



SPECYFIKACJA TECHNICZNA

VG10

v2.1

1. Arkusz danych

1.1. VG10

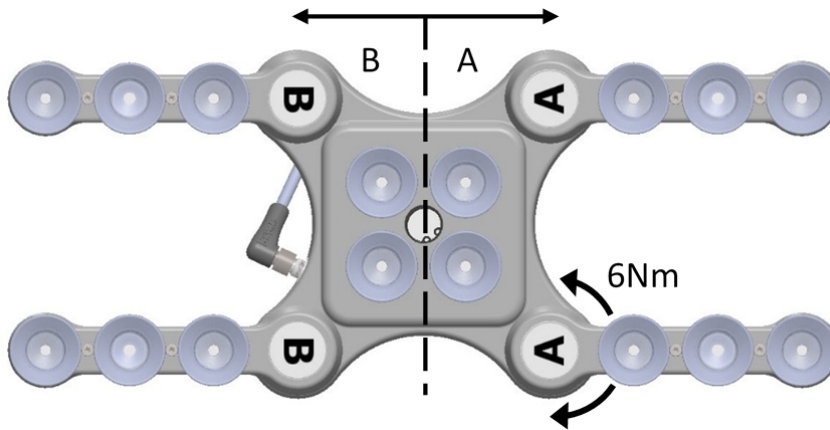
Właściwości ogólne		Minimum	Typowe	Maksimum	Jednostka
Podciśnienie		5 %	-	80 %	[Podciśnienie]
		-0,05	-	-0,810	[Bary]
		1,5	-	24	[cale/Hg]
Przepływ powietrza		0	-	12	[L/min]
Regulacja ramion		0	-	270	[°]
Moment utrzymywania ramienia		-	6	-	[Nm]
Udźwig	Znamionowy	10			[kg]
		22			[funty]
	Maksimum	15			[kg]
		33			[funty]
Przysawki podciśnieniowe		1	-	16	[pcs.]
Czas chwytania		-	0,35	-	[s]
Czas zwalniania		-	0,20	-	[s]
Pompa podciśnienia		Zintegrowana, elektryczna BLDC			
Ramiona		4, regulowane ręcznie			
Filtry pyłu		Zintegrowane 50 µm, wymieniane w terenie			
Klasyfikacja IP		IP54			
Wymiary (po złożeniu)		105 x 146 x 146			[mm]
		4,13 x 5,75 x 5,75			[cale]
Wymiary (po rozłożeniu)		105 x 390 x 390			[mm]
		4,13 x 15,35 x 15,35			[cale]
Masa		1,62			[kg]
		3,57			[funty]

Warunki eksploatacji	Minimum	Typowe	Maksimum	Jednostka
Zasilanie	20,4	24	28,8	[V]
Pobór prądu	50	600	1500	[mA]
Temperatura podczas eksploatacji	0	-	50	[°C]
	32	-	122	[°F]
Wilgotność względna (bez kondensacji)	0	-	95	[%]
Obliczony okres eksploatacji	30 000	-	-	[Godziny]

Pozycjonowanie ramion i kanałów VG10

Ramiona można złożyć do preferowanej pozycji, pociągając za nie. Moment wymagany w celu przewycięcia tarcia w połączeniach obrotowych ramienia jest wysoki (6 N/m) w celu zapewnienia, że ramię nie porusza się przy obsłudze udźwigu wynoszącego 15 kg.

Przysawki VG10 zgrupowano w dwóch niezależnych kanałach.



Po ustawieniu ramion pod preferowanym kątem zaleca się zastosowanie dołączonych strzałek. Umożliwia to proste przeprowadzenie dopasowania i zmiany różnych przedmiotów.






Udźwig

Nośność (udźwig) chwytaków VG jest uzależniony głównie od następujących parametrów:

- Przysawki podciśnieniowe
- Podciśnienie
- Przepływ powietrza

Przysawki podciśnieniowe

Wybór odpowiednich przysawek dla danego zastosowania ma kluczowe znaczenie. Chwytaaki VG są dostarczane ze zwykłymi przysawkami silikonowymi o rozmiarze 15 mm, 30 mm i 40 mm (zobacz tabelę poniżej), które nadają się do powierzchni twardych i płaskich, jednak nie są odpowiednie do powierzchni nierównych i mogą także pozostawiać mikroskopowe pozostałości silikonu na elementach, co może później powodować problemy w przypadku niektórych rodzajów procesów malowania.




