



FICHE TECHNIQUE

VGC10

1. Fiche technique

1.1. VGC10

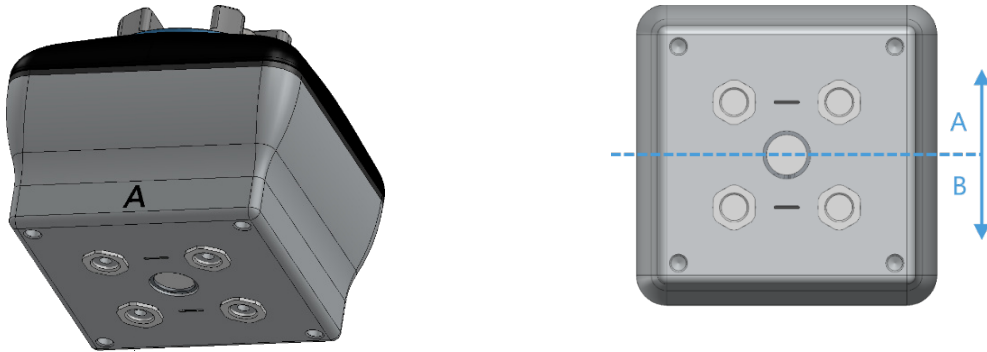
| Propriétés générales | | Minimum | Typique | Maximum | Unité |
|-----------------------|-------------------------------|---|---------|---------|--------------|
| Dépression | | 5 % | - | 80 % | [Dépression] |
| | | -0,05 | - | -0,810 | [Bar] |
| | | 1,5 | - | 24 | [inHg] |
| Débit d'air | | 0 | - | 12 | [L/min] |
| Charge utile | Avec fixations par défaut | - | - | 6 * | [kg] |
| | | - | - | 13,2 * | [lb] |
| | Avec fixations personnalisées | - | 10 | 15 | [kg] |
| | | - | 20 | 33,1 | [lb] |
| Coupes à vide | | 1 | - | 7 | [pcs.] |
| Temps de préhension | | - | 0,35 | - | [s] |
| Temps de relâchement | | - | 0,20 | - | [s] |
| Pompe à vide | | Intégrée, BLDC électrique | | | |
| Filtres antipoussière | | Intégrés de 50 µm, remplaçable sur site | | | |
| Classification IP | | IP54 | | | |
| Dimensions | | 101 x 100 x 100 | | | [mm] |
| | | 3,97 x 3,94 x 3,94 | | | [pouce] |
| Poids | | 0,814 | | | [kg] |
| | | 1,79 | | | [lb] |

* En utilisant trois coupes à vide de 40 mm. Plus d'info dans le tableau [Number of Cups needed for non-porous materials depending on payload and vacuum.](#)

| Conditions de fonctionnement | Minimum | Typique | Maximum | Unité |
|---|---------|---------|---------|----------|
| Alimentation électrique | 20,4 | 24 | 28,8 | [V] |
| Consommation de courant | 50 | 600 | 1 500 | [mA] |
| Température de fonctionnement | 0 | - | 50 | [°C] |
| | 32 | - | 122 | [°F] |
| Humidité relative (sans condensation) | 0 | - | 95 | [%] |
| MTBF calculé (temps de fonctionnement moyen entre les pannes) | 30 000 | - | - | [heures] |

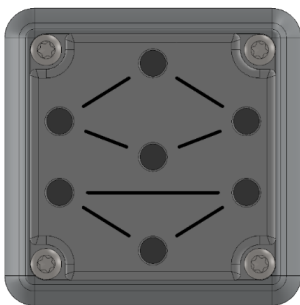
2 canaux

Le VGC10 compte 4 trous pour utiliser des fixations de coupes à vide ou des obturateurs vissés selon les besoins. Il possède aussi des lignes montrant les orifices communiquant entre eux. Ceci est utile en utilisant les canaux A et B indépendamment pour le vide.

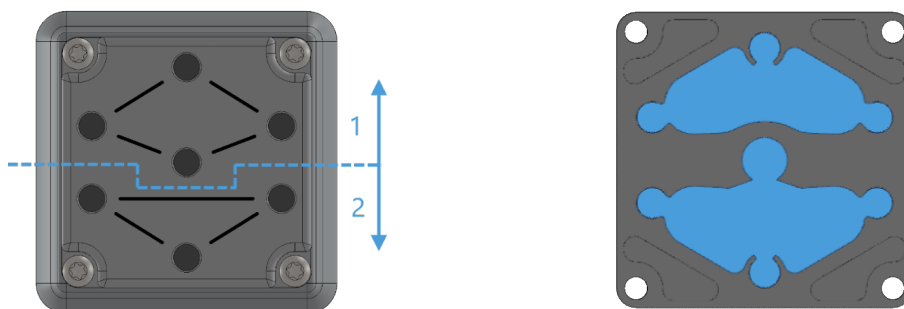


Plaque d'adaptateur

Le VGC10 est doté d'une plaque d'adaptateur qui offre plus de flexibilité pour positionner les coupes à vide dans différentes configurations.

