

# GIMATIC

(IT) Istruzioni per l'uso  
(EN) Operating instructions

**IST-SH**  
04/2017

## SH Pinza pneumatica a 2 griffe ad azione parallela autocentrante



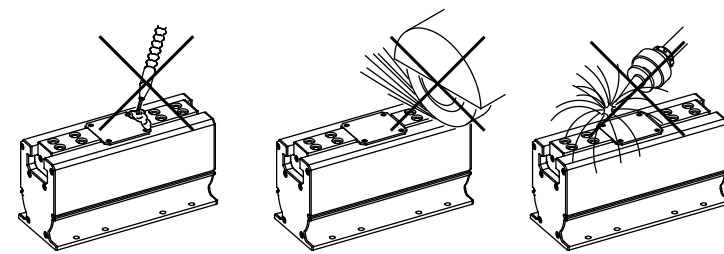
### 2-jaw parallel self-centering pneumatic gripper

#### Avvertenze

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

Never let the gripper come into contact with corrosive substances, soldering splashes or abrasive powders as they may damage the gripper. Never let non-authorized persons or objects stand within the operating range of the gripper. Never operate the gripper if the machine on which it is fitted does not comply with safety laws and standards of your country.



#### Connessione pneumatica

La pinza si alimenta con aria compressa dai fori laterali (P e R) montandovi i raccordi dell'aria ed i relativi tubi (non forniti).

#### Compressed air feeding

The compressed air feeding can be accomplished on the lateral air ports (P and R) with fittings and hoses (not supplied).

Aria compressa in P: apertura della pinza.  
Aria compressa in R: chiusura della pinza.

#### Compressed air in P: gripper opening.

Compressed air in R: gripper closing.

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.

The compressed air, must be filtered from 5 to 40 µm. Maintain the medium selected at the start, lubricated or not, for the complete service life of the gripper.

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

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



#### Manutenzione

La pinza va ingrassata ogni 5 milioni di cicli con:

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



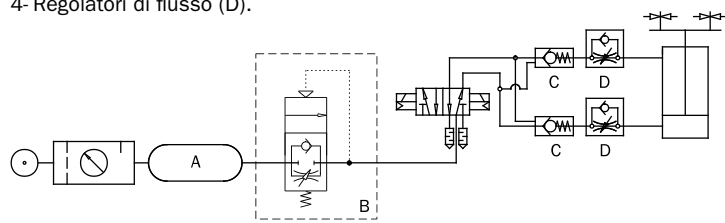
#### Circuito pneumatico

Possibili inconvenienti sul circuito di alimentazione dell'aria compressa:

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

Accorgimenti per risolvere i problemi:

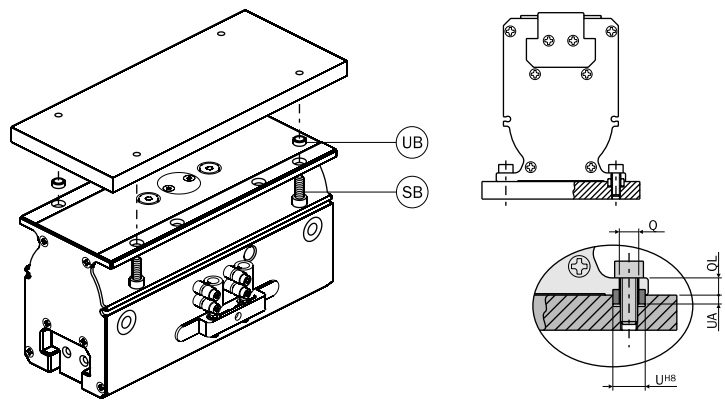
- 1- Serbatoio esterno (A).
- 2- Valvola di avviamento progressivo (B).
- 3- Valvole di sicurezza (C).
- 4- Regolatori di flusso (D).



#### 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.

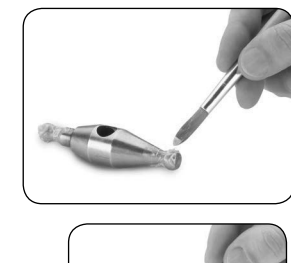
La flangia permette il fissaggio sia dall'alto che dal basso. Utilizzare almeno 4 viti (SB) e 2 bocchette di centraggio (UB).



#### Maintenance

Grease the gripper after 5 million cycles with:

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



#### 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.

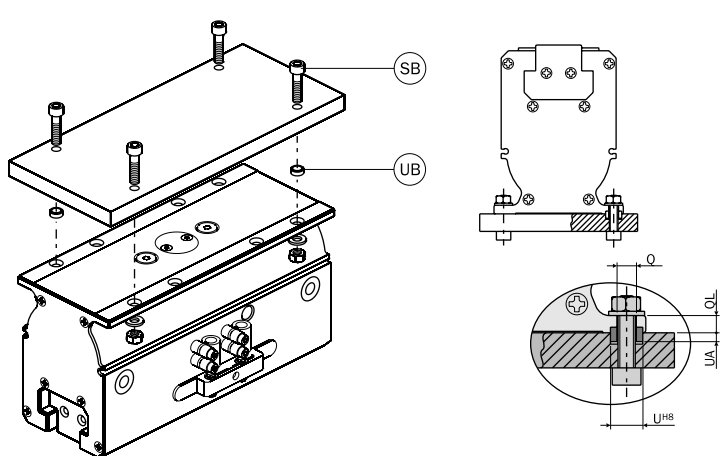
Possible solutions:

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

#### Fastening

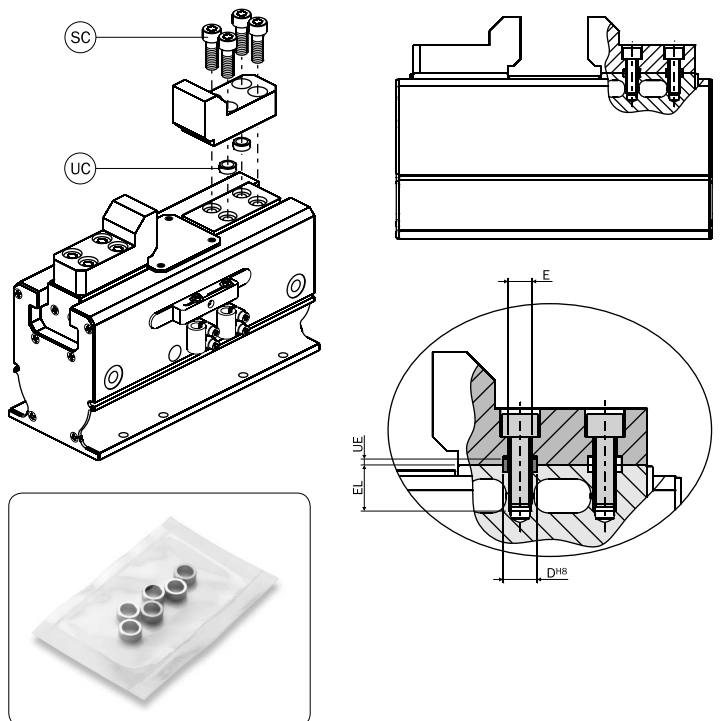
The gripper can be fastened to a static or moving part. When on a moving part, you must pay attention to the forces created by inertia over the gripper and its load. The flange allows the gripper fastening both from the top and from the bottom.

