



데이터 시트

3FG25

v1.1

1. 데이터 시트

1.1. 3FG25

일반 속성		최소	일반	최고	단위
페이로드 포스 핏 	그립	-	-	15 33.06	[kg] [lb]
	유연한 그립감	-	-	10 22	[kg] [lb]
페이로드 폼 핏 		-	-	25 55.1	[kg] [lb]
그립 직경*	외부 	18 0.70	-	155 6.10	[mm] [inch]
	내부 	41 1.61	-	184 7.24	[mm] [inch]
핑거 위치 해상도		-	0.1 0.004	-	[mm] [inch]
직경 반복 정확도		-	0.1 0.004	0.2 0.007	[mm] [inch]
핑거 플랫폼의 모터 토크 (z) **		-	-	7.4	[Nm]
그리핑 포스	그립	50	-	450	[N]
	유연한 그립	50	-	300	[N]
그리핑 포스 (조정가능)		1	-	100	[%]
그리핑 속도(직경 변경에 따라)		-	-	90	[mm/s]
그립 시간(브레이크 활성화 포함)***		-	500	-	[ms]
필요한 최소 직경 변경		3	-	-	[mm]
전력 손실 시 작업물 유지 여부가 있습니까?		예			
보관 온도		0	-	60	[°C]
		32	-	140	[°F]
모터		통합, 전기 BLDC			
IP 분류		IP67			
규격 [L, W, Ø]		156 x 168 x 187			[mm]
		6.16 x 6.62 x 7.38			[inch]
중량		1.6			[kg]
		3.52			[lb]

* 제공품 범위

** **최대 허용** 토크에서 토크가 적용되는 위치를 참조하십시오.

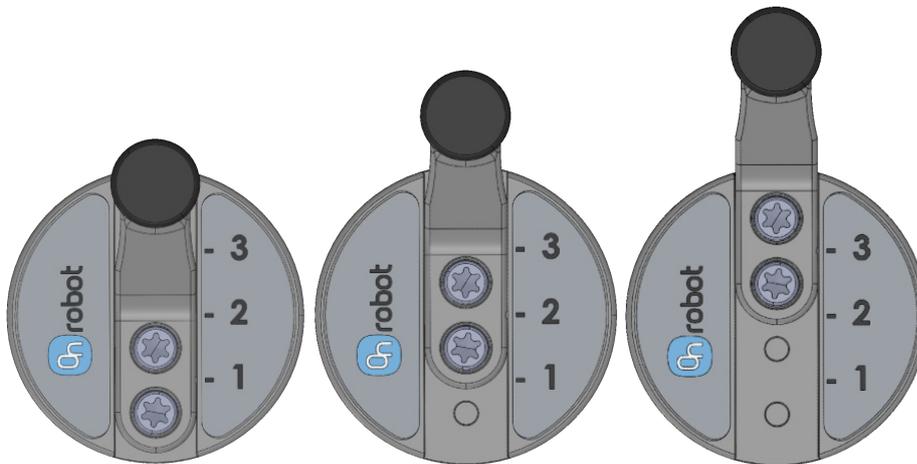
*** 10mm 직경 거리. 또한 **그리핑 방법** 섹션을 참조하십시오.

작동 조건	최소	일반	최고	단위
전원	20	24	25	[V]
소비 전류	50	-	1500	[mA]
작동 온도	5	-	50	[°C]
	41	-	122	[°F]
상대 습도(비응축)	0	-	95	[%]

