

Montage- und Betriebsanleitung

GSM-P

Greif-Schwenk-Modul mit Parallelgreifer

Original Betriebsanleitung

Hand in hand for tomorrow

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.

Dokumentennummer: 389103

Auflage: 16.00 | 12.02.2026 | 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

1 Allgemein.....	6
1.1 Zu dieser Anleitung.....	6
1.1.1 Darstellung der Warnhinweise	6
1.1.2 Mitgelieferte Unterlagen	7
1.1.3 Baugrößen.....	7
1.1.4 Varianten	7
1.2 Gewährleistung	7
1.3 Lieferumfang.....	7
1.3.1 Beipack Flügelantrieb FAN	8
1.4 Zubehör	8
1.4.1 Dichtsatz	8
1.4.2 Ersatzteilkpakete	8
2 Grundlegende Sicherheitshinweise	10
2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung	10
2.2 Nicht bestimmungsgemäße Verwendung	10
2.3 Bauliche Veränderungen.....	10
2.4 Ersatzteile	11
2.5 Greiferfinger	11
2.6 Umgebungs- und Einsatzbedingungen	11
2.7 Personalqualifikation	11
2.8 Persönliche Schutzausrüstung	12
2.9 Hinweise zum sicheren Betrieb	13
2.10 Transport.....	13
2.11 Störungen	13
2.12 Entsorgung	14
2.13 Grundsätzliche Gefahren	14
2.13.1 Schutz bei Handhabung und Montage	14
2.13.2 Schutz bei Inbetriebnahme und Betrieb	15
2.13.3 Schutz vor gefährlichen Bewegungen	15
2.13.4 Schutz vor Stromschlag.....	15
2.14 Hinweise auf besondere Gefahren	16
3 Technische Daten	19
4 Aufbau und Beschreibung	20
4.1 Aufbau.....	20
4.2 Beschreibung	20

5 Montage	21
5.1 Montieren und anschließen.....	21
5.2 Anschlüsse.....	23
5.2.1 Mechanischer Anschluss	23
5.2.2 Pneumatischer Anschluss	25
5.3 Sensoren montieren	27
5.3.1 Übersicht der Sensoren.....	27
5.3.2 Abfragebereich der Sensoren	27
5.3.3 Einstellungen für Magnetschalter.....	28
5.3.4 Ausschalthysterese bei Magnetschalter MMS-P 22	29
5.3.5 Montage und Einstellung MMS-P 22.....	30
5.3.6 Induktive Abfrage über IN 40	32
5.4 Befestigung eines kundenspezifischen Aufbaus	36
6 Inbetriebnahme.....	37
6.1 Justierung der Endlagen	37
6.2 Geschwindigkeit einstellen.....	41
6.3 Wiederanlauf nach längerem Stillstand	41
7 Fehlerbehebung.....	42
7.1 Öffnungs- und Schließzeiten werden nicht erreicht	42
7.2 Schwenkbewegung wird nicht sofort ausgeführt	42
8 Wartung	43
8.1 Hinweise	43
8.2 Wartungs- und Pflegeintervalle	43
8.3 Schmierstoffe/Schmierstellen/Klebstoffe	44
8.4 Schraubenanzugsdrehmomente	46
8.5 Demontage / Montage der Einheit in die Grundmodule	47
8.6 Demontage / Montage des Greifmoduls.....	48
8.6.1 Greifmodul wechseln – GSM-P 32	48
8.6.2 Greifmodul wechseln – GSM-P 40-64	50
8.6.3 Einbauorientierung der Magnete Pos. 120	51
8.7 Demontage / Montage der Durchführung-Kompakt-Modul DKM (Pos. 40)	51
8.8 Ersetzen eines Stoßdämpfers bei S-Varianten	53
8.9 Ersetzen eines Elastomers bei E-Varianten	54
8.10 Demontage / Montage des Flügelantriebs FAN (50).....	55
8.11 Produkt warten und zusammenbauen	56
8.12 Zeichnungen	57
8.12.1 Zusammenbauzeichnung des Grundmoduls	57
8.12.2 Zusammenbauzeichnung der Module DKM und FAN	58
8.12.3 Zusammenbauzeichnung der Greifmodule	59

9 Einbauerklärung	60
10 Information zur RoHS-Richtlinie, REACH-Verordnung und zu besonders besorgniserregenden Inhaltsstoffen (SVHC).....	61

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 [7].

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 *

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:

- GSM-P 32
- GSM-P 40
- GSM-P 50
- GSM-P 64

1.1.4 Varianten

Diese Anleitung gilt für folgende Varianten:

- GSM-P ohne Greifkrafterhaltung
- GSM-P mit Greifkrafterhaltung "Außengreifen" (AS)
- GSM-P mit Greifkrafterhaltung "Innengreifen" (IS)

1.2 Gewährleistung

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

- Beachten der vorgeschriebenen Wartungs- und Schmierintervalle
- Beachten der Umgebungs- und Einsatzbedingungen

Werkstückberührende Teile und Verschleißteile sind nicht Bestandteil der Gewährleistung.

1.3 Lieferumfang

Der Lieferumfang beinhaltet:

- Greif-Schwenk-Modul mit Parallelgreifer GSM-P in der bestellten Variante
- Montage- und Betriebsanleitung
- Beipack

1.3.1 Beipack Flügelantrieb FAN

Lage der Positionsnummern, ► 8.12 [57]

Inhalt des Beipacks:

- Zentrierhülsen (205 bzw. 206)
- O-Ringe (207)
- Stahlkugeln (108)
- Verschlusschrauben (230)
- Schrauben (231 / 232)

Flügelantrieb	Ident.-Nr.
FAN 40	5514441
FAN 64	5514442

1.4 Zubehör

Für dieses Produkt ist eine breite Palette an Zubehör erhältlich. Für Informationen, welche Zubehör-Artikel mit der entsprechenden Produktvariante verwendet werden können, siehe Katalogdatenblatt.

1.4.1 Dichtsatz

Dichtsätze enthalten alle relevanten Dichtungen.

Dichtsatz für	Ident.-Nr. des Dichtsatzes
GSM-P 32	5516260
GSM-P 40	5516261
GSM-P 50	5516262
GSM-P 64	5516263
FAN 40	5516256
FAN 64	5516257

Inhalt des Dichtsatzes, ► 8.12 [57].

1.4.2 Ersatzteilm Pakete

Ersatzteilm Pakete ermöglichen die Wartung und Instandsetzung einzelner Komponenten. Für Informationen zum Umfang der Ersatzteilm Pakete, siehe www.schunk.com > Service.

Für dieses Produkt sind folgende Ersatzteilm Pakete erhältlich:

- Ersatzteilm Paket "Greif-Schwenk-Modul"

Inhalt des Ersatzteilm Paketes, ► 8.12 [57].

Greif-Schwenk-Modul

Ersatzteilpaket für	Ident.-Nr.	Ident.-Nr. "Außengreifen" (AS)	Ident.-Nr. "Innengreifen" (IS)
GSM-P 32 E-090 / S-090	1339350	1339356	1339352
GSM-P 32 E-180 / S-180	1380461	1380462	1380463
GSM-P 40 E-090 / S-090	1339357	1339362	1339359
GSM-P 40 E-180 / S-180	1380464	1380467	1380470
GSM-P 50 E-090 / S-090	1339363	1339368	1339366
GSM-P 50 E-180 / S-180	1380473	1380476	1380479
GSM-P 64 E-090 / S-090	1339373	1339378	1339376
GSM-P 64 E-180 / S-180	1380483	1380487	1380490

2 Grundlegende Sicherheitshinweise

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Produkt wurde konstruiert zum Schwenken und Greifen und zeitbegrenzten Halten von Werkstücken bzw. Gegenständen.

- Die Funktionen „Greifer betätigen“ und „Schwenken“ müssen im Wechsel ausgeführt werden.
- Das Produkt darf ausschließlich im Rahmen seiner technischen Daten verwendet werden, ► 3 [19].
- 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 Greiferfinger

Anforderungen an die Greiferfinger

Durch gespeicherte Energie können Gefahren von dem Produkt ausgehen, die zu schweren Verletzungen und erheblichen Sachschäden führen können.

- Greiferfinger nur wechseln, wenn keine Restenergie freigesetzt werden kann.
- Sicherstellen, dass das Produkt und die Greiferfinger entsprechend dem Anwendungsfall ausreichend dimensioniert sind.

2.6 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 [19].

2.7 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.

Folgende Qualifikationen des Personals sind für die verschiedenen Tätigkeiten am Produkt notwendig:

Elektrofachkraft	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.
Fachpersonal	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.
Unterwiesene Person	Die unterwiesene Person wurde in einer Unterweisung durch den Betreiber über die ihr übertragenen Aufgaben und möglichen Gefahren bei unsachgemäßen Verhalten unterrichtet.
Servicepersonal des Herstellers	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.

2.8 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.

2.9 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.

2.10 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.

2.11 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.

2.12 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.

2.13 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.

2.13.1 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.

2.13.2 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.

2.13.3 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.
- 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.

2.13.4 Schutz vor Stromschlag

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.

2.14 Hinweise auf besondere Gefahren



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 Federkräfte!

Bei Produkten, die mit Federkraft spannen oder eine Greifkraftherhaltung besitzen, stehen Bauteile unter Federspannung. Beim Auseinanderbauen können sich Bauteile unerwartet bewegen und schwere Verletzungen verursachen.

- Produkt vorsichtig auseinanderbauen.
- Sicherstellen, dass im System keine Restenergie mehr vorhanden ist.



⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch herabfallende Gegenstände bei Ausfall der Energieversorgung!

Produkte mit einer mechanischen Greifkraftherhaltung können sich bei einem Ausfall der Energieversorgung noch eigenständig in die Richtung bewegen, die durch die mechanische Greifkraftherhaltung vorgegeben ist.

- Die Endlagen des Produktes mit SCHUNK Druckerhaltungsventilen SDV-P sichern.



⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch unkontrollierte Bewegungen!

Während des Betriebs, durch falsche Ansteuerung und bei Ausfall der Energieversorgung können herabfallende und herausschleudernde Gegenstände schwere Verletzungen verursachen.

- Absicherung im Anwenderprogramm vornehmen.
- Durch geeignete Maßnahmen den Gefahrenbereich/das Produkt absichern.



⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch rotierende Bauteile!

Bei Schwenkeinheiten oder Rundschalttischen mit Drehantrieb können durch rotierende Bauteile schwere Verletzungen verursacht werden.

- Durch geeignete Maßnahmen den Gefahrenbereich absichern.



⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch sich lösende Bauteile!

Bei defekten Stoßdämpfern können sich Bauteile lösen, die die Schwenkeinheit zerstört werden und dadurch können schwere Verletzungen verursacht werden.

- Regelmäßige Sichtprüfungen der einzelnen Komponenten auf Verschleiß und Beschädigungen.



⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch Kontakt mit Schmierstoffen!

Haut- oder Augenkontakt mit Schmierstoff kann zu Reizungen und allergischen Reaktionen führen.

- Haut- oder Augenkontakt mit Schmierstoff vermeiden.
- Sicherheitsbrille und Schutzhandschuhe tragen.
- Angaben auf dem Sicherheitsdatenblatt des Schmierstoffs beachten.

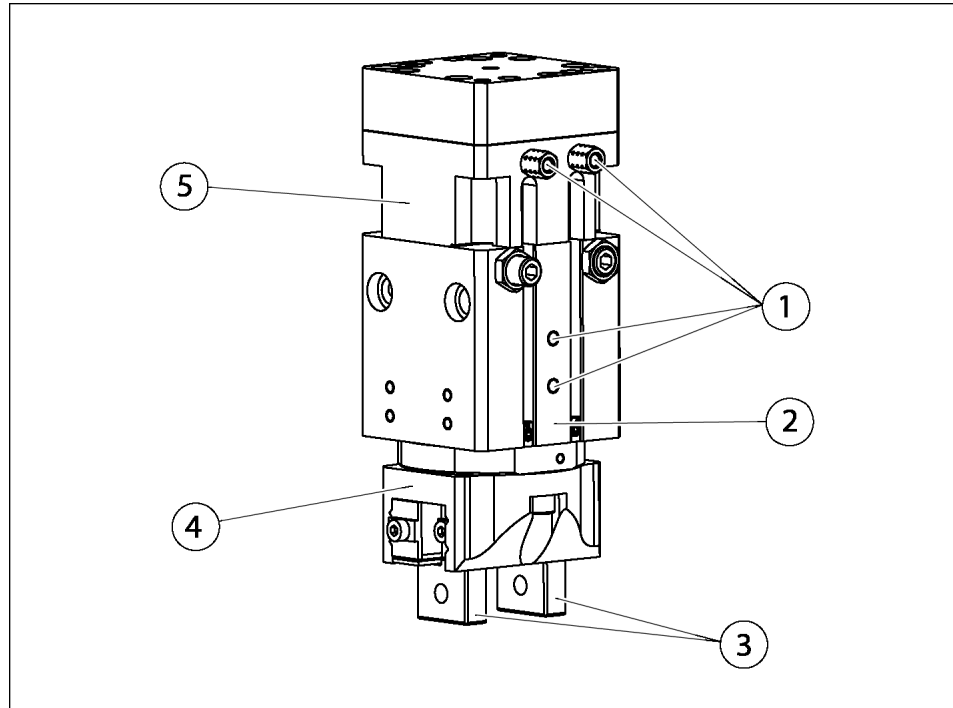
3 Technische Daten

Bezeichnung	GSM-P 32	GSM-P 40	GSM-P 50	GSM-P 64
Geräusch-Emission [dB(A)]	≤ 70			
Schutzart IP	30			
Druckmittel	Druckluft, Druckluftqualität nach ISO 8573-1:2010 [7:4:4]			
Nennbetriebsdruck [bar]	6			
Mindestdruck [bar] für Greifen ohne Greifkraftherhaltung	2			
mit Greifkraftherhaltung	4			
Mindestdruck [bar] für Schwenken	3.5	4		3
Maximaldruck [bar]	6.5			

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

4 Aufbau und Beschreibung

4.1 Aufbau



Greif-Schwenk-Modul mit Parallelgreifer

1	Druckluft-Hauptanschluss
2	Durchführung-Kompakt-Modul DKM
3	Grundbacken
4	Greifmodul PGM
5	Flügelantrieb FAN

4.2 Beschreibung

Greif-Schwenk-Modul mit Parallelgreifer

5 Montage

5.1 Montieren und anschließen



⚠️ 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.

ACHTUNG

Beschädigung des Greifers möglich!

Durch ein Überschreiten des maximal zulässigen Fingergewichts oder des zulässigen Massenträgheitsmoments der Finger kann der Greifer beschädigt werden.

- Eine Backenbewegung muss grundsätzlich schlag- und prellfrei erfolgen.
- Hierzu bei Bedarf eine ausreichende Drosselung und/oder Dämpfung vornehmen.
- Angaben im Katalogdatenblatt beachten.

