

DWG 44-100

Ersatzteilpaket Greiferfinger

Reparaturanleitung

SCHUNK GmbH & Co. KG | Spann- und Greiftechnik
D-74348 Lauffen/Neckar | Bahnhofstr. 106 – 134
Tel. +49-7133-103-0 | Fax +49-7133-103-2399
info@de.schunk.com | www.schunk.com

Superior Clamping and Gripping



Urheberrecht

Diese Anleitung bleibt urheberrechtlich Eigentum der SCHUNK GmbH & Co.KG. Sie wird nur unseren Kunden und den Betreibern unserer Produkte mitgeliefert und ist Bestandteil des Produktes. Ohne unsere ausdrückliche Genehmigung dürfen diese Unterlagen weder vervielfältigt noch dritten Personen, insbesondere Wettbewerbsfirmen, zugänglich gemacht werden.

Technische Änderungen

Änderungen im Sinne technischer Verbesserungen sind uns vorbehalten.

Dokumentenummer: 1005267

Auflage: 02.00 | 05.02.2019 | de - en

© SCHUNK GmbH & Co. KG
Alle Rechte vorbehalten

1 Verwendungszweck

Wenn der Greiferfinger Spiel hat, eine Fehlstellung vorliegt oder bei asymmetrischen Bewegungen, muss der Greiferfinger gewechselt werden. Dehnungsrisse oder eine Aufweitung der Führungsnut sind die häufigsten Indizien eines defekten Greiferfingers. Ursache für diesen Defekt ist häufig eine Kollision. Nach einer Kollision kann auch die Kolbenstange beschädigt sein.

2 Lieferumfang

Bezeichnung	DWG				
	44	54	64	80	100
Klemmstück [Stk.]	2	2	2	2	2
Schraube [Stk.]	7	7	7	7	7
Greiferfinger [Stk.]	1	1	1	1	1
Schaltfahne [Stk.]	1	1	1	1	1
Halter für NHS [Stk.]	1	1	1	1	1
Sicherungsscheibe [Stk.]	1	1	1	1	1

3 Mitgelieferte Unterlagen

- Katalogdatenblatt des Produkts *
 - Montage- und Betriebsanleitung des Produkts, inkl. Einbauerklärung *
- Die mit Stern (*) gekennzeichneten Unterlagen können unter **schunk.com** heruntergeladen werden.

4 Hinweise auf besondere Gefahren



WARNUNG

Verletzungsgefahr durch unerwartete Bewegungen!

Ist die Energieversorgung eingeschaltet oder noch Restenergie im System vorhanden, können sich Bauteile unerwartet bewegen und schwere Verletzungen verursachen.

- Vor Beginn sämtlicher Arbeiten am Produkt: Energieversorgung abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
- Sicherstellen, dass im System keine Restenergie mehr vorhanden ist.

5 Werkzeuge/Hilfsmittel

- Innensechskantschlüssel

6 Empfohlene Schmierstoffe

Schmierstelle	Schmierstoff
Metallische Gleitflächen	microGLEIT GP 360
Alle Dichtungen	Renolit HLT 2
Bohrung am Kolben	Renolit HLT 2

