



Hand in hand for tomorrow



Fiche technique du produit

Pince à course longue personnalisée et configurable ELG

Individuel. Efficace. Flexible.

Préhenseur à grande course personnalisé et configurable ELG

Pince parallèle électrique à 2 doigts avec course longue des mors, force de préhension élevée et guidage à glissement par patin à profilé pour l'utilisation de longs doigts de pince

Domaines d'application

Solution individuelle pour une large gamme d'applications grâce à la configuration personnalisée de la pince dans des environnements propres à légèrement sales



Avantages – Vos bénéfices

Grande flexibilité, choix du nombre de module en fonction de la taille machine ou diviseur en raison de la grande course des doigts et de la force de préhension élevée

Moteur d'entraînement adaptable pour une approche flexible et une intégration facile dans les concepts de commande existants

Déplacement de la pince commandé en position et en effort
Pour une préhension très flexible de types et géométries de pièces variables

Utilisation de longs doigts de pince rendue possible grâce aux couples maximaux élevés du rail de guidage

Pince standard spécifique à l'application grâce à diverses versions et options et à une configuration individuelle

Outil en ligne et sans licence peut être utilisé sans son propre programme de CAO

Prix attractifs et délais de livraison courts permettre des processus de projet rapides et efficaces

Effort de conception réduit Construction simple et rapide de pinces à grande course via l'outil en ligne

Le savoir-faire SCHUNK réduit vos efforts et risques

Données de CAO disponibles sur pression d'un bouton La pince peut être immédiatement intégrée dans la système CAO



Tailles
Quantité: 4

m

Poids
8.03 .. 56.5 kg



Force de préhension
1000 .. 12000 N



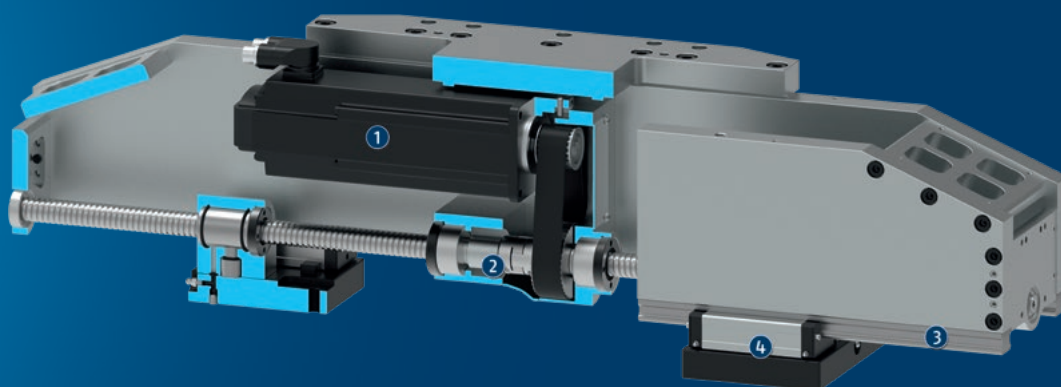
Course min. par doigt
100 mm



Course max. par doigt
300 .. 400 mm

Description du fonctionnement

Un servomoteur entraîne la vis à billes par l'intermédiaire d'une courroie crantée, qui déplace linéairement les mors de base reliés aux écrous de broche et aux patins à profilé.



① Entraînement

Les servomoteurs de nombreux fabricants peuvent être adaptés

② Cinématique

charge admissible et précision élevées grâce à la combinaison éprouvée de la vis à billes et de la courroie crantée

③ Guidage par rail

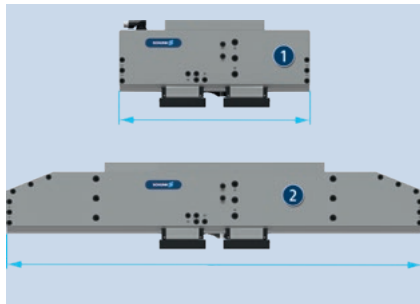
Guidage avec jeu minimum acceptant de fortes charges pour des longueurs de doigts importantes

④ Mors de base

pour la fixation des doigts de préhension spécifiques à la pièce

Description détaillée du fonctionnement

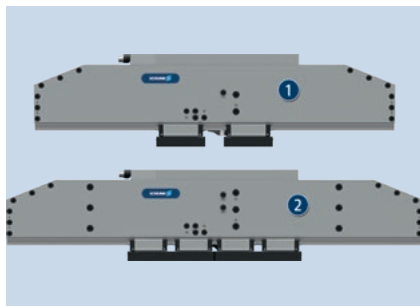
Course configurable



La course par doigt peut être configurée selon les spécifications du client entre 100 mm et 400 mm par doigt. (Pour la taille 10, la course est limitée à 300 mm)

- ❶ Version avec une course de 100 mm par doigt
- ❷ Version avec une course de 400 mm par doigt

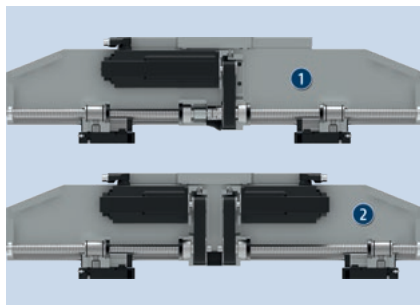
Version de doigt



La pince est disponible en deux versions de doigt. En plus de la version de base avec la longueur de doigts courte, une version avec une longueur de doigt longue peut également être configurée si nécessaire pour l'application.

- ❶ Longueur de doigt courte avec deux chariots de guidage par mors de base
- ❷ Longueur de doigt longue avec quatre chariots de guidage par mors de base

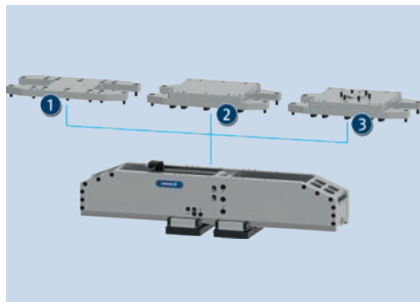
Synchronisation



La pince peut être configurée comme version synchrone ou asynchrone. Dans la version synchrone, les deux mors de base sont actionnés ensemble par un servomoteur, leur mouvement étant synchronisé par une vis à billes droite / gauche. Pour la version asynchrone, les deux mors de base peuvent être actionnés indépendamment et séparément l'un de l'autre. Dans cette version, chaque mors de base est relié à l'un des deux servomoteurs requis par l'intermédiaire de vis à billes et courroie crantée.

- ❶ Version synchrone
- ❷ Version asynchrone

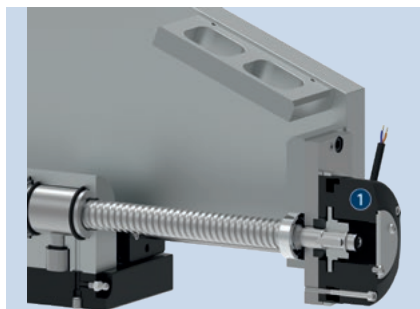
Montage de la pince



La pince offre différentes options pour le montage sur des robots ou des portiques.

- ❶ Plaque interface une pièce (côté pince)
- ❷ Plaque interface, complète (côté pince + ébauche)
- ❸ Plaque interface, complète pour le vissage selon EN ISO 9409

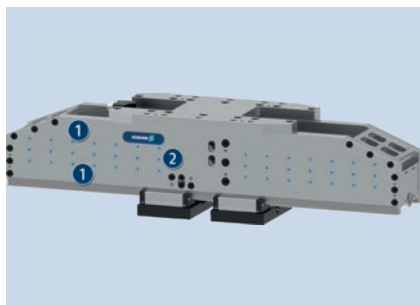
Blocage de la position



Le frein de maintien électrique empêche le mouvement de la vis à billes, maintenant ainsi la position des mors de base. Deux freins sont nécessaires pour la version asynchrone. Un module à commutation rapide (ROBA®-brake-checker) est nécessaire pour chaque frein de maintien (ROBA-stop®). Il est inclus dans l'étendue de la livraison de la pince.

- ❶ Frein de maintien électrique

Possibilités de fixation latérale



Option de montage sur la pince pour des éléments supplémentaires tels que caméra, répartiteur ou buse de soufflage. Cette option ne peut pas être combinée avec l'option « conception optimisée du poids ».

- ❶ Filet de raccordement pour une fixation supplémentaire
- ❷ Ajustement pour goupilles de centrage

Optimisation du poids



Les évidements dans les parois latérales réduisent le poids de la pince jusqu'à 15 %. Cette option ne peut être combinée avec l'option « possibilités de fixation latérales ».

- ❶ Découpes pour réduire le poids

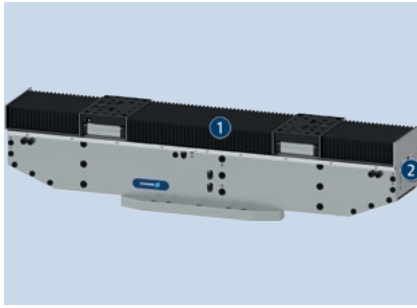
Capots



Les couvercles ferment la pince du côté de l'attache. Elle est ainsi protégée des influences extérieures à ce stade. Les raccordements du moteur sont coupés en conséquence.

- ❶ Capots
- ❷ Raccordement du moteur

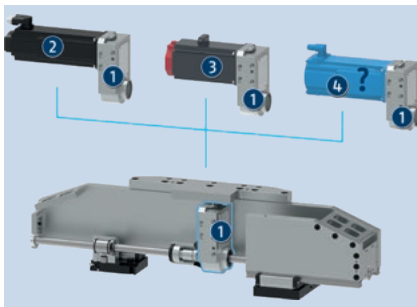
Soufflet



Le soufflet ferme la pince du côté des mors de base. Il n'est disponible qu'en combinaison avec l'option du couvercle et améliore la protection de la pince contre les influences environnementales.

- ① Cache soufflets
- ② Capots

Moteurs d'entraînement



Différents moteurs d'entraînement peuvent être adaptés à la pince pour permettre un contrôle flexible et une connexion simple aux systèmes de contrôle existants.

- ① Kit de montage moteur (toujours inclus dans l'étendue de la livraison)
- ② Moteurs Bosch ou Siemens (prémontés en option)
- ③ moteurs supplémentaires : voir configurateur (non inclus dans l'étendue de la livraison)
- ④ moteurs non inclus dans le configurateur sur demande

Informations générales concernant la gamme

Principe de fonctionnement: Entraînement par vis

Matériau du corps: Aluminium

Matière des mors de base: Aluminium

Actionnement: électrique, via un servomoteur adaptable

Garantie: 12 mois

Etendue de la livraison: Pince dans la variante commandée, lot séparé pochette annexe (douilles de centrage / contenu détaillé dans le manuel d'utilisation) et consignes de sécurité. Les instructions spécifiques aux produits peuvent être téléchargées sur schunk.com/downloads-manuals.

Force de préhension: est la somme arithmétique de la force individuelle agissant sur chaque mors de base à une distance P (voir schéma) avec le couple du moteur à l'arrêt.

Couple à l'arrêt: couple d'arrêt nécessaire du moteur pour obtenir la force de préhension spécifiée en fonction du diamètre de l'arbre du moteur. Ce couple ne doit pas être dépassé. Le couple d'arrêt requis pour la version asynchrone est réduit de moitié.

Longueur des doigts: est mesurée depuis la surface de référence comme la distance P en direction de l'axe principal.

Maintien de la force de préhension: Une force de préhension d'au moins 80 % de la force de préhension initialement appliquée peut être maintenue de manière fiable en cas d'arrêt d'urgence ou de chute de tension due à un frein de maintien électrique (en utilisant des moteurs avec frein et/ou en utilisant l'option de blocage en position).

Répétabilité (positionnement, unidirectionnel): est définie comme la dispersion de la position des mors de base après 100 mouvements consécutifs vers une même position dans la même direction dans des conditions constantes.

Temps de fermeture et d'ouverture: Lors de la préhension, la vitesse doit être adaptée conformément à la notice d'utilisation, afin que les temps de fermeture et d'ouverture puissent augmenter. Les temps indiqués sont uniquement des temps de déplacements des mors de base à la vitesse max., l'accélération max. sans limitation de courant et avec prise en compte du poids max. autorisé par doigt.

Comment accéder au configurateur en ligne: Le configurateur est accessible via le site web de SCHUNK ou via <https://schunk.com/fr/fr/konfigurator-elg> directement.



Exemple d'application

Pince à course longue spécifique à une application pour la manipulation de machines à laver dans le processus d'emballage en fin de ligne

- ① Pince à longue course spécifique à l'application ELG
- ② Doigts de préhension
- ③ Alimentation machine à laver
- ④ Alimentation matériel d'emballage
- ⑤ Transport ultérieur de la machine à laver emballée

SCHUNK vous en offre plus ...

Les composants suivants augmentent encore la productivité du produit – pour un maximum de fonctionnalité, flexibilité, fiabilité et suivi de fabrication.



Changeur outils



Compliance

① Des informations supplémentaires sur ces produits sont disponibles sur les pages produits suivantes ou sur notre site internet [schunk.com](https://www.schunk.com).

Options et informations particulières

flexibilité de la sélection du moteur et du variateur: Le contrôle électrique s'effectue via un servomoteur adaptable utilisant un variateur standard comme par exemple Bosch ou Siemens.

Intégration simple: L'intégration dans le système de commande est simple grâce à la possibilité d'utiliser un servomoteur commun.

Commande identique: Comme un axe servo normal, la pince peut être directement contrôlée et interpolée avec les axes existants.

Graisse alimentaire: Le produit contient en standard des graisses conformes aux normes alimentaires. Les exigences de la norme EN 1672-2:2020 ne sont pas entièrement satisfaites. Les certificats NSF correspondants sont disponibles sur le site <https://info.nsf.org/USDA/Listings.asp> en utilisant les informations sur les graisses figurant dans la notice d'utilisation. Les composants tels que les roulements, les guidages linéaires ou les amortisseurs ne sont pas pourvus de graisses conformes aux normes alimentaires.

Configurateur pour les pinces à longue course

SCHUNK change la façon dont les pinces sont conçues sur mesure pour votre application exacte.

