



Hand in hand for tomorrow



Fiche technique du produit

Pince à course longue personnalisée et configurable PLG 120

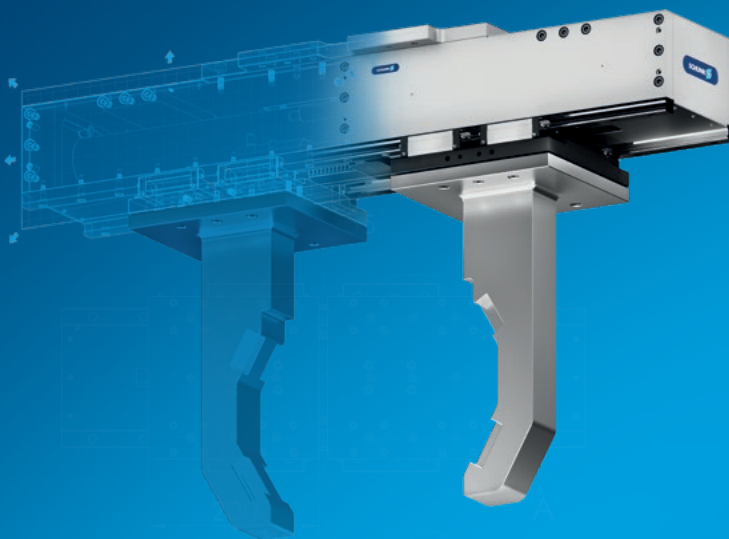
Individuel. Efficace. Flexible.

Pince à course longue personnalisée et configurable PLG

Pince parallèle pneumatique à 2 doigts avec grande course de mors, force de préhension élevée et guidage à patin 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

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 permettent 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 le système CAO



Tailles
Quantité: 5



Poids
19.03 .. 137.7 kg



Force de préhension
1650 .. 11650 N



Course min. par doigt
100 mm

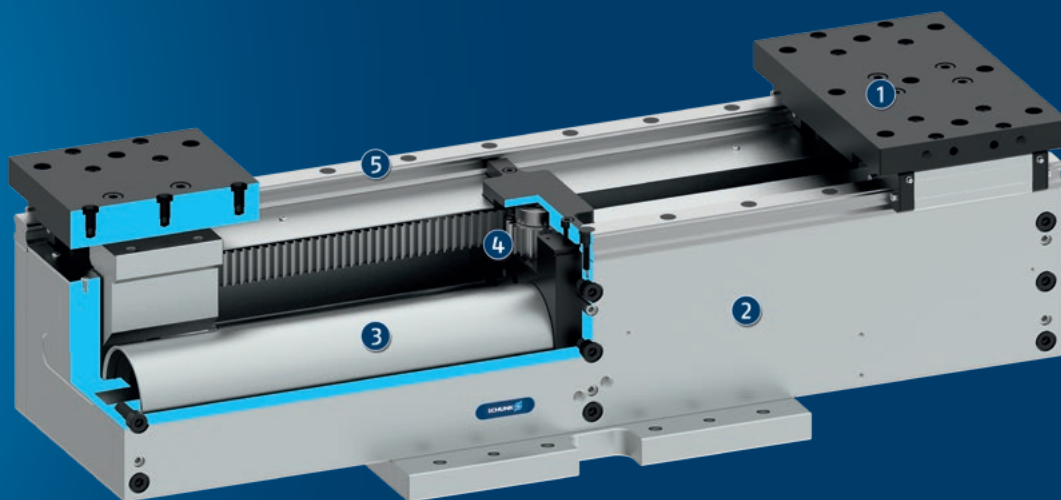


Course max. par doigt
400 mm

Description du fonctionnement

Par la mise sous pression pneumatique des pistons opposés, les mors de base, via un élément d'entraînement, sont mis en mouvement. La synchronisation de la course des mors est assurée selon le principe de

pignon-crémaillère.

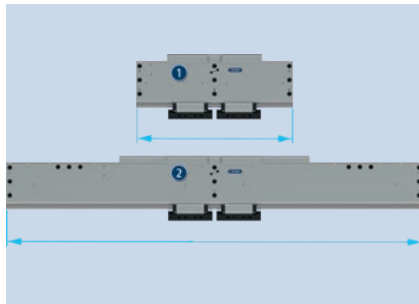


- ① **Mors de base**
pour la fixation des doigts de préhension spécifiques à la pièce
- ② **Corps**
conception avec poids optimisé
- ③ **Entraînement**
deux vérins pneumatiques double effet

- ④ **Cinématique**
Principe de pignon-crémaillère pour une préhension concentrique, même avec des grandes courses
- ⑤ **Guidage par rail**
Guidage avec jeu minimum acceptant de fortes charges pour des longueurs de doigts importantes

Description détaillée du fonctionnement

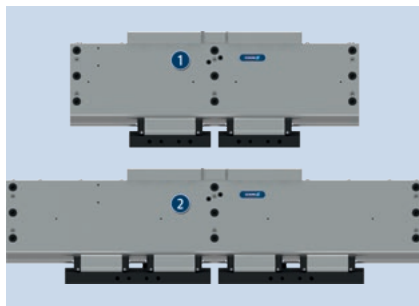
Course configurable



La course par doigt peut être configurée selon les spécifications du client entre 100 mm et 400 mm par doigt.

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

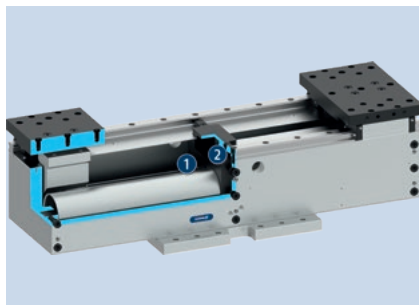
Version de doigt



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

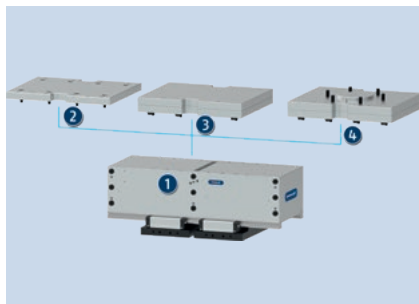
Synchronisation



La pince peut être configurée comme une version synchrone ou asynchrone ainsi qu'une version sans synchronisation. Pour la version synchrone, les deux mors de base sont actionnés ensemble et sont synchronisés par une cinématique à pignon-crémaillère. La version sans synchronisation permet d'actionner ensemble les deux mors de base, dont le mouvement n'est pas synchronisé. Pour la version asynchrone, il est possible d'actionner les deux mors de base indépendamment et séparément l'un de l'autre.

