



# Montage- und Betriebsanleitung

## PG 70

### Universalgreifer

Firmware 1.x

Original Betriebsanleitung

## Impressum

### **Urheberrecht:**

Diese Anleitung ist urheberrechtlich geschützt. Urheber ist die SCHUNK SE & Co. KG.  
Alle Rechte vorbehalten.

### **Technische Änderungen:**

Änderungen im Sinne technischer Verbesserungen sind uns vorbehalten.

**Dokumentenummer:** 389272

**Auflage:** 12.00 | 12.03.2024 | de

Sehr geehrte Kundin,  
sehr geehrter Kunde,  
vielen Dank, dass Sie unseren Produkten und unserem Familienunternehmen als führendem  
Technologieausrüster für Roboter und Produktionsmaschinen vertrauen.  
Unser Team steht Ihnen bei Fragen rund um dieses Produkt und weiteren Lösungen jederzeit  
zur Verfügung. Fragen Sie uns und fordern Sie uns heraus. Wir lösen Ihre Aufgabe!  
Mit freundlichen Grüßen  
Ihr SCHUNK-Team

Customer Management  
Tel. +49-7133-103-2503  
Fax +49-7133-103-2189  
cmg@de.schunk.com



**Betriebsanleitung bitte vollständig lesen und produktnah aufbewahren.**

# Inhaltsverzeichnis

<b>1 Allgemein</b> .....	<b>5</b>
1.1 Zu dieser Anleitung.....	5
1.1.1 Darstellung der Warnhinweise .....	5
1.1.2 Mitgeltende Unterlagen .....	6
1.1.3 Baugrößen.....	6
1.2 Gewährleistung .....	6
1.3 Lieferumfang.....	6
1.4 Zubehör .....	7
1.4.1 Anschlusskappen (ASK) .....	7
<b>2 Grundlegende Sicherheitshinweise</b> .....	<b>8</b>
2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung .....	8
2.2 Nicht bestimmungsgemäße Verwendung.....	8
2.3 Bauliche Veränderungen.....	8
2.4 Ersatzteile .....	9
2.5 Umgebungs- und Einsatzbedingungen .....	9
2.5.1 Elektromagnetische Verträglichkeit .....	9
2.5.2 Umweltbedingungen .....	11
2.6 Personalqualifikation .....	12
2.7 Persönliche Schutzausrüstung .....	13
2.8 Hinweise zum sicheren Betrieb .....	14
2.9 Transport.....	14
2.10 Störungen .....	14
2.11 Entsorgung .....	15
2.12 Grundsätzliche Gefahren .....	15
2.12.1 Schutz bei Handhabung und Montage .....	15
2.12.2 Schutz bei Inbetriebnahme und Betrieb .....	16
2.12.3 Schutz vor gefährlichen Bewegungen .....	16
2.12.4 Schutz vor Stromschlag.....	17
2.12.5 Schutz vor magnetischen und elektromagnetischen Feldern .....	18
2.13 Hinweise auf besondere Gefahren .....	19
<b>3 Technische Daten</b> .....	<b>21</b>
3.1 Basisdaten.....	21
3.2 Werkseinstellungen / DEFAULT Werte .....	22
3.3 Anforderungen an die Spannungsversorgung .....	22
<b>4 Aufbau und Beschreibung</b> .....	<b>23</b>
4.1 Aufbau.....	23
4.2 Funktionsprinzip.....	24
4.3 Anschlussplatine .....	25

<b>5 Montage und Inbetriebnahme .....</b>	<b>28</b>
5.1 Mechanischer Anschluss .....	28
5.2 Montagebeispiel .....	29
5.3 Elektrischer Anschluss .....	30
5.3.1 Anschlusskappe montieren.....	31
5.3.2 Schnittstelle RS232 .....	33
5.3.3 Schnittstelle CAN .....	34
5.3.4 Schnittstelle PROFIBUS DP .....	37
5.3.5 Elektrischer Anschluss der Klemmleiste X3.....	40
5.3.6 DEFAULT und BOOT Funktion .....	41
5.4 Erdungskabel (Funktionserde) anschließen .....	43
5.5 Hinweise zur Kompatibilität von Soft- und Firmwareversion.....	43
<b>6 Fehlerbehebung.....</b>	<b>45</b>
6.1 Produkt lässt sich nicht mehr referenzieren .....	45
6.2 Produkt bewegt sich nicht.....	45
6.3 Produkt bewegt sich schwerfällig oder ruckartig .....	45
6.4 Motor dreht sich nicht.....	45
6.5 Produkt hält abrupt .....	45
6.6 Motor dreht aber Produkt bewegt sich nicht .....	45
6.7 Produkt macht nicht den vollen Hub .....	46
6.8 Greifkraft lässt nach .....	46
6.9 Produkt öffnet oder schließt ruckartig.....	46
<b>7 Wartung .....</b>	<b>47</b>
7.1 Wartungsintervalle .....	47
7.2 Maßnahmen zur Erhaltung der Funktion des Greifers .....	47
7.3 Schmierstoffe/Schmierstellen (Grundfettung).....	48
7.4 Auseinander- und zusammenbauen .....	49
<b>8 Einbauerklärung .....</b>	<b>50</b>
<b>9 Information zur RoHS-Richtlinie, REACH-Verordnung und zu besonders besorgniserregenden Inhaltsstoffen (SVHC).....</b>	<b>51</b>

# 1 Allgemein

## 1.1 Zu dieser Anleitung

Diese Anleitung enthält wichtige Informationen für einen sicheren und sachgerechten Gebrauch des Produkts.

Die Anleitung ist integraler Bestandteil des Produkts und muss für das Personal jederzeit zugänglich aufbewahrt werden.

Vor dem Beginn aller Arbeiten muss das Personal diese Anleitung gelesen und verstanden haben. Voraussetzung für ein sicheres Arbeiten ist das Beachten aller Sicherheitshinweise in dieser Anleitung.

Neben dieser Anleitung gelten die aufgeführten Dokumente unter ▶ 1.1.2 [6].

**HINWEIS:** Abbildungen in dieser Anleitung dienen dem grundsätzlichen Verständnis und können von der tatsächlichen Ausführung abweichen.

### 1.1.1 Darstellung der Warnhinweise

Zur Verdeutlichung von Gefahren werden in den Warnhinweisen folgende Signalworte und Symbole verwendet.



#### ⚠ GEFAHR

##### **Gefahren für Personen!**

Nichtbeachtung führt sicher zu irreversiblen Verletzungen bis hin zum Tod.



#### ⚠ WARNUNG

##### **Gefahren für Personen!**

Nichtbeachtung kann zu irreversiblen Verletzungen bis hin zum Tod führen.



#### ⚠ VORSICHT

##### **Gefahren für Personen!**

Nichtbeachtung kann zu leichten Verletzungen führen.

#### ⚠ ACHTUNG

##### **Sachschaden!**

Informationen zur Vermeidung von Sachschäden.

### 1.1.2 Mitgeltende Unterlagen

- Allgemeine Geschäftsbedingungen \*
- Katalogdatenblatt des gekauften Produkts \*
- Montage- und Betriebsanleitungen des Zubehörs \*
- Softwarehandbuch "Motion Control SCHUNK" \*

Die mit Stern (\*) gekennzeichneten Unterlagen können unter [schunk.com/downloads](https://www.schunk.com/downloads) heruntergeladen werden.

### 1.1.3 Baugrößen

Diese Anleitung gilt für folgende Baugrößen:

- PG – 70

## 1.2 Gewährleistung

Die Gewährleistung beträgt 24 Monate ab Lieferdatum Werk bei bestimmungsgemäßem Gebrauch unter folgenden Bedingungen:

- Beachten der Umgebungs- und Einsatzbedingungen, ▶ 2.5 [📄 9]
- Beachten der vorgeschriebenen Wartungsintervalle, ▶ 7 [📄 47]

Werkstückberührende Teile und Verschleißteile sind nicht Bestandteil der Gewährleistung.

## 1.3 Lieferumfang

Der Lieferumfang beinhaltet:

- Universalgreifer PG  
in der bestellten Variante
- Zentrierhülse
- Firmware SMP
- DVD

Inhalt der DVD:

- Konfigurations- und Inbetriebnahmetool "Motion Tool SCHUNK (MTS)"
- Softwarehandbuch "Motion Control SCHUNK"
- Montage- und Betriebsanleitung
- USB-Treiber

## 1.4 Zubehör

Für das Produkt wird folgendes Zubehör benötigt, welches separat bestellt werden muss:

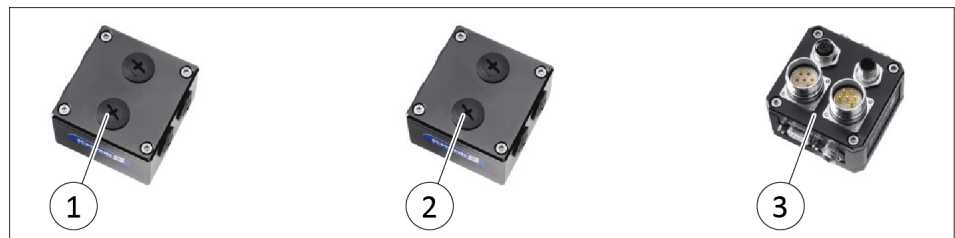
- Anschlusskabel
- diverse Anschlusskappen

Für Informationen, welche Zubehör-Artikel mit der entsprechenden Produktvariante verwendet werden können, siehe Katalogdatenblatt.

### 1.4.1 Anschlusskappen (ASK)

#### HINWEIS

Das Produkt wird ohne Anschlusskappe geliefert. Diese ist als Zubehör separat zu bestellen. Für den Betrieb ist eine Anschlusskappe erforderlich.



Anschlusskappen

Pos.	Bezeichnung
1	DMI
2	DMI mit Bluetooth
3	MMI

Exakte Typenbezeichnungen der Anschlusskappen, siehe Katalog.

## 2 Grundlegende Sicherheitshinweise

### 2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Produkt dient zum Greifen und zeitbegrenzten Halten von Werkstücken oder Gegenständen.

- Das Produkt darf ausschließlich im Rahmen seiner technischen Daten verwendet werden, ► 3 [📄 21].
- Bei der Implementierung und dem Betrieb der Komponente in sicherheitsbezogenen Teilen von Steuerungen sind die grundlegenden Sicherheitsprinzipien nach DIN EN ISO 13849-2 anzuwenden. Für die Kategorien 1, 2, 3 und 4 sind zudem die bewährten Sicherheitsprinzipien nach DIN EN ISO 13849-2 anzuwenden.
- Das Produkt ist zum Einbau in eine Maschine/Anlage bestimmt. Die für die Maschine/Anlage zutreffenden Richtlinien müssen beachtet und eingehalten werden.
- Das Produkt ist für industrielle und industriennahe Anwendungen bestimmt.
- Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Einhalten aller Angaben in dieser Anleitung.

### 2.2 Nicht bestimmungsgemäße Verwendung

Eine nicht bestimmungsgemäße Verwendung liegt vor, wenn das Produkt z. B. als Presswerkzeug, Stanzwerkzeug, Hebezeug, Führungshilfe für Werkzeuge, Schneidwerkzeug, Spannmittel oder Bohrwerkzeug verwendet wird.

- Jede über die bestimmungsgemäße Verwendung hinausgehende oder andersartige Benutzung gilt als Fehlgebrauch.

### 2.3 Bauliche Veränderungen

#### Durchführen von baulichen Veränderungen

Durch Umbauten, Veränderungen und Nacharbeiten, z. B. zusätzliche Gewinde, Bohrungen, Sicherheitseinrichtungen, können Funktion oder Sicherheit beeinträchtigt oder Beschädigungen am Produkt verursacht werden.

- Bauliche Veränderungen nur mit schriftlicher Genehmigung von SCHUNK durchführen.

## 2.4 Ersatzteile

### Verwenden nicht zugelassener Ersatzteile

Durch das Verwenden nicht zugelassener Ersatzteile können Gefahren für das Personal entstehen und Beschädigungen oder Fehlfunktionen am Produkt verursacht werden.

- Nur Originalersatzteile und von SCHUNK zugelassene Ersatzteile verwenden.

## 2.5 Umgebungs- und Einsatzbedingungen

### Anforderungen an die Umgebungs- und Einsatzbedingungen

Durch falsche Umgebungs- und Einsatzbedingungen können Gefahren von dem Produkt ausgehen, die zu schweren Verletzungen und erheblichen Sachschäden führen können und/oder die Lebensdauer des Produkts deutlich verringern.

- Sicherstellen, dass das Produkt nur im Rahmen seiner definierten Einsatzparameter verwendet wird, ▶ 3 [ 21].

### 2.5.1 Elektromagnetische Verträglichkeit

Das Produkt erfüllt u. a. die Anforderungen des EMV-Gesetzes des europäischen Binnenmarktes. Die EMV-Prüfung des Produkts wurde entsprechend folgender Normen bestanden:

Norm	Titel
EN 61000-6-2 (2006)	EMV: Fachgrundnorm – Störfestigkeit für Industriebereiche
EN 61000-6-3 (2011)	EMV: Fachgrundnorm – Störaussendung für Haushalt und Kleingewerbe

Der EMV-gerechte Anbau des Produkts sowie die Verwendung störstärkerer Leitungen sind Grundlage für einen störungsfreien Betrieb.

### Störgrößen

#### Impulsförmige Störgrößen:

Die folgende Tabelle zeigt die elektromagnetische Verträglichkeit gegenüber impulsförmigen Störgrößen.