Use at least 4 screws (SB) and 2 centering sleeves (UB).



Costruire le dita di presa il più possibile corte e leggere. Fissarle con 4 viti (SC) e almeno 2 bocchette di centraggio (UC).

The gripping tools must be as short and light as possible. They must be fastened by 4 screws (SC) and at least 2 centering sleeves (UC).



Nella confezione della pinza sono fornite 4 bocchette di centraggio (UC) per le dita di presa e 2 bocchette (UB) per il corpo.

4 centering rings (UC) for the gripping tools and 2 centering sleeves (UB) for the housing are supplied in the packaging.

	SH6360 SH63120	SH8080 SH80150
SB	M6	M8
UB	Ø9 H=4	Ø12 H=5
Q	Ø6.5	Ø8.5
QL	6	8
U	Ø9 H8	Ø12 H8
UA	1.4	2.4
SC	M8	M8
UC	Ø12 H=5	Ø12 H=5
D	Ø12 H8	Ø12 H8
UE	2.4	2.4
E	M8	M8
EL	16	16

#### Sensori

Il rilevamento della posizione di lavoro può essere effettuato con sensori magnetici (opzionali), che rilevano i magneti sul pistone, oppure con sensori induttivi (opzionali), che rilevano la presenza delle viti inserite nell'appendice (J). Questa si fissa alla griffa, per mezzo dell'apposita vite (K) presente nel kit per i sensori induttivi. I sensori induttivi devono avere diametro 4mm.

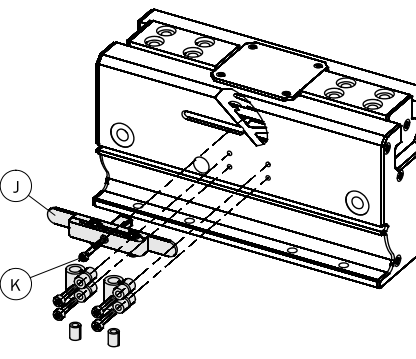
#### Sensors

The operating position can be checked by magnetic sensors (optional), detecting the magnets on the piston, or by inductive sensors (optional), detecting the screws on the appendix (J). This is to fix on the jaw, with the screw (K) supplied in the accessory pack for the inductive sensors. Use 4mm diameter inductive sensors.

Codici di ordinazione dei sensori induttivi:

SI4M225-G	NPN	Cavo 2.5m
SI4N225-G	PNP	2.5m cable

Ordering codes of the inductive sensors:

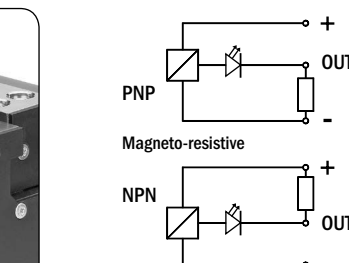


Il kit per il fissaggio dei sensori induttivi è fornito nella confezione della pinza.

The accessories to fix the inductive sensors are supplied in the packaging.

I sensori magnetici utilizzabili sono i codici Gimatic:

SN4N225-G	PNP	Cavo 2.5m
SN4M225-G	NPN	2.5m cable
SN3N203-G	PNP	Connettore M8
SN3M203-G	NPN	M8 snap plug connector
SS4N225-G	PNP	Cavo 2.5m
SS4M225-G	NPN	2.5m cable
SS3N203-G	PNP	Connettore M8
SS3M203-G	NPN	M8 snap plug connector



# GIMATIC

(DE) Bedienungsanleitung  
(FR) Notice d'utilisation

**IST-SH**  
04/2017

## SH Selbstzentrierender, pneumatischer 2-Backen- Parallelgreifer



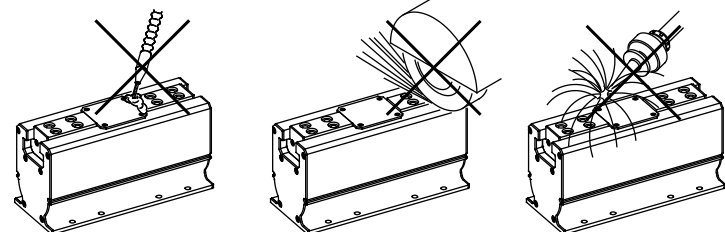
### Pince pneumatique avec 2 mâchoires à serrage parallèle auto-centrante

#### Warnung

Ein Kontakt mit ätzenden Substanzen, Schweißperlen oder Schleifpulver ist zu vermeiden, da dadurch die Funktionstüchtigkeit des Greifers negativ beeinflusst werden könnte. Unbefugte Personen oder Gegenstände dürfen auf keinen Fall in den Aktionsbereich des Greifers gelangen. Bevor die Maschine, zu deren Ausstattung der Greifer gehört, nicht als konform zu den gültigen Sicherheitsnormen erklärt wurde, darf der Greifer nicht in Betrieb gesetzt werden.

#### Avertissements

Éviter le contact avec des substances corrosives, des giclées de soudure, des poudres abrasives qui pourraient endommager la fonction de la pince. Pour aucun motif, personnes ou objets étrangers doivent entrer dans le rayon d'action de la pince. La pince ne doit pas être mise en marche avant que la machine de laquelle elle fait partie, ne soit déclarée conforme aux dispositions de sûreté en vigueur.



#### Pneumatischer Anschluss

Der Greifer wird über die seitlich angesetzten Bohrungen (P und R), an welche die Anschlüsse und die entsprechenden Luftversorgungsleitungen (nicht mitgeliefert) montiert werden, mit Druckluft versorgt.

#### Alimentation en air comprimé

L'unité est alimentée avec de l'air comprimé par les orifices latéraux (P et R) en montant des raccords d'air et les tuyaux relatifs (non fournis).

Air comprimé en P: ouverture de la pince.  
Air comprimé en R: fermeture de la pince.

Der Greifer wird mit gefilterter Druckluft (5÷40 µm), die nicht unbedingt geölt sein muss, betrieben. Die anfänglich getroffene Wahl, geschmiert oder ungeschmiert, muss über die gesamte Standzeit des Greifers hinweg beibehalten werden.

L'unité est actionnée avec de l'air comprimé filtré (5÷40 µm) non nécessairement lubrifié. Le choix initial, lubrifié ou non lubrifié, doit être maintenu pour toute la durée de la pince. Le circuit pneumatique doit être pressurisé progressivement, pour éviter les mouvements non contrôlés.

Um unkontrollierte Bewegungen zu vermeiden, muss die pneumatische Anlage stufenweise luftverdichtet werden.



#### Instandhaltung

Der Greifer muss alle 5 Millionen Zyklen mit:

- BERULUB FG-H 2 EP (Schmierstoff NSF H1 Registrierung Nr. 140486).