- ❶ Sans pignon
- ❷ Orifices fermés pour un contrôle individuel des doigts de la pince

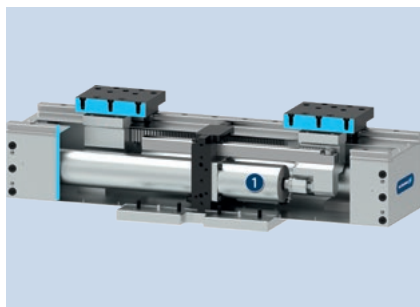
Montage de la pince



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

- ❶ Sans plaque interface (veuillez respecter les instructions d'installation)
- ❷ Plaque interface une pièce (côté pince)
- ❸ Plaque interface, complète (côté pince + ébauche)
- ❹ Plaque interface, complète pour le vissage selon EN ISO 9409

Blocage de la position



Le blocage de la position permet de bloquer la position du mors de base en cas de coupure d'air.

- ① Chaque élément de blocage, incluant une détection par détecteur magnétique, bloque la tige du piston pour un blocage fiable de la position.

Clapets anti-retour



Clapet maintien de la pression pré-assemblé (tuyau inclus) pour le maintien temporaire de la force et de la position en cas de chute de pression.

- ① SDV-P 10-E avec tuyau

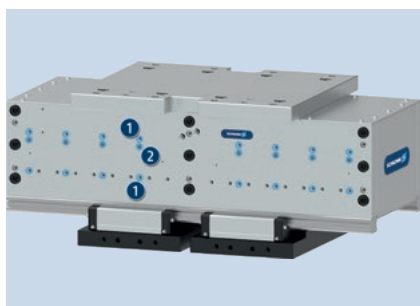
Limitation de la course



La pince peut être équipée en option d'une limitation de la course. Grâce aux butées de fin de course librement positionnables, la course de la pince peut être limitée pour des applications ou des pièces spécifiques. Le sens d'ouverture ou de fermeture ou les deux sens peuvent être limités en option.

- ① Butées librement positionnables
- ② Butée montée sur le mors de base

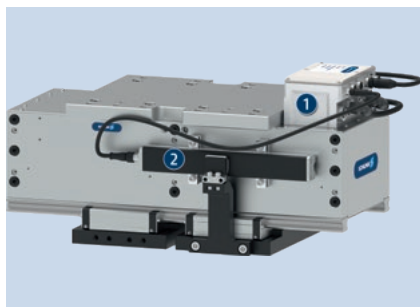
Possibilités de fixation latérale



Option de montage sur la pince pour des éléments supplémentaires tels que caméra, répartiteur ou buse de soufflage.

- ① Filet de raccordement pour une fixation supplémentaire
- ② Ajustement pour goupilles de centrage

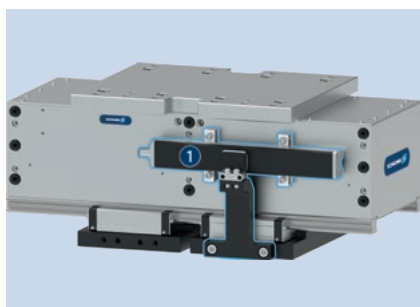
Unité de positionnement pneumatique



Le PPD (dispositif de positionnement pneumatique) pré-assemblé permet une activation flexible de la pince PLG via IO-Link. Avec le système de mesure de position inductif, le positionnement libre ainsi que l'ajustement de la force de préhension et de la vitesse de la PLG sont possibles.

- ① Unité de positionnement pneumatique PPD
- ② Détecteurs de proximité inductifs

Détecteurs de proximité inductifs



L'option « système inductif de mesure de la position » permet d'interroger la totalité de la course de la pince par voie analogique.

- ① Jeu d'accessoires de système de détecteurs de proximité inductifs

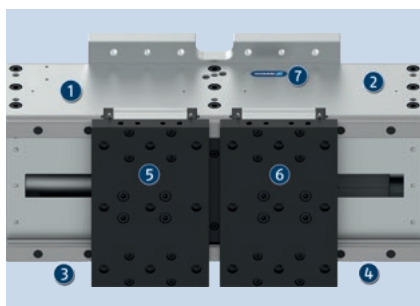
Kit de montage pour détecteur inductif



Grâce à la fixation externe d'un maximum de dix détecteurs inductifs sur jusqu'à quatre côtés de la pince, un nombre correspondant de positions peut être détecté.

- ① Kit support monté pour détecteurs inductifs (comprenant un rail en C pour le montage du support de capteur, des supports de capteur en quantité sélectionnée ainsi que les éléments de montage).
- ② Détecteur de proximité inductif IN 80

Positions d'option



De nombreuses options (telles que le contrôle par détecteurs de proximité inductifs) peuvent être placées à l'avant (position 1.X) et à l'arrière (position 2.X) de la pince. Sur l'image, vous pouvez voir les quatre positions possibles.

- ① Position 1.1
- ② Position 1.2
- ③ Position 2.1
- ④ Position 2.2
- ⑤ Mors de base 1
- ⑥ Mors de base 2
- ⑦ Plaque nominative avec identification gravée

Informations générales concernant la gamme

Matériau du corps: Alliage d'aluminium

Matière des mors de base: aluminium haute résistance, avec anodisation dure

Garantie: 12 mois

Etendue de la livraison: Douilles de centrage pour l'assemblage des doigts, éléments pour le montage des pinces pour les versions avec AKO EN ISO..., instructions de montage (manuel d'utilisation avec déclaration d'incorporation disponible en ligne).

Force de préhension: est la somme arithmétique de force individuelle agissant sur chaque mors de base à une distance P (voir schéma).

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

La longueur de doigt maximale admissible est valable jusqu'à la pression d'utilisation nominale. Pour des pressions plus élevées, la longueur de doigt admissible doit être réduite proportionnellement à la pression d'utilisation nominale.

