ネオ グリップ　空圧式 RoHS対応

■使用例

ロボットとの組み合わせで、ワーク搬送から取り出すまでの工程を全て自動化できます。

●導入後の工程

1 作業者
機外のストッカーにワークを配置

2 ロボット
ストッカーのワークを機内へ搬送

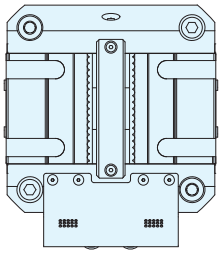
3 ネオグリップ (空圧式 / 油圧式)
搬送したワークをクランプ、アンクランプ

4 ロボット
機外のワークをストッカーへ搬送

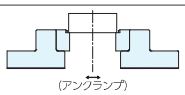
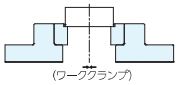
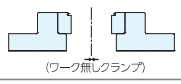
■機種別対応表

仕様	概要
センサー無	圧縮エアの ON、OFF でクランプ、アンクランプ信号は出しますが、ワークの有無は検知ができません。 ワークの有無確認のためには、検出用のセンサーを別途ご用意ください。
センサー有	バイスにセンサーが内蔵されており、センサーを使用することでスライドジョーの動作状況を検出ができます。 センサーによりアンクランプ状態・ワーククランプ状態・ワーク無しクランプ状態を検出します。 ワークが無いなどの異常を検知を行いたい場合に最適です。

■近接スイッチ検出イメージ(NEPSのみ)



近接①　近接②

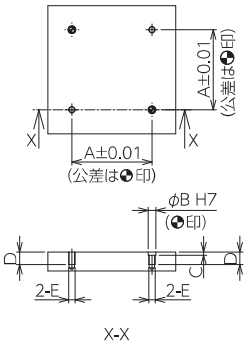
		近接① WC U C	近接② WC C U
U(アンクランプ)	 (アンクランプ)	OFF	ON
WC(ワーククランプ)	 (ワーククランプ)	ON	ON
C(ワーク無しクランプ)	 (ワーク無しクランプ)	ON	OFF

近接スイッチでは上記3つの条件の組み合わせにより検出を行います。
ワーク寸法の設定によっては3つの条件を検出できるように近接スイッチの調整が必要です。
ワーク寸法のバラツキによっては使用できない場合がございます。