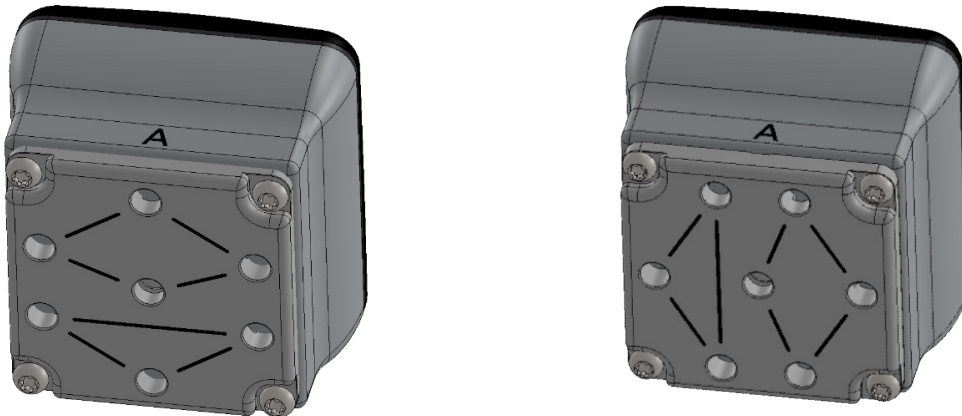


La plaque d'adaptateur compte 7 trous pour utiliser les fixations avec des coupes à vide ou des obturateurs selon les besoins. Elle porte aussi des lignes montrant les orifices communiquant entre eux. Cela est utile lorsque les canaux A et B sont utilisés indépendamment pour la dépression.

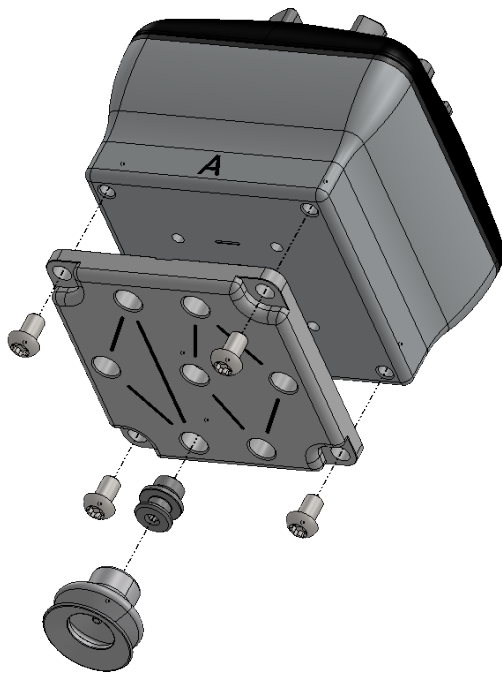


La plaque d'adaptateur peut être placée à différentes positions en la pivotant à 90°. En se référant aux lettres A et B écrites sur le boîtier du préhenseur, la plaque d'adaptateur peut être placée de manière à séparer les deux canaux ou à les faire communiquer. Si la plaque d'adaptateur est placée comme illustré ci-dessous à gauche, les deux canaux sont séparés et ils peuvent être utilisés indépendamment ou combinés. Si la plaque d'adaptateur est placée

comme illustré ci-dessous à droite, les deux canaux communiquent et fournissent un débit d'air élevé, bien que les deux canaux doivent être utilisés combinés.



Pour monter la plaque d'adaptateur, simplement déposer les 4 fixations ou obturateurs à vis du préhenseur, placer la plaque d'adaptateur en choisissant l'angle droit en fonction de la configuration souhaitée, puis serrer les 4 vis à 4 Nm.

**REMARQUE:**

Veillez noter que le joint torique dans la plaque d'adaptateur n'est pas collé et peut donc être extrait. Dans ce cas, le remettre simplement en place et le préhenseur fonctionnera comme auparavant.

Tuyau d'extension

Le tuyau d'extension offre 50 mm supplémentaires pour atteindre les espaces étroits.

