



Stangengreifer
passend für NC-/CNC-Maschinen
Bar grip arm
suitable for NC-/CNC-machines

zum automatischen Nachziehen für Stangen
Ø 1 - 70 mm

to feed the rod automatically
Ø 1 - 70 mm



Stangengreifer/Bar grip arm

zum automatischen Nachziehen für Stangen,
Ø 1 – 70 mm (NC/CNC-Maschinen)
mit verschiedenen Schaftdurchmessern
>austauschbare Schäfte, in 3 Ausführungen<

to feed the rod automatically
Ø 1 - 70 mm (NC/CNC machines)
with different shaft diameters
exchangeable shafts, in 3 versions

Stangengreifer – Schaft Bar grip arm - shaft

Typ	Shaft Ø	Shaft L	Art.-Nr. Art.-No.
0	20	63	111 000
0	25	63	111 001
0	32	63	111 002
0	40	63	111 003
0	50	63	111 004
mit VDI Schaft nach/ with VDI shaft according to DIN 69880			
1	30	55	111 005
1	40	63	111 006
1	50	78	111 007
2	16	32	111 008
2	20	40	111 009
2	25	48	111 010

Art.-Nr. 111021

- Ein Backensatz für alle Durchmesser
- Stufenlos einstellbar
- one jaw size for all diameters
- progressively adjustable

Stangengreifer – Kopf ohne Schaft Bar grip arm - head without shaft

Typ	L (A)	Breit Width (B)	Höhe Height (L2)	Greiferhöhe Gripperheight (L1)	Art.-Nr. Art.-No.
OTG 0	70	50	78	17	111 020
OTG 1	70	50	58	17	111 021
OTG 2	50	42	55	14	111 022
G 101 Backe/jaw					111 030

Einstellung der Greiferbacken des Stangengreifers

1. Greiferbacken >Z< vermessen
2. Stange ca. 70 mm von der Spannbacke vorziehen
3. Greiferbacken lösen
4. Manuell anfahren bis ca. Durchmesser
5. Einstellen der Greifers = Stangendurchmesser – max. 3 mm
6. Festziehen der Greiferbacken

Programmbeispiel:

Werkstücklänge	= 17 mm	
Herausziehen	= Werkstücklänge + Abstechstahl = 20 mm	
Stangendurchmesser	= 50 mm	
G 0 x 80	Z – 25	Anfahren im Eilgang
G 0 x 0		Positionieren im X (Durchmesser)
M 6		Öffnen Spannbacken
G 0	Z – 5	Herausziehen Stange
M 7		Schließen Spannbacken
G 0 x 80		Wegfahren Revolver

Adjusting of the bar grip's gripper jaws

1. measure >Z< the gripper jaws
2. pull forward the bar to approx. 70 mm before the chuck jaw
3. loosen gripper jaws
4. manually approximate to the required diameter
5. adjust the grip arm = bar diameter - max. 3 mm
6. Tighten the gripper jaws

Program example:

Workpiece length	= 17 mm	
Pull out	= work piece length + parting tool = 20 mm	
Bar diameter	= 50 mm	
G 0 x 80	Z – 25	Approximate rapidly
G 0 x 0		Position in X (diameter)
M 6		Open chuck jaws
G 0	Z – 5	Pull out the bar
M 7		Close the chuck jaws
G 0 x 80		remove turret