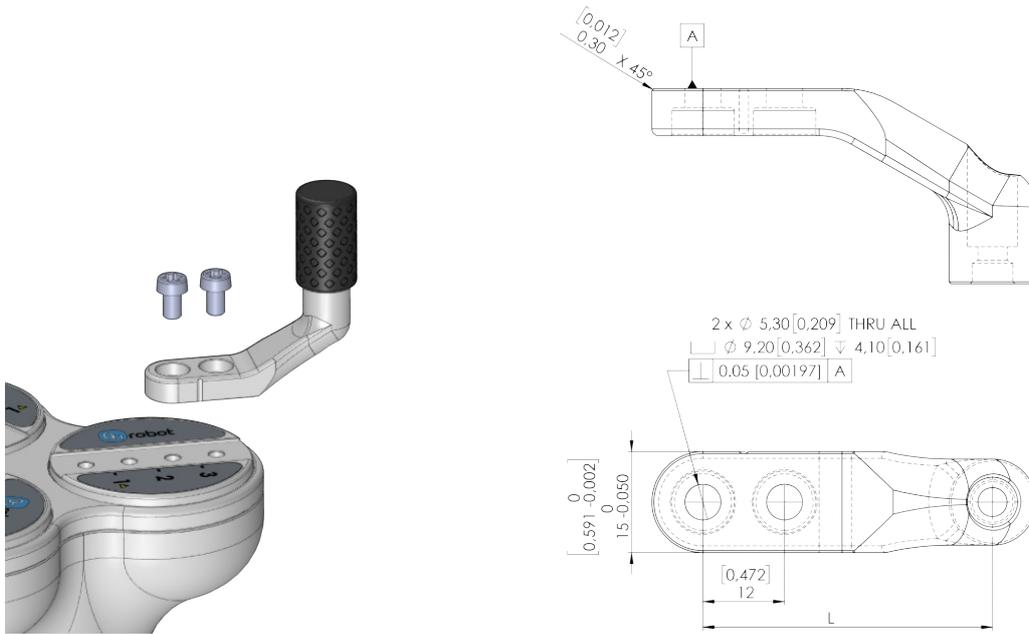
보증: 파트너 계약에 명시된 공식 보증 조건에 따라 3년 또는 3,000,000주기 중 먼저 도래하는 기간에 적용됩니다.

핑거

제공된 핑거는 다른 **그리핑 포스** 및 다른 **그리핑 직경**을 성취하기 위한 3가지 다른 위치에 장착될 수 있습니다.



전달되는 핑거 길이는 42.6mm (아래 그림의 L) 입니다. 커스텀 핑거가 필요한 경우 아래 표시된 치수 (mm) [inch]에 따라 그리퍼에 맞게 제작할 수 있습니다. 필요한 나사는 M5x8mm입니다 (2.5Nm 조임 토크 사용).

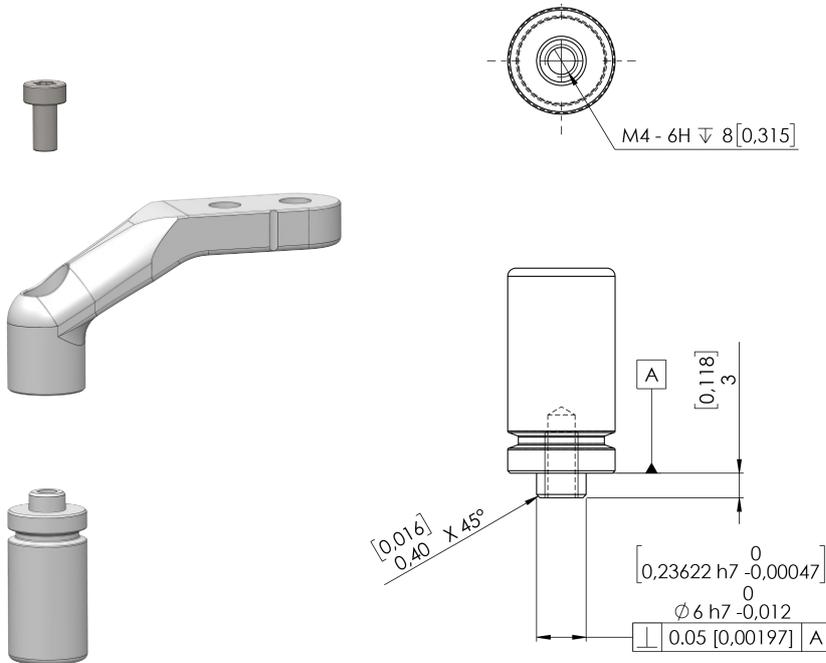


핑거팁

제공된 핑거는 아래 나열되었습니다. 다른 핑거팁은 **그리핑 포스** 및 다른 **그리핑 직경**을 성취할 수 있게 합니다.

