



FICHA TÉCNICA

VG10

v2.5

1. Ficha técnica

1.1. VG10

| Propiedades generales | | Mínimo | Típico | Máximo | Unidad |
|------------------------------|---------|----------------------------------|--------|--------|---------|
| Vacío | | 5 % | - | 80 % | [Vacío] |
| | | -0,05 | - | -0,810 | [Bar] |
| | | 1,5 | - | 24 | [inHg] |
| Caudal de aire | | 0 | - | 12 | [l/min] |
| Ajuste de los brazos | | 0 | - | 270 | [°] |
| Torque de sujeción del brazo | | - | 6 | - | [Nm] |
| Payload | Nominal | 10 | | | [kg] |
| | | 22 | | | [lb] |
| | Máximo | 15 | | | [kg] |
| | | 33 | | | [lb] |
| Ventosas | | 1 | - | 16 | [uds.] |
| Tiempo de agarre | | - | 0,35 | - | [s] |
| Tiempo de liberación | | - | 0,20 | - | [s] |
| Bomba de vacío | | BLDC eléctrico integrado | | | |
| Brazos | | 4, ajustables manualmente | | | |
| Filtros de polvo | | Integrados, 50 µm, reemplazables | | | |
| Clasificación IP | | IP54* | | | |
| Dimensiones (plegado) | | 105 x 146 x 146 | | | [mm] |
| | | 4,13 x 5,75 x 5,75 | | | [in] |
| Dimensiones (desplegado) | | 105 x 390 x 390 | | | [mm] |
| | | 4,13 x 15,35 x 15,35 | | | [in] |
| Peso | | 1,62 | | | [kg] |
| | | 3,57 | | | [lb] |

*No utilice pinzas de vacío húmedas ni mojadas, especialmente en aplicaciones CNC con humedad o fluidos de corte. Puede dañar la pinza.

| Condiciones de funcionamiento | Mínimo | Típico | Máximo | Unidad |
|--------------------------------------------------|--------|--------|--------|--------|
| Fuente de alimentación | 20,4 | 24 | 28,8 | [V] |
| Consumo actual | 50 | 600 | 1500 | [mA] |
| Temperatura de funcionamiento (pinza y ventosas) | 0 | - | 50 | [°C] |
| | 32 | - | 122 | [°F] |

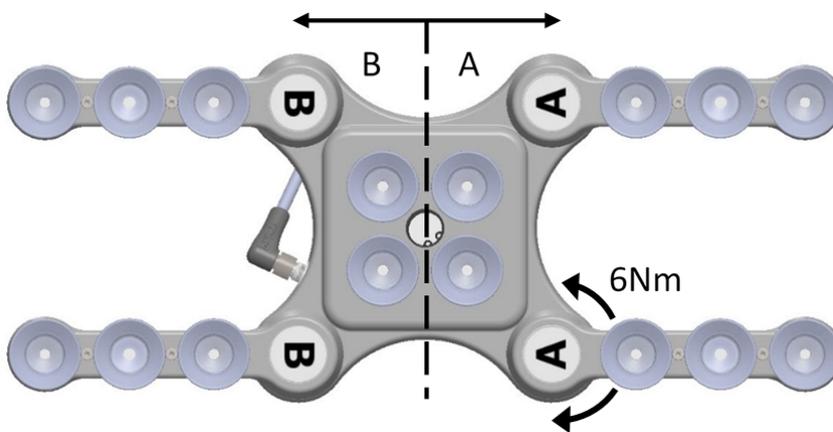
| Condiciones de funcionamiento | Mínimo | Típico | Máximo | Unidad |
|-------------------------------------|--------|--------|--------|--------|
| Humedad relativa (sin condensación) | 0 | - | 95 | [%] |

Garantía: 3 años o 3.000.000 ciclos, lo que ocurra primero, de acuerdo con los términos de la garantía oficial descritos en el Acuerdo de Socio.

Posicionamiento de los brazos y canales de la VG10

Los brazos se pueden plegar a la posición deseada con solo tirar de ellos. El torque necesario para superar la fricción en las articulaciones giratorias del brazo es alto (6 Nm) para garantizar que los brazos no se mueven al manipular cargas útiles de 15 kg.

Las ventosas de la VG10 están agrupadas en dos canales independientes.



