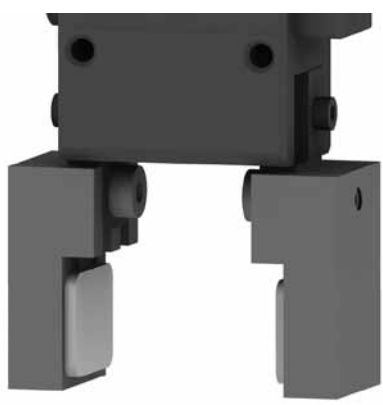


000	Schnellwechselsysteme
050	Profile Nutensteine
100	Klemmstücke
115	Klemmstücke für Rohre
120	Profilverbinder
190	Zubehör-Profil
200	Vakuumsauger- Befestigungen
220	Vakuumsauger
224	Vakuumsauger - Sonder
230	Verteiler
290	Adapter Vakuumsauger
300	Greifarme
400	Greifzangen
450	Greiffinger
600	Anguss- schneidzangen
610	Schneideinsätze
700	Spezial- elemente
800	Elektronik und Sensoren
850	Pneumatik

## Anwendungsbeispiel KUG



## KUG / Kleber und Gummi (Klebstoff und Polyurethanplatte)

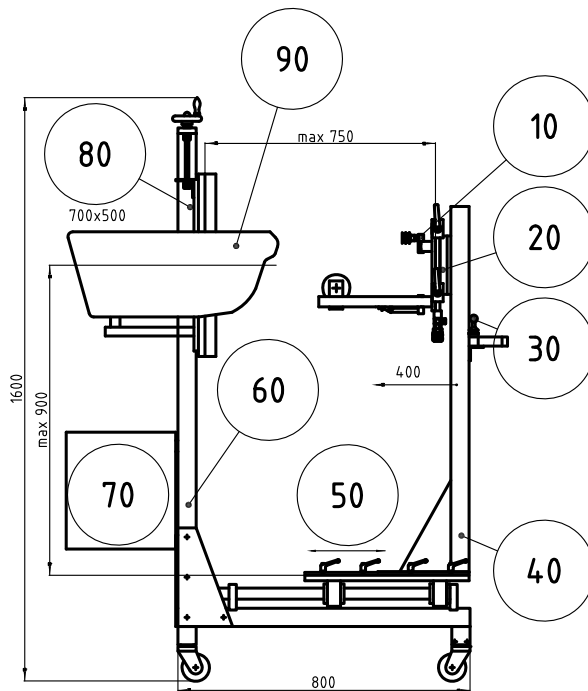


**Bemerkung :**  
Mit diesem Set können beispielsweise die Backen von Parallelbackengreifern (PGR), Greiffingern (GRF) oder Greifzangen (GRZ) mit Polyurethan beklebt werden. Siehe Anwendungsbeispiel!

- Vorteile:**
1. Das Polyurethan erhöht die Reibung zwischen Greifbacke und Artikel und begünstigt somit die kraftschlüssige Entformung.
  2. Das PU ermöglicht äußerst schonendes und abdruckarmes Greifen.

Artikelnummer	Bezeichnung	Abmaße Polyurethanplatte LxBxH [mm]	Klebstoff [ml]	Preis
1-990-04-00	KUG 250-4	250x250x4	75	
1-990-05-00	KUG 250-5	250x250x5	75	

## Montageboy Größe 3 / fahrbar



Zum einfachen montieren  
der ASS Greiferteile

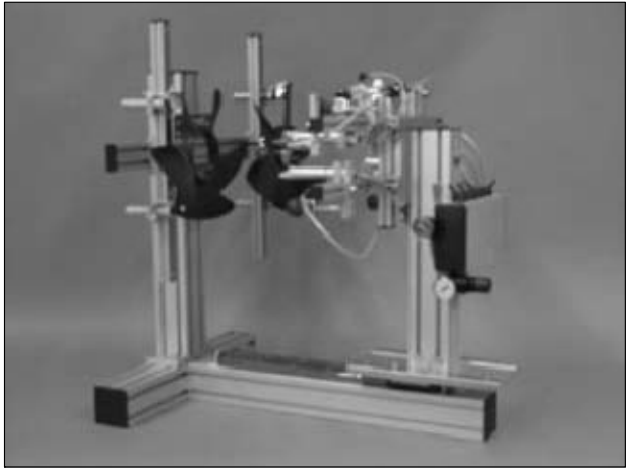
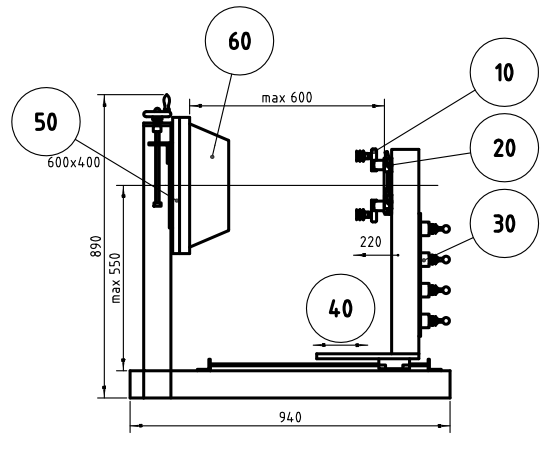
### Vorgehensweise