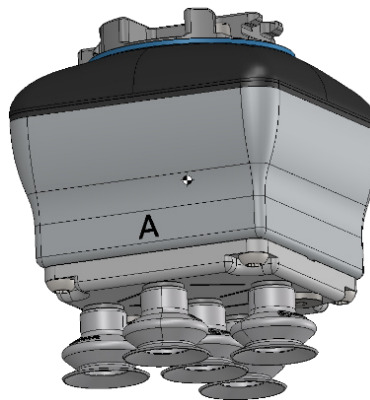
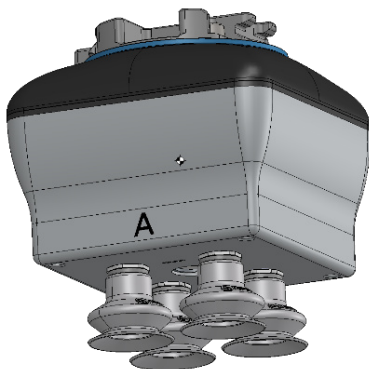
**REMARQUE:**

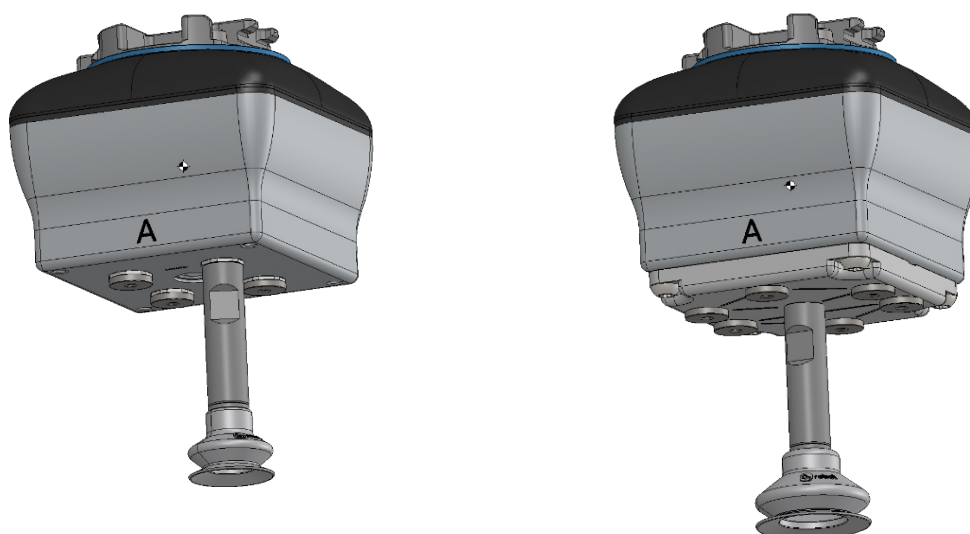
N'oubliez pas d'utiliser la plaque d'adaptateur pivotée de manière à obtenir un débit d'air plus élevé de manière à utiliser les deux canaux ensemble.

Le tuyau d'extension peut être monté dans l'un des trous en le vissant simplement et en ajoutant une fixation au sommet comme illustré ci-dessous.



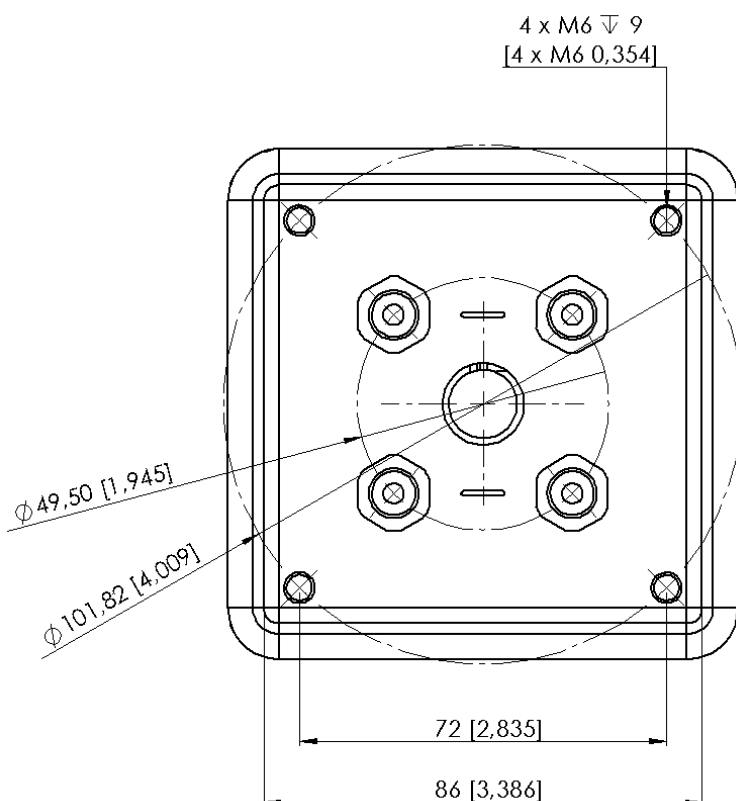
Les différentes configurations de montage avec les fixations sont illustrées.



