

DER STAHLFORMEN- BAUER

5/2019

G 11358

ERODIERTECHNIK

HEISSKANALTECHNIK

CAD/CAM-SYSTEME

PIEZOELEKTRISCHE
DRUCKSENSOREN

neusburger

WIR SETZEN STANDARDS.



16. - 23.10.2019
Halle 1, Stand C30

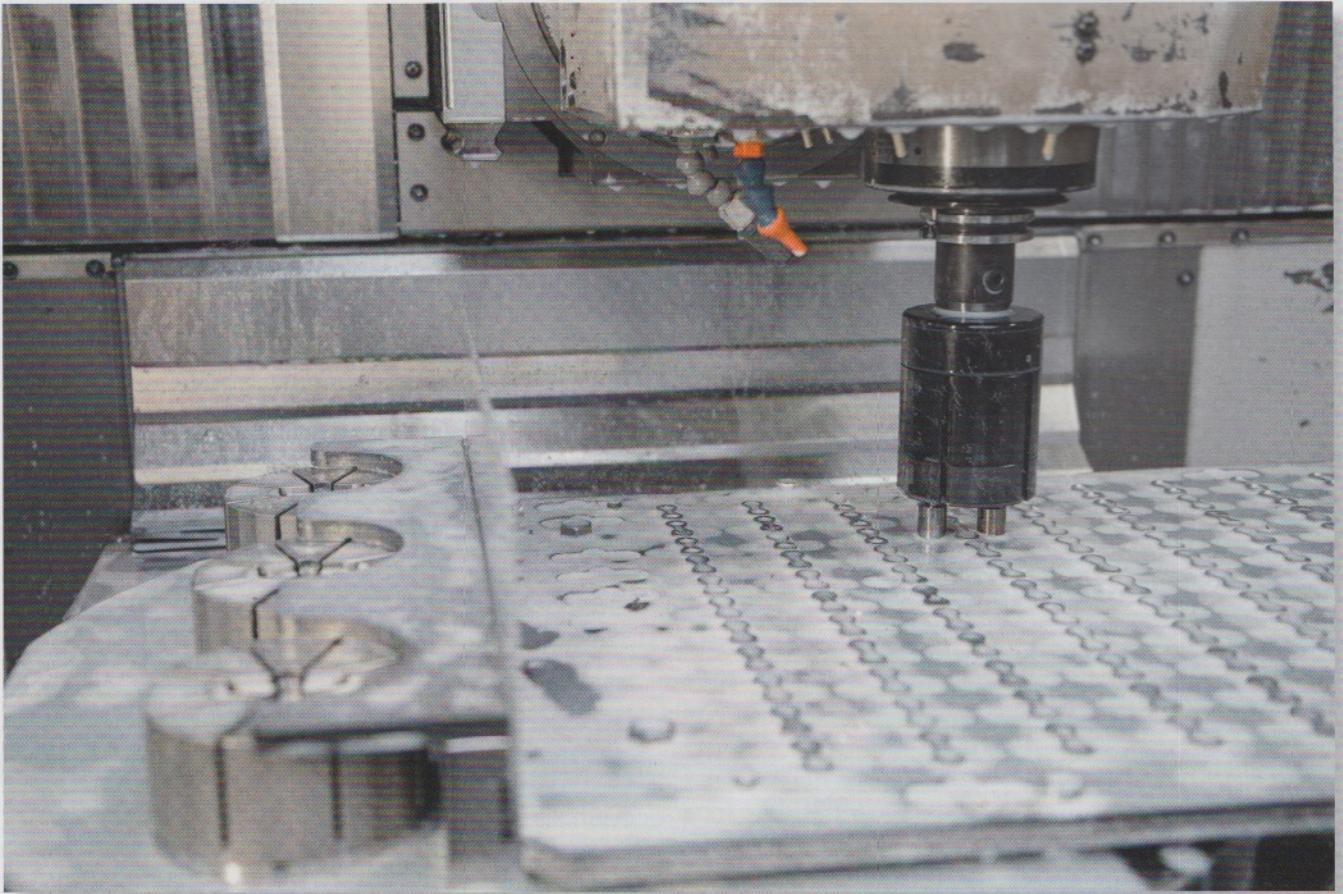


Bild 1: Das neue Greifsystem hat eine Schaftschnittstelle und wird wie ein Werkzeug eingewechselt. Anwender realisieren damit den vollautomatischen Werkstückwechsel während der Bearbeitung auf einer Werkzeugmaschine

Greifer mit einstellbaren Kräften

Vollautomatischer Werkstückwechsel während des Bearbeitungsprozesses

Einen modularen Greifer mit einstellbaren Greifkräften stellt AMF vor. Das neue Greifsystem für die Werkzeugmaschine hat eine Schaftschnittstelle und wird wie ein Werkzeug aus dem Magazin eingewechselt. Anwender realisieren damit den vollautomatischen Werkstückwechsel während des Bearbeitungsprozesses auf einer Werkzeugmaschine. Greiferbacken für unterschiedliche Geometrien und verschiedene Werkstückgewichte ermöglichen den breiten Einsatz der Neuentwicklung. Der Hersteller verspricht mit dem Greifer längere Maschinenlaufzeiten und die mannlöse Bearbeitung, auch in zusätzlichen Schichten.

