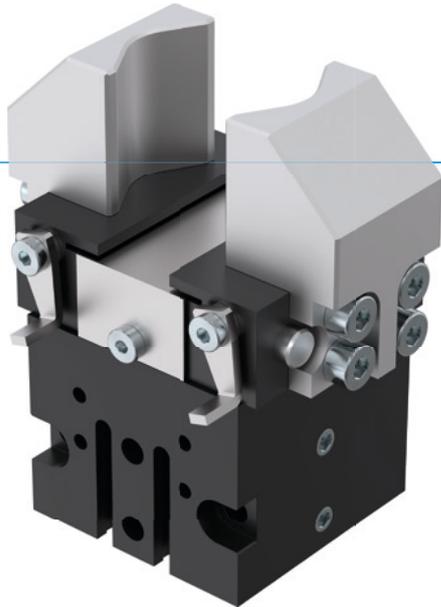


PINZAS PARALELAS

SERIE GP

▶ VENTAJAS DE PRODUCTO



“La histórica”

▶ Tecnología probada

La fiabilidad con una trayectoria probada de más de 20 años le garantiza una producción sin fallos

▶ Tiempos de ciclo muy cortos

Las guías a rodillos de poca fricción permiten unos tiempos de ciclo muy cortos y, con ello, una elevada producción de piezas en su instalación

▶ Uso continuo sin fallos

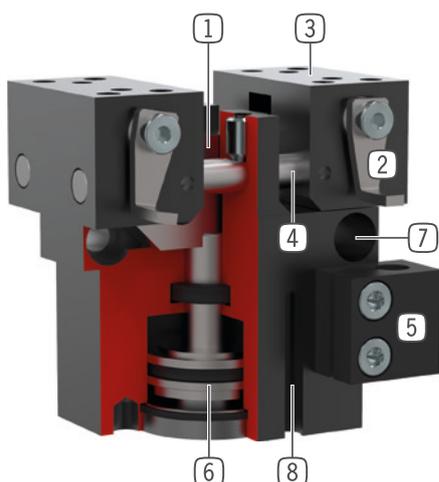
Nuestra calidad extraordinaria “Made in Germany” le garantiza hasta 10 millones de ciclos sin necesidad de mantenimiento

▶ CARACTERÍSTICAS DE LA SERIE

Tamaño constructivo	Versión	
	-C/D	S-C/D
GPXXX		
 Autoretención en el cierre por muelle C		•
 Fuerza elevada S		•
 10 mill. de ciclos sin mantenimiento (máx.)	•	•
 Sensor inductivo	•	•
 Detector magnético	•	•
 IP30	•	•



► SUS VENTAJAS EN DETALLE



- ① **Transmisión a través de plano inclinado con guía forzada**
 - movimiento sincronizado de las mordazas
 - transmisión de fuerzas elevada
- ② **Activadores de detección ajustables**
 - para la detección de la posición
- ③ **Mordazas**
 - alojamiento de los dedos individuales
- ④ **Guía a rodillos**
 - absorción de fuerzas y momentos
- ⑤ **Soporte de detector**
 - alojamiento para detector inductivo
- ⑥ **Accionamiento**
 - cilindro neumático de doble efecto
- ⑦ **Fijación y posicionamiento**
 - varios lados alternativos para un montaje individual
- ⑧ **Ranura para detectores magnéticos**
 - fijación y posicionamiento de los detectores magnéticos

► DATOS TÉCNICOS

Tamaño constructivo	Carrera por mordaza [mm]	Fuerza de agarre [N]	Peso [kg]	Clase IP
GP12	3	8,4	0.033	IP30
GP19	4	36	0.081	IP30
GP30	5	94	0.15	IP30
GP45	5	118 - 190	0.255 - 0.3	IP30
GP75	10	220 - 275	0.45 - 0.5	IP30
GP100	8 - 13	450 - 5250	1.3	IP30

► MÁS INFORMACIÓN DISPONIBLE ONLINE



Toda la información a un clic: www.zimmer-group.com. Encuentre mediante el n.º de pedido los datos, los dibujos, los modelos en 3D y las instrucciones de servicio del producto que desee en función de su tamaño. Rápido, claro y siempre actualizado.