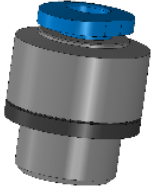


Plaques d'adaptateur personnalisées et fixations à enfoncer

La conception du VGC10 a pour but de faciliter aux utilisateurs la création des plaques d'adaptateurs pour différents types de configurations. Les dimensions requises pour créer une plaque d'adaptateur personnalisée sont indiquées ci-dessous.

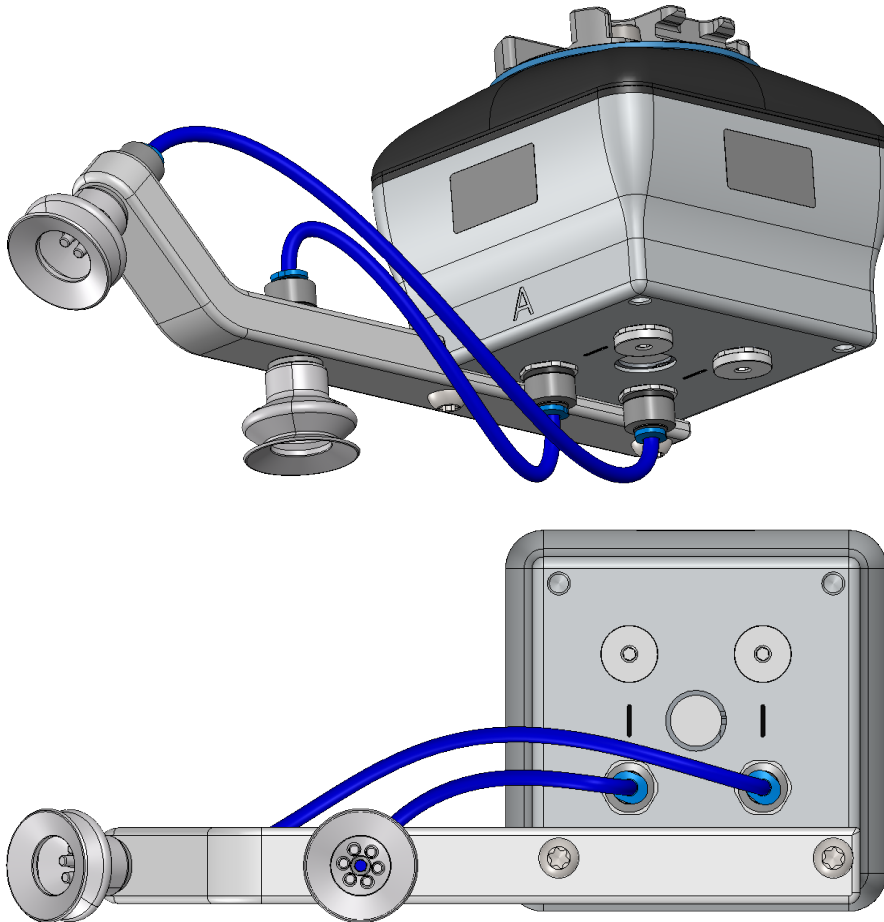


Les fixations à enfoncer permettent de fixer des tubes à vide de 4 mm de manière à personnaliser la configuration nécessitant une dépression à distance. Dans la plupart des cas, cette taille suffit pour générer la dépression requise depuis la pompe dans le préhenseur.

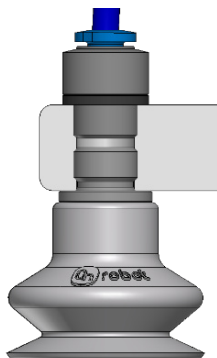


Le nom commercial des fixations à enfoncer est Fitting QSM-G1/8-4-I-R si d'autres unités doivent être achetées.

Exemple de configuration personnalisée : avec une plaque d'adaptateur fabriquée soi-même et la dépression distante est représentée ci-dessous.