Ilustracja	Średnica zewnętrzna [mm]	Średnica wewnętrzna [mm]	Obszar chwytania [mm ²]
	15	6	29
	30	16	200
	40	24	450

W przypadku materiałów nieporowatych zaleca się stosowanie przyssawek OnRobot. Poniżej wymienione są niektóre z najbardziej rozpowszechnionych materiałów nieporowatych:

- Kompozyty
- Szkło
- Tektura o wysokiej gęstości
- Papier o wysokiej gęstości
- Metale
- Plastik
- Porowate materiały z uszczelnioną powierzchnią
- Drewno lakierowane

W idealnym przypadku przy pracy z materiałami nieporowatymi, w których nie ma przepływu powietrza przechodzącego przez element roboczy, poniższa tabela przedstawia liczbę i wielkość przyssawek w zależności od ciężaru ładunku (masy elementu roboczego) i zastosowanego podciśnienia.

Liczba przyssawek potrzebnych na materiały nieporowate w zależności od ciężaru ładunku i podciśnienia :

	 15 mm				 30 mm				 40 mm			
Udźwig (kg)	Podciśnienie (kPa)				Podciśnienie (kPa)				Podciśnienie (kPa)			
	20	40	60	75	20	40	60	75	20	40	60	75
0,1	3	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
0,5	13	7	5	4	2	1	1	1	1	1	1	1
1	-	13	9	7	4	2	2	1	2	1	1	1
2	-	-	-	14	8	4	3	2	4	2	2	1
3	-	-	-	-	12	6	4	3	5	3	2	2
4	-	-	-	-	15	8	5	4	7	4	3	2
5	-	-	-	-	-	10	7	5	9	5	3	3
6	-	-	-	-	-	12	8	6	10	5	4	3
7	-	-	-	-	-	13	9	7	12	6	4	4
8	-	-	-	-	-	15	10	8	14	7	5	4
9	-	-	-	-	-	-	12	9	15	8	5	4
10	-	-	-	-	-	-	13	10	-	9	6	5
11	-	-	-	-	-	-	14	11	-	9	6	5
12	-	-	-	-	-	-	15	12	-	10	7	6
13	-	-	-	-	-	-	16	13	-	11	8	6
14	-	-	-	-	-	-	-	14	-	12	8	7
15	-	-	-	-	-	-	-	15	-	13	9	7



UWAGA:

Aby wykorzystać więcej niż 7 (15 mm), 4 (30 mm) lub 3 (40 mm) przyssawek z VGC10 wymagana jest dostosowana płyta adaptera.

Powyższa tabela jest opracowana na podstawie następującego wzoru, który wyrównuje siłę nośną z udźwigiem przy uwzględnieniu 1,5 g przyspieszenia.

$$\text{Liczba } C_{\text{Cups}} * \text{Obszar } C_{\text{Cup}}[\text{mm}] = 14\,700 \frac{\text{Payload} [\text{kg}]}{\text{Vacuum} [\text{kPa}]}$$

W wielu przypadkach dobrym rozwiązaniem jest zastosowanie większej liczby przyssawek, aby uwzględnić wibracje, nieszczelności i inne nieprzewidziane uwarunkowania. Jednakże większa liczba przyssawek wymaga większego przepływu powietrza, a co za tym idzie operacja chwytania wymaga większej ilości powietrza, a to przedłuży czas chwytania.

W przypadku stosowania materiałów porowatych podciśnienie, które można osiągnąć za pomocą przyssawek OnRobot, będzie zależało od samego materiału i będzie się mieścić w zakresie podanym w specyfikacji. Poniżej wymienione są niektóre z najbardziej rozpowszechnionych materiałów nieporowatych:

- Tkaniny
- Pianka
- Pianka z otwartymi komórkami
- Tektura o niskiej gęstości
- Papier o niskiej gęstości
- Materiały perforowane
- Surowe drewno

Zobacz poniższą tabelę z ogólnymi zaleceniami, jeśli do konkretnych materiałów potrzebne są inne przyssawki.

Powierzchnia przedmiotu obrabianego	Kształt przyssawki	Materiał przyssawki
Twarda i płaska	Przyssawka normalna lub z dwoma elementami ssącymi	Silikon lub guma NBR
Miękki plastik lub worek plastikowy	Worek plastikowy specjalnego typu	Worek plastikowy specjalnego typu
Twarda, lecz łukowata lub nierówna	Cienka z dwoma elementami ssącymi	Silikon lub miękka guma NBR
Do późniejszego malowania	Dowolny typ	Tylko guma NBR
O różnorodnej wysokości	1,5 lub więcej elementów ukośnych	Dowolny typ



UWAGA:

Jeśli nie można zastosować standardowego typu przyssawki, zaleca się kontakt ze specjalistą, który udzieli pomocy przy wyborze optymalnej przyssawki.

