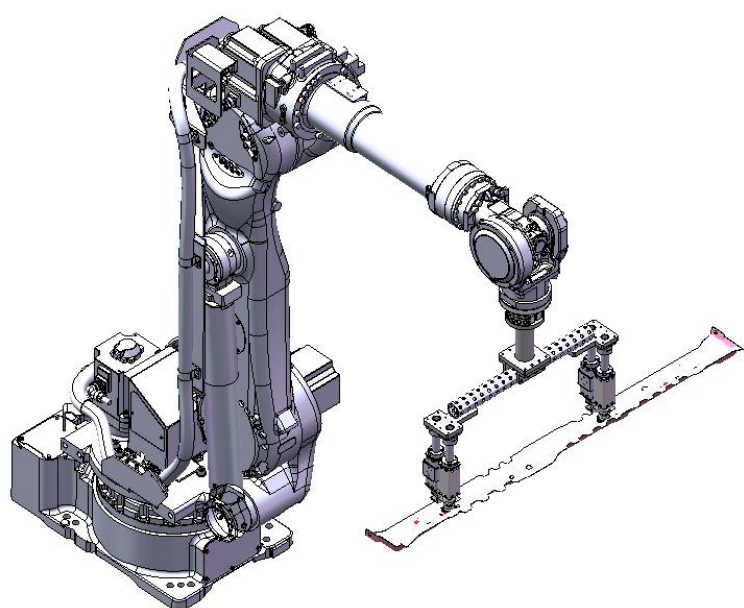




诚实/奋斗/开放/创新/团队



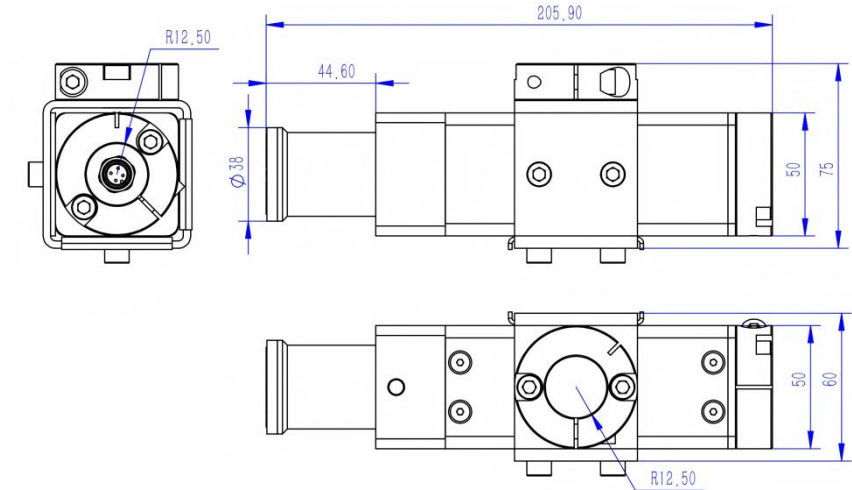
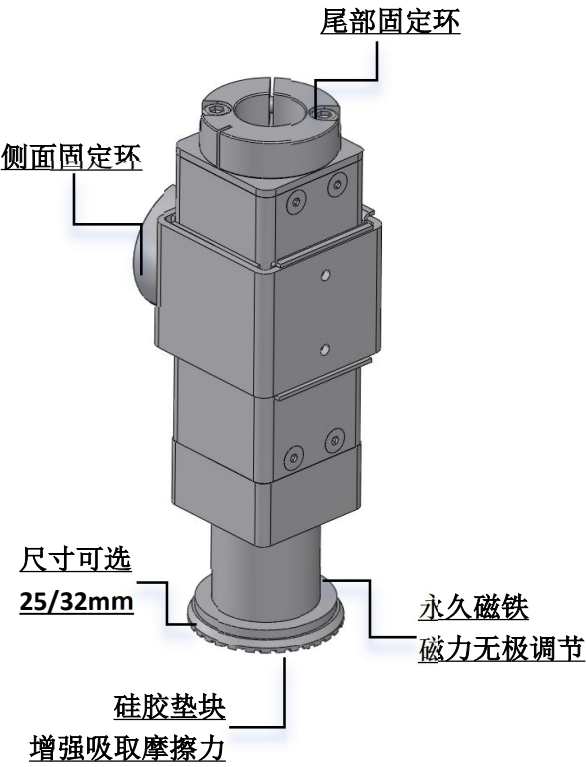
通用抓手工具 产品选型手册

