

SGP-S系列-強力滑軌兩指氣壓平行夾爪

- 氣壓雙動控制。
- 專利的反彈調整。
- 精巧外觀尺寸有極高的性能表現。
- 強力的結構能在重型應用，不需要維修，長期使用壽命保證。
- 多種鎖住和進氣方向選擇。
- 可調電感式感應器。
- 可提供FDA-H1食品級潤滑脂。

2-jaw parallel self-centering pneumatic gripper (series SGP-S)

- Double acting.
- Patented backlash adjusting system.
- High performance in small dimensions.
- The rugged construction lends itself to heavy duty applications for a trouble free long life without maintenance.
- Various fastening and air feeding options.
- Prepared for adjustable inductive sensors.
- Available upon request with FDA-H1 food-grade grease.

SGP-S系列產品 價格更便宜
可以直接替換Schunk-MPG系列產品
所有固定尺寸都一樣



SGP-20S

SGP-25S

SGP-32S

SGP-40S

		SGP-20S	SGP-25S	SGP-32S	SGP-40S
Fluido Medium	流體	Aria compressa filtrata, lubrificata / non lubrificata 過濾，潤滑/不需要給油潤滑			
Pressione di esercizio Operating pressure range	使用壓力範圍	2 ÷ 8 bar			
Temperatura di esercizio Operating temperature range	使用周圍溫度	5° ÷ 60°C.			
Forza di serraggio per griffa in apertura a 6 bar Opening gripping force at 6 bar on each jaw	單邊夾爪在 開夾持力	23 N	52 N	67 N	80 N
Forza di serraggio totale in apertura a 6 bar Opening total gripping force at 6 bar	雙邊夾爪在 開夾持力	46 N	104 N	134 N	160 N
Forza di serraggio per griffa in chiusura a 6 bar Closing gripping force at 6 bar on each jaw	單邊夾爪在 關夾持力	20 N	47 N	60 N	73 N
Forza di serraggio totale in chiusura a 6 bar Closing total gripping force at 6 bar	雙邊夾爪在 關夾持力	40 N	94 N	120 N	146 N
Corsa totale (±0.3 mm) Total stroke	總合夾持行程	4 mm	6 mm	8 mm	12 mm
Frequenza max funzionamento continuativo Maximum working frequency	最高工作頻率	3 Hz	3 Hz	3 Hz	3 Hz
Consumo d'aria per ciclo Cycle air consumption	夾持行程來回空氣消耗量	0.5 cm ³	1.4 cm ³	2.4 cm ³	4.5 cm ³
Tempo di chiusura senza carico Closing time without load	關夾持行程速度	0.01 s	0.01 s	0.02 s	0.05 s
Ripetibilità Repetition accuracy	關&開夾持行程重複精度	0.02 mm	0.02 mm	0.02 mm	0.02 mm
Peso Weight	產品重量	33 g	43 g	86 g	170 g

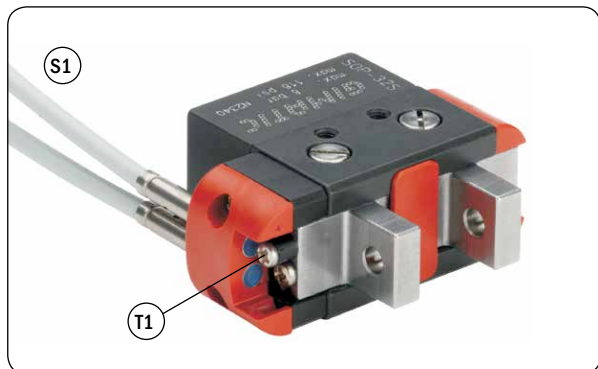
Sensori

Il rilevamento della posizione di lavoro é affidato a due sensori induttivi S1 e S2 (non forniti), che rilevano la posizione delle teste delle viti T1 e T2, situate sulla griffa destra.

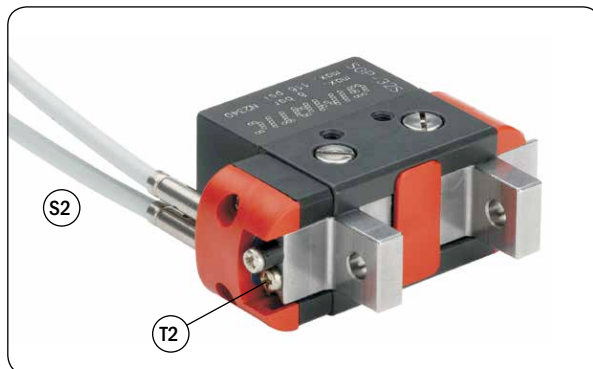
Sensors

The operating position can be checked by two inductive sensors S1 and S2 (not supplied), detecting the position of the screw heads T1 and T2 placed on the right jaw.

Pinza totalmente chiusa / Fully closed gripper

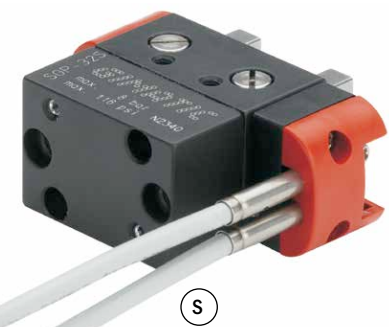
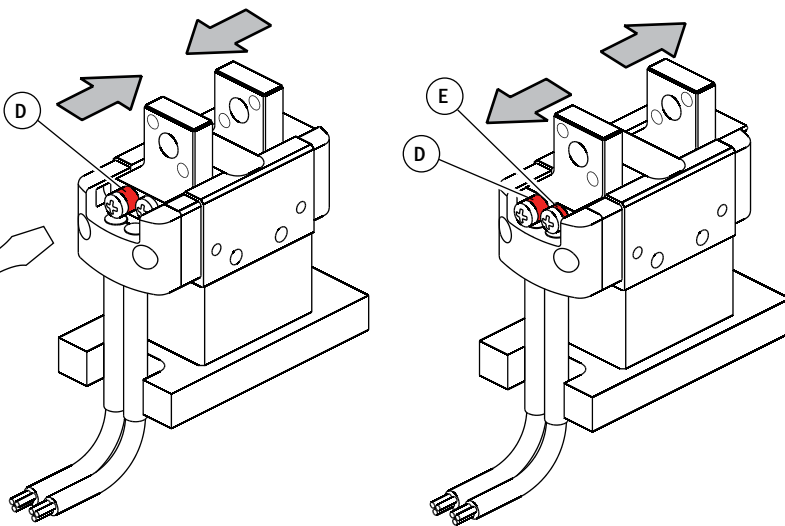


Pinza totalmente aperta / Fully open gripper



Agendo sulle viti si regola la posizione di lettura dei sensori. Il distanziale di plastica (D) è da accorciare in base alla regolazione. Il secondo distanziale (E) é da installare, se la pinza è usata per serrare un carico dall'interno.