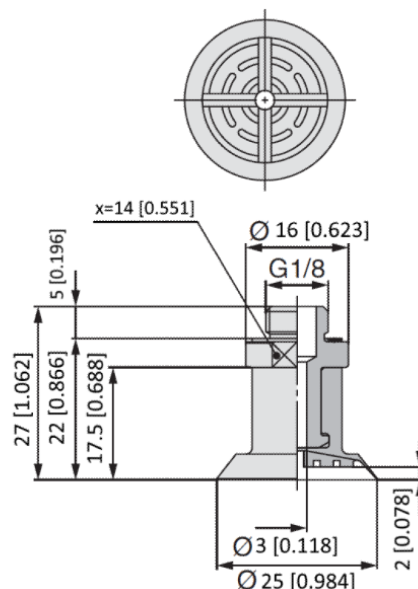
Przyssawki podciśnieniowe do folii i worków Ø25

Te przyssawki podciśnieniowe podnoszą zdolność chwytaka do pobierania i odkładania obrabianych przedmiotów, których powierzchnia jest wykonana z folii, cienkiego papieru oraz plastikowych worków w ramach nieregularnych i kątowych ruchów.

	 25 mm			
Liczba przyssawek	1	2	3	4
Powierzchnia	kg			
Folia	0,83	1,07	1,43	1,57
Cienki papier	1,08	1,71	2,23	3,21
Folia, okrągły kształt	1,28	2,32	3,32	4,25
Worek plastikowy	0,32	0,54	0,63	0,74

Przyssawki podciśnieniowe są wykonane z gumy silikonowej spełniającej normy amerykańskiej Agencji Żywności i Leków (FDA).

Użycie tych przyssawek podciśnieniowych ogranicza marszczenie na cienkich przedmiotach obrabianych (folia, winyl itp.) powstające podczas absorpcji:



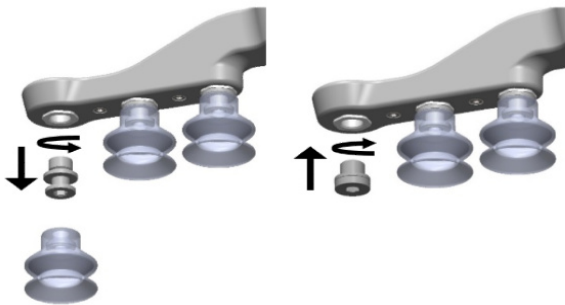
Ta przyssawka podciśnieniowa stanowi akcesorium i należy ją zakupić osobno. Aby zakupić przyssawkę podciśnieniową, należy skontaktować się ze sprzedawcą, u którego zakupiono chwytak VGx.

- Przyssawki podciśnieniowe do folii i worków Ø25 – PN 105922

Uchwyty i śruby zaślepiające

Przyssawki można w prosty sposób wymieniać, wystarczy je wyjąć z uchwytów. Może być trudne usunięcie przyssawek o średnicy 15 mm. Sugerujemy spróbować rozciągnąć silikon po jednej stronie, a następnie ściągnąć przyssawkę.

Niewykorzystane otwory można zaślepić śrubami zaślepiającymi, a każdy z uchwytów można zmienić, aby pasował do wymaganej przyssawki. Uchwyty i śruby zaślepiające są montowane i demontowane poprzez przykręcanie lub odkręcanie (2 Nm momentu dokręcenia) za pomocą klucza imbusowego 3 mm.



Użyto powszechnie stosowany rozmiar gwintu G1/8”; co umożliwia bezpośrednie montowanie standardowych uchwytów, zaślepek i przedłużaczy na ramionach i korpusie chwytaków VG.