Impulsförmige Störgröße	Geprüft mit	Entspricht Schärfegrad
Elektrostatische Entladung nach EN 61000-4-2 (2008)	Luftentladung: 8 kV Kontaktentladung: 4 kV	3
Burst-Impulse, schnelle transiente Störgrößen nach EN 61000-4-4 (2008)	Versorgungsleitung: + - 2 kV Auf Signal-, Daten und Steuerleitung: + - 1kV	3
Energiereicher Einzelimpuls (Surge) EN 61000-4-5	+ - 500V, Surge symmetrisch, + - 500V, Surge unsymmetrisch (Leitungslänge > 30 m)	1

**Sinusförmige Störgrößen:**

Die folgende Tabelle zeigt die elektromagnetische Verträglichkeit gegenüber sinusförmigen Störgrößen

Sinusförmige Störgröße	Prüfwerte	Entspricht Schärfegrad
HF-Einstrahlung (elektromagnetische Felder) nach EN 61000-4-3	80 % Amplitudenmodulation bei 1 kHz auf 10 V/m im Bereich von 80 ... 1000 MHz auf 3 V/m im Bereich von 1.4 ... 2 GHz auf 1 V/m im Bereich von 2 ... 2.7 GHz	3
HF-Bestromung auf Leitungen und Leitungsschirmen nach EN 61000-4-6	Prüfspannung 10 V mit Amplitudenmodulation 80 % von 1 kHz im Bereich von 150 kHz ... 80 MHz	3

**Emission von Funkstörungen** Die Emission wurde entsprechend der EN 61000-6-3 geprüft und bestätigt.

Leitungsgeführte Störaussendung	Größenwert
0.15 ... 0.5 MHz	< 66 dB (µV) Quasi-Spitze, < 56 dB (µV) Mittelwert
0.5 ... 5 MHz	< 56dB (µV) Quasi-Spitze, < 46 dB (µV) Mittelwert
5 ... 30 MHz	< 60 dB (µV) Quasi-Spitze, < 50 dB (µV) Mittelwert

Die folgende Tabelle zeigt die Störaussendung von elektromagnetischen Feldern nach EN 55011:2009, Grenzwertklasse A, Gruppe 1, gemessen in 10 m Entfernung

Störgröße	Größenwert
30 ... 230 MHz	< 30 dB (µV) Quasi-Spitze, gemessen bei 10m
230 ... 1000MHz	< 37 dB (µV) Quasi-Spitze, gemessen bei 10m

## 2.5.2 Umweltbedingungen

### Anforderungen bei Transport und Lagerung

Das vorliegende Produkt übertrifft bezüglich zulässiger Umweltbedingungen die Anforderungen nach IEC 61131-2:2007. Die folgenden Angaben gelten dann, wenn das Produkt in der Originalverpackung transportiert und gelagert wird.

**Mechanische Umweltbedingungen** Norm: IEC 60721-3-2 (Ausgabe 1. 3. 1997) Titel: Klassifizierung von Umweltbedingungen – Teil 3: Klassen von Umwelteinflussgrößen und deren Grenzwerte, Abschnitt 2: Transport. Es gilt Klasse 2M2.

**Klimatische Umweltbedingungen** Norm: IEC 60721-3-2 (Ausgabe 1. 3. 1997) Titel: Klassifizierung von Umweltbedingungen – Teil 3: Klassen von Umwelteinflussgrößen und deren Grenzwerte, Abschnitt 2: Transport. Es gilt Klasse 2K4.

Aus den genannten Normen ergeben sich für die wesentlichen Umweltbedingungen folgende Größenwerte.

Umweltbedingung	Größenwert	Bemerkung
Freier Fall EN 60068-2-32	≤ 0.3 m	In der Transportverpackung: 5 g
Temperatur EN 60068-2-2	+70 °C	Prüfung Bb, trockene Wärme, Lagerung
Temperatur EN 60068-2-1	-40 °C	Prüfung Ab, Kälte, Lagerung
Temperaturschock EN 60068-2-14	-40 ... +70 °C	Prüfung Na, Haltezeit 3 h, 5 Zyklen
Luftdruck IEC 60068-2-13	1140 ... 660 hPa	Entspricht einer Höhe von -1000 ... 3500 m

### Anforderungen bei Betrieb

Die folgende Übersicht zeigt die zulässigen Umweltbedingungen für das Produkt.

**Mechanische Umweltbedingungen** Norm: IEC 60721-3-2 (Ausgabe 1. 3. 1997) Titel: Klassifizierung von Umweltbedingungen – Teil 3: Klassen von Umwelteinflussgrößen und deren Grenzwerte, Abschnitt 3 Ortsfester Einsatz, wettergeschützt. Es gilt Klasse 3M3.

**Klimatische Umweltbedingungen** Norm: IEC 60721-3-2 (Ausgabe 1. 3. 1997) Titel: Klassifizierung von Umweltbedingungen – Teil 3: Klassen von Umwelteinflussgrößen und deren Grenzwerte, Abschnitt 3 Ortsfester Einsatz, wettergeschützt. Es gilt Klasse 3K3

Aus den genannten Normen ergeben sich für die wesentlichen Umweltbedingungen folgende Größenwerte.

Umweltbedingung	Größenwert	Bemerkung
Temperatur EN 60068-2-2	+55° C	Luftfeuchtigkeit 55 %, nicht kondensierend, trockene Wärme, in Betrieb
Temperatur EN 60068-2-1	0° C	Kälte, Lagerung, in Betrieb
Temperatur EN 60068-2-30	+25 ... +55° C	Feuchte Wärme, zyklisch

Das Produkt darf an folgenden Orten nur mit Zusatzmaßnahmen eingesetzt werden:

- an Orten mit hohem Anteil ionisierender Strahlung
- an Orten mit erschwerten Betriebsbedingungen, z. B. durch ätzende Dämpfe, Gase, Öle oder Chemikalien
- in Anlagen, die einer besonderen Überwachung bedürfen, z. B. in besonders gefährdeten Räumen

Zudem darf das Produkt nicht in explosionsgefährdeten Zonen eingesetzt werden. Wenn das Produkt unzulässig großen Stößen bzw. Schwingungen ausgesetzt ist, müssen durch geeignete Maßnahmen die Amplituden bzw. Beschleunigungen dieser Störungen gedämpft werden. Verwenden Sie in solchen Fällen schwingungsdämpfende oder schwingungstilgende Systeme.

**Prüfungen zu den Umweltbedingungen**

**Prüfungen bezüglich mechanischer Umweltbedingungen**

Die folgende Tabelle zeigt Art und Umfang der Prüfungen, auf die das Produkt bezüglich mechanischer Umweltbedingungen geprüft wurde.

Prüfung	Physikalische Größe	Größenwert, Bemerkung
Schwingungen EN 60068-2-6 (Version 2008)	Schwingung	Sinus
	Frequenzbereich	5 ... 500 Hz Auslenkung 10 mm
		5 ... 500 Hz Schwingungsbeschleunigung 30 m/s <sup>2</sup>
Schock EN 60068-2-27 (Version 2009)	Schockform	Halbsinus
	Spitzenbeschleunigung	250 m/s <sup>2</sup>
	Impulsdauer	11 ms
	Anzahl der Schocks je Richtung	50 je Achse
	Anzahl der Achsen	3

**2.6 Personalqualifikation**

**Unzureichende Qualifikation des Personals**

Wenn nicht ausreichend qualifiziertes Personal Arbeiten an dem Produkt durchführt, können schwere Verletzungen und erheblicher Sachschaden verursacht werden.

- Alle Arbeiten durch dafür qualifiziertes Personal durchführen lassen.
- Vor Arbeiten am Produkt muss das Personal die komplette Anleitung gelesen und verstanden haben.
- Landesspezifische Unfallverhütungsvorschriften und die allgemeinen Sicherheitshinweise beachten.

<b>Elektrofachkraft</b>	Folgende Qualifikationen des Personals sind für die verschiedenen Tätigkeiten am Produkt notwendig: Die Elektrofachkraft ist aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen in der Lage, Arbeiten an elektrischen Anlagen auszuführen, mögliche Gefahren zu erkennen und zu vermeiden und kennt die relevanten Normen und Bestimmungen.
<b>Fachpersonal</b>	Das Fachpersonal ist aufgrund der fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen in der Lage, die ihm übertragenen Arbeiten auszuführen, mögliche Gefahren zu erkennen und zu vermeiden und kennt die relevanten Normen und Bestimmungen.
<b>Unterwiesene Person</b>	Die unterwiesene Person wurde in einer Unterweisung durch den Betreiber über die ihr übertragenen Aufgaben und möglichen Gefahren bei unsachgemäßen Verhalten unterrichtet.
<b>Servicepersonal des Herstellers</b>	Das Servicepersonal des Herstellers ist aufgrund der fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen in der Lage, die ihm übertragenen Arbeiten auszuführen und mögliche Gefahren zu erkennen und zu vermeiden.

## 2.7 Persönliche Schutzausrüstung

### Verwenden von persönlicher Schutzausrüstung

Persönliche Schutzausrüstung dient dazu, das Personal vor Gefahren zu schützen, die dessen Sicherheit oder Gesundheit bei der Arbeit beeinträchtigen können.

- Beim Arbeiten an und mit dem Produkt die Arbeitsschutzbestimmungen beachten und die erforderliche persönliche Schutzausrüstung tragen.
- Gültige Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften einhalten.
- Bei scharfen Kanten, spitzen Ecken und rauen Oberflächen Schutzhandschuhe tragen.
- Bei heißen Oberflächen hitzebeständige Schutzhandschuhe tragen.
- Beim Umgang mit Gefahrstoffen Schutzhandschuhe und Schutzbrillen tragen.
- Bei bewegten Bauteilen eng anliegende Schutzkleidung und zusätzlich Haarnetz bei langen Haaren tragen.

## 2.8 Hinweise zum sicheren Betrieb

### Unsachgemäße Arbeitsweise des Personals

Durch eine unsachgemäße Arbeitsweise können Gefahren von dem Produkt ausgehen, die zu schweren Verletzungen und erheblichen Sachschäden führen können.

- Jede Arbeitsweise unterlassen, welche die Funktion und Betriebssicherheit des Produktes beeinträchtigen.
- Das Produkt bestimmungsgemäß verwenden.
- Die Sicherheits- und Montagehinweise beachten.
- Das Produkt keinen korrosiven Medien aussetzen. Ausgenommen sind Produkte für spezielle Umgebungsbedingungen.
- Auftretende Störungen umgehend beseitigen.
- Die Wartungs- und Pflegehinweise beachten.
- Gültige Sicherheits-, Unfallverhütungs- und Umweltschutzvorschriften für den Einsatzbereich des Produkts beachten.

## 2.9 Transport

### Verhalten beim Transport

Durch unsachgemäßes Verhalten beim Transport können Gefahren von dem Produkt ausgehen, die zu schweren Verletzungen und erheblichen Sachschäden führen können.

- Bei hohem Gewicht, das Produkt mit einem Hebezeug anheben und einem angemessenen Transportmittel transportieren.
- Bei Transport und Handhabung das Produkt gegen Herunterfallen sichern.
- Nicht unter schwebende Lasten treten.

## 2.10 Störungen

### Verhalten bei Störungen

- Produkt sofort außer Betrieb nehmen und die Störung den zuständigen Stellen/Personen melden.
- Störung durch dafür ausgebildetes Personal beheben lassen.
- Produkt erst wieder in Betrieb nehmen, wenn die Störung behoben ist.
- Produkt nach einer Störung prüfen, ob die Funktionen des Produkts noch gegeben und keine erweiterten Gefahren entstanden sind.

## 2.11 Entsorgung

### Verhalten beim Entsorgen

Durch unsachgemäßes Verhalten beim Entsorgen können Gefahren von dem Produkt ausgehen, die zu schweren Verletzungen, erheblichem Sachschaden und Umweltschaden führen können.

- Bestandteile des Produkts nach den örtlichen Vorschriften dem Recycling oder der ordnungsgemäßen Entsorgung zuführen.

## 2.12 Grundsätzliche Gefahren

### Allgemein

- Sicherheitsabstände einhalten.
- Niemals Sicherheitseinrichtungen außer Funktion setzen.
- Vor der Inbetriebnahme des Produkts den Gefahrenbereich mit einer geeigneten Schutzmaßnahme absichern.
- Vor Montage-, Umbau-, Wartungs- und Einstellarbeiten die Energiezuführungen entfernen. Sicherstellen, dass im System keine Restenergie mehr vorhanden ist.
- Wenn die Energieversorgung angeschlossen ist, keine Teile von Hand bewegen.
- Während des Betriebs nicht in die offene Mechanik und in den Bewegungsbereich des Produkts greifen.

### 2.12.1 Schutz bei Handhabung und Montage

#### Unsachgemäße Handhabung und Montage

Durch unsachgemäße Handhabung und Montage können Gefahren von dem Produkt ausgehen, die zu schweren Verletzungen und erheblichem Sachschaden führen können.

- Alle Arbeiten nur von dafür qualifiziertem Personal durchführen lassen.
- Produkt bei allen Arbeiten gegen versehentliches Betätigen sichern.
- Die geltenden Unfallverhütungsvorschriften beachten.
- Geeignete Montage- und Transporteinrichtungen einsetzen und Vorkehrungen gegen Einklemmen und Quetschen treffen.

#### Unsachgemäßes Heben von Lasten

Herunterfallende Lasten können zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führen.

- Nicht unter oder in den Schwenkbereich von schwebenden Lasten treten.
- Lasten nur unter Aufsicht bewegen.
- Schwebende Lasten nicht unbeaufsichtigt lassen.

## 2.12.2 Schutz bei Inbetriebnahme und Betrieb

### Herabfallende und herausschleudernde Bauteile

Herabfallende und herausschleudernde Bauteile können zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führen.

- Durch geeignete Maßnahmen den Gefahrenbereich absichern.
- Während des Betriebs den Gefahrenbereich nicht betreten.