#### Pneumatisches System

Im Druckluftversorgungssystem mögliche Störungsursachen:

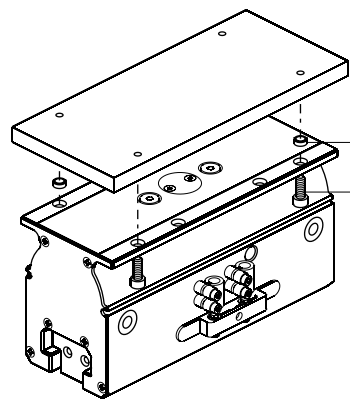
- 1- Druckschwankungen;
- 2- Beaufschlagung leeres Greifers beim Anlauf;
- 3- Plötzlicher Druckmangel;
- 4- übermäßige Antriebsgeschwindigkeit.

Mögliche Abhilfen:

- 1- externer Behälter (A);
- 2- progressiv schaltendes Anlaufventil (B);
- 3- Sicherheitsventil (C);
- 4- Durchflussregler (D).

#### Befestigung

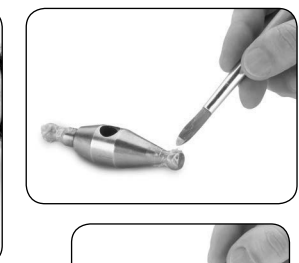
Der Greifer kann sowohl feststehend als auch an beweglichen Teilen befestigt werden: in diesem Fall muss die Trägheit, welcher der Greifer und seine Last unterliegen, berücksichtigt werden. Der Flansch ermöglicht die Befestigung sowohl von oben als auch von unten. Mindestens 4 Schrauben (SB) und 2 Zentrierbuchsen (UB) benutzen.



#### Maintenance

La pince doit être lubrifiée tous les 5 millions de cycles avec:

- BERULUB FG-H 2 EP (Lubrifiant NSF H1 Enregistrement No. 140486).



#### Circuit pneumatique

Dysfonctionnements possibles sur le circuit d'alimentation de l'air comprimé:

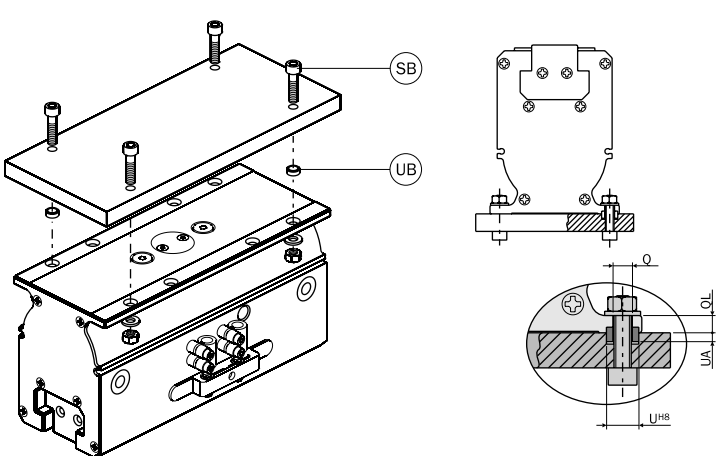
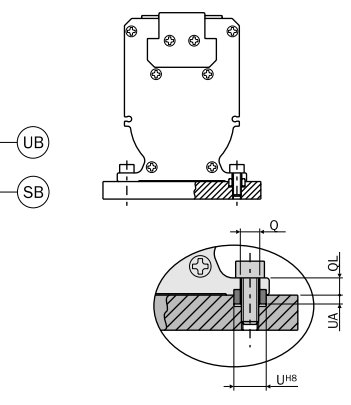
- 1- Variation de la pression.
- 2- Mise sous pression trop brusque
- 3- Coupure de pression.
- 4- Vitesse des mâchoires excessive.

Solutions possibles pour résoudre les problèmes:

- 1- Réservoir externe (A).
- 2- Vanne de démarrage progressif (B).
- 3- Vanne de sûreté (C).
- 4- Réducteur de débit (D).

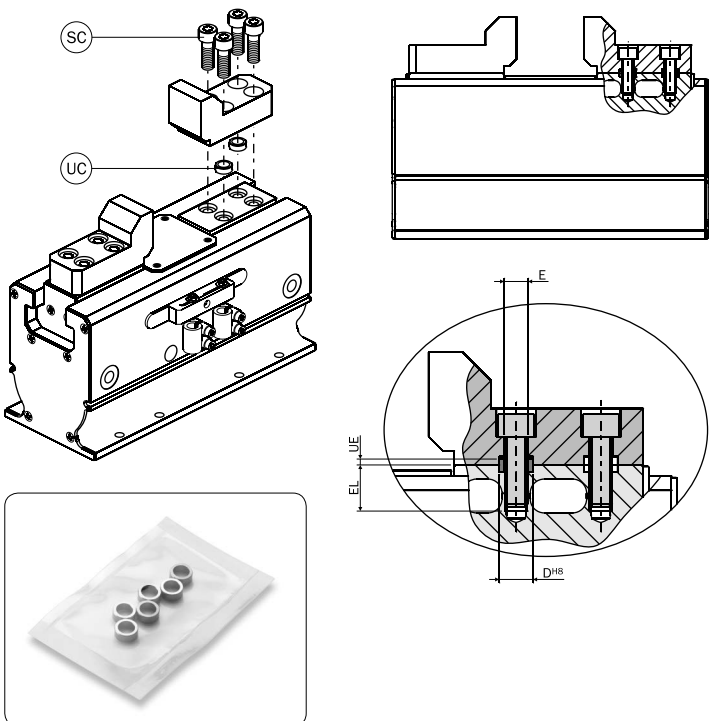
#### Fixage

La pince peut être montée en position fixe ou sur des pièces en mouvement. Dans ce cas il faut tenir compte de la force d'inertie à laquelle la pince et sa charge sont soumises. La bride permet le fixation que ce soit du haut que du bas. Utiliser au moins 4 vis (SB) et 2 douilles de centrage (UB).



Die Greiffinger so kurz und so leicht wie möglich konstruieren. Die Greiffinger durch das Einfügen von 4 Schrauben (SC) und 2 Zentrierbuchsen (UC) befestigen.

Les doigts doivent être le plus possible courts et légers. Les fixer avec 4 vis (SC) et 2 douilles de centrage (UC).



Mit dem Greifer werden 4 Zentrierbuchsen (UC) für die Greiffinger und 2 Zentrierbuchsen (UB) für das Gehäuse geliefert.

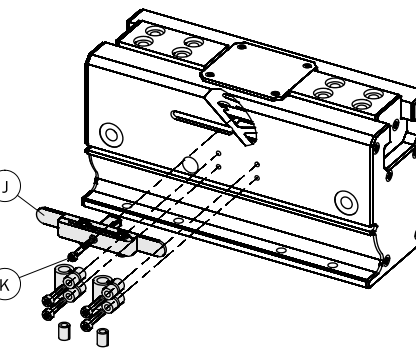
Dans la confection de la pince sont fournies 4 douilles de centrage (UC) pour les doigts de prise et 2 douilles (UB) pour le corps.

