

## Kurzanleitung, eGRIP-Greiferfinger

### Einleitende Hinweise

Diese Kurzanleitung enthält wichtige Hinweise für die Montage von eGRIP-Greiferfingern. Die Greiferfinger dürfen nur auf den ausgewählten SCHUNK Greifern verwendet werden, innerhalb der von eGRIP empfohlenen Einsatzgrenzen.

Die Betriebs- und Montageanleitung des Greifers gilt zusätzlich. Sollten die hier aufgelisteten Angaben von der Betriebs- und Montageanleitung des Greifers abweichen, so gelten die Angaben dieser Kurzanleitung.

**Achtung! Bedingt durch das additive Fertigungsverfahren können sich Pulverpartikel lösen.**

### Bestimmungsgemäße Verwendung

Die eGRIP Greiferfinger sind zur Montage auf Greifern vorgesehen, die im Online Tool verfügbar sind. Die Greiferfinger dienen zum zeitbegrenzten Greifen der in eGRIP spezifizierten Objekte und dürfen nicht nachbearbeitet werden.

### Wichtige Montagehinweise

1. Zur Montage der eGRIP-Greiferfinger immer alle Befestigungsbohrungen in den Grundbacken des Greifers benutzen.
2. Bei der Auswahl der Befestigungsschrauben die von SCHUNK vorgeschriebenen Werte beachten, siehe folgende Tabellen.
3. Bei eGRIP-Greiferfingern aus Kunststoff Unterlegscheiben nach DIN EN ISO 7090 verwenden. Das Setzverhalten des Kunststoffes kann zu einem starken Abfall der Vorspannkraft führen. Daher zusätzliche Schraubensicherung "mittelfest" vorsehen.
4. Bei PGN-plus Zentrierhülsen verwenden.
5. eGRIP-Greiferfinger und Befestigungsschrauben sind Verschleißteile. Die Lebensdauer ist begrenzt (z. B. Rissbildung). Diese Teile regelmäßig durch Fachpersonal überprüfen lassen und falls notwendig ersetzen.

### Anzahl, Abmessungen und Anzugsdrehmomente der Befestigungsschrauben

Bezeichnung	PGN-plus					
	40	50	64	80	100	125
Anzahl der Schrauben	4	4	4	4	4	4
Schraube DIN EN 4762, Festigkeitsklasse 12.9	M2.5	M3	M4	M5	M6	M6
Maximales Anzugsdrehmoment (Kunststoff PA12) - [Nm]	0.15	0.29	0.6	1.0	1.8	1.8
Maximales Anzugsdrehmoment (Stahl, Aluminium) - [Nm]	0.68	1.2	3.1	6.1	10	10
Bezeichnung	MPG-plus					
	20	25	32	40	50	64
Anzahl der Schrauben	2	2	2	2	2	2
Schraube DIN EN 4762, Festigkeitsklasse 12.9	M4	M4	M5	M5	M6	M8
Maximales Anzugsdrehmoment (Kunststoff PA12) - [Nm]	0.6	0.6	1.0	1.0	1.8	3.6
Maximales Anzugsdrehmoment (Stahl, Aluminium) - [Nm]	3.1	3.1	6.1	6.1	10	25
Bezeichnung	EGP					
	25	40	50			
Anzahl der Schrauben	2	2	2			
Schraube DIN EN 4762, Festigkeitsklasse 12.9	M4	M5	M6			
Maximales Anzugsdrehmoment (Kunststoff PA12) - [Nm]	0.6	1.0	1.8			
Maximales Anzugsdrehmoment (Stahl, Aluminium) - [Nm]	3.1	6.1	10			

## Short Manual, eGRIP-Gripper Finger

### About this Short Manual

This short manual contains important information on assembling the eGRIP gripper fingers. The gripper fingers may only be used for selected SCHUNK grippers within the application limits recommended by eGRIP.

Please additionally observe the gripper's assembly and operating manual. If the data listed in this assembly and operating manual differs from the one listed in the gripper's manual, the data in here shall prevail.

**Attention! Due to the additive production process, powder particles may be released.**

### Intended use

The eGRIP gripper fingers have been constructed for the assembly on grippers which are available in the online tool. The gripper fingers are designed for temporarily gripping objects specified in eGRIP and may not be reworked.

### Important assembly instructions

1. For assembling the eGRIP Gripper Finger, always use all of the fixing holes in the gripper's base jaws.
2. When selecting the fixing screws, observe the values prescribed by SCHUNK (see table below).
3. In case of eGRIP Gripper Fingers out of plastic, use washers according to DIN EN ISO 7090. The setting behavior of plastic may lead to a strong decrease of the preload force. For this reason additionally secure with screws ("medium-tight").
4. Use centring sleeves for PGN-plus.
5. eGRIP Gripper Fingers and fixing screws are wear parts. The durability is limited (e.g. cracking). Qualified personal must check the parts on a regular basis and, if necessary, replace them.

### Number, dimensions and tightening torques of fixing screws.

Designation	PGN-plus					
	40	50	64	80	100	125
Number of screws	4	4	4	4	4	4
Screw DIN EN 4762, strength class 12.9	M2.5	M3	M4	M5	M6	M6
Maximal tightening torque (plastic PA12) - [Nm]	0.15	0.29	0.6	1.0	1.8	1.8
Maximal tightening torque (steel, aluminium) - [Nm]	0.68	1.2	3.1	6.1	10	10
Designation	MPG-plus					
	20	25	32	40	50	64
Number of screws	2	2	2	2	2	2
Screw DIN EN 4762, strength class 12.9	M4	M4	M5	M5	M6	M8
Maximal tightening torque (plastic PA12) - [Nm]	0.6	0.6	1.0	1.0	1.8	3.6
Maximal tightening torque (steel, aluminium) - [Nm]	3.1	3.1	6.1	6.1	10	25
Designation	EGP					
	25	40	50			
Number of screws	2	2	2			
Screw DIN EN 4762, strength class 12.9	M4	M5	M6			
Maximal tightening torque (plastic PA12) - [Nm]	0.6	1.0	1.8			
Maximal tightening torque (steel, aluminium) - [Nm]	3.1	6.1	10			