

平行加紧模块

SHM73J-16/12
SHM73B-12



进一步追求小型化的微型系列上市!

实现处理模块工序中吸收误差功能与把握功能更小型化、轻量化（与本公司·以往相比）的微型系列。实现高精度、流畅抓取及处理，并在降低机械手生产成本方面卓有成效。

■系列构成

吸收误差功能

柔性模块

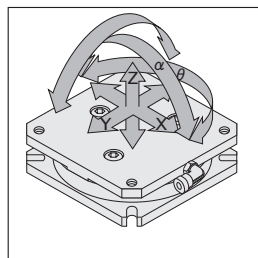
- 通过限制环的轻度的向心力，吸收定位误差。
- 发挥保持中心的出色的向心力。
- 安装面□40mm、安装间距32mm的小型模块。
- 施加空气压力后，可用定位钢球在规定的基准位置进行锁定。

SHM61J SHM62J (NZ式样)

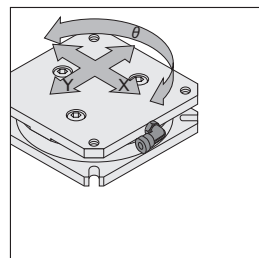
J尺寸 (安装间距: 32mm)



SHM61J



SHM61J的移动方向



SHM62J (NZ式样) 的移动方向



SHM62J (NZ式样)

抓取功能

平行夹紧模块

- 安装面□40mm、安装间距32mm的2型与安装面□30mm、安装间距24mm的1型。
- 基于直线导轨实现长抓取手指与悬垂。
- 5面均设置配管连接孔，对应合理的装置设计。
- 重复抓取精度±0.01mm。
- 开闭行程的磁滞6mm与8mm。最适合小工件。

SHM73J-16

J尺寸 (安装间距: 32mm)

◆气缸公称直径: φ16

SHM73J-12

J尺寸 (安装间距: 32mm)

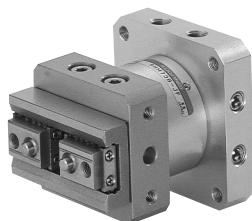
◆气缸公称直径: φ12

SHM73B-12

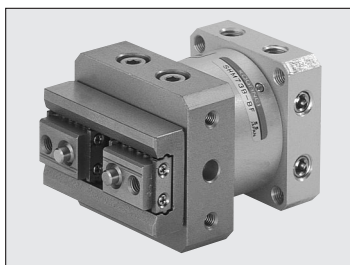
最适合微小工件及狭窄地方的抓和压。

B尺寸 (安装间距: 24mm)

