



DATOVÝ LIST

VG10

v2.6

1. Datový list

1.1. VG10

Obecné vlastnosti		Minimum	Typický	Maximum	Jednotka
Vakuum		5 %	-	80 %	[Vakuum]
		-0,05	-	-0,810	[Bar]
		1,5	-	24	[inHg]
Průtok vzduchu		0	-	12	[L/min]
Nastavení ramen		0	-	270	[°]
Přídržný moment ramene		-	6	-	[Nm]
Užitečné zatížení	Jmenovité	10			[kg]
		22			[lb]
	Maximum	15			[kg]
		33			[lb]
Podtlakové přísavky		1	-	16	[ks]
Čas uchopení		-	0,35	-	[s]
Doba uvolnění		-	0,20	-	[s]
Podtlakové čerpadlo		Integrované elektrické BLDC			
Ramena		4, nastavitelná ručně			
Prachové filtry		Integrované 50µm, vyměnitelné v terénu			
Klasifikace IP		IP54 *			
Rozměry (ve složeném stavu)		105 x 146 x 146			[mm]
		4,13 x 5,75 x 5,75			[palec]
Rozměry (v rozloženém stavu)		105 x 390 x 390			[mm]
		4,13 x 15,35 x 15,35			[palec]
Hmotnost		1,62			[kg]
		3,57			[lb]

* Nepoužívejte podtlakové uchopovače ve vlhkém prostředí, zejména v CNC aplikacích s vlhkostí nebo řeznými kapalinami. Může dojít k poškození uchopovače.

Provozní podmínky	Minimum	Typický	Maximum	Jednotka
Napájecí zdroj	20.4	24	28.8	[V]
Spotřeba proudu	50	600	1500	[mA]
Provozní teplota (uchopovač a podtlakové přísavky)	0	-	50	[°C]
	32	-	122	[°F]

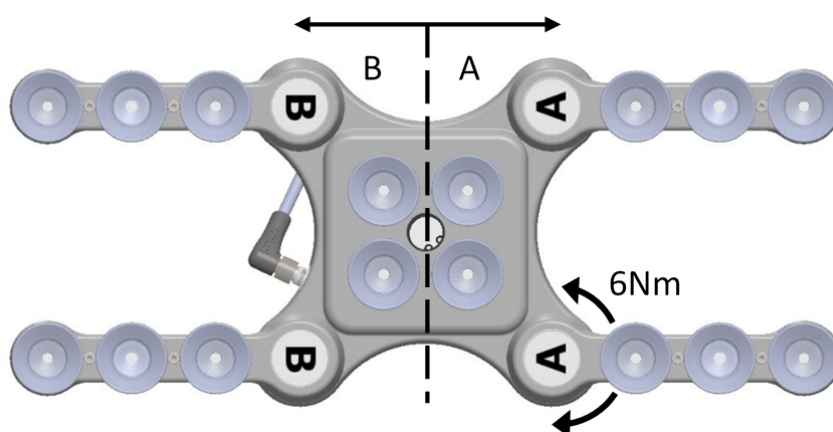
Provozní podmínky	Minimum	Typicky	Maximum	Jednotka
Relativní vlhkost (bez kondenzace)	0	-	95	[%]

Záruka: 3 roky nebo 3 000 000 cyklů, podle toho, co nastane dříve, v souladu s oficiálními záručními podmínkami stanovenými v partnerské smlouvě. Jeden provozní cyklus je definován jako jedna kompletní sekvence uchopení a uvolnění, což odpovídá 6 000 000 pohybů při otevírání nebo zavírání.

Umístění ramen a kanálů VG10

Ramena lze sklopit do preferované polohy jednoduchým zatažením za ramena. Krouticí moment potřebný k překonání tření v otočných kloubech ramen je vysoký (6 N/m), aby se ramena při manipulaci s 15 kg užitečným nákladem nepohnula.

Přísavky VG10 jsou seskupeny do dvou nezávislých kanálů.



Když jsou čtyři ramena nastavena do preferovaných úhlů, doporučuje se přidat doprovodné samolepky šipek. To umožňuje snadné přeuspořádání a výměnu mezi různými pracovními položkami.