ENTERPRISE
CORE VALUES
HONEST
STRUGGLE
OPENNESS
INNOVATE
TEAMWORK

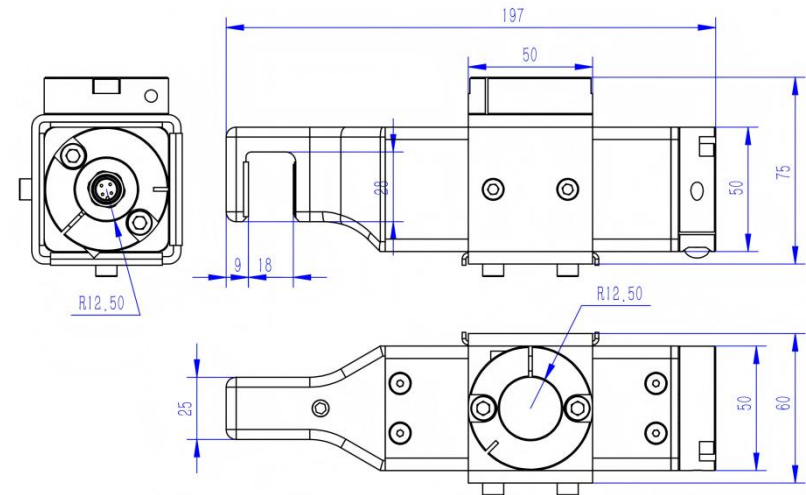
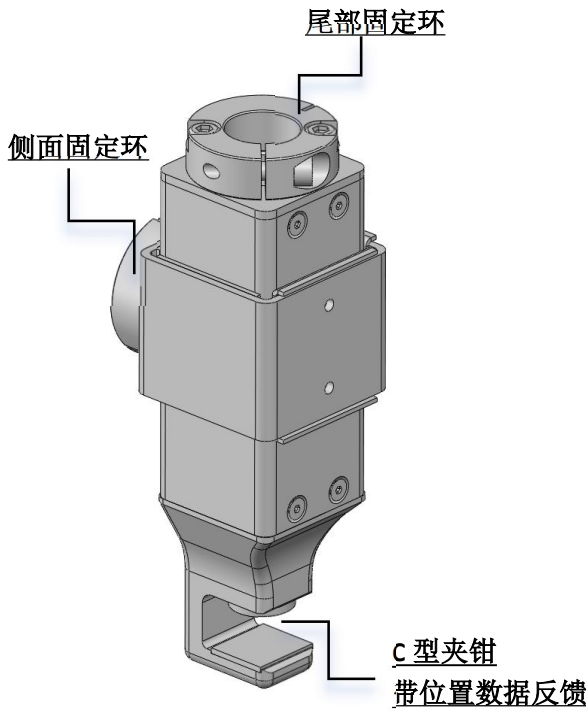
广州简连科技有限公司

产品介绍

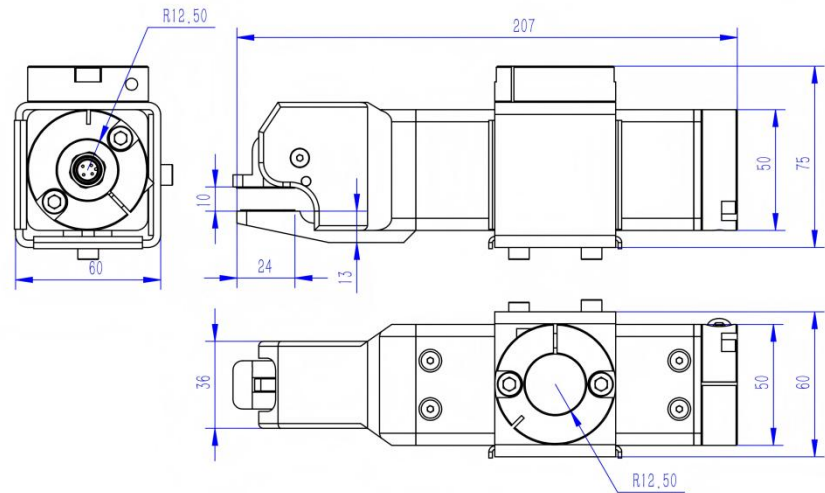
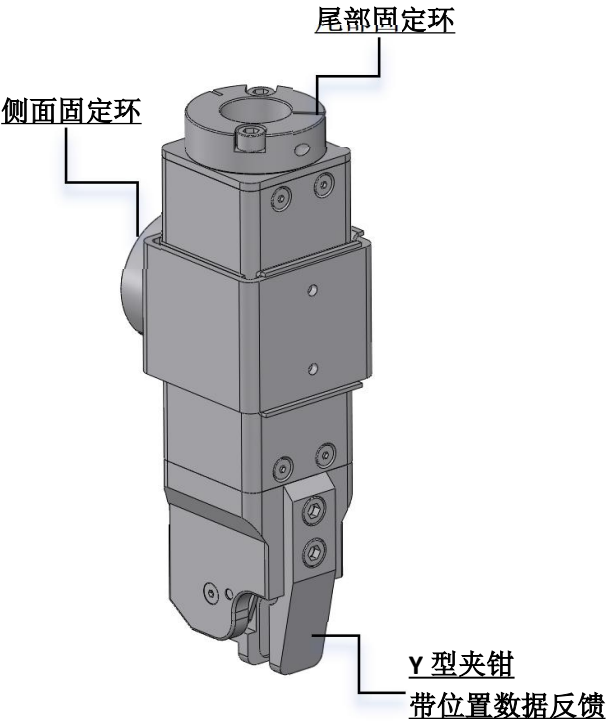
Product Introduction



