



RÖHM NORM 1650

Parallelgreifer zum Greifen und Schwenken

Inhaltsverzeichnis

Beschreibung
Inbetriebnahme
Einstellungen
Bedienung
Spanneinsätze
Wartung
Ersatzteile

Seite

2
3
4
5
6
7
8

Erstellungsdatum:

19.02.2004

Parallelgreifer zum Greifen und Schwenken

Datum: 19.02.2004

RN 1650

Umgebungsbedingungen

- Zulässige Umgebungstemperaturen zwischen - 25 °C und + 80 °C.
- Die Verschmutzung der Greifer darf nur im Rahmen von auf den Werkstück liegenden Partikel liegen. Direkter Kühlmittelstrahl bzw. Einsatz im Spänebereich der Maschine ist nicht vorgesehen.
- Nicht explosionsgefährdete Umgebung.

Bestimmungsgemäße Verwendung

- Zum Einsatz in Maschinen überwiegend zum Be- und Entladen von Spannmitteln oder Vorrichtungen mit Werkstücken oder für berührungsfreie Oberflächenbehandlung.
- Auf das gespannte Werkstück dürfen - außer geringfügigen Beschleunigungskräften - keine zusätzlichen äußere Kräfte einwirken.
- Nur für Außenspannung geeignet.
- Betrieb in jeglicher Lage (horizontal und vertikal) zulässig.

Merkmale

- 4 unabhängige Pneumatikanschlüsse für Backen Öffnen/Schließen und Schwenken vor/zurück.
- Die Backen sind je nach Greifertyp um 90° oder 180° schwenkbar. Dadurch ist keine zusätzliche Schwenkeinheit erforderlich. Auch eine Zwischenablage und ein erneutes Aufgreifen des Werkstücks entfällt.
- Zentrische Spannung der Backen.
- Betrieb auch auf Werkstückzuführsystemen mit reinen Linearführungen.
- Der Öffnungshub der Backen kann in jeder Schwenkstellung mechanisch begrenzt werden. Dadurch auch bei beengten Platzverhältnissen variabel einsetzbar.

Parallelgreifer zum Greifen und Schwenken

Datum: 19.02.2004

RN 1650

1. Die Aufnahme­flächen an der Maschine und am Greifer reinigen.
2. Greifer auf die Fixier­stifte der Aufnahme­platte aufsetzen.
3. Mit 2 Befestigungsschrauben den Greifer an der Aufnahme­platte anschrauben.
Dabei beachten, dass der Greiferkörper durch das Anziehdrehmoment der Befestigungsschrauben nicht verformt wird. Daher sollte das Anziehdrehmoment nicht höher sein als das für Schrauben­qualität 8.8 empfohlene. Die Anordnung von Fixierbohrungen und Befestigungsgewinde. Siehe Bild 1.

Güte	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	
8.8	5,9	10,1	24,6	48	84	133	206	295	415	567	714	Nm
10.9	8,6	14,9	36,1	71	123	195	302	421	592	807	1017	Nm
12.9	10	17,4	42,2	83	144	229	354	492	692	945	1190	Nm

Alle Angaben in Nm

4. Die Pneumatikanschlüsse herstellen. Diese befinden in der seitlichen Planfläche. Siehe Bild 2 + 3.

Hinweis: Um die Lebensdauer des Greifers zu erhöhen sollten in die 4 Anschluss­gewinde Drossel­rückschlagventile eingeschraubt werden.

5. Die Dichtheit der Anschlüsse überprüfen.
6. Die Wegekontrolle anbringen und einstellen. Siehe Bild 3.
7. Greifer einstellen. Siehe dazu das Kapitel "Einstellungen"