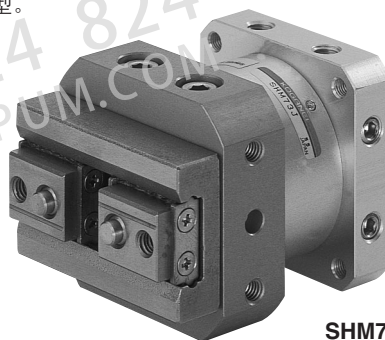
◆气缸公称直径: φ12



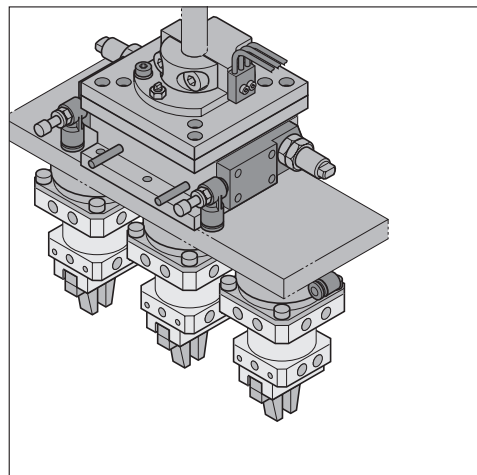
SHM73J-12



SHM73B-12



SHM73J-16

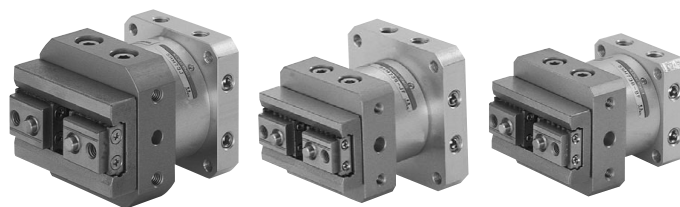


柔性模块与平行夹紧模块的使用示例

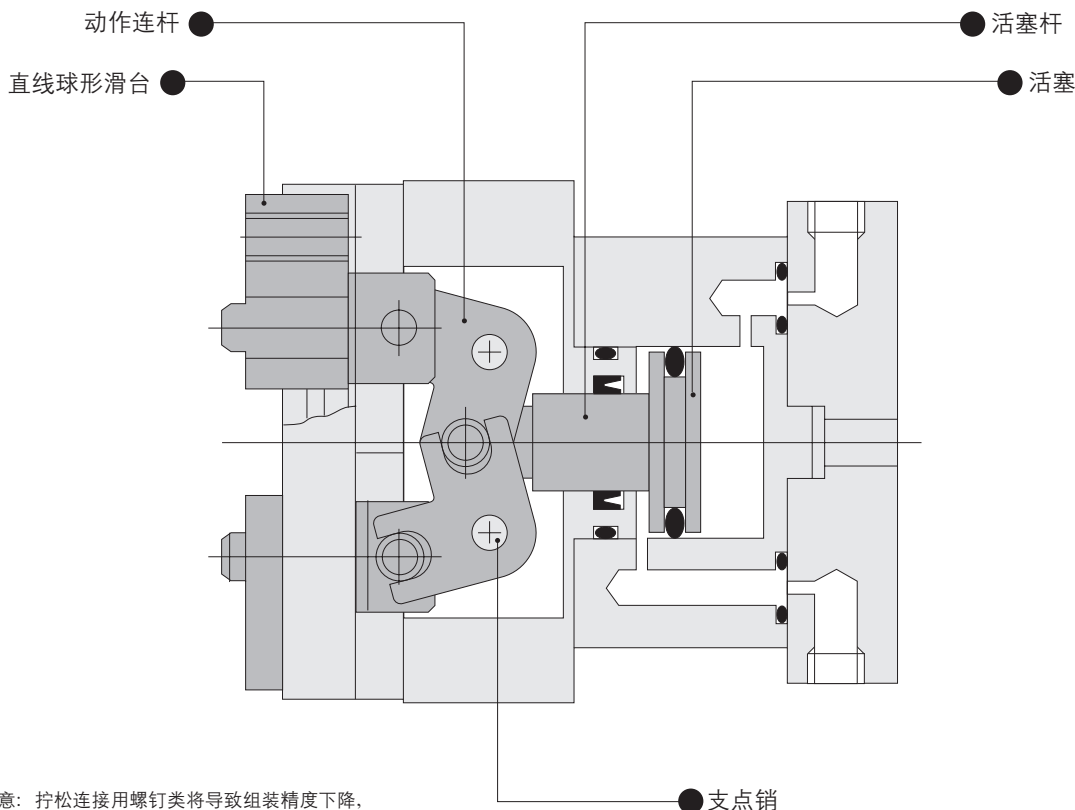
SHM73B-12不能直接安装到柔性模块。

小型方形
埋入式
多形式安装式
薄型C
薄型JC
笔形
苗条型
双气口
国际标准拉杆中型
SD
小型导向
带轴套型 φ6-10
带轴套型 φ12-63
带导向GA
双活塞杆 φ6
双活塞杆 B
阿尔法双活塞杆
中心轴气缸
气动滑台
杆式滑台
多用途滑台
Z滑台
GT
WS
MT
RT
WT
YZ
ORV
ORC φ10
ORCA
ORGA
ORK
ORC φ63, φ80
扁平无杆
MRC
MRG
ORS
MRS
ORW
MRW
RAP
RAT
RAN
RAK
RAG
RWT
摆动
扭转
橡胶手指
气动手指
扁平型气动手指
SHM微型
SHM
低速
磁性开关
气缸轴接头
活塞杆尾端球铰接头

