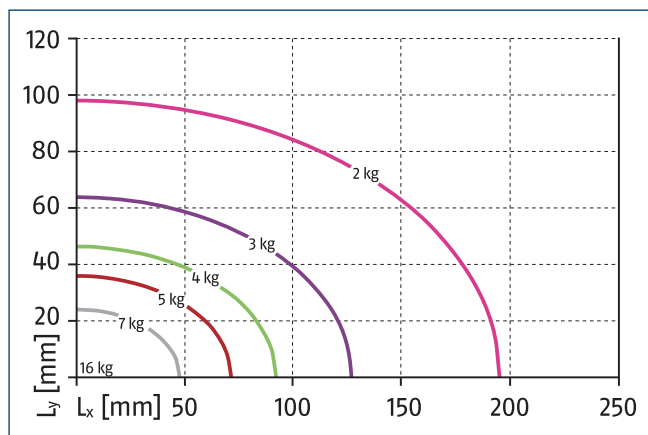
91 Wyświetl przesunięcie środka ciężkości w kierunku x lub y

Stojak magazynowy służy jako pole odkładcze na adapter szybkowymienny z narzędziami montowanymi bezpośrednio przez klienta.

Opis	Nr id.	
Płyta narzędziowa, pozioma		
SWM-TSS-MMS-11345	x1459976	

① Podczas korzystania z regału magazynowego należy przestrzegać schematu obciążenia.

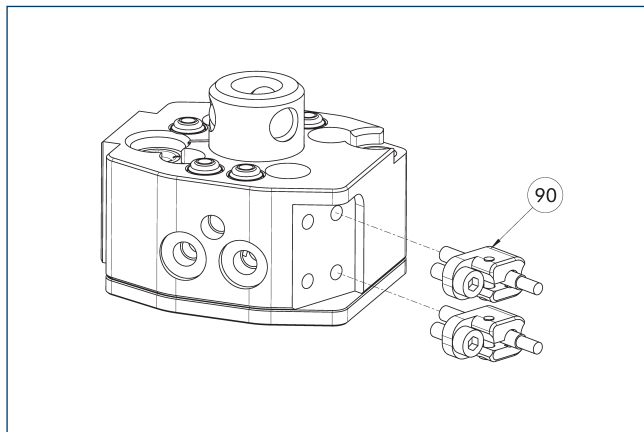
Schemat obciążeń ze stojakiem



Jeśli środek ciężkości narzędzia zostanie przesunięty o więcej niż 10 mm w kierunku x lub y (patrz rysunek półki), SWA przechylą się po odstawieniu w module przechowywania. W tym przypadku nie zaleca się stosowania tej półki w aplikacjach z robotami SCARA lub robotami kartezjańskimi.

Opis	Nr id.	
Płyta narzędziowa, pozioma		
SWM-TSS-MMS-11345	x1459976	

Montaż przy zastosowaniu monitorowania blokowania



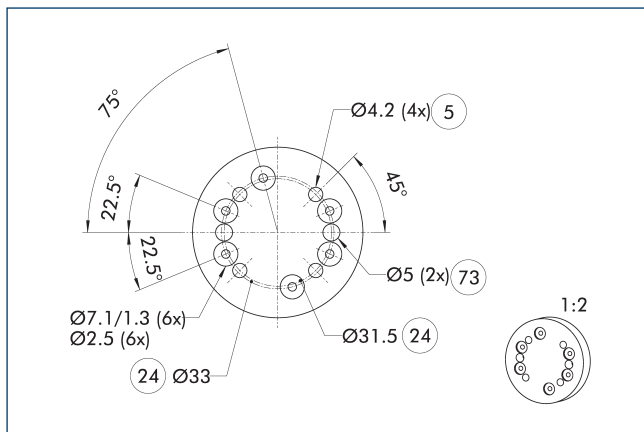
90 AS-SWK 007

Na rysunku widać położenie montażowe zintegrowanego układu monitorowania skoku tłoka za pomocą wbudowanego czujnika zbliżeniowego na uchwycie szybkowymennym.

Opis	Nr id.	
Strona robota		
Zestaw montażowy AS-SWK-007-SM z czujnikiem PNP	1421347	
Zestaw montażowy AS-SWK-007-SP z czujnikiem NPN	1428672	

- ① Warianty -SG/-SM/-SQ/-IN głowicy SWK obejmują opcję monitorowania skoku tłoka. Dodatkowe zamówienie zestawu montażowego nie jest konieczne. W zakres dostawy zestawu montażowego wchodzi fabrycznie skonfigurowany czujnik z uchwytem, co oznacza, że do każdej głowicy SWK potrzebne są dwa zestawy montażowe.

Konstrukcja płyty adaptera umożliwiająca zastosowanie osiowego przepustu powietrza



- ⑤ Otwór przelotowy połączenia śrubowego ②4 Kołnierz złącza
⑦3 Pasuje do trzpieni centrujących

Płyta adaptera pełni funkcję interfejsu między adapterem szybkowymennym a narzędziem klienta. Aby zapewnić prawidłowe stosowanie osiowych przepustów powietrza, przy projektowaniu płyty adaptera należy wziąć pod uwagę widoczne na rysunku otwory z pogłębieniem walcowym. Odpowiednie uszczelki znajdują się w zestawie akcesoriów.



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*