	SH6360 SH63120	SH8080 SH80150
SB	M6	M8
UB	Ø9 H=4	Ø12 H=5
Q	Ø6.5	Ø8.5
QL	6	8
U	Ø9 H8	Ø12 H8
UA	1.4	2.4
SC	M8	M8
UC	Ø12 H=5	Ø12 H=5
D	Ø12 H8	Ø12 H8
UE	2.4	2.4
E	M8	M8
EL	16	16

#### Sensoren

Das Erfassen der Arbeitsposition kann mittels magnetischer Sensoren (Optional), durch am Kolben angebrachte Magnete durchgeführt werden, oder mittels induktiver Sensoren (Optional), welche die im Zusatzteil (J) eingesetzten Schrauben erkennen. Zusatzteil wird auf die Spannbacke mit der entsprechenden Schraube (K) befestigt, die in dem Bausatz der induktiven Sensoren enthalten ist. Die induktiven Sensoren müssen einen Durchmesser von 4mm haben. Bestellcodes der induktiven Sensoren:

SI4M225-G	NPN	2.5m Kabel
SI4N225-G	PNP	Cable 2.5m

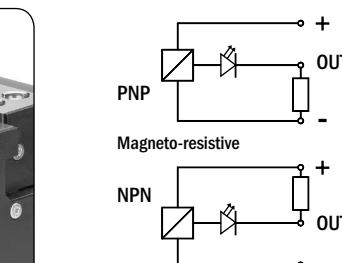


Mit dem Greifer wird das Befestigungskit für die induktiven Sensoren geliefert.

Le kit pour le fixation des capteurs inductifs est fourni dans la confection de la pince.

Die benutzbaren magnetischen Sensoren haben die folgenden Gimatic-Codes:

SN4N225-G	PNP	2.5m Kabel
SN4M225-G	NPN	Cable 2.5m
SN3N203-G	PNP	M8 Stecker
SN3M203-G	NPN	Connecteur M8
SS4N225-G	PNP	2.5m Kabel
SS4M225-G	NPN	Cable 2.5m
SS3N203-G	PNP	M8 Stecker
SS3M203-G	NPN	Connecteur M8

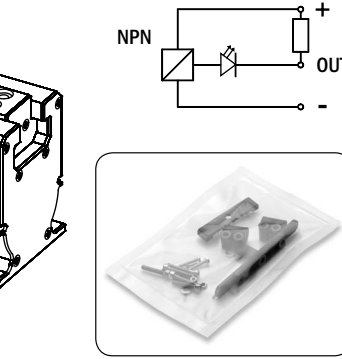
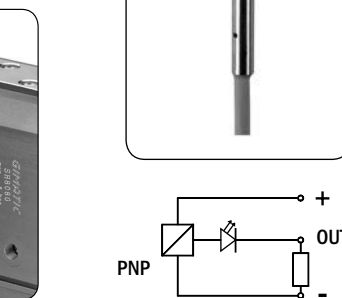


#### Capteurs

Le relevé de la position de travail peut être effectué avec des capteurs magnétiques (en option), qui détectent les aimants sur le piston ou bien avec des capteurs inductifs (en option), qui détectent la présence des vis introduites dans l'appendice (J). Cette dernière se fixe à la griffe, au moyen de la vis adaptée (K) présente dans le kit pour les capteurs inductifs. Les capteurs inductifs doivent avoir un diamètre de 4mm.

Codes de commande des capteurs inductifs:

SI4M225-G	NPN	2.5m Kabel
SI4N225-G	PNP	Cable 2.5m



Le kit pour le fixation des capteurs inductifs est fourni dans la confection de la pince.

Les capteurs magnétiques utilisables sont les codes Gimatic:

SN4N225-G	PNP	2.5m Kabel
SN4M225-G	NPN	Cable 2.5m
SN3N203-G	PNP	M8 Stecker
SN3M203-G	NPN	Connecteur M8
SS4N225-G	PNP	2.5m Kabel
SS4M225-G	NPN	Cable 2.5m
SS3N203-G	PNP	M8 Stecker
SS3M203-G	NPN	Connecteur M8



(中文) 操作说明  
(UP) 動作の指示

IST-SH  
04/2017



双钳口自动校准平行气动钳夹

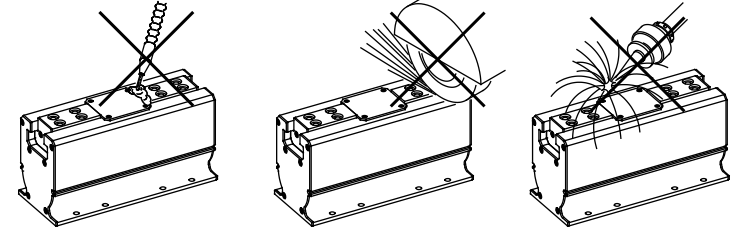
自動調芯・2爪平行開閉型エアグリッパー (シリーズS)

警告

避免钳夹接触到腐蚀性的物质、火花、磨料，以防损坏。确保没有人将物品进入钳夹的操作范围。在确认设备未经国家安全标准认证前，不得使用钳夹。

注意

グリッパーを決して腐食性物質、ハンドの飛沫、研磨剤に接触させないでください。グリッパーを損傷させる場合があります。許可されていない人や物を決してグリッパーの動作範囲内に入れないでください。グリッパーを取り付けたマシンが自国の安全法および基準に従っていない場合、決してグリッパーを操作しないでください。



压缩空气输送

压缩空气输送可通过侧面的气孔(P和R)，用接头和软管（不提供）连接。

压缩空气的供給

压缩空气供給は、継手とエアチューブ（提供されていない）を用いて側面エアポート（PとR）から行われます。

通过P孔输送压缩空气。打开钳夹。通过R孔输送压缩空气。关闭钳夹。

Pでの压缩空气:グリッパー開。Rでの压缩空气:グリッパー閉。

用过滤但不一定润滑的压缩空气(5+40 μm)来运行钳夹。一旦选择润滑或者无润滑，在产品的使用寿命中不得改变。

压缩空气は5~40 μmでフィルタリングされていなければなりません。グリッパーの寿命終了までの間、スタート時に潤滑液または潤滑なしで選択した媒体を維持します。

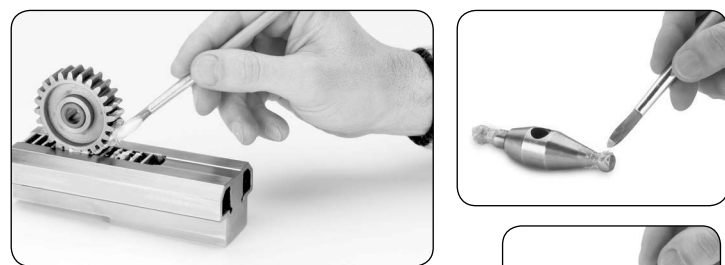
为避免失控，气动回路必须逐渐加压

制御できない動きを避けるために、空気圧回路は事前に加压されていなければなりません。



保养

运行五百万次循环后以下油脂润滑:  
• BERULUB FG-H 2 EP  
(润滑油 NSF H1, 注册号 140486)