Cuando los cuatro brazos se ajusten a los ángulos deseados, se recomienda añadir las pegatinas de flecha suministradas. Esto permite realizar la realineación y el intercambio entre los diferentes elementos de trabajo de forma sencilla.



Carga útil

La capacidad de elevación de las pinzas VG depende principalmente de los siguientes parámetros:

- Ventosas
- Vacío
- Caudal de aire

Ventosas

Es importante elegir las ventosas adecuadas para su aplicación. Las pinzas VG se suministran con ventosas de silicona comunes de 15, 30 y 40 mm (consulte la tabla abajo) que son adecuadas para superficies duras y planas. Sin embargo, no lo son para superficies irregulares y pueden dejar rastros microscópicos de silicona en la pieza que podrían causar problemas más adelante con algunos tipos de procesos de pintura.

| Imagen | Diámetro externo [mm] | Diámetro interno [mm] | Zona de agarre [mm ²] |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------------------|
|  | 15 | 6 | 29 |
|  | 30 | 16 | 200 |
|  | 40 | 24 | 450 |

Las ventosas OnRobot son muy recomendables para materiales no porosos. A continuación se enumeran algunos de los materiales no porosos más comunes:

- Compuestos
- Vidrio
- Cartón de alta densidad
- Papel de alta densidad
- Metales
- Plástico
- Materiales porosos con superficie sellada
- Madera barnizada

La siguiente tabla muestra el número de ventosas y el tamaño de ventosa necesarios en función de la carga útil (peso de la pieza de trabajo) y el vacío utilizado, en un caso ideal, es decir, si se trabaja con piezas de material no poroso donde no pase aire a través de la pieza de trabajo.

Número de ventosas necesarias para materiales no porosos en función de la carga útil y el vacío :

| |  15 mm | | | |  30 mm | | | |  40 mm | | | |
|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|----|----|----|--------------------------------------------------------------------------------------------|----|----|----|----------------------------------------------------------------------------------------------|----|----|----|
| Carga útil (kg) | Vacío (kPa) | | | | Vacío (kPa) | | | | Vacío (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 |



NOTA:

Para utilizar más de 7 (15 mm), 4 (30 mm) o 3 (40 mm) ventosas con la VGC10 se necesita una placa adaptadora personalizada.

La tabla anterior se ha creado con la siguiente fórmula que equilibra la fuerza de elevación con la carga útil considerando 1,5 G de aceleración.

$$\text{Cantidad de } C_{ups} * \text{Área de cada } C_{up}[\text{mm}] = 14700 \frac{\text{Payload} [\text{kg}]}{\text{Vacuum} [\text{kPa}]}$$

Una buena práctica suele ser utilizar más ventosas de las necesarias para adaptarse a las vibraciones, fugas y otras condiciones inesperadas. Sin embargo, cuantas más ventosas haya, más fugas de aire (caudal de aire) pueden producirse y más aire se mueve en un agarre, lo que resulta en tiempos de agarre más largos.

Cuando se utilizan materiales porosos, el vacío que puede conseguirse utilizando las ventosas OnRobot dependerá del propio material y estará dentro del rango indicado en las especificaciones. A continuación se enumeran algunos de los materiales no porosos más comunes:

- Tejidos
- Espuma
- Espuma con celdas abiertas
- Cartón de baja densidad
- Papel de baja densidad
- Materiales perforados
- Madera no tratada

Consulte la siguiente tabla con recomendaciones generales en caso de necesitar otras ventosas para materiales específicos.

| Superficie de la pieza | Forma de la ventosa | Material de la ventosa |
|-------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|
| Dura y plana | Borde doble o normal | Silicona o CNB |
| Bolsa de plástico o plástico blando | Tipo de bolsa de plástico especial | Tipo de bolsa de plástico especial |
| Dura pero curva o irregular | Borde doble fino | Silicona o CNB blando |
| Para pintarse después | Cualquier tipo | Solo CNB |
| Alturas variables | 1,5 o más biselados | Cualquier tipo |



NOTA:

Se recomienda consultar a un especialista en ventosas para encontrar la ventosa óptima cuando los tipos estándar resulten insuficientes.