The detected position can be adjusted by the screws. The plastic spacer (D) has to be shortened according to the adjustment. The second spacer (E) is to be installed, when the gripper is used for internal gripping applications.

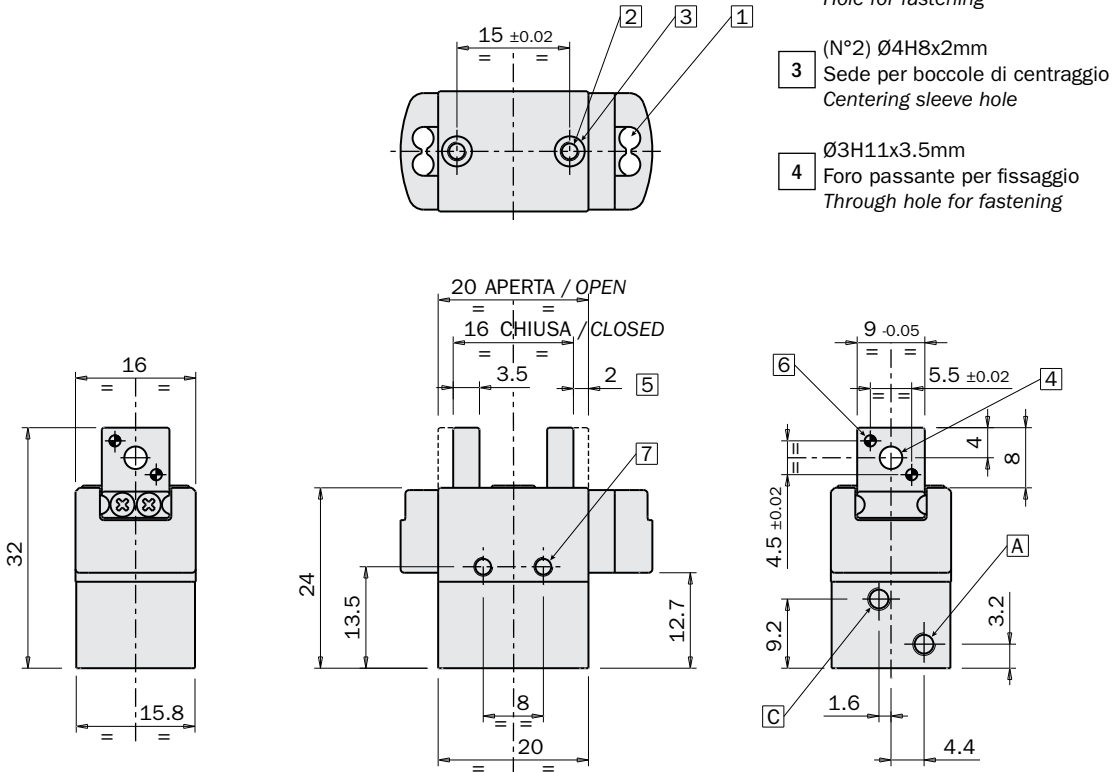


Usare sensori induttivi di diametro 3mm sulla SGP-20S e di diametro 4mm sulle altre taglie. Use 3mm diameter inductive sensors, on the SGP-20S and 4mm diameter, on the other sizes.

	SGP-20S	SGP-25S	SGP-32S	SGP-40S
S	Ø3mm	Ø4mm	Ø4mm	Ø4mm

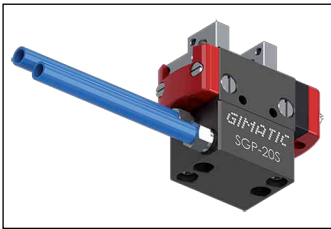
Dimensioni (mm) / Dimensions (mm)

SGP-20S



- 1** Foro per sensore induttivo Ø3
Hole for inductive sensor Ø3
- 2** (N°2) M2.5x6mm
Foro per fissaggio
Hole for fastening
- 3** (N°2) Ø4H8x2mm
Sede per boccole di centraggio
Centering sleeve hole
- 4** Ø3H11x3.5mm
Foro passante per fissaggio
Through hole for fastening

RG.RO-1376-AS1
Raccordo M3 diretto
Straight M3 fitting



RG.RO-1376-AS2
Raccordo M3 orientabile a "L"
Adjustable M3 fitting



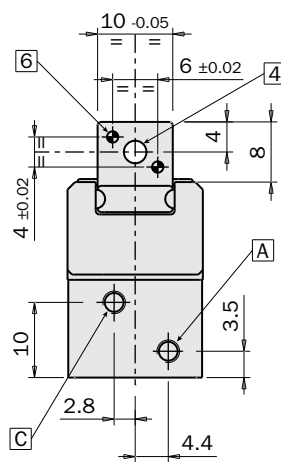
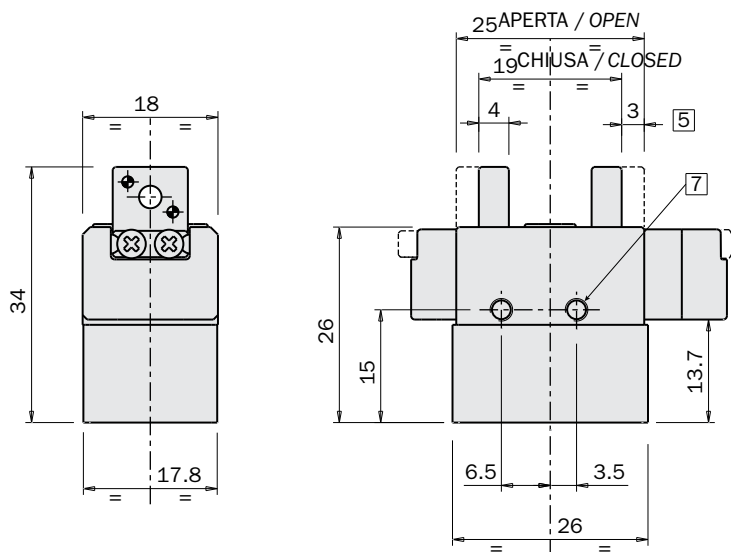
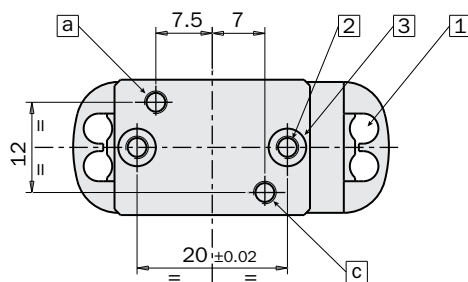
- 5** Corsa per griffa
Stroke each jaw
- 6** Ø1.5H8x3.5mm
Foro di riferimento
Dowel pin hole
- 7** (N°2) M2.5x4mm
Foro per fissaggio
Hole for fastening
- 8** Ø1.5H8x3mm
Foro di riferimento
Dowel pin hole
- A** M3
Aria compressa in A: apertura della pinza
Compressed air in A: gripper opening
- C** M3
Aria compressa in C: chiusura della pinza
Compressed air in C: gripper closing