Répétabilité: se définit comme étant la dispersion de la position de fin de course pour 100 courses successives.

Temps de fermeture et d'ouverture: sont des temps de déplacement des mors de base uniquement, sans les doigts de préhension spécifiques à l'application. Les temps de commutation des distributeurs, les temps de remplissage ou les temps de réponse des automates ne sont pas inclus et doivent être pris en compte lors du calcul des temps de cycle.

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

Force de maintien de la position de serrage: décrit la somme de la force de maintien sur les tiges de piston des deux éléments de blocage installés.

Exemple d'application

Unité de préhension pour la manipulation des armoires de commande

- ❶ Pince à longue course configurable PLG
- ❷ longs doigts de pince
- ❸ Armoire de commande



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



Clapets anti-retour



Détecteurs inductifs



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

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.

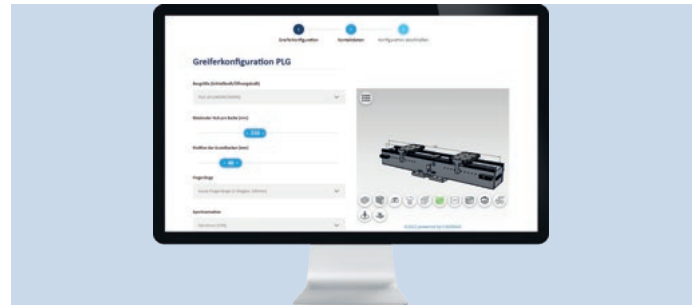
<https://schunk.com/fr/fr/konfigurator-plg>

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

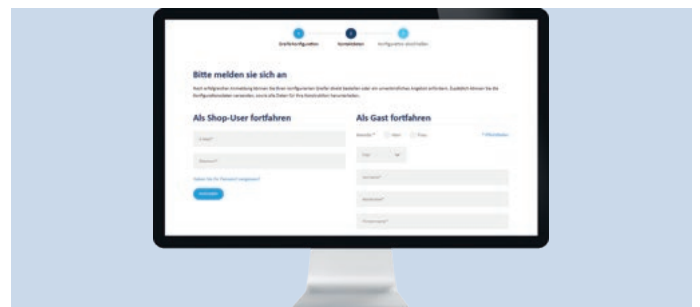
- Choix de la taille
- Configuration de la course de la pince
- Sélection de la variante (variante du doigt, synchronisation, fixation de la pince...)
- Sélection d'options (limitation de la course, contrôle de la position...)



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

	PLG	30	- 250	- 2	- SYN	- AKO	- KP1.1	- SDV-P1.1	- HBA	- SAB	- PPD1	- IPM1.1	- IN1.1/6	- INK 80-S
Description PLG														
Taille 20/30/50/75/120														
Course par mors 100 ... 400														
Version de doigt 1 = longueur de doigt courte 2 = longueur de doigt longue														
Synchronisation SYN = synchrone OSY = sans synchronisation ASY = asynchrone														
Montage de la pince - = aucun APL = plaque interface, une pièce (côté pince) AKO = plaque interface, complète (côté pince + ébauche) 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 KP1.1 = Position de serrage avec détection (sortie de câble en position 1.1) KP2.2 = Position de serrage avec détection (sortie de câble en position 2.2) KP1.1/2.2 = Position de serrage avec détection (sortie de câble en position 1.1 et 2.2)														
Clapets anti-retour - = Non inclus dans l'étendue de livraison SDV-P1.1 = clapet de maintien de pression SDV-P 10-E montée à la position 1.1 SDV-P2.2 = clapet de maintien de pression SDV-P 10-E montée à la position 2.2 SDV-P1.1/2.2 = clapet de maintien de pression SDV-P 10-E monté en position 1.1 et 2.2														
Limitation de la course - = Non inclus dans l'étendue de livraison HBA = limitation de la course dans le sens de l'ouverture HBI = limitation de la course dans le sens de la fermeture HBA/HBI = Limitation de la course dans le sens de l'ouverture et de la fermeture														

Exemple de commande

PLG 30 - 250 - 2 - SYN - AKO - KP1.1 - SDV-P1.1 - HBA - SAB - PPD1 - IPM1.1 - IN1.1/6 - INK 80-S

option de fixation latérale de pièce rapportées

- = aucun

SAB = option de fixation latérale de pièce rapportées

Unité de positionnement pneumatique

- = Non inclus dans l'étendue de livraison

Détecteurs de proximité inductifs

- = Non inclus dans l'étendue de livraison

IPM1.1 = Système inductif de mesure de la position monté en position 1.1 (interrogation GBA 1)

IPM2.2 = Système inductif de mesure de la position monté en position 1.1 (interrogation GBA 2)

IPM1.1/2.2 = Système inductif de mesure de la position monté en position 1.1 et position 2.2 (interrogation GBA 1 et GBA 2)

Kit de montage pour détecteur inductif

- = Non inclus dans l'étendue de livraison

IN1.1/X = Kit de fixation pour les détecteurs X montés en position 1.1

IN1.2/X = Kit de fixation pour les détecteurs X montés en position 1.2

IN2.1/X = Kit de fixation pour les détecteurs X montés en position 2.1

IN2.2/X = Kit de fixation pour les détecteurs X montés en position 2.2

Détecteurs inductifs

- = Non inclus dans l'étendue de livraison

IN 80-S-M8 = IN 80-S-M8 inclus dans l'étendue de la livraison et assemblé

IN 80-S-M12 = IN 80-S-M12 inclus dans l'étendue de la livraison et assemblé

INK 80-S = INK 80-S inclus dans l'étendue de la livraison et assemblé

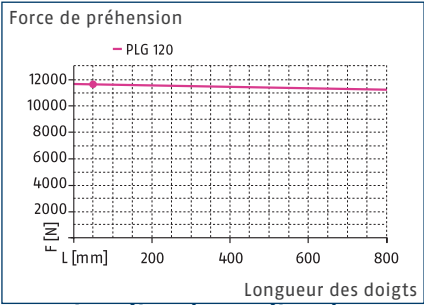
IN 80-O-M8 = IN 80-O-M8 inclus dans l'étendue de la livraison et assemblé