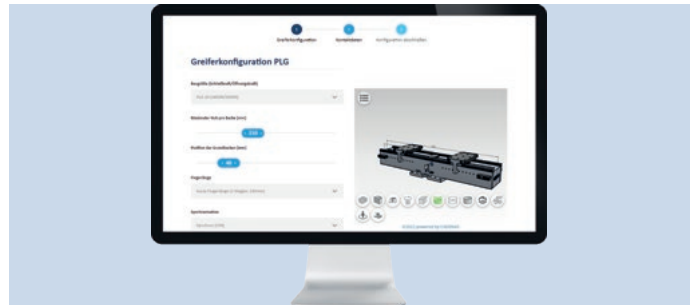
<https://schunk.com/fr/fr/konfigurator-elg>

Trois étapes seulement pour une pince à grande course personnalisée

Étape 1 : configuration de la pince

y compris la visualisation d'un aperçu 3D en temps réel

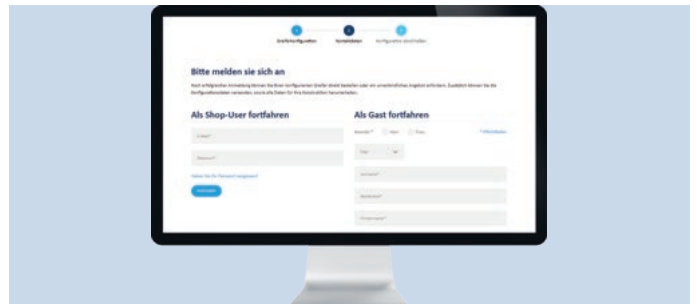
- Choix de la taille
- Configuration de la course de la pince
- Sélection de la variante (variante du doigt, synchronisation, fixation de la pince...)
- Sélection d'options (serrage en position, optimisation du poids...)



Étape 2 : coordonnées

Connexion en ligne

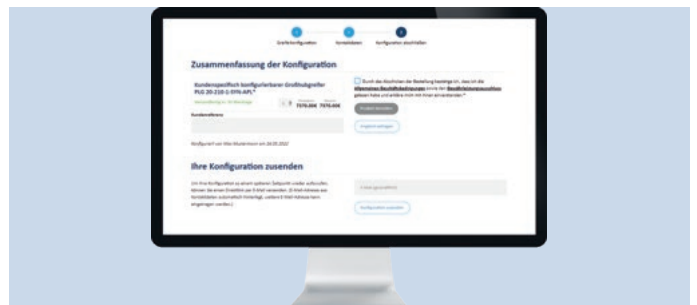
- Connexion avec l'accès utilisateur de la boutique en ligne SCHUNK ou
- Connexion en tant qu'invité



Étape 3 : finalisation de la configuration

Téléchargement CAO, demande de devis ou commande des doigts de pince configurés

- Indication du nombre de pinces
- Commande directe du produit ou
- Demande d'un devis (pour commander auprès de SCHUNK via les processus de commande habituels)
- Envoi de la configuration sous forme de lien
- Téléchargement des fichiers CAO



Exemple de commande

	ELG	75	-	250	-	2	-	SYN	-	AKO	-	PKL	-	ADB	-	FBA	-	SAB	-	GOA	-	BOSCH	-	1
Description	ELG																							
Taille	10/30/75/120																							
Course par mors	100 ... 400																							
Version de doigt	1 = longueur de doigt courte 2 = longueur de doigt longue																							
Synchronisation	SYN = synchrone ASY = asynchrone																							
Montage de la pince	APL = plaque interface, une pièce (côté pince) AKO = plaque interface, complète (côté pince + ébauche) ISO63 = plaque interface complète EN ISO 9409-1-63-4-M6 ISO80 = plaque interface complète EN ISO 9409-1-80-6-M8 ISO100 = plaque interface complète EN ISO 9409-1-100-6-M8 ISO125 = plaque interface complète EN ISO 9409-1-125-6-M10 ISO160/M10 = plaque interface complète EN ISO 9409-1-160-6-M10 ISO160/M12 = plaque interface complète EN ISO 9409-1-160-11-M12 ISO200/M12 = plaque interface complète EN ISO 9409-1-200-6-M12 ISO200/M16 = plaque interface complète EN ISO 9409-1-200-12-M16 ISO250/M12 = Plaque interface complète EN ISO 9409-1-250-6-M12																							
Blocage de la position	- = aucun PKL = bloqueur en position																							
Capots	- = aucun ADB = capots																							
Soufflet	- = aucun FBA = soufflet																							
option de fixation latérale de pièce rapportées	- = aucun SAB = option de fixation latérale de pièce rapportées																							

Exemple de commande

ELG 75 - 250 - 2 - SYN - AKO - PKL - ADB - FBA - SAB - GOA - BOSCH - 1

Poids optimisé

- = aucun

GOA = poids optimisé

Kit de montage moteur pour ...

BOSCH = moteur BOSCH

SIEMENS = moteur SIEMENS

AllenBradley = moteur Allen Bradley

FANUC = moteur FANUC

KUKA = moteur KUKA

SEW = moteur SEW

MITSUBISHI = moteur MITSUBISHI

autres moteurs possibles sur demande

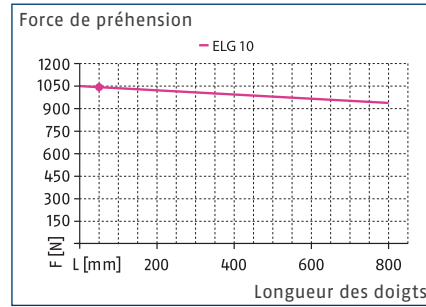
Moteur d'entraînement

- = moteur non inclus dans la livraison

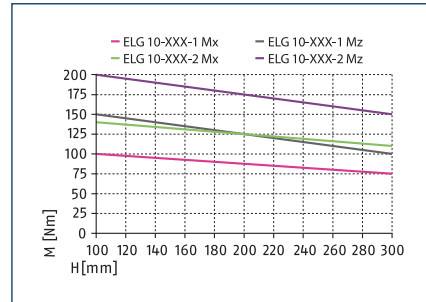
1 = moteur(s) inclus dans la livraison



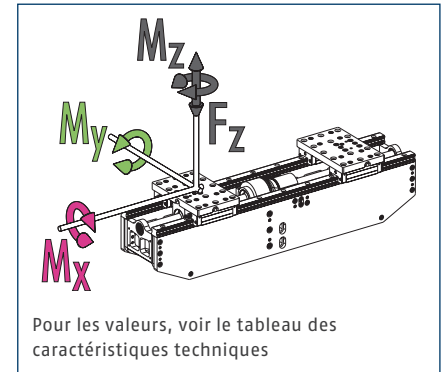
Force de préhension, préhension extérieure



Charge des moments



Charges max.



① Les moments et les forces indiqués correspondent à des valeurs statiques et s'appliquent à chacun des mors de base et peuvent survenir simultanément. Des charges peuvent s'ajouter au moment produit par la force de préhension. Veuillez également vous référer au diagramme pour les moments admissibles.

Caractéristiques techniques

Description		ELG 10-XXX-1-SYN	ELG 10-XXX-1-ASY	ELG 10-XXX-2-SYN	ELG 10-XXX-2-ASY
Version de doigt		court	court	long	long
Synchronisation		Synchron	Asynchrone	Synchron	Asynchrone
Course min. par doigt	[mm]	100	100	100	100
Course max. par doigt	[mm]	300	300	300	300
Force de préhension	[N]	1000	1000	1000	1000
Maintien de la force de préhension min.***	[%]	80	80	80	80
Poids*	[kg]	8.03	8.03	10.25	10.25
Poids supplémentaire par course de 1 mm**	[kg]	0.02	0.02	0.02	0.02
Temps de fermeture/ouverture*	[s]	0.65/0.65	0.65/0.65	0.65/0.65	0.65/0.65
Vitesse (de positionnement) max. admissible	[mm/s]	200	200	200	200
vitesse max. autorisée mode de force	[mm/s]	10	10	10	10
Répétabilité (positionnement, unidirectionnel)	[mm]	0.1	0.1	0.1	0.1
Longueur de doigt max. admissible	[mm]	400	400	800	800
Poids de doigt max. admissible	[kg]	11	11	11	11
Température ambiante min./max.	[°C]	5/55	5/55	5/55	5/55
Indice de protection IP		20	20	20	20
Classe de protection IP avec soufflet		44	44	44	44
Couple à l'arrêt (diamètre de l'arbre 8/9 mm)	[Nm]	0.55	0.28	0.55	0.28
Couple à l'arrêt (diamètre de l'arbre 11/14 mm)	[Nm]	0.7	0.35	0.7	0.35
Couple à l'arrêt (diamètre de l'arbre 19 mm)	[Nm]	0.85	0.43	0.85	0.43
Vitesse d'entraînement maximale (diamètre de l'arbre 8/9 mm)	[1/min]	4000	4000	4000	4000
Vitesse d'entraînement maximale (diamètre de l'arbre 11/14 mm)	[1/min]	3400	3400	3400	3400
Vitesse d'entraînement maximale (diamètre de l'arbre 19 mm)	[1/min]	2800	2800	2800	2800
Moments Mx max./My max./Mz max.*	[Nm]	100/240/150	100/240/150	140/470/200	140/470/200
Forces Fz max.	[N]	1200	1200	1800	1800

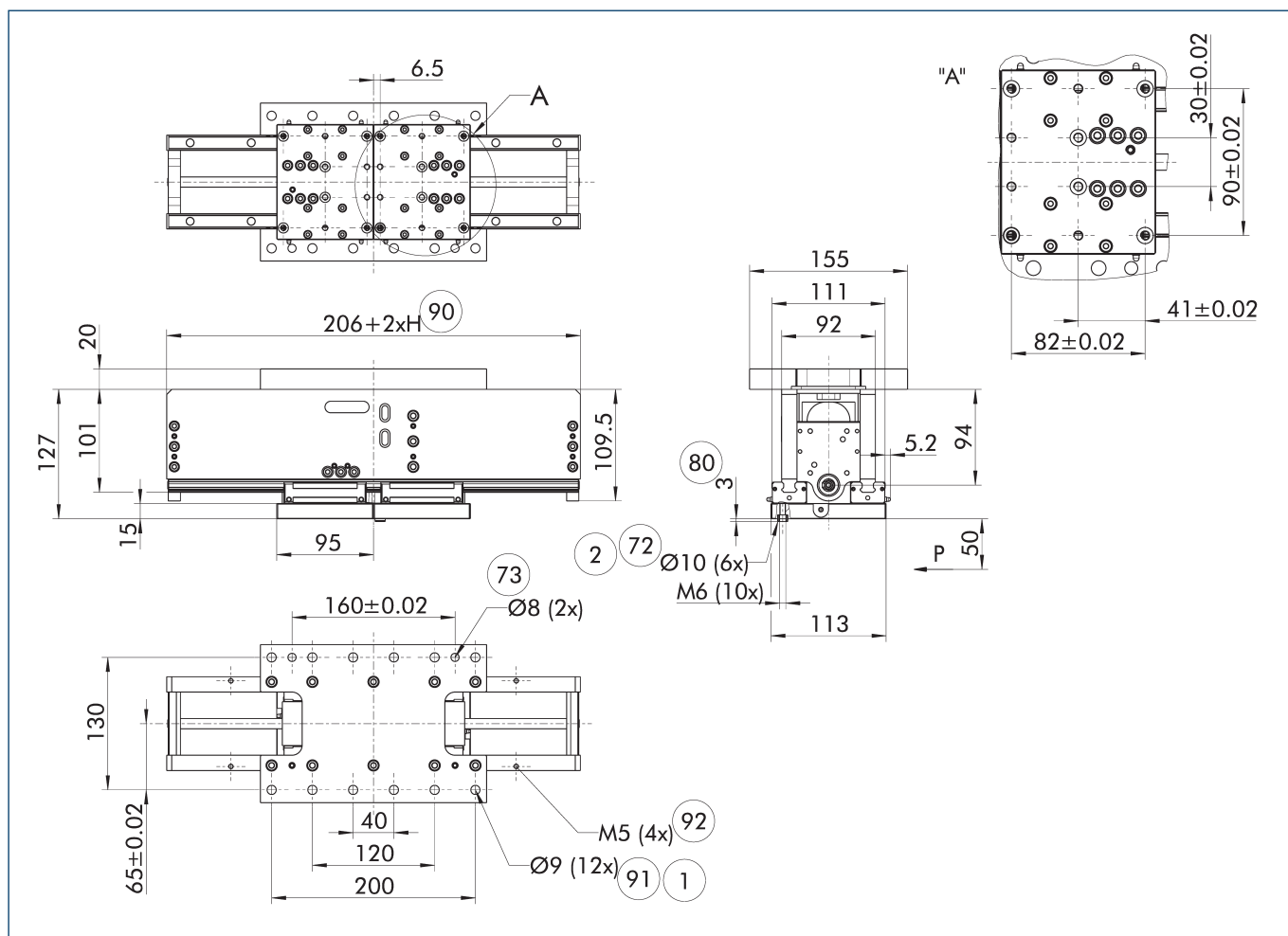
① Vous trouverez les données techniques complètes ou supplémentaires pour toutes les options de combinaison dans la fiche technique PDF qui suit votre configuration individuelle.

* se réfère à la variante de base montrée avec une course de 100 mm par mors sans option supplémentaires

** se réfère à la version de base sans options supplémentaires

*** se réfère à une utilisation de moteurs avec frein et/ou en cas d'utilisation de l'option de blocage en position

Vue principale ELG 10-...-1-...



Le plan présente la pince en version basique en position fermée, sans les dimensions des options décrites par la suite.

- | | |
|---|--|
| ① Fixation de la pince | ⑧ Dépassement des douilles de centrage |
| ② Fixation des doigts | ⑨ Course par mors |
| ⑦ Ajustement pour douilles de centrage | ⑩ Passage au centre pour fixation |
| ⑦ Ajustement pour goupilles de centrage | ⑪ Raccord de mise à la terre |

Pince à course longue personnalisée et configurable

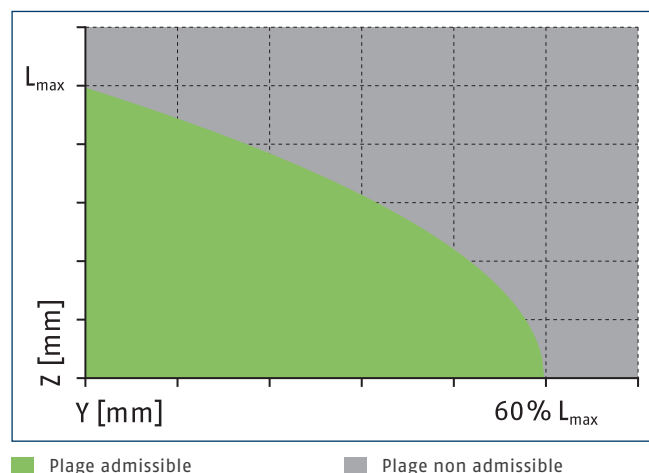
[illegible]

①	Fixation de la pince	⑧0	Dépassement des douilles de centrage
②	Fixation des doigts	⑨0	Course par mors
⑦2	Ajustement pour douilles de centrage	⑨1	Passage au centre pour fixation
⑦3	Ajustement pour goupilles de centrage	⑨2	Raccord de mise à la terre

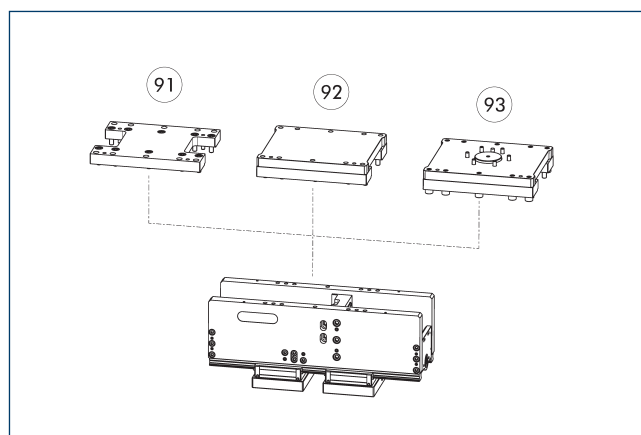
Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support. The drawing shows a cross-section of the part. Dimension Y is indicated as the vertical height of the main body. Dimension Z is indicated as the vertical height of the flange or base. The part features a central circular feature, possibly a hole or a mounting point, and several smaller circular features, likely screws or fasteners. The drawing is a black and white line drawing with dimension lines and arrows.