- Ø13mm 금속
- Ø13mm 널링
- Ø16.5mm NBR

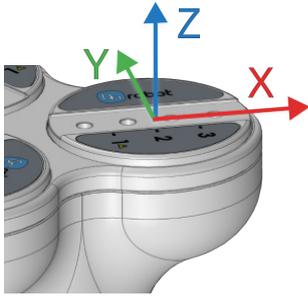
맞춤형 핑거팁이 필요한 경우 아래 표시된 치수(mm)[인치] 에 따라 그립퍼 핑거에 맞게 제작할 수 있습니다. 필요한 나사는 M4x8mm입니다(2.5Nm 조임 토크 사용):



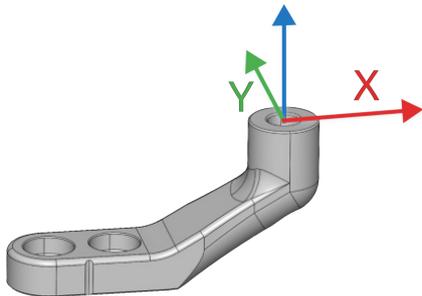
최대 허용 토크

이 섹션은 사용자 지정 핑거 또는 핑거팁을 사용하는 경우 중요합니다.

X 및 Y 주위의 그리퍼 핑거 플랫폼에 적용되는 최대 허용 토크는 40Nm입니다.



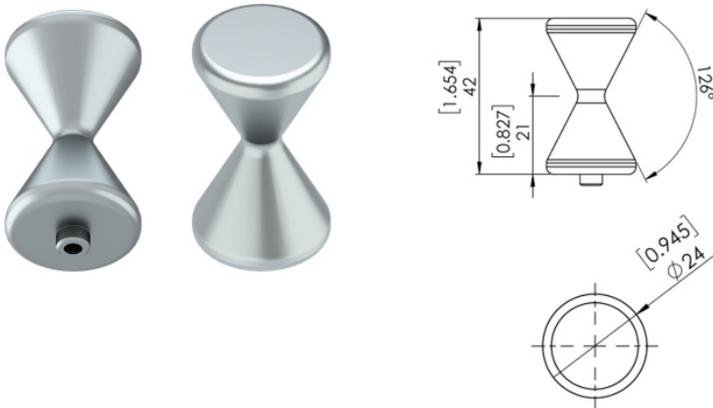
X 및 Y 주위의 그리퍼 핑거 끝에 적용되는 최대 허용 토크는 8Nm입니다.



위 그림은 최대 허용 토크가 계산되는 좌표계를 보여줍니다.

X형 핑거팁

이 핑거팁은 칼라 같은 특징이 있는 둥근 작업물을 픽 앤 플레이스하는 그리퍼의 능력을 향상 시킵니다. 포스 핏과 폼 핏 그립 방식을 결합하여 핑거팁은 파지할 작업물의 안정성과 가반 페이로드를 증가시킵니다.



해당 핑거팁 사용 시 로봇 프로그램에서 핑거팁 직경을 16mm로 설정합니다. 이 핑거팁은 옵션 액세서리이며 별도로 구매해야 합니다. 핑거팁을 구매하려면 판매업체에 문의하세요.

- 3FG X형 핑거팁 PN 106963

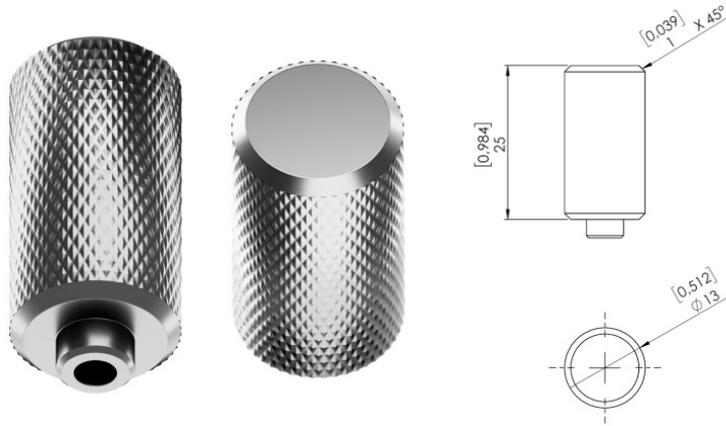
널링 핑거팁 세트

표면이 널링 처리된 이 핑거팁은 마찰력과 가반 페이로드를 증가시켜 CNC 기계에서 미가공 및 오일 코팅된 작업물을 잡고 이동하는 데 최적화되어 있습니다.