L'image ci-dessous illustre comment les fixations à enfoncer et les fixations normales sont mises en communication.






Charge utile

La capacité de levage des préhenseurs VG dépend essentiellement des paramètres suivants :

- Coupes à vide
- Dépression
- Débit d'air

Coupes à vide

Il est essentiel de choisir les bonnes coupes à vide pour votre application. Les préhenseurs VG sont fournis avec des coupes à vide en silicone 15, 30 et 40 mm communes (voir le tableau ci-dessous) convenant aux surfaces dures et planes, mais pas aux surfaces irrégulières. Elle peuvent laisser de microscopiques traces de silicone sur la pièce de travail pouvant ultérieurement causer des problèmes avec certains types de processus de peinture.




| Image | Diamètre extérieur [mm] | Diamètre intérieur [mm] | Surface de préhension [mm ²] |
|---|-------------------------|-------------------------|--|
|  | 15 | 6 | 29 |
|  | 30 | 16 | 200 |
|  | 40 | 24 | 450 |

Les coupes à vide OnRobot sont fortement recommandées pour les matériaux non poreux. Certains des matériaux non poreux les plus courants sont listés ci-dessous :

- Composites
- Verre
- Carton haute densité
- Papier haute densité
- Métaux
- Plastique
- Matériaux poreux avec une surface scellée
- Bois vernis

Dans l'idéal, travailler avec des pièces en matériaux non poreux, où il n'y a pas de flux d'air dans la pièce, le tableau ci-dessus présente le nombre de coupes à vide et la taille de ventouse requise en fonction de la charge utile (masse de pièces de travail) et la dépression utilisée.

Nombre de coupes à vide requis pour les matériaux non poreux en fonction de la charge utile et de la dépression :

| |  15 mm | | | |  30 mm | | | |  40 mm | | | |
|-------------------|--|----|----|----|---|----|----|----|--|----|----|----|
| Charge utile (kg) | Vide (kPa) | | | | Vide (kPa) | | | | Vide (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 |



REMARQUE:

Une plaque d'adaptateur personnalisée est requise pour utiliser plus de 7 (15 mm), 4 (30 mm) ou 3 (40 mm) coupes à vide avec le VGC10.

Le tableau ci-dessus est créé avec la formule suivante équivalant à la force de levage avec la charge utile en tenant compte de 1,5 G d'accélération.

$$\text{Quantité}_{\text{Cups}} * \text{Zone}_{\text{Cup}}[\text{mm}] = 14\,700 \frac{\text{Payload} [\text{kg}]}{\text{Vacuum} [\text{kPa}]}$$

Il est souvent judicieux d'utiliser plus de coupes à vide afin de supporter les vibrations, les fuites et d'autres problèmes inattendus. Cependant, plus il y a de coupes à vide, plus on peut prévoir de fuites d'air (débit d'air) et plus le déplacement d'air est important lors d'une préhension, ce qui allonge les temps de préhension.

Lors de l'utilisation de matériaux poreux, la dépression possible en utilisant les coupes à vide OnRobot dépend du matériau lui-même et se situe dans la plage mentionnée dans les spécifications. Certains des matériaux non poreux les plus courants sont listés ci-dessous :

- Tissus
- Mousse
- Mousse à cellules ouvertes
- Carton basse densité
- Papier basse densité
- Matériaux perforés
- Bois non traité

Consultez le tableau de recommandations générales ci-dessous si d'autres coupes à vide sont requises pour des matériaux spécifiques.

| Surface de la pièce de travail | Forme de coupe à vide | Matériau de coupe à vide |
|---------------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| Dur et plat | Normal ou double lèvre | Silicone ou NBR |
| Sac en plastique doux ou en plastique | Type sac en plastique spécial | Type sac en plastique spécial |
| Dur mais courbe ou irrégulier | Double lèvre fine | Silicone ou NBR mou |
| À peindre ultérieurement | Tout type | NBR uniquement |
| Hauteurs variables | 1,5 biseau ou plus | Tout type |



REMARQUE:

Il est recommandé de consulter un spécialiste des coupes à vide pour trouver la coupe optimale lorsque les types standard sont insuffisants.