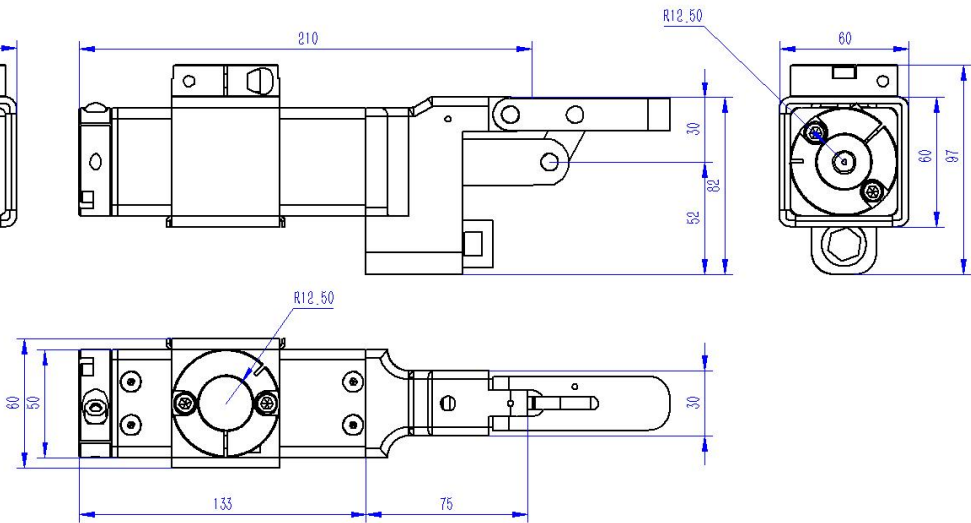
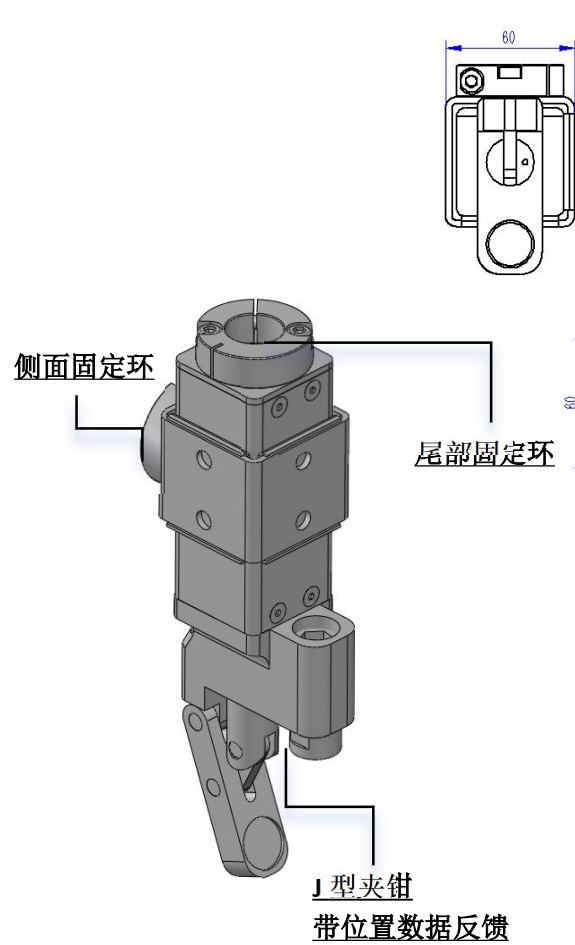
名称	磁吸型通用抓手
型号	JLX-L25/32-5-M12-A0 型号区别在于磁铁直径不同
适配场景	适用于金属及异形工件搬运作业