참고

핑거팁이 울퉁불퉁해지면 소재에 자국이 남을 수 있습니다.



이 핑거팁을 사용할 때는 로봇 프로그램을 직경 13mm로 설정하십시오.

외부/내부 그립

이 문서에서는 내부 및 외부 그립이라는 용어가 사용됩니다. 이러한 그립은 작업물을 잡는 방식과 관련이 있습니다.

외부 그립	내부 그립

그립 방법

3FG25 작동 방법에는 두 가지 다른 그립핑 방법이 있습니다. 각 방법마다 내부 그립과 외부 그립핑을 모두 사용할 수 있습니다.

일반 그립	유연한 그립
다음의 경우, 이 그립핑 방법을 사용하십시오: <ul style="list-style-type: none"> • 물체의 직경이 알려져 있으며 변경되지 않는 경우 • 300N 이상의 그립핑 포스가 필요합니다 	다음의 경우, 이 그립핑 방법을 사용하십시오: <ul style="list-style-type: none"> • 물체의 직경이 알려져 있지 않거나 조금씩 변경되는 경우 • 최대 300N의 그립력이 충분합니다.

일반 그립

그립핑 작업은 다음 두 가지 단계가 있습니다.

1단계: 안전상의 이유로 그리퍼 핑거와 작업물 사이에 끼일 수 있는 물체가 손상되지 않도록 핑거를 더 낮은 포스 (140N 미만) 으로 움직이기 시작합니다.

2단계: 그리퍼 직경이 프로그램된 목표 직경에 매우 가까워지면 그리퍼는 프로그래밍된 목표력으로 그립력을 증가시킵니다. 그립을 잡으면 브레이크가 작동합니다(틱 사운드). 제공된 기능에서 브레이크 작동 여부(포스 그립 감지라고도 함)를 확인할 수 있습니다. 이 브레이크는 전력 소비 없이 가해진 포스로 작업물을 고정하고 동력이 손실되는 경우에도 작업물을 고정합니다. 이 브레이크는 그리퍼가 손을 떼거나 새로운 그립 명령을 내릴 때 자동으로 비활성화됩니다. 그리퍼를 프로그래밍하는 동안 GUI의 기능을 사용하여 브레이크를 비활성화할 수 있습니다.

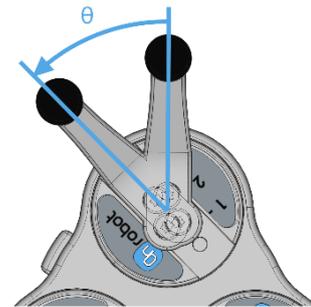
유연한 그립

설정된 목표 포스로 핑거가 움직이기 시작합니다. 그리퍼가 물체에 닿으면 프로그래밍된 목표 포스로 그립을 잡습니다.그립을 잡으면 브레이크가 작동합니다(틱 사운드). 제공된 기능에서 브레이크 작동 여부(포스 그립 감지라고도 함)를 확인할 수 있습니다. 이 브레이크는 전력 소비 없이 가해진 포스로 작업물을 고정하고 동력이 손실되는 경우에도 작업물을 고정합니다. 이 브레이크는 그리퍼가 손을 떼거나 새로운 그립 명령을 내릴 때 자동으로 비활성화됩니다. 그리퍼를 프로그래밍하는 동안 GUI의 기능을 사용하여 브레이크를 비활성화할 수 있습니다.