„Mit unseren neuen Greifern mit einstellbaren Greifkräften machen Anwender Ihre Werkzeugmaschine zum automatischen Selbstläufer mit mannloser Bearbeitung und längeren Maschinenlaufzeiten“, verspricht Martin Tinger, Gruppenleiter Produktmanagement der Andreas Maier GmbH & Co. KG (AMF). Mit

dem neuen, modular aufgebauten Greifer lassen sich Bearbeitungsprozesse auf der Werkzeugmaschine automatisieren, ohne dass ein Roboter nötig ist. Der Greifer hat einen Weldon-Schaft und wird somit vollautomatisch wie ein Werkzeug aus dem Magazin der Werkzeugmaschine eingewechselt. So kann

er Werkstücke bis acht Kilogramm auf dem Maschinentisch umsetzen und für die Bearbeitung platzieren.

Erstmals gibt es einstellbare Greifkräfte

Mit drei verschiedenen Greifeinsätzen – Finger, Prisma und Universal – können unterschiedliche

Geometrien sicher gegriffen werden. Die prismenförmigen Greifeinsätze sind drehbar für noch mehr Flexibilität. Betätigt wird der Greifer über die Maschinenspindel, entweder hydraulisch mit Kühlschmierstoff oder pneumatisch durch anliegende Druckluft. Dabei sind die Greifkräfte der Backen stufenlos einstellbar – von 250-1000 N in der hydraulischen Version und zwischen 200 N und 700 N bei pneumatischer Ansteuerung. „Diese Flexibilität durch die stufenlose Einstellbarkeit der Greifkräfte ist einzigartig und schont zum Beispiel dünnwandige Bauteile“, betont Tinger. Darüber hinaus verfügt der Greifer über ein Ausgleichspiel für die C-Achse von plusminus drei Grad und für die Z-Achse von fünf Milli-

meter, wodurch auch ungefähre Geometrien und Positionen sicher gegriffen werden können. AMF bietet den Greifer mit zwei unterschiedlichen Greiferträgern an, die Werkstücke von bis zu 70 mm greifen und transportieren können. Die Einsätze sind gehärtet und haben eine verschleißfreie Oberfläche. Auf Wunsch fertigt der Hersteller Greifeinsätze, die an die Werkstücke angepasst sind. Ebenso sind Rohlinge verfügbar, die Kunden individuell für ihre Anwendung anpassen können. Mit dem neuen Greifer erweitert AMF sein Programm zur Automatisierung der Werkzeugmaschine, zu dem bereits die Nullpunktspanntechnik, eine Spannzanze sowie ein einwechselbares Reinigungswerkzeug gehören.

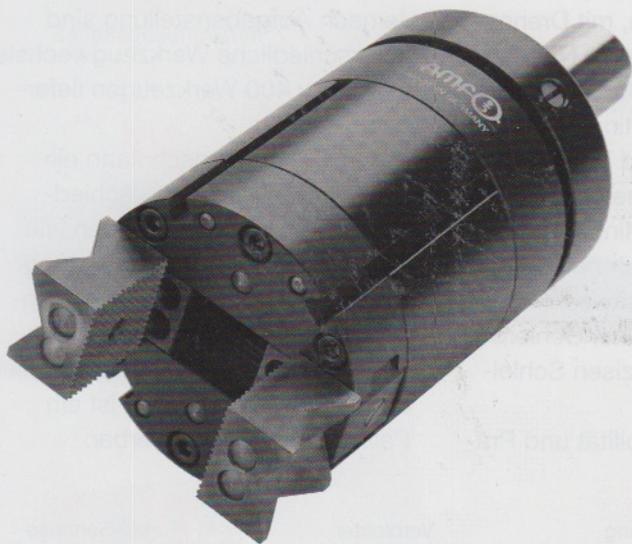
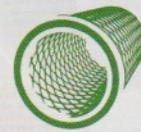


Bild 2:
AMF erweitert mit einem neuartigen, modularen Greifer mit einstellbaren Greifkräften sein Programm zur Automatisierung von Werkzeugmaschinen
(Werkbilder: Andreas Maier GmbH & Co. KG, Fellbach)



**FILTER
MÜLLER**
Reinhard Schöne
WERKSVERTRETUNGEN

Tel: +49 (0)30 - 606 8888

info@filter-mueller.de
www.filter-mueller.de

Erodierfilter von

A^{gie} bis Z^{immer & Kreim}

Sie haben die Erodiermaschine
→ wir haben den richtigen Filter

- Standzeit bis 800 Stunden
- Hohe Wirtschaftlichkeit
- Bis zu 23m² Filterfläche
- Ab Lager verfügbar

CHEMO-FILTER
MADE IN GERMANY