HINWEIS

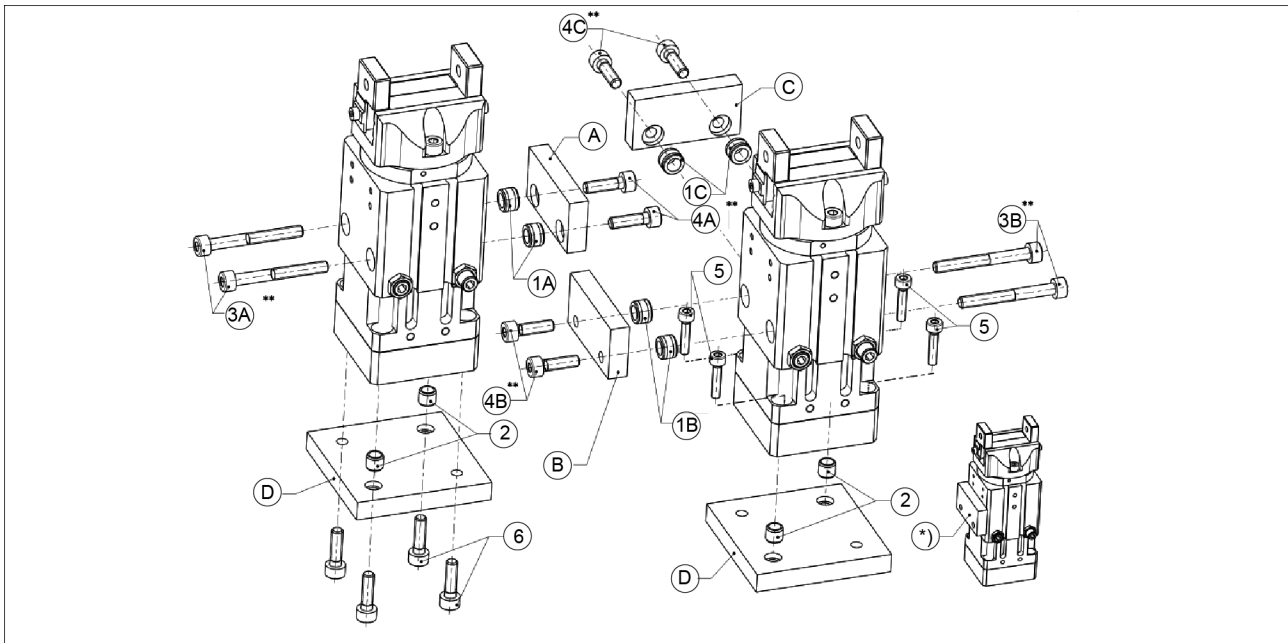
- Anforderungen an die Druckluftversorgung beachten, ► 3 [19].
- Bei Druckluftverlust (Abtrennen der Energieleitung) verliert das Produkt seine Kraftwirkung und verharrt nicht in einer gesicherten Position. Um die Kraftwirkung in diesem Fall dennoch für geraume Zeit aufrecht zu erhalten, wird der Einsatz eines Druckerhaltungsventils SDV-P empfohlen. Ebenso werden Produktvarianten mit mechanischer Greifkrafterhaltung über Federn angeboten, diese stellen auch bei Druckabfall eine Mindestgreifkraft sicher.

1. Ebenheit der Anschraubfläche prüfen, ► 5.2.1 [23].
2. Nur die benötigten Luftanschlüsse (Hauptluftanschluss oder Direktanschluss) öffnen, ► 5.2.2 [25].

- 3.** Produkt über den schlauchlosen Direktanschluss anschließen.
 - ⇒ O-Ringe aus dem Beipack verwenden.
 - ⇒ Nicht benötigte Hauptluftanschlüsse mit Verschlusschrauben verschließen.
- 4.** ODER: Druckluftleitungen an die Hauptluftanschlüsse "A" und "B" anschließen.
 - ⇒ Luftanschlüsse (Steckverschraubungen) eindrehen.
- 5.** Produkt mit der Maschine/Anlage verschrauben, ▶ 5.2.1 [📄 23].
 - ⇒ Gegebenenfalls geeignete Verbindungselemente (Adapterplatten) verwenden.
 - ⇒ Maximales Anzugsdrehmoment, Einschraubtiefe und ggf. Festigkeitsklasse beachten.
 - ⇒ Bei Befestigung von hinten oder seitlich: Zylinderstifte zur Fixierung des Produkts verwenden.
- 6.** Greiferfinger an den Grundbacken befestigen, ▶ 5.2.1 [📄 23].
 - ⇒ Zentrierhülsen aus dem Beipack verwenden.
- 7.** Gegebenenfalls Sperrluftanschluss anschließen.
- 8.** Sensor anschließen, siehe Montage- und Betriebsanleitung des Sensors.
- 9.** Sensor montieren, ▶ 5.3 [📄 27].

5.2 Anschlüsse

5.2.1 Mechanischer Anschluss



Seitliche und bodenseitige Befestigung des GSM

- * Um die Funktion der Sensoren sicher zu stellen, sind die A2-Schrauben aus dem Beipack zu verwenden.

Zur prozesssicheren Abfrage sollten Adapterplatten aus nicht ferromagnetischem Material ausgeführt werden.

Pos.	GSM – SFL Grundgröße	40	64
1A	Zentrierhülse bei seitlicher Befestigung der Einheit und Passungstiefe in der Anschraubplatte	Ø8	Ø10
1B		2,5 tief	3 tief
1C		Pos.206	Pos.205
2	Zentrierhülse bei bodenseitiger Befestigung der Einheit und Passungstiefe in der Anschraubplatte	Ø6 2,5 tief Pos.205	Ø10 3 tief Pos.205
3A	Gewindedurchmesser bei seitlicher Befestigung der Einheit zum Durchschrauben	M4	M5
3B		Pos.232	Pos.232
3C			
4A	Gewindedurchmesser und max. Einschraubtiefe bei seitlicher Befestigung zum Anschrauben	M5	M6
4B		19 tief	25 tief
4C		Pos.231	Pos.231
5	Gewindedurchmesser bei bodenseitiger Befestigung der Einheit zum Durchschrauben	M3	M5
6	Gewindedurchmesser und max. Einschraubtiefe bei bodenseitiger Befestigung zum Anschrauben	M4 8 tief	M6 11 tief

Befestigung der Einheit

Bodenseitige Befestigung der Einheit

(mit Adapterplatte ähnlich A, B oder C, siehe "Seitliche und bodenseitige Befestigung des GSM")

Die Montage der Einheit kann unter Verwendung der Schrauben (6) von der Seite der Einheit aus erfolgen.

Zur Befestigung von der kundenspezifischen Gegenseite aus, stehen Gewinde in den Gehäusen zur Verfügung (Die Schrauben (5 und 6) sind nicht im Lieferumfang enthalten).

Zur sicheren Übertragung von Querkraften und Positionierung der Einheit die Zentrierhülsen (2) verwenden.

Seitliche Befestigung der Einheit

(mit Adapterplatte ähnlich A, B oder C)

Die Montage der Einheit kann unter Verwendung der im Beipack enthaltenen A2-Schrauben (3A, 3B oder 3C) von der Seite der Einheit aus erfolgen.

Zur Befestigung von der kundenspezifischen Gegenseite aus, stehen Gewinde in den Gehäusen zur Verfügung. (Die A2-Schrauben (4A, 4B oder 4C) sind im Beipack enthalten).

Zur sicheren Übertragung von Querkraften und Positionierung der Einheit die Zentrierhülsen (1A, 1B oder 1C) verwenden.

HINWEIS

Um eine prozesssichere Abfrage mit Magnetschaltern zu garantieren, sollten vor allem die Adapterplatte und die in der näheren Umgebung der Einheit befindlichen Anbauten aus nicht ferromagnetischem Material bestehen. Ansonsten könnte die Abfrage über Magnetsensoren stark beeinträchtigt werden.

HINWEIS

Bei der Abfrage über Magnetschalter ist bei der Montage von mehreren Einheiten nebeneinander ein Mindestabstand von 10 mm zwischen den Einheiten einzuhalten.

5.2.2 Pneumatischer Anschluss



⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr beim Anschließen!

- Energieversorgung abschalten.

ACHTUNG

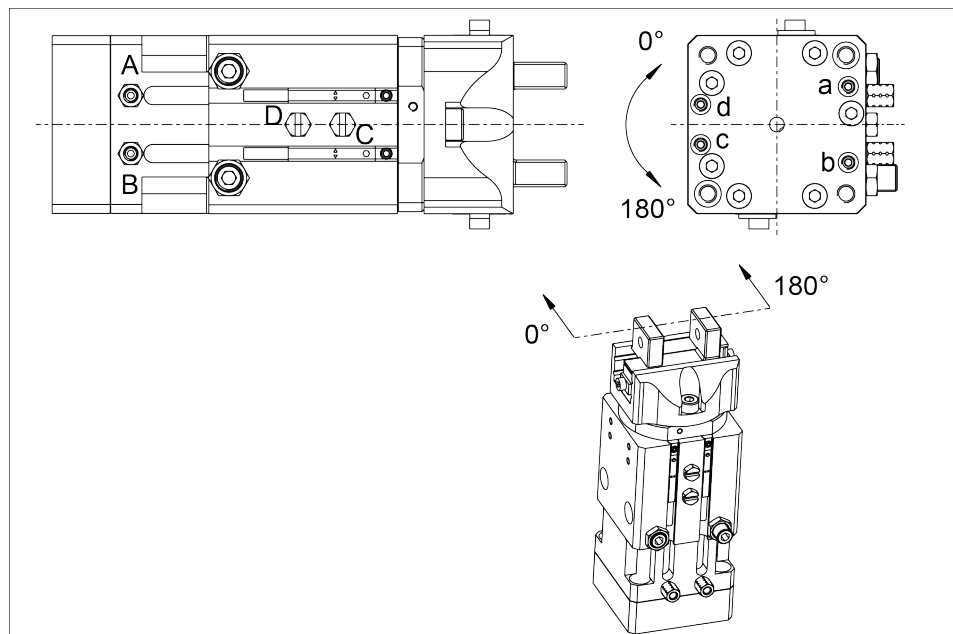
Die zentrale Lufteinheit muss mit einer Wartungseinheit versehen sein, die so nahe wie möglich am Verbraucher platziert ist.

ACHTUNG

Sollten die Endlagen der Hub- und Schwenkbewegungen nicht schlag- und prellfrei sein, muss die jeweilige Bewegung mittels Abluftdrosselung eingestellt werden.

ACHTUNG

Anforderungen an die Luftversorgung beachten, ► 3 [19].



Luftanschlüsse

"A" – "D" sind Hauptanschlüsse, "a" – "d" sind Direktanschlüsse

Anschluss	Funktion
Schlauchanschluss A	Schwenken in Richtung 180° bzw. 90° – Position
Schlauchloser Direktanschluss a	
Schlauchanschluss B	Schwenken in Richtung 0° – Position
Schlauchloser Direktanschluss b	
Schlauchanschluss C	Greifer in Stellung "AUF" fahren
Schlauchloser Direktanschluss c	
Schlauchanschluss D	Greifer in Stellung "ZU" fahren
Schlauchloser Direktanschluss d	

Die Anschlüsse "C" und "D" sind bei den Modulen mit Grundquerschnitt 25x25 leicht aus der Mitte versetzt.

Bei der Auslieferung sind in die Hauptanschlüsse "A" und "B" Drosselreduzierungen montiert.

Diese dürfen nicht entfernt werden.

Bei Verwendung der Direktanschlüsse "a" – "d" sind die im Beipack enthaltenen Verschlusschrauben, für die entsprechenden Hauptanschlüsse "A" – "D", zu verwenden.

Bei Verwendung der Direktanschlüsse "a" – "d" ist ebenfalls auf eine ausreichende Drosselung zu achten, welche mittels Abluftdrosselung eingestellt werden sollte. Hierzu können die Drosselreduzierungen der Hauptanschlüsse, die für eine mittlere Aufbauast ausgelegt sind, dort demontiert und beispielsweise an der Adapterplatte montiert werden.

- Nur die benötigten Luftanschlüsse öffnen.
- Nicht benötigte Hauptluftanschlüsse mit den Verschlusschrauben aus dem Beipack verschließen.
- Bei schlauchlosem Direktanschluss O-Ringe aus dem Beipack verwenden.

5.3 Sensoren montieren

HINWEIS

Beim Montieren und Anschließen die Montage- und Betriebsanleitung des Sensors beachten.

Das Produkt ist für den Einsatz von Sensoren vorbereitet.

- Exakte Typenbezeichnungen der passenden Sensoren, siehe Katalogdatenblatt und ► 5.3.1 [27].
- Technische Daten der passenden Sensoren, siehe Montage- und Betriebsanleitung und Katalogdatenblatt.
 - Die Montage- und Betriebsanleitung und das Katalogdatenblatt sind im Lieferumfang des Sensors enthalten und unter [schunk.com](https://www.schunk.com) abrufbar.
- Informationen über die Handhabung von Sensoren unter [schunk.com](https://www.schunk.com) oder bei den SCHUNK-Ansprechpartnern.

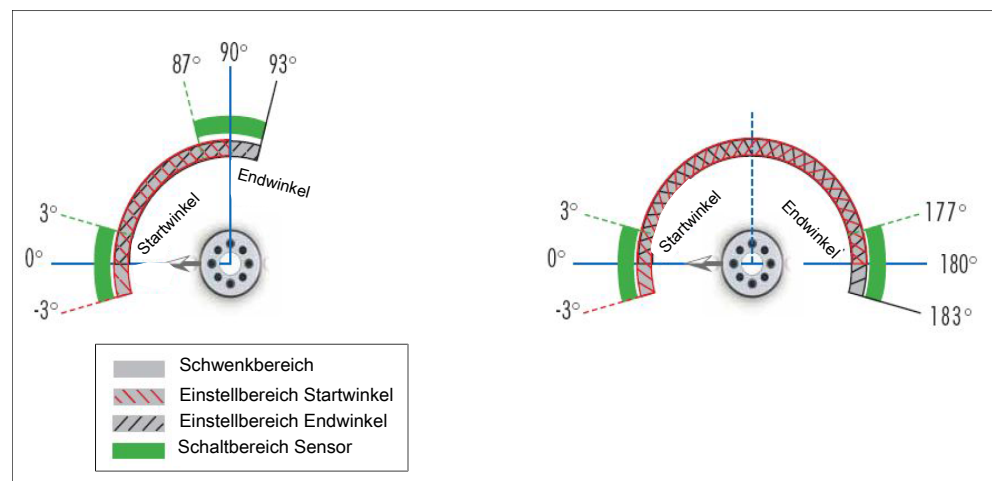
5.3.1 Übersicht der Sensoren

Bezeichnung	GSM-P			
	32	40	50	64
Programmierbarer Magnetschalter MMS-P 22	X	X	X	X
Induktiver Näherungsschalter IN 40	X	X	X	X

5.3.2 Abfragebereich der Sensoren

HINWEIS

Die Abfrage der Schwenk- und Greifbewegungen mit induktiven Näherungsschalter und Magnetschalter kann nur in den Bereichen von $0^\circ \pm 3^\circ$ und $180^\circ \pm 3^\circ$ bzw. $0^\circ \pm 3^\circ$ und $90^\circ \pm 3^\circ$ prozesssicher realisiert werden.