## 2.12.3 Schutz vor gefährlichen Bewegungen

### Unerwartete Bewegung

Ist noch Restenergie im System vorhanden, können beim Arbeiten am Produkt schwere Verletzungen verursacht werden.

- Energieversorgung abschalten, sicherstellen dass keine Restenergie mehr vorhanden ist und gegen Wiedereinschalten sichern.
- Gefährliche Bewegungen können durch fehlerhaftes Ansteuern von angeschlossenen Antrieben verursacht werden.
- Gefährliche Bewegungen können durch Bedienfehler oder eine fehlerhafte Parametrierung bei der Inbetriebnahme oder durch Softwarefehler ausgelöst werden.
- Zur Abwendung von Gefahren kann nicht allein auf das Ansprechen der Überwachungsfunktionen vertraut werden. Bis zum Wirksamwerden der eingebauten Überwachungen muss von einer fehlerhaften Antriebsbewegung ausgegangen werden, deren Wirkung von der Steuerung und dem aktuellen Betriebszustand des Antriebs abhängt. Wartungs-, Umbau- und Anbauarbeiten außerhalb der durch den Bewegungsbereich gegebenen Gefahrenzone durchführen.
- Zur Vermeidung von Unfällen und/oder Sachschäden muss der Aufenthalt von Personen im Bewegungsbereich der Maschine eingeschränkt werden. Unbeabsichtigten Zugang für Personen in diesen Bereich durch technische Schutzmaßnahmen einschränken/verhindern. Schutzabdeckung und Schutzzaun müssen über eine ausreichende Festigkeit hinsichtlich der maximal möglichen Bewegungsenergie verfügen. NOT-HALT-Schalter müssen leicht zugänglich und schnell erreichbar sein. Vor Inbetriebnahme der Maschine oder Anlage die Funktion des NOT-HALT-Systems überprüfen. Betrieb der Maschine bei Fehlfunktion dieser Schutzeinrichtung unterbinden.

## 2.12.4 Schutz vor Stromschlag

### Arbeiten an elektrischer Ausrüstung

Das Berühren von spannungsführenden Teilen kann zum Tod führen.

- Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur Elektrofachkräfte gemäß den elektrotechnischen Regeln durchführen.
- Elektrische Leitungen sachgerecht verlegen, z. B. in einem Kabelkanal oder einer Kabelbrücke. Normen beachten.
- Vor dem Anschließen oder Trennen von elektrischen Leitungen die Spannungsversorgung abschalten und Leitungen auf Spannungsfreiheit prüfen. Spannungsversorgung gegen Wiedereinschalten sichern.
- Vor dem Einschalten des Produkts prüfen, ob der Schutzleiter an allen elektrischen Komponenten gemäß Anschlussplan korrekt angebracht ist.
- Prüfen, ob Abdeckungen und Schutzvorrichtungen gegen das Berühren von spannungsführenden Komponenten angebracht sind.
- Anschlussstellen des Produkts nicht berühren, wenn die Energieversorgung eingeschaltet ist.

### Mögliche elektrostatische Energie

Bauteile oder Baugruppen können sich elektrostatisch aufladen. Beim Berühren kann die elektrostatische Entladung eine Schreckreaktion auslösen, die zu Verletzungen führen kann.

- Der Betreiber muss sicherstellen, dass nach einschlägigen Regeln alle Bauteile und Baugruppen in den örtlichen Potenzialausgleich einbezogen werden.
- Den Potenzialausgleich nach den einschlägigen Regeln durch eine Elektrofachkraft unter besonderer Berücksichtigung der tatsächlichen Arbeitsumgebungsbedingungen ausführen lassen.
- Die Wirksamkeit des Potenzialausgleichs durch regelmäßige Sicherheitsmessungen nachweisen lassen.

### **2.12.5 Schutz vor magnetischen und elektromagnetischen Feldern** **Arbeiten in Bereichen mit magnetischen und elektromagnetischen Feldern**

Magnetische und elektromagnetische Felder können zu schweren Verletzungen führen.

- Personen mit Herzschrittmachern, Metallimplantaten, Metallsplintern oder Hörgeräten dürfen Bereiche, in denen Komponenten der elektrischen Antriebs- und Steuerungssysteme montiert, in Betrieb genommen und betrieben werden, nur nach Zustimmung durch einen Arzt betreten.
- Personen mit Herzschrittmachern, Metallimplantaten, Metallsplintern oder Hörgeräten dürfen Bereiche, in denen Magnetgreifer oder Motorenteile mit Dauermagneten gelagert, repariert oder montiert werden, nur nach Zustimmung durch einen Arzt betreten.
- Keine Hochfrequenz- oder Funkgeräte in der Nähe von elektrischen Komponenten des Antriebssystems und deren Zuleitungen betreiben.

Falls die Nutzung solcher Geräte erforderlich ist:

Im Rahmen der Inbetriebnahme des elektrischen Antriebs- und Steuerungssystems die Maschine oder Anlage auf ein mögliches Fehlverhalten bei Verwendung solcher Systeme in unterschiedlichen Abständen und bei verschiedenen Zuständen des Steuerungssystems überprüfen. Bei einem hohen Risikopotenzial der Anlage wird eventuell eine zusätzliche spezielle EMV-Prüfung erforderlich.

## 2.13 Hinweise auf besondere Gefahren



### ⚠️ GEFAHR

#### Gefahr durch elektrische Spannung!

Das Berühren von spannungsführenden Teilen kann zum Tod führen.

- Energieversorgung vor Montage-, Einstell- und Wartungsarbeiten abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
- Der elektrische Anschluss darf nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.
- Spannungsfreiheit feststellen, erden und kurzschließen.
- Spannungsführende Teile abdecken.



### ⚠️ GEFAHR

#### Lebensgefahr durch schwebende Lasten!

Herunterfallende Lasten können zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führen.

- Nicht in den Schwenkbereich von schwebenden Lasten treten.
- Lasten nur unter Aufsicht bewegen.
- Schwebende Lasten nicht unbeaufsichtigt lassen.
- Geeignete Schutzausrüstung tragen.



### ⚠️ WARNUNG

#### Verletzungsgefahr durch herabfallende und herausschleudernde Gegenstände!

Während des Betriebs können herabfallende und herausschleudernde Gegenstände zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führen.

- Durch geeignete Maßnahmen den Gefahrenbereich absichern.



**⚠️ WARNUNG**

**Verletzungsgefahr durch unerwartete Bewegungen!**

Ist die Energieversorgung eingeschaltet oder noch Restenergie im System vorhanden, können sich Bauteile unerwartet bewegen und schwere Verletzungen verursachen.

- Vor Beginn sämtlicher Arbeiten am Produkt: Energieversorgung abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
- Sicherstellen, dass im System keine Restenergie mehr vorhanden ist.



**⚠️ WARNUNG**

**Verletzungsgefahr durch Quetschen und Stoßen!**

Beim Verfahren der Grundbacken, durch Bruch oder Lösen der Greiferfinger oder bei Werkstückverlust kann es zu schweren Verletzungen kommen.

- Geeignete Schutzausrüstung tragen.
- Nicht in die offene Mechanik und in den Bewegungsbereich des Produkts greifen.



**⚠️ WARNUNG**

**Verletzungsgefahr durch scharfe Kanten und spitze Ecken!**

Scharfe Kanten und spitze Ecken können zu Schnittverletzungen führen.

- Geeignete Schutzausrüstung tragen.



**⚠️ WARNUNG**

**Verletzungsgefahr durch herabfallende Gegenstände bei Ausfall der Energieversorgung!**

Bei Ausfall der Energieversorgung sinkt die Greifkraft und es kann nicht gewährleistet werden, dass das gegriffene Werkstück sicher gehalten wird.

- Durch geeignete Maßnahmen den Gefahrenbereich absichern.

## 3 Technische Daten

### 3.1 Basisdaten

Bezeichnung	PG 70
<b>Mechanische Betriebsdaten</b>	
Eigenmasse [kg]	1.4
Geräusch-Emission [dB(A)]	≤ 70
Schutzart IP * (bei Verwendung der DMI-Anschlusskappe)	20
Umgebungstemperatur [°C]	
Min.	+ 5
Max.	+ 55
Min. / Max. Greifkraft [N]	30 / 200
Hub pro Backe [mm]	34
<b>Elektrische Betriebsdaten (Leistungsanschluss)</b>	
Nennspannung [VDC]	24
Nennstrom [A]	1.4
Max. Strom [A]	1.8
<b>Steuerelektronik</b>	
Spannungsversorgung [VDC]	24
	24 V DC +10% / -4%;
	Restwelligkeit < 150mV <sub>SS</sub> ;
	Schaltspitzen < 240mV <sub>SS</sub>
Nennstrom [A]	0.5
Abschlusswert	Modulanzahl x Modul-Nennstrom x 1,2
<b>Schnittstelle</b>	
RS232	X
CAN-Bus	X
PROFIBUS DP	X
Hinweis: Gilt in Kombination mit der Anschlusskappe DMI. Bei Verwendung einer anderen Anschlusskappe sind Schnittstellen entsprechend der jeweiligen Anschlusskappe verfügbar.	
<b>Sensorsystem</b>	Encoder

- \* Für den Einsatz in verschmutzten Umgebungen (z. B. Spritzwasser, Dämpfe, Abriebs- oder Prozessstäube) bietet SCHUNK oftmals entsprechende Produktoptionen bereits im Standard an. Für spezielle Anwendungen in verschmutzter Umgebung bietet SCHUNK auch gerne kundenspezifische Lösungen an.

Weitere technische Daten enthält das Katalogdatenblatt. Es gilt jeweils die letzte Fassung.

### 3.2 Werkseinstellungen / DEFAULT Werte

Bezugswert	DEFAULT Wert
Schnittstelle	RS232
Baurate	9600
Moduladresse	12

### 3.3 Anforderungen an die Spannungsversorgung

#### HINWEIS

Wird das Produkt während einer Positionsfahrt mit hohen Werten bei Geschwindigkeit, Beschleunigung und Ruck betrieben, kann es beim Verzögern/Abbremsen durch Rückspeisung des Motors zu Spannungsspitzen bei der Leistungsversorgung kommen. Die Klemmenspannung der Leistungsversorgung kann über die Ausgangsspannung des Netzteils ansteigen.

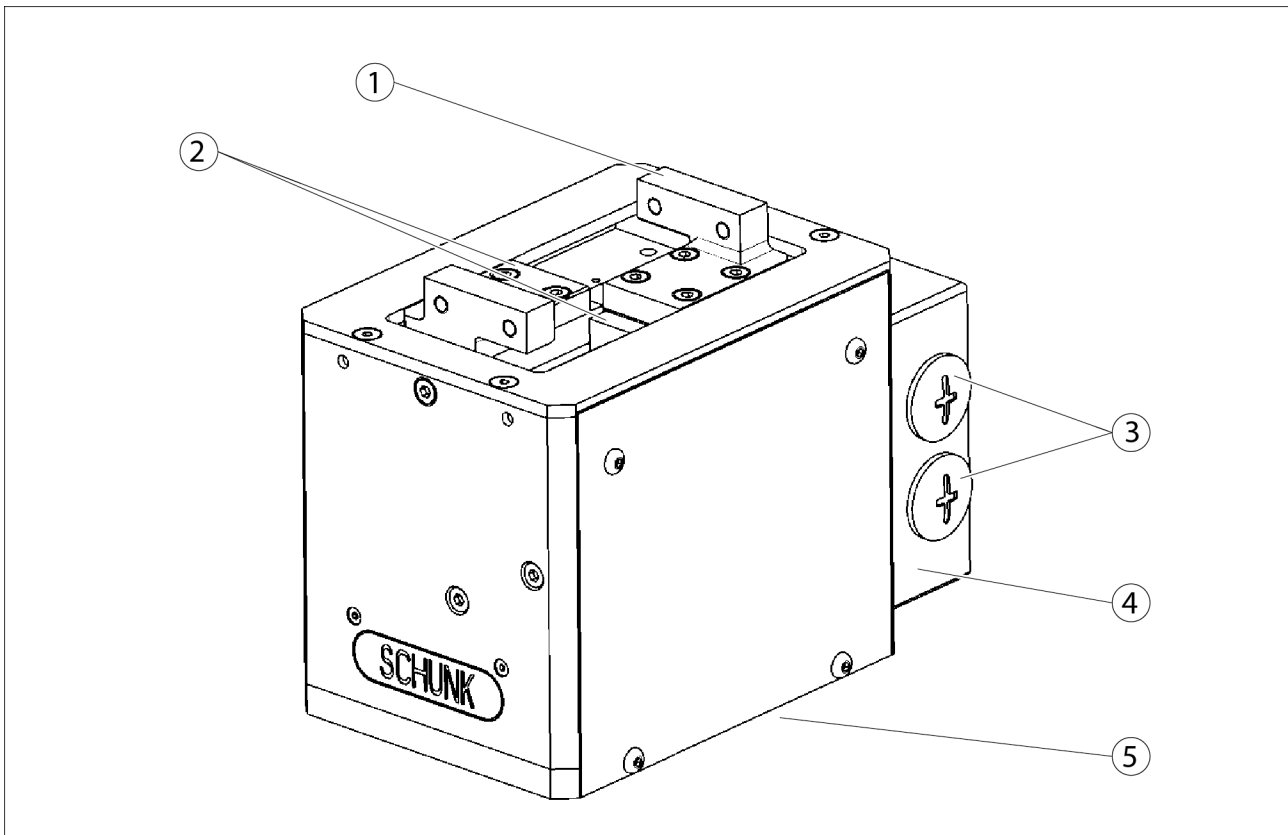
Das zur Leistungsversorgung verwendete Netzteil muss diese Überspannung aushalten und darf seine Ausgangsspannung nicht abschalten. Ansonsten bleibt das Produkt, z. B. mit der quittierungspflichtigen Fehlermeldung "ERROR\_Motor\_Voltage\_LOW!" oder "ERROR\_Motor\_Voltage\_High" stehen.