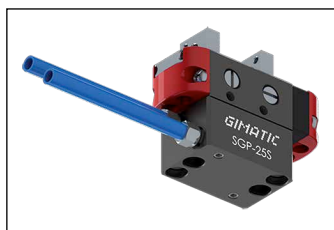
Dimensioni (mm) / Dimensions (mm)

SGP-25S

- 1 Foro per sensore induttivo Ø4
Hole for inductive sensor Ø4
- 2 (N°2) M3x7mm
Foro per fissaggio
Hole for fastening
- 3 (N°2) Ø5H8x2.4mm
Sede per boccole di centraggio
Centering sleeve hole
- 4 Ø3H11x4mm
Foro passante per fissaggio
Through hole for fastening



RG.RO-1376-AS1
Raccordo M3 diretto
Straight M3 fitting



RG.RO-1376-AS2
Raccordo M3 orientabile a "L"
Adjustable M3 fitting

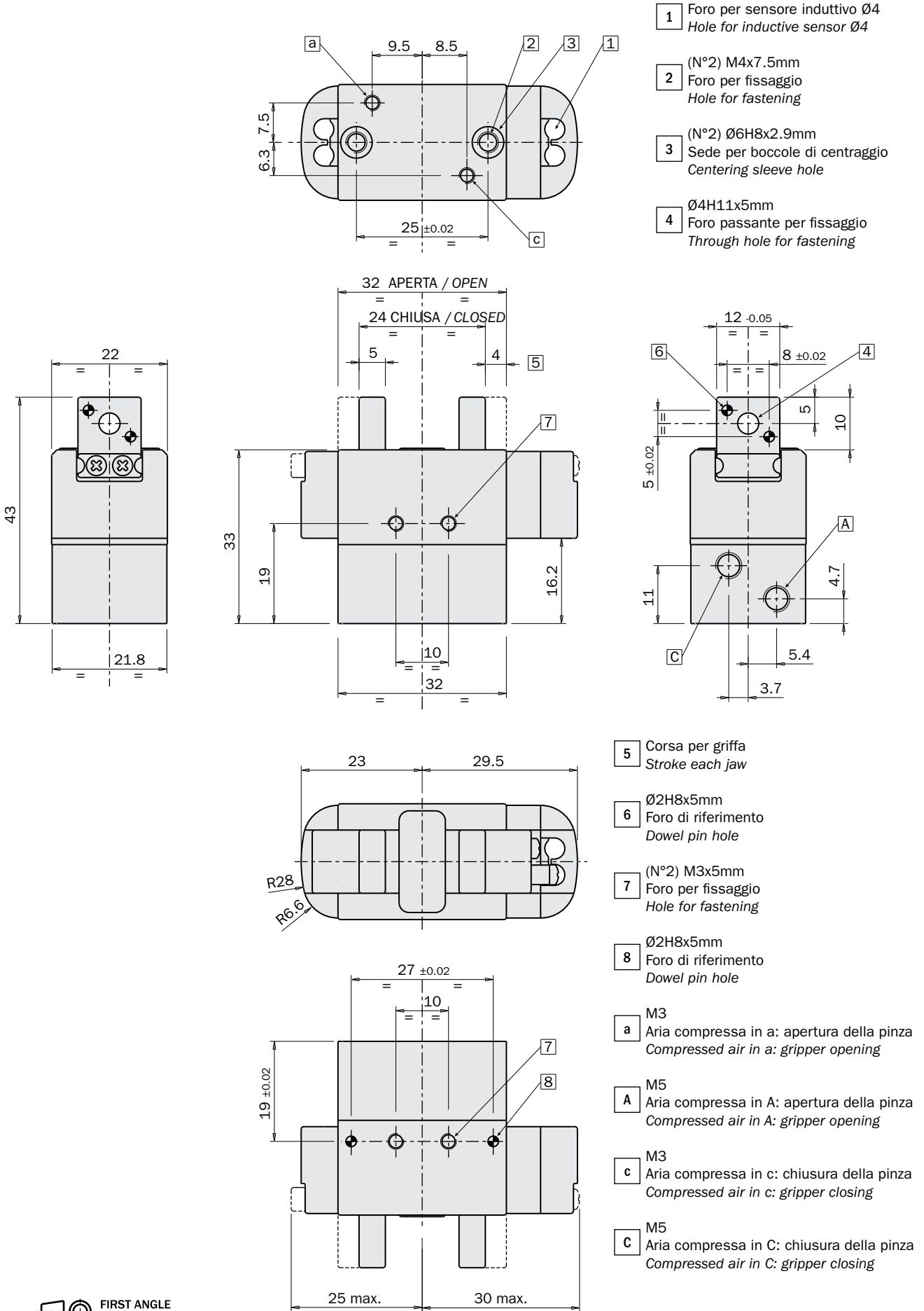


- 5 Corsa per griffa
Stroke each jaw
- 6 Ø1.5H8x4mm
Foro di riferimento
Dowel pin hole
- 7 (N°2) M3x5mm
Foro per fissaggio
Hole for fastening
- 8 Ø2H8x4mm
Foro di riferimento
Dowel pin hole
- a M3
Aria compressa in a: apertura della pinza
Compressed air in a: gripper opening
- A M3
Aria compressa in A: apertura della pinza
Compressed air in A: gripper opening
- c M3
Aria compressa in c: chiusura della pinza
Compressed air in c: gripper closing
- C M3
Aria compressa in C: chiusura della pinza
Compressed air in C: gripper closing



Dimensioni (mm) / Dimensions (mm)