16

Version du doigt : longueur de doigt longue



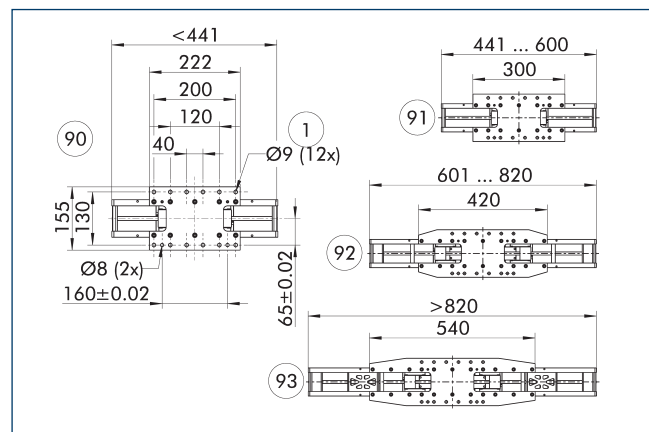
Montage de la pince



- ⑨1 Plaque interface une pièce (côté pince)
- ⑨2 Plaque interface, complète (côté pince + ébauche)
- ⑨3 Plaque interface, complète (côté pince + ISO)

La pince offre différentes options pour le montage sur des robots ou des portiques.

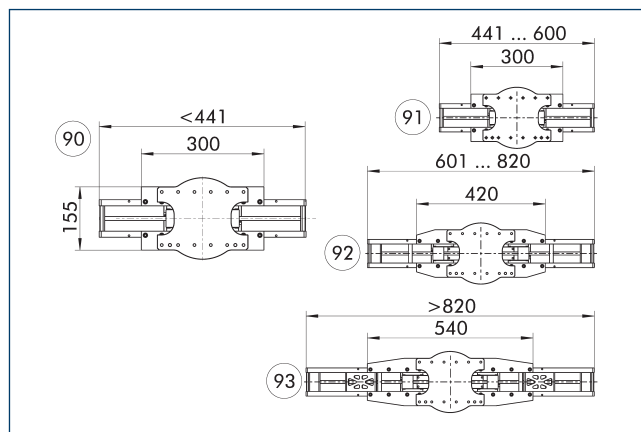
Plaque interface une pièce (côté pince)



- ① Fixation de la pince
- ⑦3 Ajustement pour goupilles de centrage
- ⑨0 Plaque interface jusqu'à 440 mm inclus de longueur de pince
- ⑨1 Plaque interface entre 441 mm et 600 mm de longueur de pince
- ⑨2 Plaque interface entre 601 mm et 820 mm de longueur de pince
- ⑨3 Plaque interface de plus de 820 mm de longueur de pince

La plaque interface fournie comprend l'interface de fixation de la pince, ainsi que l'interface avec la deuxième plaque interface. La deuxième plaque interface doit être fabriquée par le client. En utilisant une plaque interface en deux parties, la pince peut également être montée et fixée par le haut.

Plaque interface deux pièces

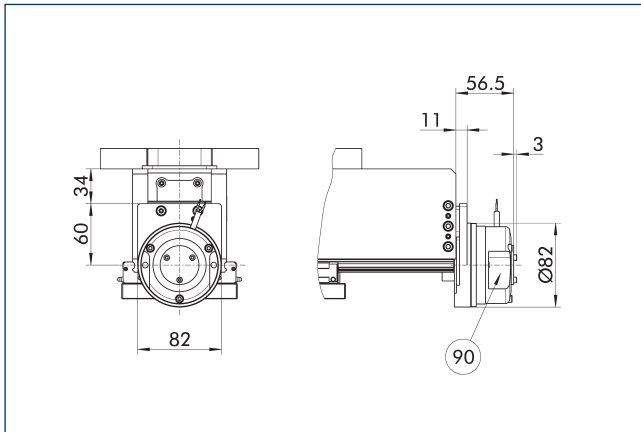


- ⑨0 Plaque interface jusqu'à 440 mm inclus de longueur de pince
- ⑨1 Plaque interface entre 441 mm et 600 mm de longueur de pince
- ⑨2 Plaque interface entre 601 mm et 820 mm de longueur de pince
- ⑨3 Plaque interface de plus de 820 mm de longueur de pince

Avec la version "plaque interface complète (côté pince + ébauche)", la fixation à l'interface client peut être ajoutée à la deuxième plaque interface ébauche. Cela réduit au minimum le travail à fournir par le client. Dans la version "plaque interface complète (côté pince + ISO)", une interface conforme à la norme EN ISO 9409 est inclus dans la plaque interface côté du robot.

- ① Le dessin montre l'ébauche. Les schémas de vissage possibles selon la norme EN ISO 9409 peuvent être trouvés dans le configurateur.

Bloqueur en position PKL

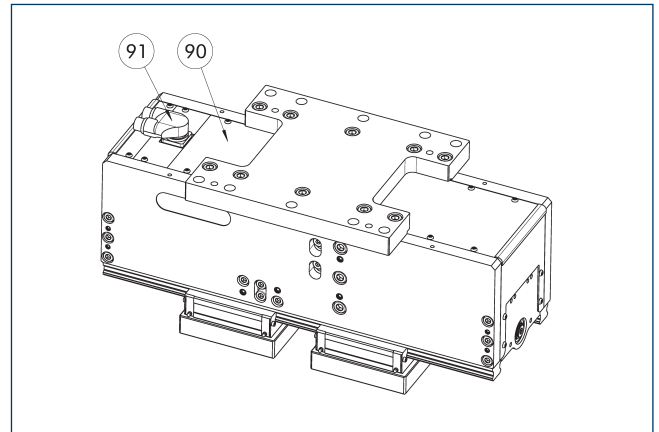


90 Frein de maintien électrique

Le plan indique les changements de dimensions des versions avec blocage en position par rapport à la version représentée sur la vue principale sans blocage en position.

- ① Deux freins de maintien sont montés sur la version asynchrone. Pour chaque frein de maintien, un module d'actionnement rapide (ROBA®-brake-checker) pour la commande ainsi que les câbles nécessaires (pour connecter le frein au module d'actionnement rapide) sont inclus dans l'étendue de la livraison.

Capot ADB

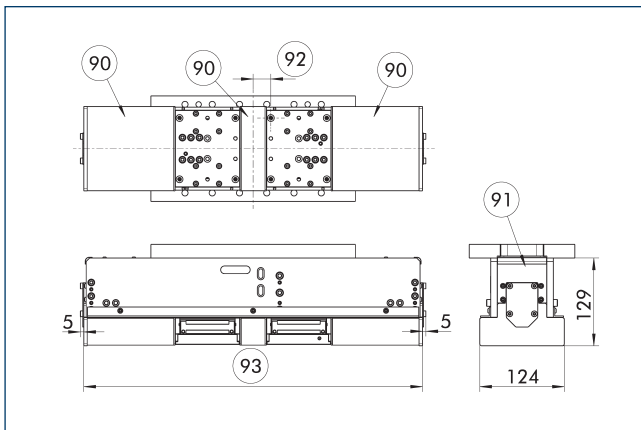


90 Capots

91 Raccordement du moteur

Les couvercles ferment la pince du côté de l'attache. Elle est ainsi protégée des influences extérieures à ce stade. Les raccordements du moteur sont coupés en conséquence.

Soufflet FBA



90 Soufflet

92 Position du mors fermé (voir configurateur)

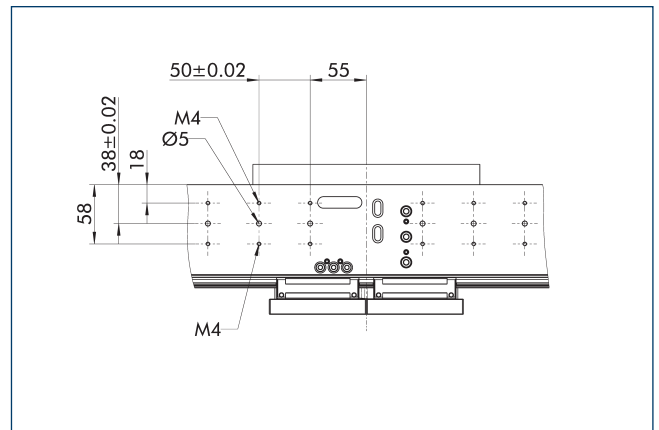
91 Capots

93 Longueur de la pince (voir configurateur)

Le soufflet ferme la pince du côté des mors de base. Il n'est disponible qu'en combinaison avec l'option du couvercle et améliore la protection de la pince contre les influences environnementales.

- ① Pour d'autres dimensions, veuillez consulter le configurateur en ligne à l'adresse <https://schunk.com/shop/fr/fr/konfigurator-elg>.

Options de fixation latérale SAB



73 Ajustement pour goupilles de centrage

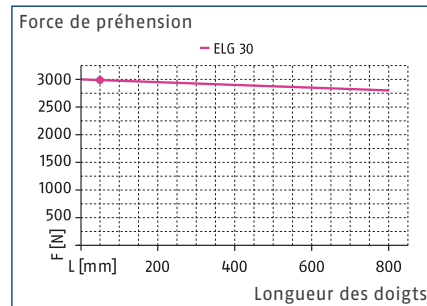
90 Filetage

Option de montage sur la pince pour des éléments supplémentaires tels que caméra, répartiteur ou buse de soufflage. Le schéma présente la position des options de montage.

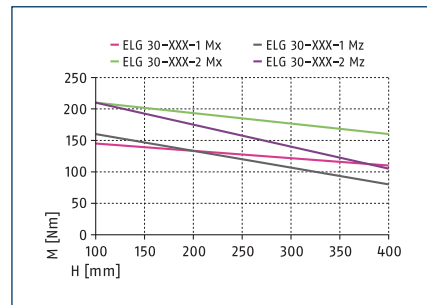
- ① Cette option ne peut pas être combinée avec l'option « conception poids optimisé ».



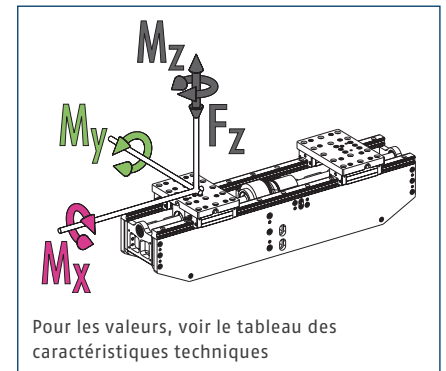
Force de préhension



Charge des moments



Charges max.



① Les moments et les forces indiqués correspondent à des valeurs statiques et s'appliquent à chacun des mors de base et peuvent survenir simultanément. Des charges peuvent s'ajouter au moment produit par la force de préhension. Veuillez également vous référer au diagramme pour les moments admissibles.

Caractéristiques techniques

Description		ELG 30-XXX-1-SYN	ELG 30-XXX-1-ASY	ELG 30-XXX-2-SYN	ELG 30-XXX-2-ASY
Version de doigt		court	court	long	long
Synchronisation		Synchron	Asynchrone	Synchron	Asynchrone
Course min. par doigt	[mm]	100	100	100	100
Course max. par doigt	[mm]	400	400	400	400
Force de préhension	[N]	3000	3000	3000	3000
Maintien de la force de préhension min.***	[%]	80	80	80	80
Poids*	[kg]	14.7	14.7	20	20
Poids supplémentaire par course de 1 mm**	[kg]	0.04	0.04	0.04	0.04
Temps de fermeture/ouverture*	[s]	0.79/0.79	0.79/0.79	0.79/0.79	0.79/0.79
Vitesse (de positionnement) max. admissible	[mm/s]	200	200	200	200
vitesse max. autorisée mode de force	[mm/s]	10	10	10	10
Répétabilité (positionnement, unidirectionnel)	[mm]	0.1	0.1	0.1	0.1
Longueur de doigt max. admissible	[mm]	400	400	800	800
Poids de doigt max. admissible	[kg]	18	18	18	18
Température ambiante min./max.	[°C]	5/55	5/55	5/55	5/55
Indice de protection IP		20	20	20	20
Classe de protection IP avec soufflet		44	44	44	44
Couple à l'arrêt (diamètre de l'arbre 8/9 mm)	[Nm]	1.32	0.66	1.32	0.66
Couple à l'arrêt (diamètre de l'arbre 11/14 mm)	[Nm]	1.6	0.81	1.6	0.81
Couple à l'arrêt (diamètre de l'arbre 19 mm)	[Nm]	1.97	0.99	1.97	0.99
Couple à l'arrêt (diamètre de l'arbre 24 mm)	[Nm]	2.63	1.32	2.63	1.32
Vitesse d'entraînement maximale (diamètre de l'arbre 8/9 mm)	[1/min]	4500	4500	4500	4500
Vitesse d'entraînement maximale (diamètre de l'arbre 11/14 mm)	[1/min]	3800	3800	3800	3800
Vitesse d'entraînement maximale (diamètre de l'arbre 19 mm)	[1/min]	3000	3000	3000	3000
Vitesse d'entraînement maximale (diamètre de l'arbre 24 mm)	[1/min]	2300	2300	2300	2300
Moments Mx max./My max./Mz max.*	[Nm]	145/260/160	145/260/160	210/850/210	210/850/210
Forces Fz max.	[N]	2500	2500	3500	3500