Ventosas para papel de aluminio y bolsas de Ø25

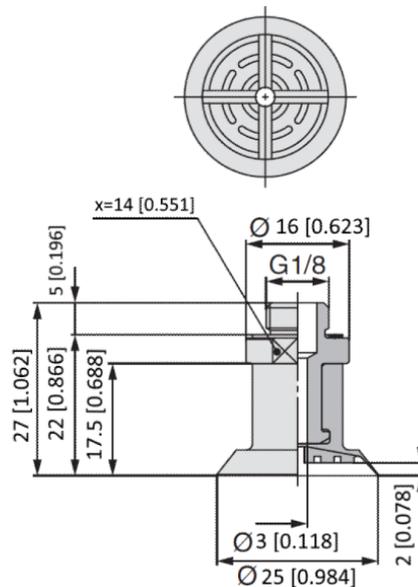
Estas ventosas mejoran la capacidad de vacío de la pinza para recoger y colocar piezas de trabajo con una superficie de papel de aluminio, papel fino o bolsa de plástico durante el movimiento del brazo angular e irregular.

| | | | | |
|-------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|----------|----------|----------|
| |  25 mm | | | |
| Número de ventosas | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Superficie | kg | | | |
| Papel de aluminio | 0,83 | 1,07 | 1,43 | 1,57 |
| Papel fino | 1,08 | 1,71 | 2,23 | 3,21 |
| Papel de aluminio, forma redondeada | 1,28 | 2,32 | 3,32 | 4,25 |
| Bolsa de plástico | 0,32 | 0,54 | 0,63 | 0,74 |

Las ventosas son de goma de silicona conforme a las directrices de la Administración de Medicamentos y Alimentos de EE. UU. (FDA, por sus siglas en inglés).

Estas ventosas ayudan a reducir la formación de arrugas en las piezas de trabajo (película,

vinilo, etc.) durante la recogida: 



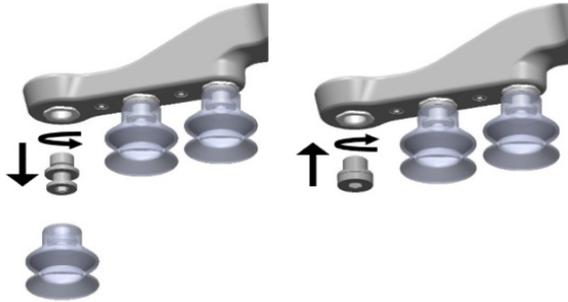
Estas ventosas son accesorios y necesitan adquirirse por separado. Para adquirir estas ventosas, póngase en contacto con el proveedor que le vendió la pinza VGx.

- Ventosas para papel de aluminio y bolsas de Ø25 - NP 106964

Accesorios y tornillos ciegos

Es posible cambiar las ventosas simplemente tirando de ellas para separarlas de los accesorios. Puede que retirar las ventosas de 15 mm de diámetro resulte un tanto difícil. Como sugerencia, trate de estirar la silicona hasta uno de los lados y después retírela.

Los orificios no utilizados se pueden tapar con un tornillo ciego, y cada accesorio se puede cambiar a un tipo diferente para que coincida con la ventosa deseada. Los accesorios y los tornillos ciegos se montan o desmontan atornillándolos (par de apriete de 2 Nm) o desatornillándolos con la llave Allen de 3 mm suministrada.



El tamaño de la rosca es el G1/8" de uso común, lo que permite que los accesorios estándar, los cegadores y los alargadores se monten directamente en las pinzas VG.

Vacío

El vacío se define como el porcentaje de vacío absoluto alcanzado en relación con la presión atmosférica, es decir:

| % de vacío | Bar | kPa | inHg | Normalmente utilizado para |
|------------|------------------------|-------------------------|------------------------|--------------------------------------------------|
| 0 % | 0,00 rel. 1,01 abs. | 0,00 rel. 101,3 abs. | 0,0 rel. 29,9 abs. | Sin vacío / sin capacidad de elevación |
| 20 % | 0,20 rel. 0,81 abs. | 20,3 rel. 81,1 abs. | 6,0 rel. 23,9 abs. | Cartón y plásticos finos |
| 40 % | 0,41 rel. 0,61 abs. | 40,5 rel. 60,8 abs. | 12,0 rel. 18,0 abs. | Piezas ligeras y larga vida útil de las ventosas |
| 60 % | 0,61 rel. 0,41 abs. | 60,8 rel. 40,5 abs. | 18,0 rel. 12,0 abs. | Piezas pesadas y agarres de gran seguridad |
| 80 % | 0,81 rel. 0,20 abs. | 81,1 rel. 20,3 abs. | 23,9 rel. 6,0 abs. | Vacío máximo. No recomendado |

El ajuste de kPa de vacío es el vacío objetivo. La bomba funcionará a toda velocidad hasta que se alcance el vacío objetivo y, a continuación, a una velocidad inferior necesaria para mantener el vacío objetivo.

