

Generalità

Le pinze pneumatiche, o più semplicemente mani di presa, della serie 6300 sono tipicamente utilizzate su sistemi complessi come macchine di assemblaggio, robots, manipolatori etc.

La gamma disponibile copre le esigenze più svariate dei settori di utilizzo.

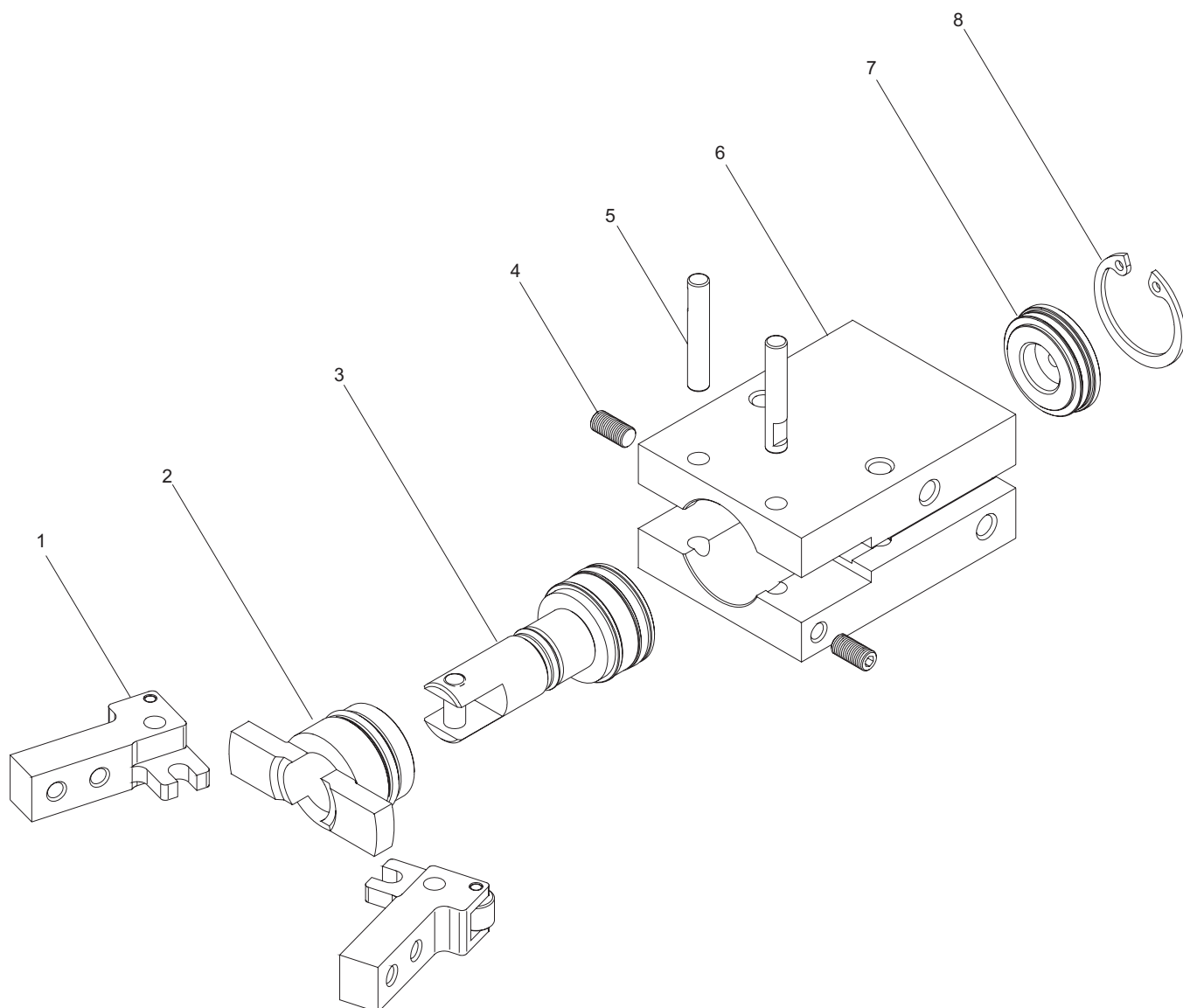
Sono previste quindi differenti soluzioni con pinze equipaggiate con dita di presa ad apertura angolare da -10° a $+30^\circ$, apertura totale a 180° oppure con apertura parallela a guida integrata con sfere che consente, oltre ad una estrema di precisione, una grande rigidità.