平行夹紧模块



把手部分、位于抓手的模块是采用直线导轨的同步式开闭行程型。



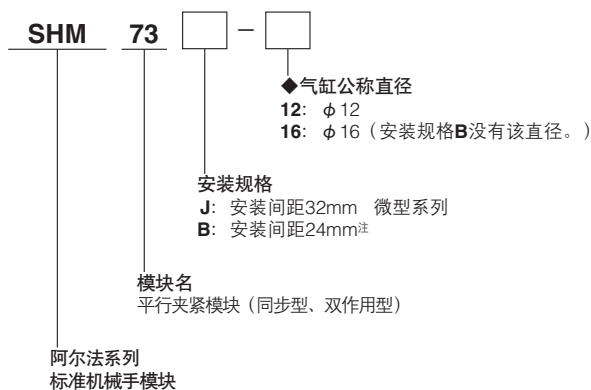
注意：拧松连接用螺钉类将导致组装精度下降，因此请勿进行分解。

式样

项目		型号	SHM73J-16	SHM73J-12	SHM73B-12
安装规格	安装面		J		B
气缸缸径	mm		16	12	
动作类型			双作用型		
使用压力范围	MPa		0.2 ~ 0.6		
保证耐压	MPa		1.0		
最高运行频率	cycle/min		180		
加油			不需要		
有效把持力 ^注	打开侧	N	33.0	17.0	
	关闭侧	N	43.0	22.5	
摆动的开闭行程	mm		8 ± 0.5	6 ± 0.5	
扭转的重复精度	mm		± 0.01		
橡胶手指的配管连接口径			M5×0.8		
气动手指的质量	g		240	135	120

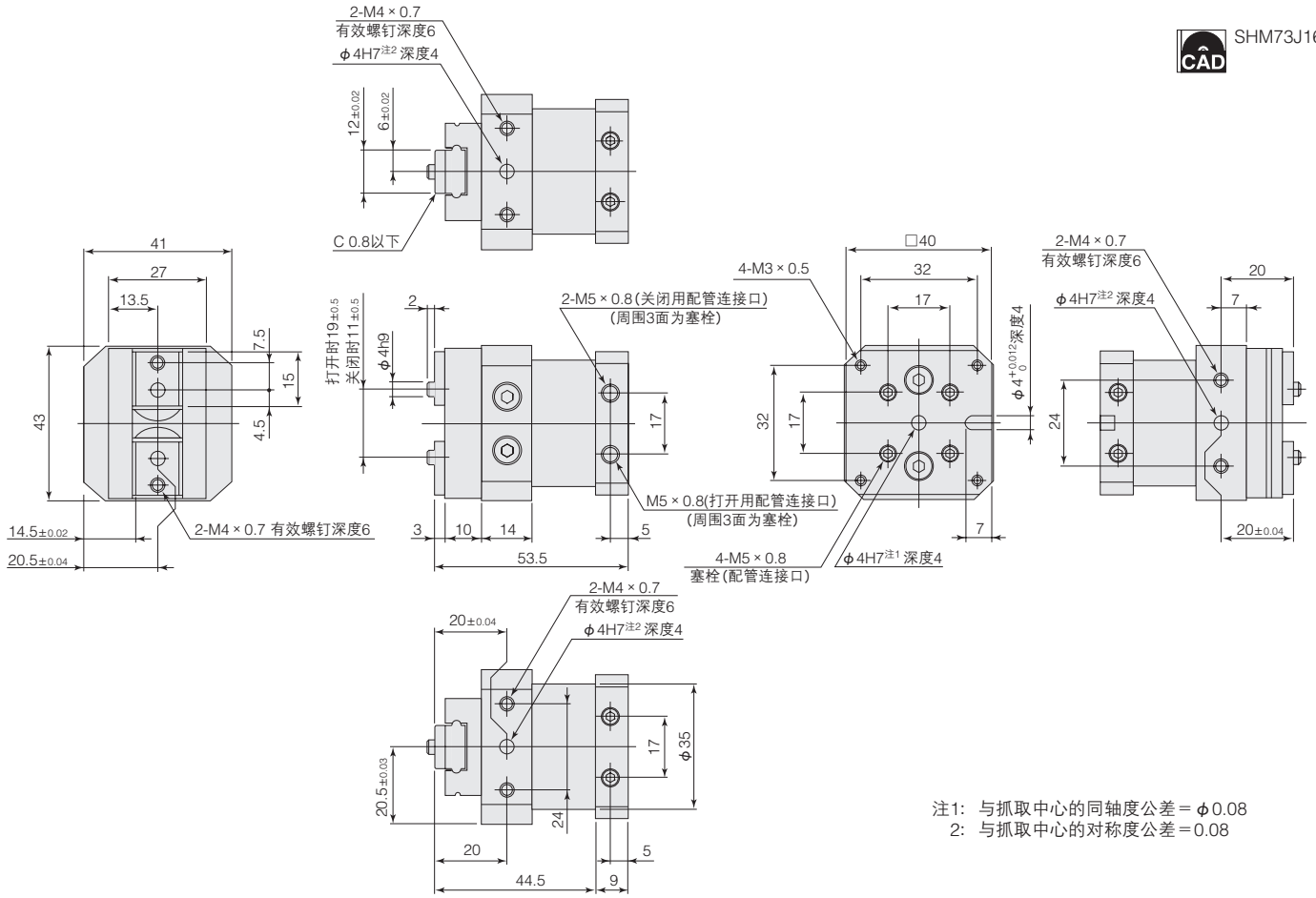
注：抓取点长度30mm，使用压力0.5MPa时的值。详情请参阅第1399页的有效把持力表。

