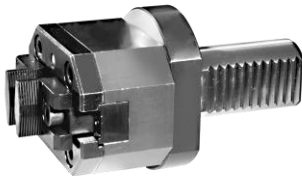




**Stangengreifer**  
**passend für NC-/CNC-Maschinen**  
**Bar grip arm**  
**suitable for NC-/CNC-machines**

zum automatischen Nachziehen für Stangen  
Ø 1 - 70 mm

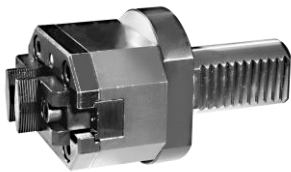
to feed the rod automatically  
Ø 1 - 70 mm



## 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



Art.-Nr. 1110210

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

### Stangengreifer – Schaft Bar grip arm - shaft

Typ	Shaft Ø	Shaft L	Art.-Nr. Art.-No.
0	20	63	1110000
0	25	63	1110010
0	32	63	111 0020
0	40	63	1110030
0	50	63	1110040
mit VDI Schaft nach/ with VDI shaft according to DIN 69880			
1	30	55	1110050
1	40	63	1110060
1	50	78	1110070
2	16	32	1110080
2	20	40	1110090
2	25	48	1110100

### 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	1110200
OTG 1	70	50	58	17	1110210
OTG 2	50	42	55	14	1110220
G 101 Backe/jaw					1110300

## 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