Versorgung der Logik- und Leistungsspannung sind zu trennen. Es wird daher empfohlen, das Produkt folgendermaßen anzuschließen:

1. Anschluss der Logikversorgung des Produkts an ein 24V-Netzteil.
2. Anschluss der Leistungsversorgung des Produkts an ein Trafonetzteil oder an ein Schaltnetzteil.

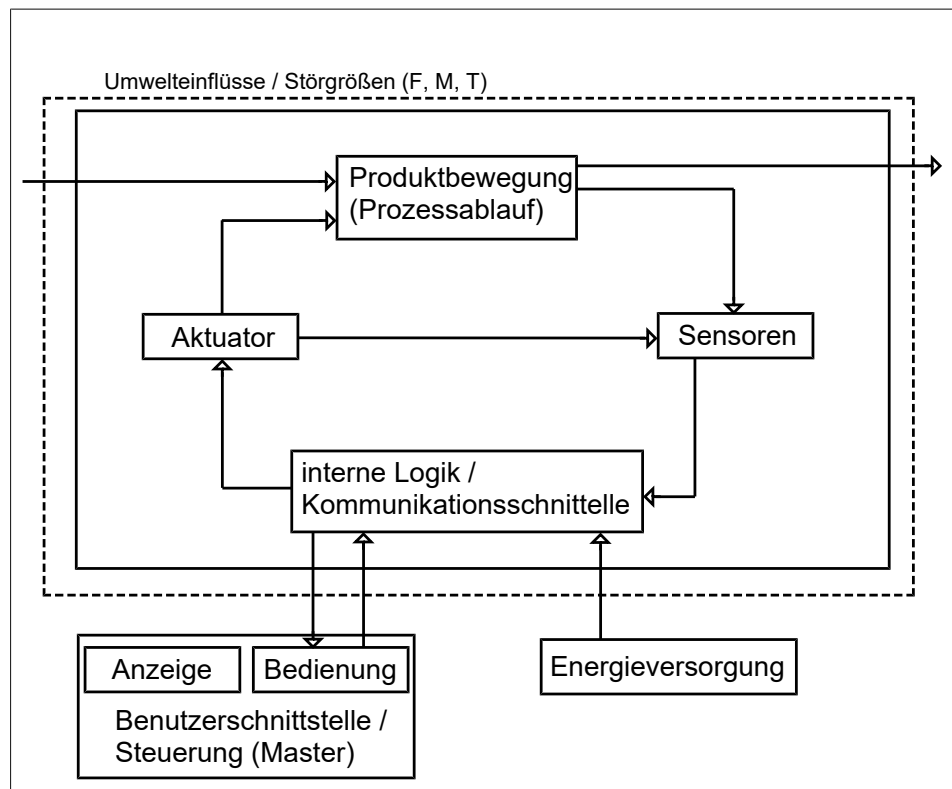
## 4 Aufbau und Beschreibung

### 4.1 Aufbau



1	Greifergrundbacken mit Grundbackenführung	2	Schmierstellen
3	Verschlusschrauben an ASK	4	Anschlusskappe (ASK) mit metrischer Kabelverschraubung
5	Bodenplatte mit 8 Gewindebohrungen		

## 4.2 Funktionsprinzip



Funktionsprinzip

Der Aktuator (hier Gleichstrommotor) wird von der internen Logik geregelt. Die dafür benötigten Parameter werden von der übergeordneten Steuerung (Master) an die interne Logik übermittelt.

Das Produkt führt eine Bewegung aus. Seine Position wird dabei ständig geprüft. Die dazu benötigten Parameter werden von Sensoren zurück an die interne Logik übermittelt.

Folgende Parameter können von der übergeordneten Steuerung (Master) zur internen Logik übermittelt werden:

- Strom  $I$
- Geschwindigkeit  $v$
- Beschleunigung  $a$
- Position

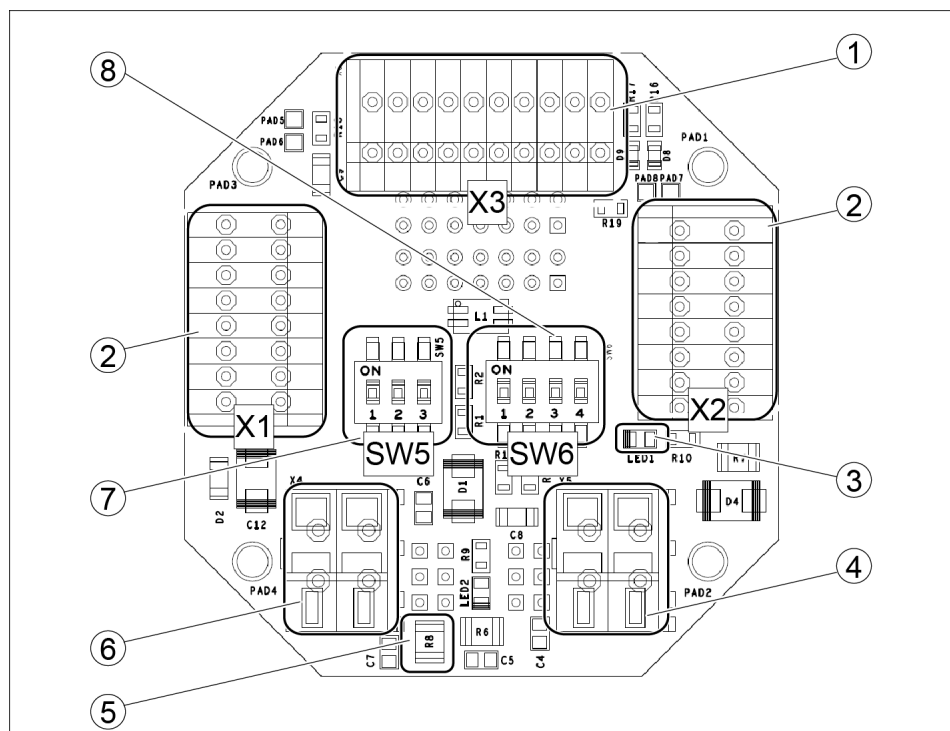
---

### HINWEIS

Alle möglichen Parameter und die Besonderheiten der jeweiligen Kommunikationsschnittstelle (der einzelnen Bussysteme) werden im Dokument zum SCHUNK Motion Protokoll genauer beschrieben, siehe DVD, Dokument: MotionToolSchunk.pdf.

---

### 4.3 Anschlussplatine



Anschlussplatine

Pos.	Bezeichnung	Pos.	Bezeichnung
1	Digitale Ein- und Ausgänge (X3)	5	LED Motorspannung
2	Versorgung des Moduls und Durchschleifen der Versorgung, Busanschluss (X1/X2)	6	Motorspannung +24V
3	LED Logikspannung	7	Boot-/Default Schalter (SW5)
4	Motorspannung GND	8	Schalter Abschlusswiderstände (SW6)

Funktion der Klemmen:

- X1 ist zur Kommunikation mit dem Modul.
- X2 ist zur Anbindung von weiteren Modulen.
- X3 ist zur Verwendung von digitalen Ein- und Ausgängen. Hier können zusätzliche Sensoren angeschlossen werden. Die Belegung dieser Klemme ist unabhängig von den Kommunikationsschnittstellen.

<b>Anschluss für die digitalen Ein- und Ausgänge (X1/X2)</b>	
<b>Beschriftung</b>	<b>Funktion</b>
BUS_H	CAN_H / PROFIBUS BUS_A
BUS_L	CAN_L / PROFIBUS BUS_B
Tx	RS232 TX (Achtung: früher RX)
Rx	RS232 RX (Achtung: früher TX)
GND	GND
+24 V	24 V Logikversorgung
PE	Anschluss für z. B. Schirm
GND	GND

<b>Anschluss für die digitalen Ein- und Ausgänge (X3)</b>	
<b>Beschriftung</b>	<b>Funktion</b>
VS/2	Versorgung IO's 5V-24V
GND/2	Versorgung IO's GND
IN0	Digitaler Eingang 0
IN1	Digitaler Eingang 1
IN2	Digitaler Eingang 2
IN3	Digitaler Eingang 3
OUT0	Digitaler Ausgang 0
OUT1	Digitaler Ausgang 1
OUT2	Digitaler Ausgang 2
OUT3	Digitaler Ausgang 3

<b>Schalter für Boot-/Default (SW5)</b>	
<b>Beschriftung</b>	<b>Funktion</b>
S1 (Boot)	Setzt Firmware in Boot-Modus (nur im Service Fall). Modul kann mit neuer Firmware beschrieben werden, ► 5.3.6 [41].
S2 (Default)	Setzt das Modul auf Default-Einstellungen zurück, ► 5.3.6 [41].
S3 (Tx)	Nur für interne Zwecke. Der Schalter muss in Stellung "OFF" stehen.

<b>Schalter für Abschlusswiderstände (SW6)</b>	
<b>Beschriftung</b>	<b>Funktion</b>
S1 – 3 (PROFIBUS-Termination)	Setzt den Abschlusswiderstand für den PROFIBUS.
S4 (CAN-Termination)	Setzt den Abschlusswiderstand für den CAN-Bus.

**DIP-Schalter für PROFIBUS**

Ist das PROFIBUS-Modul der letzte Teilnehmer am PROFIBUS, müssen alle drei DIP-Schalter "PROFIBUS-Termination" in der Stellung "ON" stehen.

Ist das PROFIBUS-Modul nicht der letzte Teilnehmer am PROFIBUS, müssen alle drei DIP-Schalter "PROFIBUS-Termination" in der Stellung "OFF" stehen.

**DIP-Schalter für CAN-Bus**

Ist das CAN-Modul der letzte Teilnehmer am Can-Bus, muss der DIP-Schalter "CAN-Termination" in der Stellung "ON" stehen.

Ist das CAN-Modul nicht der letzte Teilnehmer am CAN-Bus, muss der DIP-Schalter "CAN-Termination" in der Stellung "OFF" stehen.

## 5 Montage und Inbetriebnahme

### 5.1 Mechanischer Anschluss

#### Ebenheit der Anschraubfläche

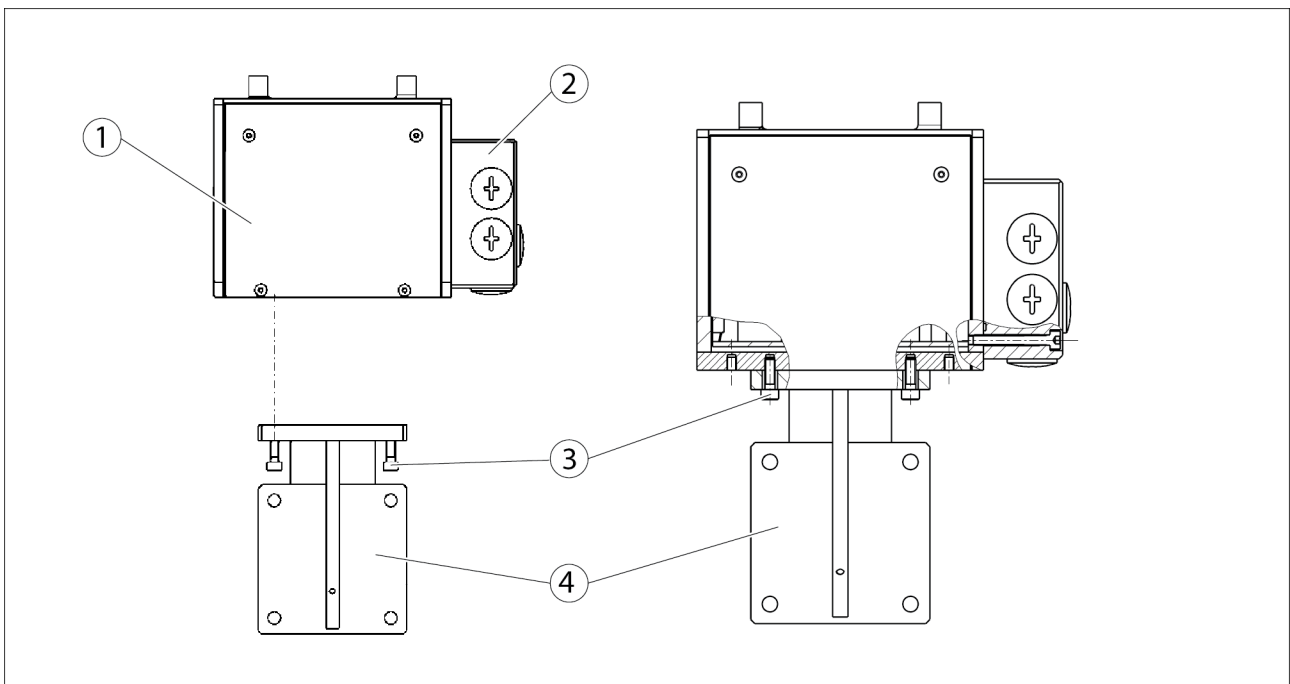
Die Werte beziehen sich auf die gesamte Anschraubfläche, auf der das Produkt montiert wird.

Kantenlängen	Zulässige Unebenheit
< 100	< 0.02
> 100	< 0.05

Tab.: Anforderungen an die Ebenheit der Anschraubfläche (Maße in mm)

Einbaulage so wählen, dass Anschlusskabel beim Schwenken nicht beschädigt werden oder sich um das Produkt wickeln können.