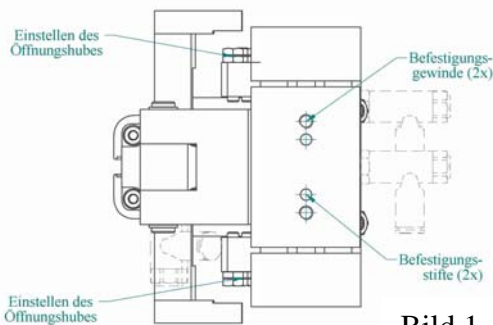


Bild 1

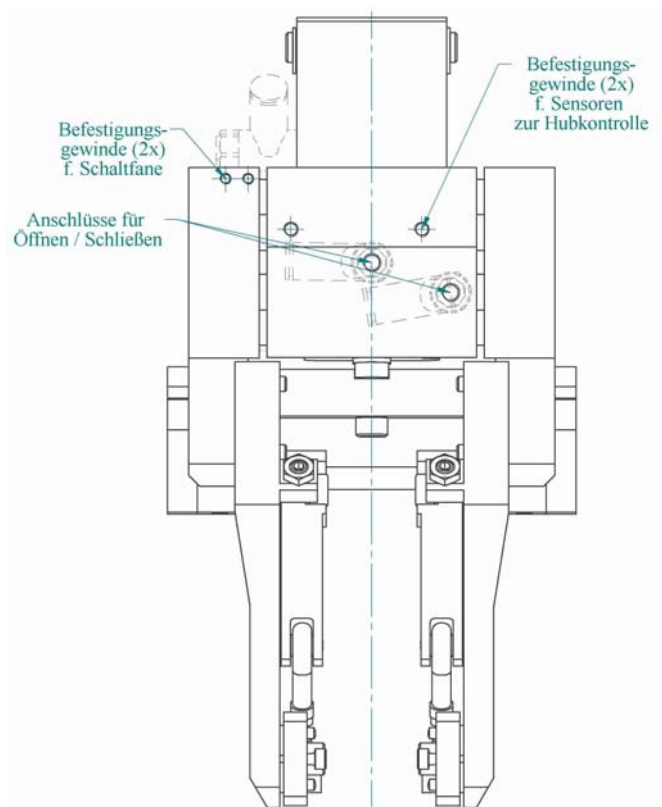


Bild 3

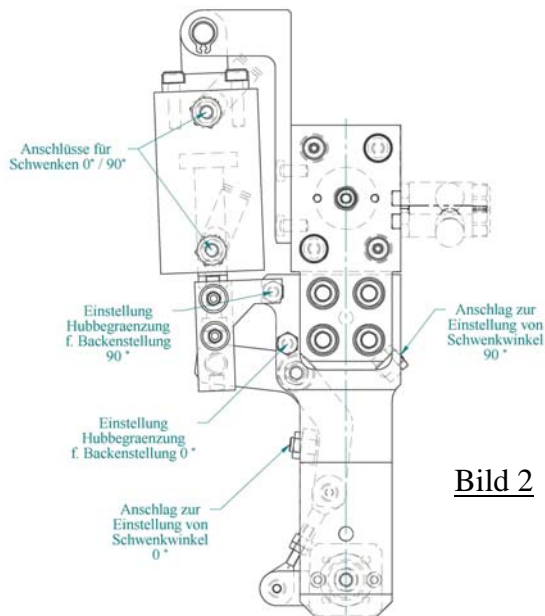


Bild 2

Wichtig: Vor jeglichen Einstellarbeiten sind sämtliche Druckanschlüsse drucklos zu machen.

Einstellung der Backenhubbegrenzung

- Die Einstellschrauben auf gewünschten Hub justieren und mit den Muttern kontern (siehe Bild 1+2).

Justage des Schwenkwinkel

- Die Endlage der Schwenkbacken wird mit den Gewindestiften als Anschlag eingestellt und mit den Muttern fixiert (siehe Bild 2).

Wegekontrolle

- Die Schaltfahnen sowie die Halterungen für die Näherungsschalter werden an den bezeichneten Gewinden befestigt (siehe Bild 3).