气动线路

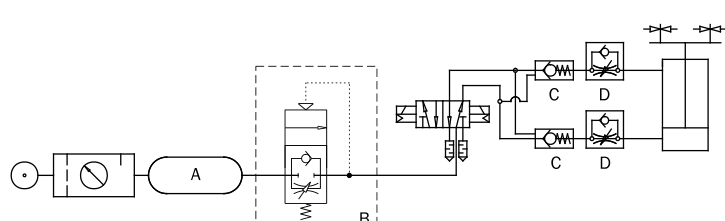
压缩空气线路中可能出现的问题:  
1- 压力范围  
2- 空缸增压  
3- 压力突然消失  
4- 运行速度过快

解决方法:  
1- 储气罐 (A)  
2- 开启阀门 (B)  
3- 安全阀 (C)  
4- 流量控制器 (D)

空气压回路

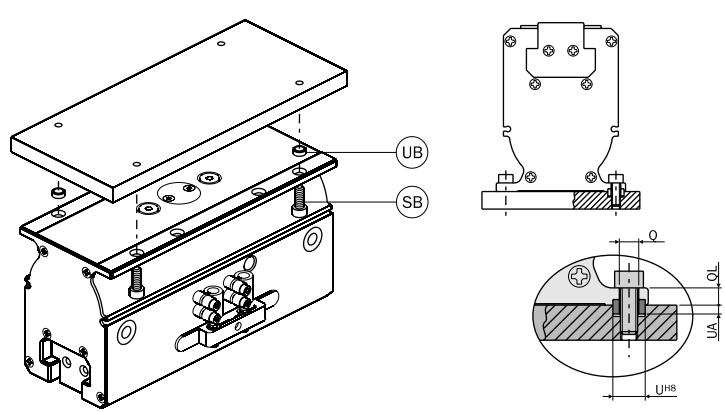
压缩空气回路で起こりうる問題:  
1- 圧力変動。  
2- 空のシリンダーの加圧。  
3- 突然の圧力の喪失。  
4- 爪の過剰な速度。

可能な解決法:  
1- 圧縮エアの貯蔵 (A)。  
2- スタートアップバルブ (B)。  
3- 安全弁 (C)。  
4- フローコントローラー (D)。



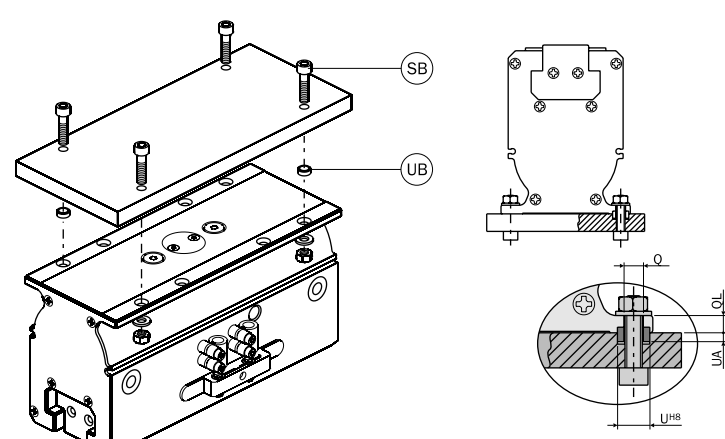
紧固

钳夹可以安装在固定或者移动的结构上，当固定在移动的结构上时，必须注意由钳夹的惯性产生的力量和它的负载。可用法兰将夹具紧固在顶部和底部。使用4个螺丝 (SB) 和2个中心衬套 (UB)。



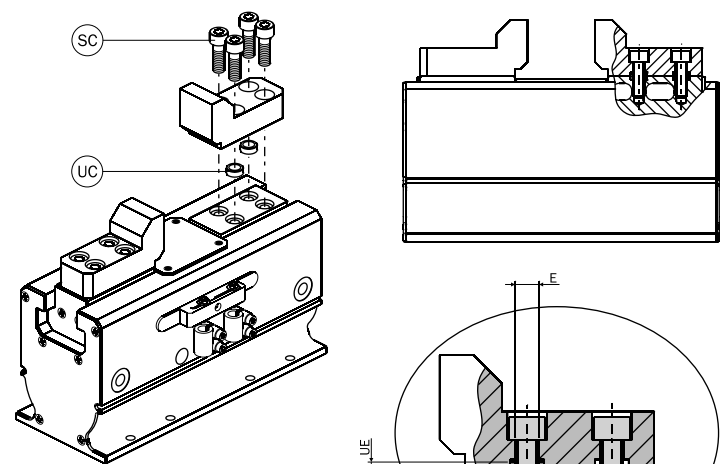
固定

グリッパーは、固定部品または動作部品に固定できます。動作部品に取り付ける場合、グリッパーとその負荷への慣性によって生成する力に注意してください。フランジにより、グリッパーは上面および底面の両方から固定することができます。少なくとも4本のネジ (SB) と2本の芯出しスリーブ (UB) を使用します。



夹具要尽量短和轻。用4颗螺丝(SC)和2个衬套(UC)固定。

グリッピングスリーブ (UC)。



包裹中提供4个夹具用的中心环 (UC) 和2个主体用的中心衬套(UB)。

グリッピングツール用の4つの芯出しリング (UC) とハウジング用の2つの芯出しスリーブ (UB) はパッケージで供給されます。

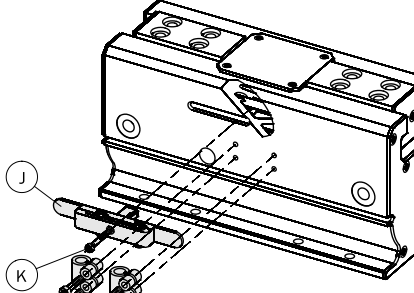
Table with 3 columns: Part Name, SH6360 SH63120, SH8080 SH80150. Lists various mounting options like SB (M6, M8), UB (Ø9 H=4, Ø12 H=5), Q (Ø6.5, Ø8.5), QL (6, 8), U (Ø9 H8, Ø12 H8), UA (1.4, 2.4), SC (M8, M8), UC (Ø12 H=5, Ø12 H=5), D (Ø12 H8, Ø12 H8), UE (2.4, 2.4), E (M8, M8), EL (16, 16).

传感器

磁性传感器 (可选) 通过活塞上的一个磁铁检测出操作位置，或者感应传感器通过附录 (J) 中的螺丝检测出操作位置。可用配件包裹中提供的螺丝(K) 将感应传感器固定在钳口。使用4mm的感应传感器。

感应传感器的订购编码:

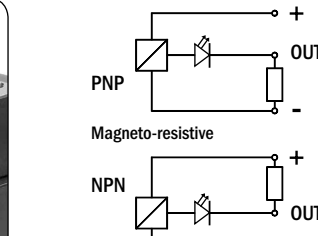
Table with 3 columns: Part Name, NPN, PNP, Cable Length. Lists SI4M225-G (NPN, 2.5m) and SI4N225-G (PNP, 2.5m).