- Produkt mit der Maschine/Anlage verschrauben.
  - ⇒ Gegebenenfalls geeignete Verbindungselemente (Adapterplatten) verwenden.
  - ⇒ Zulässige Einschraubtiefe beachten.
  - ⇒ Anzugsdrehmoment der Befestigungsschrauben beachten.



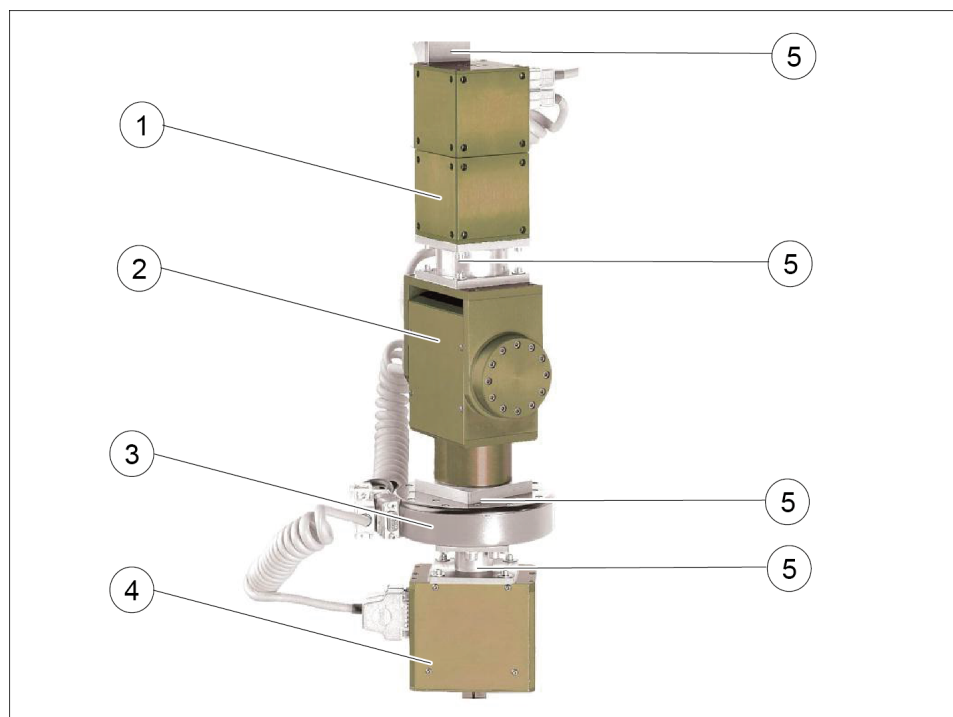
Möglichkeit der Montage mit PAM Winkel

1	Greifer PG	2	Anschlusskappe (ASK)
3	Schrauben	4	Verbindungselement

Tab.: Befestigungsmaterial (kundenseitige Beistellung)

Pos.	Bezeichnung	
3	Schrauben	siehe Katalog, Zubehör: PAM
4	Verbindungselement	4 Stück je Seite des Verbindungselementes
		<b>PG 70</b>
Gewinde		M4
zulässige Einschraubtiefe [mm]		5
Anzugsdrehmoment [Nm]		3
Die Angaben beziehen sich auf Schrauben der Festigkeitsklasse 8.8		

## 5.2 Montagebeispiel



Montagebeispiel

1	Servo-Elektrische Schwenkeinheit (PR)	4	Servo-Elektrische Schwenkeinheit (PW)
2	Kraft-Momenten-Sensor (FCT)	5	Servo-Elektrischer 2-Finger Parallelgreifer (PG)
3	Verbindungselemente (PAM, Adapterplatte)		

## 5.3 Elektrischer Anschluss



### ⚠ GEFAHR

#### **Gefahr durch elektrische Spannung!**

Das Berühren von spannungsführenden Teilen kann zum Tod führen.

- Energieversorgung vor Montage-, Einstell- und Wartungsarbeiten abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
- Der elektrische Anschluss darf nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.
- Spannungsfreiheit feststellen, erden und kurzschließen.
- Spannungsführende Teile abdecken.

### ACHTUNG

#### **Beschädigung durch generatorische Energie!**

Bei großer Last kann sich generatorische Energie aufbauen. Dadurch kann die Elektronik beschädigt werden.

- Kundenseitig die Ableitung der generatorischen Energie sicherstellen.  
SCHUNK empfiehlt den Einsatz eines Brems-Choppers (Typ: ACC3EA001 Ident.-Nr. 9951504). Die Ansprechschwelle des eingesetzten Brems-Choppers muss wie folgt eingestellt werden:

#### **Bei 24 V-Betrieb:**

Einstellung des Brems-Choppers auf 28 V bzw. "0"

### ACHTUNG

#### **Sachschaden durch fehlerhaften Anschluss!**

Bei allpoliger Abschaltung können elektronische Komponenten zerstört werden.

### HINWEIS

Die Kabelfarbe im gesamten Kapitel bezieht sich auf den Einsatz eines SCHUNK Anschlusskabels.

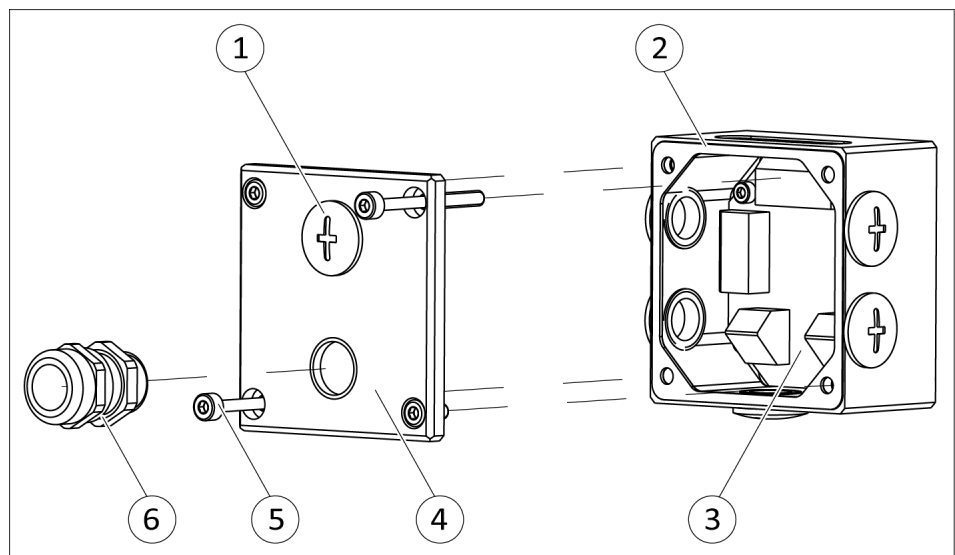
### 5.3.1 Anschlusskappe montieren

#### ACHTUNG

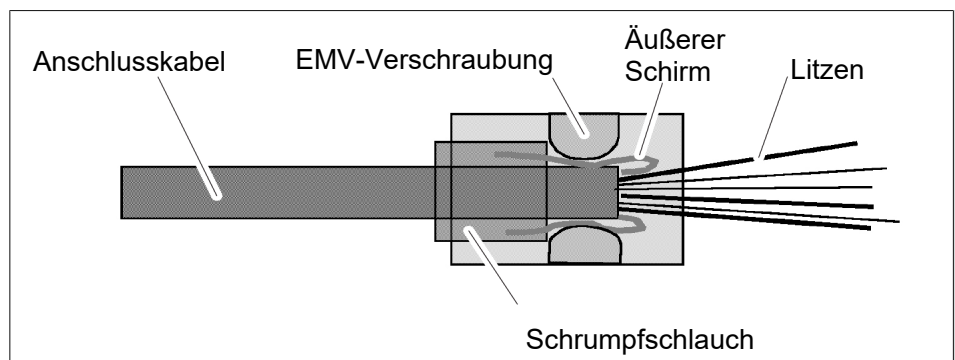
#### Beschädigung der Anschlussplatine!

Wenn die Schrauben zu fest angezogen werden, kann die Anschlussplatine beschädigt werden.

- Schrauben der Anschlussplatine nur fixieren.



1. Schrauben (5) vom Deckel (4) der Anschlusskappe (2) abschrauben und Deckel (4) abnehmen.
2. Blindstopfen (1) aus dem Deckel (4) oder der Anschlusskappe (2) herausdrehen.



3. Anschlusskabel durch die metrische Kabelverschraubung (6) ziehen.
4. Vom Anschlusskabel ca. 50 mm abisolieren.
5. Von den Einzeladern ca. 5 mm abisolieren.
6. Äußeren Schirm des Anschlusskabels über den Mantel des Kabels zurück schlagen.
7. Äußeren Schirm mit Schrumpfschlauch fixieren, so dass der Schirm am Ende des Mantels noch sichtbar bleibt.

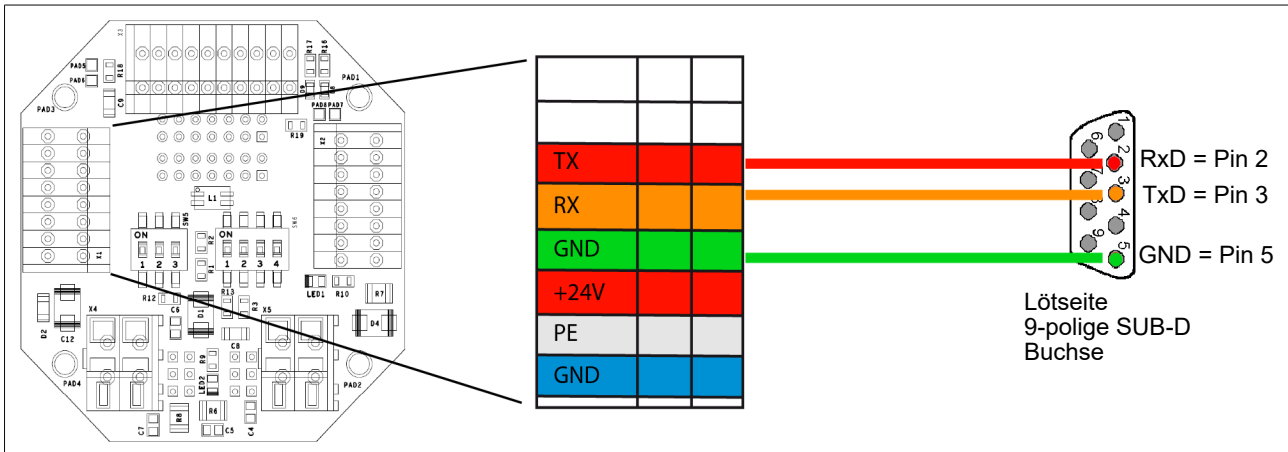
- 8.** Anschlusskabel durch den Deckel (4) oder die Anschlusskappe (2) ziehen und an Anschlussplatine (3) anschließen.
- 9.** Metrische Kabelverschraubung (6) soweit über den Schrumpfschlauch ziehen, dass die Einzeladern noch sichtbar sind.
- 10.** Metrische Kabelverschraubung (6) an den Deckel (4) oder an die Anschlusskappe (2) schrauben.
- 11.** Deckel (4) auf die Anschlusskappe (2) aufsetzen und festschrauben.

### 5.3.2 Schnittstelle RS232

Die Schnittstelle RS232 ist auf Grund ihrer Eigenschaften als Feldbussystem nicht geeignet.

#### HINWEIS

Die Schnittstelle RS232 nur als Parametrierschnittstelle verwenden.