IN 80-O-M12 = IN 80-O-M12 inclus dans l'étendue de la livraison et assemblé

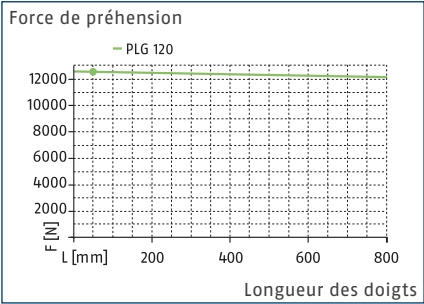
INK 80-O = INK 80-O inclus dans l'étendue de la livraison et assemblé



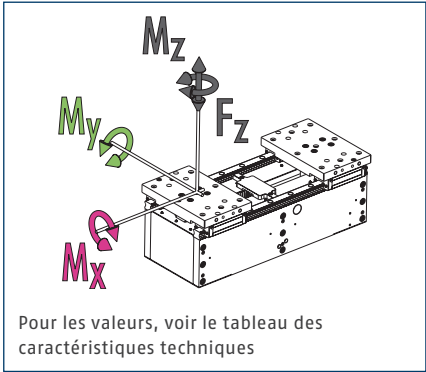
Force de préhension, préhension
extérieure



Force de préhension, préhension
intérieure



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		PLG 120-XXX-1-SYN	PLG 120-XXX-1-ASY	PLG 120-XXX-1-OSY	PLG 120-XXX-2-SYN	PLG 120-XXX-2-ASY	PLG 120-XXX-2-OSY
Version de doigt		court	court	court	long	long	long
Synchronisation		Synchron	Asynchrone	sans synchronisation	Synchron	Asynchrone	sans synchronisation
Course min. par doigt	[mm]	100	100	100	100	100	100
Course max. par doigt	[mm]	400	400	400	400	400	400
Force de fermeture/ouverture	[N]	11650/12500	11650/12500	11650/12500	11650/12500	11650/12500	11650/12500
Poids*	[kg]	98.3	94.6	94.6	137.7	133.9	133.9
Poids supplémentaire par course de 1 mm**	[kg]	0.135	0.135	0.135	0.133	0.133	0.133
Pression d'utilisation min./nom./max.	[bar]	2/6/6	2/6/6	2/6/6	2/6/6	2/6/6	2/6/6
Temps de fermeture/ouverture*	[s]	1.7/2.2	1.7/2.2	1.7/2.2	1.7/2.2	1.7/2.2	1.7/2.2
Longueur de doigt max. admissible	[mm]	280	280	280	800	800	800
Poids de doigt max. admissible	[kg]	35	35	35	35	35	35
Indice de protection IP		30	30	30	30	30	30
Température ambiante min./max.	[°C]	5/90	5/90	5/90	5/90	5/90	5/90
Répétabilité	[mm]	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03
Force de maintien serrage de position ***	[N]	15000	15000	15000	15000	15000	15000
Moments Mx max./My max./Mz max.*	[Nm]	364/1400/560	364/1400/560	364/1400/560	520/2000/800	520/2000/800	520/2000/800
Forces Fz max.	[N]	6000	6000	6000	7500	7500	7500

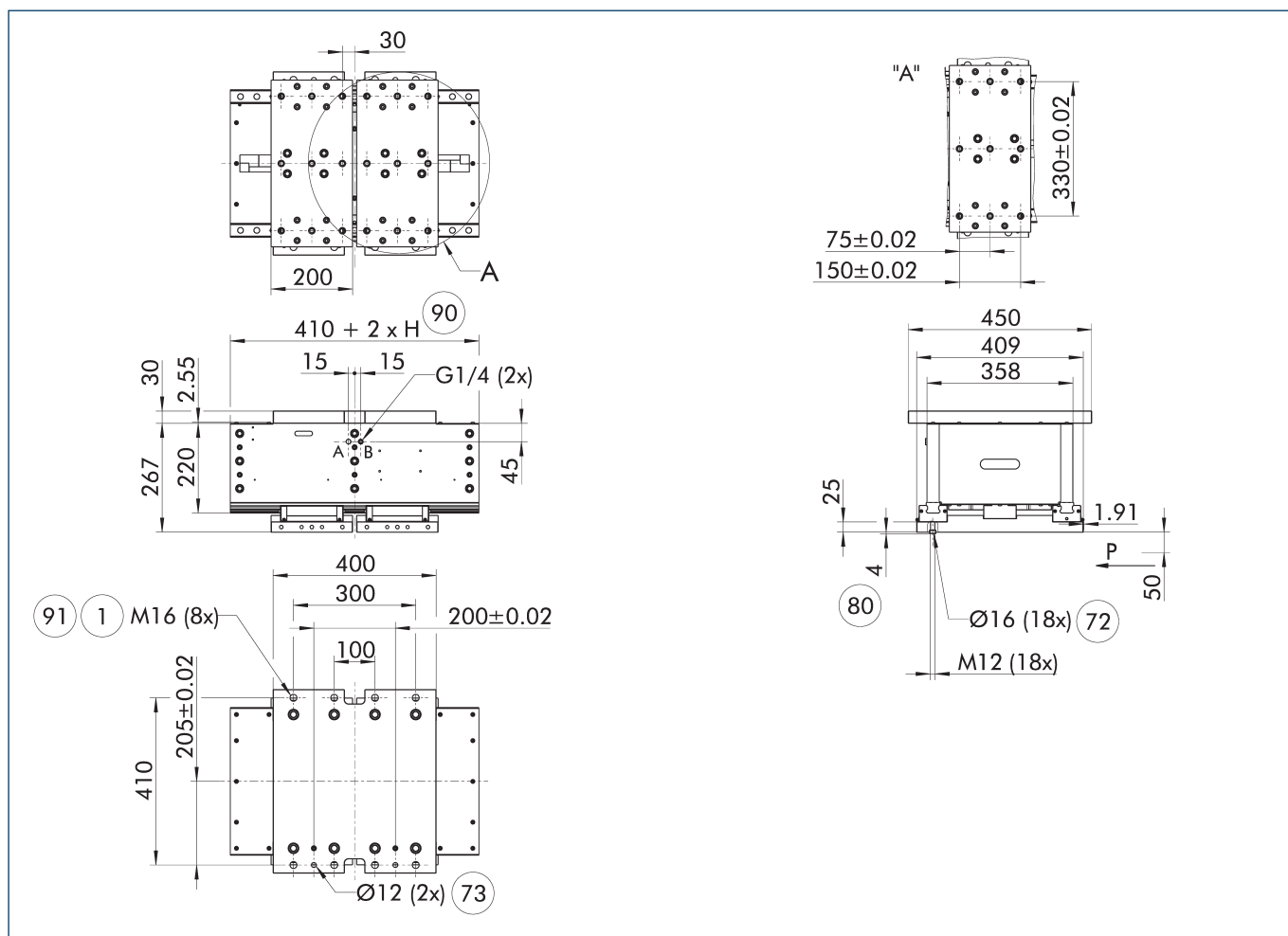
① Vous trouverez les données techniques complètes ou supplémentaires pour toutes les options de combinaison dans la fiche technique PDF qui suit votre configuration individuelle.