Užitečné zatížení

Nosnost uchopovačů VG závisí především na následujících parametrech:

- Podtlakové přísavky
- Podtlak
- Tok vzduchu

Podtlakové přísavky

Zásadní význam má výběr správných podtlakových přísavek pro vaši aplikaci. Uchopovače VG jsou dodávány s běžnými 15, 30 a 40mm silikonovými podtlakovými přísavkami (viz tabulka níže), které jsou vhodné pro tvrdé a ploché povrchy, ale nejsou vhodné pro nerovné povrchy a mohou zanechat mikroskopické stopy silikonu na výrobku, což může způsobit problémy s některými typy natíracích procesů.

Obrázek	Vnější průměr [mm]	Vnitřní průměr [mm]	Plocha uchopení [mm ²]
	15	6	29
	30	16	200
	40	24	450

U neporézních materiálů se vysoce doporučují přísavky OnRobot. Níže jsou uvedeny některé z nejčastějších neporézních materiálů:

- Kompozity
- Sklo
- Karton s vysokou hustotou
- Papír s vysokou hustotou
- Kovy
- Plast
- Porézní materiály s utěsněným povrchem
- Lakované dřevo

V ideálním případě při práci s neporézními obrobky, u nichž nedochází k žádnému proudění vzduchu obrobkem, je v následující tabulce uveden počet přísavek a potřebná velikost přísavek v závislosti na užitečném zatížení (hmotnosti obrobku) a použitém vakuu.

Počet přísavek potřebných pro neporézní materiály v závislosti na užitečném zatížení a vakuu :

	 15 mm				 30 mm				 40 mm			
Užitečné zatížení (kg)	Vakuum (kPa)				Vakuum (kPa)				Vakuum (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

**POZNÁMKA:**

Pro použití více než 7 (15 mm), 4 (30 mm) nebo 3 (40 mm) podtlakových přísavek s VGC10 je nutná přizpůsobená deska adaptéru.

Výše uvedená tabulka je vytvořena s následujícím vzorcem, který vyrovnává zvedací sílu s užitečným zatížením s ohledem na zrychlení 1,5 G.

$$\text{Počet}_{\text{Cups}} * \text{Plocha}_{\text{Cup}}[\text{mm}] = 14700 \frac{\text{Payload} [\text{kg}]}{\text{Vacuum} [\text{kPa}]}$$

Často je dobré použít více podtlakových přísavek, než je potřeba, aby se přizpůsobily vibracím, netěsnostem a dalším neočekávaným podmínkám. Avšak čím více je podtlakových přísavek, tím více se očekává únik vzduchu (tok vzduchu) a tím více vzduchu se pohybuje v uchopení, což má za následek delší dobu uchopování.

Při použití porézních materiálů bude vakuum, které lze dosáhnout pomocí přísavek OnRobot, záviset na samotném materiálu a bude v rozmezí uvedeném ve specifikacích. Níže jsou uvedeny některé z nejčastějších neporézních materiálů:

- Tkaniny
- Pěna
- Pěna s otevřenými buňkami
- Karton s nízkou hustotou
- Papír s nízkou hustotou
- Děrované materiály
- Neošetřené dřevo

Viz tabulku níže s obecnými doporučeními, pokud jsou pro specifické materiály potřeba jiné přísavky.

Povrch výrobku	Tvar podtlakové přísavky	Materiál podtlakové přísavky
Pevný a plochý	Běžný nebo dvojitý okraj	Silikon nebo NBR
Měkký plast nebo plastový sáček	Speciální typ plastového sáčku	Speciální typ plastového sáčku
Tvrdý, ale zakřivený nebo nerovný	Tenký dvojitý okraj	Silikon nebo měkké NBR
Poté se musí natřít	Jakýkoli typ	Pouze NBR
Různé výšky	1,5 nebo více zkosení	Jakýkoli typ



POZNÁMKA:

Doporučuje se konzultovat s odborníkem na podtlakové přísavky k nalezení optimální podtlakové přísavky, kde jsou standardní typy nedostatečné.