Podciśnienie

Podciśnienie definiuje się jako procent próżni całkowitej w odniesieniu do względnego ciśnienia atmosferycznego tj.:

% podciśnienia	Bary	kPa	cale/Hg	Typowe zastosowanie
0%	0,00 wzgl. 1,01 bezwzgl.	0,00 wzgl. 101,3 bezwzgl.	0,0 wzgl. 29,9 bezwzgl.	Brak podciśnienia / brak zdolności udźwigu
20%	0,20 wzgl. 0,81 bezwzgl.	20,3 wzgl. 81,1 bezwzgl.	6,0 wzgl. 23,9 bezwzgl.	Tektura i cienki plastik
40%	0,41 wzgl. 0,61 bezwzgl.	40,5 wzgl. 60,8 bezwzgl.	12,0 wzgl. 18,0 bezwzgl.	Lekkie przedmioty obrabiane i długi okres eksploatacji przyssawek
60%	0,61 wzgl. 0,41 bezwzgl.	60,8 wzgl. 40,5 bezwzgl.	18,0 wzgl. 12,0 bezwzgl.	Ciężkie przedmioty obrabiane i uchwyt o wysokim poziomie zabezpieczenia
80%	0,81 wzgl. 0,20 bezwzgl.	81,1 wzgl. 20,3 bezwzgl.	23,9 wzgl. 6,0 bezwzgl.	Podciśnienie maksymalne Niezalecane

Ustawienie wyrażone w kPa podciśnienia to wartość docelowa. Pompa pracuje z pełną prędkości do momentu uzyskania podciśnienia docelowego, a potem z niższą prędkością wymaganą do utrzymania podciśnienia docelowego.

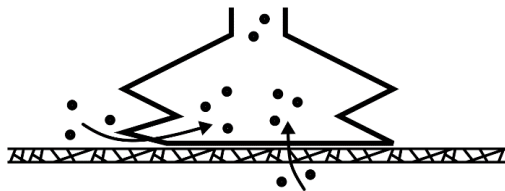
Ciśnienie atmosferyczne podlega wahaniom pod wpływem warunków pogodowych, temperatury i jest uzależnione od wysokości. Chwytaiki VG automatycznie kompensują pod kątem wysokości do 2 km, na której to wysokości ciśnienie wynosi ok. 80% ciśnienia na poziomie morza.

Przepływ powietrza

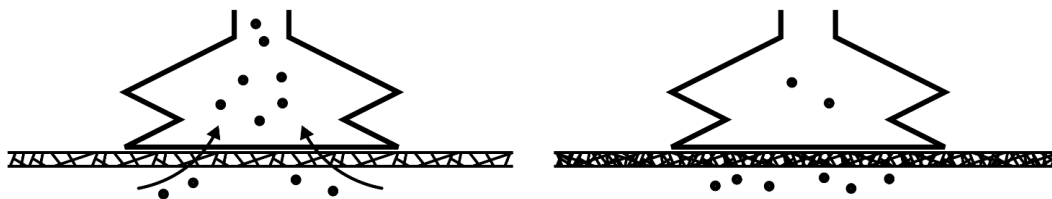
Przepływ powietrza to ilość powietrza, które musi być pompowane, aby utrzymać podciśnienie docelowe. W całkowicie szczelnym systemie nie występuje przepływ powietrza, jednakże w ramach zastosowań w warunkach rzeczywistych występują niewielkie nieszczelności z dwóch przyczyn:

- Nieszczelności powodowane przez elementy ssące przyssawki
- Nieszczelności powodowane przez elementy robocze

Drobne nieszczelności pod przyssawką mogą być trudne do zidentyfikowania (patrz ilustracja poniżej).



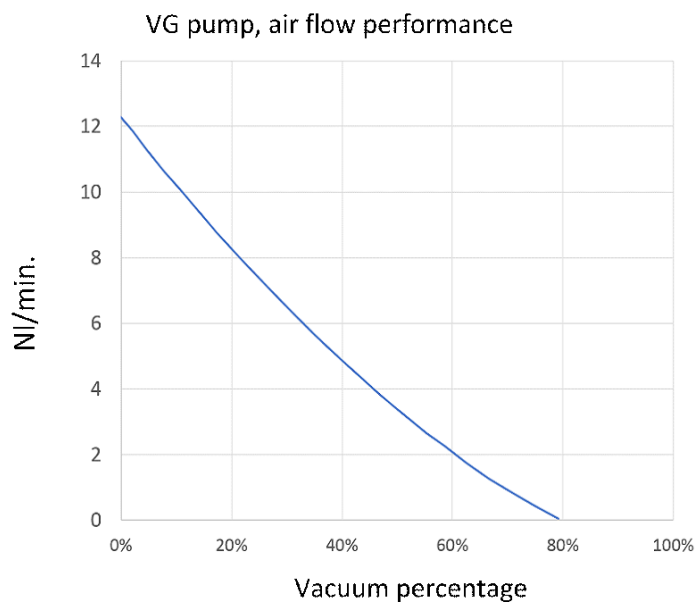
Jeszcze trudniejsze może być zidentyfikowanie nieszczelności powodowanych przez elementy robocze. Elementy, które zdają się być całkowicie szczelne mogą takie nie być. Typowym przypadkiem są chropowate kartony. Cienka warstwa wierzchnia często wymaga bardzo dużego przepływu powietrza, aby zapewnić różnicę ciśnienia nad nią (patrz ilustracja poniżej).