名称	C型通用抓手
型号	JLC-L18-25-M12-A0
适配场景	适用于中大型/重型工件搬运作业



名称	Y 型通用抓手
型号	JLY-L10-20-M12-A0
适配场景	适用于小型工件搬运作业



名称	J 型通用抓手
型号	JLJ-L00-18-M12-A0
适配场景	适用于拆/码垛及工序间搬运作业

>>

通用抓手工具特点

全域钣金适配,通用性强

多款抓手全覆盖平整、弯折等钣金件，适配所有钣金工件搬运，多场景通用，降低抓手换型

集成检测一体化组件

抓手自带位置检测，可识别空抓、双料、工件掉落异常并报警，无需加装传感器，稳定规避生产故障。

标准模块化,即插即用

整机仅抓手本体与控制盒，单进单出简易接线，标配通用接口可直接投产使用。

双控制模式柔性适配

支持 IO 开关量、485 总线双控制，单机 / 自动化工作站模式自由切换，适配各类柔性产线。

紧凑小巧,低干涉

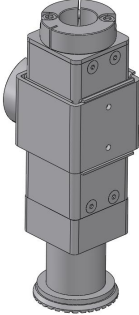
机身精简轻量化，体积小，设备调试与运行干涉少，适配机器人等各类自动化设备与新旧产线。

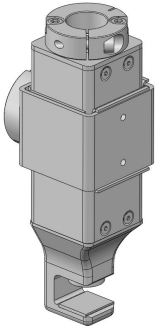
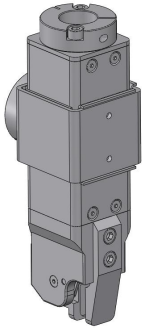
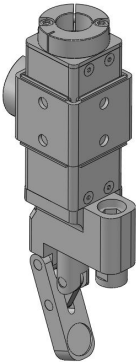
永磁无级可调磁力

磁力无级精准调节，避免双料吸附，永磁不受高温干扰，断电可防止工件坠落。

技术参数

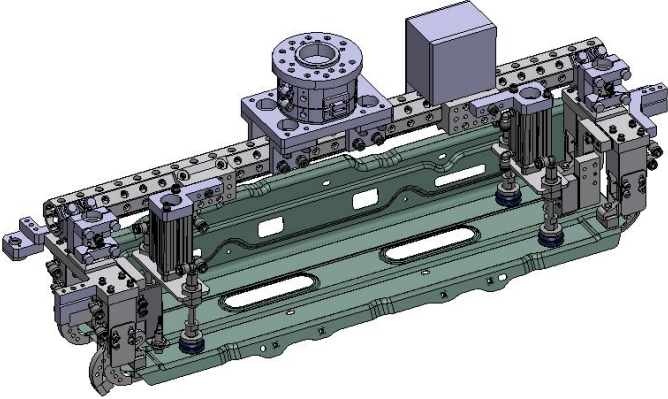
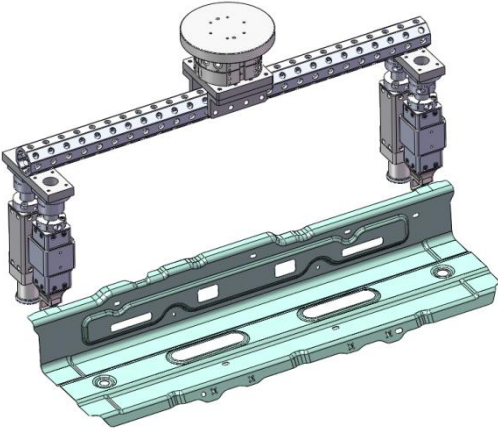
Technical Data

抓手样式	参数名称	规格 / 数值	
		32mm 磁吸抓手	25mm 磁吸抓手
	磁吸型抓手	无级连续调节	
	磁力调节方式		
	磁吸有效吸附端面尺寸	32mm	25mm
	额定吸附工件最大重量	5KG	3KG
	可吸附工件板材厚度	0.5-5mm	
	工作环境温度	小于 40 摄氏度	
	工作环境湿度	不超过 85% RH	
	防护等级	IP65	
	安装方式	侧面/尾部安装	