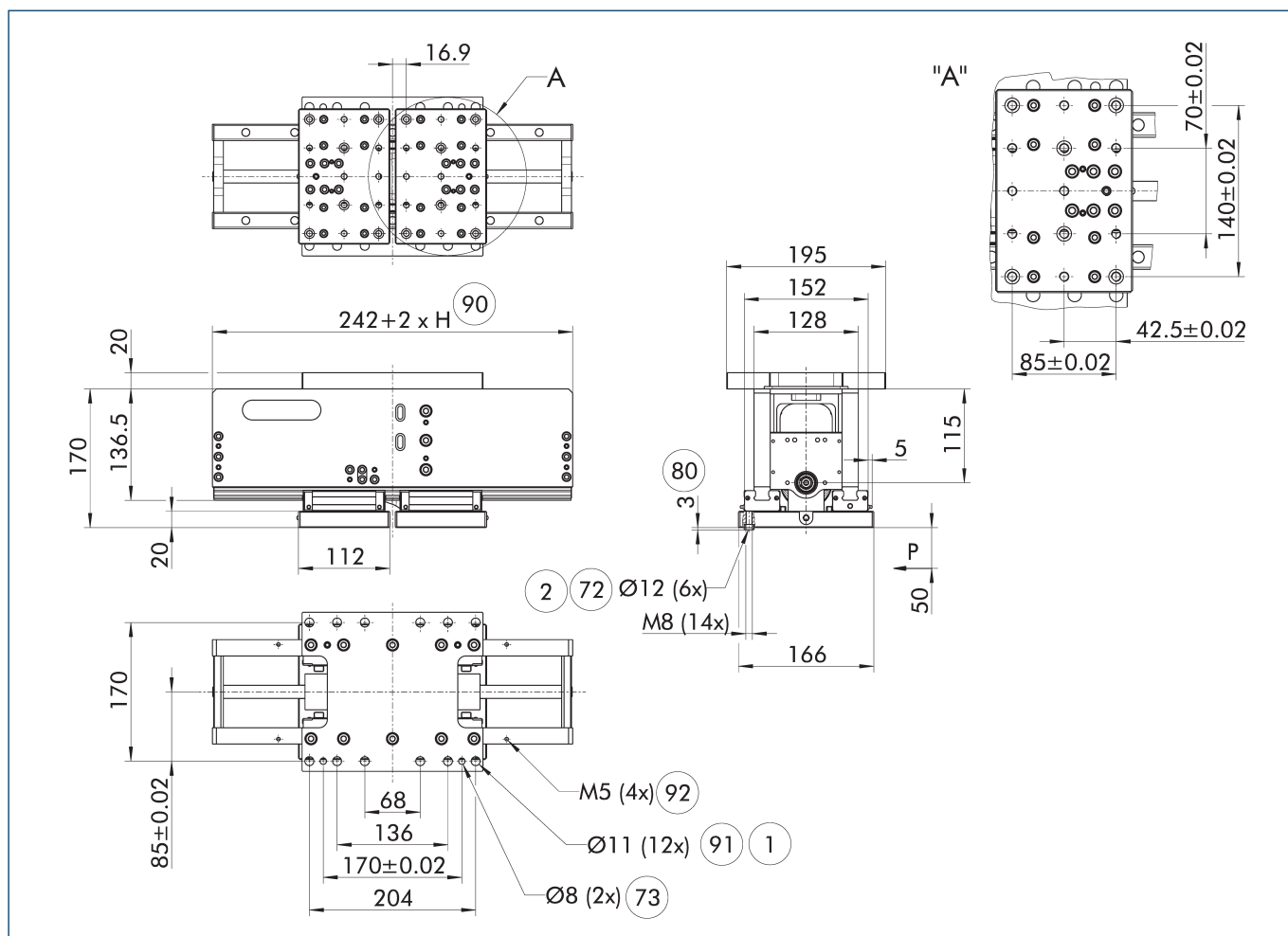
① Vous trouverez les données techniques complètes ou supplémentaires pour toutes les options de combinaison dans la fiche technique PDF qui suit votre configuration individuelle.

* se réfère à la variante de base montrée avec une course de 100 mm par mors sans option supplémentaires

** se réfère à la version de base sans options supplémentaires

*** se réfère à une utilisation de moteurs avec frein et/ou en cas d'utilisation de l'option de blocage en position

Vue principale ELG 30-...-1-...



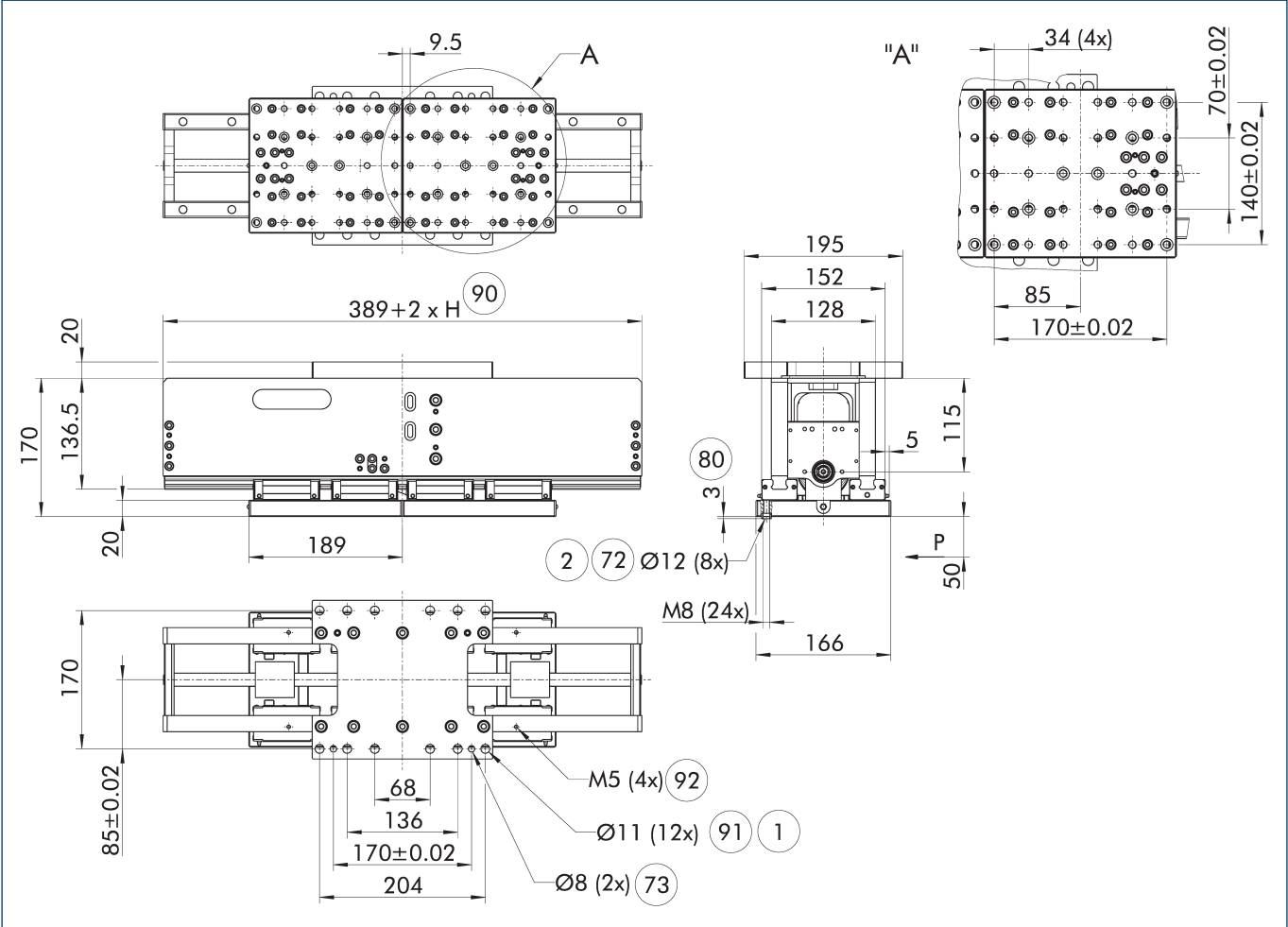
Le plan présente la pince en version basique en position fermée, sans les dimensions des options décrites par la suite.

- | | | | |
|----|---------------------------------------|----|--------------------------------------|
| ① | Fixation de la pince | ⑧① | Dépassement des douilles de centrage |
| ② | Fixation des doigts | ⑨① | Course par mors |
| ⑦② | Ajustement pour douilles de centrage | ⑨② | Passage au centre pour fixation |
| ⑦③ | Ajustement pour goupilles de centrage | ⑨③ | Raccord de mise à la terre |

ELG 30

Pince à course longue personnalisée et configurable

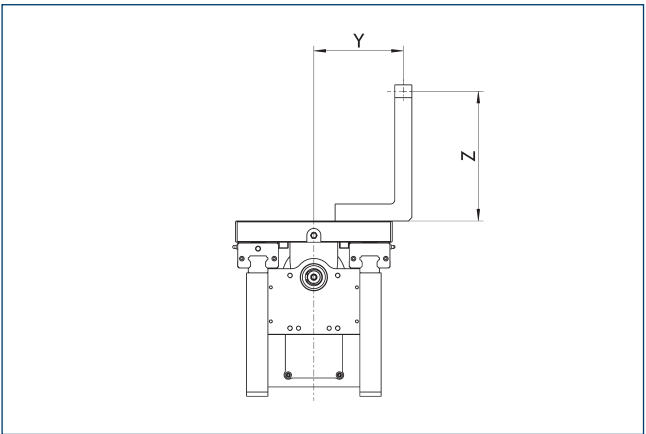
Vue principale ELG 30-...-2-...



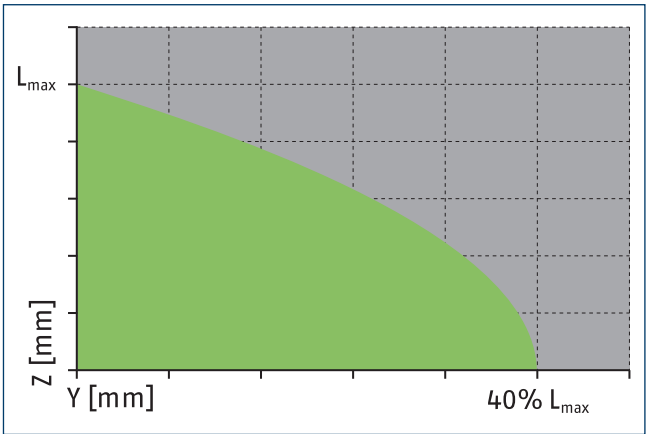
Le plan présente la pince en version basique en position fermée, sans les dimensions des options décrites par la suite.

- 1 Fixation de la pince
- 2 Fixation des doigts
- 72 Ajustement pour douilles de centrage
- 73 Ajustement pour goupilles de centrage
- 80 Dépassement des douilles de centrage
- 90 Course par mors
- 91 Passage au centre pour fixation
- 92 Raccord de mise à la terre

Dépassement maximum autorisé



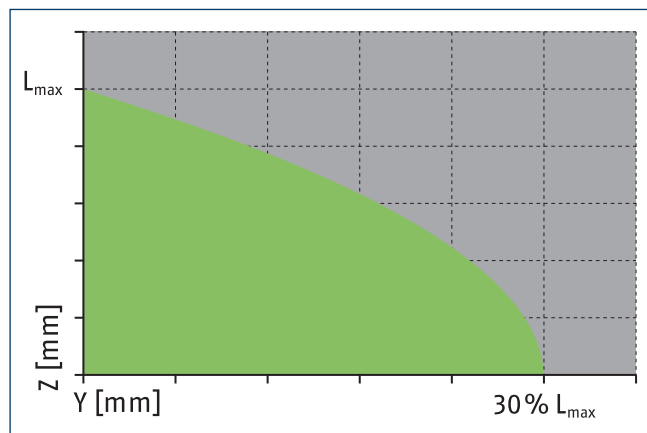
Version du doigt : longueur de doigt courte



■ Plage admissible ■ Plage non admissible

L_{max} correspond à la longueur de doigt maximale admissible, voir tableau des caractéristiques techniques.

Version du doigt : longueur de doigt longue

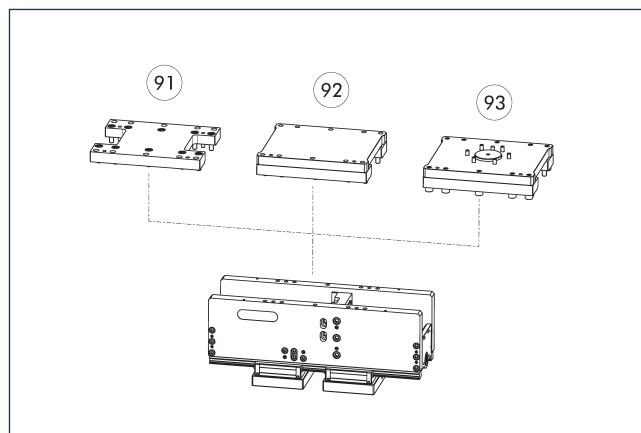


■ Plage admissible

■ Plage non admissible

L_{max} correspond à la longueur de doigt maximale admissible, voir tableau des caractéristiques techniques.

Montage de la pince



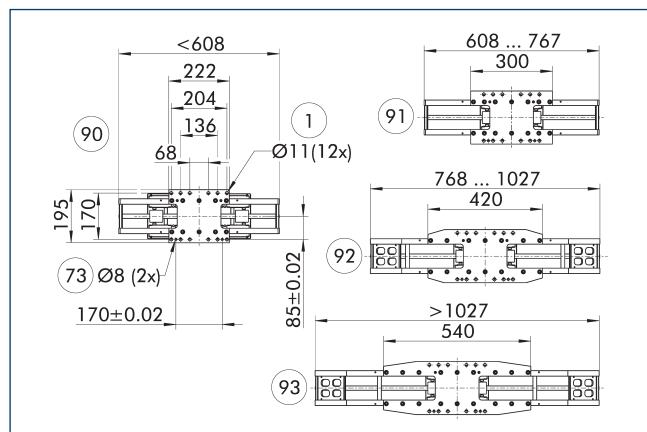
⑨① Plaque interface une pièce (côté pince)

⑨② Plaque interface, complète (côté pince + ébauche)

⑨③ Plaque interface, complète (côté pince + ISO)

La pince offre différentes options pour le montage sur des robots ou des portiques.

Plaque interface une pièce (côté pince)



① Fixation de la pince

⑦③ Ajustement pour goupilles de centrage

⑨① Plaque interface jusqu'à 607 mm inclus de longueur de pince

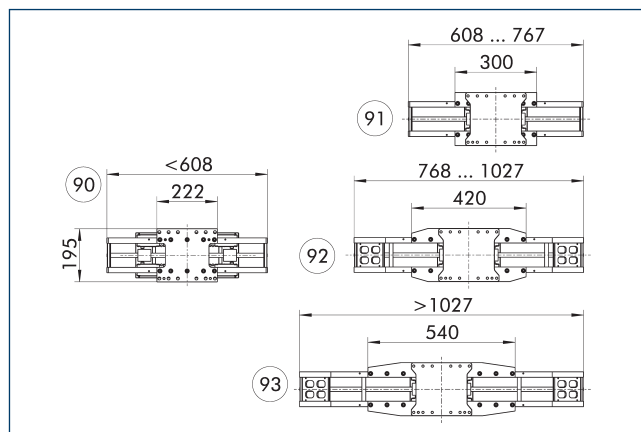
⑨② Plaque interface entre 608 mm et 767 mm de longueur de pince

⑨③ Plaque interface entre 768 mm et 1027 mm de longueur de pince

⑨④ Plaque interface de plus de 1027 mm de longueur de pince

La plaque interface fournie comprend l'interface de fixation de la pince, ainsi que l'interface avec la deuxième plaque interface. La deuxième plaque interface doit être fabriquée par le client. En utilisant une plaque interface en deux parties, la pince peut également être montée et fixée par le haut.