* *par rapport à la variante de base montrée avec une course de 100 mm par mâchoire sans option supplémentaires

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

*** **se référant à la variante avec serrage de position

Vue principale PLG 120-...-1-...



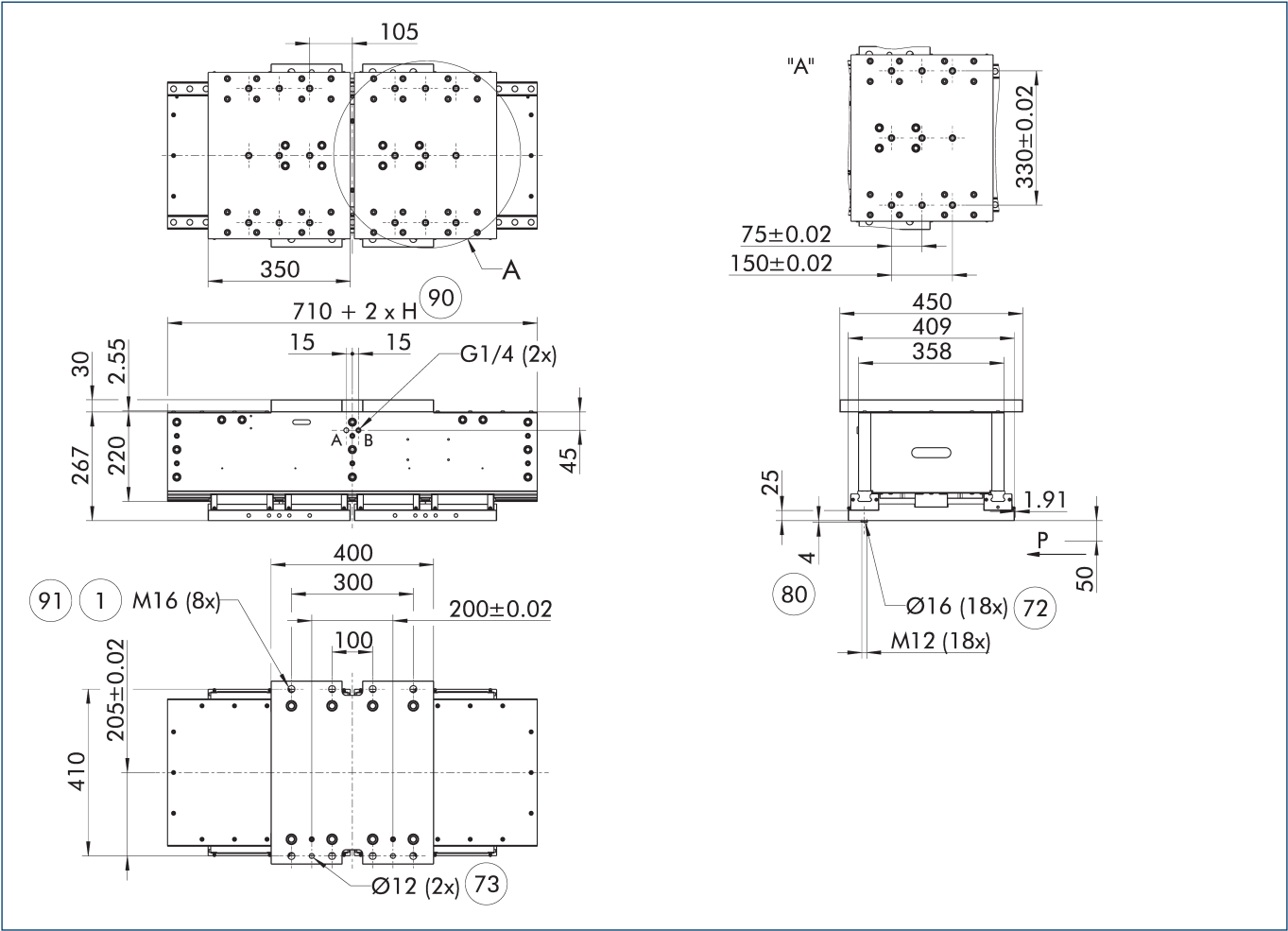
Le plan présente la pince en version basique en position fermée, sans les dimensions des options décrites par la suite.

- | | | | |
|----|--------------------------------------|----|---------------------------------------|
| A | Raccordement principal pince ouverte | 73 | Ajustement pour goupilles de centrage |
| B | Raccordement principal pince fermée | 80 | Dépassement des douilles de centrage |
| 1 | Fixation de la pince | 90 | Course par mors |
| 72 | Ajustement pour douilles de centrage | 91 | Passage au centre pour fixation |

PLG 120

Pince à course longue personnalisée et configurable

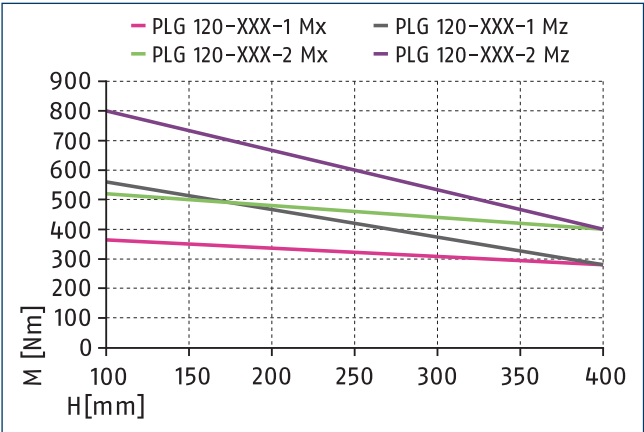
Vue principale PLG 120-...-2-...