包裹中提供固定传感器的配件。

Gimatic 磁传感器编码:

Table with 3 columns: Part Name, PNP, Cable Length. Lists SN4N225-G (PNP, 2.5m), SN4M225-G (NPN, 2.5m), SN3N203-G (PNP, 连接器 M8), SN3M203-G (NPN, スナップM8プラグコネクタ), SS4N225-G (PNP, 电缆 2.5m), SS4M225-G (NPN, 2.5mケーブル), SS3N203-G (PNP, 连接器 M8), SS3M203-G (NPN, スナップM8プラグコネクタ).

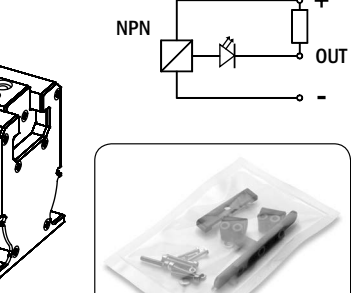
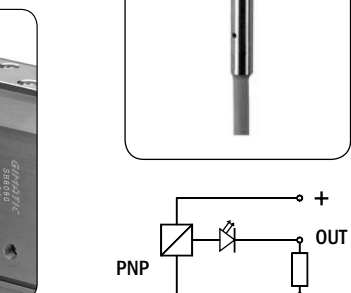


センサー

動作位置は、磁気近接センサー (オプション) によってピストンの磁石の位置を検出する。または誘導型近接センサー (オプション) によってアベンデュクス (J) にあるネジを検出することによって確認できます。これは、誘導型近接センサー用のアクセサリパックで提供されるネジ (K) を用いて爪を固定する方法です。4mm径の誘導型近接センサーを使用します。

誘導型近接センサーの注文コード:

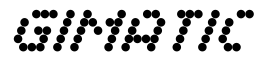
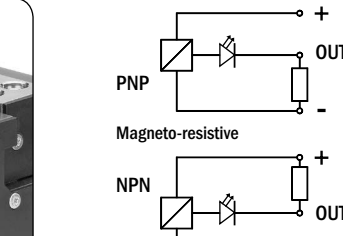
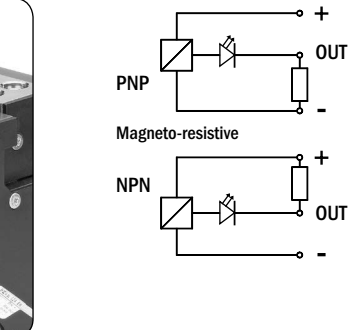
Table with 3 columns: Part Name, NPN, Cable Length. Lists SI4M225-G (NPN, 2.5m) and SI4N225-G (PNP, 2.5m).



包裹中提供固定传感器的配件。

Gimatic の磁気近接センサーはコードタイプです:

Table with 3 columns: Part Name, PNP, Cable Length. Lists SN4N225-G (PNP, 2.5m), SN4M225-G (NPN, 2.5m), SN3N203-G (PNP, 连接器 M8), SN3M203-G (NPN, スナップM8プラグコネクタ), SS4N225-G (PNP, 电缆 2.5m), SS4M225-G (NPN, 2.5mケーブル), SS3N203-G (PNP, 连接器 M8), SS3M203-G (NPN, スナップM8プラグコネクタ).



작동 지침(한국어)  
(TR) Çalışma talimatları

IST-SH  
04/2017



2-조 평행 셀프 센터링 공압 그리퍼

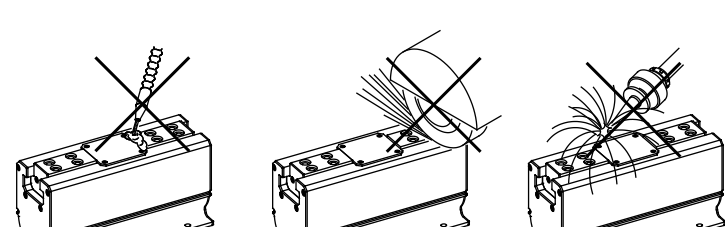
2 çeneli paralel kendinden merkezlemeli pnömatrik tutucu

주의

그리퍼에 손상이 갈 수 있으므로, 그리퍼가 부식성 물질, 납땜 방울 또는 연마용 가루에 절대 닿지 않도록 하십시오. 허가되지 않은 사람이나 물체가 그리퍼 작동 범위 내에 서있지 않도록 하십시오. 기계에 장착된 그리퍼가 안전 범규 및 사용 국가의 기준을 충족시키지 않는 경우에는 절대 사용하지 마십시오.

Uyarı

Tutucuya zarar verebileceklerinden, tutucunun aşındırıcı maddeler, lehim malzemesi ya da aşındırıcı tozlar ile temas etmesine asla izin vermeyin. Yetkili olmayan personelin ya da nesnelerin tutucunun çalışma aralığının içinde bulunmalarına asla izin vermeyin. Monte edilmiş makinenin ülkenizin emniyet mevzuatını ya da standartlarını karşılamaması durumunda tutucuyu asla çalıştırmayın.



압축 공기 공급

압축 공기 공급은 피팅 및 호스(함께 제공되지 않음)를 사용하여 측면 공기 포트 (P 및 R)에서 하십시오.

Kompres hava beslemesi

Kompres hava beslemesi rekorlar ve hortumlar (tedarik edilmez) ile yan taraftaki (P ve R) hava portlarından yapılabilir.

P 내 압축 공기: 그리퍼 개방. R 내 압축 공기: 그리퍼 폐쇄.

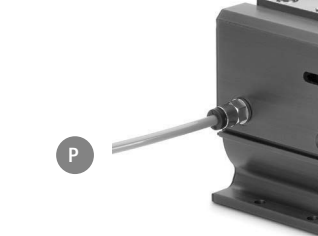
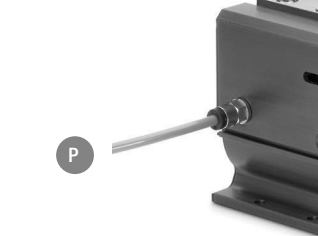
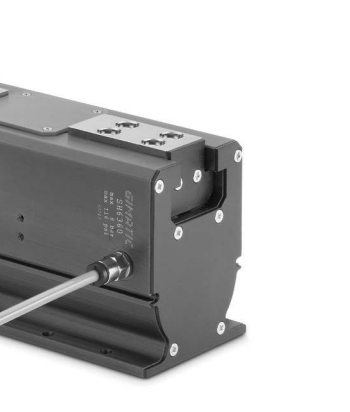
P'de kompres hava: tutucu açılıyor. R'de kompres hava: tutucu kapanıyor.