Plaque interface deux pièces



⑨① Plaque interface jusqu'à 607 mm inclus de longueur de pince

⑨② Plaque interface entre 608 mm et 767 mm de longueur de pince

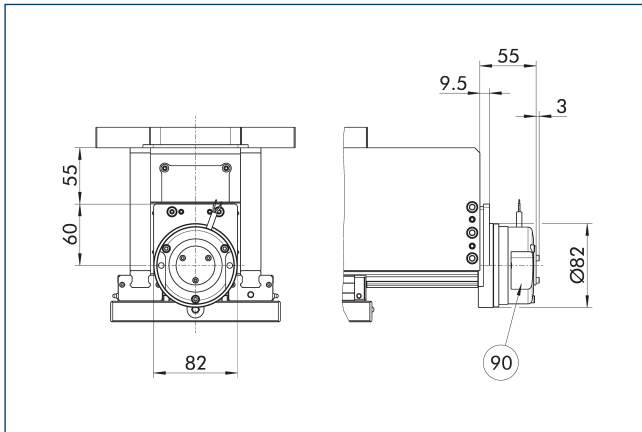
⑨③ Plaque interface entre 768 mm et 1027 mm de longueur de pince

⑨④ Plaque interface de plus de 1027 mm de longueur de pince

Avec la version "plaque interface complète (côté pince + ébauche)", la fixation à l'interface client peut être ajoutée à la deuxième plaque interface ébauche. Cela réduit au minimum le travail à fournir par le client. Dans la version "plaque interface complète (côté pince + ISO)", une interface conforme à la norme EN ISO 9409 est inclus dans la plaque interface côté du robot.

① Le dessin montre l'ébauche. Les schémas de vissage possibles selon la norme EN ISO 9409 peuvent être trouvés dans le configurateur.

Bloqueur en position PKL

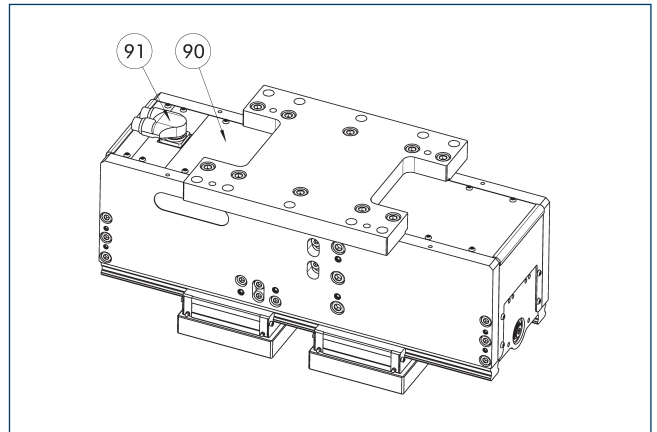


90 Frein de maintien électrique

Le plan indique les changements de dimensions des versions avec blocage en position par rapport à la version représentée sur la vue principale sans blocage en position.

- ① Deux freins de maintien sont montés sur la version asynchrone. Pour chaque frein de maintien, un module d'actionnement rapide (ROBA®-brake-checker) pour la commande ainsi que les câbles nécessaires (pour connecter le frein au module d'actionnement rapide) sont inclus dans l'étendue de la livraison.

Capot ADB

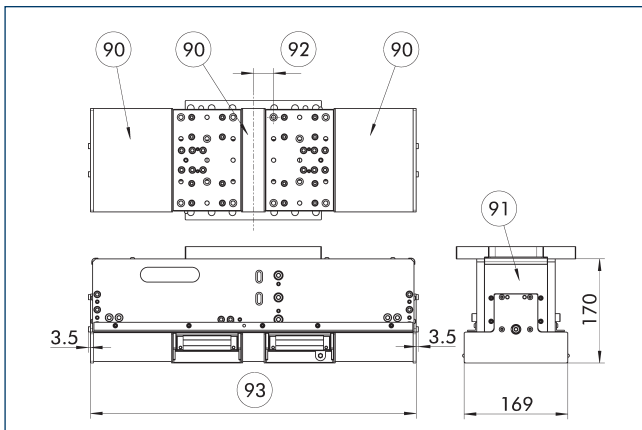


90 Capots

91 Raccordement du moteur

Les couvercles ferment la pince du côté de l'attache. Elle est ainsi protégée des influences extérieures à ce stade. Les raccordements du moteur sont coupés en conséquence.

Soufflet FBA



90 Soufflet

92 Position du mors fermé (voir configurateur)

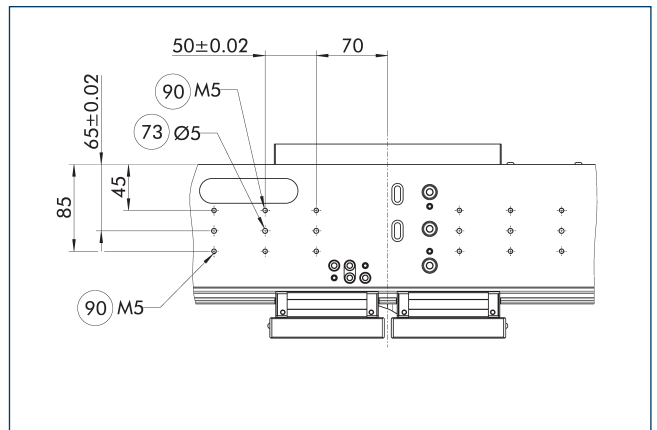
91 Capots

93 Longueur de la pince (voir configurateur)

Le soufflet ferme la pince du côté des mors de base. Il n'est disponible qu'en combinaison avec l'option du couvercle et améliore la protection de la pince contre les influences environnementales.

- ① Pour d'autres dimensions, veuillez consulter le configurateur en ligne à l'adresse <https://schunk.com/shop/fr/fr/konfigurator-elg>.

Options de fixation latérale SAB



73 Ajustement pour goupilles de centrage

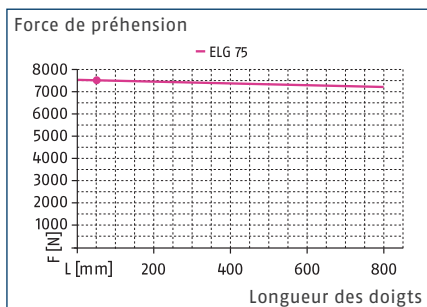
90 Filetage

Option de montage sur la pince pour des éléments supplémentaires tels que caméra, répartiteur ou buse de soufflage. Le schéma présente la position des options de montage.

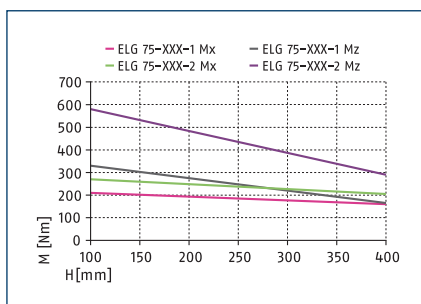
- ① Cette option ne peut pas être combinée avec l'option « conception poids optimisé ».



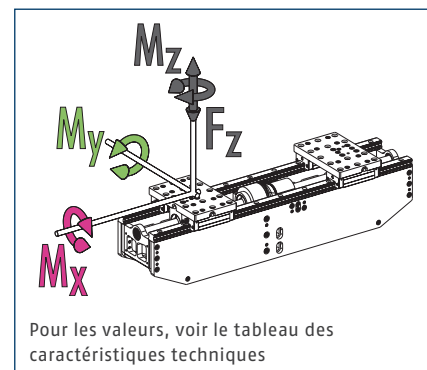
Force de préhension



Charge des moments



Charges max.



① Les moments et les forces indiqués correspondent à des valeurs statiques et s'appliquent à chacun des mors de base et peuvent survenir simultanément. Des charges peuvent s'ajouter au moment produit par la force de préhension. Veuillez également vous référer au diagramme pour les moments admissibles.

Caractéristiques techniques

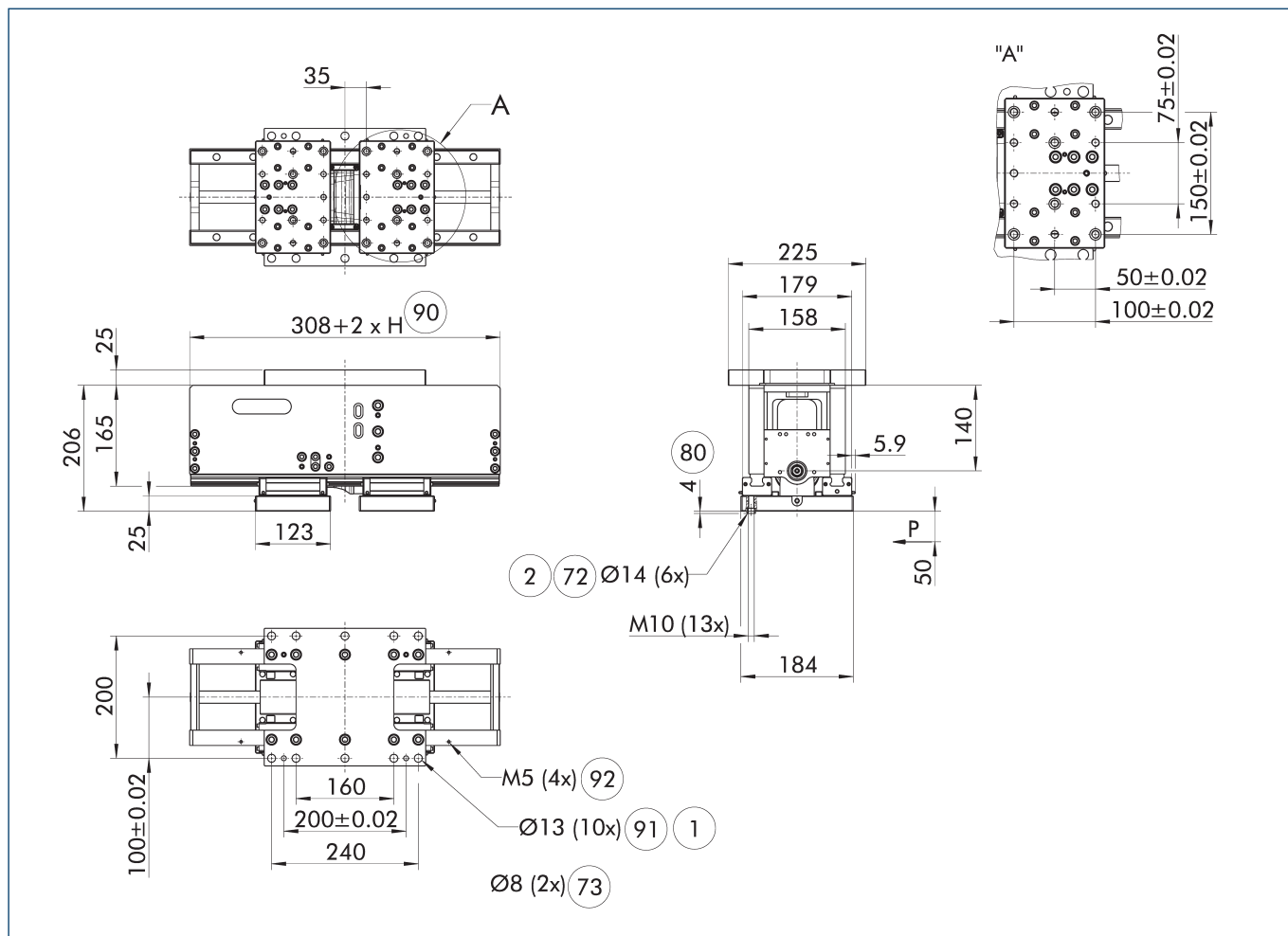
Description		ELG 75-XXX-1-SYN	ELG 75-XXX-1-ASY	ELG 75-XXX-2-SYN	ELG 75-XXX-2-ASY
Version de doigt		court	court	long	long
Synchronisation		Synchron	Asynchrone	Synchron	Asynchrone
Course min. par doigt	[mm]	100	100	100	100
Course max. par doigt	[mm]	400	400	400	400
Force de préhension	[N]	7500	7500	7500	7500
Maintien de la force de préhension min.***	[%]	80	80	80	80
Poids*	[kg]	24.5	24.5	32.9	32.9
Poids supplémentaire par course de 1 mm**	[kg]	0.06	0.06	0.06	0.06
Temps de fermeture/ouverture*	[s]	0.91/0.91	0.91/0.91	0.91/0.91	0.91/0.91
Vitesse (de positionnement) max. admissible	[mm/s]	180	180	180	180
vitesse max. autorisée mode de force	[mm/s]	10	10	10	10
Répétabilité (positionnement, unidirectionnel)	[mm]	0.1	0.1	0.1	0.1
Longueur de doigt max. admissible	[mm]	240	240	800	800
Poids de doigt max. admissible	[kg]	28	28	28	28
Température ambiante min./max.	[°C]	5/55	5/55	5/55	5/55
Indice de protection IP		20	20	20	20
Classe de protection IP avec soufflet		44	44	44	44
Couple à l'arrêt (diamètre de l'arbre 8/9 mm)	[Nm]	2.8	1.4	2.8	1.4
Couple à l'arrêt (diamètre de l'arbre 11/14 mm)	[Nm]	3.4	1.7	3.4	1.7
Couple à l'arrêt (diamètre de l'arbre 19 mm)	[Nm]	4.2	2.1	4.2	2.1
Couple à l'arrêt (diamètre de l'arbre 22 mm)	[Nm]	4.6	2.3	4.6	2.3
Couple à l'arrêt (diamètre de l'arbre 24 mm)	[Nm]	5.6	2.8	5.6	2.8
Vitesse d'entraînement maximale (diamètre de l'arbre 8/9 mm)	[1/min]	4800	4800	4800	4800
Vitesse d'entraînement maximale (diamètre de l'arbre 11/14 mm)	[1/min]	4000	4000	4000	4000
Vitesse d'entraînement maximale (diamètre de l'arbre 19 mm)	[1/min]	3200	3200	3200	3200
Vitesse d'entraînement maximale (diamètre de l'arbre 22 mm)	[1/min]	2700	2700	2700	2700
Vitesse d'entraînement maximale (diamètre de l'arbre 24 mm)	[1/min]	2400	2400	2400	2400
Moments Mx max./My max./Mz max.*	[Nm]	210/350/330	210/350/330	270/1100/580	270/1100/580
Forces Fz max.	[N]	3000	3000	5000	5000

① Vous trouverez les données techniques complètes ou supplémentaires pour toutes les options de combinaison dans la fiche technique PDF qui suit votre configuration individuelle.