Sono poi previste pinze parallele a grande apertura (tre differenti corse per ogni diametro) con movimento sincronizzato da un sistema pignone-cremagliera con elevata forza di presa grazie al meccanismo a doppio pistone.

Per le tipiche applicazioni di alimentazione pezzo su macchine utensili, sono previste pinze a tre dita autocentranti con movimento delle dita stesse ottenuto tramite meccanismo a cuneo che consente elevate forze con dimensioni contenute.

Le dita di presa prevedono riferimenti tollerati per fissaggi precisi nei dispositivi di presa.

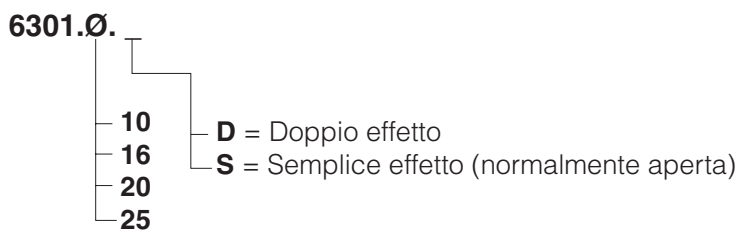
Ogni famiglia di mani offre differenti prestazioni in funzione dei diametri e dalla lunghezza degli accessori applicati alle dita.



Pos.	Denominazione	N. Pezzi	Pos.	Denominazione	N. Pezzi
1	Dito di presa	2	5	Spine	2
2	Gruppo pistone di spinta supplementare	1	6	Corpo pinza	1
3	Gruppo pistone principale	1	7	Fondello	1
4	Grano di blocco spine	2	8	Anello elastico	1