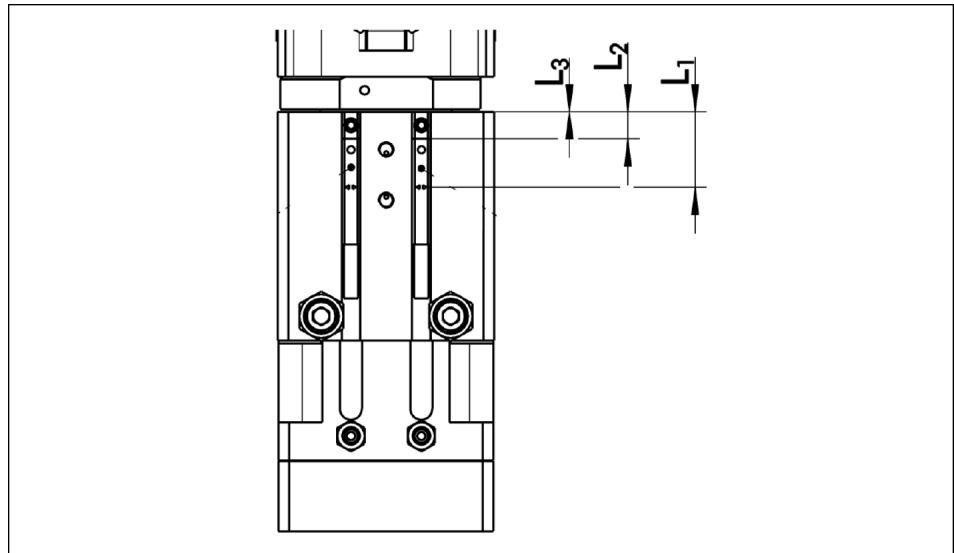


Schwenkwinkелеinstell- und Abfragebereich GSM

5.3.3 Einstellungen für Magnetschalter

HINWEIS

Die angegebenen Einbaumaße gelten nur, wenn die Klemmposition des Sensors nicht durch einen Nutenstein vorgegeben ist.



GSM Typ	Maße L1	Maße L2	Maße L3
GSM-P-32	8.9	0	–
GSM-P-32-AS	8.9	0	–
GSM-P-32-IS	20.05	11.15	6.15
GSM-P-40	13.9	5	0
GSM-P-40-AS	13.9	5	0
GSM-P-40-IS	31.5	22.6	17.6
GSM-P-50	16.9	8	3
GSM-P-50-AS	16.9	8	3
GSM-P-50-IS	36.7	27.8	23
GSM-P-64	13.9	5	0
GSM-P-64-AS	13.9	5	0
GSM-P-64-IS	26.25	16.35	11.35

Tab.: Einbaumaße für MMS-P

5.3.4 Ausschalthysterese bei Magnetschalter MMS-P 22

Die geringste zu detektierende Hubdifferenz ist in folgender Tabelle ersichtlich:

Bei Greifern mit X mm Nennhub pro Backe	Min. Abfragebereich pro Backe/ min. abzufragende Hubdifferenz pro Backe
$X \leq 5 \text{ mm}$	60 % des Nennhubes pro Backe
$X > 5 \text{ mm bis } X \leq 10 \text{ mm}$	40 % des Nennhubes pro Backe
$X > 10 \text{ mm}$	20 % des Nennhubes pro Backe

Tab.: Minimal zu detektierende Hubdifferenz vom Nennhub

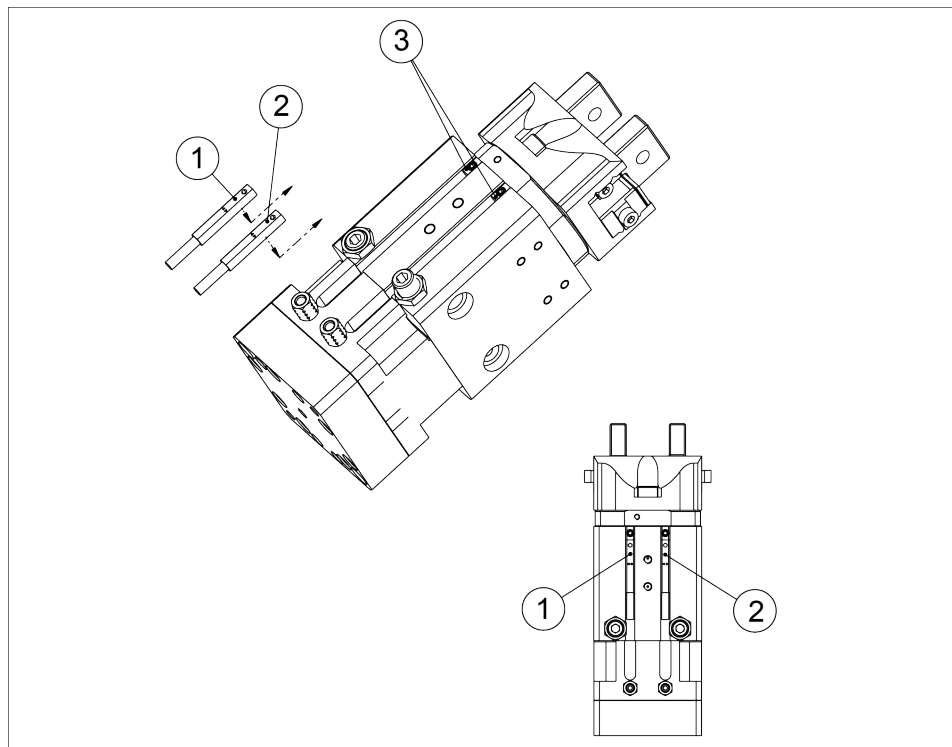
Beispiel: Produkt mit 7 mm Nennhub pro Backe

$7 \text{ mm} * 40 \% = 2.8 \text{ mm}$

HINWEIS

Die Wertetabelle gilt nur für Sensoren, deren Hysterese nachgeteacht wurde. Weitere Informationen dazu siehe Montage- und Betriebsanleitung des Sensors.

5.3.5 Montage und Einstellung MMS-P 22



Position und Einbau der Magnetschalter MMS-P

1	Sensor MMS-P (Nut 1)	Abfrage Greiferposition 1 und Greiferposition 2 in linker Schwenkwinkelendstellung (Signale SGL1 und SGL2)
2	Sensor MMS-P (Nut 2)	Abfrage Greiferposition 1 und Greiferposition 2 in rechter Schwenkwinkelendstellung (Signale SGR1 und SGR2)
3	Anschlag für MMS-P	Bestimmung der Klemmposition des Sensors MMS-P

Abfrage GSM-Positionen / -Stellungen / Endlagen:

SGL1: Linke Schwenkwinkelendlage, Greiferposition 1

SGL2: Linke Schwenkwinkelendlage, Greiferposition 2

SGR1: Rechte Schwenkwinkelendlage, Greiferposition 1

SGR2: Rechte Schwenkwinkelendlage, Greiferposition 2

Durch jeden der beiden MMS-P Sensoren können 2 Greiferpositionen abgefragt werden. Sollte sich der Greifer in einer dritten Greiferposition befinden, kann die Schwenkwinkelendlage nur über zusätzliche Sensoren abgefragt werden.

- Die linke Schwenkwinkelendstellung ist immer dann erreicht, wenn ein Schalterpunkt des Sensors der linken Nut (SGL1 oder SGL2) aktiv ist.
- Die rechte Schwenkwinkelendstellung ist immer dann erreicht, wenn ein Schalterpunkt des Sensors der rechten Nut (SGR1 oder SGR2) aktiv ist.

Die beim Teachvorgang festgelegte Abfolge der Schwenk- und Schließbewegungen (Prozessablauf) darf im Betrieb nicht verändert werden. Ansonsten können falsche Sensorsignale ausgegeben werden.

Bei vielen GSM-Varianten ist die Kombination der Magnetschalterabfrage mit einer induktiven Abfrage möglich, ► 5.3.6 [32].

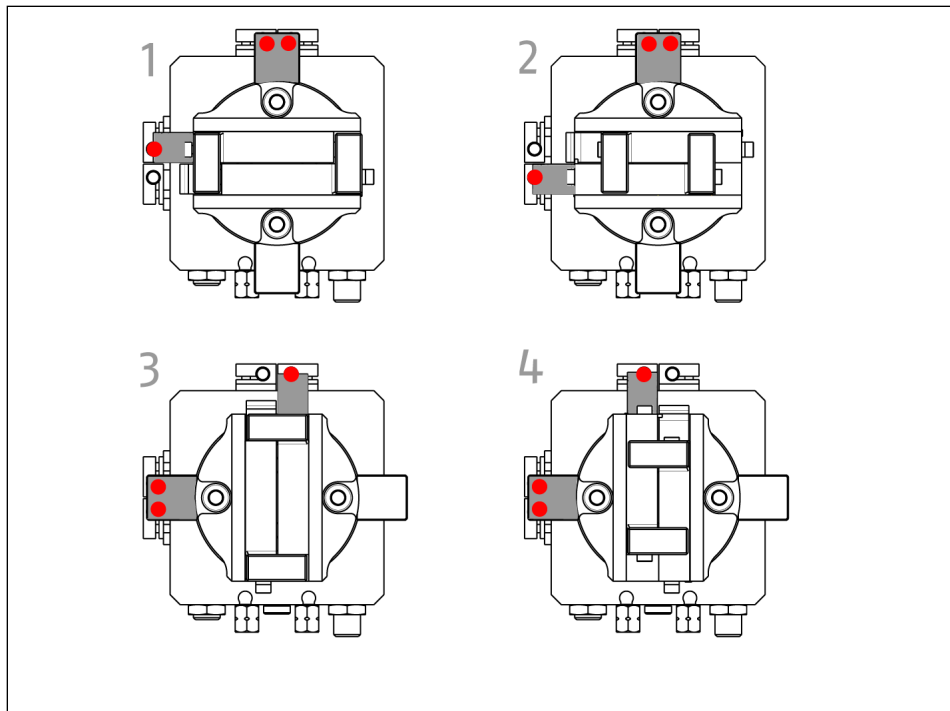
- Informationen über die Handhabung von Sensoren unter schunk.com oder bei den SCHUNK-Ansprechpartnern
- Technische Daten der Sensoren sind in den Datenblättern enthalten (im Lieferumfang enthalten bzw. unter schunk.com abrufbar).

5.3.6 Induktive Abfrage über IN 40

GSM-P Anbausatz für IN 40	Ident.-Nr.
AS-GSM-P-32, Anbausatz für IN 40	0304934
AS-GSM-P-40, Anbausatz für IN 40	0304935
AS-GSM-P-50, Anbausatz für IN 40	0304936
AS-GSM-P-64, Anbausatz für IN 40	0304937

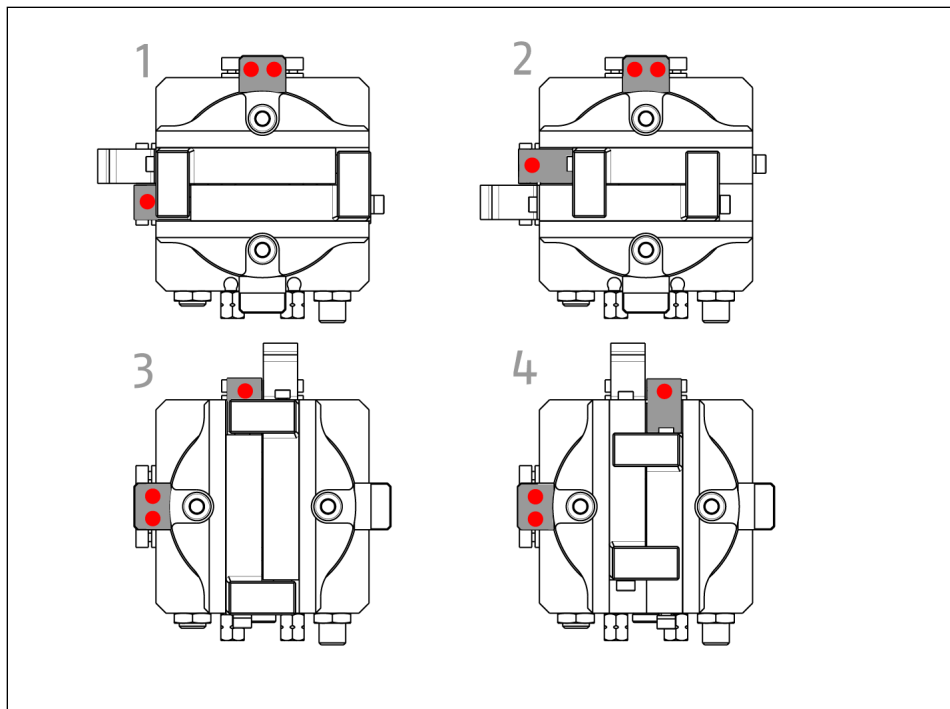
Tab.: Anbausätze für IN 40

Prinzipdarstellung der induktiven Abfrage über IN 40 bei Baugröße 32 und 50 für 90°-Varianten



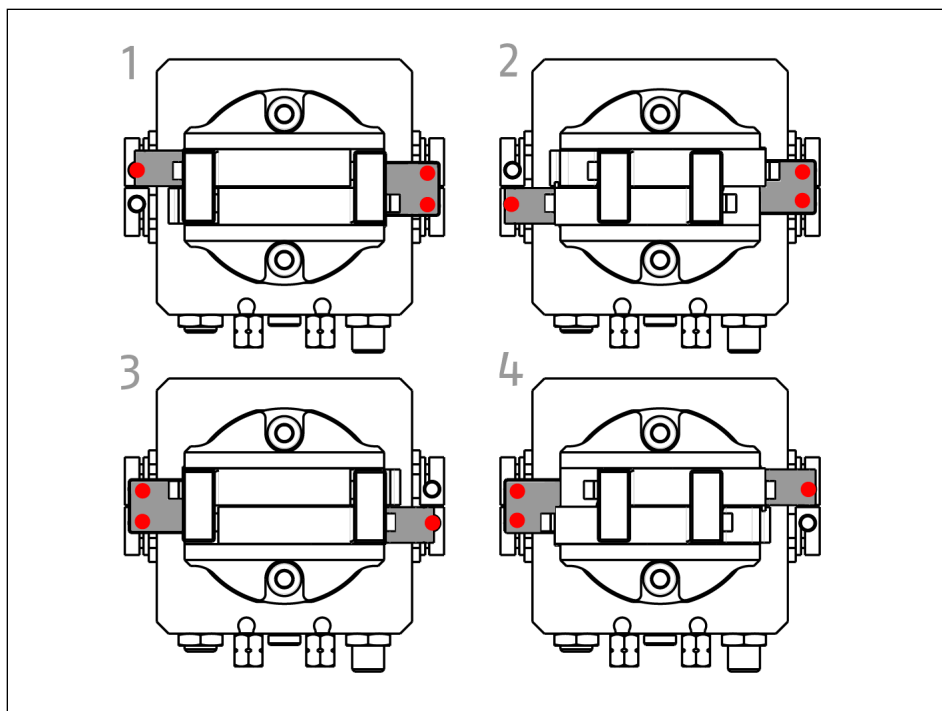
Prinzipdarstellung der induktiven Abfrage Baugröße 32 und 50

Prinzipdarstellung der induktiven Abfrage über IN 40 bei Baugröße 40 und 64 für 90°-Varianten