Ventouses pour film aluminium et sachets Ø25

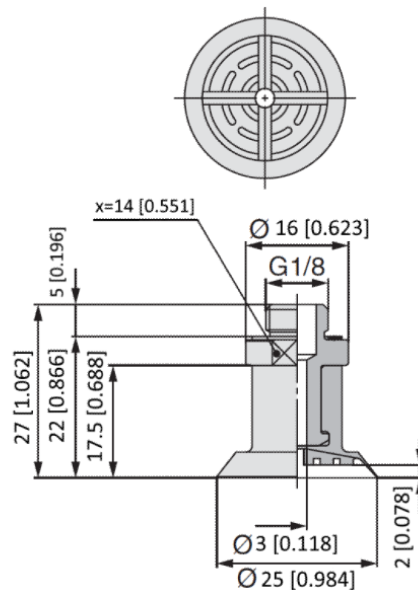
Cette ventouse améliore la capacité du préhenseur à dépression à saisir et à placer des pièces de travail avec une surface en film aluminium, le papier fin et les sachets en plastique durant un mouvement irrégulier et angulaire du bras.

| | | | | |
|--------------------------------|-----------|----------|----------|----------|
| | 25 mm | | | |
| Nombre de coupes à vide | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Surface | kg | | | |
| Film aluminium | 0,83 | 1,07 | 1,43 | 1,57 |
| Papier mince | 1,08 | 1,71 | 2,23 | 3,21 |
| Film aluminium - forme ronde | 1,28 | 2,32 | 3,32 | 4,25 |
| Sac en plastique | 0,32 | 0,54 | 0,63 | 0,74 |

La ventouse est en caoutchouc de silicone conforme à la USA Food and Drug Administration (FDA) des É-U.

L'utilisation de cette ventouse diminue les plis qui se forment sur les pièces de travail fines

(film, vinyle, etc.) durant l'absorption : .



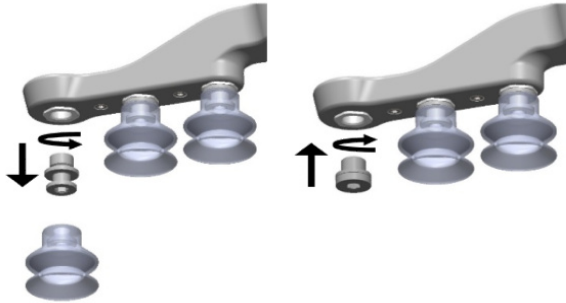
Cette ventouse est un accessoire et doit être achetée séparément. Pour acheter la ventouse, contactez le fournisseur de votre préhenseur VGx.

- Ventouses pour film aluminium et sachets Ø25 - N/P 105922

Fixations et obturateurs à vis

Il est possible de changer les coupes à vide simplement en tirant dessus pour les retirer des fixations. Il peut être un peu difficile de déposer les coupes à vide de 15 mm de diamètre. Nous proposons d'essayer d'étirer le silicone de l'un des côtés et de le sortir.

Les trous inutilisés peuvent être bouchés par un obturateur vissé, chaque accessoire peut être remplacée par un type différent pour s'adapter à la ventouse désirée. Les fixations et les obturateurs vissés sont fixés ou démontés en les vissant (à 2 Nm) ou en les dévissant avec la clé Allen de 3 mm fournie.



Le filetage couramment utilisé est le G1/8", ce qui permet de monter des fixations, des obturateurs et des extensions standard directement sur les préhenseurs VG.

Dépression

Le vide se définit comme le pourcentage de dépression absolue obtenu par rapport à la pression atmosphérique, i.e. :

| % de dépression | Bar | kPa | inHg | Utilisation typique pour |
|-----------------|-----------|------------|-----------|--|
| 0 % | 0,00 rel. | 0,00 rel. | 0,0 rel. | Pas de vide / Pas de capacité de levage |
| | 1,01 abs. | 101,3 abs. | 29,9 abs. | |
| 20 % | 0,20 rel. | 20,3 rel. | 6,0 rel. | Carton et plastiques fins |
| | 0,81 abs. | 81,1 abs. | 23,9 abs. | |
| 40 % | 0,41 rel. | 40,5 rel. | 12,0 rel. | Pièces de travail légères et longue durée de vie des ventouses |
| | 0,61 abs. | 60,8 abs. | 18,0 abs. | |
| 60 % | 0,61 rel. | 60,8 rel. | 18,0 rel. | Pièces de travail lourdes et préhensions fortes |
| | 0,41 abs. | 40,5 abs. | 12,0 abs. | |
| 80 % | 0,81 rel. | 81,1 rel. | 23,9 rel. | Dépression max. Pas recommandé |
| | 0,20 abs. | 20,3 abs. | 6,0 abs. | |

La dépression en kPa est la dépression cible. La pompe tourne à plein régime jusqu'à atteindre la dépression cible, puis elle ralentit selon les besoins pour maintenir cette dépression.