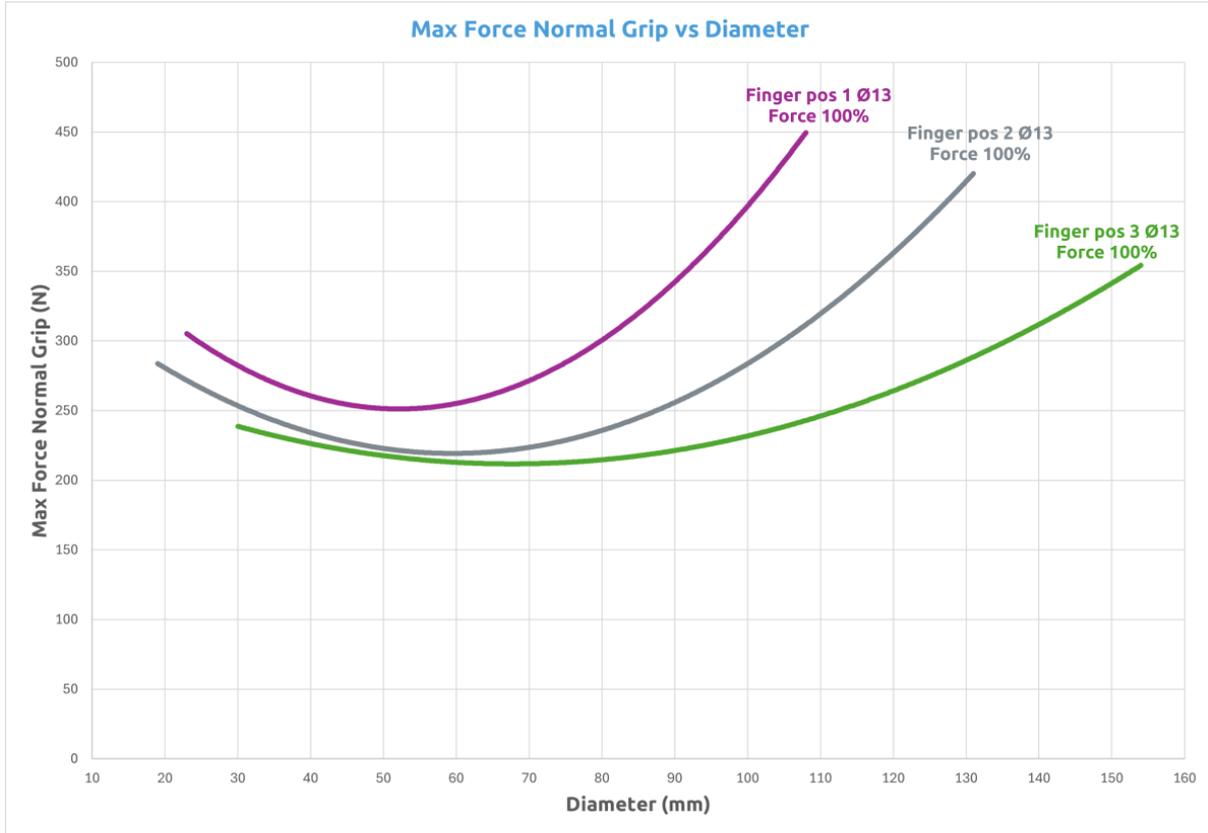
그리핑 포스

총 그리핑 포스는 핑거 각도 θ 에 따라 크게 달라집니다. 내부 그립과 외부 그립 모두 핑거 각도가 낮을수록 더 큰 포스가 가해집니다.

