



Autorzy: Krzysztof KRUPA, e-mail: krupa@mech.pk.edu.pl

Adam SŁOTA, e-mail: slota@mech.pk.edu.pl

Instytucja: Politechnika Krakowska, Instytut Technologii Maszyn i Automatykacji Produkcji

Tytuł plakatu: **Katalog chwytaków dla systemu Delmia z możliwością dostosowania do procesu**

www.procacx.org.pl

Stowarzyszenie „ProCAX”

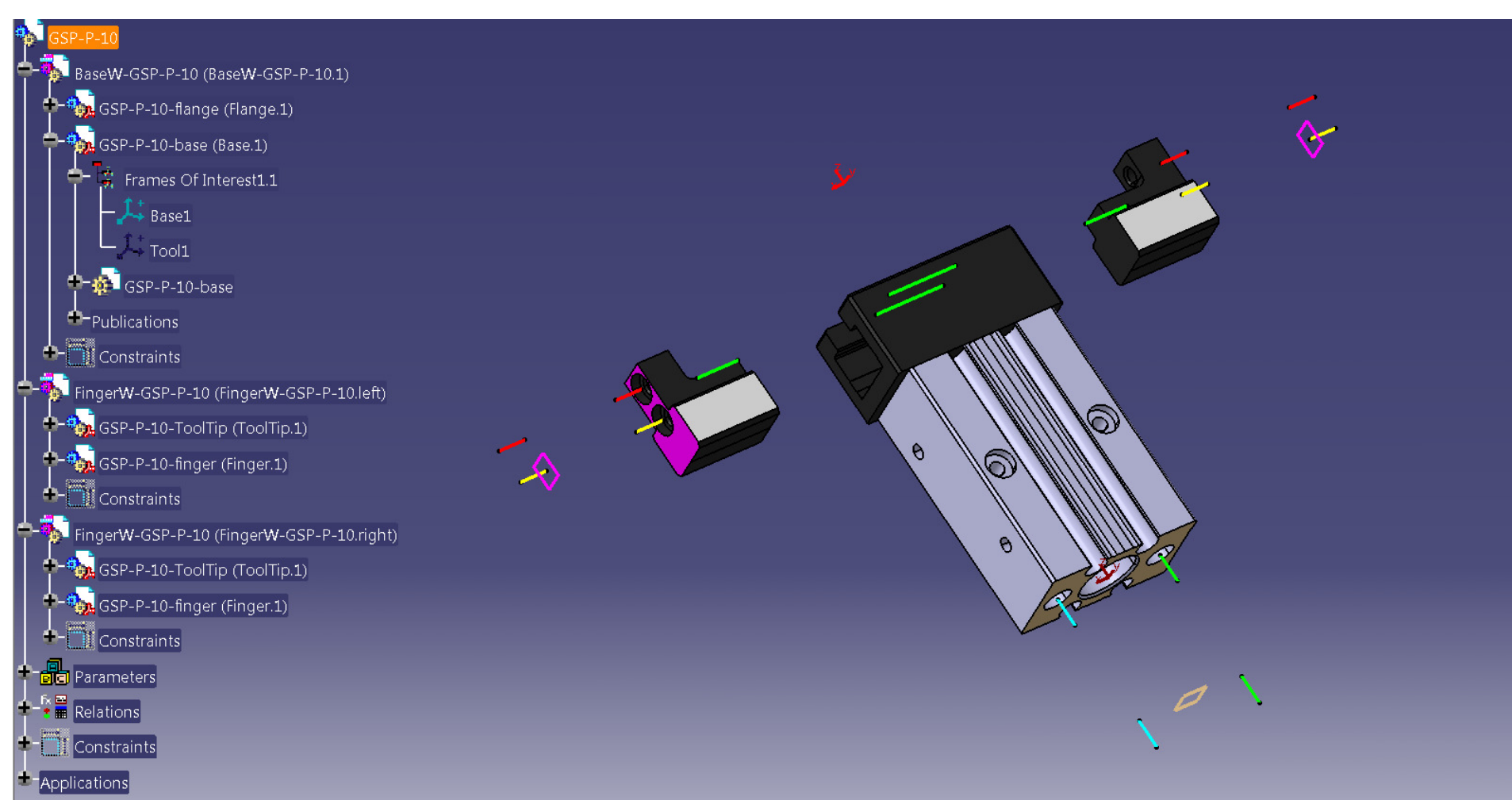
1. Komponenty chwytaków na podstawie danych producenta – modele parametryczne

Type	A	B	C	D K6	E	EE1	EE2	F	G	H	I	J
GSP-P-10	56	32	16	Ø5	41	M3	M3	28	44	6	6	10
GSP-P-16	68	46	20	Ø5	47	M5	M5	38	51	7	7	12
GSP-P-20	79	50	24	Ø7	53,5	M5	M5	42	58,5	8	8	14
GSP-P-25	95	64	30	Ø7	63	M5	M5	50	69	10	10	17
GSP-P-40	131	100	48	Ø12	86,5	G 1/8	G 1/8	70	95,5	15	15	27

Type	K	L1	L2	M	N	O	P	Q	R	S	T	T1
GSP-P-10	10	39	33	M3	20	52	6	10,5	32	21	6,5	4
GSP-P-16	12	57	47	M3	28	61,5	10	11	41	24	6,5	5
GSP-P-20	14	63	51	M4	32	70,5	12	11	46	27	6,5	6
GSP-P-25	17	81	65	M5	40	85,5	16	11	55	32	11,5	6
GSP-P-40	27	127	101	M8	54	114,5	25	13	75	45	15	6

Type	U	V	W	X
GSP-P-10	1,6	5,5	11,2	-
GSP-P-16	1,6	6,5	14,5	-
GSP-P-20	1,6	6,5	17,5	-
GSP-P-25	1,6	9	21	-
GSP-P-40	2,1	24	34	20

2. Wzorzec chwytaka



A. Wzorce elementu chwytanego i mocującego

B. Publikacje cech łączących

C. Pary kinematyczne

D. Zakresy ruchów i pozycje bazowe

E. Punkty TCP oraz mocowania

3. Dostosowanie chwytaka do procesu

A. Wymiana elementu chwytanego i mocującego

B. Dostosowanie pozycji bazowych do chwytanego przedmiotu