■取付方法

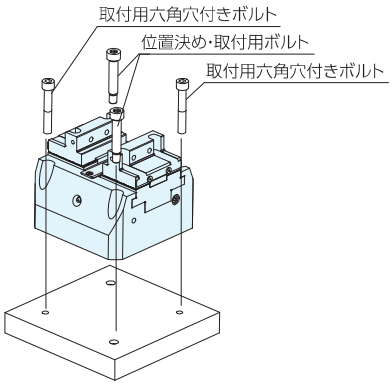
●ネオグリップ（油圧式）の取り付け

取付穴加工図



No.	A	B	C	D	E
NEP(S) 85-160	125	12	5	20	M10
NEP(S)125-160	200	14	5	21	M12

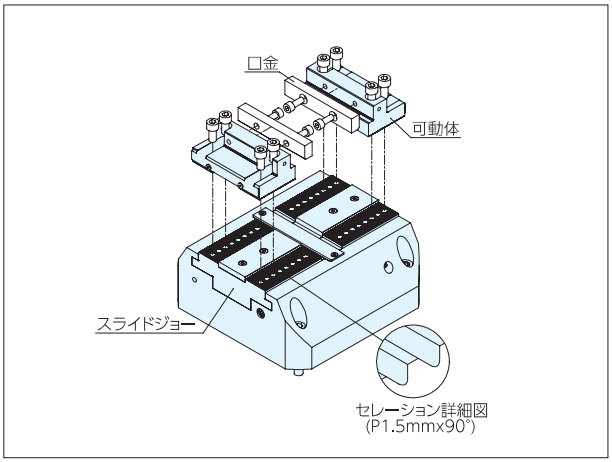
取り付け例



2箇所の穴（φB　H7）は位置決め・取付用ボルトで位置決めを行います。

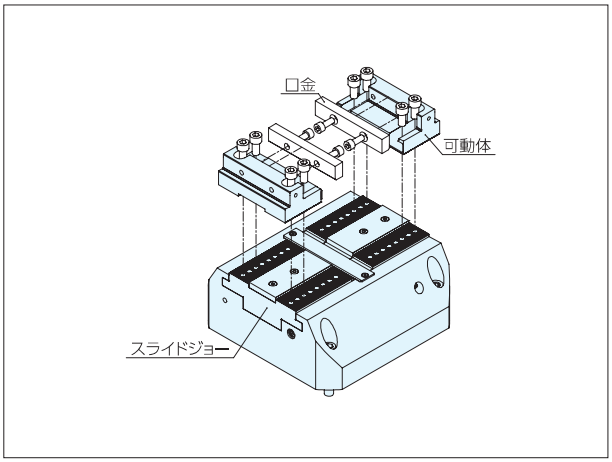
●口金 / 可動体の取り付け

標準取り付け時



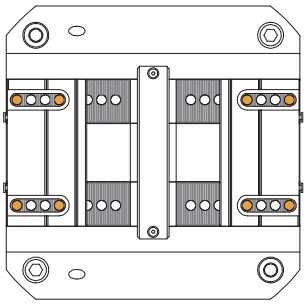
可動体とスライドジョーのセレーションを合わせて使用してください。

口開増大(可動体前後入替)時



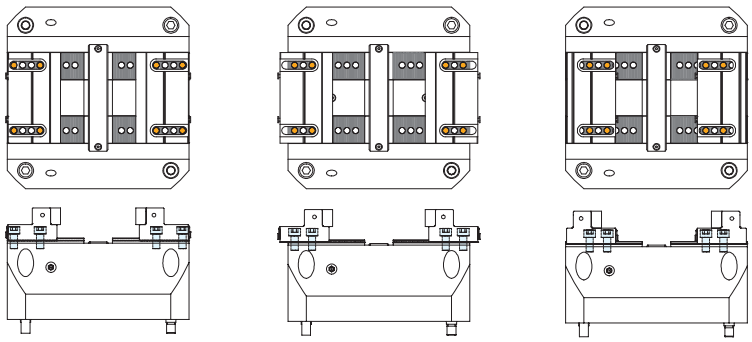
可動体を先に固定してから口金を取り付けてください。

可動体取り付け位置



可動体を調整して、外側(上図)にボルトを固定してください。

イメージレイアウト

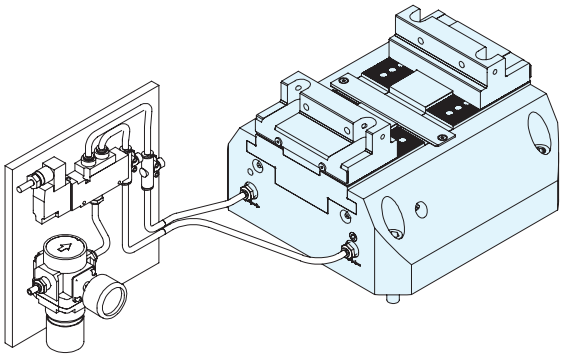


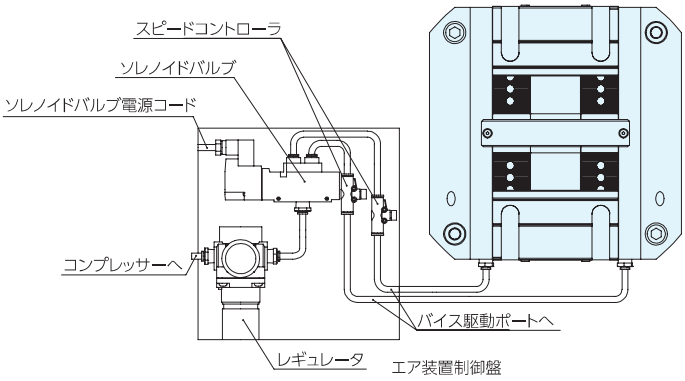
※●マークは取付ボルトの参考位置

可動体を調整して、外側(上図)にボルトを固定してください。

ネオ グリップ 空圧式 RoHS対応

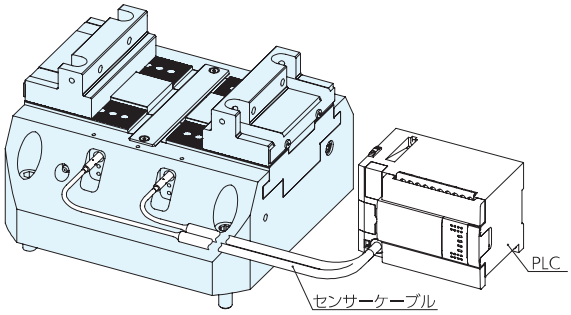
■圧縮空気接続方法





レギュレータ、ソレノイドバルブ、スピードコントローラ、エア継手、エア配管等をご用意ください。

■センサ接続方法(NEPSのみ)



●センサー出力端をPLCのI/O端に接続してください。
●センサーケーブルは動作状態の検出に使用するためバイス側2か所に接続してください。
●電気関係:シーケンサー(PLC)、接続用センサーケーブルをご用意ください。
標準付属近接センサーの配線(出力)は3線(NPN)となっております。
※出力PNPは別途対応可能