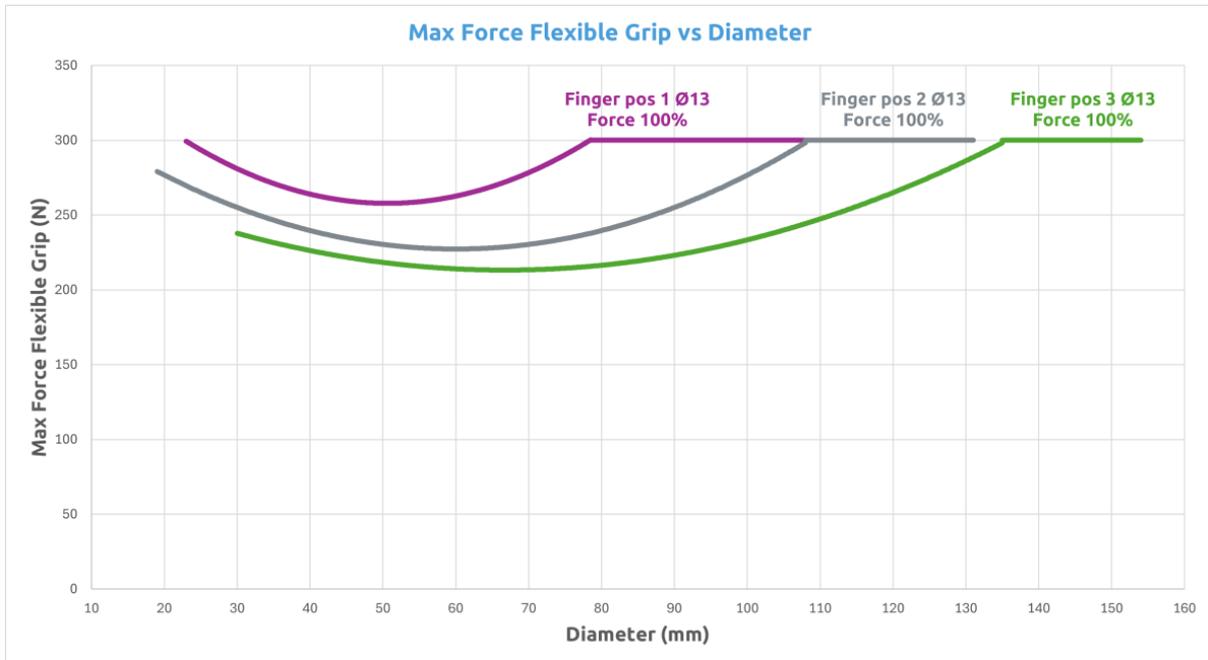
외부 또는 내부 그립의 각도 범위는 25-155도입니다.



아래 그래프는 일반 그립 기능을 사용할 때 핑거 위치에 따라 특정 직경에 대해 얻을 수 있는 포스를 보여줍니다. 그래프는 세 위치 모두에서 표준 핑거, Ø13mm의 강철 핑거팁, 금속 가공물을 사용하여 측정한 값입니다.



아래 그래프는 플렉시블 그립 기능을 사용할 때 핑거 위치에 따라 특정 직경에 대해 얻을 수 있는 포스를 보여줍니다. 300N은 가능한 최대값이며 어떤 상황에서도 이 값을 초과하지 않습니다. 그래프는 세 위치 모두에서 표준 핑거, 즉 Ø13mm의 강철 핑거팁과 금속 가공물을 사용하여 측정한 값입니다.





참고

작용된 총 포스는 핑거 각도, 입력 전류(일부 로봇의 톨 플랜지 커넥션으로 제한됨) 및 핑거팁 재질 및 작업물 사이의 마찰 계수에 따라 다릅니다.

그립 직경

전달된 핑거와 핑거팁의 다양한 구성으로 직경 범위를 넓힐 수 있습니다.

핑거 위치	핑거팁 (mm)	외부 그립 범위 (mm)	내부 그립 범위 (mm)
1	Ø13	26 - 107	46 - 133
	Ø16.5	22 - 103	49 - 136
2	Ø13	21 - 131	41 - 157
	Ø16.5	18 - 127	45 - 160
3	Ø13	33 - 155	53 - 181
	Ø16.5	29 - 151	56 - 184

최소 및 최대 직경에 대해 각각 155° 및 25°를 기준으로 합니다.

최대 직경 범위에 근접할수록 각도는 낮아지고 이에 따라 포스는 높아집니다.