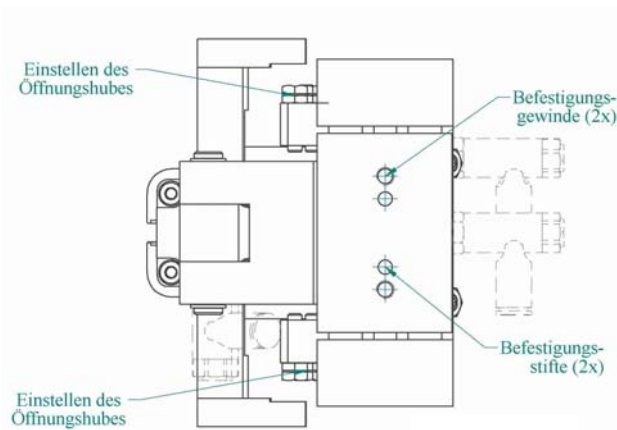


Bild 1

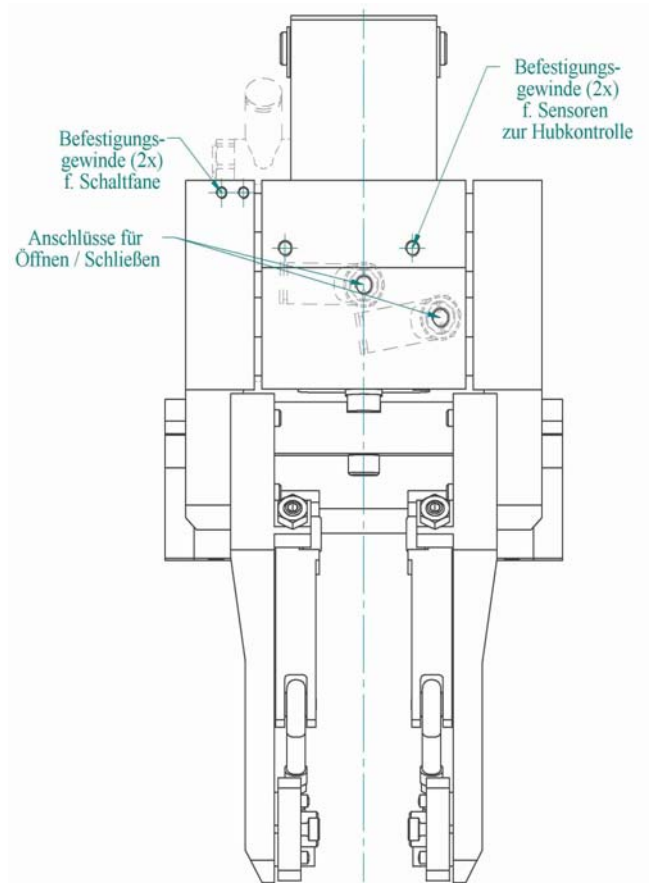


Bild 3

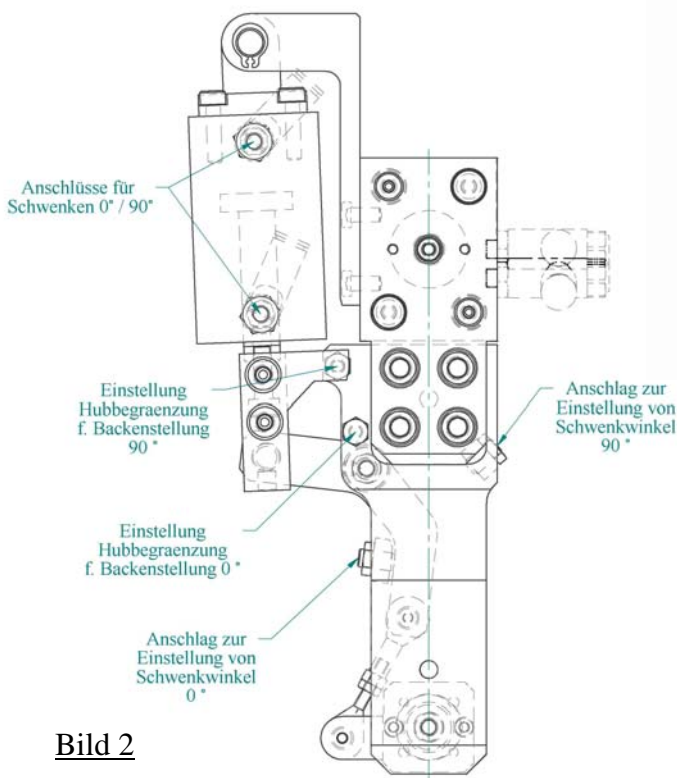


Bild 2

Parallelgreifer zum Greifen und Schwenken

Datum: 19.02.2004

RN 1650

Normaler Einsatz:

Die Betätigung entspricht der von 2 doppelwirkenden Zylindern. Dabei muss beachtet werden:

- Medium: Druckluft zwischen 0 und 7 bar.
- Geölte oder ungeölte Luft
- Einsatztemperaturen zwischen -20°C bis +80°C.
- Bei Verwendung von trockener Druckluft sind die Dichtungen alle ca. 2 Mio. Hübe zu erneuern.