订货符号

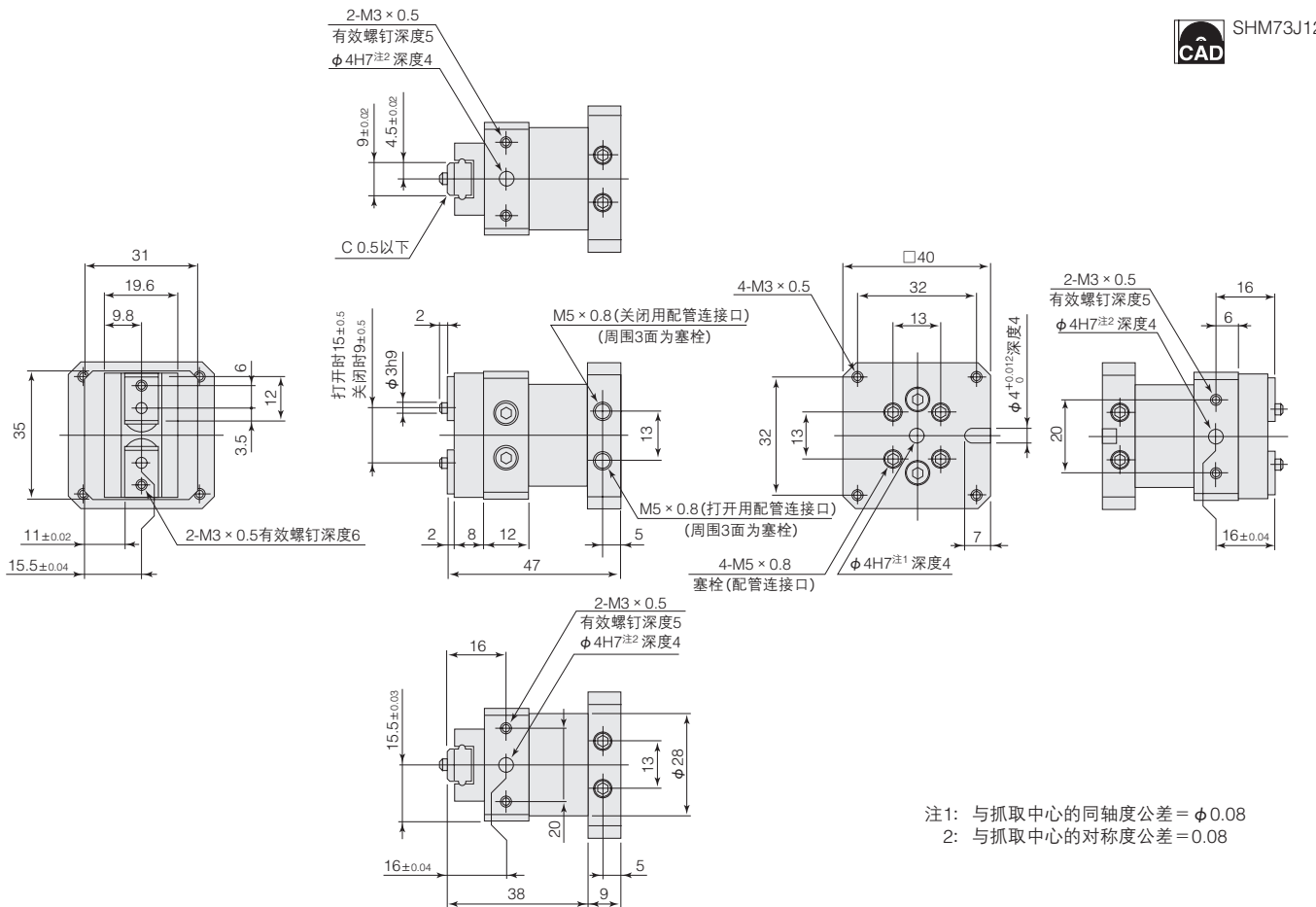


注 安装规格B (安装间距24mm) 的气缸公称直径为φ12。另外，B尺寸产品不能直接安装到柔性模块 (J尺寸)。

SHM73J-16尺寸图 (mm)



