

# Montagehilfe

## Schunk EGP 40 NNB



Für Installations-, Bedienungs- und Instandhaltungspersonal  
immer beim Produkt aufbewahren!

Version 1.0 / 04.12.2023



Dieses Dokument dient lediglich als Unterstützung bei der **Montage des Component Kits**. Dieses Dokument entspricht keiner Montageanleitung im eigentlichen Sinne.



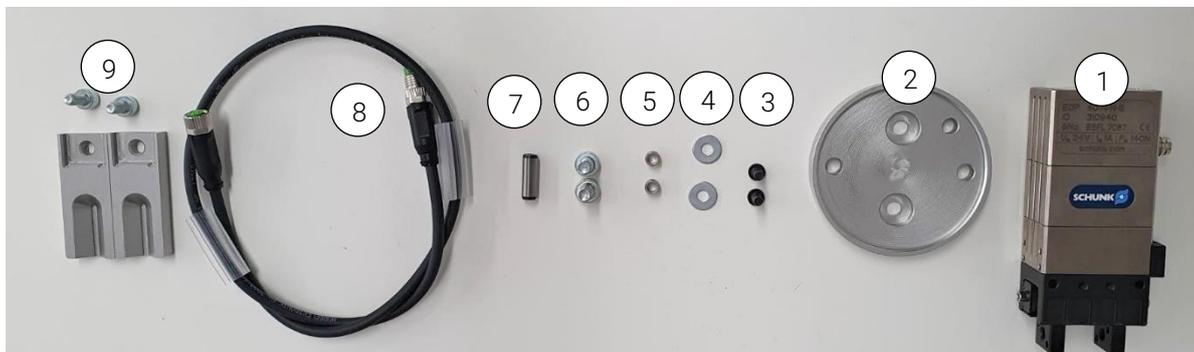
Holen Sie sich fachmännische Unterstützung falls notwendig, um gefährliche Situationen und Verletzungen zu vermeiden



Schalten Sie vor Beginn der Montageschritte das Produkt stromlos. Sind alle Montageschritte erledigt kann die Stromversorgung wieder eingeschaltet werden.

## 1 Montageteile

Nr	Menge	Bezeichnung
1	1	Elektrischer Parallelgreifer EGP40-NNB
2	1	Adapterplatte Schunk EGP 40 NNB
3	2	Zylinderschraube DIN 7984, M4x12 (niedriger Kopf)
4	2	Unterlegscheiben DIN 9021 4,3x12x1,00 mm
5	2	Zentrierhülse 6x5,3 mm Greifer zu Adapter
6	2	Zylinderschraube DIN 6912, M6x12
7	1	Zentrierstift 6x14 M6
8	2	Kabel M8 PUR - 0,5 m Länge Murr Elektronik
9	2	Zylinderschraube für Backen M5x10



## 2 Benötigtes Werkzeug

- Inbusschlüssel 2,5 mm, 4 mm & 5 mm

## 3 Vorgehen

### 3.1 Einsetzen der Zentrierhülsen und Montage der Adapterplatte an Greifer

Für die zentrierte Montage der Adapterplatte zum Greifer Schunk EGP 40 NNB, werden zunächst die Zentrierhülsen (Zentrierhülse 6x5,3mm) in die Bohrungen des Greifer-Gehäuses eingesetzt.



Danach wird die Adapterplatte auf die Zentrierhülsen gedrückt. Beachte: durch das Eloxal auf der Adapterplatte kann diese händisch nicht vollständig bis an das Greifer-Gehäuse herangedrückt werden. Sobald die Adapterplatte händisch festgedrückt wurde, werden die Unterlegscheiben (DIN 9021 4,3x12x1,00) mit den entsprechenden Schrauben (DIN 7984, M4x12) angesetzt und festgezogen.



Beachte: Die Adapterplatte muss nach dem Anziehen vollständig auf dem Greifer-Gehäuse aufliegen. Die Zwischenfläche ggfs. reinigen. Weiter muss sichergestellt werden, dass die Schraubköpfe nicht aus der Fräsung herausstehen.

Hier beachten, dass die richtigen Schrauben (Zylinderschraube DIN 7984, M4x12 niedriger Kopf) verwendet werden.



### 3.2 Montage Greiferbacken an Greiferfinger

Im nächsten Schritt werden die Greiferbacken an das Grundgerät montiert. Hierfür werden die Backen jeweils von außen an die Verschraub-Möglichkeit des Greifer-Fingers draufgedrückt und mit Hilfe der M5x 10 Schraube verschraubt.

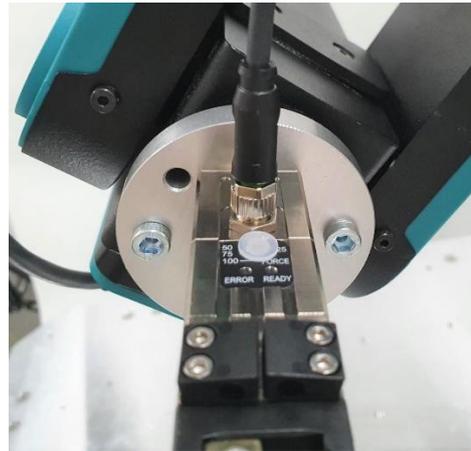


### 3.3 Montage Greifer an Roboterflansch (Tragarm 3)

Im nächsten Schritt wird der vormontierte Greifer am Roboterflansch ausgerichtet und befestigt. Dafür wird zunächst im Roboterflansch der Zentrierbolzen (Zentrierstift 6x14 M6) in die Bohrung eingesetzt



Danach wird der vormontierte Greifer mit Hilfe des Zentrierbolzens ausgerichtet und in der entsprechenden Orientierung auf den Roboterflansch gedrückt. Hierbei ist zu beachten, dass die Flächen sauber und frei von jeglichen Verunreinigungen sind. Ist dies sichergestellt kann der Greifer mittels den Zylinderschrauben DIN 6912, M6x12 am Roboter befestigt werden.



### 3.4 Elektrische Endmontage

Im letzten Montageschritt wird die elektrische Endmontage durchgeführt, um die Datenübertragung zwischen Roboter und Greifer sicherzustellen. Hier wird das mitgelieferte Kabel (Kabel M8 PUR) zunächst an der elektrischen Schnittstelle des Greifers angeschraubt.



Danach wird das Übertragungskabel am Roboter angeschraubt. Hierfür wird die rechte Buchse am Tragarm 3 des Roboters verwendet. Ist die Kommunikation sichergestellt, kann der Greifer in horstFX über TOOL-OUTPUT-1 und TOOL-OUTPUT-2 angesteuert werden.