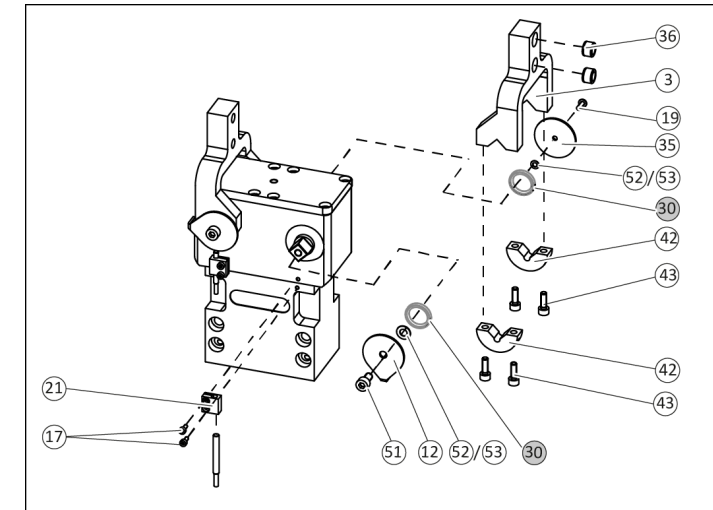
7 Anzugsdrehmoment

Pos.	Bezeichnung	DWG				
		44	54	64	80	100
43	Schraube [Nm]	1.2	1.2	1.2	3.1	3.1
51	Schraube [Nm]	1.2	1.2	3.1	6.1	6.1

8 Schraubensicherung

Wenn nicht anders angegeben, Schrauben mit Loctite Nr. 243 oder einem gleichwertigen Klebstoff sichern.

9 Greiferfinger wechseln



Auseinanderbauen

- Alle Druckluftleitungen entfernen.
- Greifer von der Maschine/Anlage demontieren.
- Schrauben (17) lösen und Halter (21) entfernen. Näherungsschalter aus dem Halter herausziehen.
- Schraube (51) lösen und Schaltfahne (12) entfernen.
- **Nur ab Baugröße 64:** Sicherungsscheibe (52) entfernen.
- Schraube (19) lösen, Scheibe (35) und Sicherungsscheibe (53) entfernen.
- Schrauben (43) lösen, Klemmstücke (42) abnehmen und Greiferfinger (3) entfernen.

Zusammenbauen

Beim Zusammenbau die Teile aus dem Ersatzteilkpaket verwenden.

- Alle Teile gründlich reinigen, auf Beschädigung und Verschleiß prüfen und mit einem nichtfasernden Tuch oder einem Pinsel fetten.
- Gegebenenfalls Dichtungen wechseln, in der Grafik grau dargestellt.
- Greiferfinger (3) mit den Klemmstücken (42) und Schrauben (43) befestigen.
- Sicherungsscheibe (53) und Scheibe (35) mit Schraube (19) befestigen.
- **Nur ab Baugröße 64:** Sicherungsscheibe (52) zwischen Schaltfahne (12) und Bolzen positionieren.
- Schaltfahne (12) mit Schraube (51) befestigen. Schraube nur leicht anziehen.
- Halter (21) mit Schrauben (17) befestigen. Schrauben nur leicht anziehen. Näherungsschalter in den Halter schieben.
- Greifer in gewünschte Position "offen" oder "geschlossen" bringen. Schaltfahne und Näherungsschalter zueinander ausrichten. Schrauben (17) und (51) anziehen.
- Greifer öffnen und wieder schließen und die Funktion testen.
- Greifer an die Maschine/Anlage montieren.
- Alle Druckluftleitungen befestigen.

DWG 44-100

Gripper finger spare parts package

Repair Instructions

SCHUNK GmbH & Co. KG | Spann- und Greiftechnik
D-74348 Lauffen/Neckar | Bahnhofstr. 106 – 134
Tel. +49-7133-103-0 | Fax +49-7133-103-2399
info@de.schunk.com | www.schunk.com

Superior Clamping and Gripping



Copyright

This manual remains the copyrighted property of SCHUNK GmbH & Co. KG. It is solely supplied to our customers and operators of our products and forms part of the product. This documentation may not be duplicated or made accessible to third parties, in particular competitive companies, without our prior permission.

Technical changes

We reserve the right to make alterations for the purpose of technical improvement.

Document number:1005267

Edition:02.00 | 05/02/2019 | de - en

© SCHUNK GmbH & Co. KG

All rights reserved.

1 Intended use

If the gripper finger has some clearance, if the positioning is incorrect or if movement is asymmetrical, the gripper finger will need to be changed. Expansion cracks or enlargement of the guide groove are the most frequent indicators of a defective gripper finger. The cause for this defect is often a collision. After a collision, the piston rod may also be damaged.