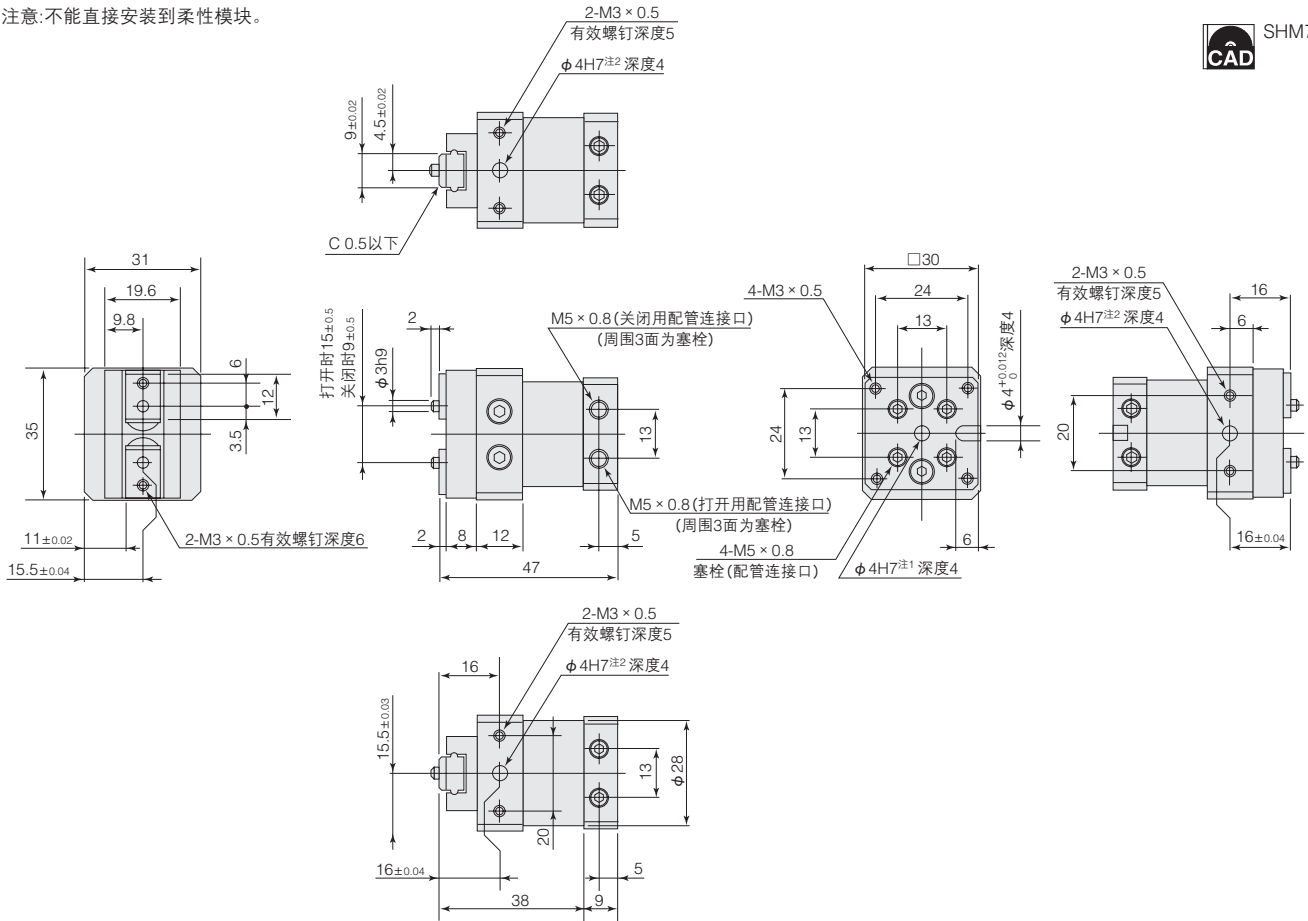
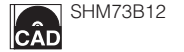
SHM73J-12尺寸图 (mm)