1. Kunststoffteil auf Aufspannplatte lagerichtig (wie in Spritzgießform) aufspannen.
2. Profile auf Greifergrundplatte montieren und in Schnellwechsel schieben.
3. Die bewegliche Seite mit dem Greifer an das Kunststoffteil ranschieben.
4. Andere ASS Greifelemente montieren und durch mehrmaliges heranschieben des Grundrahmens die Elemente in die richtige Position bringen.
5. Nun wird die Vakuum und Greif-funktion mittels der Funktionsventile überprüft.

- 10 - Roboterhand
- 20 - Schnellwechselsystem Roboterhand
- 30 - Funktionsventil (Druckluft und Vakuum)
- 40 - Bewegliche Seite
- 50 - Führungseinheit (Hub 240mm)
- 60 - Feste Seite
- 70 - Ablagebox
- 80 - Aufspannplatte
- 90 - Kunststoffteil

Artikel	Bezeichnung	Preis
1-083-00-00	Montageboy Gr. 3 fahrbar	

## Montageboy Größe 2 / Tischmodell



Montageboy - Zeichnung Positionsnummer

Montageboy mit aufgespanntem Artikel

- 10 - Roboterhand
- 20 - Schnellwechselsystem Roboterhand
- 30 - Funktionsventil (Druckluft und Vakuum)
- 40 - Führungseinheit (Hub 400 mm)
- 50 - Aufspannplatte
- 60 - Kunststoffteil

Zum einfachen Montieren der ASS Greiferteile

### Vorgehensweise

1. Kunststoffteil auf Aufspannplatte lagerichtig (wie in Spritzgießform) aufspannen.
2. Profile auf Greifergrundplatte montieren und in Schnellwechsel schieben.
3. Die bewegliche Seite mit dem Greifer an das Kunststoffteil ranschieben.
4. Andere ASS Greifelemente montieren und durch mehrmaliges heranschieben des Grundrahmens die Elemente in die richtige Position bringen.
5. Nun wird die Vakuum und Greif-funktion mittels der Funktionsventile überprüft.



Ventile für die Funktionskontrolle



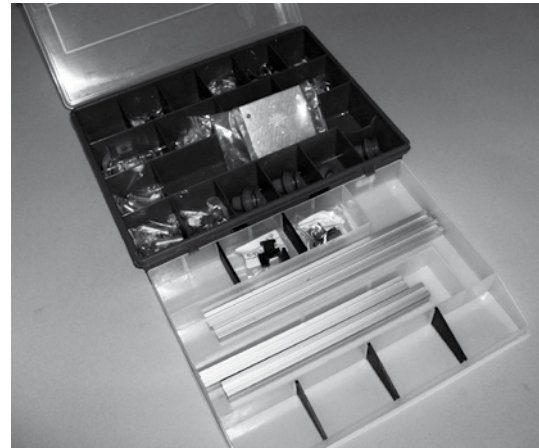
Aufspannmechanik für Kunststoffteil

Artikel	Bezeichnung	Preis
1-082-12-00	Montageboy Gr. 2 Tischmodell	

Startset

Im Set ist alles vom Profil, Klemmstück, Greifarm, Sauger und Pneumatikzubehör für das jeweilige System (L;X) vorhanden.

Sie können also sofort mit dem Bau Ihrer Roboterhand starten!



Artikel	Bezeichnung	Preis
Startbox L	Startbox L	
Startbox X	Startbox X	

3D-CAD-Daten

3D-CAD-Daten werden für folgende Programme exportiert:

- Mechanical Desktop
- Mega CAD
- One Space Design
- ProE Wildfire
- ProEngineer
- Solid Edge
- Top Solid
- Turbo CAD

In den folgenden Formaten:

- DWG
  - DXF
  - STEP
  - IGES
  - SAT
- (BMP – JPG – PCX – PNG – TGA – TIF)

Haftungsausschluss:

Die Firma ASS Maschinenbau übernimmt für die Angaben der 3D-Daten keine Gewähr.

Bestellen Sie gratis unsere 3D-Daten-CD unter der Artikelnummer 1-999-10-00.

Katalog auf CD

Der komplette ASS-Greiferbaukatalog auf CD-ROM.

Alle Katalogdaten im „pdf“-Format.

Gratis auf Anfrage!



## Roboterhandbau vor Ort

Unsere Montagefahrzeuge sind mit sämtlichen Einzelteilen ausgestattet, die es ermöglichen, eine Standard-Roboterhand vor Ort zu bauen.