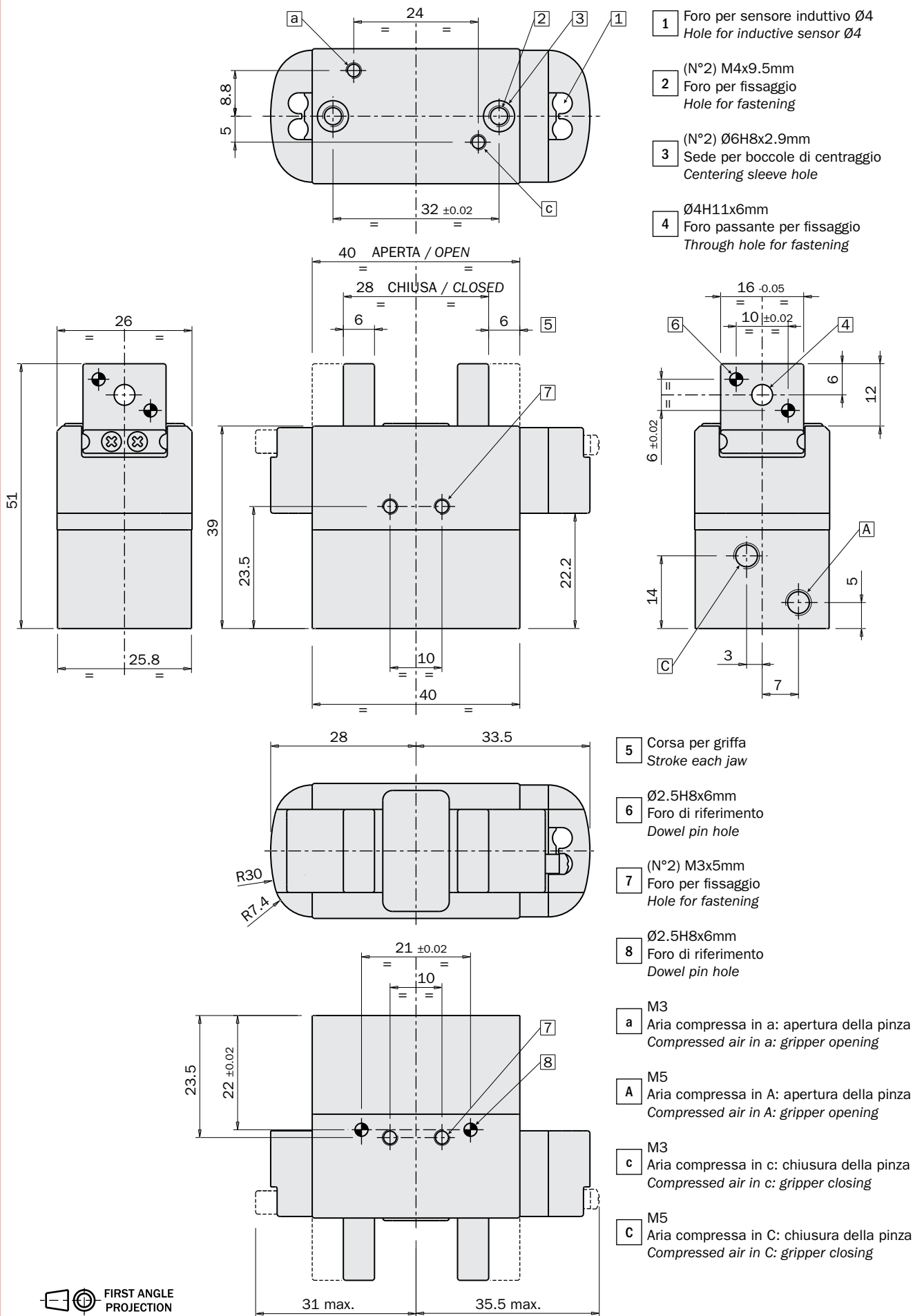
SGP-32S



FIRST ANGLE PROJECTION

Dimensioni (mm) / Dimensions (mm)

SGP-40S



FIRST ANGLE PROJECTION

Fissaggio

La pinza può essere montata in posizione fissa oppure su parti in movimento: in questo caso va considerata la forza d'inerzia cui la pinza ed il suo carico sono sottoposti.

1- Per fissare la pinza su un lato utilizzare due viti passanti nella piastra ed avvitate nei fori filettati [7] della pinza (presenti sulle due facce).

I fori spina [8] sono solo su una faccia.

2- Per fissare la pinza sul fondo utilizzare due viti passanti nella piastra ed avvitate nei fori filettati [2].

Usare anche le due boccole (H) fornite nella confezione, per il centraggio nei fori calibrati [3].

Fastening

The gripper can be fastened to a static or moving part.

When on a moving part, you must pay attention to the forces created by inertia over the gripper and its load.

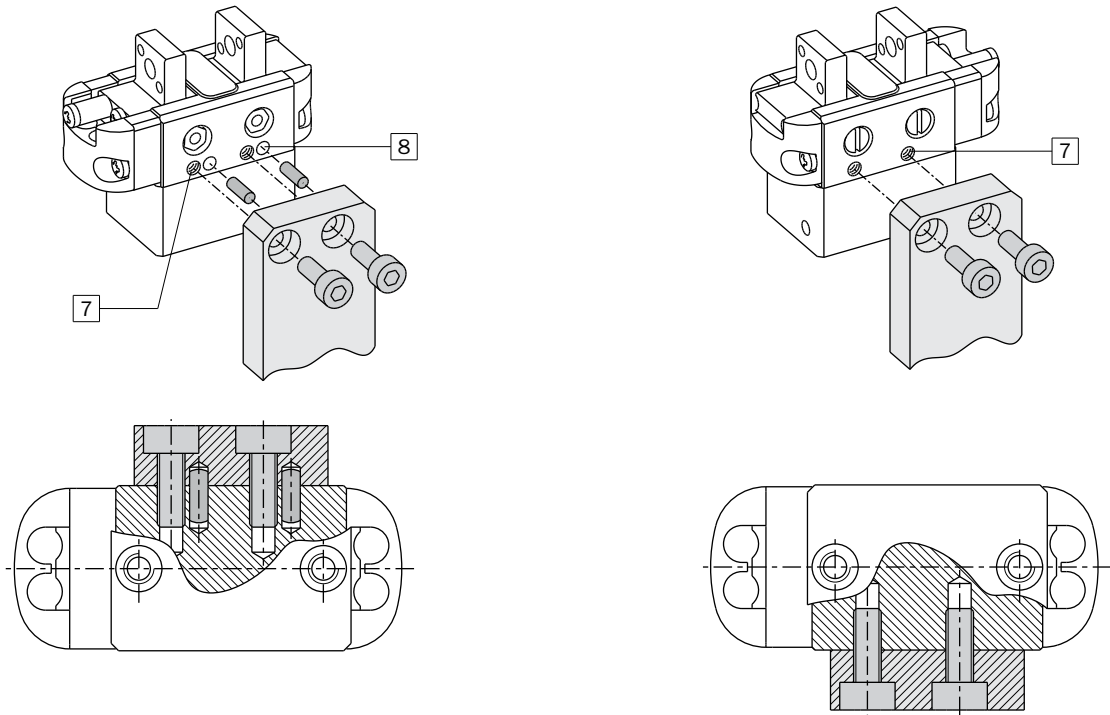
1- To fasten the gripper on one side, use a plate with two through holes and two screws to be screwed on the threaded holes [7]. They are on both sides of the gripper housing.

The dowel pin holes [8] are on one only side.