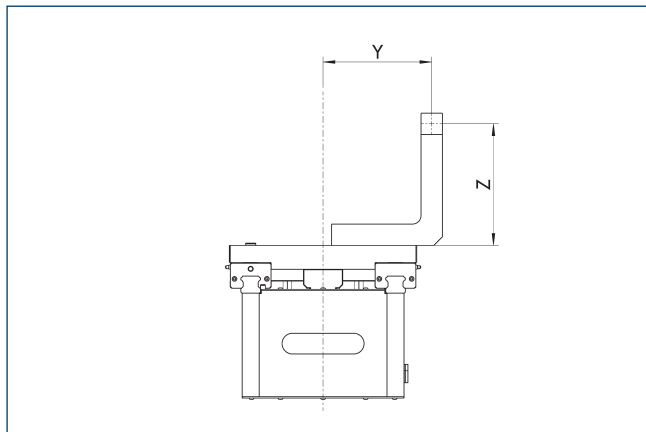
Le plan présente la pince en version basique en position fermée, sans les dimensions des options décrites par la suite.

- | | |
|---|--|
| A Raccordement principal pince ouverte | (73) Ajustement pour goupilles de centrage |
| B Raccordement principal pince fermée | (80) Dépassement des douilles de centrage |
| (1) Fixation de la pince | (90) Course par mors |
| (72) Ajustement pour douilles de centrage | (91) Passage au centre pour fixation |

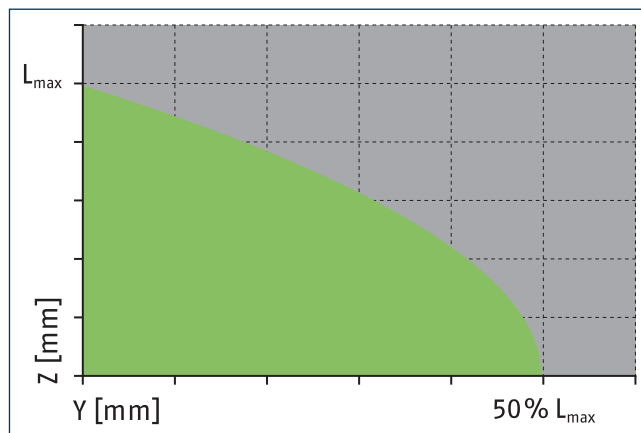
Charge des moments



Dépassement maximum autorisé



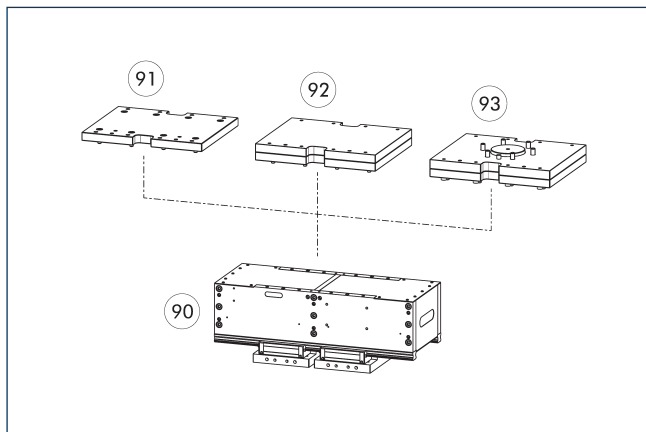
Version du doigt : longueur de doigt courte



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

Pour la version « longueur de doigt longue », aucun porte-à-faux latéral n'est autorisé.

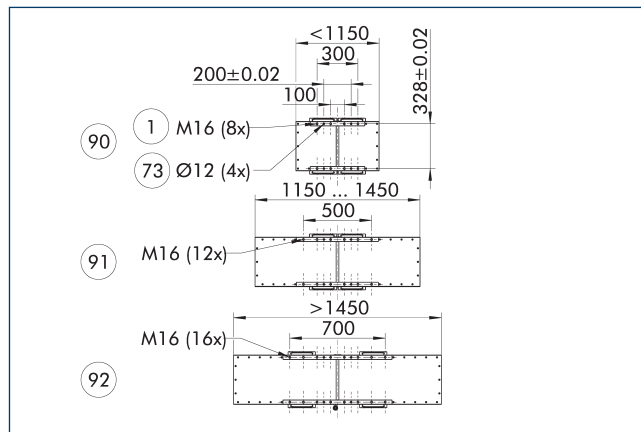
Montage de la pince



- 90 Sans plaque interface (veuillez respecter les instructions d'installation dans la notice de montage et d'utilisation)
- 91 Plaque interface une pièce (côté pince)
- 92 Plaque interface, complète (côté pince + ébauche)
- 93 Plaque interface, complète (côté pince + ISO)

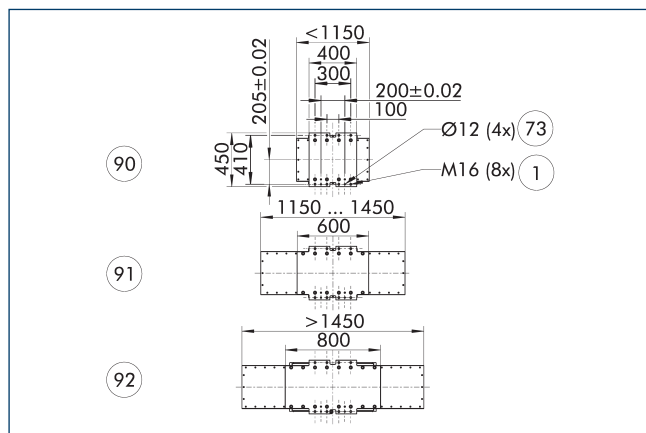
La pince offre différentes options pour le montage sur des robots ou des portiques.