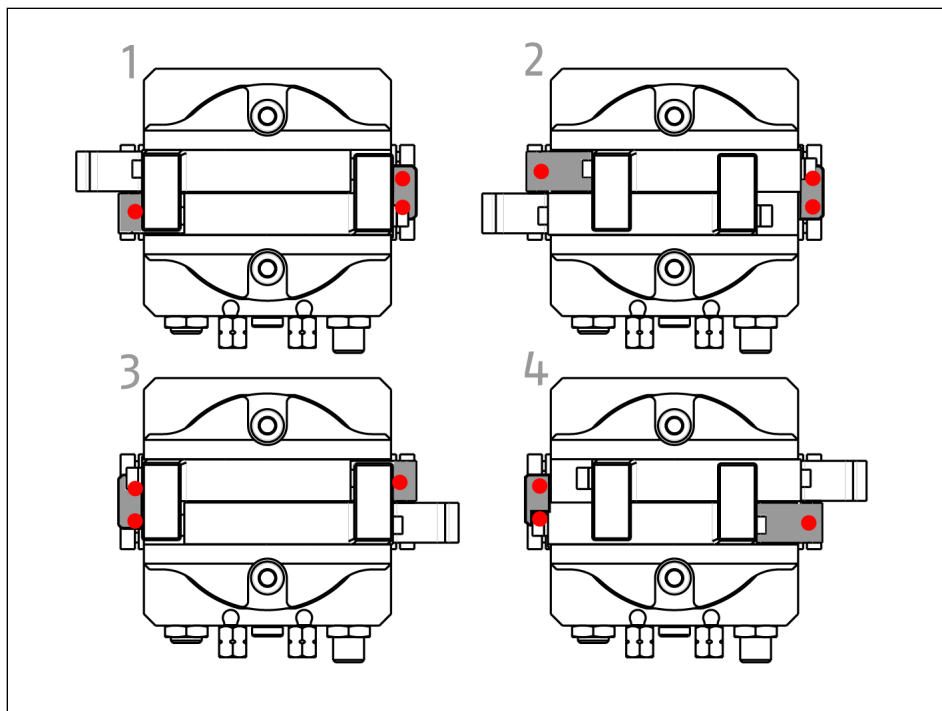
Prinzipdarstellung der induktiven Abfrage Baugröße 40 und 64

Prinzipdarstellung der induktiven Abfrage über IN 40 bei Baugröße 32 und 50 für 180°-Varianten



Prinzipdarstellung der induktiven Abfrage Baugröße 32 und 50

Prinzipdarstellung der induktiven Abfrage über IN 40 bei Baugröße 40 und 64 für 180°-Varianten



Prinzipdarstellung der induktiven Abfrage Baugröße 40 und 64

● Bedämpfter Sensor

■ Position Schaltfahne

[1] Schwenkwinkelendlage im Gegenuhrzeigersinn und Greifer geöffnet

[2] Schwenkwinkelendlage im Gegenuhrzeigersinn und Greifer geschlossen

[3] Schwenkwinkelendlage im Uhrzeigersinn und Greifer geöffnet

[4] Schwenkwinkelendlage im Uhrzeigersinn und Greifer geschlossen

HINWEIS

Einer der beiden induktiven Näherungsschalter zur Abfrage „Greifen“ wird beim Schwenkvorgang kurzzeitig von „der zweiten Schaltfahne Greifen“ überfahren.

ACHTUNG

Das max. Anzugsmoment für die Klemmschrauben (301 bzw. 303) am Halter (300) beträgt 125 Ncm. Halter (8) entfernen.

ACHTUNG

Beschädigungen durch falsches Einstellen der Näherungsschalter!

Beim Montieren und Einstellen der induktiven Näherungsschalter sollte die Energieversorgung abgeschaltet sein.

Montageschritte zur Montage des Anbausatzes und Befestigung des Näherungsschalters

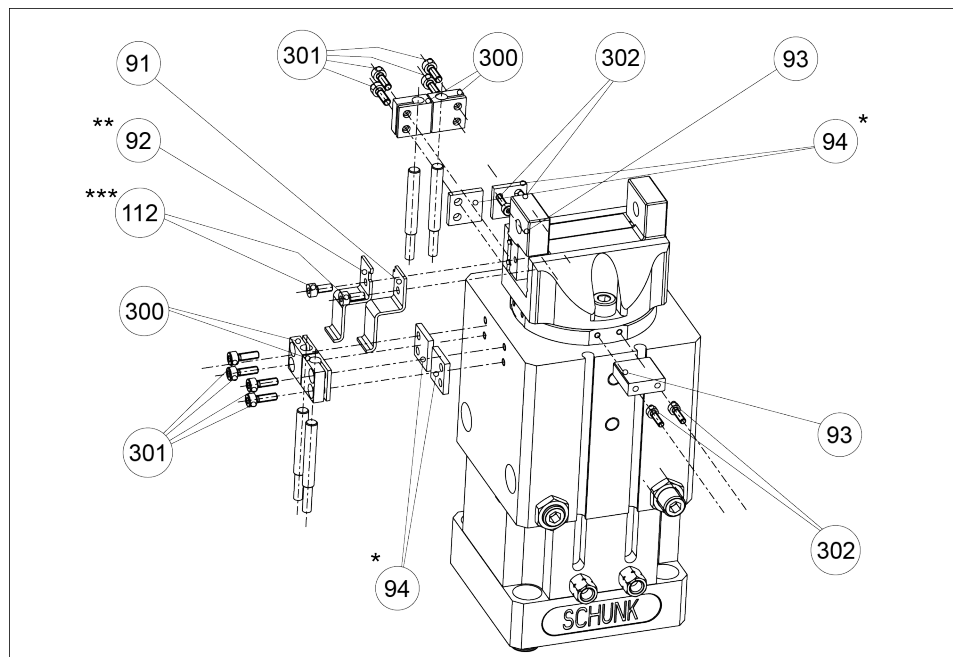
1. Kunststoffhalter (300) mit den Schrauben (301 bzw. 303) an die dafür vorgesehenen Stellen montieren. Abhängig vom Anbausatz, sind teilweise Versatzstücke (94) zu montieren.
2. Halteblech (8) und Distanzscheibe (7) entfernen.
Schaltfahne(n) Greifer (91+92) an die Grundbacke montieren, die in der 0°-Schwenkstellung exakt über der 0°-Schwenkstellung liegt.
3. Induktive Näherungsschalter INW 40 in die Kunststoffhalter (300) montieren.
Schaltabstand aller vier Näherungsschalter am besten unter der Schaltfahne Schwenken (93) einstellen.
Durch leichtes Anlegen der Klemmschrauben (301 bzw. 303) kann der Näherungsschalter leicht geklemmt werden. Sehr hilfreich kann auch ein Fühlerlehrenband mit Dicke 0,5 mm sein, so kann der Näherungsschalter „auf Block/Anschlag“ montiert werden und verhindert bei der Schwenkbewegung eine Kollision.
4. Einheit bei abgeschalteter Energieversorgung in die jeweiligen Schwenkwinkelendlagen bewegen und jeweils zwei der Näherungsschalter auf die Schaltfahne Schwenken (93) einstellen und die Klemmschrauben (301 bzw. 303) nachziehen.

ACHTUNG: zul. Anzugsmoment beachten.

Beim Einstellen der Schaltabstände darauf achten, dass keine der Schaltfahnen mit einem Näherungsschalter kollidieren kann.

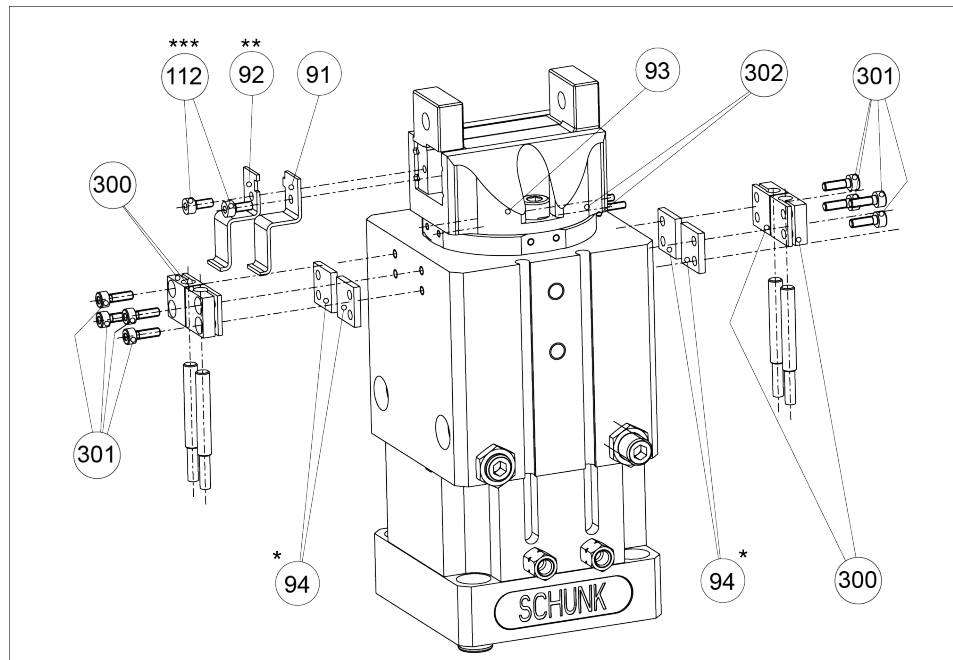
5. Funktion der einzelnen Näherungsschalter prüfen, durch anfahren verschiedener Stellungen des Greifers in den beiden Schwenkwinkelendlagen mit angeschlossener Energieversorgung überprüfen der Ausgangssignale der Näherungsschalter.
6. Sollte ein oder mehrere Näherungsschalter kein Signal senden, Einstellung Schritt 3 wiederholen und den Schaltabstand etwas geringer einstellen bis die gewünschte Funktion erreicht wird.
7. Sollte ein Signal „zu früh“ erhalten werden, so kann durch Erhöhen des Schaltabstandes eine Korrektur vorgenommen werden, welche allerdings auch die Empfindlichkeit der Schaltfunktion beeinträchtigt

Zusammenbau der GSM mit induktiver Abfrage über INW 40



Zusammenbau der GSM 090-Varianten mit induktiver Abfrage

- * nur enthalten in Anbausatz für P-50
- ** bei P-32 ist Pos. 92 identisch mit Pos. 91
- *** Pos. 112 ist nicht Bestandteil des Anbausatzes, sondern des Greifmoduls



Zusammenbau der GSM 180-Varianten mit induktiver Abfrage

- * nur enthalten in Anbausatz für P-50
- ** bei P-32 ist Pos. 92 identisch mit Pos. 91
- *** Pos. 112 ist nicht Bestandteil des Anbausatzes, sondern des Greifmoduls

5.4 Befestigung eines kundenspezifischen Aufbaus

ACHTUNG

Beschädigung der Einheit bei der Montage!

Beim Einsetzen der Zylinderstifte bzw. Zentrierhülsen dürfen keine Schläge auf die Einheit einwirken.

Befestigung des kundenspezifischen Aufbaus an den Greiferfingern GSM-P

Es wird empfohlen, die als Passmaß ausgeführte Breite des Greiferfingers für die Zentrierung der kundenspezifischen Aufsatzbacken zu nutzen. Weiter wird empfohlen, die obere Anlagefläche des Greiferfingers zur Abstützung der kundenspezifischen Aufsatzbacken zu nutzen.

Befestigungsschrauben sind nicht im Lieferumfang enthalten.

6 Inbetriebnahme

ACHTUNG

Sachschaden durch fehlerhafte Einstellungen und Montage!

Wenn die Endlage zu hart angefahren wird, kann das Produkt beschädigt werden.

- Sicherstellen, dass die Dreh-/Schwenkbewegung grundsätzlich schlag- und prellfrei erfolgt.
- Hierzu eine ausreichende Drosselung und Dämpfung vornehmen.
- Angaben im Katalogdatenblatt beachten.

6.1 Justierung der Endlagen

Lage der Positionsnummern ► 8.12 [57]

Justierung der Endlage bei Elastomerdämpfung:

1. Anschlüsse A und B an die Druckluftversorgung anschließen.
2. Anschlüsse A und B im Wechsel beaufschlagen und die Einheit schwenken lassen.
3. Anschluss B beaufschlagen, die Schwenkeinheit erreicht die Endlage im Gegenuhrzeigersinn.
4. Einheit mit den Luftanschlüssen nach oben, seitlich auf einen Messtisch legen.
5. Kontermutter (124) lösen und den Anschlag (83) verdrehen. Zum Vergrößern des Schwenkwinkelbereiches den Anschlag heraus schrauben, jedoch nur auf das max. Überstandsmaß B. (Überstandsmaße A und B: siehe nachfolgende Tabelle "Gesamtschwenkwinkelbereich"). Wenn der Schwenkwinkel eingestellt ist, Kontermutter (124) fest ziehen.
6. Anschlüsse A und B im Wechsel beaufschlagen und die Einheit schwenken lassen.
7. Die eingestellten Schwenkwinkel mehrmals überprüfen. Die Schritte 5 und 6 solange wiederholen, bis die gewünschte Lage auch nach mehrmaligem Schwenken sicher erreicht wird.
8. Zur Einstellung der zweiten Endlage, analog den Schritten 5 bis 7 vorgehen, jedoch den Anschluss A beaufschlagen.



Stufenlose Winkeleinstellung über Kugeln

Für Winkel zwischen „0°“ und „180°“, bzw. „0°“ und „90°“ weitere Stahlkugeln (108) , in die Kugelführungsbahn einlegen. Die Anzahl der dazu notwendigen Stahlkugeln und die zulässigen minimalen, bzw. maximalen Überstände der Anschläge können mit Hilfe der nachfolgenden Tabelle "Gesamtschwenkwinkelbereich" ermittelt werden.

Justierung der Endlage bei hydraulischer Dämpfung mittels Stoßdämpfer:

Analog zu den Schritten 1 bis 8 der Elastomerdämpfung vorgehen. Statt den Anschlägen (83) – die Stoßdämpfer (120) anstatt der Kontermutter (124) – die Stoßdämpfermutter (121) verwenden.

Für Winkel zwischen „0°“ und „180°“, bzw. „0°“ und „90°“ weitere Stahlkugeln (108) , in die Kugelführungsbahn einlegen. Die Anzahl der dazu notwendigen Stahlkugeln und die zulässigen minimalen, bzw. maximalen Überstände (S-Varianten: Überstände der Stoßdämpfer) / (E-Varianten: Überstände der Anschläge) können mit Hilfe der nachfolgenden Tabelle "Gesamtschwenkwinkelbereich" ermittelt werden.