* se réfère à la variante de base montrée avec une course de 100 mm par mors sans option supplémentaires

** se réfère à la version de base sans options supplémentaires

Vue principale ELG 75-...-1-...



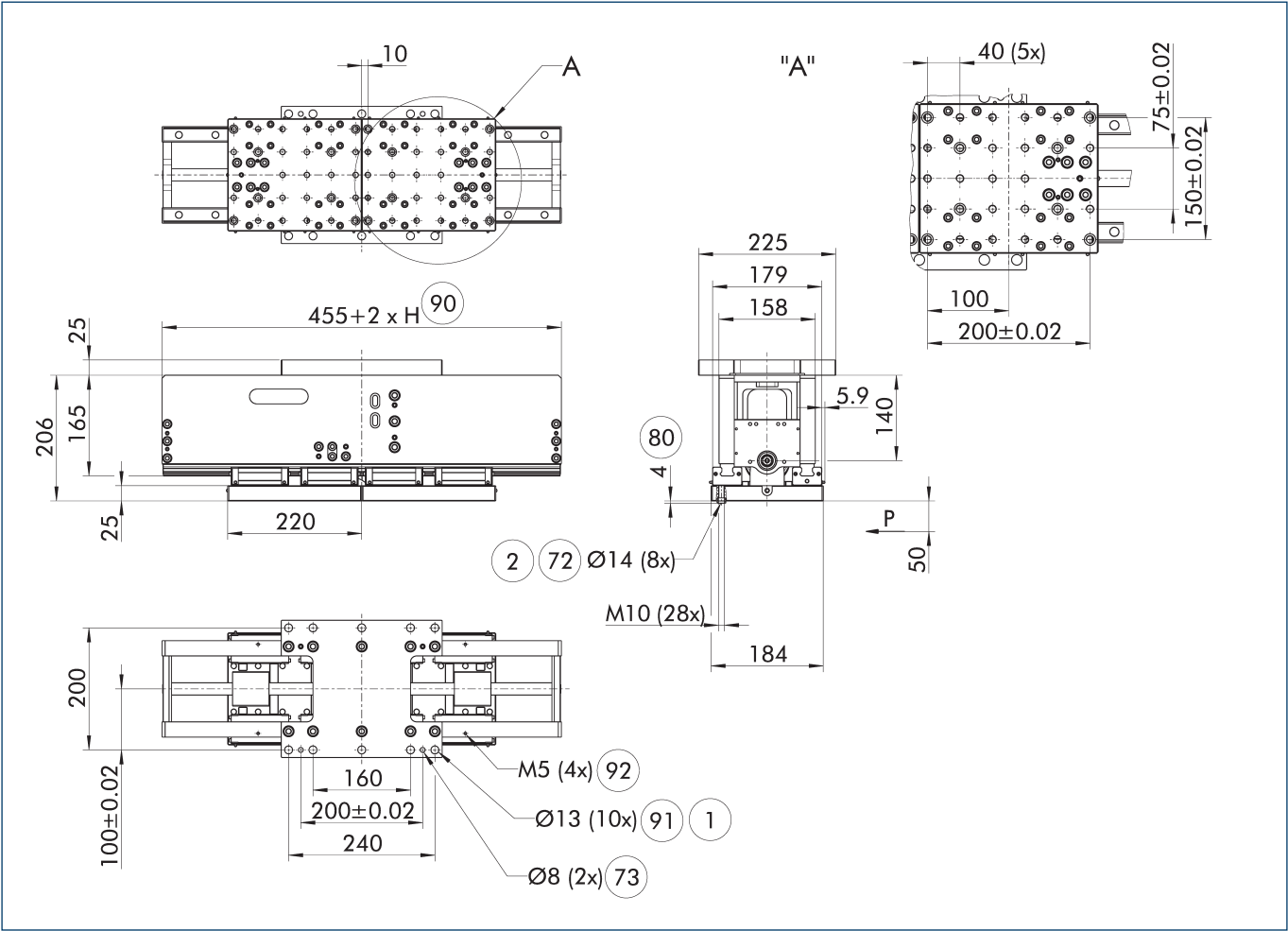
Le plan présente la pince en version basique en position fermée, sans les dimensions des options décrites par la suite.

- | | | | |
|----|---------------------------------------|----|--------------------------------------|
| ① | Fixation de la pince | ⑧⑩ | Dépassement des douilles de centrage |
| ② | Fixation des doigts | ⑨⑩ | Course par mors |
| ⑦② | Ajustement pour douilles de centrage | ⑨① | Passage au centre pour fixation |
| ⑦③ | Ajustement pour goupilles de centrage | ⑨② | Raccord de mise à la terre |

ELG 75

Pince à course longue personnalisée et configurable

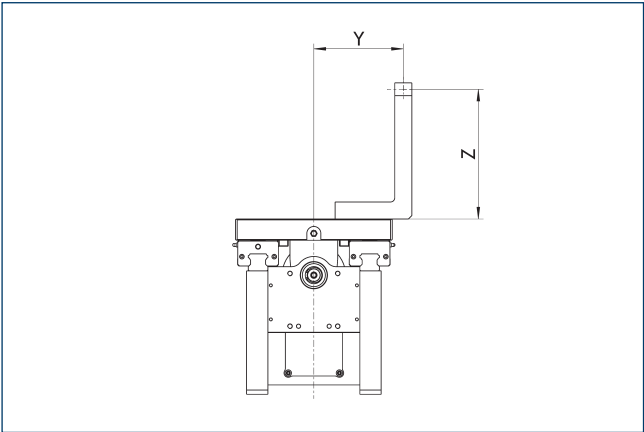
Vue principale ELG 75-...-2-...



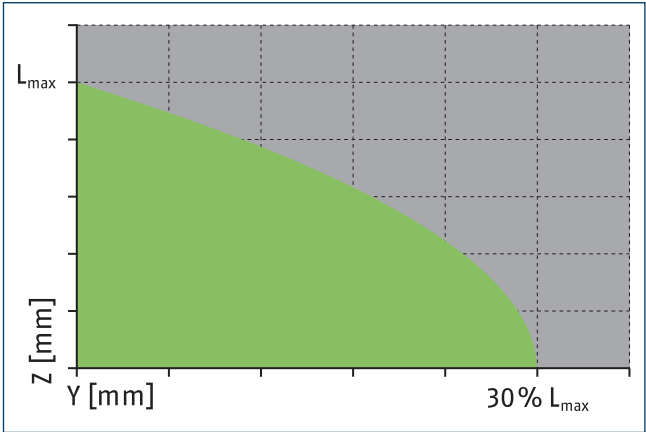
Le plan présente la pince en version basique en position fermée, sans les dimensions des options décrites par la suite.

- 1 Fixation de la pince
- 2 Fixation des doigts
- 72 Ajustement pour douilles de centrage
- 73 Ajustement pour goupilles de centrage
- 80 Dépassement des douilles de centrage
- 90 Course par mors
- 91 Passage au centre pour fixation
- 92 Raccord de mise à la terre

Dépassement maximum autorisé



Version du doigt : longueur de doigt courte

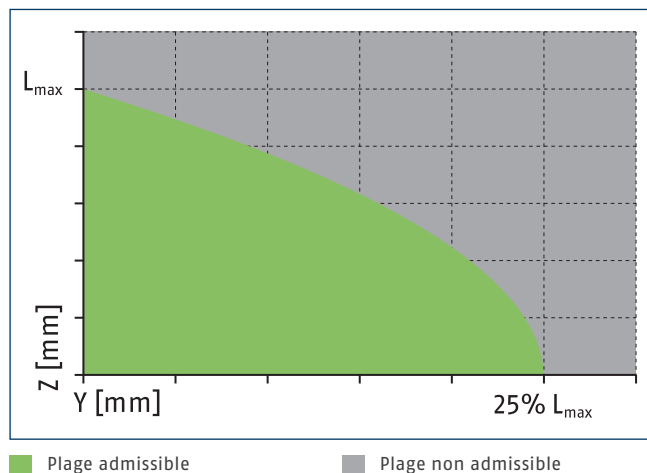


Plage admissible

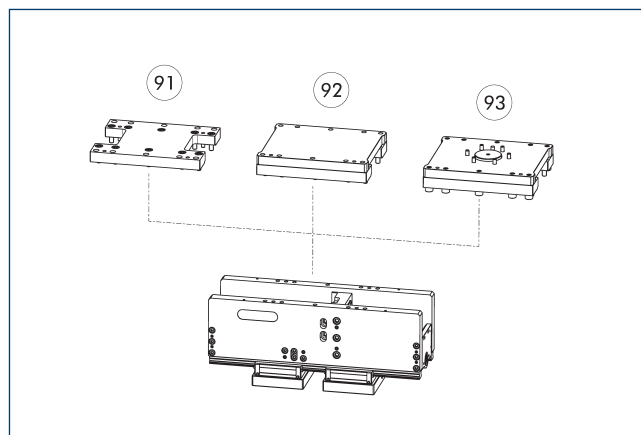
Plage non admissible

L_{max} correspond à la longueur de doigt maximale admissible, voir tableau des caractéristiques techniques.

Version du doigt : longueur de doigt longue



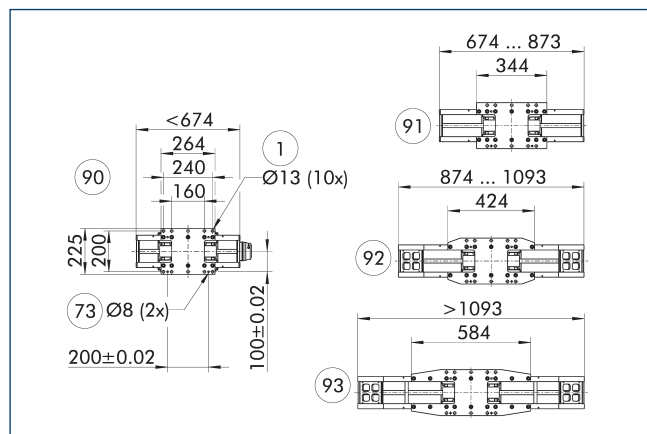
Montage de la pince



- ⑨① Plaque interface une pièce (côté pince)
- ⑨② Plaque interface, complète (côté pince + ébauche)
- ⑨③ Plaque interface, complète (côté pince + ISO)

La pince offre différentes options pour le montage sur des robots ou des portiques.

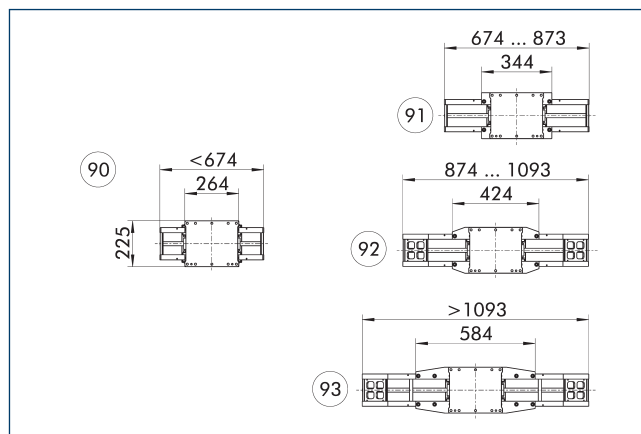
Plaque interface une pièce (côté pince)



- ① Fixation de la pince
- ⑦③ Ajustement pour goupilles de centrage
- ⑨① Plaque interface jusqu'à 673 mm inclus de longueur de pince
- ⑨② Plaque interface de 674 mm à 873 mm de longueur de pince
- ⑨③ Plaque interface de 874 mm à 1093 mm de longueur de pince
- ⑨④ Plaque interface de plus de 1093 mm de longueur de pince

La plaque interface fournie comprend l'interface de fixation de la pince, ainsi que l'interface avec la deuxième plaque interface. La deuxième plaque interface doit être fabriquée par le client. En utilisant une plaque interface en deux parties, la pince peut également être montée et fixée par le haut.

Plaque interface deux pièces

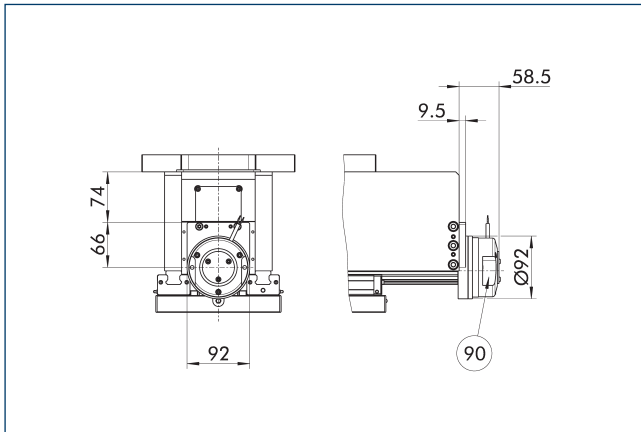


- ⑨① Plaque interface jusqu'à 673 mm inclus de longueur de pince
- ⑨② Plaque interface de 674 mm à 873 mm de longueur de pince
- ⑨③ Plaque interface de 874 mm à 1093 mm de longueur de pince
- ⑨④ Plaque interface de plus de 1093 mm de longueur de pince

Avec la version "plaque interface complète (côté pince + ébauche)", la fixation à l'interface client peut être ajoutée à la deuxième plaque interface ébauche. Cela réduit au minimum le travail à fournir par le client. Dans la version "plaque interface complète (côté pince + ISO)", une interface conforme à la norme EN ISO 9409 est inclus dans la plaque interface côté du robot.

- ① Le dessin montre l'ébauche. Les schémas de vissage possibles selon la norme EN ISO 9409 peuvent être trouvés dans le configurateur.

Bloqueur en position PKL

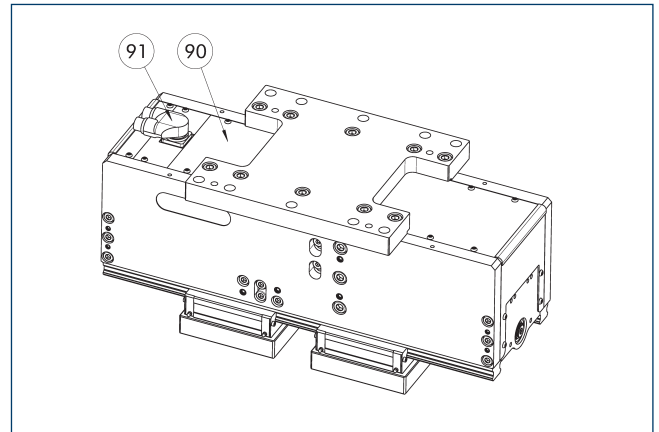


90 Frein de maintien électrique

Le plan indique les changements de dimensions des versions avec blocage en position par rapport à la version représentée sur la vue principale sans blocage en position.