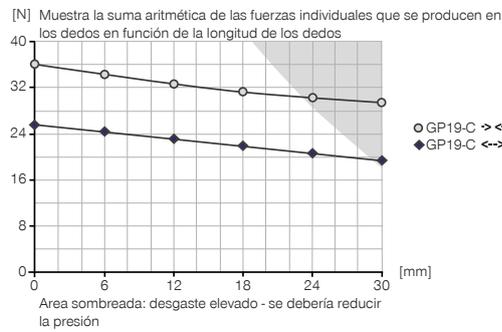
PINZAS PARALELAS

TAMAÑO CONSTRUCTIVO GP19

► ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

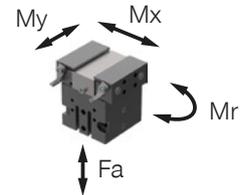


► Gráfico de fuerzas



► Fuerzas y momentos

Muestra fuerzas y pares estáticos que pueden influir adicionalmente en la fuerza de agarre.



Mr [Nm]	0.8
Mx [Nm]	0.8
My [Nm]	0.8
Fa [N]	40

► ACCESORIOS RECOMENDADOS



COMPONENTES DE AGARRE



UB19
Juego de mordazas universal aluminio



SEÑAL



NJ3-E2SK
Detector inductivo cable 0,3 m - Conector M8



ABASTECIMIENTO DE ENERGÍA



GVM5
Racor recto



MFS01-S-KHC-P1-PNP
Detector magnético angular, cable de 0,3 m - conector M8



WVM5
Racores angulares



MFS02-S-KHC-P1-PNP
Detector magnético recto, cable de 0,3 m - conector M8



DEV04
Racor de ventilación rápida



MFS01-S-KHC-P2-PNP
Sensor de 2 puntos angular, cable de 0,3 m - conector M8



DSV1-8E
Válvula de alivio de presión con escape rápido



MFS02-S-KHC-P2-PNP
Sensor de 2 puntos recto, cable de 0,3 m - conector M8



SEÑAL



KB3
Soporte de detector



MFS02-S-KHC-IL