Přísavky pro fólie a sáčky Ø25

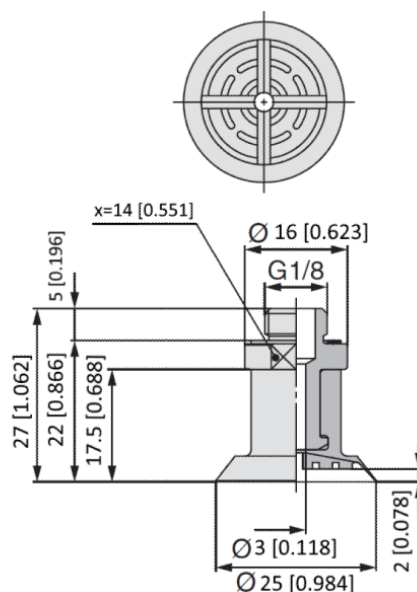
Tato přísavka zlepšuje schopnost podtlakového uchopovače odebírat a ukládat obrobky s povrchem z fólie nebo tenkého papíru a plastové sáčky během nepravidelného a úhlového pohybu ramena.

	 25 mm			
Počet přísavek	1	2	3	4
Povrch	kg			
Fólie	0,83	1,07	1,43	1,57
Tenký papír	1,08	1,71	2,23	3,21
Fólie – kulatý tvar	1,28	2,32	3,32	4,25
Plastový sáček	0,32	0,54	0,63	0,74

Přísavka je vyrobena ze silikonové pryže a odpovídá požadavkům Úřadu pro kontrolu potravin a léčiv USA (FDA).

Použití této přísavky omezuje záhyby vznikající na tenkých obrobcích (fólie, vinyl apod.)

během absorpce:



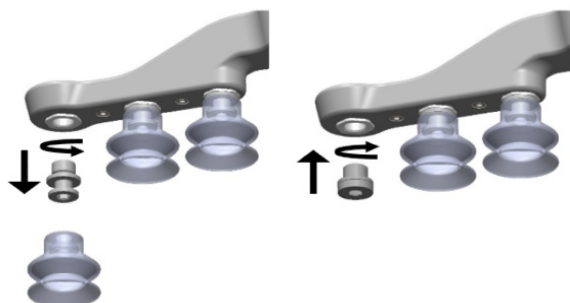
Tato přísavka je součástí příslušenství a musí být zakoupena zvlášť. Chcete-li si zakoupit přísavku, kontaktujte prodejce, od kterého jste si zakoupili uchopovač VGx.

- Přísavky pro fólie a sáčky Ø25 – PN 106964

Kování a zaslepovací šrouby

Podtlakové přísavky lze vyměnit jednoduchým vytažením z armatur. Odstranění podtlakových přísavek o průměru 15 mm může být trochu náročné. Jako návrh zkuste napnout silikon na jednu ze stran a poté jej vytáhnout.

Nepoužité otvory mohou být zaslepeny pomocí zaslepovacího šroubu a každá armatura může být změněna na jiný typ, aby odpovídala požadované podtlakové přísavce. Kování a zaslepovací šrouby se montují nebo demontují šroubováním (utahovací moment 2 Nm) nebo odšroubováním dodaným inbusovým klíčem 3 mm.



Velikost závitů je běžně používaný G1/8"; umožňující přímé upevnění standardních kování, žaluzií a výsuvů na uchopovače VG.

Podtlak

Podtlak je definován jako procento absolutního dosaženého podtlaku vzhledem k atmosférickému tlaku, tj.:

% podtlaku	Bar	kPa	inHg	Obvykle se používá pro
0%	0,00 rel. 1,01 abs.	0,00 rel. 101,3 abs.	0,0 rel. 29,9 abs.	Bez podtlaku / bez únosnosti
20%	0,20 rel. 0,81 abs.	20,3 rel. 81,1 abs.	6,0 rel. 23,9 abs.	Lepenka a tenké plasty
40%	0,41 rel. 0,61 abs.	40,5 rel. 60,8 abs.	12,0 rel. 18,0 abs.	Lehké výrobky a dlouhá životnost podtlakových přísavek
60%	0,61 rel. 0,41 abs.	60,8 rel. 40,5 abs.	18,0 rel. 12,0 abs.	Těžké výrobky a silně zajištěná uchopení
80%	0,81 rel. 0,20 abs.	81,1 rel. 20,3 abs.	23,9 rel. 6,0 abs.	Max. podtlak. Nedoporučeno

Nastavení vakua v kPa je cílové vakuum. Čerpadlo bude běžet plnou rychlostí, dokud nebude dosaženo cílového podtlaku, a pak bude běžet nižší rychlostí, která je nezbytná pro udržení cílového podtlaku.

Tlak v atmosféře závisí na počasí, teplotě a nadmořské výšce. Uchopovače VG automaticky kompenzují výšky do 2 km, kde je tlak okolo 80 % hladiny moře.