압축 공기는 5 ~ 40 μm 으로 여과시켜야 합니다. 동적 부품일 경우, 그리퍼 및 그 하중에서 타성에 의해 발생하는 힘에 주의하십시오. 풀랜저는 상단 및 하단에서 그리퍼를 잠글 수 있게 해 줍니다. 최소 4개의 나사 (SB) 및 2개의 센터링 슬리브 (UB)를 사용하십시오.

Hareketli parçalar üzerinde sabitlendiğinde tutucu ve tutucu yükünün maruz kaldığı atalet kuvvetine dikkat etmek gerekmektedir. Flans, tutucunun hem üstten ve hem de alttan sabitlenmesi olanaklarını sağlar. En az 4 vida (SB) ve 2 merkezleme burcu (UB) kullanın.

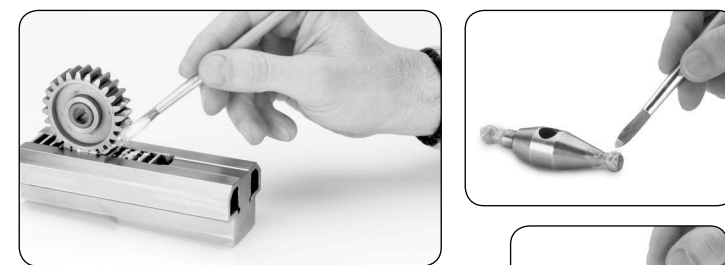
공압 회로가 움직이지 않도록 천천히 압력을 가해야 합니다.

Kontrol edilemeyen hareketleri önlemek için pnömatrik devre kademeli olarak basınçlandırılmalıdır.



유지보수

500만 회전 이후 그리퍼에 그리스 도포:  
• BERULUB FG-H 2 EP  
(윤활유 NSF H1 등록 번호 140486).



공압 회로

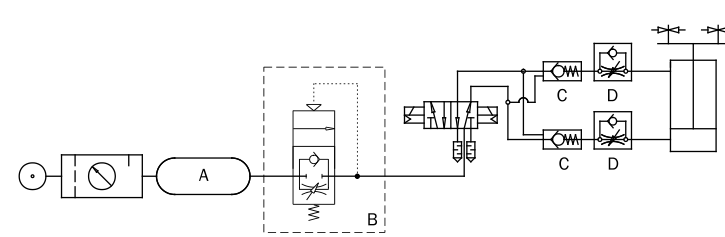
압축 공기 회로는 발생 가능한 문제:  
1- 압력 변화.  
2- 빈 실린더로 압력 가하기.  
3- 갑작스러운 압력 정지.  
4- 조의 과속.

Pnömatrik devre

Kompres hava devresindeki olası sorunlar:  
1- Basınç değişimi.  
2- Boş silindire basınçlandırma.  
3- Ani basınç kesilmesi.  
4- Çenelerin aşırı hızı.

사용 가능한 솔루션:  
1- 압축 공기 저장 (A).  
2- 스타트업 밸브 (B).  
3- 안전 밸브 (C).  
4- 유량 제어기 (D).

Olası çözümler:  
1- Kompres hava depolanması (A).  
2- Yol verme valfi (B).  
3- Emniyet valfi (C).  
4- Akış kontrolörü (D).

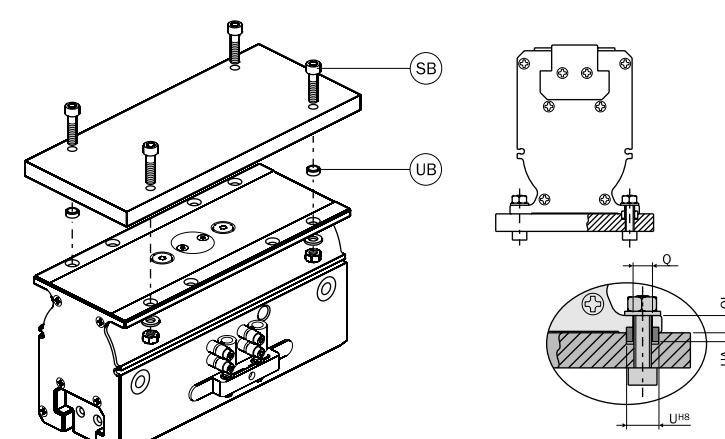
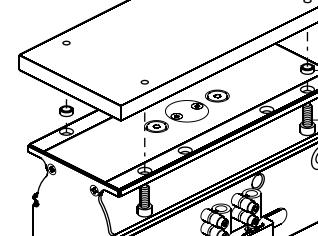
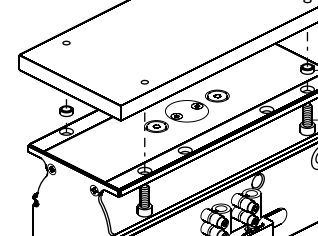
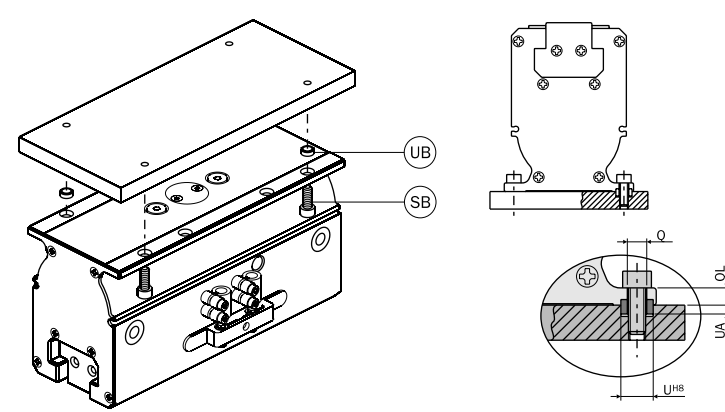
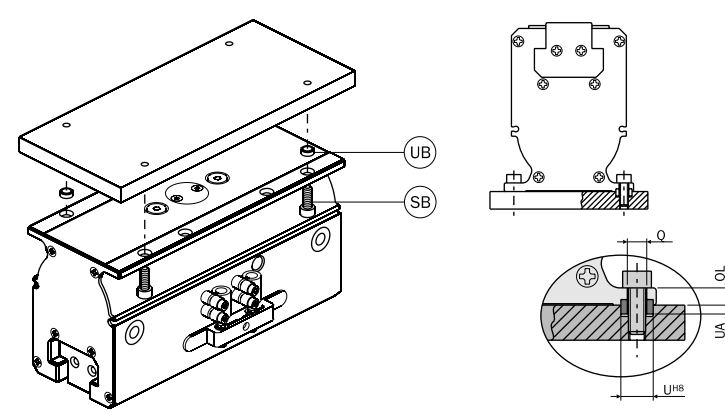


잠금

그리퍼는 정적 또는 동적 부중에 고정될 수 있습니다. 동적 부품일 경우, 그리퍼 및 그 하중에서 타성에 의해 발생하는 힘에 주의하십시오. 풀랜저는 상단 및 하단에서 그리퍼를 잠글 수 있게 해 줍니다. 최소 4개의 나사 (SB) 및 2개의 센터링 슬리브 (UB)를 사용하십시오.