小型 方形
埋入式
多形式 安装式
薄型C
薄型JC
笔形
苗条型
双气口
国际标准 拉杆中型
SD
小型 导向
带轴型 φ6-10
带轴型 φ12-63
带导向 GA
双活塞杆 φ6
双活塞杆 B
阿尔法 双活塞杆 中心轴 气缸
气动 滑台
杆式 滑块
多用途 滑台
Z滑台
GT
WS
MT
RT
WT
YZ
ORV
ORC φ10
ORCA ORGA
ORK
ORC φ63, φ80
扁平 无杆
MRC MRG
ORS MRS
ORW MRW
RAP
RAT
RAN
RAK
RAG
RWT
摆动
扭转
橡胶 手指
气动 手指
扁平型 气动手指
SHM 微型
SHM
低速
磁性 开关
气缸轴接头 活塞杆尾端 球铰接头

SHM73B-12尺寸图 (mm)

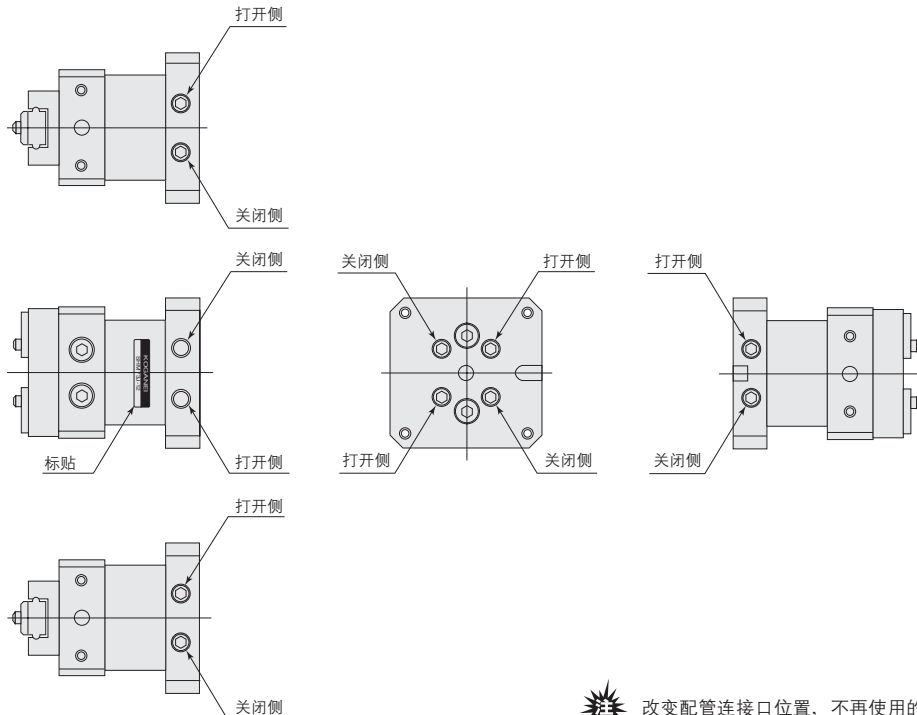
注意:不能直接安装到柔性模块。



注1: 与抓取中心的同轴度公差 = $\phi 0.08$
 注2: 与抓取中心的对称度公差 = 0.08

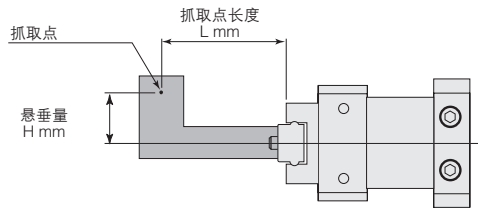
平行夹紧模块的配管接口位置

出货时只有本体正面(标签面)有效。
 其他面塞着插头。

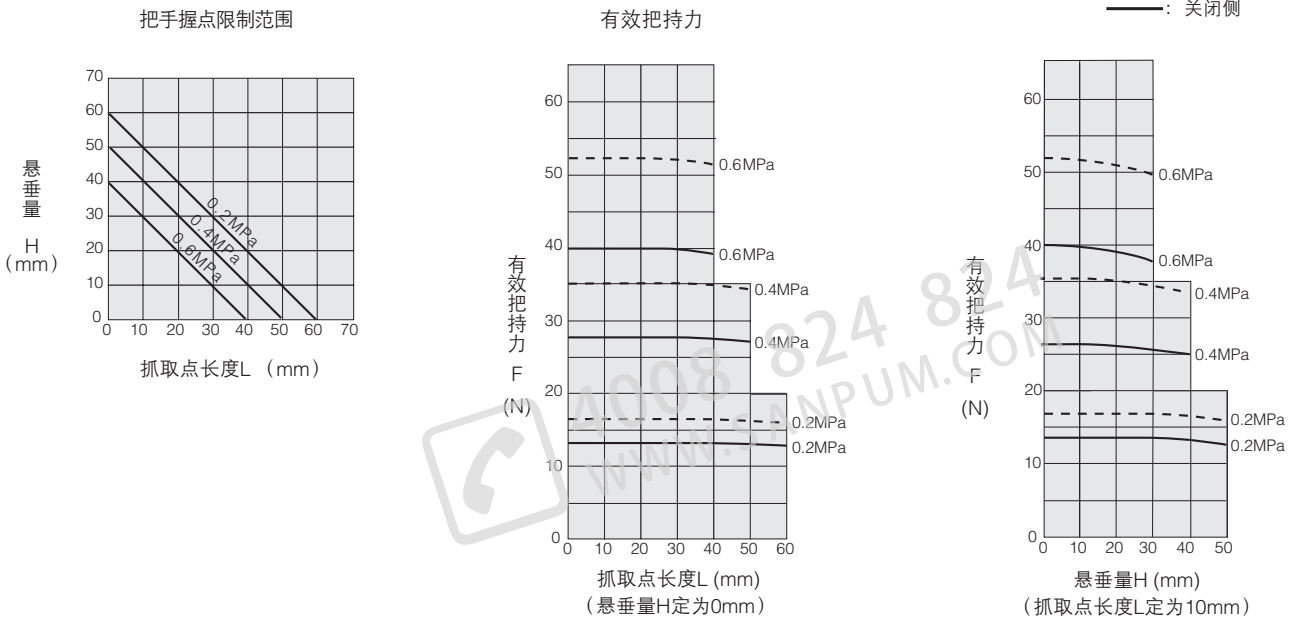