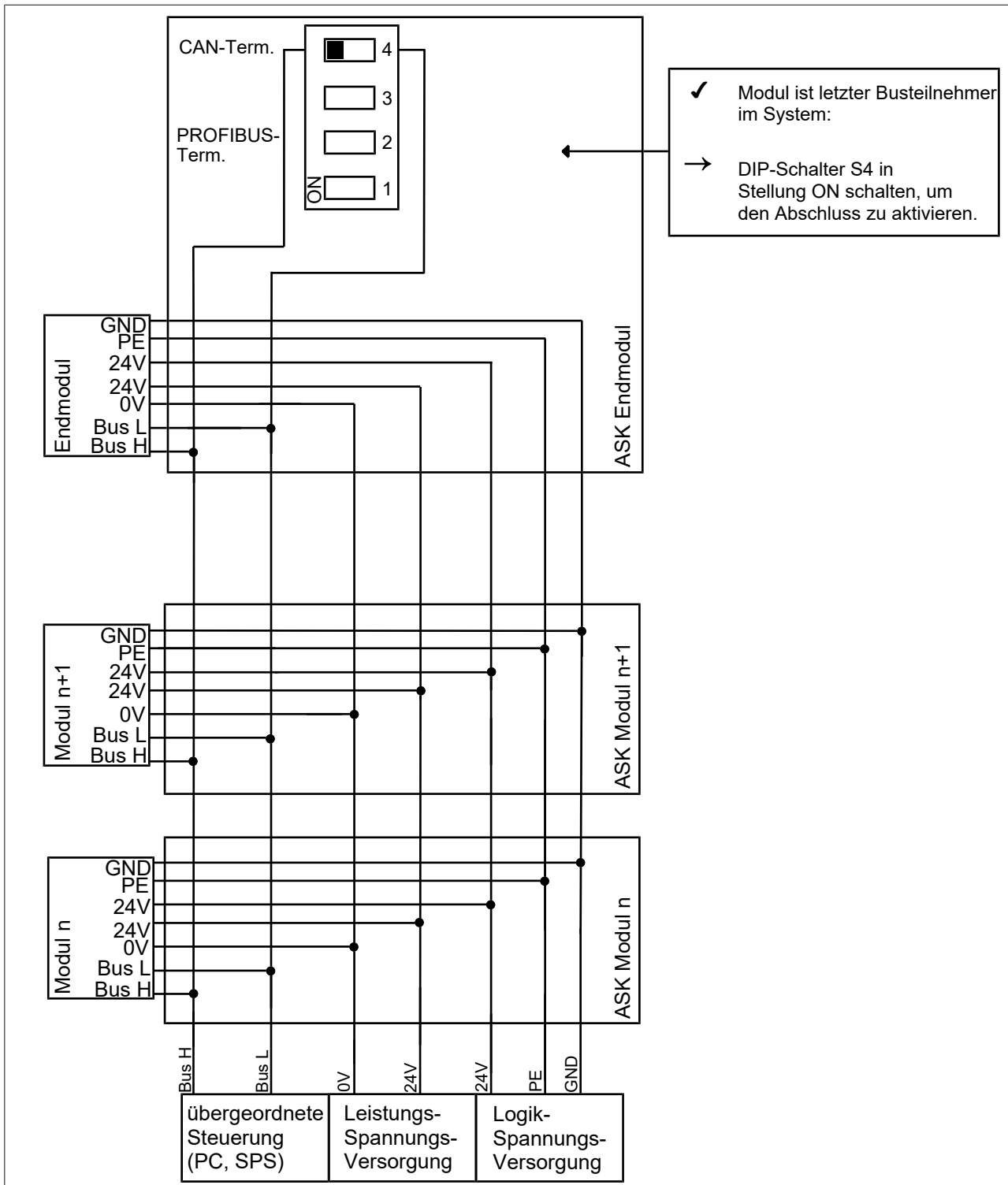


Anschlussplatine: Klemmleiste X1 und Anschluss an 9-polige SUB-D-Buchse

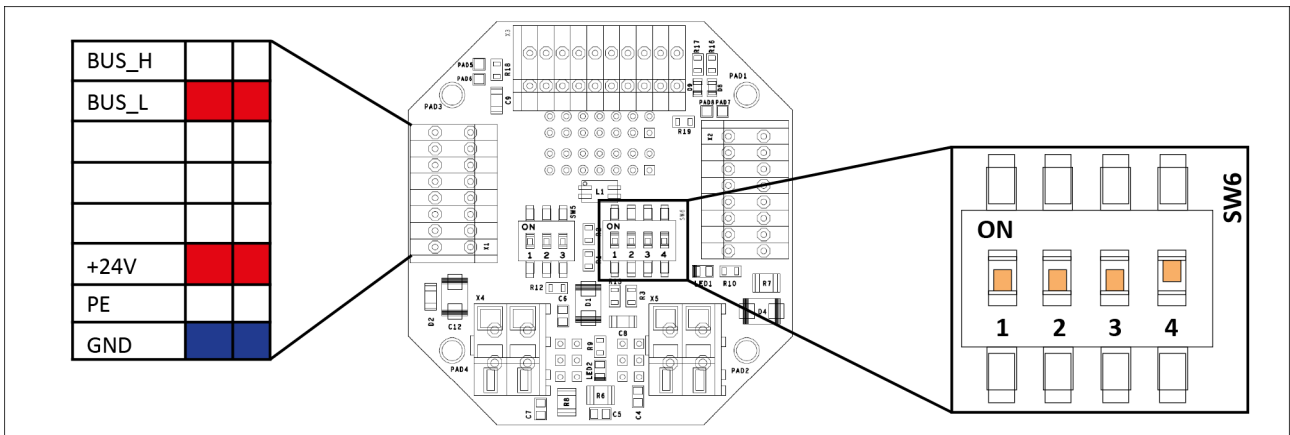
Tab.: Anschluss RS232: Belegung der Klemmleiste X1 und der Energieversorgung

Anschluss	Klemme	SCHUNK Kabelfarbe	Pin
Schnittstelle RS232	Tx	Rot	2
	Rx	Orange	3
	GND (Rx/Tx)	Grün (von Rx/Tx)	5
Logik-Anschluss	24V	Rot	0.25 mm <sup>2</sup>
	GND	Blau	0.25 mm <sup>2</sup>
Leistungsspannungsversorgung	+UB	Rot	2.5 mm <sup>2</sup>
	-UB	Blau	2.5 mm <sup>2</sup>

### 5.3.3 Schnittstelle CAN



Schaltplan CAN

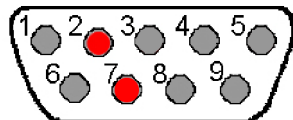


Anschlussplatine: Klemmleiste X1 und Schalter für Abschlusswiderstand

Tab.: Anschluss CAN: Belegung der Klemmleiste X1 und der Energieversorgung

Anschluss	Klemme	SCHUNK Kabelfarbe	
Schnittstelle CAN	Bus_H	Weiß	
	Bus_L	Rot	
	PE	Schirm	
Logik-Anschluss	24V	Rot	0.25 mm <sup>2</sup>
	GND	Blau	0.25 mm <sup>2</sup>
Leistungsspannungsv ersorgung	+UB	Rot	2.5 mm <sup>2</sup>
	-UB	Blau	2.5 mm <sup>2</sup>

Lötseite SUB D Buchse



Pin

Klemme

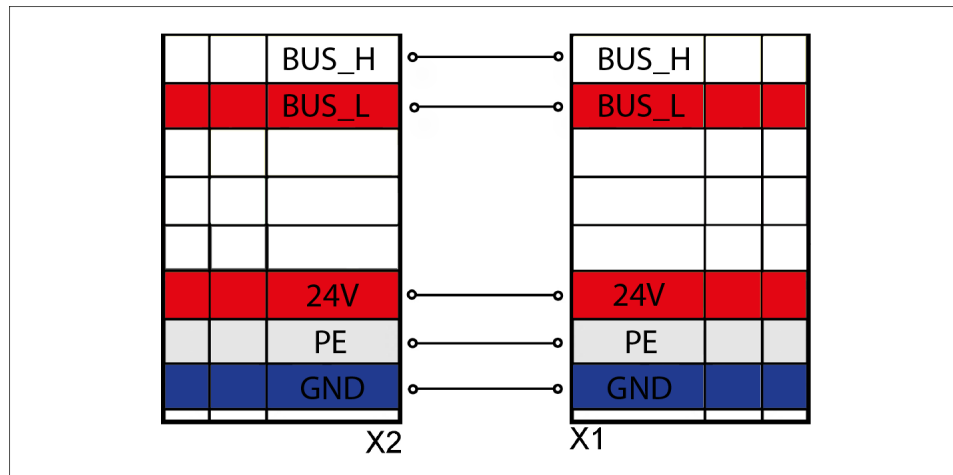
2

Bus\_L

7

Bus\_H

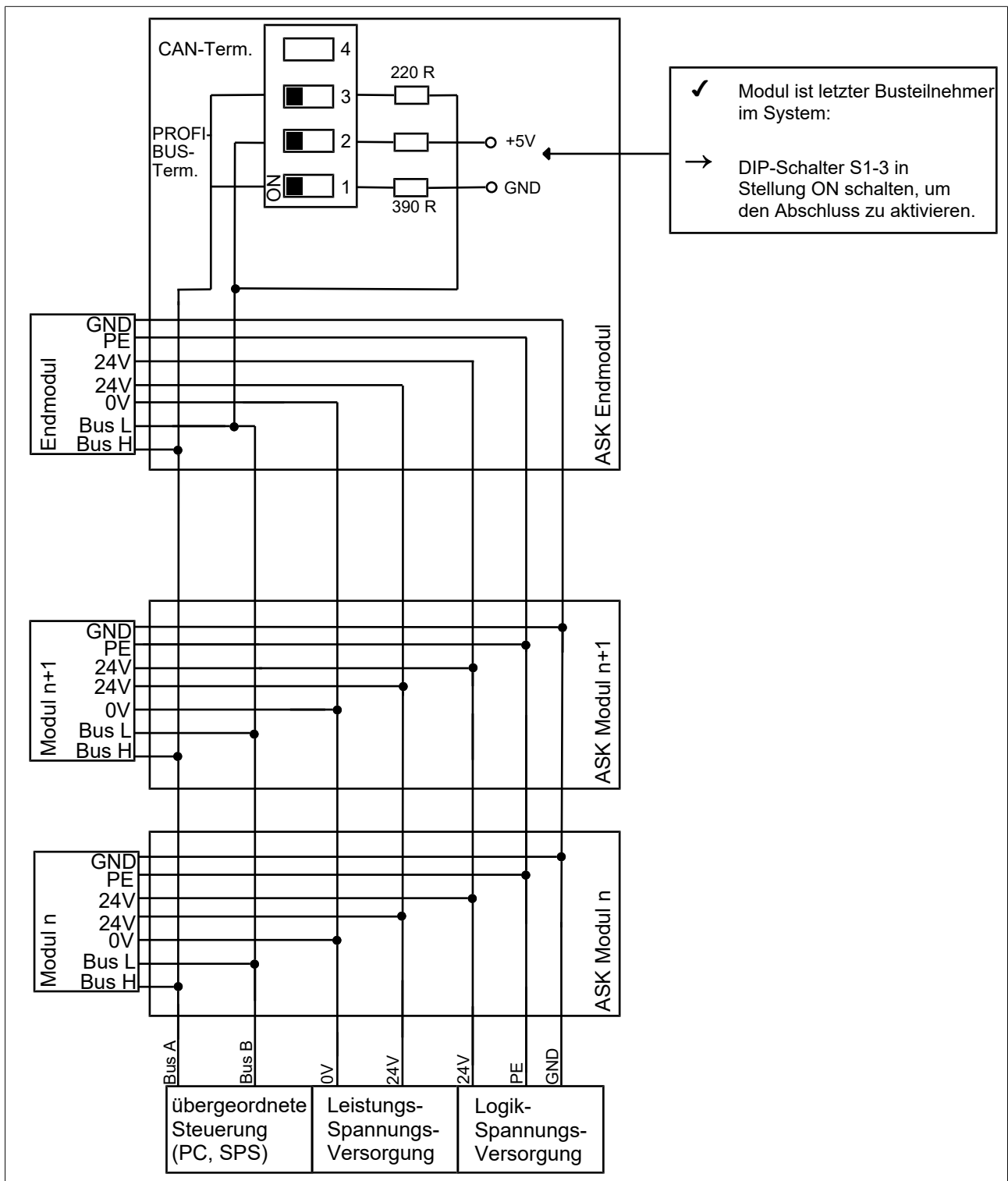
## Zusammenschluss von mehreren Modulen



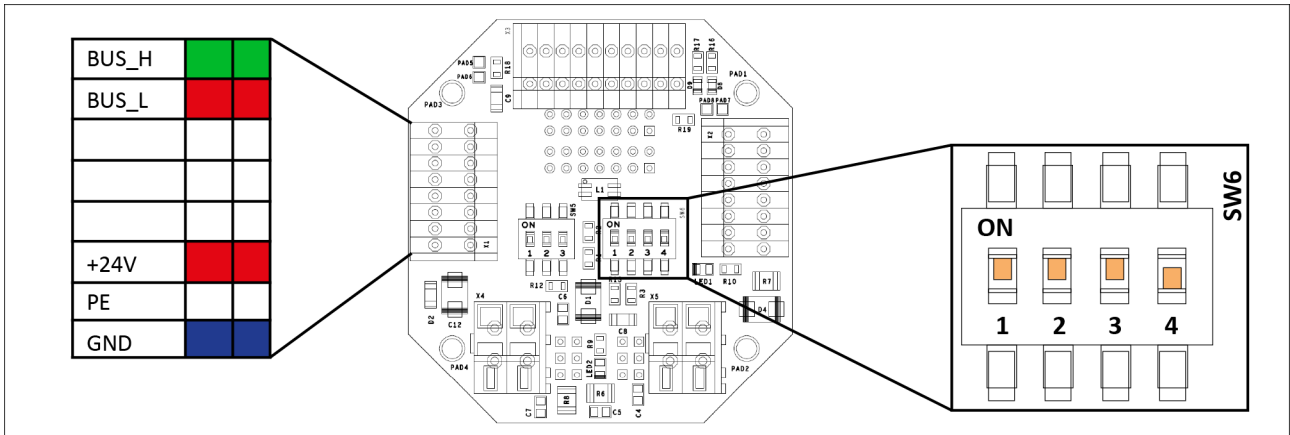
Zusammenschluss Modul n auf Modul n+1

Beim Zusammenschluss von mehreren Modulen werden die Signale von Modul n zu Modul n+1 durchgeschleift. Dabei werden die Adern von Klemme X2 des Moduls n auf die Klemme X1 des Moduls n+1 geklemmt.