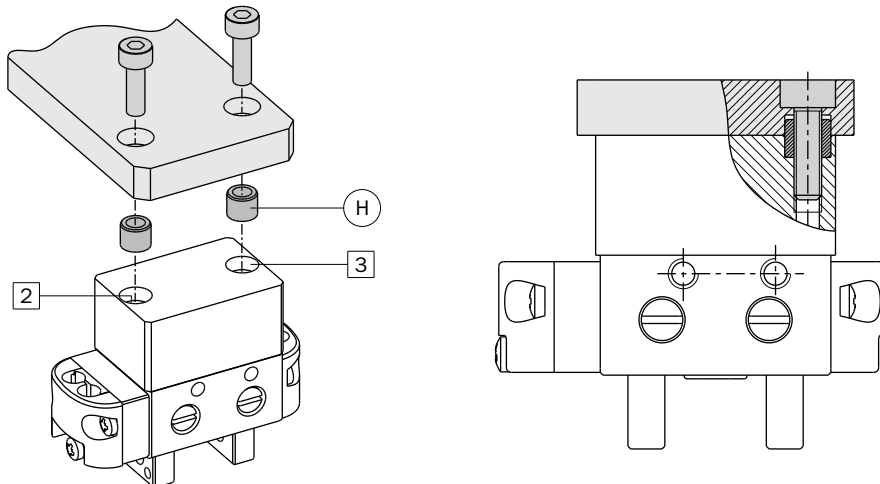
2- To fasten the gripper to base use two screws passing through the holes in the plate and screwed in the threaded holes [2].

Use also the two centering sleeves (H) supplied in the packaging, in the calibrated holes [3].

1

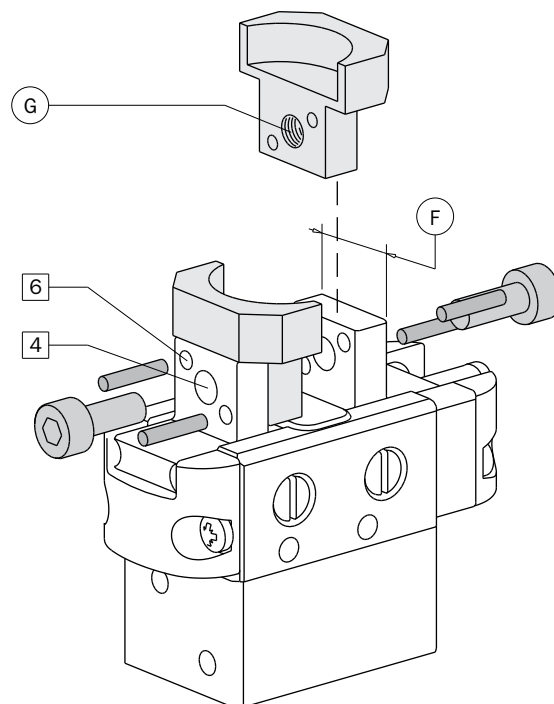
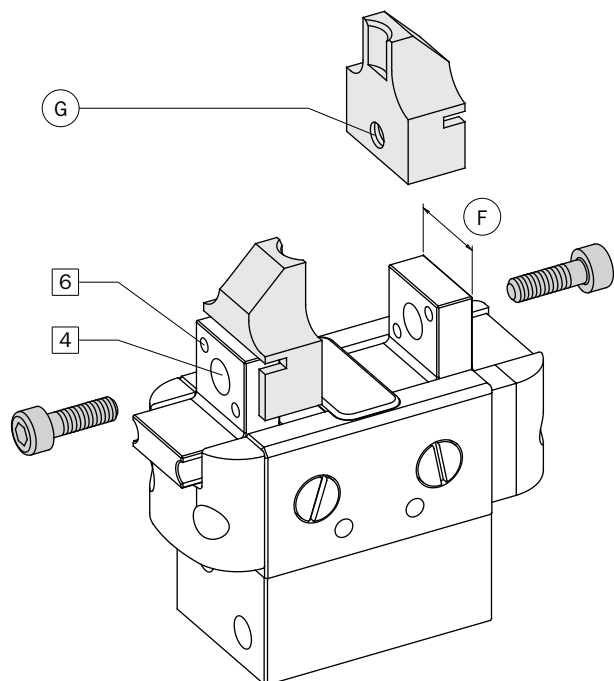


2



Costruire le dita di presa il più possibile corte e leggere.
Fissarle con una vite passante nel foro [4] ed avvitata nel foro filettato del dito di presa (G).
Per il centraggio sulle griffe si può fare riferimento alla quota calibrata (F), oppure ai fori spina [6].

The gripping tools must be as short and light as possible.
They must be fastened by one screw in the through hole [4] to be screwed in the threaded hole (G) in the gripping tool.
For a precise positioning on the jaw use the calibrated dimension (F), or the dowel pin holes [6].



	SGP-20S	SGP-25S	SGP-32S	SGP-40S
[7]	M2.5x4 mm	M3x5 mm	M3x5 mm	M3x5 mm
[2]	M2.5x6 mm	M3x7 mm	M4x7.5 mm	M4x9.5 mm
H	Ø4h8 x Ø2.6 x 4 mm	Ø5h7 x Ø3.2 x 4.4 mm	Ø6h7 x Ø4.2 x 5.3 mm	Ø6h7 x Ø4.2 x 5.3 mm
[4]	Ø3H11 x 3.5 mm	Ø3H11 x 4 mm	Ø4H11 x 5 mm	Ø4H11 x 6 mm
G	M3	M3	M4	M4
F	9 ^{-0.05} mm	10 ^{-0.05} mm	12 ^{-0.05} mm	16 ^{-0.05} mm
[3]	Ø4H8 x 2 mm	Ø5H8 x 2.4 mm	Ø6H8 x 2.9 mm	Ø6H8 x 2.9 mm
[8]	Ø1.5H8 x 3 mm	Ø2H8 x 4 mm	Ø2H8 x 5 mm	Ø2.5H8 x 6 mm
[6]	Ø1.5H8 x 3.5 mm	Ø1.5H8 x 4 mm	Ø2H8 x 5 mm	Ø2.5H8 x 6 mm

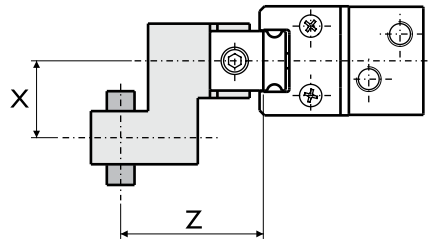
Forza di serraggio

I grafici mostrano la forza media per griffa espressa dalla pinza in funzione della pressione, del braccio di leva Z e del disassamento del punto di presa X.

Gripping force

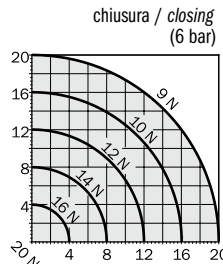
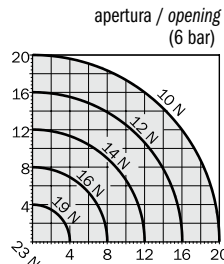
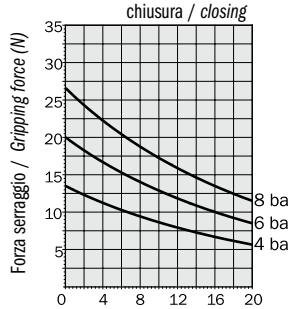
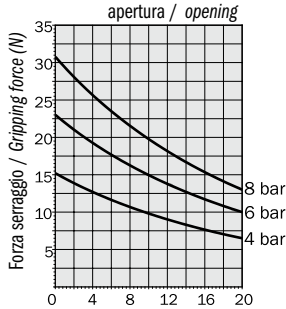
The graphs show the medium gripping force on each jaw, as a function of the operating pressure, the gripping tool length Z and the overhanging X.