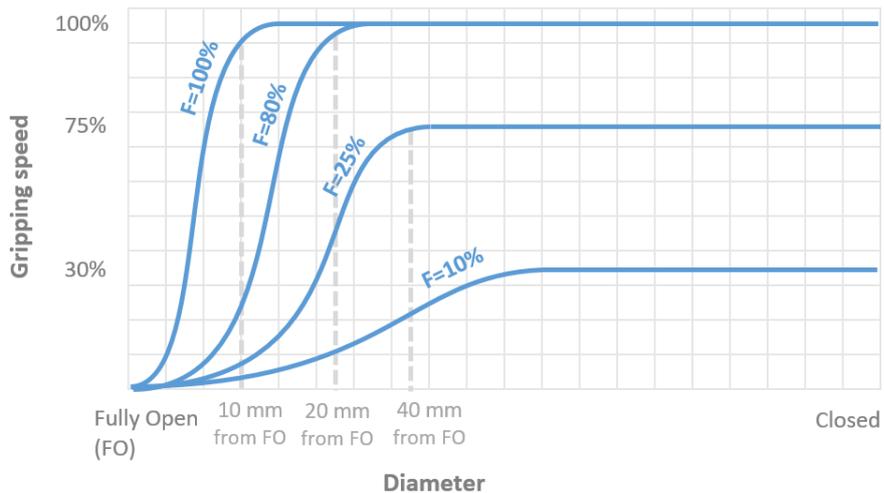
그리핑 스피드



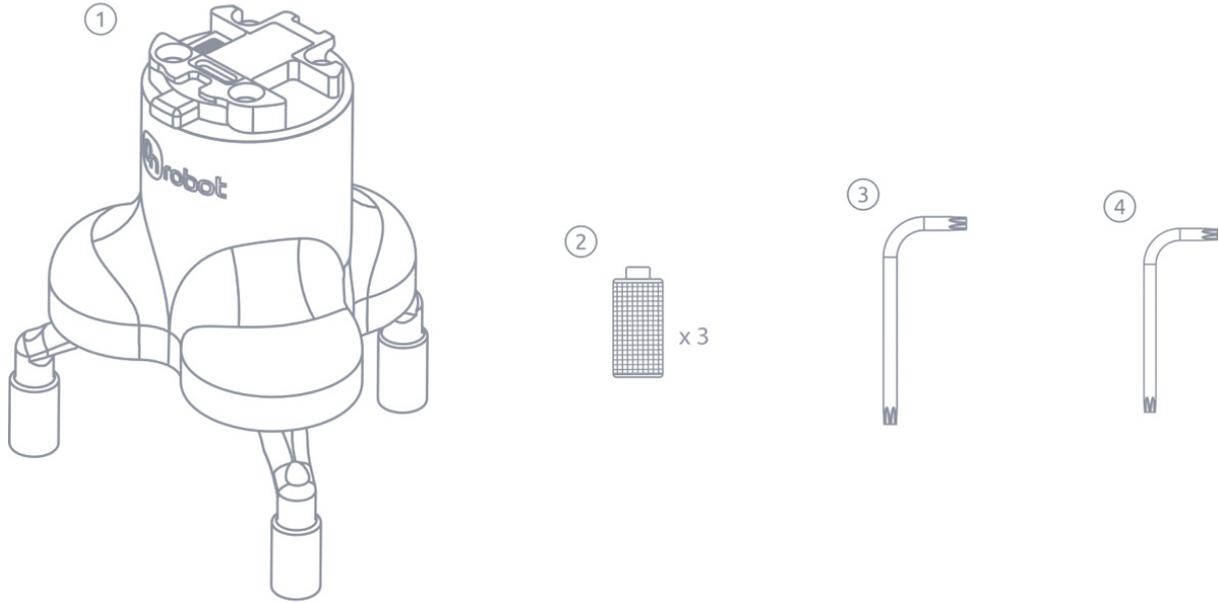
참고

성취할 수 있는 그리핑 속도는 다음 매개 변수에 의해 영향을 받습니다:

1. 100% 이상의 더 낮은 목표 포스(F)를 사용해 그리핑 속도를 줄일 수 있습니다.
2. 대상 직경의 크기: 대상 직경이 클수록 (완전히 열린 위치 근처에서 그립) 달성 가능한 그립 속도는 낮아집니다.