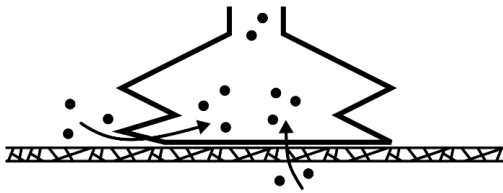
La pression atmosphérique varie selon la météo, la température et l'altitude. Les préhenseurs VG compensent automatiquement les altitudes jusqu'à 2 km, où la pression est d'environ 80 % celle au niveau de la mer.

Débit d'air

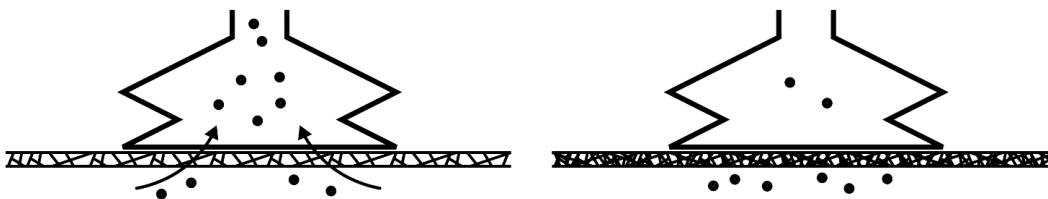
Le débit d'air est la quantité d'air devant être pompé pour maintenir la dépression cible. Un système complètement étanche ne possède pas de débit d'air, alors que les applications réelles présentent de petites fuites d'air de deux différentes sources :

- Fuite de lèvres de coupes à vide
- Fuite de pièces de travail

La moindre fuite d'une coupe à vide peut être difficile à déceler (voir l'image ci-dessous).



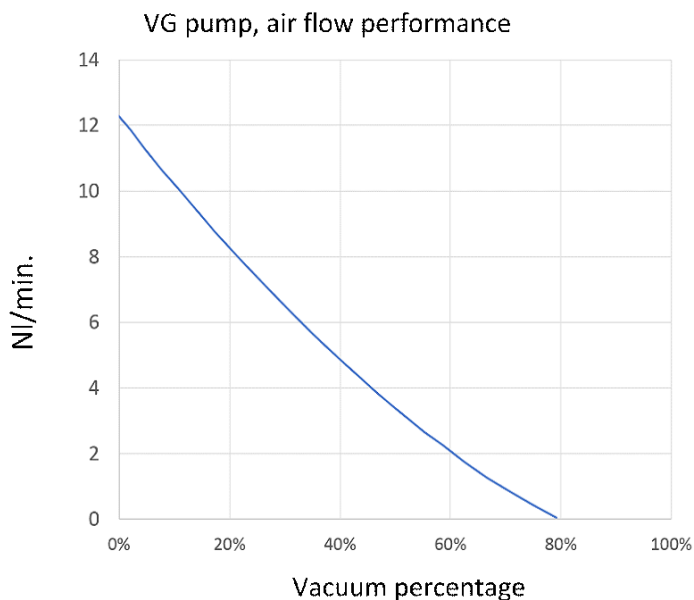
Une fuite de pièces de travail peut être encore plus difficiles à identifier. Ce qui peut paraître totalement étanche peut ne pas l'être du tout. Exemple typique : boîtes en carton brut. La fine couche extérieure demande souvent un débit d'air important pour créer une différence de pression (voir la figure ci-dessous).



Par conséquent, les utilisateurs doivent savoir ce qui suit :

- Les préhenseurs VG ne conviennent pas à la plupart des boîtes en carton brut sans revêtement.
- Il faut faire plus d'attention aux fuites, ex. forme de coupe à vide et rugosité de la surface

La capacité de débit d'air d'un préhenseur VG est illustrée dans le graphique ci-dessous :