Das Einlegen der Kugeln ist in folgenden Kapiteln beschrieben:

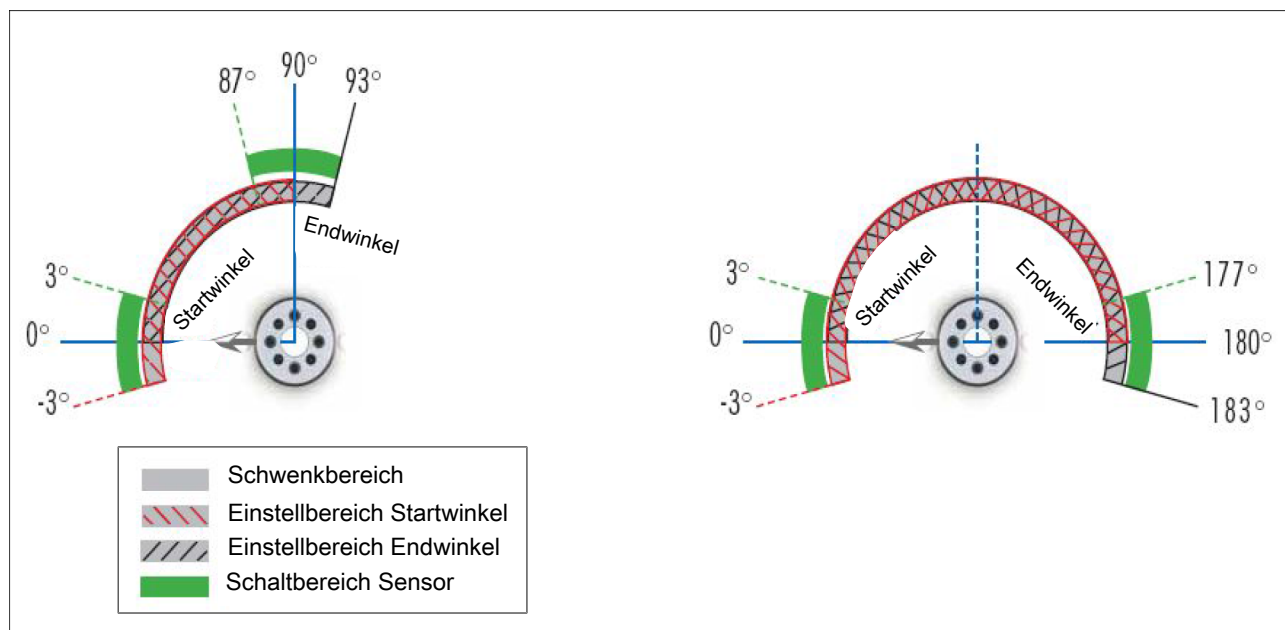
- bei S-Varianten ► 8.8 [53]
- bei E-Varianten ► 8.9 [54]

ACHTUNG

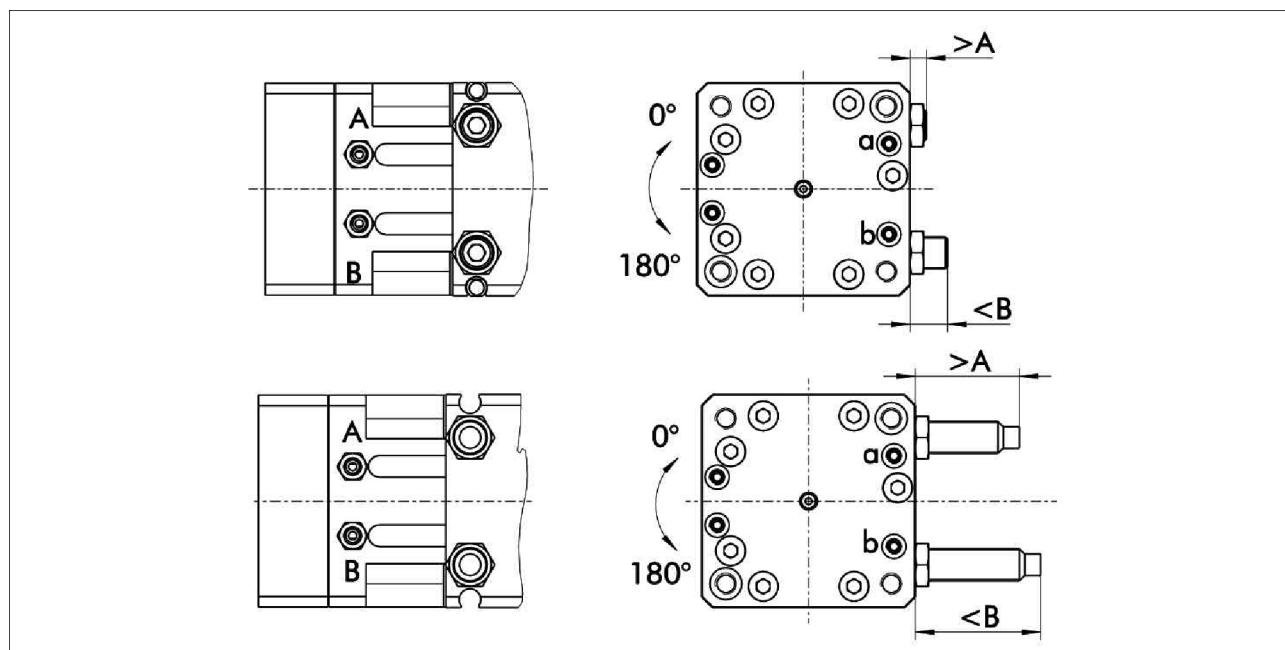
Die zulässigen minimalen und maximalen Überstände sind unbedingt einzuhalten, sollte ein Schwenkwinkel nicht über das Verstellen der Stoßdämpfer (120) bzw. der Anschläge (83) erreicht werden, so muss dies über das Einlegen bzw. Entfernen von Stahlkugeln (108) geschehen. Es muss jedoch mindestens eine Kugel je Seite montiert sein.

Tab.: Gesamtschwenkwinkelbereich

	Grundgröße 40	Grundgröße 64
Gesamtschwenkwinkelbereich Standard	90° oder 180°	
minimaler Schwenkwinkelbereich	bis auf 0° reduzierbar bei beliebiger Lage zwischen Gesamtschwenkwinkelbereich der Standardeinheit	
Winkelbegrenzung pro Kugel [°]	19	13,5
min. Überstand A [mm] E-Varianten	3	4,5
max. Überstand B [mm] E-Varianten	7	9,5
min. Überstand A [mm] S-Varianten	19,5	28
max. Überstand B [mm] S-Varianten	23,5	33



Schwenkwinkel-einstell- und -abfragebereich mit GSM-P



Gesamtschwenkwinkelbereich

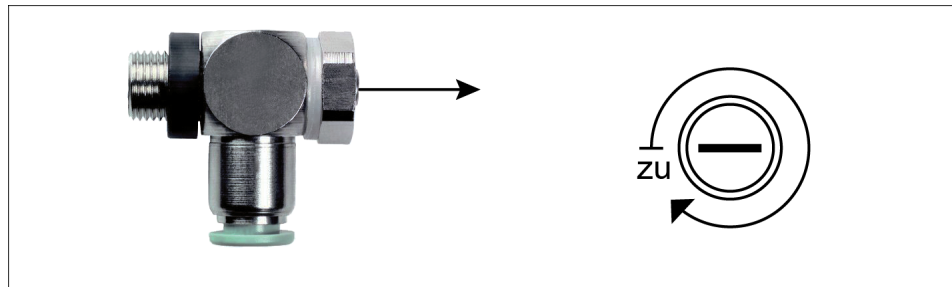
6.2 Geschwindigkeit einstellen

ACHTUNG

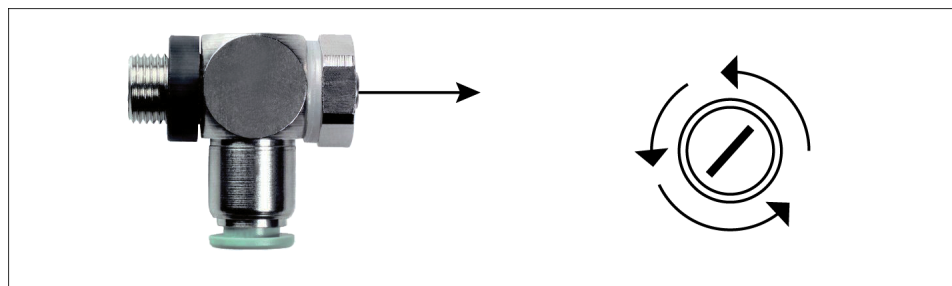
Sachschaden durch fehlerhafte Einstellung!

Wenn die Endlage zu hart angefahren wird, kann das Produkt beschädigt werden.

- Abluft-Drosselventil und Dämpfer so einstellen, dass die Bewegung harmonisch abgebremst wird.



1. Abluft-Drosselventil vollständig schließen.



2. Abluft-Drosselventil soweit öffnen, bis das Produkt anfängt, sich zu bewegen.
3. Abluft-Drosselventil schrittweise weiter öffnen, bis die Bewegung harmonisch abbremst.
 - ⇒ Ist die Geschwindigkeit zu niedrig, bremst das Produkt zu früh ab und die Endlage wird zu langsam erreicht.
 - ⇒ Ist die Geschwindigkeit zu hoch, schlägt das Produkt in die Endlage und der Stoßdämpfer wird überlastet.

6.3 Wiederanlauf nach längerem Stillstand

Während eines längerem Stillstands darf am Produkt keine Druckluft anliegen.

Wenn beim Wiederanlauf Probleme auftreten, siehe ► 7.2 [42]

7 Fehlerbehebung

7.1 Öffnungs- und Schließzeiten werden nicht erreicht

Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Behebung
Druckluftleitung nicht optimal ausgeführt.	Falls vorhanden: Drosselverschraubungen am Produkt maximal öffnen, damit die Backenbewegung schlag- und prellfrei erfolgt. Druckluftleitungen prüfen. Innendurchmesser der Druckluftleitung ist ausreichend groß bezogen auf den Druckluftverbrauch. Druckluftleitung zwischen Produkt und Wegeventil so kurz wie möglich halten. Durchfluss des Wegeventils ist ausreichend groß bezogen auf den Druckluftverbrauch. ACHTUNG! Die Drosselreduzierung darf nicht entfernt werden, selbst wenn die Öffnungs- und Schließzeiten nicht erreicht werden. Wenn trotz optimaler Luftanschlüsse die Öffnungs- und Schließzeiten gemäß Katalog nicht erreicht werden, empfiehlt SCHUNK den Einsatz von Schnellentlüftungsventilen direkt am Produkt.
Beladung zu groß.	Zulässiges Gewicht und Länge der Greiferfinger prüfen.

7.2 Schwenkbewegung wird nicht sofort ausgeführt

Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Behebung
Produkt stand längere Zeit still.	• Kolbenraum entlüften. • Einmal in End- und Ausgangslage schwenken. • Produkt drucklos schalten. • Mehrere Schwenkbewegungen drucklos durchführen. • ACHTUNG! Kein Teflonspray oder Kriechöl in die Luftanschlüsse sprühen! Dies führt nur zur kurzfristigen Verbesserung, die Fettschmierung wird aber hierdurch ausgewaschen. Falls das Produkt bereits mit Teflonspray oder Kriechöl behandelt wurde, sollte dieses gewartet bzw. komplett neu geschmiert werden.

8 Wartung

8.1 Hinweise

Originalersatzteile

Beim Austausch von Verschleiß- und Ersatzteilen nur Originalersatzteile von SCHUNK verwenden.

Austausch von Gehäuse und Grundbacken

Das Abdeckgehäuse (35), Finger (3) und die Nadelrollen (13, 14, 15) sind aufeinander abgestimmt. Zum Austausch dieser Teile das Modul komplett mit einem Reparaturauftrag an SCHUNK schicken.

ACHTUNG

Die Nadelrollen passen nur zu diesem Produkt und können auch nicht mit den Nadelrollen eines Produkts gleicher Bauart und -größe getauscht werden.

8.2 Wartungs- und Pflegeintervalle

ACHTUNG

Sachschaden durch aushärtende Schmierstoffe!

Bei Temperaturen über 60 °C härten Schmierstoffe schneller aus und das Produkt kann beschädigt werden.

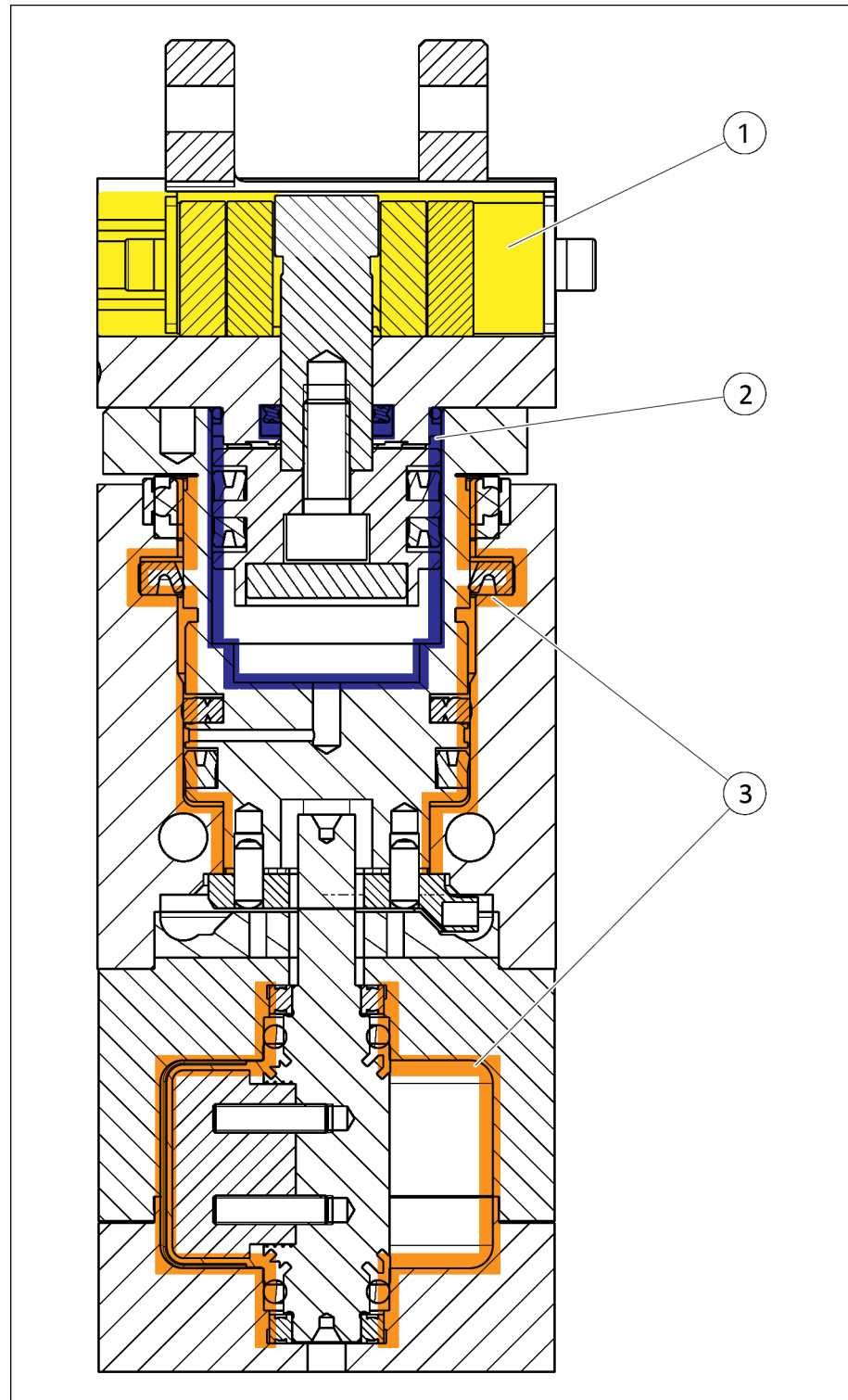
- Wartungsintervall entsprechend verringern.