### 5.3.4 Schnittstelle PROFIBUS DP



Schaltplan PROFIBUS DP



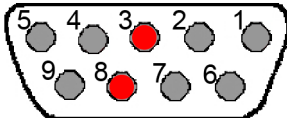
Anschlussplatine: Klemmleiste X1 und Schalter für Abschlusswiderstand

Tab.: Anschluss PROFIBUS: Belegung der Klemmleiste X1 und der Energieversorgung Kabel 1

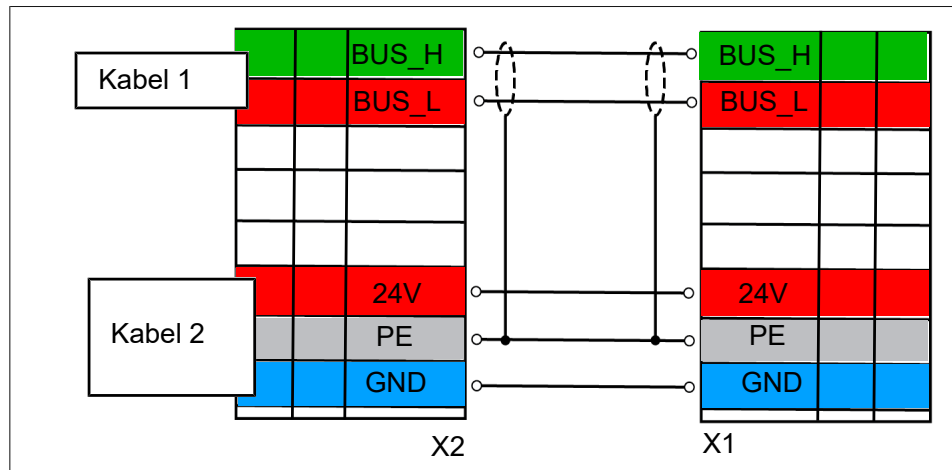
Anschluss	Klemme	SCHUNK Kabelfarbe
Schnittstelle PROFIBUS DP (Kabel 1)	Bus_H (Bus_A)	Grün
	Bus_L (Bus_B)	Rot
	PE	Schirm (von Kabel 1 & 2)

Tab.: Anschluss PROFIBUS: Belegung der Klemmleiste X1 und der Energieversorgung Kabel 2

Anschluss	Klemme	SCHUNK Kabelfarbe	
Logik-Anschluss (Kabel 2)	24V	Rot	0.25 mm <sup>2</sup>
	GND	Blau	0.25 mm <sup>2</sup>
Leistungsspannungsversorgung	+UB	Rot	2.5 mm <sup>2</sup>
	-UB	Blau	2.5 mm <sup>2</sup>

Lötseite SUB D Stecker	Pin	Klemme X1
	3	Bus_L (Bus_B)
	8	Bus_H (Bus_A)

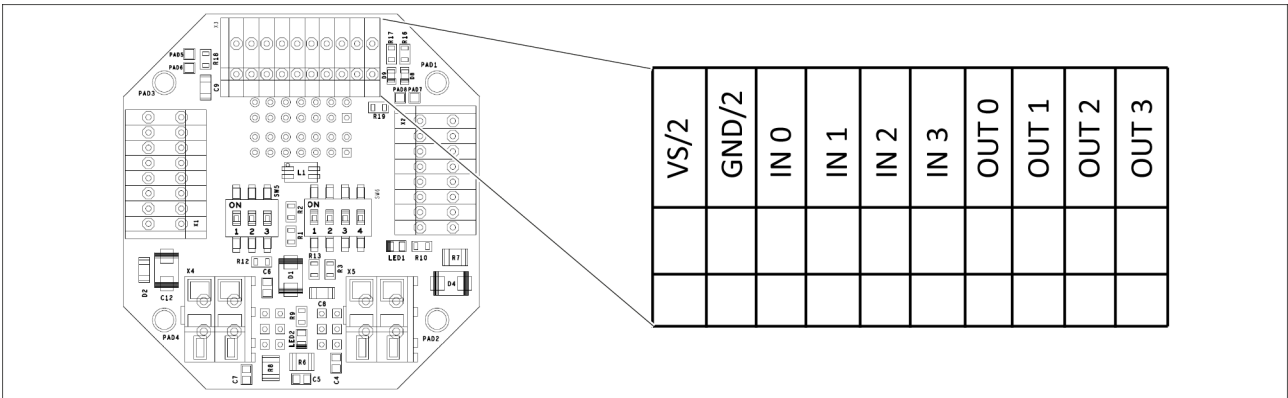
## Zusammenschluss von mehreren Modulen



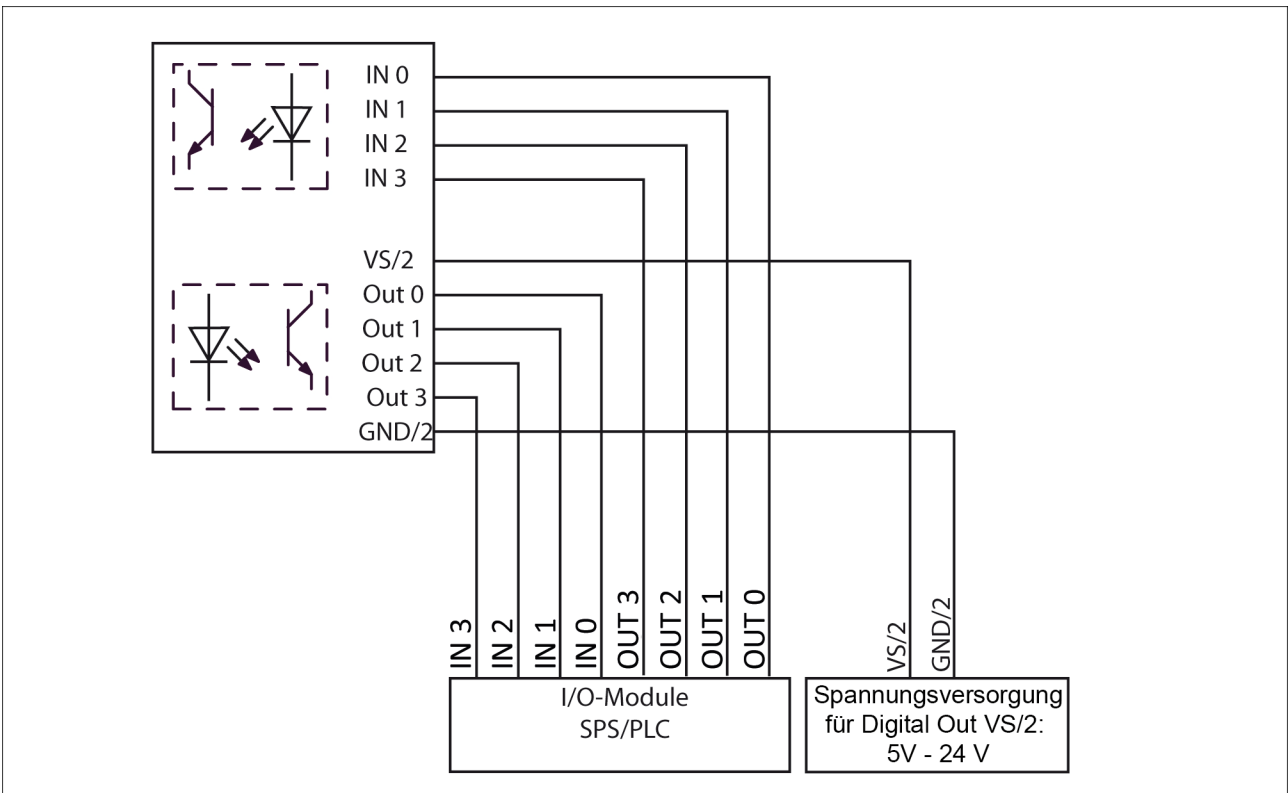
### Zusammenschluss Modul n auf Modul n+1

Beim Zusammenschluss von mehreren Modulen werden die Signale von Modul n zu Modul n+1 durchgeschleift. Dabei werden die Adern von Klemmen X2 des Moduls n auf die Klemme X1 des Moduls n+1 geklemmt.

### 5.3.5 Elektrischer Anschluss der Klemmleiste X3




Anschlussplatine: Klemmleiste X3



Schaltplan der digitalen Ein- und Ausgänge

## Belegung der Klemmleiste X3

Tab.: Ein- und Ausgänge

Bezeichnung	Verwendung: Programm	Verwendung: Normal
IN0	Freigabe / Externer Referenzschalter (ab Firmware 1.20)	Digitaler Eingang
IN1	Programmsatzanzwahl	Digitaler Eingang
IN2	Programmsatzanzwahl	Digitaler Eingang
IN3	Programmsatzanzwahl	Digitaler Eingang
OUT0	Referenziert (low-aktiv)	Digitaler Ausgang
OUT1	Fehlermeldung (low-aktiv)	Digitaler Ausgang
OUT2	Je nach Konfiguration (low-aktiv)  Tabelle unten	Digitaler Ausgang
OUT3	Bewegung beendet (low-aktiv)	Digitaler Ausgang

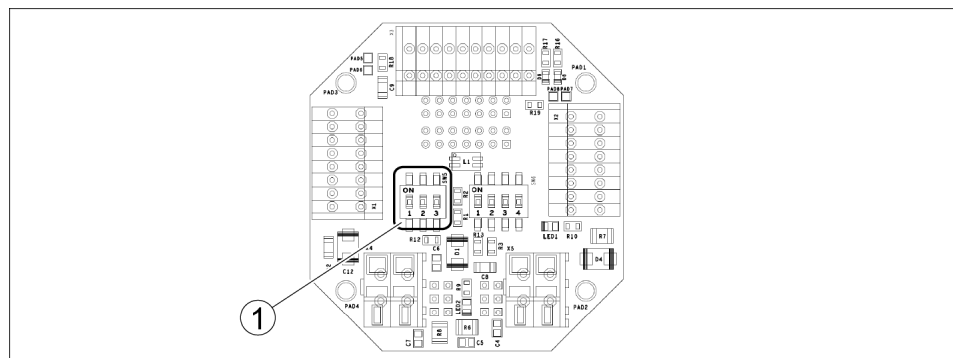
Tab.: Schaltmöglichkeiten des Ausgangs OUT2 über Motion Tool Schunk (ab Firmware V1.22)

Einstellung	Beschreibung
Normal	Digitaler Ausgang über CMD_DIO beschaltbar
Status + Bewegung	OUT2 meldet, ob das Modul in Bewegung ist.
Status + Position erreicht	OUT2 meldet, ob das Modul eine Position erreicht.
Status + Bremse	OUT2 meldet, den Zustand der Bremse.
Status + Warnung	OUT2 meldet, ob eine Warnung ansteht.
Status + Programmablauf	OUT2 zeigt an, ob sich das Modul in einem Programmablauf befindet.

### HINWEIS

Weitere Informationen und Nutzungsmöglichkeiten des Klemmleiste X3 sind im Konfigurationstool "MotionToolSchunk" enthalten, siehe DVD, Dokument: MotionToolSchunk.pdf.

### 5.3.6 DEFAULT und BOOT Funktion



Anschlussplatine

1 Boot-/Default Schalter (SW5)

### Produkt auf Werkseinstellungen setzen

Das Produkt kann durch die DEFAULT Funktion auf Werkseinstellungen zurückgesetzt werden.

1. Produkt von der Spannungsversorgung trennen.
2. DIP-Schalter S2 (SW5) in Stellung ON schalten.
3. Produkt an die Spannungsversorgung anschließen.
4. DIP-Schalter S2 (SW5) in Stellung OFF schalten.
5. Produkt von der Spannungsversorgung trennen und wieder anschließen.

⇒ Produkt ist auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt.

### Produkt mit neuer Firmware bespielen

---

#### HINWEIS

Software- und Firmwareversion müssen aufeinander abgestimmt sein.

---

#### Software-Boot

---

#### HINWEIS

Für eine Firmware-Aktualisierung über den Menüpunkt „Firmware aktualisieren...“ ist die BOOT-Funktion nicht erforderlich.

Weitere Informationen, siehe DVD, Dokument "MotionToolSchunk".

---

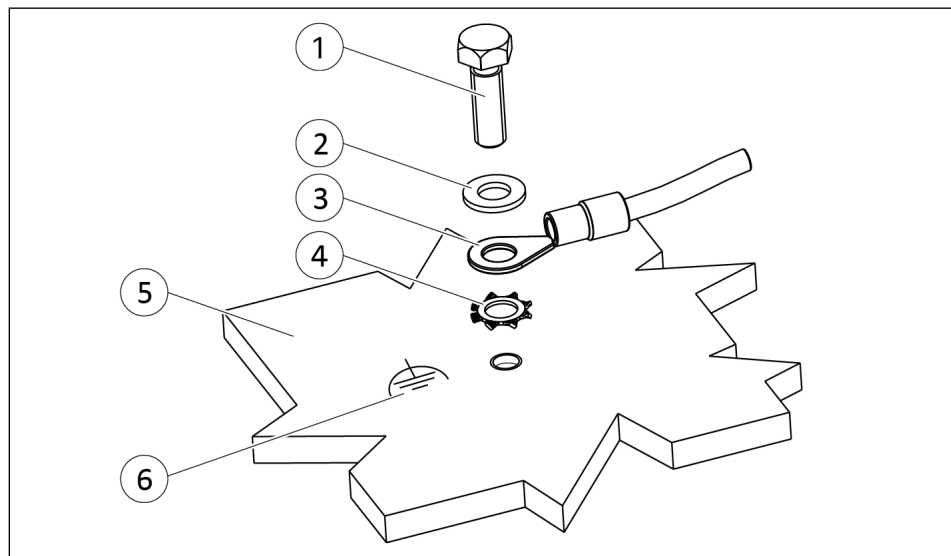
#### Hardware-Boot

Das Produkt kann durch die BOOT-Funktion über den Menüpunkt "Firmware Verwaltung" mit neuer Firmware beschrieben werden.

1. DIP-Schalter S1 (SW5) in Stellung ON schalten.
2. Produkt an die Spannungsversorgung anschließen.  
⇒ Produkt befindet sich im BOOT Modus.
3. Neue Firmware mit Hilfe des Motion Tool Schunk (MTS) auf das Produkt übertragen, siehe DVD, Dokument "MotionToolSchunk".
4. DIP-Schalter S1 (SW5) in Stellung OFF schalten.
5. Produkt von der Spannungsversorgung trennen und wieder anschließen.

⇒ Neue Firmware ist auf dem Produkt aufgespielt.

## 5.4 Erdungskabel (Funktionserde) anschließen



Erdungsanschluss

1	Schraube *	4	Zahnscheibe
2	Unterlegscheibe	5	Produkt
3	Kabelschuh	6	Erdungsmarkierung

\*) Anzugsdrehmoment: 5 Nm



Kundenseitig muss zwischen dem Produkt und der Maschine ein Erdungsanschluss mit ausreichendem Querschnitt erfolgen. Das Erdungskabel (Funktionserde) an der mit der Erdungsmarkierung gekennzeichneten Gewindebohrung montieren.