改变配管接口位置, 不再使用的配管接口用堵头塞住时, 请务必用粘着性的密封带塞住。

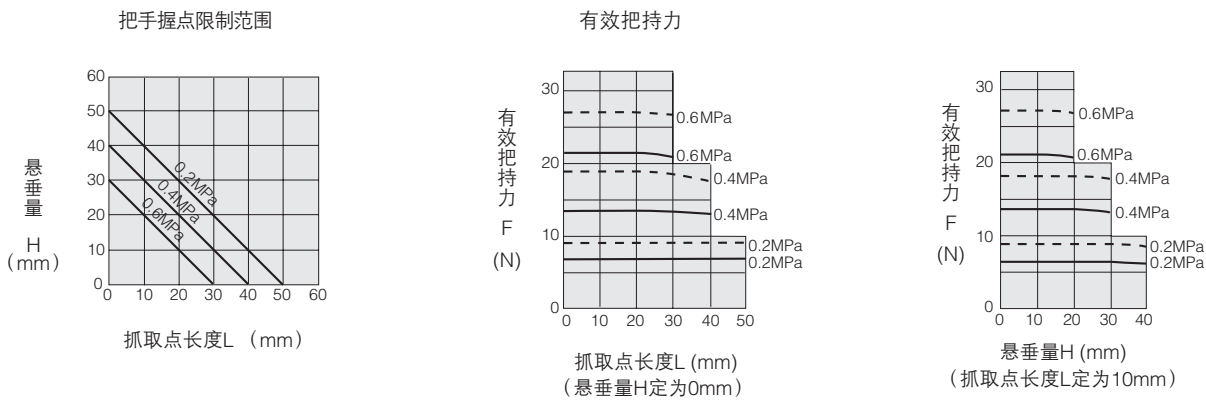
有效把持力与把手握点限制范围



● SHM73J-16

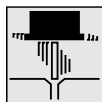


● SHM73J-12, SHM73B-12



- 小型方形
- 埋入式
- 多形式安装式
- 薄型C
- 薄型JC
- 笔形
- 苗条型
- 双气口
- 国际标准拉杆中型
- SD
- 小型导向
- 带轴套型
φ6-10
- 带轴套型
φ12-63
- 带导向GA
- 双活塞杆 φ6
- 双活塞杆 B
- 阿尔法双活塞杆
- 中心轴气缸
- 气动滑台
- 杆式滑块
- 多用途滑台
- Z滑台
- GT
- WS
- MT
- RT
- WT
- YZ
- ORV
- ORC φ10
- ORCA ORGA
- ORK
- ORC φ63, φ80
- 扁平无杆
- MRC MRG
- ORS MRS
- ORW MRW
- RAP
- RAT
- RAN
- RAK
- RAG
- RWT
- 摆动
- 扭转
- 橡胶手指
- 气动手指
- 扁平型气动手指
- SHM微型
- SHM
- 低速
- 磁性开关
- 气缸轴接头
活塞杆尾端
球铰接头