通用抓手样式	参数名称	规格/数值		
		C 型夹钳	Y 型夹钳	J 型夹钳
C 型抓手	运行模式	单机/自动化集成		
	通讯协议	Modbus-RTU		
	支持通讯波特率	9600/115200		
	内置电气保护	过流、过载、过热、通讯异常报警		
Y 型抓手	单侧夹爪移动行程	18mm		
	最小闭合间隙	0mm		
	夹持力	25KG	20KG	18KG
	夹爪精度	±0.1mm		
J 型抓手	防护等级	IP65		
	工作环境温度	小于 40 摄氏度		
	工作环境湿度	不超过 85% RH		
	安装方式	侧面/尾部安装		

通用抓手的优势

Advantages of Universal Grippers

传统抓手抓取样式	简连抓手抓取样式
	
传统非标抓手抓取点位繁杂，线路管路多，机构易产生干涉，精度调校难度大，现场联调耗时久。	简连标准抓手点位精简、线路简单，体积小巧，有效规避设备干涉问题，从设计到调试可大幅减少人工耗时。

传统抓手与简连抓手部件对比	
传统抓手	简连抓手
电磁阀	控制盒
真空发生器	
气缸	
夹钳	抓手本体
加工件	
气管	
线缆	线缆
感应器	
磁性开关	

传统非标钣金抓手与简连通用抓手全流程对比									
前期设计工时对比（单位：H）									
区分	工件评估	抓手设计	3D图评审	修改定稿	2D出图	2D图评审	制作BOM表	外发加工	加工件检验
传统抓手	0.5	8~16	0.5	1~4	4~8	0.5	4	10天	1~2
合计	传统抓手前期设计耗时： 35.5 H/套 + 加工过程等待：10天 + 错误返工时间								
简连抓手	0.5	0							
合计	简连抓手前期设计耗时： 0.5 H/套；加工过程等待：0天								
节省工时	简连抓手前期设计节省 35.5 个工时 + 10天等待时间								

中期装配调试工时对比（单位：H）									
区分	抓手 装配	气路 安装	线路 安装	管线 整理	精度 调试	内部 测试	现场 安装	现场 联调	单个工 件调试
传统 抓手	8	1	1	0.5	1~2	4	1	4	8
合计	传统抓手中期耗时： 29 H/套 + 错误返工时间								
简连 抓手	0.5	0				1	1	2	3
合计	简连抓手中期耗时： 7.5 H/套								
节省 工时	简连抓手中期装配调试节省 22 个工时 + 错误返工时间								

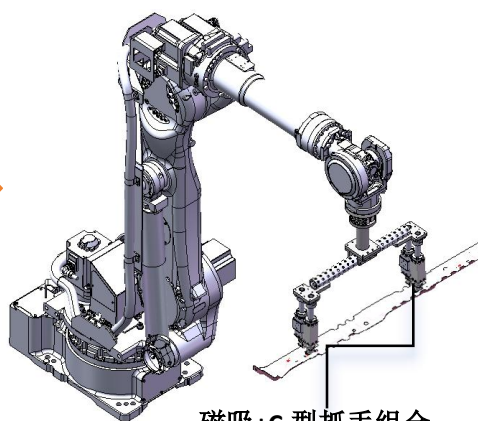
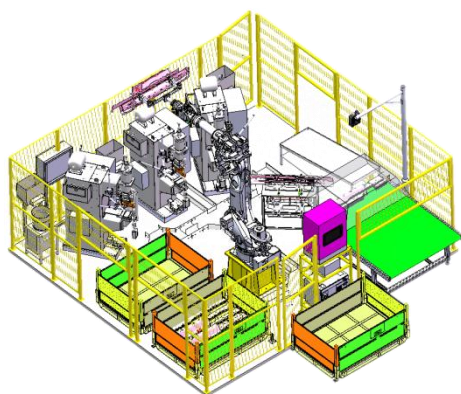
后期维护工时对比（单位：H）	
区分	维护保养
传统 抓手	0.5
合计	传统抓手后期维护耗时：每天 0.5H/套 + 更换产品重制时间 + 停产损失时间
简连 抓手	0
合计	简连抓手后期维护耗时：0H
节省 工时	简连抓手后期维护每天节省 0.5 个工时