### HINWEIS

Das Erdungskabel (Funktionserde) ausschließlich an der dafür vorgesehene Stelle anschließen.

Das Erdungskabel immer einzeln montieren. Die Litzenfarbe darf nicht grün-gelb sein.

Für die Befestigung des Erdungskabels (Funktionserde) immer alle Bauteile verwenden und die Reihenfolge Zahnscheibe, Kabelschuh, Unterlegscheibe und Schraube einhalten, siehe Grafik Erdungsanschluss. Anzugsdrehmoment beachten.

## 5.5 Hinweise zur Kompatibilität von Soft- und Firmwareversion

Das Konfigurationstool und Inbetriebnahmetool "Motion Tool SCHUNK (MTS)" und die Firmware sind aufeinander abgestimmt. Nur die in folgender Tabelle aufgeführten Kombinationen von

"MTS" und Firmware-Version sind miteinander kompatibel. Werden andere Kombinationen verwendet, kann das Produkt beim Parametrieren in einen undefinierten Zustand gelangen.

Kompatibilität von Firmware und Motion Tool SCHUNK (MTS)		
Firmware	1.5.5	1.6.0
MTS	ab Version 1.5.5	ab Version 1.6.0

Die Programmversion von "Motion Tool SCHUNK (MTS)" wird oben im Programmfenster angezeigt.

Der Softwarestand wird unter dem Reiter "Allgemeine Informationen" und "Software Version" angezeigt.

Der Firmwarestand des Produkts wird im Produktfenster unter dem Menüpunkt "Modul" und dann "Modulinformationen" angezeigt.

## 6 Fehlerbehebung

### 6.1 Produkt lässt sich nicht mehr referenzieren

Das Produkt führt die Referenzierung normal durch. Nach dem Referenzieren erscheint die Meldung "nicht referenziert".

Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Behebung
Der "Abstand zum Index" ist überschritten.	"Abstand zum Index" vergrößern, siehe Softwarehandbuch "Motion Control SCHUNK".

### 6.2 Produkt bewegt sich nicht

Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Behebung
Keine Kommunikation möglich.	Busanschluss prüfen., ▶ 5.3 [ 30]

### 6.3 Produkt bewegt sich schwerfällig oder ruckartig

Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Behebung
Schmutzablagerungen in den Hohlräumen.	Hohlräume reinigen., ▶ 7.1 [ 47]

### 6.4 Motor dreht sich nicht

Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Behebung
Keine Spannung vorhanden.	Spannungsversorgung prüfen.
Spannung reicht nicht aus.	Spannungsversorgung prüfen. ▶ 3 [ 21]

### 6.5 Produkt hält abrupt

Wenn die mitgelieferte GSD Datei integriert wurde, kann dies vom Modul gemeldet werden mit dem Parameter **ERROR\_CABLE\_BREAK (0x76)**.

Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Behebung
Störung am Buskabel (Verbindung wurde unterbrochen).	Buskabel auf Beschädigungen prüfen, ggf. tauschen. Weitere Fehlerbehebung, siehe Dokument <i>Motion Control</i> .

### 6.6 Motor dreht aber Produkt bewegt sich nicht

Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Behebung
Finger mechanisch verkantet.	Anforderungen an Ebenheit prüfen. ▶ 5.1 [ 28] Bei seitlicher Befestigung des Produkts prüfen, ob die Adapterplatte abgesetzt ist.

## 6.7 Produkt macht nicht den vollen Hub

Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Behebung
Schmutzablagerungen zwischen den Grundbacken und der Führung.	Reinigen und ggf. schmieren.
Schmutzablagerungen zwischen Abdeckblech und Futterkolben.	Reinigen und ggf. schmieren.

## 6.8 Greifkraft lässt nach

Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Behebung
Schmutzablagerungen in den Hohlräumen.	Hohlräume reinigen., ▶ 7 [📄 47]
Trockenlaufen der Spindel.	Produkt reinigen und schmieren., ▶ 7 [📄 47]

## 6.9 Produkt öffnet oder schließt ruckartig

Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Behebung
Schmutzablagerungen in den Hohlräumen.	Hohlräume reinigen. ▶ 7 [📄 47]
Trockenlaufen der Spindel.	Produkt reinigen und schmieren. ▶ 7 [📄 47]

## 7 Wartung

### 7.1 Wartungsintervalle

<b>Baugröße</b>	<b>70</b>
Intervall [Mio. Zyklen]	2
einen kompletten Hub fahren [Zyklen]	1.000

Mit montierter Anschlusskappe DMI entspricht das Produkt der Schutzart IP 54.

- Produkt trocken reinigen, alle groben Verschmutzungen und Späne aus den Hohlräumen des Produkts entfernen.
- Auf Beschädigung prüfen, bei Bedarf Produkt tauschen.

Alle Reparaturmaßnahmen am Produkt dürfen nur durch die Firma SCHUNK durchgeführt werden.

### 7.2 Maßnahmen zur Erhaltung der Funktion des Greifers

Die Wartungs- und Pflegeintervalle sind den Umgebungsbedingungen und Betriebsbedingungen anzupassen.

Zu berücksichtigende Faktoren sind hierbei:

- extreme Betriebstemperaturen
- Kondens- und Schweißwassereinwirkungen
- hohe Schwingungsbeanspruchung
- Einsatz im Vakuum
- Hochdynamischer Betrieb
- Permanente kleine Hubbewegungen
- Einfluss von Fremdkörpern (z. B.: Dämpfen, Säuren)

Erhaltung der Funktion des Greifers:

- Greifer keiner Bohremulsion aussetzen.
- Greifer nur bei einer Umgebungstemperatur zwischen +5°C und +55°C betreiben.
- Bei der Verlegung des Kabels die Biegeradien einhalten. Es dürfen keine Torsionsbewegungen auftreten.
- Da es sich um ein Servo-System handelt, kann der Motor nur kurzfristig die angegebenen maximalen Kräfte erzeugen. Diese Kräfte können den Greifer überlasten und mechanisch zerstören. Jede Überlastung verringert die Lebensdauer des Systems.

Den Greifer nur innerhalb seiner Technischen Daten betreiben.

- Greifkraft:

Die Wiederholgenauigkeit der Greifkraft liegt bei  $\pm 15\%$ . Das Losbrechmoment kann von Greifer zu Greifer stark schwanken.

Soll ein automatischer Greiferwechsel ermöglicht werden, muss das Losbrechmoment bei einer Initialisierung in der übergeordneten Steuerung ermittelt werden.

Für die Programmierung, siehe Handbuch der Steuerung.

### 7.3 Schmierstoffe/Schmierstellen (Grundfettung)

Bei der Wartung alle Schmierstellen mit Schmierstoff behandeln. Den Schmierstoff mit einem nichtfasernden Tuch dünn auftragen. SCHUNK empfiehlt die aufgeführten Schmierstoffe.

Schmierstelle	Schmierstoff
Metallische Gleitflächen (Linearführungen)	SCHUNK grease 10

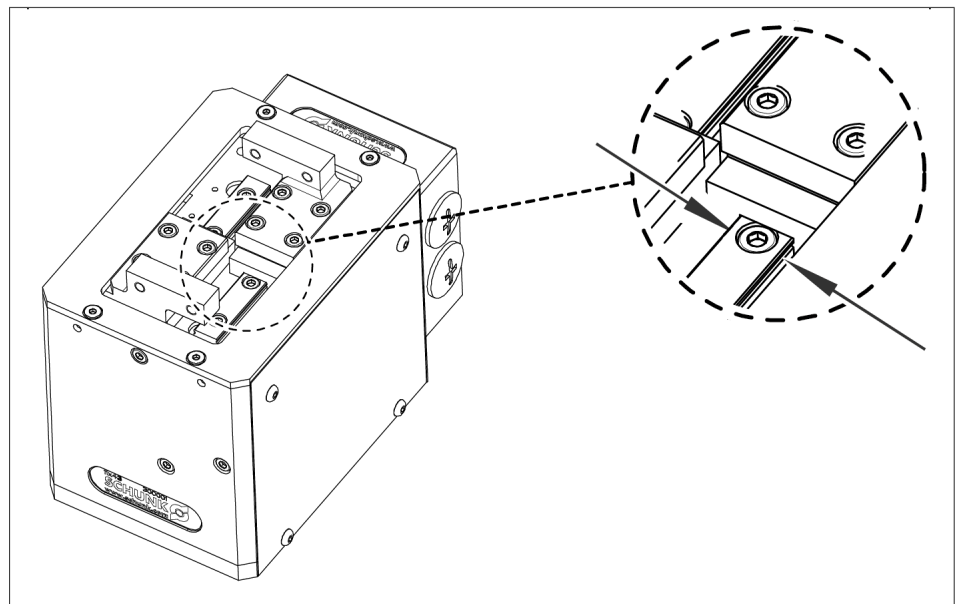
Details zu den SCHUNK Schmierstoffbezeichnungen sind unter [schunk.com/lubricants](http://schunk.com/lubricants) verfügbar.

Das Produkt enthält standardmäßig lebensmittelkonforme Schmierstoffe.

**Die Anforderungen der Norm EN 1672-2:2020 werden nicht vollumfänglich erfüllt.**

#### HINWEIS

- Verunreinigten lebensmittelkonformen Schmierstoff wechseln.
- Sicherheitsdatenblatt des Schmierstoffherstellers beachten.



Schmierstellen

1. Schmierstoff an Schmierstelle auftragen.
2. Schmierstoff verteilen: Zwei- bis dreimal den kompletten Hub fahren.

## 7.4 Auseinander- und zusammenbauen

Dieses Produkt muss für Wartungsarbeiten nicht demontiert werden.

### **ACHTUNG**

#### **Sachschaden durch unzulässiges Auseinanderbauen!**

Fehlerhaft ausgeführte Arbeiten können Schäden an der Mechanik und der internen Elektronik verursachen.

- Das Auseinanderbauen oder Öffnen des Produkts ist nicht zulässig.
  - Das Produkt nur durch SCHUNK reparieren lassen.
-

## 8 Einbauerklärung

gemäß der Richtlinie 2006/42/EG, Anhang II, Teil 1 Abschnitt B.

Hersteller/ Inverkehrbringer SCHUNK SE & Co. KG  
Spanntechnik | Greiftechnik | Automatisierungstechnik  
Bahnhofstr. 106 - 134  
D-74348 Lauffen/Neckar

Hiermit erklären wir, dass die nachstehend beschriebene unvollständige Maschine

Produktbezeichnung: Universalgreifer / PG 70 / elektrisch  
Ident.-Nr. 0306095

den folgenden grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht:

Nr. 1.1.1, Nr. 1.1.2, Nr. 1.1.3, Nr. 1.1.5, Nr. 1.3.2, Nr. 1.5.1, Nr. 1.5.2; Nr. 1.5.4, Nr. 1.5.6, Nr. 1.5.8, Nr. 1.5.10, Nr. 1.5.11, Nr. 1.5.13

Die Inbetriebnahme der unvollständigen Maschine ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Maschine, in die die unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Richtlinie Maschinen (2006/42/EG) entspricht. Bei Veränderungen am Produkt verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere:

EN ISO 12100:2010 Sicherheit von Maschinen – Allgemeine Gestaltungsleitsätze – Risikobeurteilung und Risikominderung

Die zur unvollständigen Maschine gehörenden speziellen technischen Unterlagen nach Anhang VII, Teil B wurden erstellt.

Bevollmächtigter zur Zusammenstellung der technischen Unterlagen:  
Stefanie Walter, Adresse: siehe Adresse des Herstellers



Lauffen/Neckar, März 2024

Dr.-Ing. Manuel Baumeister,  
Head of Systems Engineering,  
Technology & Innovation

## 9 Information zur RoHS-Richtlinie, REACH-Verordnung und zu besonders besorgniserregenden Inhaltsstoffen (SVHC)

### RoHS-Richtlinie

Produkte von SCHUNK werden im Sinne der Richtlinie 2011/65/EU und deren Erweiterung 2015/863/EU „zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten (RoHS)“ als „ortsfeste Großanlagen“ oder als „ortsfeste industrielle Großwerkzeuge“ eingestuft oder erfüllen ihre bestimmungsgemäße Funktion nur als Teil einer/eines solchen. Damit fallen Produkte von SCHUNK zum gegenwärtigen Zeitpunkt nicht in den Geltungsbereich der Richtlinie.

### REACH-Verordnung

Produkte von SCHUNK entsprechen uneingeschränkt den Regelungen der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 "zur Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe (REACH)" und deren Erweiterung 2022/477. SCHUNK legt großen Wert darauf, für Mensch und Umwelt bedenkliche Chemikalien nach Möglichkeit vollständig zu vermeiden. Nur in seltenen Ausnahmefällen enthalten Produkte von SCHUNK SVHC-Stoffe der Kandidatenliste mit einem Massegehalt über 0,1 %. Gemäß Artikel 33, Absatz 1 der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 kommt SCHUNK seiner Informationspflicht zur "Weitergabe von Informationen über Stoffe in Erzeugnissen" nach und führt betroffene Komponenten und verwendete Stoffe in einer Übersicht unter [schunk.com/SVHC](https://www.schunk.com/SVHC) auf.



Lauffen/Neckar, März 2024

Dr.-Ing. Manuel Baumeister,  
Head of Systems Engineering,  
Technology & Innovation



**SCHUNK SE & Co. KG**  
Spanntechnik | Greiftechnik | Automatisierungstechnik

Bahnhofstr. 106 - 134  
D-74348 Lauffen/Neckar  
Tel. +49-7133-103-0  
info@de.schunk.com  
schunk.com

Folgen Sie uns | *Follow us*



Wir drucken nachhaltig | *We print sustainable*