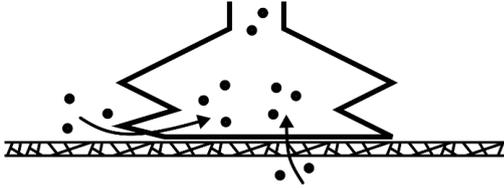
La presión en la atmósfera varía con el clima, la temperatura y la altitud. Las pinzas VG compensan automáticamente altitudes de hasta 2 km, donde la presión es de aproximadamente el 80 % del nivel del mar.

Caudal de aire

El caudal de aire es la cantidad de aire que se debe bombear para mantener el vacío objetivo. Un sistema completamente hermético no tendrá ningún caudal de aire, mientras que las aplicaciones de la vida real tienen algunas fugas de aire más pequeñas provenientes de dos fuentes diferentes:

- Fugas en los bordes de las ventosas
- Fugas en las piezas

La fuga más pequeña bajo una ventosa de vacío puede ser difícil de encontrar (consulte la siguiente imagen).



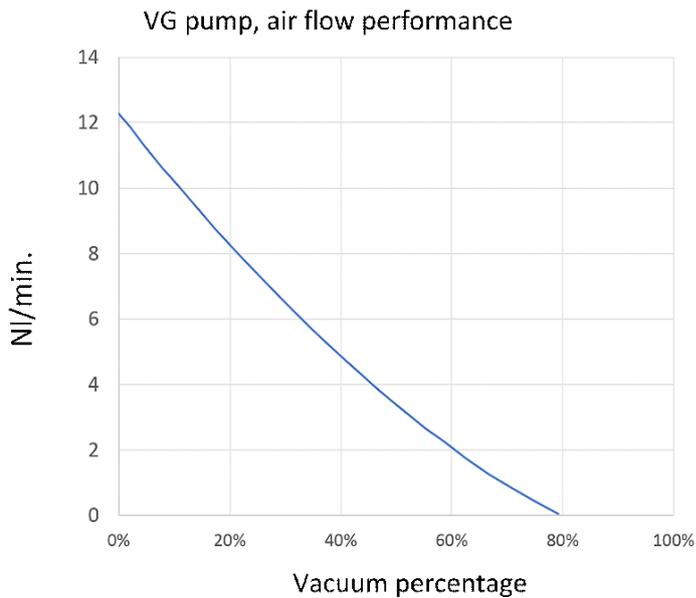
Las fugas en piezas pueden ser aún más difíciles de identificar. Las cosas que parecen completamente herméticas pueden no serlo en absoluto. Un ejemplo típico son las cajas de cartón grueso. La delgada capa exterior a menudo requiere mucho caudal de aire para crear una diferencia de presión sobre ella (consulte la siguiente figura).



Por lo tanto, los usuarios deben ser conscientes de lo siguiente:

- Las pinzas VG no son adecuadas para la mayoría de las cajas de cartón grueso sin recubrimiento.
- Se debe prestar especial atención a las fugas, por ejemplo, a la forma de la ventosa y la rugosidad superficial.

La capacidad de caudal de aire de las pinzas VG se muestra en el siguiente gráfico:





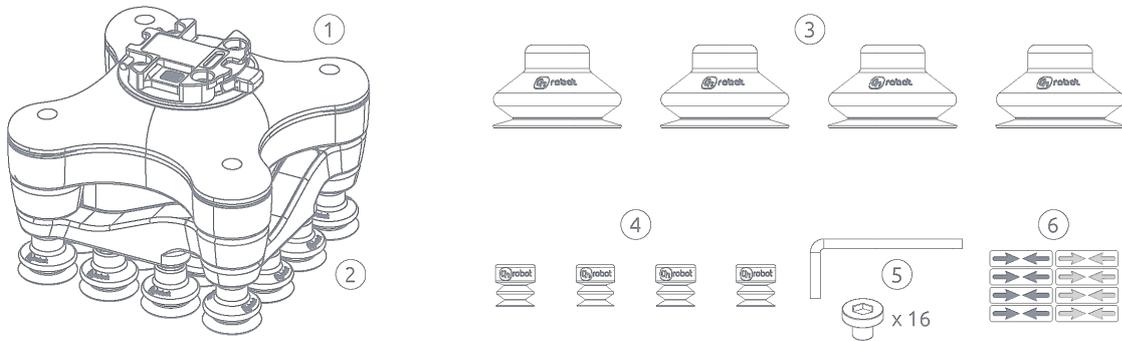
NOTA:

La forma más fácil de comprobar si una caja de cartón es suficientemente hermética es simplemente probarla con las pinzas VG.