Codice di ordinazione

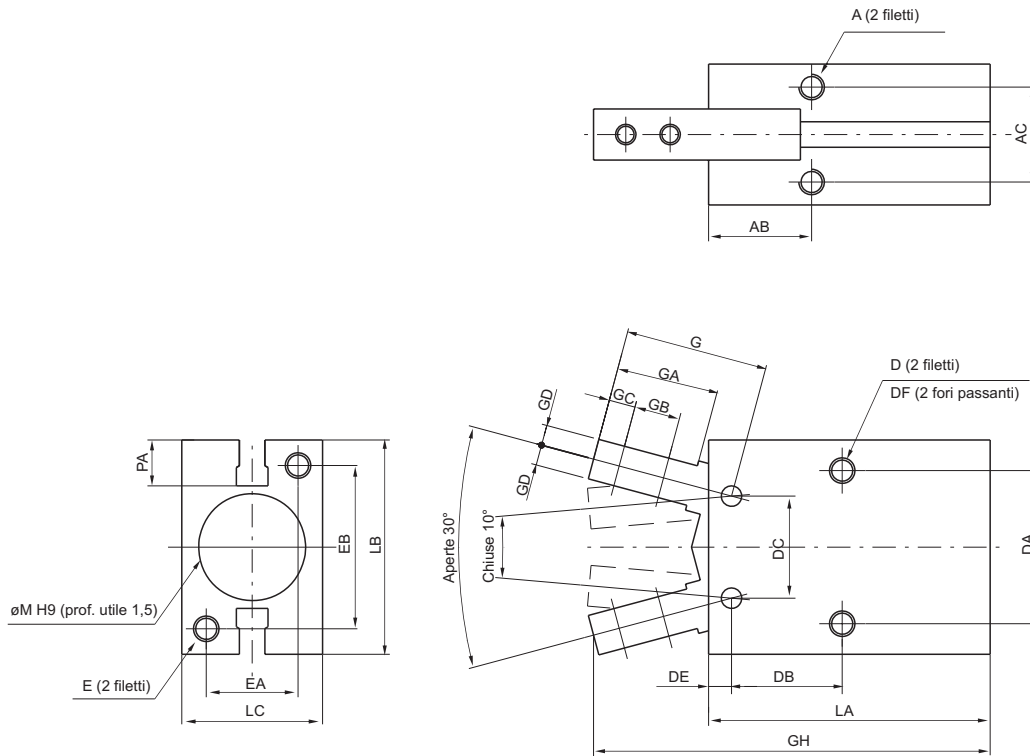


Caratteristiche costruttive

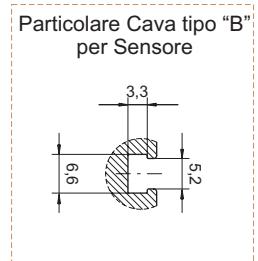
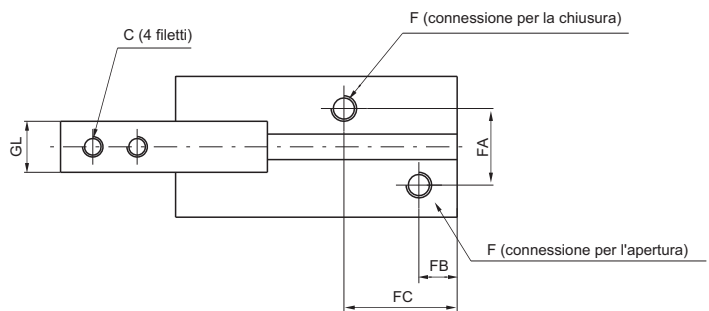
Corpo	alluminio
Pistone	alluminio
Dita di presa	acciaio
Fondello	alluminio
Guarnizioni	gomma antiolio NBR

Caratteristiche tecniche

Fluido	aria filtrata non lubrificata		
Pressione di lavoro	1 ÷ 6 bar (doppio effetto) - 2.5 ÷ 6 bar (semplice effetto)		
Temperatura di esercizio	-5°C ÷ +70°C		
Corsa totale di apertura	-10° ÷ 30°		
Forza di presa (Nm) a 5 ba	Alesaggio - Doppio Effetto - Semplice Effetto		
	Ø10	0,1	0,07
	Ø16	0,4	0,30
	Ø20	0,7	0,55
	Ø25	1,35	1,08
Max. frequenza di esercizio	dal Ø10 al Ø25, 190 cicli/minuto		



Alesaggio	Ø10	Ø16	Ø20	Ø25
A	M3x0,5	M4x0,7	M5x0,8	M6
prof. utile	6	6,5	8	10
AB	11,6	14,6	20,2	23,9
AC	11,4	16	18,6	22
C	M2,5x0,45	M3x0,5	M4x0,7	M5x0,8
D	M3x0,5	M4x0,7	M5x0,8	M6
prof. utile	5	8	10	12
DA	16	24	30	36
DB	12,8	16,2	21,7	25,8
DC	10	16	20	25
DE	2,8	3,9	4,5	4,6
DF	2,6	3,4	4,3	5,1
E	M3x0,5	M4x0,7	M5x0,8	M6
prof. utile	6	8	10	12
EA	12	15	18	22
EB	18	22	32	40
F	M3x0,5	M5x0,8	M5x0,8	M5x0,8
FA	11	13	15	20
FB	7,2	7	7,5	7,7
FC	18,8	18,3	22,2	23,5
G	17,2	22,6	28	37,5
GA	12	16	20	27
GB	5,7	7	9	12
GC	3	4	5,2	8
GD	2	3,5	4	5
GH	52,4	62,5	78,7	92
GL ^{0/-0,1}	6,4	8	10	12
LA	38,6	44,6	55,2	60,4
LB	23	30,6	42	52
LC	16,4	23,6	27,6	33,6
M ^{H9}	11	17	21	26
PA	5,4	5,8	9	11,5
Peso (gr)	40	90	180	315



Forza di presa a 5 bar (Nm)

Alesaggio	Ø10	Ø16	Ø20	Ø25
Doppio effetto (Nm)	0,1	0,4	0,7	1,35
Semplice effetto (Nm)	0,07	0,3	0,55	1,08

NOTA: la scelta dell'alesaggio va fatta considerando una forza di presa 10÷20 volte il peso del pezzo da spostare. In caso di grandi accelerazioni/decelerazioni, il margine di sicurezza andrà ulteriormente aumentato.

