

Greifer, pneumatisch

Ausführung: Max. zugelassene Drehzahl: 20 [U/min], geeignet für Weldon-Aufnahme und Hydro-Dehnspannfutter. Ausgelegt für Umgebungstemperaturen von 0° C bis 60° C und einen Transport von Werkstücken bis max. 8 kg. Im Lieferumfang sind drei Ersatzdichtungen enthalten. Erhältlich in zwei Ausführungen für Werkstückgrößen bis max. 50 mm bzw. max. 70 mm.

Anwendung: Zum Werkstückhandling in der Werkzeugmaschine. Der Greifer realisiert einen vollautomatischen Werkstückwechsel während des Bearbeitungsprozesses auf einer Werkzeugmaschine. Er wird aus dem Werkzeugmagazin der Fräsmaschine eingewechselt und ermöglicht das Werkstückhandling zwischen dem Teilespeicher und der Spannvorrichtung. Die Betätigung erfolgt durch Druckluft, die über die Maschinenspindel zugeführt wird. Der Greifer schließt pneumatisch, das Öffnen erfolgt durch Federkraft.

3829 0001 Ohne Ausgleichseinheit.
+ 0003

3829 0005 Mit Ausgleichseinheit. Die integrierte federgelagerte CX-Ausgleichsfunktion schützt Werkzeug, Maschinenspindel und Werkstück und gleicht Toleranzen und Unebenheiten aus.



CAD-Daten



CAD-Daten



mit Ausgleichseinheit

Betriebsdruck		Betriebsdruck P max. bar	Hub mm	Greiferausdehnung mm	Greifkraft F N	Gewicht g	AMF 3829	
P min. bar	€						Bestell-Nr.	
2	2595,00 ◊	8	23	80	200–700	1720	...	0001
2	2595,00 ◊	8	23	100	200–700	1720	...	0003
2	3235,00 ◊	8	23	80	200–700	2160	...	0005
2	3235,00 ◊	8	23	100	200–700	2257	...	0007

(W345)

Greifer, hydraulisch

Ausführung: Max. zugelassene Drehzahl: 20 [U/min], geeignet für Weldon-Aufnahme und Hydro-Dehnspannfutter. Ausgelegt für Umgebungstemperaturen von 0° C bis 60° C und einen Transport von Werkstücken bis max. 8 kg. Im Lieferumfang sind drei Ersatzdichtungen enthalten. Erhältlich in zwei Ausführungen für Werkstückgrößen bis max. 50 mm bzw. max. 70 mm.

Anwendung: Zum Werkstückhandling in der Werkzeugmaschine. Der Greifer realisiert einen vollautomatischen Werkstückwechsel während des Bearbeitungsprozesses auf einer Werkzeugmaschine. Er wird aus dem Werkzeugmagazin der Fräsmaschine eingewechselt und ermöglicht das Werkstückhandling zwischen dem Teilespeicher und der Spannvorrichtung. Die Betätigung erfolgt durch Kühlschmierstoff, der über die Maschinenspindel zugeführt wird. Der Greifer schließt hydraulisch, das Öffnen erfolgt durch Federkraft.

3829 0009 Ohne Ausgleichseinheit.
– 0019

3829 0021 Ausführung: Mit Ausgleichseinheit. Die integrierte federgelagerte CX-Ausgleichsfunktion schützt Werkzeug, Maschinenspindel und Werkstück und gleicht Toleranzen und Unebenheiten aus.



CAD-Daten



CAD-Daten



mit Ausgleichseinheit

Betriebsdruck		Betriebsdruck P max. bar	Hub mm	Greiferausdehnung mm	Greifkraft F N	Gewicht g	AMF 3829	
P min. bar	€						Bestell-Nr.	
25	2595,00 ◊	30	23	100	250, 500, 1000	1820	...	0015
25	3235,00 ◊	30	23	100	250, 500, 1000	2288	...	0027
25	2595,00 ◊	30	23	80	250, 500, 1000	1762	...	0009
25	3235,00 ◊	30	23	80	250, 500, 1000	2200	...	0021
35	2595,00 ◊	40	23	100	250, 500, 1000	1820	...	0017
35	3235,00 ◊	40	23	100	250, 500, 1000	2288	...	0029
35	2595,00 ◊	40	23	80	250, 500, 1000	1762	...	0011
35	3235,00 ◊	40	23	80	250, 500, 1000	2200	...	0023
45	2595,00 ◊	50	23	100	250, 500, 1000	1820	...	0019
45	3235,00 ◊	50	23	100	250, 500, 1000	2288	...	0031
45	2595,00 ◊	50	23	80	250, 500, 1000	1762	...	0013
45	3235,00 ◊	50	23	80	250, 500, 1000	2200	...	0025

(W345)