Baugröße GSM-P	32 – 64
Intervall [Mio. Zyklen]	2
Baugröße DKM	40 / 64
Intervall [Mio. Zyklen]	2
Baugröße FAN	40 / 64
Intervall [Mio. Zyklen]	2

8.3 Schmierstoffe/Schmierstellen/Klebstoffe

Bei der Wartung alle Schmierstellen mit Schmierstoff behandeln.
Den Schmierstoff mit einem nicht fasernden Tuch oder Pinsel dünn auftragen.

SCHUNK empfiehlt die aufgeführten Schmierstoffe.



Schmierstellen

Schmierstoffe

Pos.	Schmierstoff
1	SCHUNK grease 10
2	SCHUNK grease 1 (nicht an Flächen, die an der Drehdurchführung eine Funktion übernehmen)
3	SCHUNK grease 9

Details zu den SCHUNK Schmierstoffbezeichnungen sind unter schunk.com/lubricants verfügbar.

Das Produkt enthält standardmäßig lebensmittelkonforme Schmierstoffe.

Komponenten wie beispielsweise Wälzlager, Linearführungen oder Stoßdämpfer sind nicht mit lebensmittelkonformen Schmierstoffen versehen.

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

HINWEIS

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

Klebstoffe

Bezeichnung	GSM-P	DKM
Aktivator Fa. Weicon für alle Magnete	Pos. 120	–
Klebstoff Fa. Weicon 302-10 für alle Magnete	Pos. 120	Pos. 123
Klebstoff Fa. Weicon 302-43 für alle Schrauben	Pos. 110 / 111 / 112	Pos. 104 / 140

Gleichwertige Klebstoffe und Aktivatoren anderer Hersteller können verwendet werden.

8.4 Schraubenanzugsdrehmomente

Lage der Positionsnummern, ► 8.12 [57]

GSM-P	Pos. 110	Pos. 111	Pos. 112	Pos. 115
32	2.7 Nm	2.7 Nm	0.7 Nm	5.8 Nm
40	5.8 Nm	5.8 Nm	0.7 Nm	5.8 Nm
50	5.8 Nm	12 Nm	0.7 Nm	5.8 Nm
64	6 Nm	12 Nm	1.3 Nm	12 Nm

Tab.: Schraubenanzugsmomente GSM-P

Greif- Schwenk- Modul		Pos. 121/124	Pos. 133	Pos. 140	Pos. 231	Pos. 232
GSM-P-32/- P-40	Grund- größe 40x40	1.2 Nm	–	2 Nm	6 Nm	3 Nm
GSM-P-50/- P-64	Grund- größe 64x64	2.0 Nm	–	4 Nm	10 Nm	6 Nm

Tab.: Schraubenanzugsdrehmomente DKM

Flügelantrieb	Pos. 101	Pos. 104
FAN 40		1.3 Nm
FAN 64		3.1 Nm

Tab.: Schraubenanzugsmomente FAN

8.5 Demontage / Montage der Einheit in die Grundmodule

Lage der Positionsnummern, ► 8.12 [📄 57]

Demontage

1. Druckluftleitungen entfernen.
2. Greifmodul (GSM) in die Mittelstellung drehen.
3. Schrauben (104) entfernen und das Durchführung-Kompakt-Modul DKM (40) vom Flügelantrieb FAN (50) ziehen.

Montage

1. Vierkant des Flügelantriebs (53) mit der längeren Seite in Richtung Mitte Luftanschlüsse A und B drehen.
2. Anschlag 1 DKM (81) mit dem Magneten in Richtung 90°-Stellung drehen, d.h. bei 090-Version muss ein Magnet in Richtung 90°-Stellung und der andere in Richtung 180°-Stellung zeigen.
3. Durchführung-Kompakt-Modul DKM (40) auf den Flügelantrieb FAN (50) stecken und die beiden Module mit den Schrauben (104) verschrauben. Zulässige Anzugsmomente beachten, ► 8.4 [📄 46].

8.6 Demontage / Montage des Greifmoduls



⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch Federkräfte bei Varianten mit Greifkrafterhaltung

Bei der Version „Außengreifend“ steht die Buchse (46) bzw. das Abdeckgehäuse (35) unter Federspannung.

Bei der Version „Innengreifend“ steht der Kolben (36) unter Federspannung.

ACHTUNG

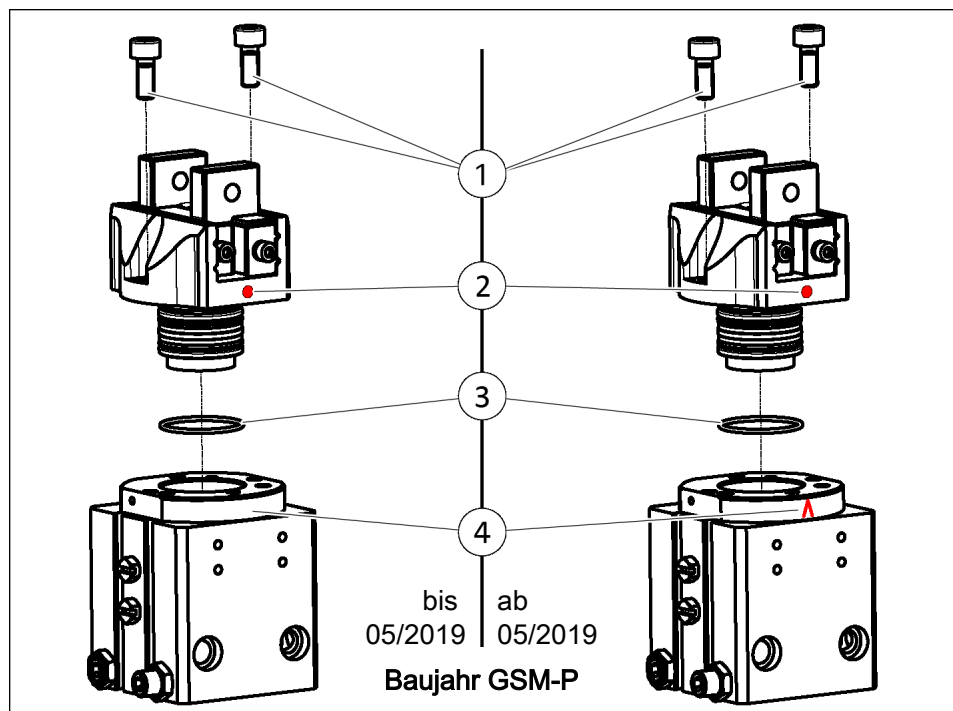
Die Nadelrollen passen nur zu diesem Produkt und können auch nicht mit den Nadelrollen eines Produkts gleicher Bauart und -größe getauscht werden.

Zur Montage die zulässigen Schraubenanzugsmomente und die zu verwendenden Schmierfette und Klebstoffe beachten, ▶ 8.4 [46] und ▶ 8.3 [44].

8.6.1 Greifmodul wechseln – GSM-P 32

Auseinanderbauen

1. Alle Druckluftleitungen entfernen.
2. Beide Schrauben (1) lösen und entnehmen.
3. Greifmodul (2) von Buchse (4) entnehmen.
4. O-Ring (3) aus Nut der Buchse (4) entnehmen und entsorgen.



Zusammenbauen

Alle Teile gründlich reinigen und auf Beschädigung und Verschleiß prüfen. Beim Zusammenbau die Teile aus dem Ersatzteilkpaket verwenden. Alle Teile fetten, dazu beiliegenden Pinsel und Schmierstoff verwenden..

GSM-P bis Baujahr 05/2019:

Zusammenbauposition ist an der Buchse nicht markiert.

- 1.** Neuen O-Ring (3) in Nut der Buchse (4) einsetzen.
- 2.** Greifmodul (2) in Buchse (4) einsetzen und so ausrichten, dass die Punktmarkierung des Greifmoduls auf die Mitte der halbrunden Seite der Buchse zeigt.
- 3.** Greifmodul (2) mittels neuen Schrauben (1) aus dem Ersatzteilkpaket fest mit Buchse (4) verschrauben.
Hinweis: Max. Anzugsdrehmoment beachten!
- 4.** Alle Druckluftleitungen befestigen.

GSM-P ab Baujahr 05/2019

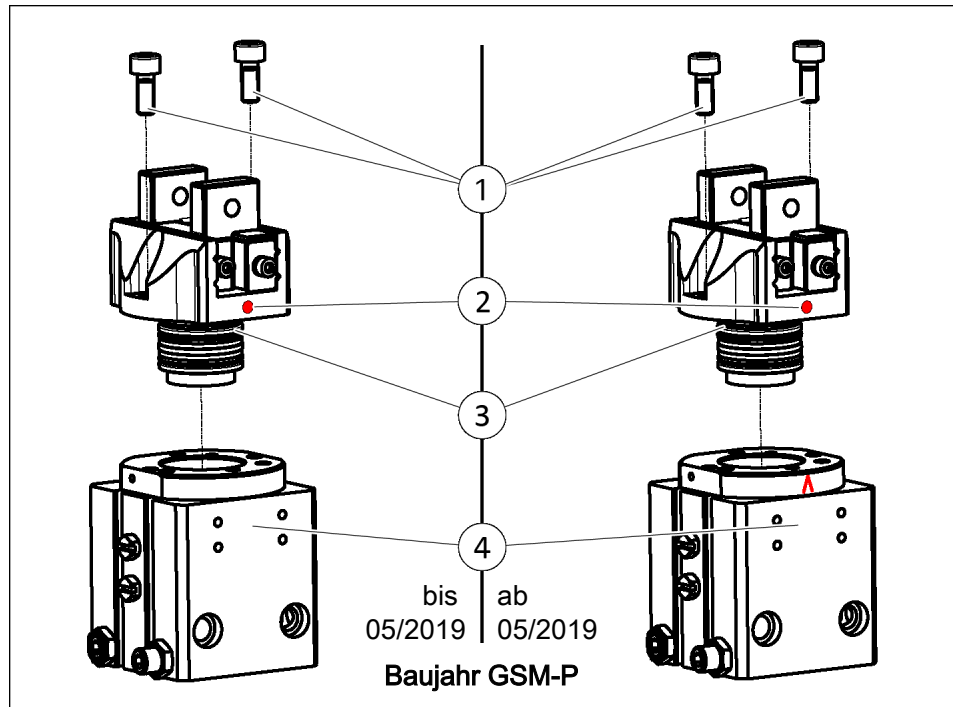
Korrekte Zusammenbauposition ist an der Buchse markiert.

- 1.** Neuen O-Ring (3) in Nut der Buchse (4) einsetzen.
- 2.** Greifmodul (2) in Buchse (4) einsetzen und so ausrichten, dass die Pfeilmarkierung der Buchse auf die Punktmarkierung des Greifmoduls zeigt.
- 3.** Greifmodul (2) mittels neuen Schrauben (1) aus dem Ersatzteilkpaket fest mit Buchse (4) verschrauben.
Hinweis: Max. Anzugsdrehmoment beachten!
- 4.** Alle Druckluftleitungen befestigen.

8.6.2 Greifmodul wechseln – GSM-P 40-64

Auseinanderbauen

1. Alle Druckluftleitungen entfernen.
2. Beide Schrauben (1) lösen und entnehmen.
3. Greifmodul (2) von Buchse (4) entnehmen.



Zusammenbauen

GSM-P bis Baujahr 05/2019:

Zusammenbauposition ist an der Buchse nicht markiert.

1. Greifmodul (2) in Buchse (4) einsetzen und so ausrichten, dass die Punktmarkierung des Greifmoduls auf die Mitte der halbrunden Seite der Buchse zeigt.
2. Greifmodul (2) mittels neuen Schrauben (1) aus dem Ersatzteilkpaket fest mit Buchse (4) verschrauben.
Hinweis: Max. Anzugsdrehmoment beachten!
3. Alle Druckluftleitungen befestigen.

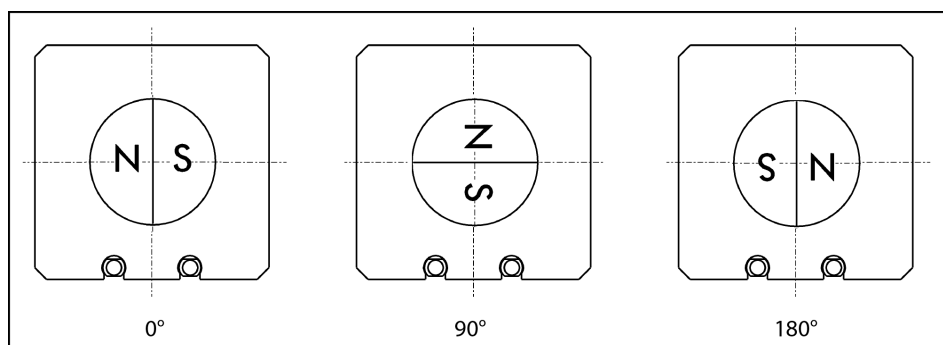
GSM-P ab Baujahr 05/2019

Korrekte Zusammenbauposition ist an der Buchse markiert.

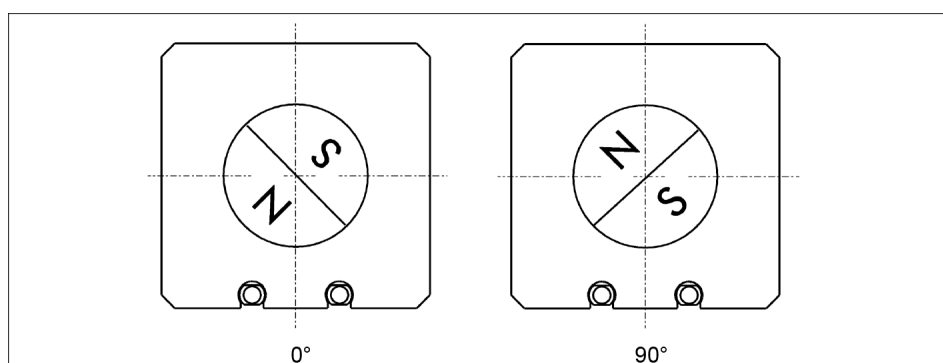
1. Greifmodul (2) in Buchse (4) einsetzen und so ausrichten, dass die Pfeilmarkierung der Buchse auf die Punktmarkierung des Greifmoduls zeigt.
2. Greifmodul (2) mittels neuen Schrauben (1) aus dem Ersatzteilkpaket fest mit Buchse (4) verschrauben.
Hinweis: Max. Anzugsdrehmoment beachten!
3. Alle Druckluftleitungen befestigen.

Alle Teile gründlich reinigen und auf Beschädigung und Verschleiß prüfen. Beim Zusammenbau die Teile aus dem Ersatzteilkpaket verwenden. Alle Teile mit dem vorgeschriebenen Schmierstoff fetten.