1.2. 3FG25 박스 내용물



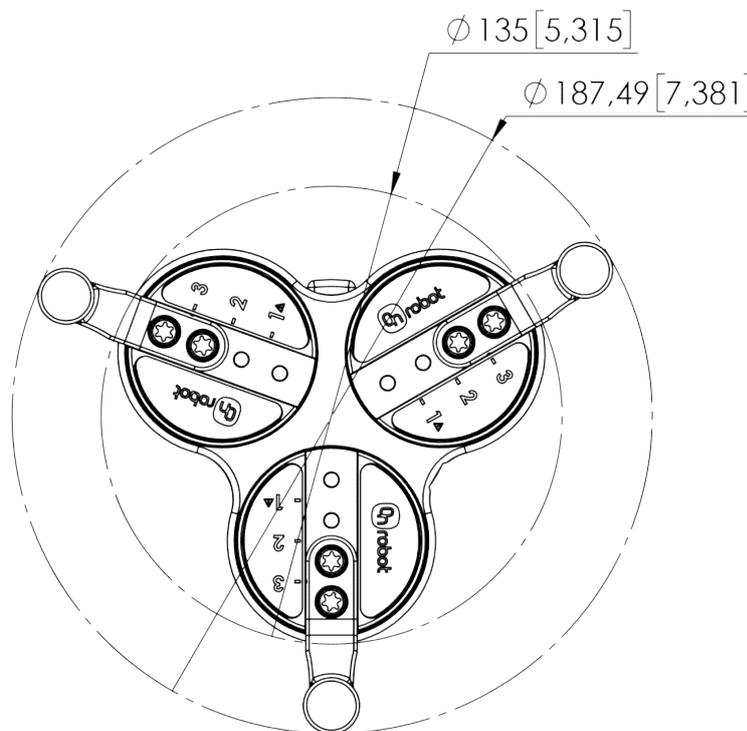
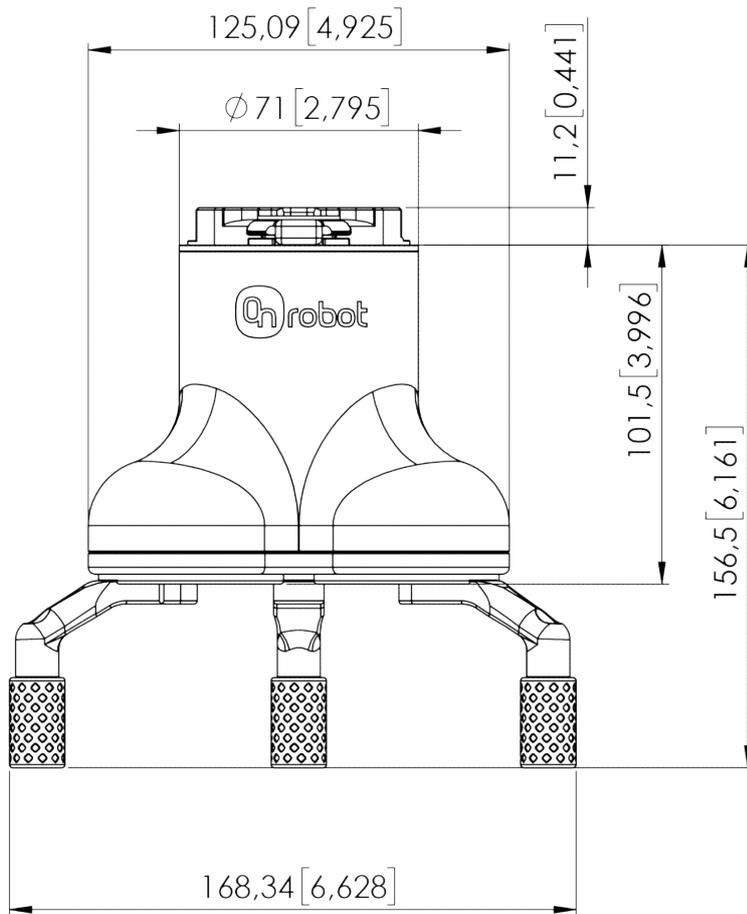
① 3FG25 with $\phi 13$ steel and $\phi 16.5$ NBR fingertips

② $\phi 13$ knurled steel fingertip x 3

③ Torx T25 Key

④ Torx T20 Key

1.3. 3FG25



모든 치수는 mm 및 [inches] 단위입니다.