使用要领及注意事项



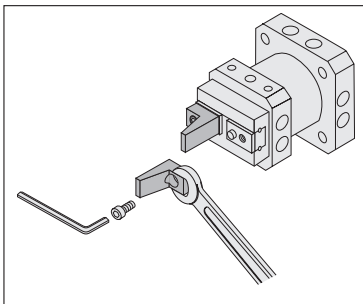
柔性模块

1. 直进或旋转移动模块本体时，请施加空气压力，使其进入锁定状态。请在移动端安装液压缓冲器等，使其平滑停止。突然停止可能导致工件飞出等事故。
2. 请在最大可搬运质量的范围内使用。太重的话，可能导致滑动部的磨损与老化。
3. 请务必在水平位置使用。
4. 在被安装面上安装把手及其它模块时，请注意不要因配管、配线影响移动（柔性）。



平行夹紧模块

1. 在手指滑块上安装手指时，请尽可能选择短小轻量型。如手指过大过重，则开闭时的冲击力会变大，可能导致抓取精度下降及滑动部等的磨损及破损。
2. 为了减轻防止工件掉落、防止破损、降低夹取时的金属音，手指与工件的接触部请粘上塑料或橡胶材料。
3. 把手握点位置较长及空气压力较高时，手指滑块部会产生过大把持力矩，造成手指滑块破损。请务必参照把手握点限制范围表（1399页），并在规定范围使用。
4. 手指滑块开关速度超出一定范围的话，开闭时的冲击力变大，抓取精度下降，造成滑动部磨损、破损。请使用速度调节阀等，极力控制压力抓取工件。
5. 使气动手指直进或旋转移动时，请在移动端使用液压缓冲器等以便平缓地停止。如猛然停止将导致工件飞出或落下。
6. 在手指滑块安装手指时，请用扳手等撑住，以免手指滑块扭曲。另外，安装螺栓的拧紧扭矩请参照下表。



型号	使用螺栓	最大拧紧扭矩N·m
SHM73J-12, SHM73B-12	M3×0.5	0.59
SHM73J-16	M4×0.7	1.37

7. 请尽量避免易造成手指滑块承受横向负重、压缩、拉扯负重的使用方法。一定要这样做时，请咨询就近的本公司营业所。
8. 请将实际抓取工件的质量设定成有效把持力的1/10 ~ 1/20。
9. 在抓取工件的状态下移动气动手指时，请将工件质量设定成有效把持力的1/30 ~ 1/50。
10. 因为手指的材料及形状、抓取面形状、移动速度等，可抓取的工件质量变化会较大，因此，请始终以规格表及图表的数值为标准。



一般注意事项

配管

配管前，请务必充分进行配管清洗（喷吹压缩空气）。如混入配管作业中产生的碎屑、密封胶带及锈等，将导致空气泄漏等运行不良的情况出现。

环境介质

1. 请避免在会溅到水滴、油滴等场所，或者是粉尘很多的地方使用。
2. 使用流体或环境介质如含以下物质，则不可使用。
有机溶剂、磷酸酯系机油、亚硫酸气体、氯气、酸类。

润滑

可在不加油状态下使用，但是加油时，请加1种透平油（ISO VG32）的同等级品。

空气源

1. 使用流体为空气，如使用其它流体，请咨询就近的本公司营业所。
2. 请使用不含劣化压缩机油的清洁空气。
3. 请在各模块附近安装空气过滤器（过滤精度40μm以下），去除冷凝水及灰尘。另外，请定期去除空气过滤器的冷凝水。

SANPUM

为高端制造业提供一流的工业产品

SANPUM

深圳市三浦贸易有限公司

地址：深圳市南山区南海大道海王大厦A座19E

电话：86-755-23881000

传真：86-755-23881777

邮箱：info@sanpum.com



4008 824 824
WWW.SANPUM.COM