El hecho de ajustar un alto porcentaje de vacío no proporciona una mayor capacidad de elevación en el cartón corrugado. De hecho, se recomienda un ajuste más bajo, por ejemplo, 20 %.

Un ajuste de vacío bajo resulta en menos caudal de aire y menos fricción debajo de las ventosas. Esto significa que los filtros y las ventosas de las pinzas VG durarán más tiempo.

1.2. Contenido de la caja VG10



① VG10

② d30 mm Vacuum Cups*
*pre-mounted

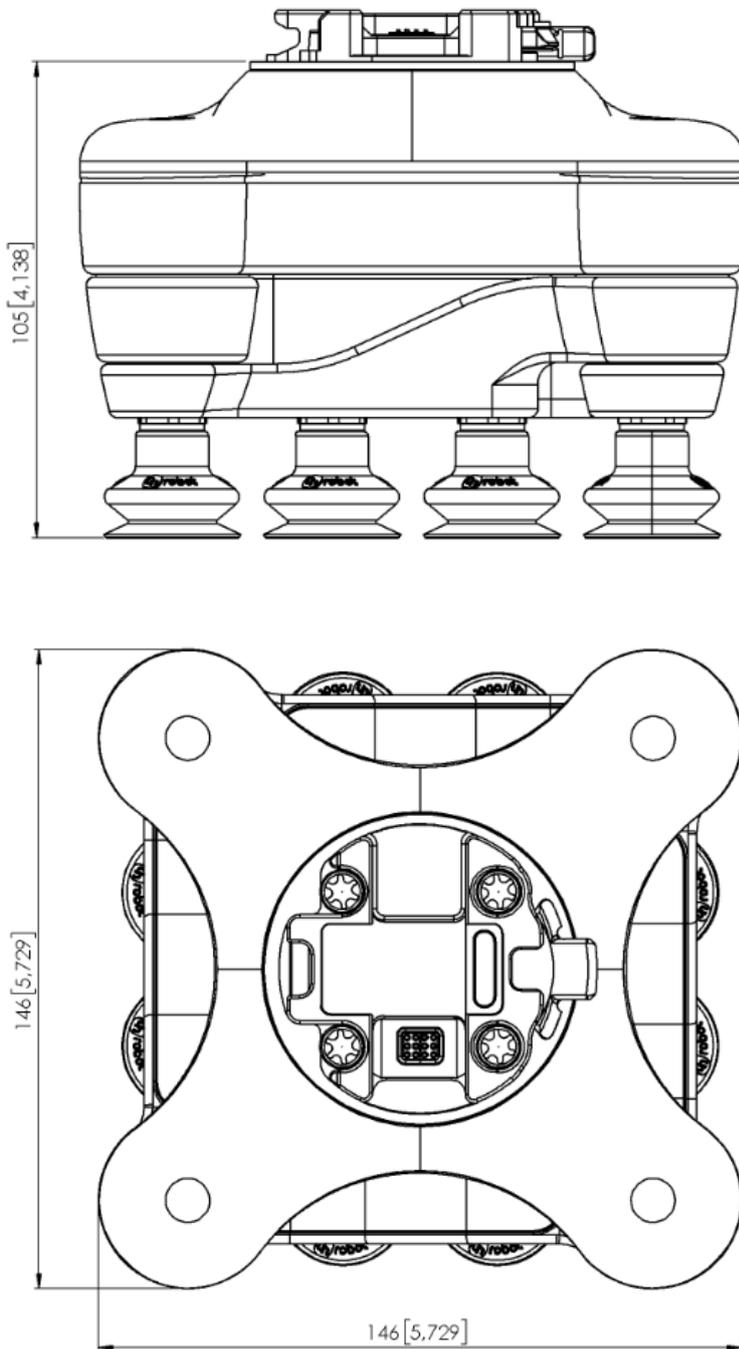
③ d40 mm Vacuum Cups

④ d15 mm Vacuum Cups

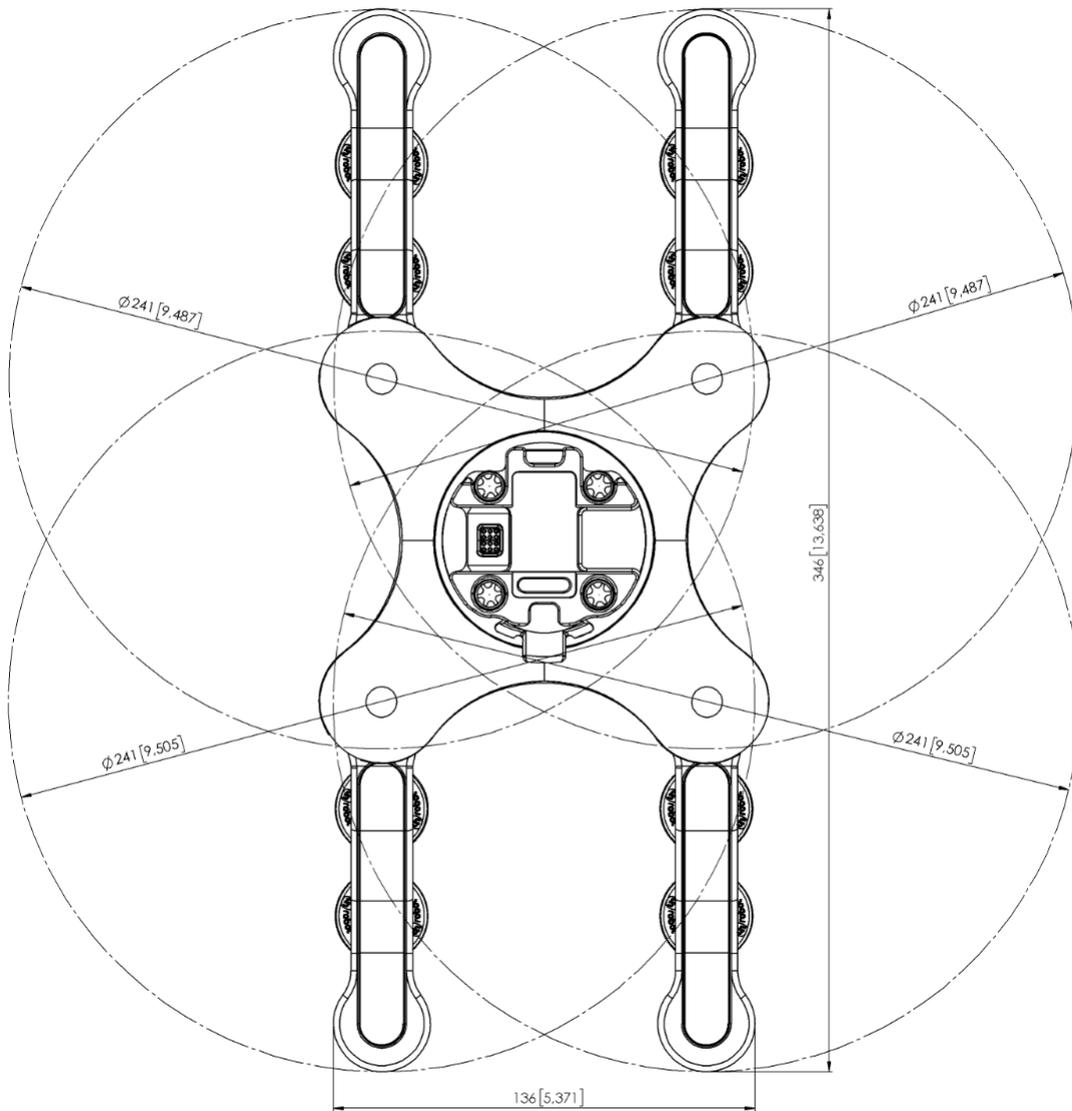
⑤ Blind Screws and HEX 3mm Key

⑥ Positioning Arrows

1.3. VG10



Todas las dimensiones se muestran en mm y [pulgadas].



Todas las dimensiones se muestran en mm y [pulgadas].