8.6.3 Einbauorientierung der Magnete Pos. 120



Draufsicht bei Schwenkwinkelstellung für 0-180°-Varianten



Draufsicht bei Schwenkwinkelstellung für 0-90°-Varianten

8.7 Demontage / Montage der Durchführung-Kompakt-Modul DKM (Pos. 40)

Lage der Positionsnummern, ► 8.12 [57]

ACHTUNG

Wird das Gehäuse (11), der Lagerring (82) oder die Buchse (44 bzw. 46) erneuert, so muss ein neuer Satz Passscheiben (111 und 112) bestellt werden.

ACHTUNG

Die Kugeln (142) liegen lose in der Kugelführung DKM GSM (85).

Demontage

1. Um mit der Demontage der DKM zu beginnen müssen die Schritte der Demontage / Montage der Einheit in die Grundmodule durchgeführt worden sein, ► 8.5 [47].
2. O-Ringe (109) und die Kugelführungsbahn DKM GSM (85) vom Gehäuse DKM GSM entfernen.
3. Kugeln (142) entfernen.
4. Schrauben (140) aus der Buchse des Greifmoduls (31-34) drehen und den Anschlag 1 DKM GSM (81) und den Satz Passscheiben (111/112) von der Buchse (44 bzw. 46) abziehen.
5. Greifmodul (31-34) aus dem Gehäuse DKM GSM ziehen.

6. Für Elastomervarianten weiter wie folgt:

Anschläge (83) nach vorherigem Lösen der Muttern (124) entfernen.

Außerdem die Nadelrollen (122) entfernen.

7. Für Stoßdämpfervarianten weiter wie folgt:

Dämpfer (120) nach vorherigem Lösen der Muttern (121) entfernen.

Außerdem die Hülsen (122) entfernen.

Montage

Zur Montage die zulässigen Schraubenanzugsmomente, die zu verwendenden Schmierfette und Klebstoffe beachten, ► 8.4 [46] und ► 8.3 [44].

1. Gehäuse DKM GSM (11) und die Buchse (44 bzw. 46) an den Laufflächen und Lagerstellen fetten.
2. Lagerring (82) fetten.
3. Lagerring mit der Außenfase nach unten in das Gehäuse DKM GSM einsetzen.
4. O-Ringe (103) fetten und diese in die Einstiche auf die Buchse (44 bzw. 46) montieren.
5. Greifmodul in das Gehäuse DKM GSM einsetzen.
6. Axialen Lagersitz der Buchse mit den Passscheiben (111 bzw. 112) abstimmen.
7. Anschlag 1 DKM (81) auf die Buchse setzen und mit den Schrauben (140) an der Buchse befestigen.
8. Kugelführung DKM (85) fetten.
9. Buchse so drehen, dass der Anschlag 1 DKM (81) entgegengesetzt zu den Bohrungen für die Dämpfung zeigt.
10. Nadelrollen (122) fetten und die Nadelrollen in die vorgesehenen Passungen setzen.
11. **Für Elastomervarianten weiter wie folgt:**
Nadelrollen (122) fetten und die Nadelrollen in die vorgesehenen Passungen setzen.
Jeweils eine Kugel (142) in das Gehäuse vor die Nadelrolle (122) legen und den Anschlag 2 DKM (83) in das Gehäuse schrauben.
12. **Für Stoßdämpfervarianten weiter wie folgt:**
Hülsen (122) fetten und auf die Dämpfer (120) stecken. Die Hülse in die vorgesehene Passung in das Gehäuse DKM GSM (11) führen und den Dämpfer in das Gehäuse schrauben.
Jeweils eine Kugel (142) in das Gehäuse vor die Hülse (122) legen.
13. Kontermutter (124) auf die Anschläge /Stoßdämpfer montieren.
14. DKM-Modul (11) mit Hilfe der Schrauben (104) mit dem Flügelantrieb FAN verschrauben. Hierbei die Montage der Grundmodule beachten, ► 8.5 [47].

8.8 Ersetzen eines Stoßdämpfers bei S-Varianten

Lage der Positionsnummern, ► 8.12 [📄 57]

Die Stoßdämpfer haben je nach Belastung eine begrenzte Lebensdauer. Daher sollte ihre Funktion regelmäßig überprüft werden. Der Stoßdämpfer arbeitet korrekt, wenn die Einheit sanft in die Endlagen fährt. Beim Tausch auf die Prüfnummer „-446“ am Ende der Dämpferbezeichnung achten! Diese speziell geprüften Stoßdämpfer sind ausschließlich bei SCHUNK zu beziehen. Beim Tausch eines Dämpfers sollte die komplette Zusatzstückliste für hydraulische Dämpfung bestellt werden.

Beim Austausch wie folgt vorgehen:

1. Druckluftleitungen entfernen.
2. Kontermutter (124) lösen.
3. Stoßdämpfer (121) aus der Einheit entfernen, die Hülse (122) demontieren. Sollte diese nicht mit dem Stoßdämpfer gelöst werden können, so kann ein kleiner Stabmagnet oder ein Drehen der Einheit von Hand hilfreich sein.

HINWEIS

Bei vertikaler Einbaulage der Stoßdämpfer (horizontale Drehachse des Moduls) darauf achten, dass die Hülse (122) und die Kugel (142) gegen Herausfallen gesichert sind.

Alle Teile gründlich reinigen und alle Teile auf Defekt und Verschleiß kontrollieren.

Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge, anschließend ist die Justierung der Endlagen neu vorzunehmen, Justierung der Endlagen.

8.9 Ersetzen eines Elastomers bei E-Varianten

Lage der Positionsnummern, ► 8.12 [📄 57]

Die Elastomere haben je nach Belastung eine begrenzte Lebensdauer. Daher sollte ihre Funktion regelmäßig überprüft werden. Der Elastomer arbeitet korrekt, wenn die Einheit sanft in die Endlagen fährt. Beim Tausch eines Elastomers sollte die komplette Zusatzstückliste für Elastomer-Dämpfung bestellt werden.

Beim Austausch wie folgt vorgehen:

1. Druckluftleitungen entfernen.
2. Kontermutter (124) lösen.
3. Stoßdämpfer (121) aus der Einheit entfernen, die Hülse (122) demontieren. Sollte diese nicht mit dem Stoßdämpfer gelöst werden können, so kann ein kleiner Stabmagnet oder ein Drehen der Einheit von Hand hilfreich sein.

HINWEIS

Bei vertikaler Einbaulage der Stoßdämpfer (horizontale Drehachse des Moduls) darauf achten, dass die Hülse (122) und die Kugel (142) gegen Herausfallen gesichert sind.

Alle Teile gründlich reinigen und alle Teile auf Defekt und Verschleiß kontrollieren.

Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge, anschließend ist die Justierung der Endlagen neu vorzunehmen, Justierung der Endlagen.

8.10 Demontage / Montage des Flügelantriebs FAN (50)

Lage der Positionsnummern, ► 8.12 [📄 57]

Demontage

1. Druckluftleitungen entfernen.
2. Schrauben (101) lösen und das obere Gehäuse (51) vom unteren Gehäuse (52) abnehmen.
3. O-Ringe (109) und die Zentrierhülse (108) entfernen.
4. Flügel (53) aus dem Gehäuse (52) nehmen und die Lager (100) vom Flügel abziehen.
5. O-Ringe (110) von dem Flügel herunter ziehen.
6. Anschlag-Flügel (58) entnehmen und die Anschlagdichtung (59) vom Anschlag-Flügel abziehen.
7. Alle Teile gründlich reinigen und alle Teile auf Defekt und Verschleiß kontrollieren.
8. im Dichtsatz aufgeführten Dichtungen erneuern.

Montage

1. Oberes und unteres Gehäuse (51 und 52) innen fetten.
2. Anschlagflügel (58) komplett fetten.
3. Anschlagdichtung (59) lagegerecht auf den Anschlagflügel (58) ziehen und die beiden Teile nochmals komplett fetten.
4. Anschlagflügel lagerichtig in die vorgesehene Passung in das obere Flügelgehäuse (51) stecken.
5. Flügel (53), außer den Vierkant, komplett fetten.
6. Beide O-Ringe (110) auf den Flügel ziehen und die O-Ringe fetten.
7. Kugellager auf den Flügel stecken.
8. Flügel mit dem Vierkant nach unten in das obere Gehäuse stecken. Den Flügel in 90°-Stellung bringen, das heißt entgegengesetzt zum Anschlagflügel (53).
9. Zentrierhülse (108), zur Montage mit dem unteren Gehäuse (52), in das obere Gehäuse (51) stecken.
10. Vier O-Ringe (109) fetten und diese in die dafür vorgesehenen Anspiegelungen im unteren Gehäuse (52) legen.
11. Oberes mit dem unteren Gehäuse montieren und beide mit den Schrauben (101) verschrauben. Die Schrauben (101) sind „über Kreuz“ anzuziehen.
12. Zwei O-Ringe (109) fetten und diese in das obere Gehäuse (51) in die dafür vorgesehenen Senkungen fügen.
13. Zentrierhülse (108) bzw. den Zylinderstift (107) an das obere Gehäuse (51) montieren.

8.11 Produkt warten und zusammenbauen

Warten

- Alle Teile gründlich reinigen und auf Beschädigungen und Verschleiß prüfen.
- Alle Schmierstellen mit Schmierstoff behandeln.
▶ 8.3 [📄 44]
- Blanke außen liegende Stahlteile ölen und fetten.
- Alle Verschleißteile und Dichtungen erneuern.
 - Lage der Verschleißteile ▶ 8.12 [📄 57]
 - Dichtsatz ▶ 1.4.1 [📄 8]

Zusammenbau

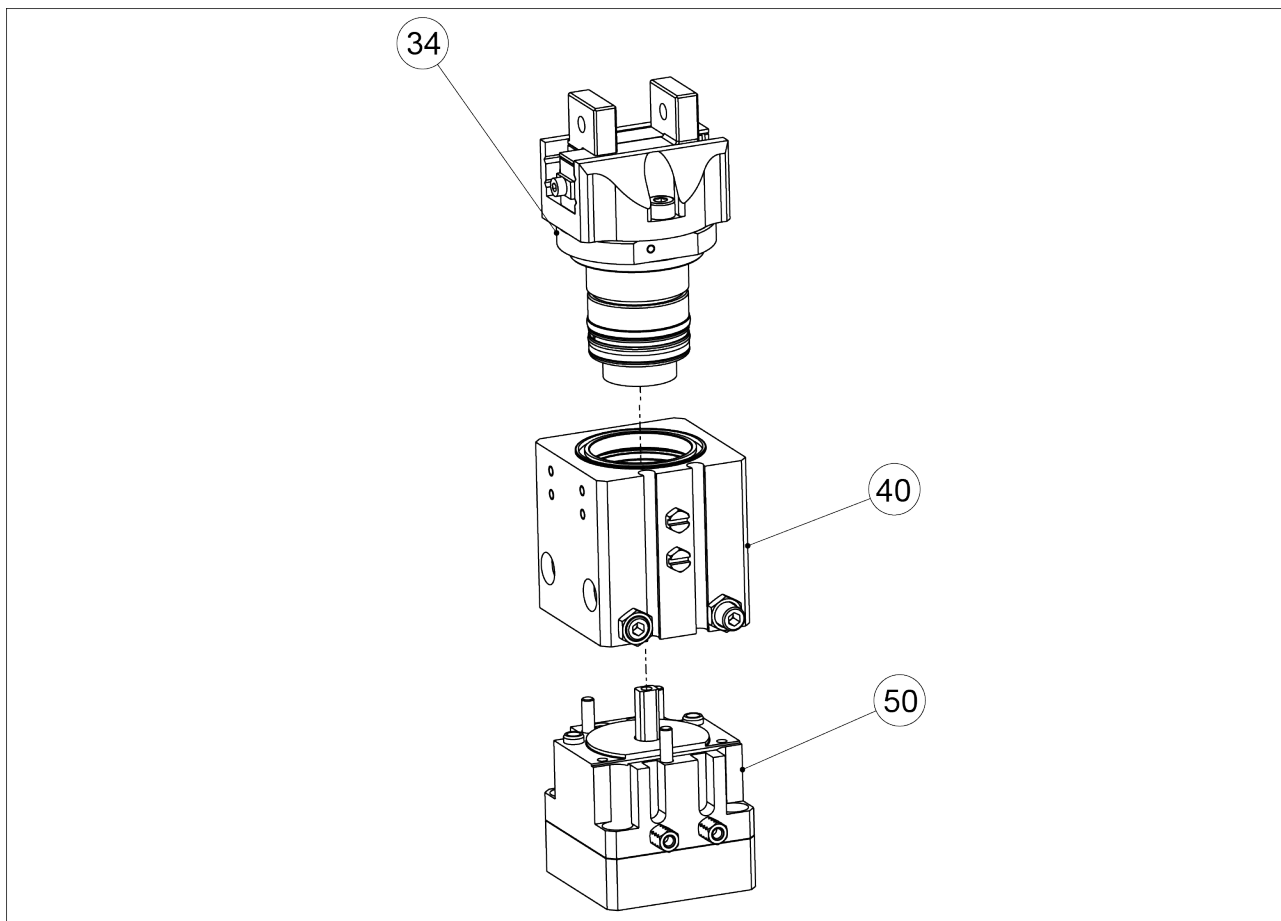
Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge zum Zerlegen. Dabei Folgendes beachten:

- Soweit nicht anders vorgeschrieben, alle Schrauben und Muttern mit Loctite Nr. 243 sichern und mit Anzugsdrehmoment anziehen. ▶ 8.4 [📄 46]

8.12 Zeichnungen

Die folgenden Abbildungen sind Beispielbilder.
Sie dienen zur Veranschaulichung und Zuordnung der Einzelteile.
Abweichungen je nach Baugröße und Variante möglich.