La forza indicata in questi grafici è riferita alla singola griffa. La forza totale è il doppio.

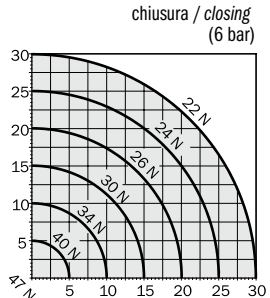
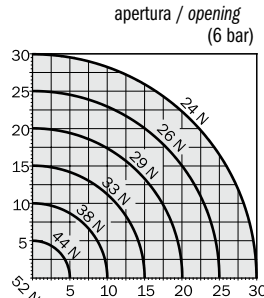
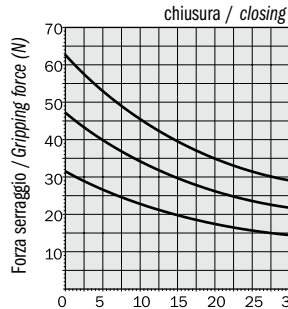
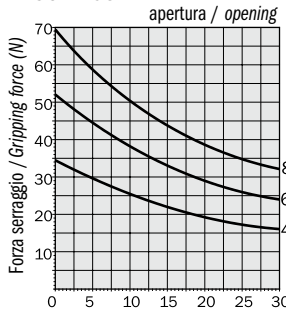


The force shown in these graphs refers to one jaw. The total force is double.

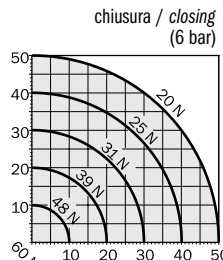
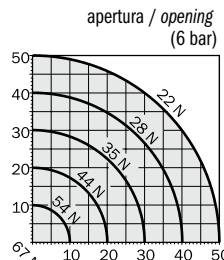
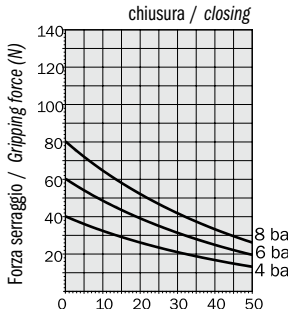
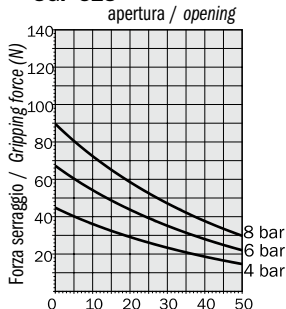
SGP-20S



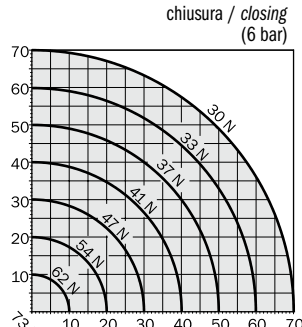
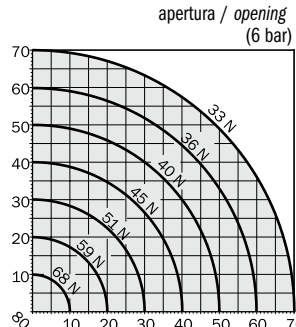
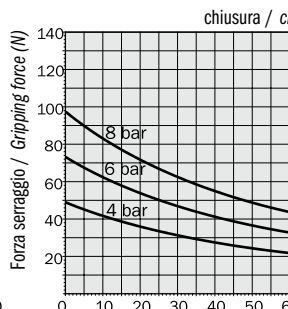
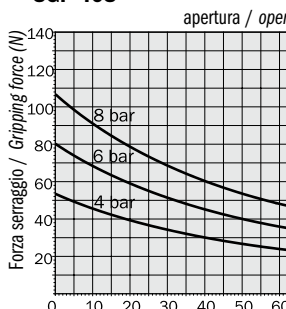
SGP-25S



SGP-32S



SGP-40S



Carichi di sicurezza

Consultare la tabella per i carichi massimi ammissibili. Forze e coppie eccessive possono danneggiare la pinza e causare difficoltà di funzionamento compromettendo la sicurezza dell'operatore.

F_s , $M_x s$, $M_y s$, $M_z s$, sono i carichi massimi ammissibili in condizioni statiche, cioè con le griffe ferme.

F_d , $M_x d$, $M_y d$, $M_z d$, sono i carichi massimi ammissibili in condizioni dinamiche, cioè con le griffe in movimento.

Inoltre sono riportate le masse ammissibili (m) per ogni dito di presa in funzione del tempo di apertura o chiusura. Usare i regolatori di flusso (non forniti) per ottenere la velocità desiderata.

Safety loads

Check the table for maximum permitted loads.

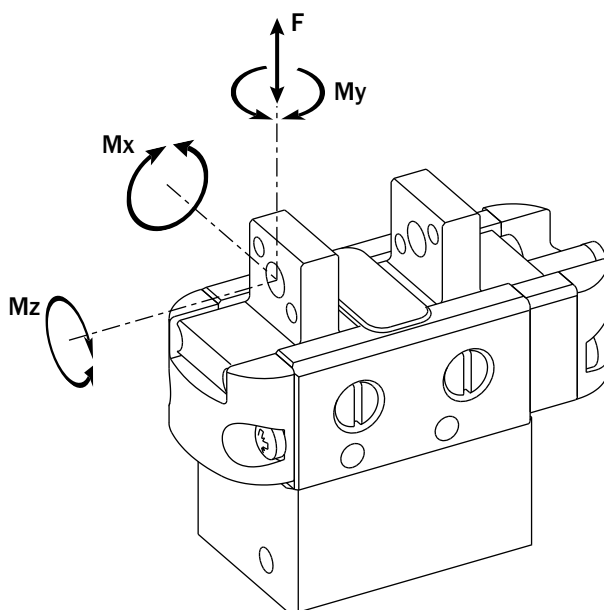
Excessive forces or torques can damage the gripper, cause functioning troubles and endanger the safety of the operator.

F_s , $M_x s$, $M_y s$, $M_z s$, are maximum permitted static loads. Static means with motionless jaws.

F_d , $M_x d$, $M_y d$, $M_z d$, are maximum permitted dynamic loads.

Dynamic means with running jaws.