Fixation de la pince sans plaque interface



- 1 Fixation de la pince
 - 73 Ajustement pour goupilles de centrage
 - 90 Plaque interface jusqu'à 1149 mm inclus de longueur de pince
 - 91 Plaque interface entre 1150 mm et 1450 mm de longueur de pince
 - 92 Plaque interface de plus de 1450 mm de longueur de pince
- ① Veuillez respecter les instructions d'installation dans le manuel de montage et d'utilisation

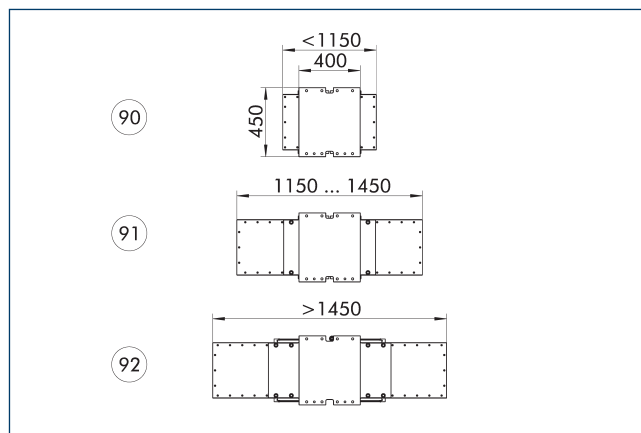
Plaque interface une pièce (côté pince)



- ① Fixation de la pince
- ⑦③ Ajustement pour goupilles de centrage
- ⑨① Plaque interface entre 1150 mm et 1450 mm de longueur de pince
- ⑨② Plaque interface de plus de 1450 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

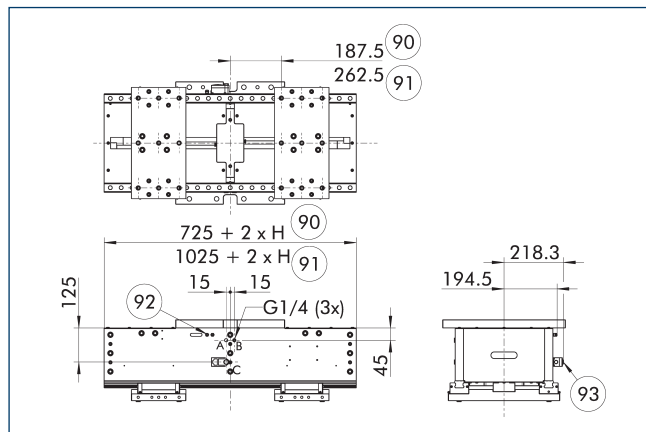


- ⑨① Plaque interface jusqu'à 1149 mm inclus de longueur de pince
- ⑨② Plaque interface de plus de 1450 mm de longueur de pince
- ⑨③ Plaque interface entre 1150 mm et 1450 mm de longueur de pince
- ⑨④ Plaque interface de plus de 1450 mm de longueur de pince

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.

Blocage de la position

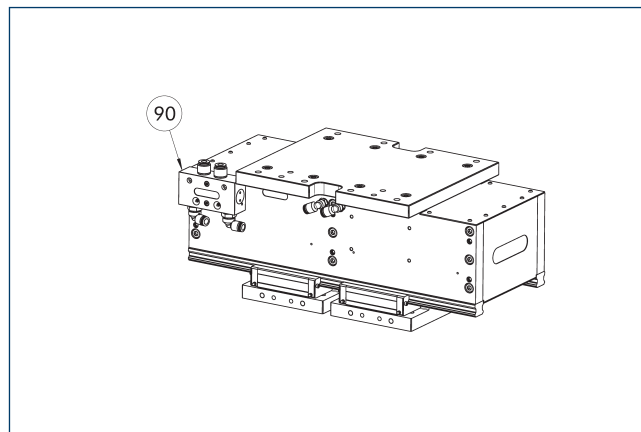


- ⑨① pour la variante "longueur de doigt courte".
- ⑨② Surveillance des éléments de serrage
- ⑨③ pour la variante "longueur de doigt longue"
- ⑨④ Raccordement principal de la pince de position, y compris la soupape de décharge d'air rapide

Le blocage de la position permet de bloquer la position des mors de base en cas de coupure d'énergie. Chaque élément de blocage, incluant une détection par détecteur magnétique, bloque la tige du piston d'entraînement pour un blocage fiable de la position. Le plan indique les changements de dimensions des versions avec blocage de position par rapport à la version représentée sur la vue principale sans blocage de position.

① Pour plus d'informations sur le commutateur magnétique, reportez-vous au manuel de montage et d'utilisation.

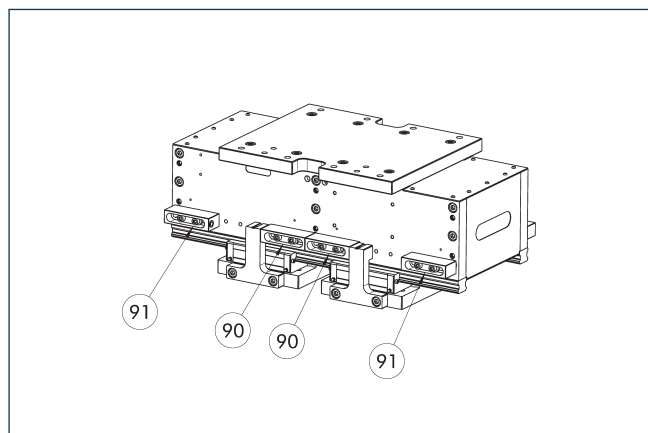
Clapets anti-retour



- ⑨① Clapet anti-retour SDV-P

Clapet maintien de la pression pré-assemblé (tuyau inclus) pour le maintien temporaire de la force et de la position en cas de chute de pression.