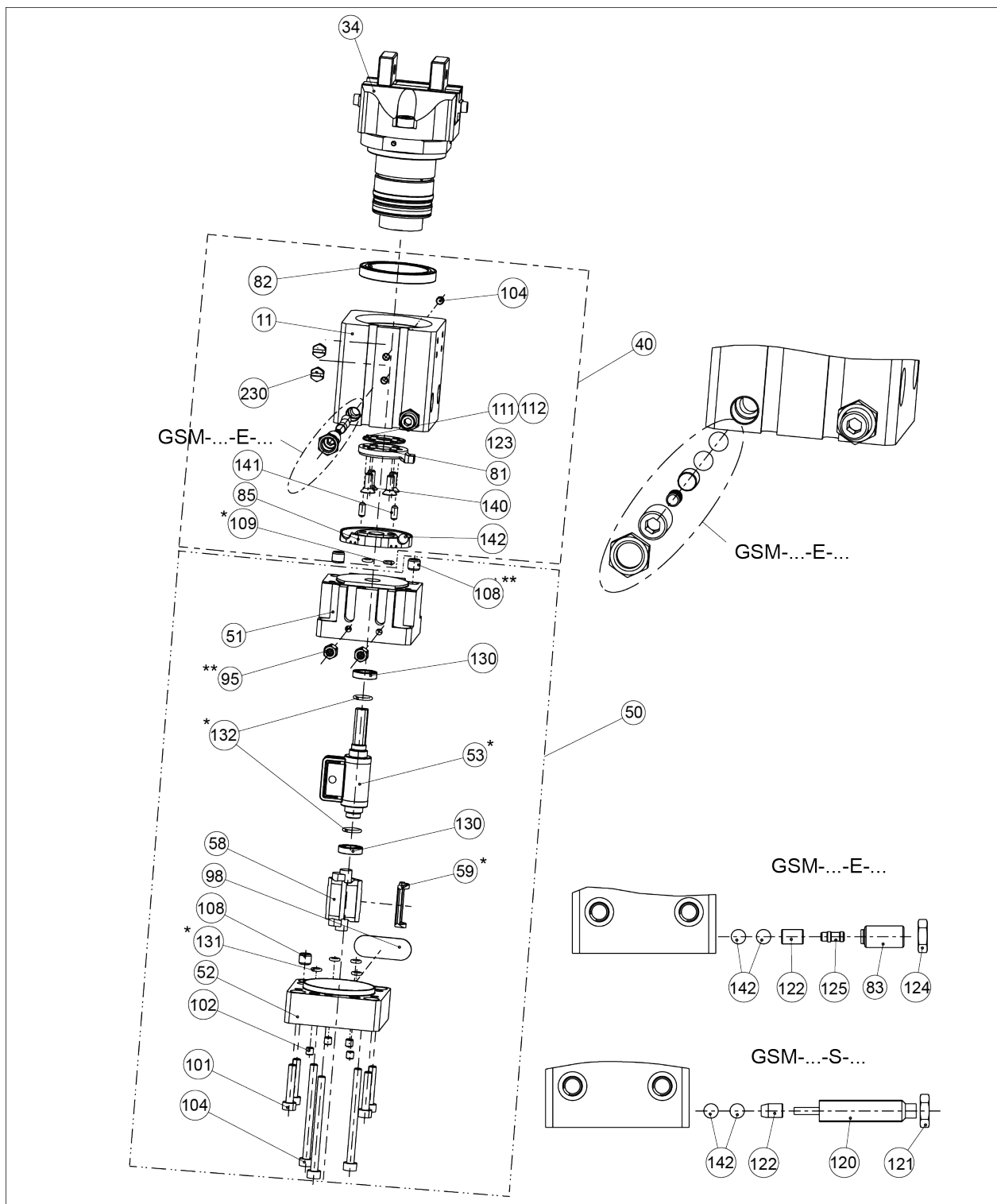
8.12.1 Zusammenbauzeichnung des Grundmoduls



Übersicht Grundmodul

34	Greifmodul PGM
40	Durchführung-Kompakt-Modul DKM
50	Flügelantrieb FAN

8.12.2 Zusammenbauzeichnung der Module DKM und FAN

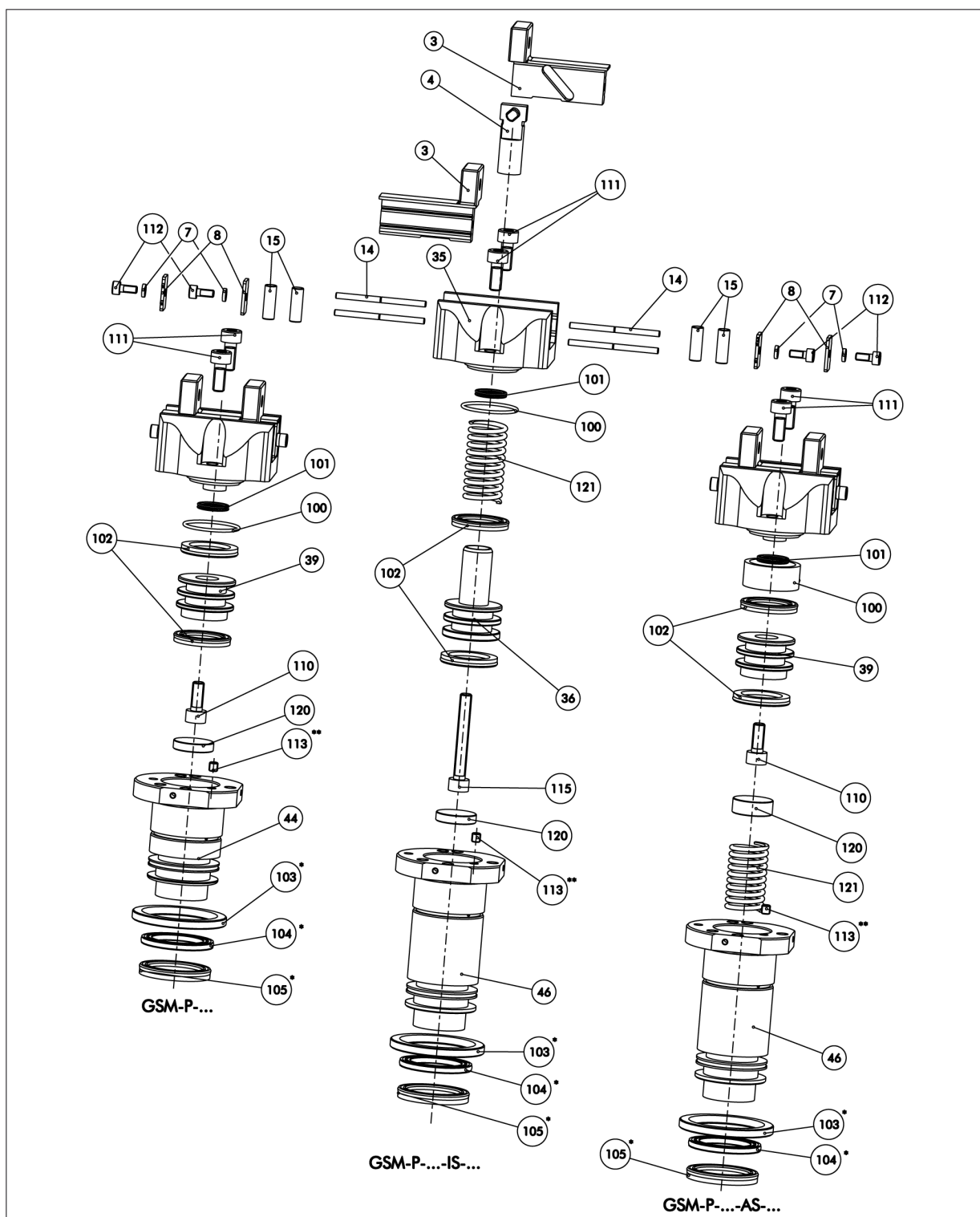


Übersicht DKM und FAN

* Im Dichtsatz enthalten. Dichtsatz kann nur komplett bestellt werden.

** nur bei den Grundgrößen 40 x 40 und 64 x 64

8.12.3 Zusammenbauzeichnung der Greifmodule



Zusammenbauzeichnung der Grundmodule

* in der Stückliste der Durchführung-Kompakt-Modul DKM enthalten

** Pos.113 nur bei den Größen P-40, P-50 und P-64 vorhanden

9 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:	Greif-Schwenk-Modul mit Parallelgreifer / GSM-P / pneumatisch
Ident.-Nr.	304630 / 304730 / 304631 / 304731 / 304632 / 304732 / 304640 / 304740 / 304641 / 304741 / 304642 / 304742 / 304650 / 304750 / 304651 / 304751 / 304652 / 304752 / 304660 / 304760 / 304661 / 304761 / 304662 / 304762 / 303830 / 303930 / 303831 / 303931 / 303832 / 303932 / 303840 / 303940 / 303841 / 303941 / 303842 / 303942 / 303850 / 303950 / 303851 / 303951 / 303852 / 303952 / 303860 / 303960 / 303861 / 303961 / 303862 / 303962

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. 1.5.3, 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 Gestaltungsgrundsätze – 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

10 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.

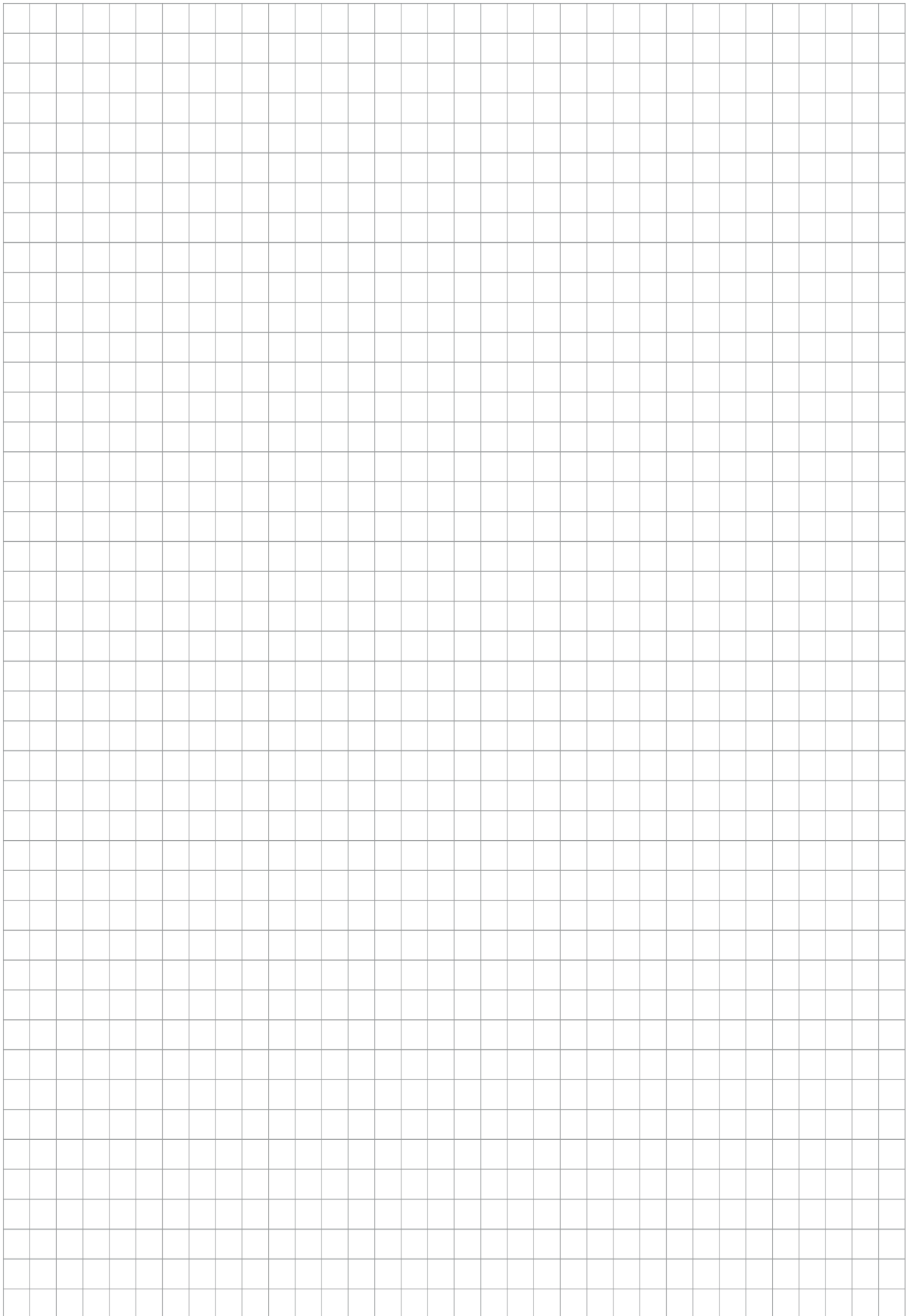
REACH-Verordnung

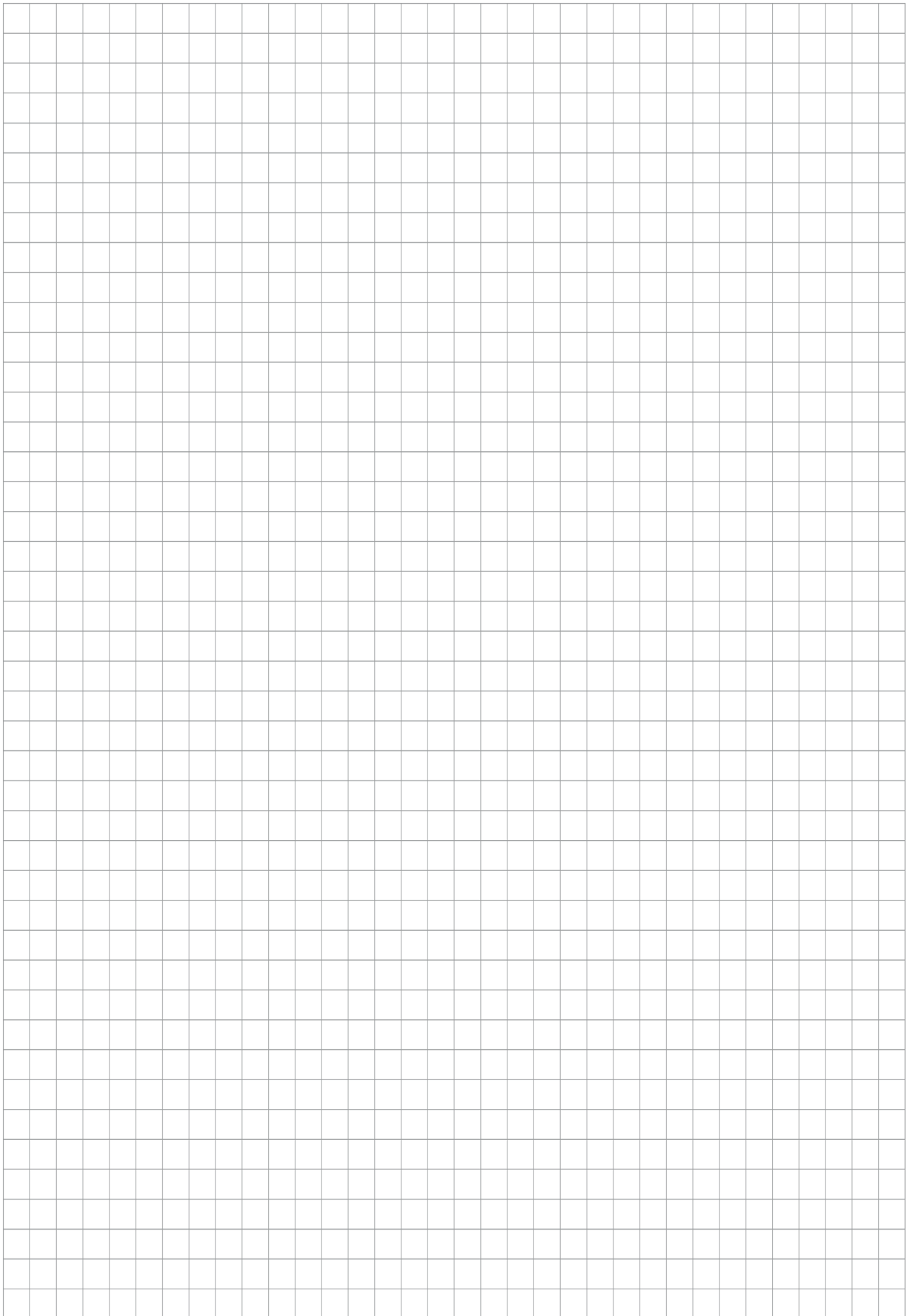
Produkte von SCHUNK entsprechen uneingeschränkt den Regelungen der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 "zur Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe (REACH)" und deren Erweiterung 2022/477. SCHUNK legt großen Wert darauf, für Mensch und Umwelt bedenkliche Chemikalien nach Möglichkeit 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*