Dlatego też użytkownicy muszą wziąć pod uwagę następujące kwestie:

- Chwytaiki VG nie nadają się do większości niepowlekanych, chropowatych kartonów.
- Należy zwrócić szczególną uwagę na nieszczelności, np. kształt przyssawki i chropowatość powierzchni.

Zdolność przepływu powietrza dla chwytaików VG podano poniżej w wykresie:

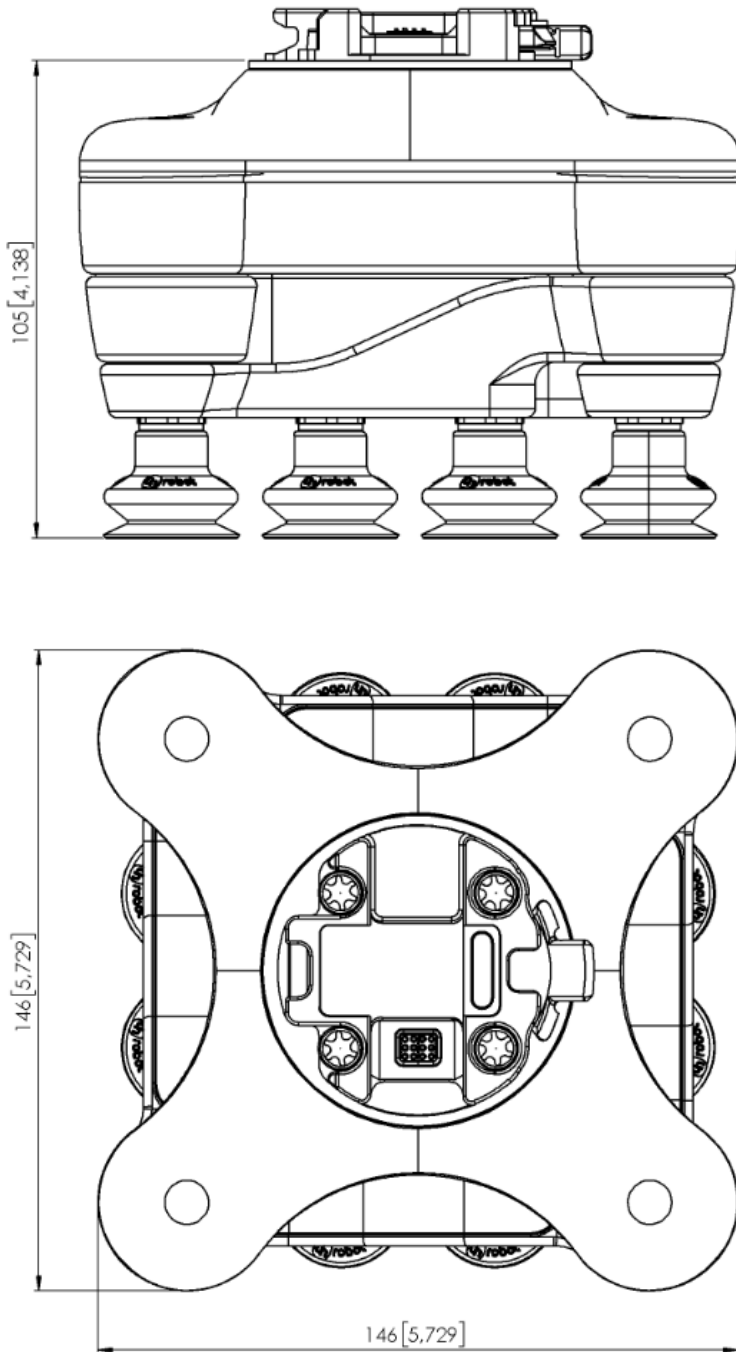
**UWAGA:**

Najłatwiejszy sposób, aby sprawdzić, czy karton zapewnia odpowiednią szczelność to po prostu wykonanie próby z użyciem chwytaków VG.