Besondere Einsatzfälle

- Bei saurehaltiger Umgebung (Alkalin) oder bei Umgang mit Ethanol-Emulsionen ist Rücksprache mit dem Hersteller zu nehmen, da es sich hierbei nicht um einen normalen Einsatzfall handelt.
- Bei Einsatztemperaturen über 80°C müssen Dichtungen aus Viton sowie Gelenkbuchsen aus Messing eingesetzt werden.



Parallelgreifer zum Greifen und Schwenken

Datum: 19.02.2004

RN 1650

1. Die beiden Spanneinsätze nach Lösen der jeweils 2 Backenbefestigungsschrauben von Grundbacken abnehmen.
2. Kontaktflächen an Grundbacken und Spanneinsätzen reinigen.
3. Neue Spanneinsätze lagerichtig auf die Grundbacken aufsetzen und mit den 2 Befestigungsschrauben festziehen. Dabei das für die entsprechende Gewindeabmessung und Schraubenqualität empfohlene Anziehdrehmoment aufbringen.

Güte	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	
8.8	1,2	3,0	5,9	10,1	24,6	48	84	Nm
10.9	1,7	4,6	8,6	14,9	36,1	71	123	Nm
12.9	2,1	5,1	10	17,4	42,2	83	144	Nm

Alle Angaben in Nm

RÖHM - **Wartung, Instandhaltung**

Parallelgreifer zum Greifen und Schwenken

Datum: 19.02.2004

RN 1650

Wartung:

<p>Hinweis: Vor Durchführung von Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten muss der Greifer drucklos geschaltet und entlüftet werden.</p>

Alle 1 - 1,5 Mio. Hübe den Greifer reinigen und Hebelgestänge und Gelenke einfetten oder etwas ölen.

Instandhaltung:

In größeren Zeitabständen (die erst in der Praxis ermittelt werden können), spätestens jedoch **1x jährlich** bzw. bei sich bemerkbar machender Schwergängigkeit und Spannkraftabfall ist der Greifer von der Maschine zu nehmen und einer Generalreinigung zu unterziehen.

Dazu wird der Greifer in seine Einzelteile zerlegt, auf Verschleiß kontrolliert, gereinigt und nach Instandsetzung defekter Bauteile wieder zusammengesetzt. Dabei empfiehlt es sich, insbesondere die dynamisch belasteten Dichtelemente auszuwechseln.

Während des Zusammenbaus des Spannmittels ist sorgfältig darauf zu achten, daß signierte Teile in der ihnen zugeordneten Lage wieder eingesetzt werden.



- Ersatzteile

Parallelgreifer zum Greifen und Schwenken

Datum: 19.02.2004

RN 1650

Es wird darauf hingewiesen, daß ausschließlich ORIGINAL **RÖHM**-Ersatzteile bzw. Einbauteile von autorisierten Lieferanten der **RÖHM GmbH** zu verwenden sind. Für alle Schäden, die durch die Verwendung von Fremdbauteilen entstehen, erlischt jegliche Haftung der **RÖHM GmbH**.

Hinweis: Um Nachbestellungen von Ersatzteilen bzw. Einzelteilen reibungslos durchführen zu können, ist die Angabe der auf der Baugruppe eingravierten 6- oder 7-stelligen Ident-Nummer und - wenn vorhanden - die Fabrikationsnummer erforderlich. Diese besteht aus einem Buchstaben gefolgt von 2 Ziffern und evtl. einer laufenden Nummer, angebracht entweder auf dem Typenschild oder in unmittelbarer Nähe zur Ident-Nr.

Herstelleranschrift:

Firma
RÖHM GmbH
Heinrich-Röhm-Str. 50
89567 Sontheim /Brenz
GERMANY

KOB Sontheim, Ausgabedatum: 09.08.2007
Hr. Niewrzella