产品打切抓手变更对比	
区分	产品打切
传统 抓手	更换产品后传统抓手几乎无法通用，需要重新设计、制作、调试
简连 抓手	简连抓手可以完全通用新产品，仅需重新示教机器人路径
节省 工时	简连抓手相比传统抓手更换产品的综合成本至少节省 90%
总结	简连抓手综合应用成本相比传统抓手下降 65%-70%，两大核心降本亮点： 1、省工时：相较传统抓手至少节约 58 工时，免日常维护点检，持续降低人工成本； 2、省换产投入：多品类产品通用不报废，规避传统抓手停产、重新设计定制的额外开销。

适配场景

Applicable Scenarios

焊接搬运

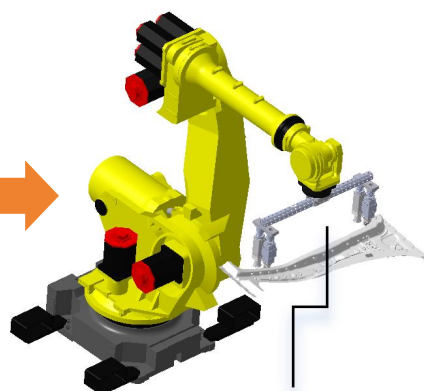
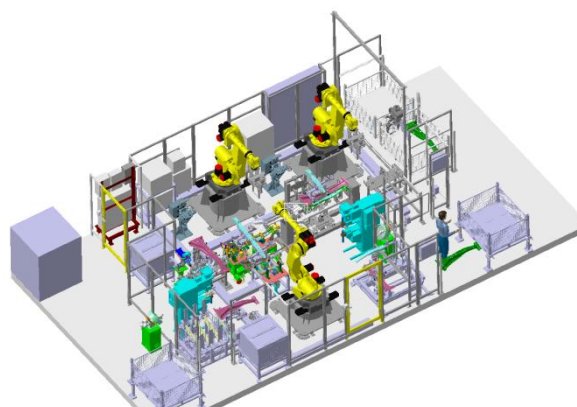


磁吸+C 型抓手组合

说明

- ①在螺母/螺栓焊接场景中，取代原有专用抓手的形式，采用简连自研电动夹钳，兼容多部品抓取，调试过程省时省力；
- ②稳定夹持，无偏移，可稳定完成螺栓/螺母的高精度焊接（ $\pm 0.1\text{mm}$ ）；
- ③配备位置检测，有效防止抓双料或无料，无需到位检测器，确保焊接稳定。

点焊搬运

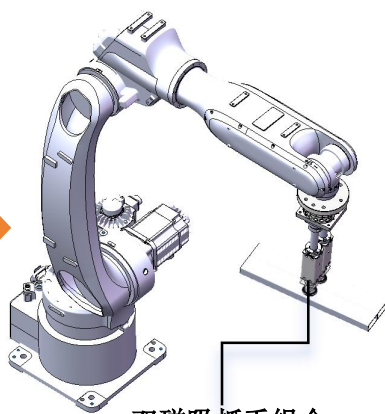
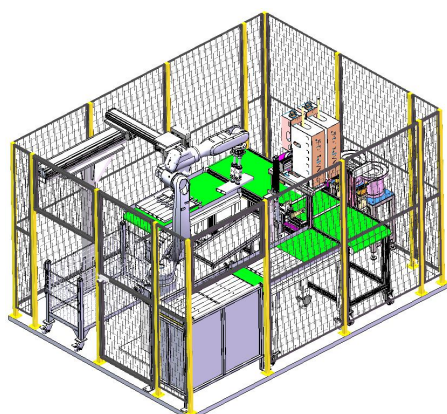


磁吸+C 型抓手组合

说明

- ①针对钣金件点焊场景，可实现组合件抓取进行焊接动作，不焊偏，稳定焊接，提高生产效率。
- ②配备位置检测，有效防止抓双料或无料，无需到位检测器，防止焊接不良。

铆接搬运



双磁吸抓手组合

说明

- ①配置磁力可调节式永磁抓手，取代电磁铁吸附或吸盘的方式，可根据部品的重量调整吸附力，通用式更强，更经济更方便，
- ②吸和夹集成一起，可全方位解决抓取稳定性问题，适配高精度（ $\pm 0.05\text{mm}$ ）铆接场景，从取料到铆接，一个抓手即可。



广州简连科技有限公司
您的智能制造顾问
欢迎咨询



联系方式:

陈学勇 13711441807 (日语可)

陈泽伟 18820078294

邮箱: Gepe@gzjltech.com

网址: [www. gzjltech.com](http://www.gzjltech.com)

地址: 广州市花都区荔红北路 16-6 号