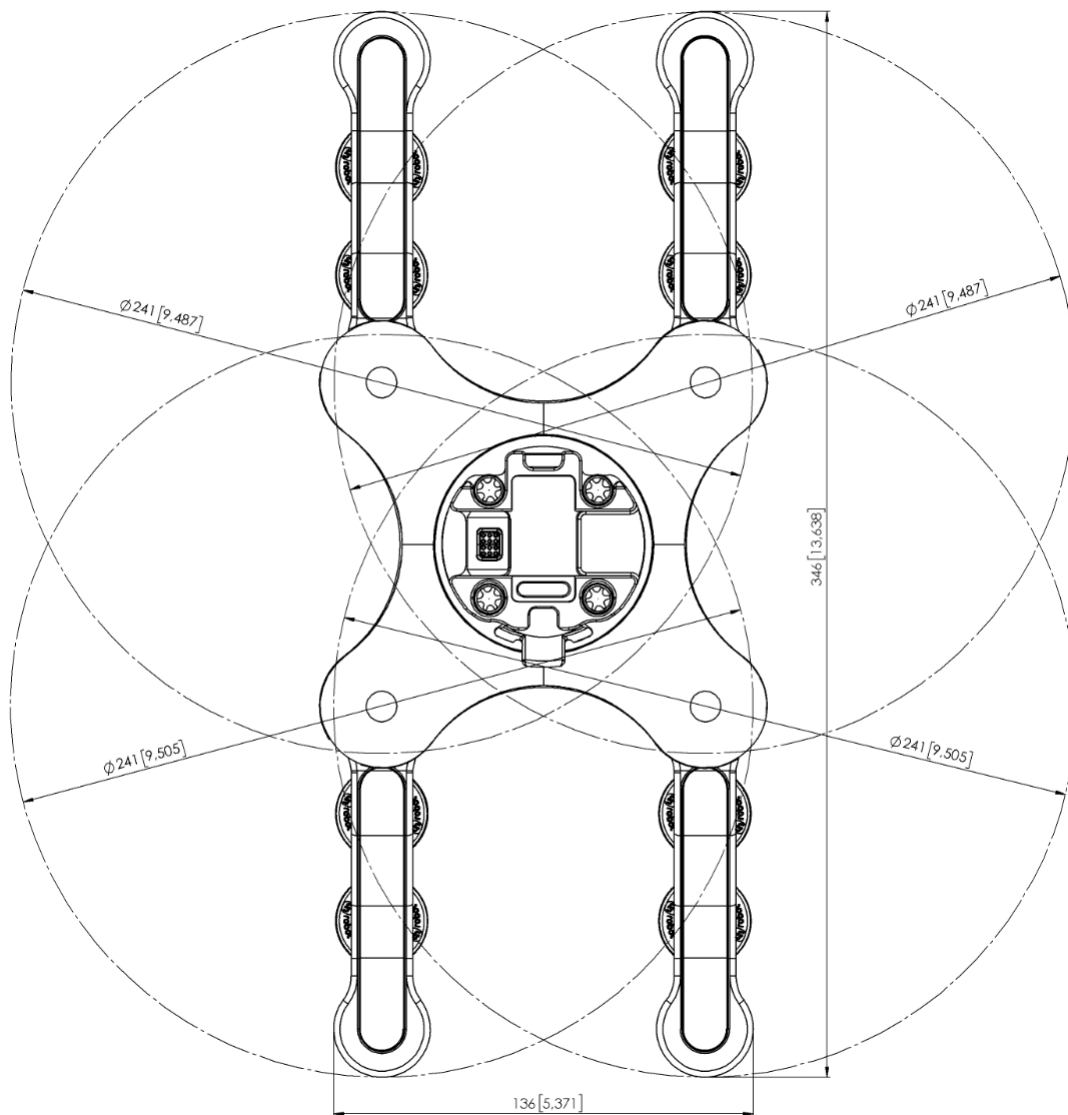
Ustawienie wysokiej wartości procentowej podciśnienia nie zapewnia wyższego udźwigu w przypadku kartonów z tektury falistej. W rzeczywistości zaleca się zastosowanie niższej wartości, np. 20%.

Niższe podciśnienie powoduje ograniczenie przepływu powietrza oraz mniejsze tarcie pod przyssawkami. Dzięki temu wydłuża się okres eksploatacji filtrów i przyssawek chwytaków VG.

1.2. VG10



Wszystkie wymiary podane są w mm i [calach].



Wszystkie wymiary podane są w mm i [calach].