The following tables show the specified maximum loads (m) on each gripping tool as function of closing or opening time. Use flow controllers (not supplied) to get the proper speed.



	SGP-20S	SGP-25S	SGP-32S	SGP-40S
F_s	30 N	50 N	70 N	120 N
$M_x s$	1 Nm	2 Nm	4 Nm	6 Nm
$M_y s$	1 Nm	2 Nm	4 Nm	6 Nm
$M_z s$	1 Nm	2 Nm	4 Nm	6 Nm
F_d	0.3 N	0.5 N	0.7 N	1.2 N
$M_x d$	1 Ncm	2 Ncm	4 Ncm	6 Ncm
$M_y d$	1 Ncm	2 Ncm	4 Ncm	6 Ncm
$M_z d$	1 Ncm	2 Ncm	4 Ncm	6 Ncm
m 0.2s	30 g	50 g	70 g	120 g
m 0.05s	10 g	20 g	30 g	40 g
m 0.02s	7 g	15 g	20 g	-
m 0.01s	5 g	10 g	-	-

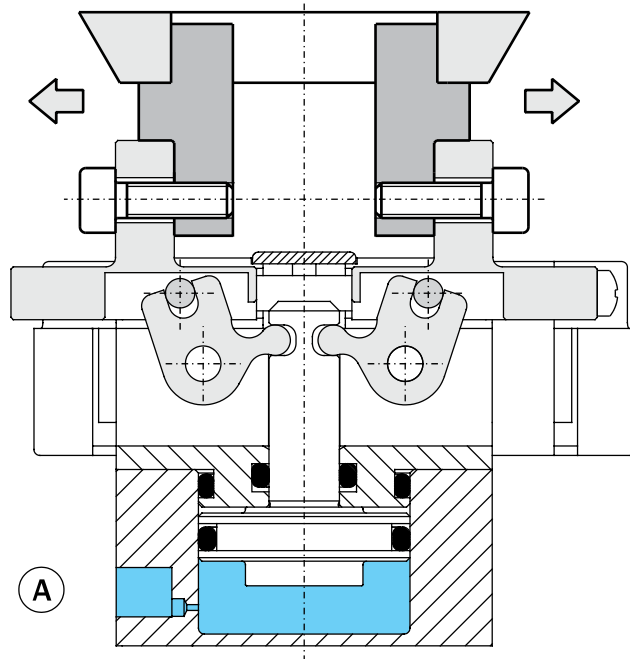
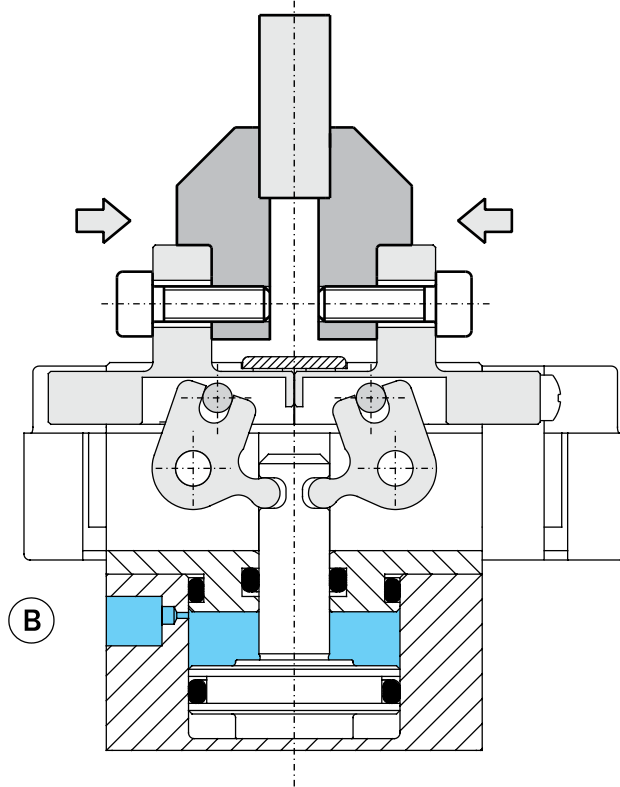
Serraggio

La pinza è a doppio effetto e può quindi essere usata per serrare il carico sia dall'esterno (B) che dall'interno (A). La forza di serraggio è maggiore in apertura.

Gripping

The gripper is double-acting for either internal (A) or external (B) gripping applications. The opening force is higher.

Camera in pressione
Pressurized chamber



Connessione pneumatica

La pinza si alimenta con aria compressa dai fori laterali (A e C) montandovi i raccordi dell'aria ed i relativi tubi (non forniti). Oppure (eccetto SGP-20S) si alimenta direttamente dai fori inferiori (a e c) rimuovendo i tappi.

Aria compressa in A o a: apertura della pinza.
Aria compressa in C o c: chiusura della pinza.

La pinza è azionata con aria compressa filtrata (5÷40 µm) non necessariamente lubrificata.

La scelta iniziale, lubrificata o non lubrificata, deve essere mantenuta per tutta la vita della pinza.

L'impianto pneumatico deve essere pressurizzato gradualmente, per evitare movimenti incontrollati.

Compressed air feeding

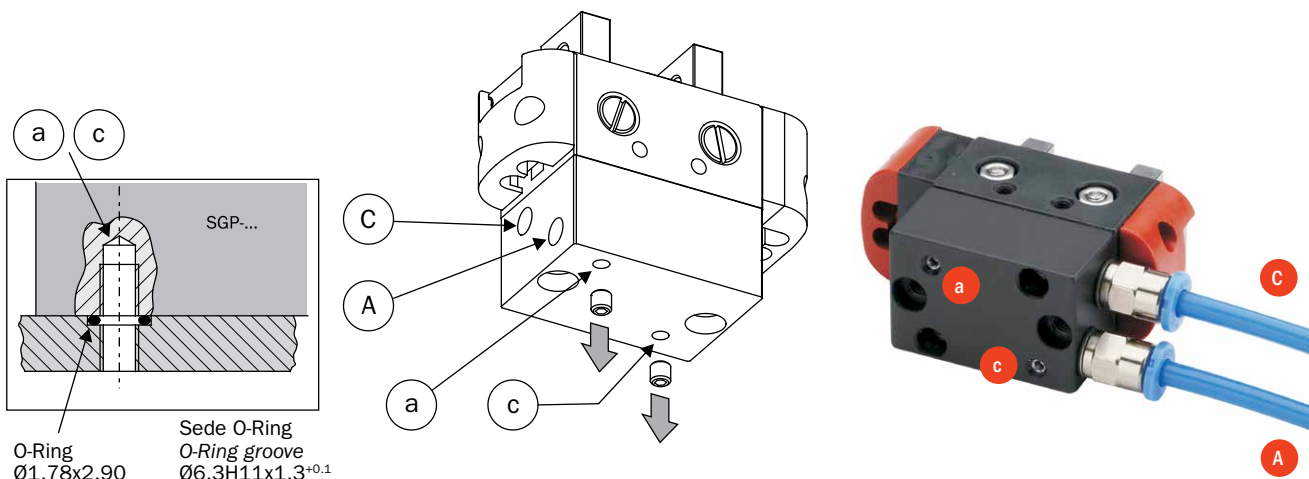
The compressed air feeding can be accomplished on the lateral air ports (A and C) with fittings and hoses (not supplied). Or (except SGP-20S) it can be accomplished directly by the bottom air ports (a and c) removing the plugs.