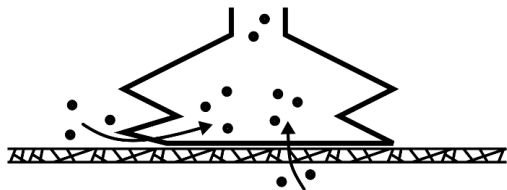
Tok vzduchu

Tok vzduchu je množství vzduchu, které musí být čerpáno pro udržení cílového podtlaku. Úplně těsný systém nebude mít žádný tok vzduchu, zatímco aplikace v reálném životě mají menší úniky vzduchu ze dvou různých zdrojů:

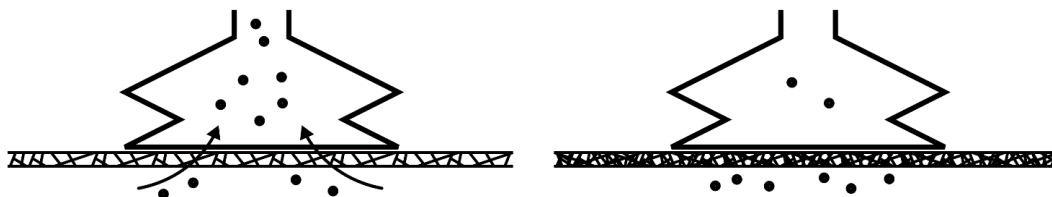
- netěsné okraje podtlakových přísavek,

- netěsné výrobky.

Nejmenší únik pod podtlakovou přísavkou může být obtížné nalézt (viz obrázek níže).



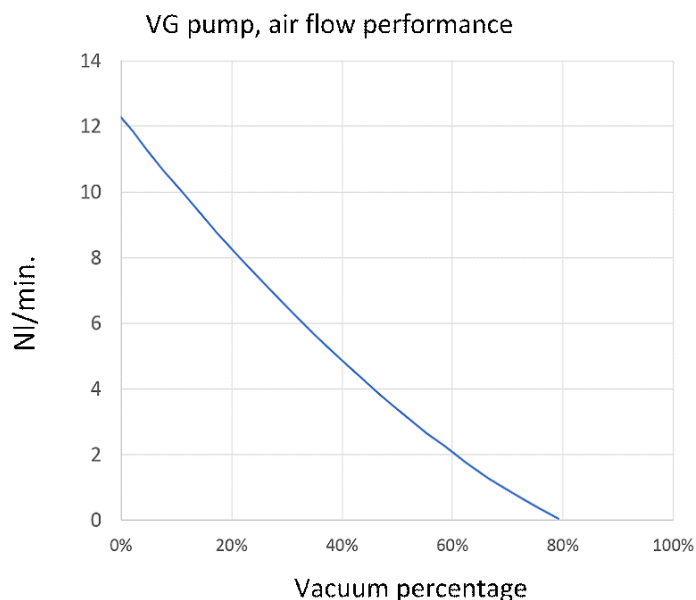
Identifikace netěsných výrobků může být ještě obtížnější. Věci, které vypadají úplně těsně, nemusí být vůbec těsné. Typickým příkladem jsou hrubé lepenkové krabice. Tenká vnější vrstva často vyžaduje velký tok vzduchu, aby se nad ní vytvořil rozdíl tlaků (viz obrázek níže).



Uživatelé si proto musí být vědomi následujících skutečností:

- Uchopovače VG nejsou vhodné pro většinu nenatřených, hrubých kartonových krabic.
- Zvláštní pozornost je třeba věnovat netěsnostem, např. tvaru podtlakové přísavky a hrubosti povrchu

Schopnost toku vzduchu uchopovačů VG je znázorněna na následujícím grafu:



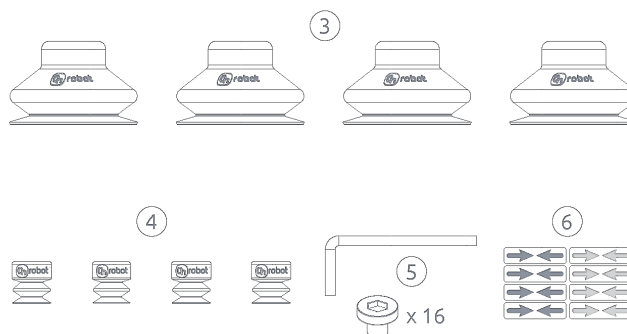
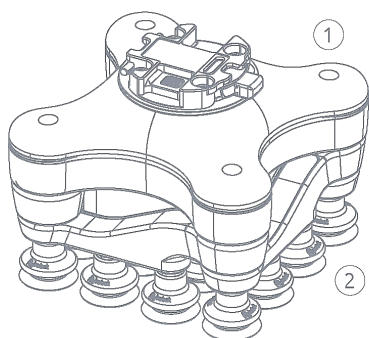
**POZNÁMKA:**