- ① Deux freins de maintien sont montés sur la version asynchrone. Pour chaque frein de maintien, un module d'actionnement rapide (ROBA®-brake-checker) pour la commande ainsi que les câbles nécessaires (pour connecter le frein au module d'actionnement rapide) sont inclus dans l'étendue de la livraison.

Capot ADB

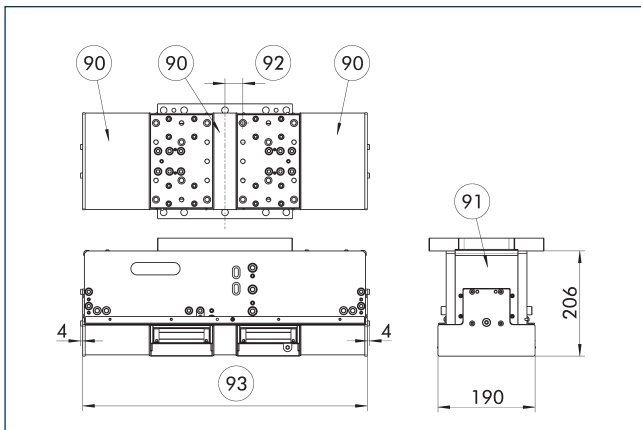


90 Capots

91 Raccordement du moteur

Les couvercles ferment la pince du côté de l'attache. Elle est ainsi protégée des influences extérieures à ce stade. Les raccordements du moteur sont coupés en conséquence.

Soufflet FBA



90 Soufflet

92 Position du mors fermé (voir configurateur)

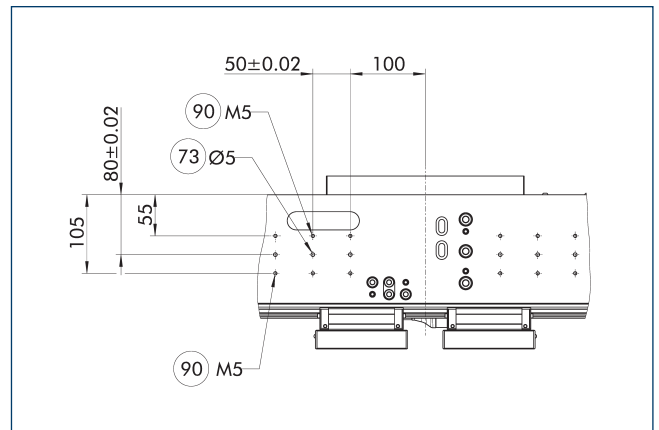
91 Capots

93 Longueur de la pince (voir configurateur)

Le soufflet ferme la pince du côté des mors de base. Il n'est disponible qu'en combinaison avec l'option du couvercle et améliore la protection de la pince contre les influences environnementales.

- ① Pour d'autres dimensions, veuillez consulter le configurateur en ligne à l'adresse <https://schunk.com/shop/fr/fr/konfigurator-elg>.

Options de fixation latérale SAB



73 Ajustement pour goupilles de centrage

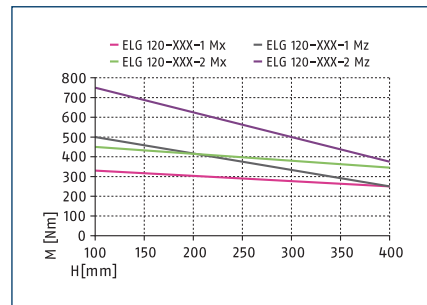
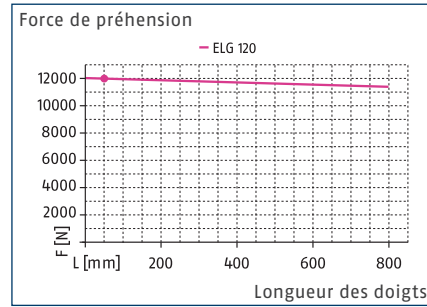
90 Filetage

Option de montage sur la pince pour des éléments supplémentaires tels que caméra, répartiteur ou buse de soufflage. Le schéma présente la position des options de montage.

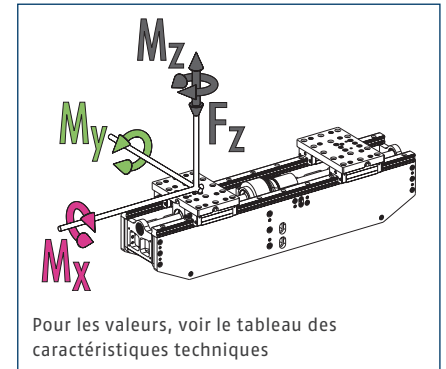
- ① Cette option ne peut pas être combinée avec l'option « conception poids optimisé ».



Force de préhension



Charges max.



① Les moments et les forces indiqués correspondent à des valeurs statiques et s'appliquent à chacun des mors de base et peuvent survenir simultanément. Des charges peuvent s'ajouter au moment produit par la force de préhension. Veuillez également vous référer au diagramme pour les moments admissibles.

Caractéristiques techniques

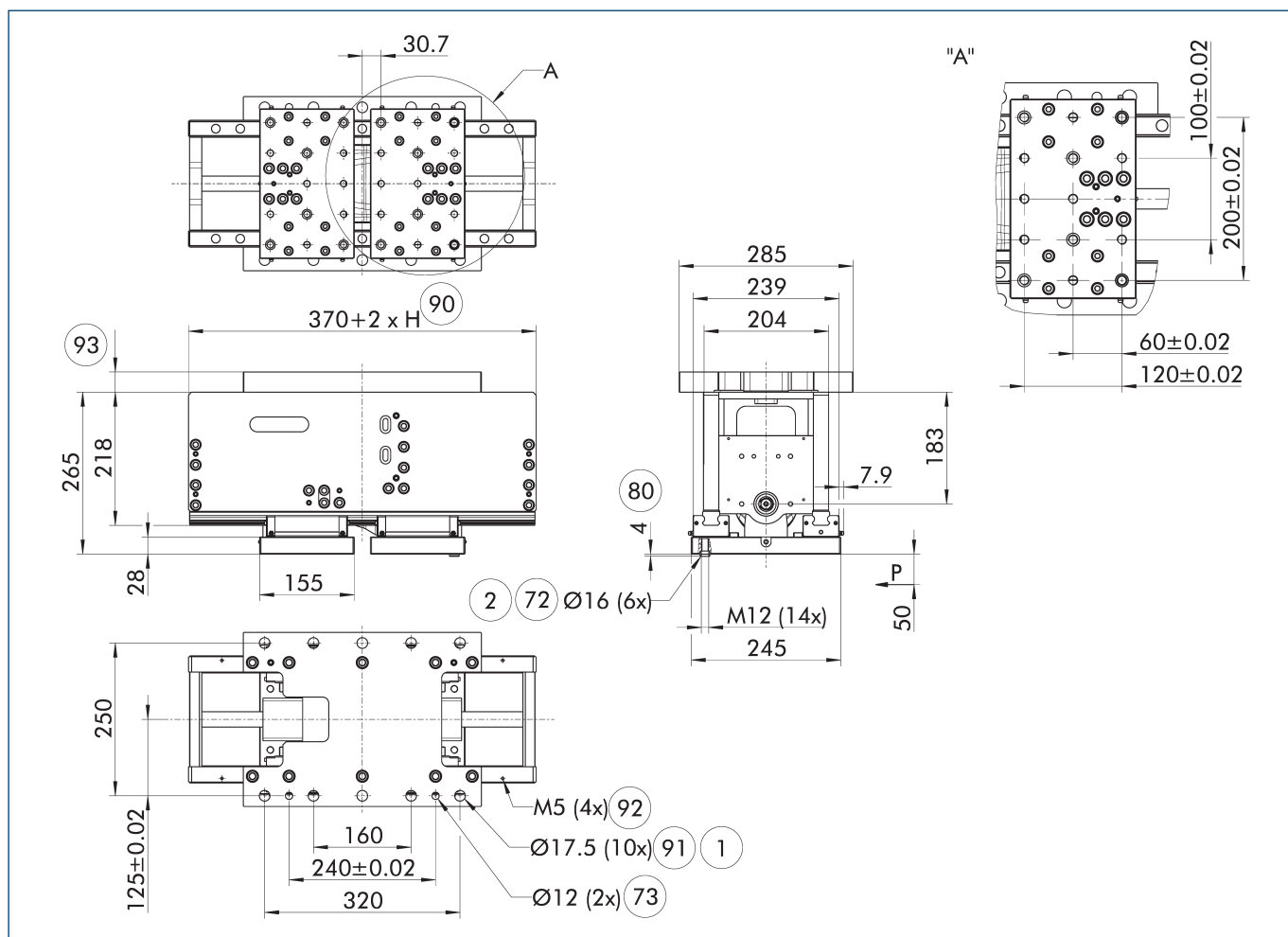
Description		ELG 120-XXX-1-SYN	ELG 120-XXX-1-ASY	ELG 120-XXX-2-SYN	ELG 120-XXX-2-ASY
Version de doigt		court	court	long	long
Synchronisation		Synchron	Asynchrone	Synchron	Asynchrone
Course min. par doigt	[mm]	100	100	100	100
Course max. par doigt	[mm]	400	400	400	400
Force de préhension	[N]	12000	12000	12000	12000
Maintien de la force de préhension min.***	[%]	80	80	80	80
Poids*	[kg]	42	42	56.5	56.5
Poids supplémentaire par course de 1 mm**	[kg]	0.09	0.09	0.09	0.09
Temps de fermeture/ouverture*	[s]	0.98/0.98	0.98/0.98	0.98/0.98	0.98/0.98
Vitesse (de positionnement) max. admissible	[mm/s]	170	170	170	170
vitesse max. autorisée mode de force	[mm/s]	10	10	10	10
Répétabilité (positionnement, unidirectionnel)	[mm]	0.1	0.1	0.1	0.1
Longueur de doigt max. admissible	[mm]	300	300	800	800
Poids de doigt max. admissible	[kg]	35	35	35	35
Température ambiante min./max.	[°C]	5/55	5/55	5/55	5/55
Indice de protection IP		20	20	20	20
Classe de protection IP avec soufflet		44	44	44	44
Couple à l'arrêt (diamètre de l'arbre 8/9 mm)	[Nm]	3.58	1.79	3.58	1.79
Couple à l'arrêt (diamètre de l'arbre 11/14 mm)	[Nm]	4.38	2.19	4.38	2.19
Couple à l'arrêt (diamètre de l'arbre 19 mm)	[Nm]	5.37	2.69	5.37	2.69
Couple à l'arrêt (diamètre de l'arbre 22 mm)	[Nm]	6.3	3.15	6.3	3.15
Couple à l'arrêt (diamètre de l'arbre 24 mm)	[Nm]	7.16	3.58	7.16	3.58
Vitesse d'entraînement maximale (diamètre de l'arbre 8/9 mm)	[1/min]	5600	5600	5600	5600
Vitesse d'entraînement maximale (diamètre de l'arbre 11/14 mm)	[1/min]	4600	4600	4600	4600
Vitesse d'entraînement maximale (diamètre de l'arbre 19 mm)	[1/min]	3800	3800	3800	3800
Vitesse d'entraînement maximale (diamètre de l'arbre 22 mm)	[1/min]	3200	3200	3200	3200
Vitesse d'entraînement maximale (diamètre de l'arbre 24 mm)	[1/min]	2800	2800	2800	2800
Moments Mx max./My max./Mz max.*	[Nm]	330/600/500	330/600/500	450/1400/750	450/1400/750
Forces Fz max.	[N]	4000	4000	7500	7500

① Vous trouverez les données techniques complètes ou supplémentaires pour toutes les options de combinaison dans la fiche technique PDF qui suit votre configuration individuelle.

* se réfère à la variante de base montrée avec une course de 100 mm par mors sans option supplémentaires

** se réfère à la version de base sans options supplémentaires

Vue principale ELG 120-...-1-...



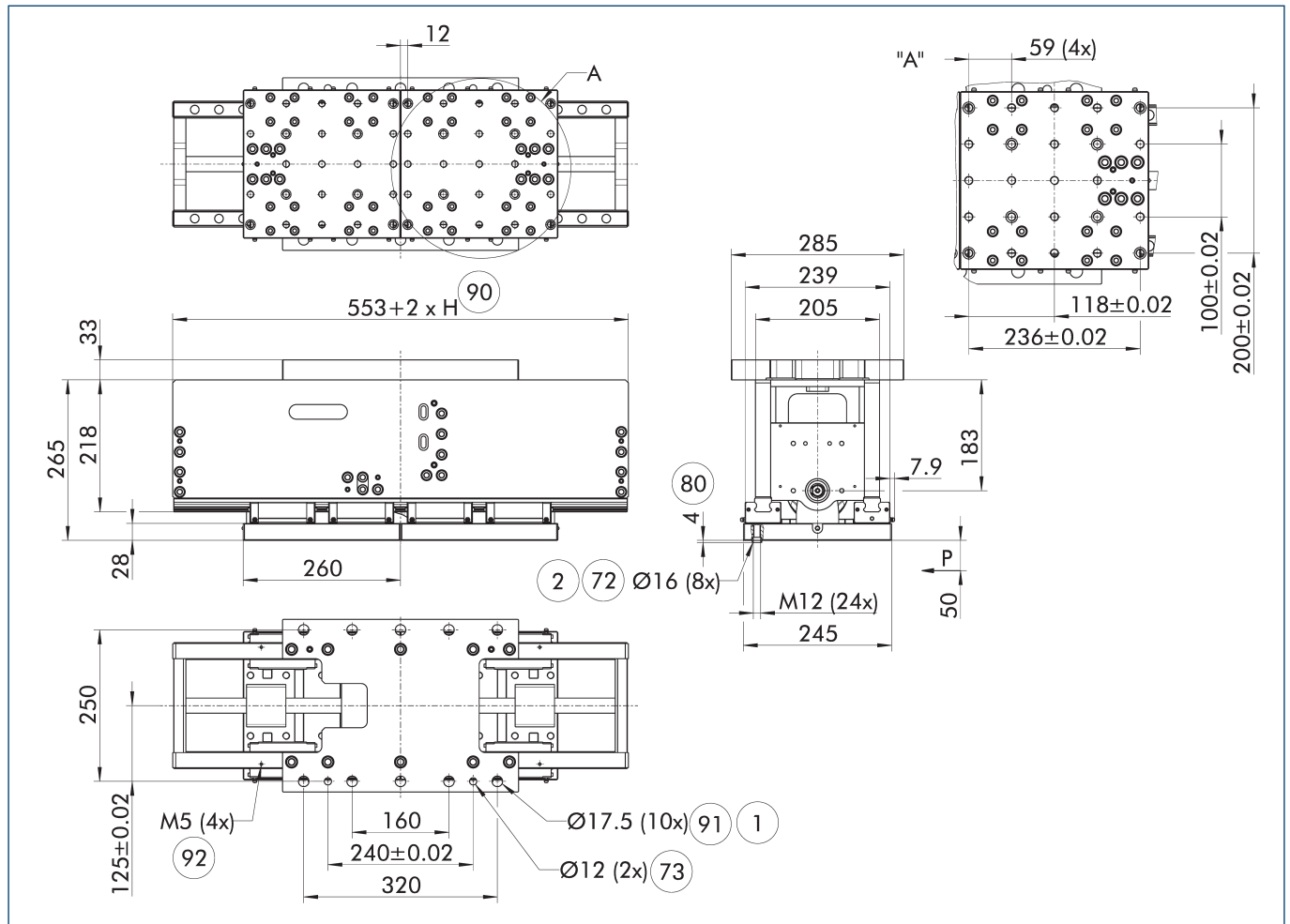
Le plan présente la pince en version basique en position fermée, sans les dimensions des options décrites par la suite.

