

Pinza per agganciamento

La AGG30 è usata per centrare in modo preciso il robot sullo stampo.

Questo è necessario quando si deve posizionare degli inserti metallici nello stampo, prima di iniettare la plastica.

La pinza AGG30-B è montata sull'EOAT e la bussola AGG30-C in acciaio sullo stampo.

Dopo che il robot si è avvicinato allo stampo, la AGG30-B viene alimentata, così si chiude e si aggrappa sulla AGG30-C.

Con aria compressa a 6bar la forza di trazione necessaria per lo sganciamento è oltre 3000N.

Una molla di sicurezza tiene il dispositivo agganciato, in mancanza di aria compressa. In questo caso serve una forza di 1400N per sganciare l'unità.

Gripper for engagement

The AGG30 is used to provide a precise centering between the robot and the mould.

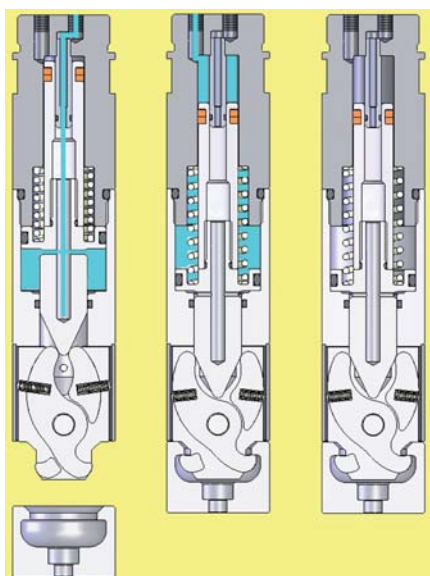
This is necessary when metal inserts must be placed in the mould, before the plastic injection.

The gripper AGG30-B is mounted on the EOAT and the steel bushing AGG30-C on the mould.

After the robot approached the mould, the AGG30-B is pressurized so it closes and engages the AGG30-C.

With 6bar compressed air the necessary pulling force to disengage it is higher than 3000N.

A safety spring keeps the device engaged, in case of a pressure black-out. In this case a pulling force of 1400N is necessary to disengage.



	AGG30-B	AGG30-C
Peso / Weight	380 g	75 g
Prezzo / Price		