Nejjednodušší způsob, jak zkontrolovat, zda kartonová krabice je dostatečně těsná, je ji jednoduše otestovat pomocí uchopovačů VG.

Vysoké nastavení podtlaku neposkytuje vyšší únosnost na vlnité lepence. Ve skutečnosti se doporučuje nižší nastavení, např. 20 %.

Nízké nastavení podtlaku má za následek menší proudění vzduchu a menší tření pod podtlakovými přísavkami. To znamená, že filtry uchopovače VG a podtlakové přísavky vydrží déle.

1.2. Obsah krabice VG10



① VG10

② d30 mm Vacuum Cups*
*pre-mounted

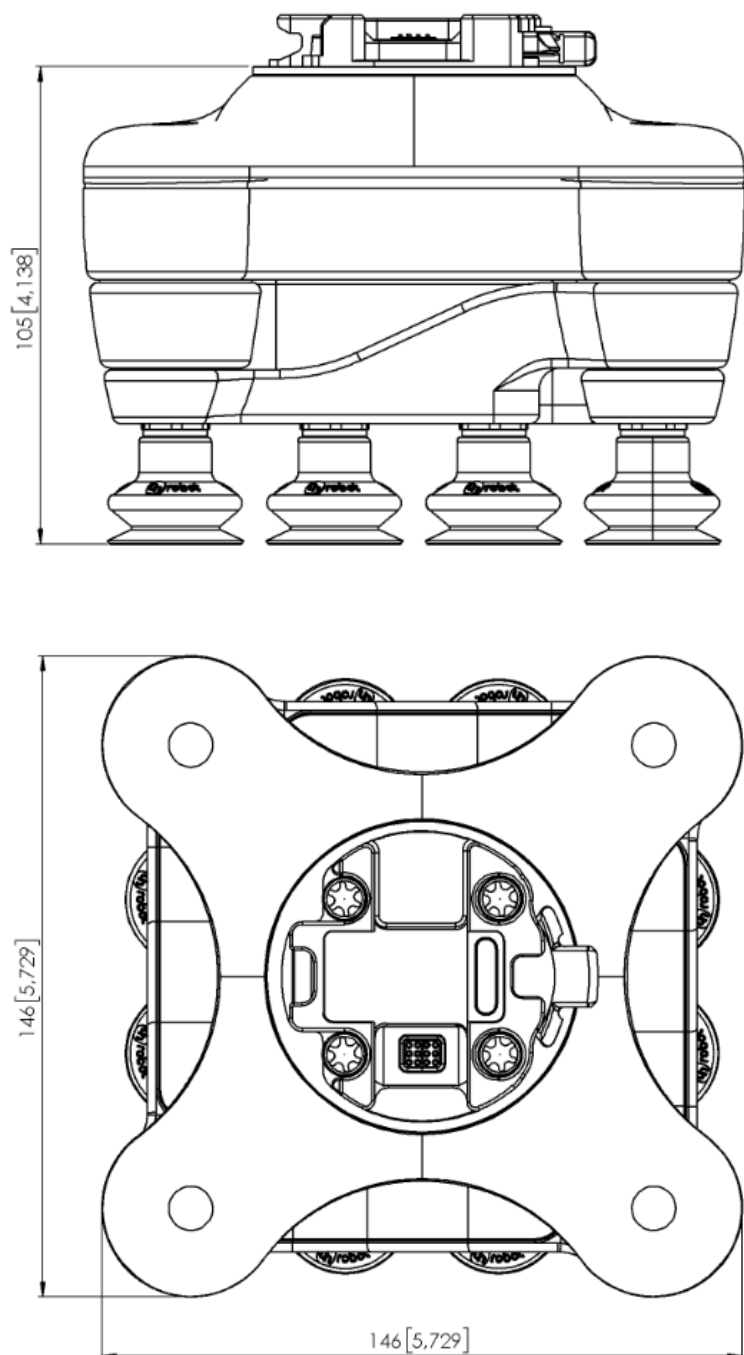
③ d40 mm Vacuum Cups

④ d15 mm Vacuum Cups

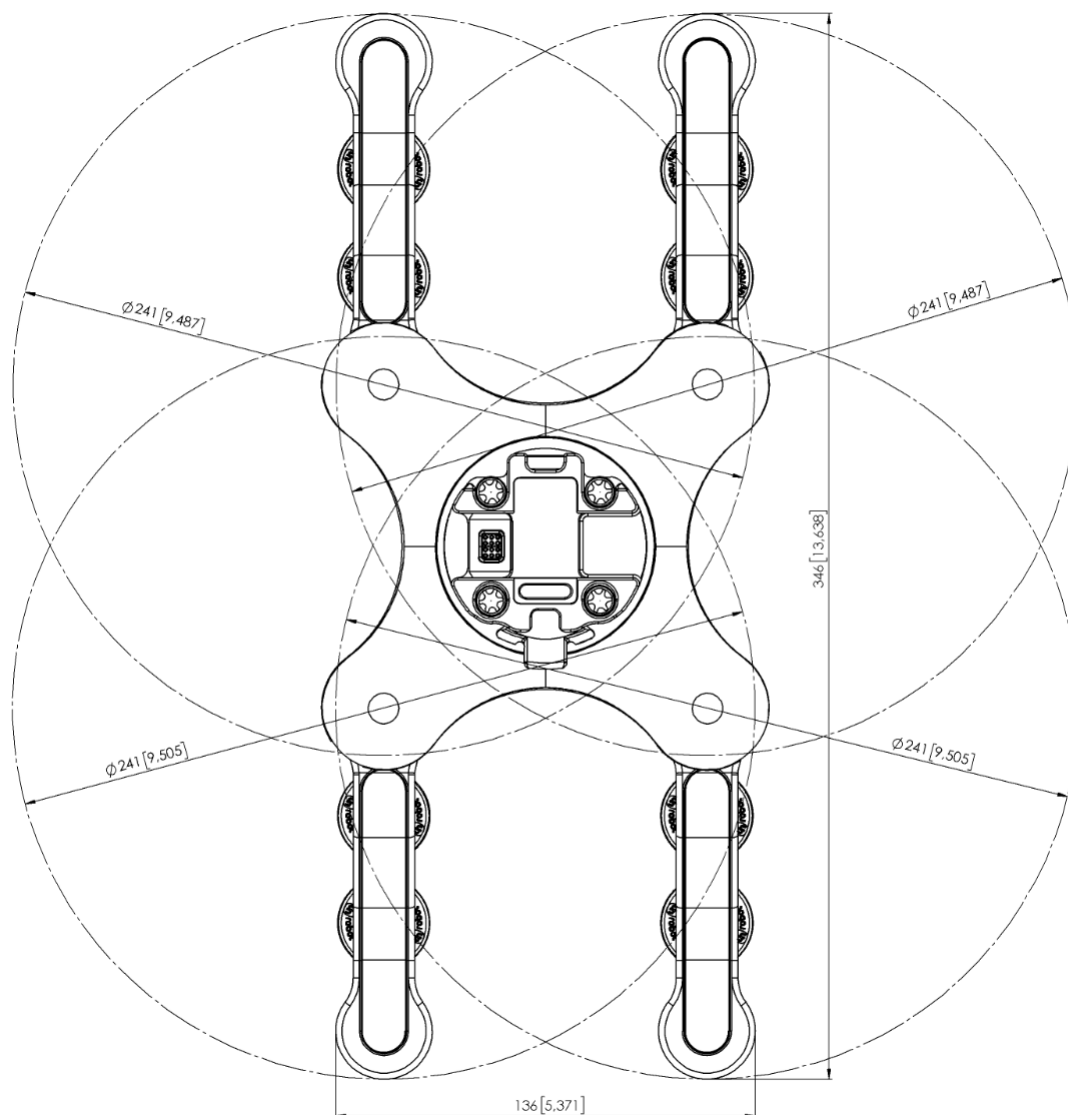
⑤ Blind Screws and HEX 3mm Key

⑥ Positioning Arrows

1.3. VG10



Všechny rozměry jsou v mm a [palcích].



Všechny rozměry jsou v mm a [palcích].