2 Scope of Delivery

Designation	DWG				
	44	54	64	80	100
Clamping piece [pce.]	2	2	2	2	2
Screw [pce.]	7	7	7	7	7
Gripper fingers [pce.]	1	1	1	1	1
Switching lug [pce.]	1	1	1	1	1
Bracket for NHS [pce.]	1	1	1	1	1
Safety washer [pce.]	1	1	1	1	1

3 Applicable documents

- Catalog data sheet of the product *
- Assembly and operating manual for the product including declaration of incorporation *

The documents marked with an asterisk (*) can be downloaded on our homepage schunk.com

4 Notes on particular risks



WARNING

Risk of injury due to unexpected movements!

If the power supply is switched on or residual energy remains in the system, components can move unexpectedly and cause serious injuries.

- Before starting any work on the product: Switch off the power supply and secure against restarting.
- Make sure, that no residual energy remains in the system.

5 Tools/auxiliary tools

- Hexagon socket wrench

6 Recommended lubricants

Lubricant point	Lubricant
Metallic sliding surfaces	microGLEIT GP 360
All seals	Renolit HLT 2
Bore hole at the piston	Renolit HLT 2

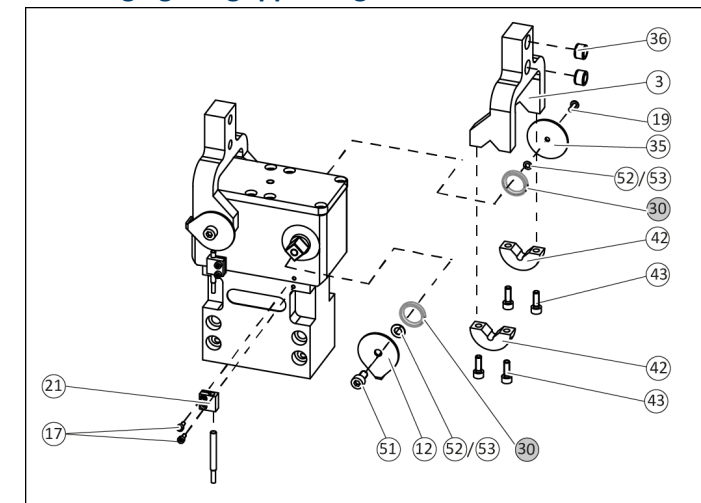
7 Tightening torque

Item	Designation	DWG				
		44	54	64	80	100
43	Screw [Nm]	1.2	1.2	1.2	3.1	3.1
51	Screw [Nm]	1.2	1.2	3.1	6.1	6.1

8 Threadlocker

If not stated otherwise, screws can be secured using Loctite no. 243 or a similar adhesive.

9 Changing the gripper finger



Disassembling

- Remove all compressed air lines.
- Disassemble gripper from the machine/automated system.
- Loosen screws (17) and remove holder (21). Pull proximity switch out of the holder.
- Loosen screw (51) and remove switching lug (12).
- **From size 64 only:** Remove safety washer (52).
- Loosen screw (19), remove washer (35) and safety washer (53).
- Loosen screws (43), lift off clamping components (42) and remove gripper fingers (3).

Assembling

When assembling, use the parts from the spare part package.

- Clean all parts thoroughly, check for damage and wear and grease with a lint-free cloth or brush.
- If necessary replace seals shown in gray in the picture.
- Secure gripper finger (3) with the clamping devices (42) and screws (43).
- Secure safety washer (53) and washer (35) with screw (19).
- **From size 64 only:** Position safety washer (52) between switching lug (12) and bolt.
- Secure switching lug (12) with screw (51). Tighten screw only slightly.
- Fasten the bracket (21) with the screws (17). Tighten screws only slightly. Slide proximity switches into the holder.
- Bring gripper into the desired "open" or "closed" position. Align switching lug and proximity switch with each other. Tighten screws (17) and (51).
- Open and then close gripper and test the function.
- Assemble gripper on the machine/automated system.
- Secure all compressed air lines.