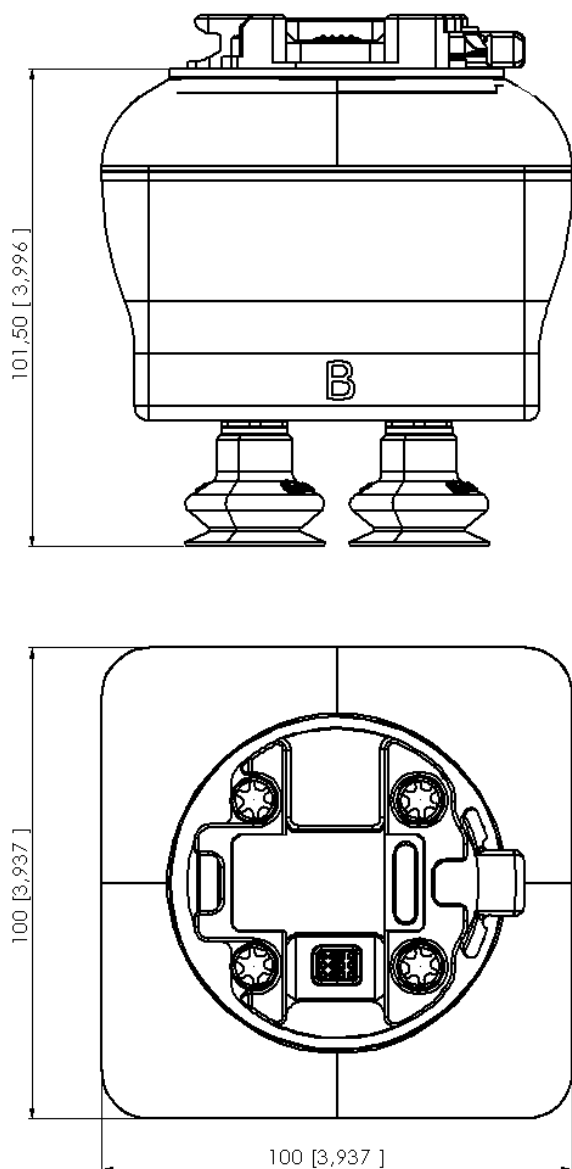
**REMARQUE:**

La manière la plus simple de vérifier l'étanchéité d'une boîte en carton consiste à simplement la tester avec des préhenseurs VG.

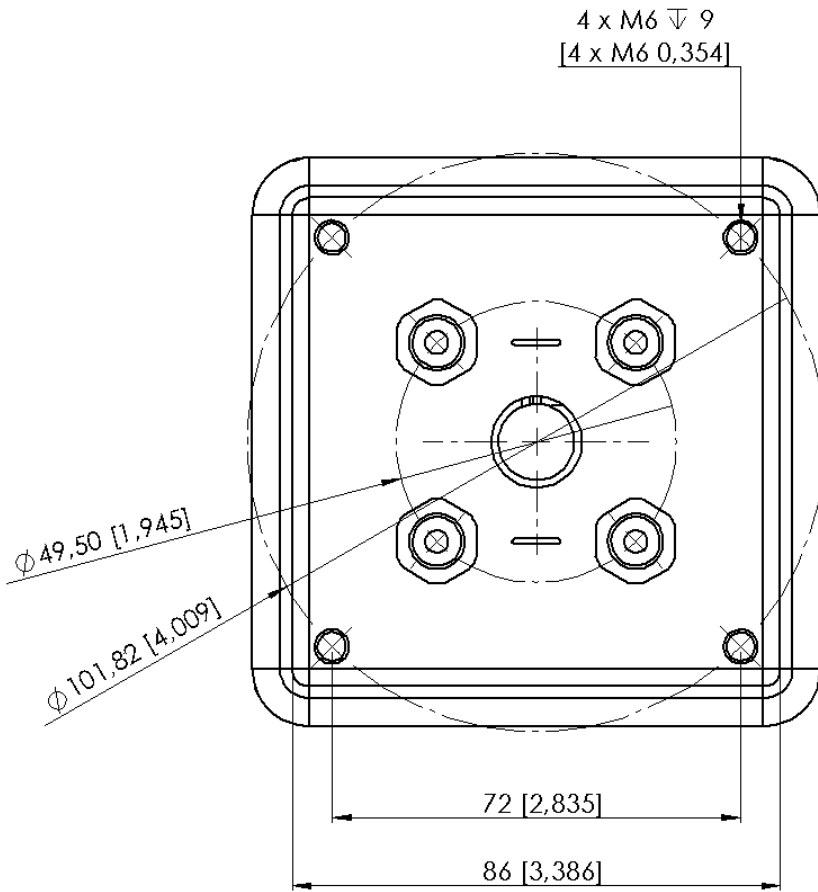
Un réglage de pourcentage de vide élevé n'offre pas plus de capacité de vide sur un carton ondulé. En fait, un réglage plus bas est recommandé, par ex. 20 %.

Un réglage de vide bas entraîne un débit d'air inférieur et une friction moindre sous les coupes à vide. Cela signifie que les filtres et les coupes à vide d'un préhenseur VG durent plus longtemps.

1.2. VGC10



Toutes les dimensions sont exprimées en mm et [pouces].



Toutes les dimensions sont exprimées en mm et [pouces].