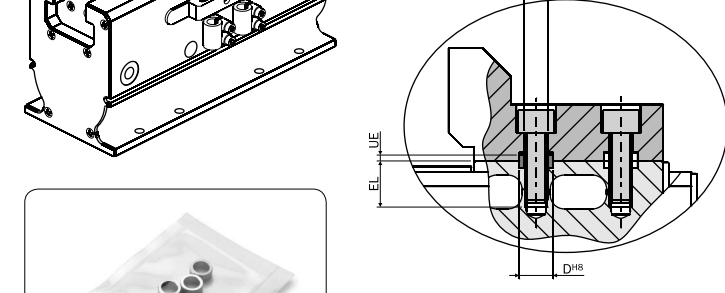
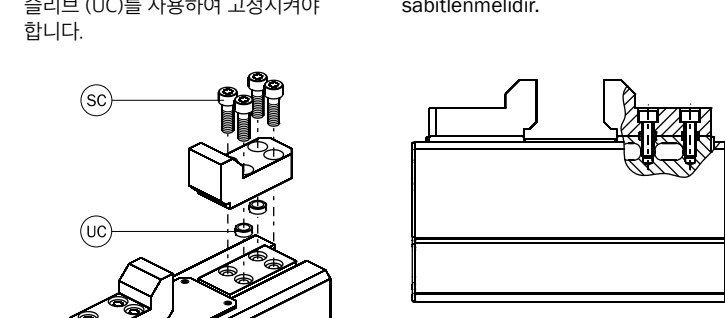
Sabitleme

Tutucu sabit bir pozisyona veya hareket halindeki parçalara sabitlenebilir. Hareketli parçalar üzerinde sabitlendiğinde tutucu ve tutucu yükünün maruz kaldığı atalet kuvvetine dikkat etmek gerekmektedir. Flans, tutucunun hem üstten ve hem de alttan sabitlenmesi olanaklarını sağlar. En az 4 vida (SB) ve 2 merkezleme burcu (UB) kullanın.



그리핑 도구는 최대한 짧고 가벼워야 합니다. 나사 (SC) 4개 및 최소 2개의 센터링 슬리브 (UC)를 사용하여 고정시켜야 합니다.

Tutma aparatı mümkün olduğunca kısa ve hafif olmalıdır. 4 vida (SC) ve en az 2 merkezleme burcu (UC) ile sabitlenmelidir.



그리핑 도구용 센터링 링 (UC) 2개와 하우징용 센터링 슬리브 (UB) 2개는 패키지와 함께 제공됩니다.

Ürün ambalajında tutma aparatları için 4 adet merkezleme burcu (UC) ve gövde için 2 adet (UB) burç verilmiştir.

센서

작동 위치는 피스톤의 자기를 감지하는 자기 센서 (선택 사항) 또는 부품에서 나사를 감지하는 인덕티브 센서로 확인할 수 있습니다. 이는 인덕티브 센서용으로 액세서리 팩에 함께 제공되는 나사 (K)를 사용하여 조에 고정시키기 위한 것입니다. 직경 4mm의 인덕티브 센서를 사용합니다.

인덕티브 센서의 주문 코드:

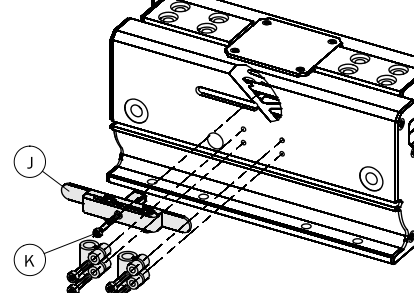
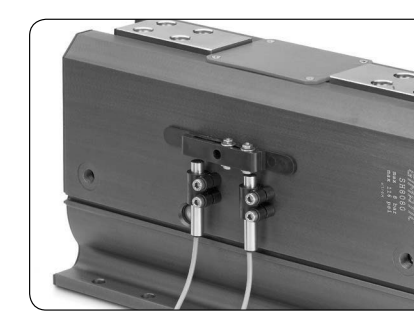
Table with 3 columns: Part Name, NPN, Cable Length. Lists SI4M225-G (NPN, 2.5m) and SI4N225-G (PNP, 2.5m).

인덕티브 센서

작동 위치는 피스톤의 자기를 감지하는 자기 센서 (선택 사항) 또는 부품에서 나사를 감지하는 인덕티브 센서로 확인할 수 있습니다. 이는 인덕티브 센서용으로 액세서리 팩에 함께 제공되는 나사 (K)를 사용하여 조에 고정시키기 위한 것입니다. 직경 4mm의 인덕티브 센서를 사용합니다.

인덕티브 센서의 주문 코드:

Table with 3 columns: Part Name, NPN, Cable Length. Lists SI4M225-G (NPN, 2.5m) and SI4N225-G (PNP, 2.5m).



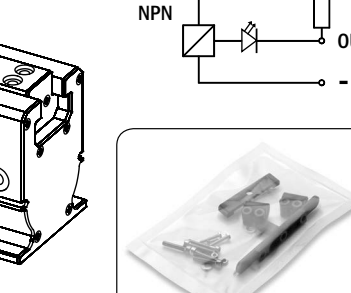
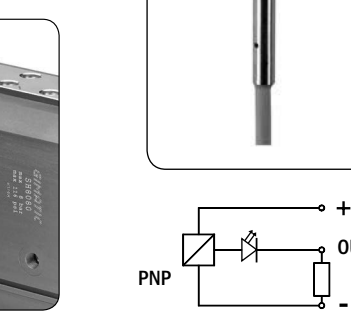
인덕티브 센서 고정용 액세서리는 패키지에 제공되어 있습니다.

Sensörler

Çalışma pozisyonu pistondaki miktarısları algılayan manyetik sensörler (opsiyonel) veya ektteki (J) vidaları algılayan indüktif sensörler (opsiyonel) ile kontrol edilebilir. Bu, indüktif sensörler için aksesuar paketinde verilen vida (K) ile çeneye sabitlenir. 4 mm çapında indüktif sensörler kullanın.

İndüktif sensörlerin sipariş kodları:

Table with 3 columns: Part Name, NPN, Cable Length. Lists SI4M225-G (NPN, 2.5m) and SI4N225-G (PNP, 2.5m).



İndüktif sensörlerin sabitleme aksesuarları ambalajda verilmektedir.

Gimatic의 자기 센서 코드:

Table with 3 columns: Part Name, PNP, Cable Length. Lists SN4N225-G (PNP, 2.5m), SN4M225-G (NPN, 2.5m), SN3N203-G (PNP, M8 스냅 플러그 커넥터), SN3M203-G (NPN, M8 konektör), SS4N225-G (PNP, 2.5m 케이블), SS4M225-G (NPN, 2.5m Kablo), SS3N203-G (PNP, M8 스냅 플러그 커넥터), SS3M203-G (NPN, M8 konektör).