- ① Fixation de la pince
- ② Fixation des doigts
- ⑦② Ajustement pour douilles de centrage
- ⑦③ Ajustement pour goupilles de centrage
- ⑧① Dépassement des douilles de centrage
- ⑨① Course par mors
- ⑨② Passage au centre pour fixation
- ⑨③ Raccord de mise à la terre
- ⑨④ Hauteur de la plaque interface unique (voir le configurateur)

ELG 120

Pince à course longue personnalisée et configurable

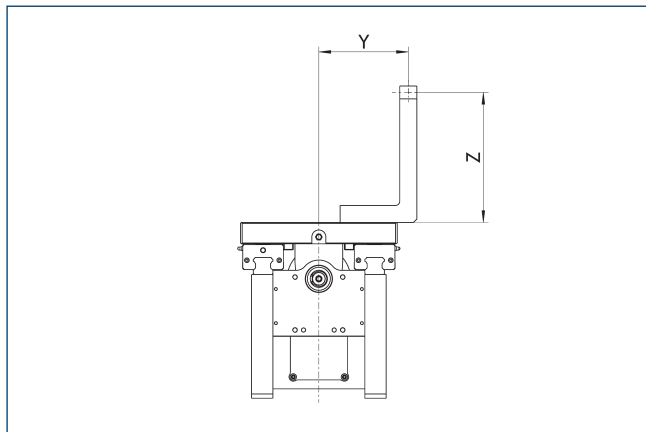
Vue principale ELG 120-...-2-...



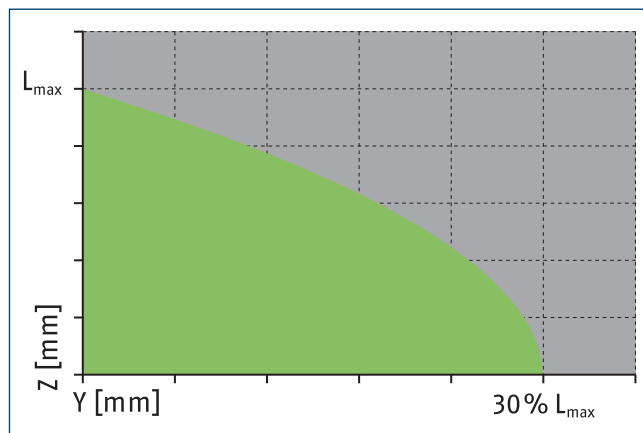
Le plan présente la pince en version basique en position fermée, sans les dimensions des options décrites par la suite.

- | | |
|--|--|
| ① Fixation de la pince | ⑨① Course par mors |
| ② Fixation des doigts | ⑨② Passage au centre pour fixation |
| ⑦② Ajustement pour douilles de centrage | ⑨③ Raccord de mise à la terre |
| ⑦③ Ajustement pour goupilles de centrage | ⑨④ Hauteur de la plaque interface unique (voir le configurateur) |
| ⑧① Dépassement des douilles de centrage | |

Dépassement maximum autorisé



Version du doigt : longueur de doigt courte

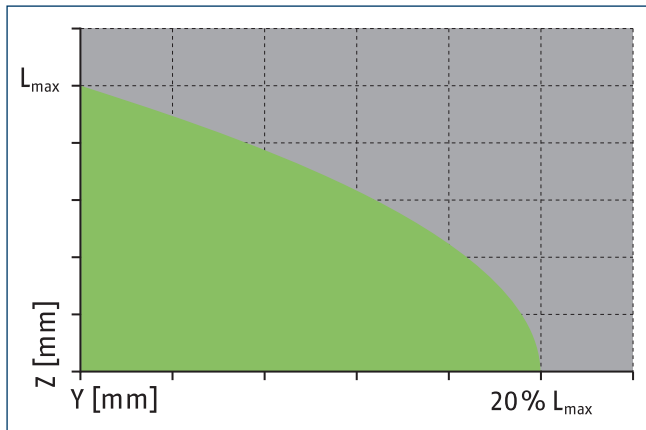


■ Plage admissible

■ Plage non admissible

L_{max} correspond à la longueur de doigt maximale admissible, voir tableau des caractéristiques techniques.

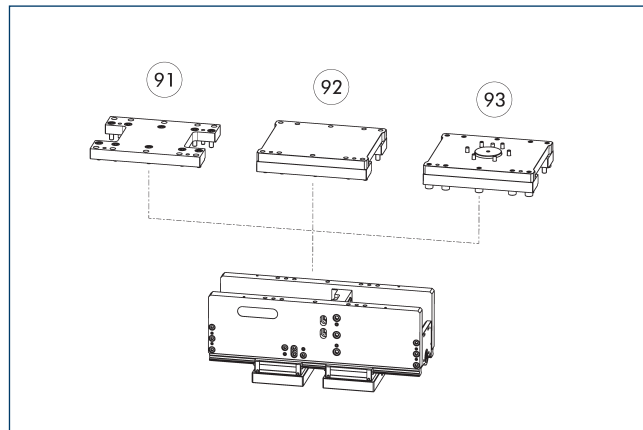
Version du doigt : longueur de doigt longue



■ Plage admissible

■ Plage non admissible

Montage de la pince



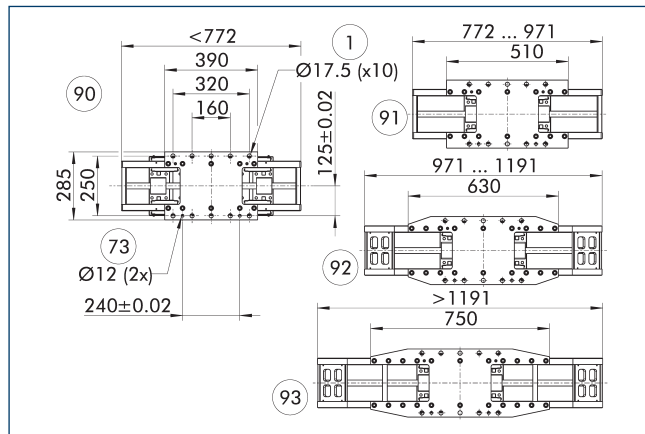
91 Plaque interface une pièce (côté pince)

93 Plaque interface, complète (côté pince + ISO)

92 Plaque interface, complète (côté pince + ébauche)

La pince offre différentes options pour le montage sur des robots ou des portiques.

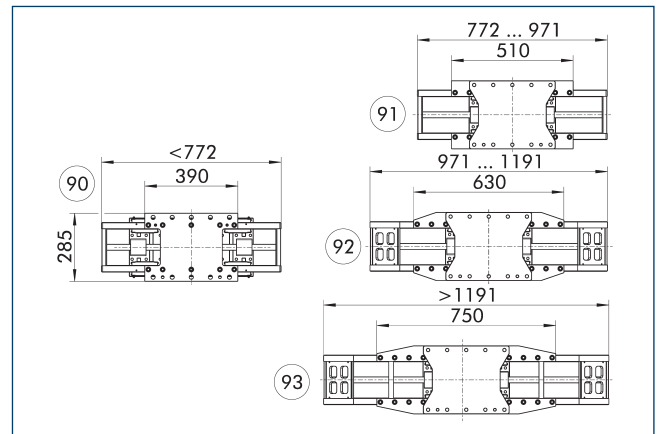
Plaque interface une pièce (côté pince)



- ① Fixation de la pince
- ⑦③ Ajustement pour goupilles de centrage
- ⑨⑦ Plaque interface jusqu'à 771 mm inclus de longueur de pince
- ⑨① Plaque interface entre 772 mm et 971 mm de longueur de pince
- ⑨② Plaque interface entre 971 mm et 1191 mm de longueur de pince
- ⑨③ Plaque interface de plus de 1191 mm de longueur de pince

La plaque interface fournie comprend l'interface de fixation de la pince, ainsi que l'interface avec la deuxième plaque interface. La deuxième plaque interface doit être fabriquée par le client. En utilisant une plaque interface en deux parties, la pince peut également être montée et fixée par le haut.

Plaque interface deux pièces

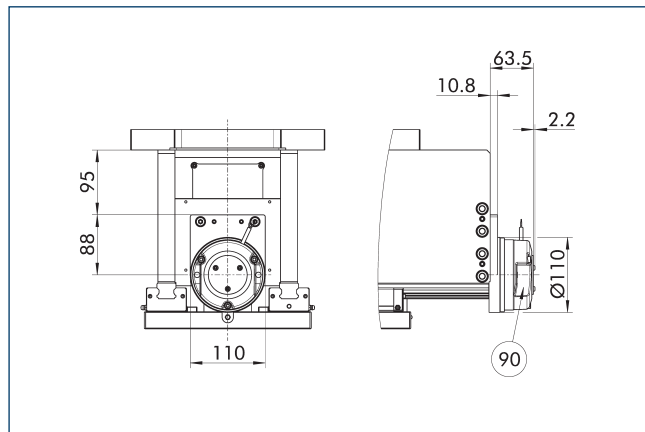


- ① Fixation de la pince
- ⑦③ Ajustement pour goupilles de centrage
- ⑨⑦ Plaque interface jusqu'à 771 mm inclus de longueur de pince
- ⑨① Plaque interface entre 772 mm et 971 mm de longueur de pince
- ⑨② Plaque interface entre 971 mm et 1191 mm de longueur de pince
- ⑨③ Plaque interface de plus de 1191 mm de longueur de pince

Avec la version "plaque interface complète (côté pince + ébauche)", la fixation à l'interface client peut être ajoutée à la deuxième plaque interface ébauche. Cela réduit au minimum le travail à fournir par le client. Dans la version "plaque interface complète (côté pince + ISO)", une interface conforme à la norme EN ISO 9409 est incluse dans la plaque interface côté du robot.

① Le dessin montre l'ébauche. Les schémas de vissage possibles selon la norme EN ISO 9409 peuvent être trouvés dans le configurateur.

Bloqueur en position PKL

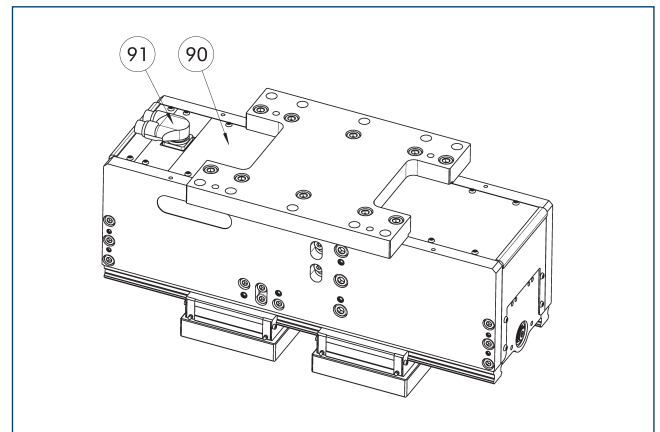


- ⑨⑦ Frein de maintien électrique

Le plan indique les changements de dimensions des versions avec blocage en position par rapport à la version représentée sur la vue principale sans blocage en position.

① Deux freins de maintien sont montés sur la version asynchrone. Pour chaque frein de maintien, un module d'actionnement rapide (ROBA®-brake-checker) pour la commande ainsi que les câbles nécessaires (pour connecter le frein au module d'actionnement rapide) sont inclus dans l'étendue de la livraison.

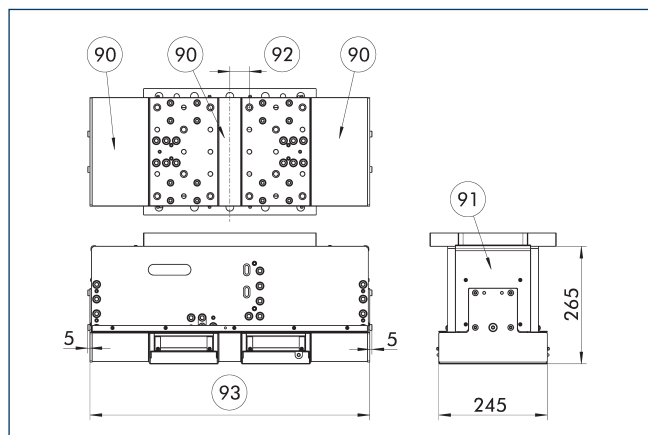
Capot ADB



- ⑨⑦ Capots
- ⑨① Raccordement du moteur

Les couvercles ferment la pince du côté de l'attache. Elle est ainsi protégée des influences extérieures à ce stade. Les raccordements du moteur sont coupés en conséquence.

Soufflet FBA



90 Soufflet

91 Capots

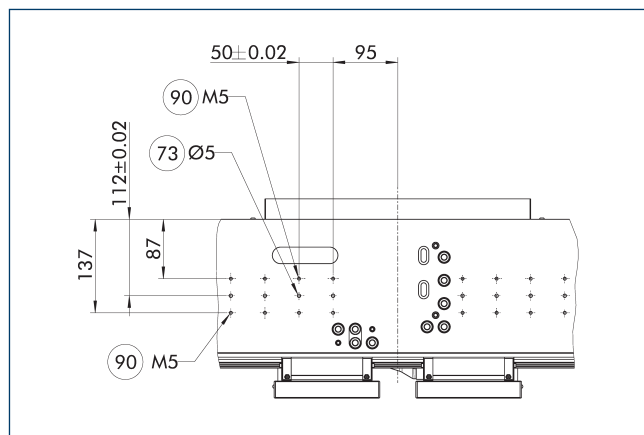
92 Position du mors fermé (voir configurateur)

93 Longueur de la pince (voir configurateur)

Le soufflet ferme la pince du côté des mors de base. Il n'est disponible qu'en combinaison avec l'option du couvercle et améliore la protection de la pince contre les influences environnementales.

① Pour d'autres dimensions, veuillez consulter le configurateur en ligne à l'adresse <https://schunk.com/shop/fr/fr/konfigurator-elg>.

Options de fixation latérale SAB



73 Ajustement pour goupilles de centrage

90 Filetage

Option de montage sur la pince pour des éléments supplémentaires tels que caméra, répartiteur ou buse de soufflage. Le schéma présente la position des options de montage.

① Cette option ne peut pas être combinée avec l'option « conception poids optimisé ».



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*