Sensor de posición recto, cable 0,3 m - conector M8



NJ3-E2
Detector inductivo - Cable 5 m



CONEXIONES/OTROS

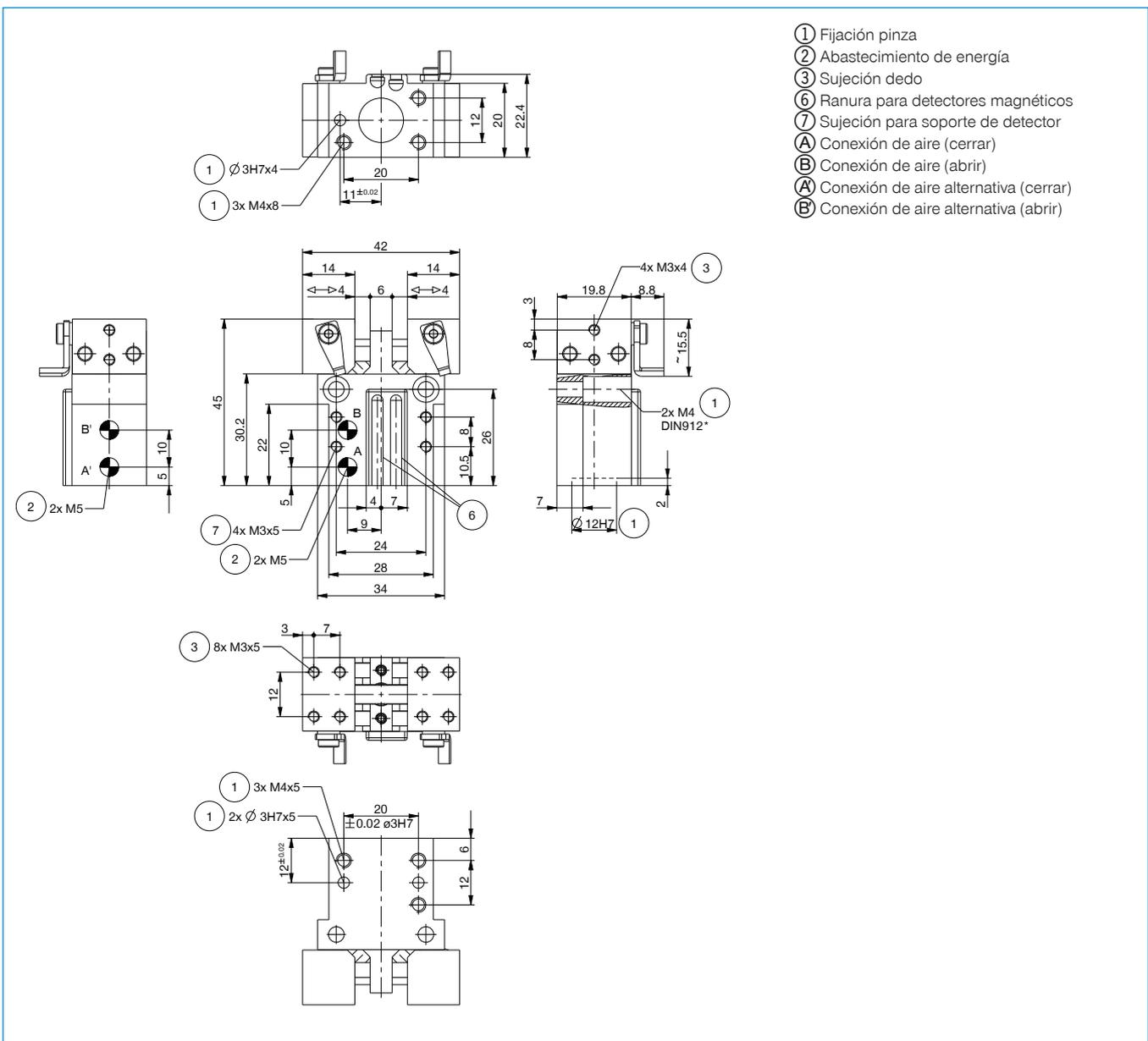


KAG500
Cable conector recto, cable 5 m - Hembra M8



ZE12H7X4
Anillo de centrado

Referencia	Datos técnicos
	GP19-C
Carrera por mordaza [mm]	4
Fuerza de agarre al cerrar [N]	36
Fuerza de agarre al abrir [N]	26
Fuerza de agarre mín. asegurada mediante muelles [N]	
Tiempo de cierre [s]	0.02
Tiempo de apertura [s]	0.02
Precisión de repetición +/- [mm]	0.05
Presión de servicio mín. [bar]	3
Presión de servicio máx. [bar]	8
Presión de servicio nominal [bar]	6
Temperatura de servicio mín. [°C]	+5
Temperatura de servicio máx. [°C]	+80
Volumen de cilindro por ciclo [cm ³]	1.0
Protección según IEC 60529	IP30
Peso [kg]	0.085



- ① Fijación pinza
- ② Abastecimiento de energía
- ③ Sujeción dedo
- ⑥ Ranura para detectores magnéticos
- ⑦ Sujeción para soporte de detector
- A) Conexión de aire (cerrar)
- B) Conexión de aire (abrir)
- A') Conexión de aire alternativa (cerrar)
- B') Conexión de aire alternativa (abrir)