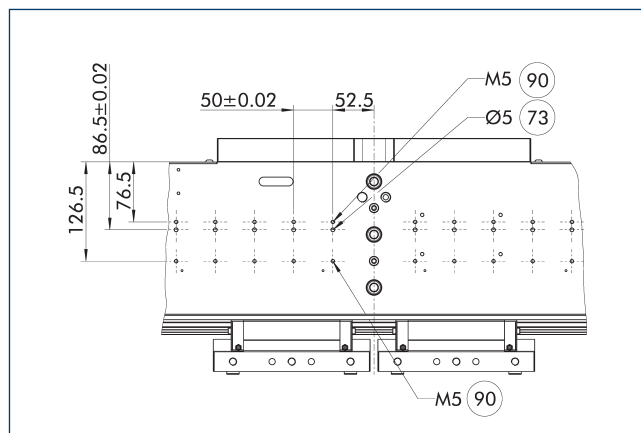
Limitation de la course



- 90 Limitation de la course dans le sens de la fermeture 91 Limitation de la course dans le sens de l'ouverture

La pince peut être équipée en option d'une limitation de la course. Grâce aux butées de fin de course librement positionnables, la course de la pince peut être limitée pour des applications ou des pièces spécifiques. Le sens d'ouverture ou de fermeture ou les deux sens peuvent être limités en option.

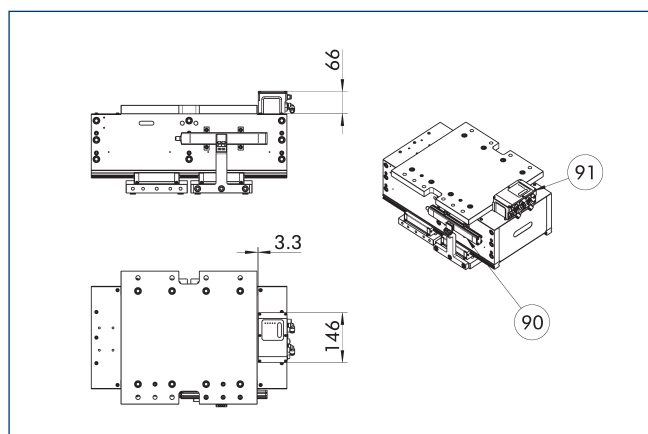
Possibilités de fixation latérale



- 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.

Unité de positionnement pneumatique

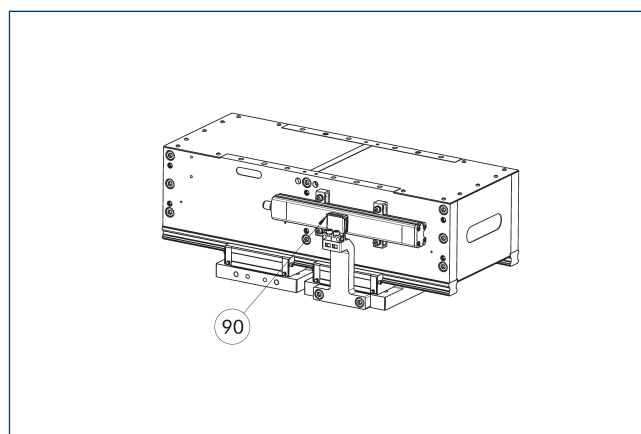


- 90 Unité de positionnement pneumatique PPD 91 Détecteurs de proximité inductifs

L'option « unité de positionnement pneumatique » ne peut être sélectionnée qu'en combinaison avec l'option « système de mesure de la position »

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

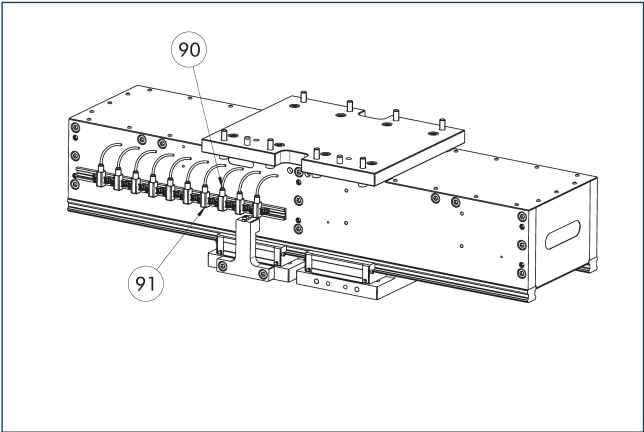
Détecteurs de proximité inductifs



- 90 Détecteurs de proximité inductifs

L'option « système inductif de mesure de la position » permet d'interroger la totalité de la course de la pince par voie analogique.

Détecteurs de proximité inductifs



- 90 Détecteurs inductifs
- 91 Kit de montage avec support pour détecteurs de proximité inductifs

Les détecteurs peuvent être sélectionnés et commandés directement dans le configurateur. Ceux-ci sont ensuite pré-assemblés sur la pince. Il est également possible de commander séparément les détecteurs comme pièces détachées et autres accessoires (p. ex. rallonges, répartiteur, etc.) à l'aide de la référence suivante.

Description	ID	Souvent combiné
Détecteurs inductifs		
IN 80-0-M12	0301588	
IN 80-0-M8	0301488	
IN 80-S-M12	0301578	
IN 80-S-M8	0301478	
INK 80-0	0301551	
INK 80-S	0301550	
Câbles		
KA BG08-L 3P-0300-PNP	0301622	●
KA BG08-L 3P-0500-PNP	0301623	
KA BG12-L 3P-0500-PNP	30016369	
KA BW08-L 3P-0300-PNP	0301594	
KA BW08-L 3P-0500-PNP	0301502	
KA BW12-L 3P-0300-PNP	0301503	
KA BW12-L 3P-0500-PNP	0301507	
Clip pour connecteur/prise		
CLI-M12	0301464	
CLI-M8	0301463	
Rallonge de câble		
KV BG12-SG12 3P-0030-PNP	0301999	
KV BG12-SG12 3P-0060-PNP	0301998	
KV BW08-SG08 3P-0030-PNP	0301495	
KV BW08-SG08 3P-0100-PNP	0301496	
KV BW08-SG08 3P-0200-PNP	0301497	●
KV BW12-SG12 3P-0030-PNP	0301595	
KV BW12-SG12 3P-0100-PNP	0301596	
KV BW12-SG12 3P-0200-PNP	0301597	
Répartiteur pour détecteurs		
V2-M12	0301776	●
V2-M8	0301775	●
V4-M8	0301746	
V8-M8	0301751	

- ① Deux détecteurs sont nécessaires par unité pour la détection de deux positions. Des rallonges et répartiteurs sont disponibles en option. D'autres versions du détecteur, et de plus amples informations et caractéristiques techniques sont disponibles dans le catalogue au chapitre systèmes de détection.



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*