Compressed air in A or a: gripper opening.
Compressed air in C or c: gripper closing.

The compressed air, must be filtered from 5 to 40 µm, not necessarily lubricated.

Maintain the medium selected at the start, lubricated or not, for the complete service life of the gripper.

The pneumatic circuit must be pressurized progressively, to avoid uncontrolled movements.



Circuito pneumatico

Possibili inconvenienti sul circuito di alimentazione dell'aria compressa:

- 1- Oscillazioni di pressione.
- 2- Riempimento pinza vuota all'avvio.
- 3- Improvvisa mancanza di pressione.
- 4- Velocità di azionamento eccessiva.

Accorgimenti per risolvere i problemi:

- 1- Serbatoio esterno (A).
- 2- Valvola di avviamento progressivo (B).
- 3- Valvole di sicurezza (C).
- 4- Regolatori di flusso (D).

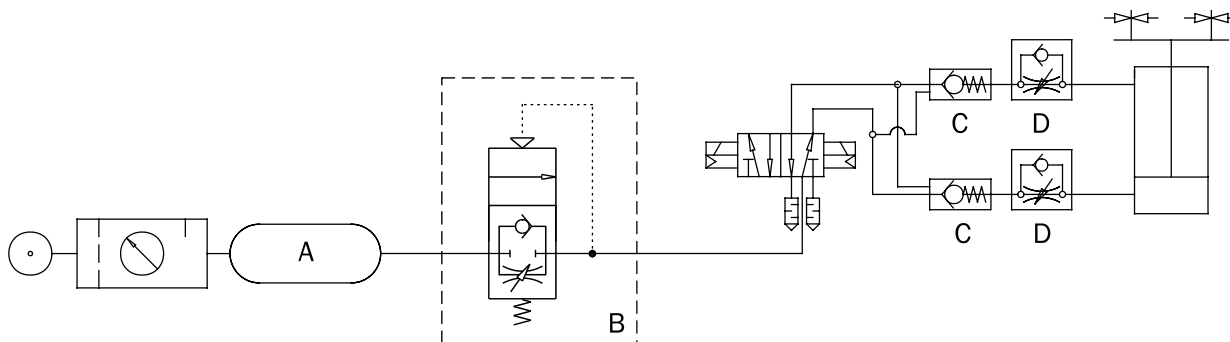
Pneumatic circuit

Possible problems on a compressed air circuit:

- 1- Pressure variation.
- 2- Pressurizing with empty cylinder.
- 3- Sudden pressure black-out.
- 4- Excessive speed of the jaws.

Possible solutions:

- 1- Compressed air storage (A).
- 2- Start-up valve (B).
- 3- Safety valve (C).
- 4- Flow controller (D).



Avvertenze

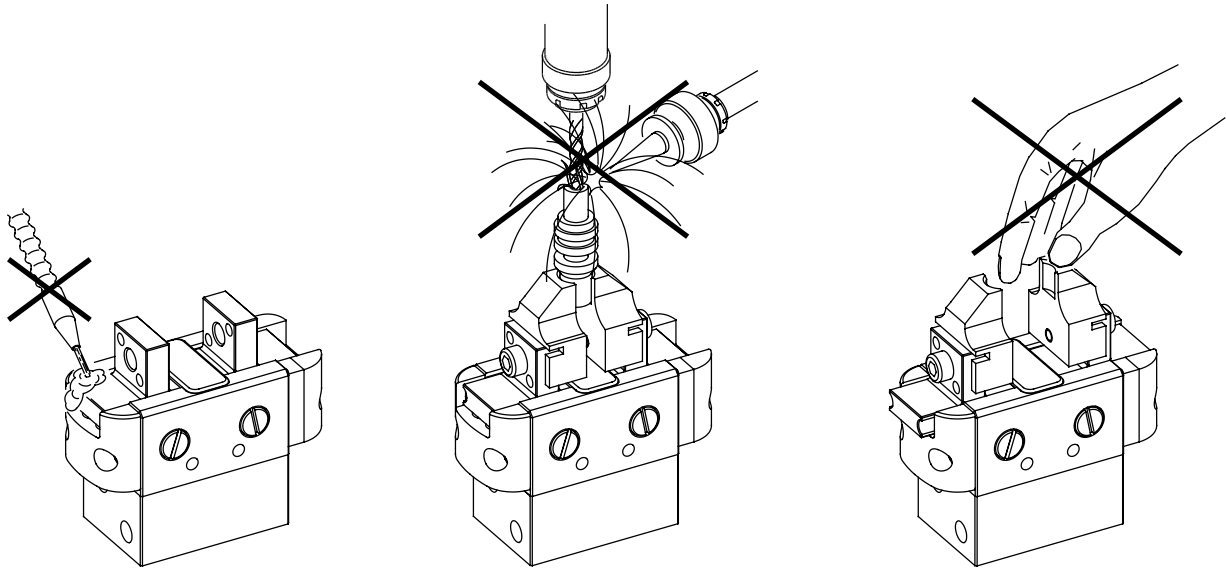
Evitare il contatto con sostanze corrosive, spruzzi di saldatura, polveri abrasive, che potrebbero danneggiare la funzionalità della pinza.

Per nessun motivo, persone od oggetti estranei devono entrare nel raggio d'azione della pinza.

La pinza non deve essere messa in servizio prima che la macchina di cui fa parte sia stata dichiarata conforme alle disposizioni di sicurezza vigenti.

Caution

Avoid the gripper coming into contact with the following media: coolants which cause corrosion, grinding dust or glowing sparks. Make sure that nobody can place his/her hand between the gripping tools and there are no objects in the path of the gripper. The gripper must not run before the whole machine, on which it is mounted, complies with the laws or safety norms of your country.

**Manutenzione**

La pinza va ingrassata ogni 20 milioni di cicli con:

- BERULUB FG-H 2 EP
(Lubrificante NSF H1 Registrazione No. 140486).

Il gioco delle griffe, indicato qui sotto, viene regolato in fabbrica.
NON USARE MAI LE VITI DI REGOLAZIONE PER MODIFICARLO.

Maintenance

Grease the gripper after 20 million cycles with:

- BERULUB FG-H 2 EP
(Lubricant NSF H1 Registration No. 140486).

The jaw backlash, showed in the picture below, is set in factory.
NEVER USE THE ADJUSTING SCREWS TO MODIFY IT.