Ob eine Roboterhand vor Ort ohne Konstruktionsaufwand gebaut werden kann, hängt von der Komplexität der Funktionen sowie der Anzahl der Kavitäten ab.

## Roboterhandbau-Schulung

Das Thema SCHULUNG im Roboterhandbau wird bei uns ganz groß geschrieben, denn nur ein gut geschulter Kunde ist ein zufriedener Kunde.

Die Schulung dauert ca. 8 Stunden. Sie beinhaltet theoretische Grundlagen und Praxis an der Werkbank. Die Schulung wird an die Anforderungen, sowie den Vorkenntnisse des Kunden angepasst.

Der Schulungsteilnehmer bringt ein Formteil mit und ASS findet die Lösung. Wir bauen gemeinsam eine Roboterhand dafür.

## PA-Forming

Foliengreifer



Parallelgreifer



Lasergesinterte Greiferteile in Sonderausführung können auf Anfrage gefertigt werden.  
z.B.:

- Formbacken für Parallelgreifer PGR (für formschlüssiges Greifen)
- Formbacken für Greifzange mit Adapterbacken
  - GRZ 10-12 A;
  - GRZ 10-12 A1;
  - GRZ 20-16 A
 (Artikel oder Anguss kann formschlüssig gegriffen werden)
- Konturstücke für Greifer, zum genauen positionieren des Artikels.
- Konturaufnahme für Werkstückträger, Schneidstationen etc.

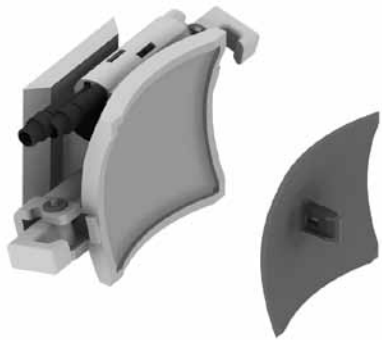
Mit Hilfe der 3D-CAD-Daten des Kunststoffwerkstücks können passgenaue Konturstücke gefertigt werden.

Komplexe Bauteile mit integrierten Greiffunktionen können aus einem „Guss“ gefertigt werden. Als Antrieb dient ein im Artikel integrierter Balg, der sich bei Druckbeaufschlagung ausdehnt. Siehe PA-Forming Anwendungsbeispiele.

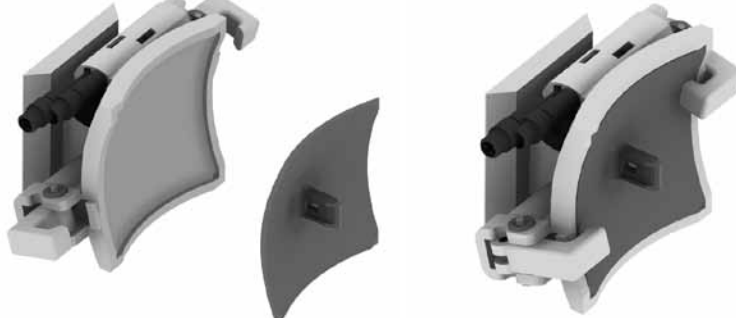
Werkstoff: Feinpolyamid PA 2200  
PA 2200 ist ein Pulver auf der Basis von Polyamid-12.

Der Anwendungsbereich des PA liegt im Temperaturbereich zwischen -40°C bis + 80°C.

300 Greifarme



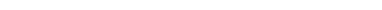
400 Greifzangen



450 Greiffinger



600 Angusschneidzangen



610 Schneideinsätze



700 Spezial-elemente



800 Elektronik und Sensoren



850 Pneumatik



## PA-Forming

Direkt verarbeitbares  
Datenformat: STL

Weiterhin können folgende  
Datenformate verarbeitet  
werden:  
SAT  
STEP  
IGES  
Catia V4/V5

Konvertierungskosten nach  
Aufwand.



## Rapid-Prototyping / Prototypenbau

ASS-Maschinenbau bietet Ihnen  
die Möglichkeit Prototypen durch  
Laser-Sintern (SLS) herzustellen.

Material:  
Polyamid 12

Max Größe der Prototypen:  
300x300x620mm

Vorteile:

- Es lassen sich Bauteile her-  
stellen die durch herkömmliche  
Fertigungsverfahren nur sehr  
aufwendig oder nicht produzier-  
bar sind.
- Kurze Fertigungszeiten.

Es ist möglich nach einer Skizze  
ein 3-D-Modell zu zeichnen und  
dann zu fertigen.

Rapid-Prototyping-Verfahren  
sind Fertigungsverfahren, die das  
Ziel haben, vorhandene CAD-  
Daten möglichst ohne manuelle  
Umwege oder Formen direkt und  
schnell in Werkstücke umzusetzen.

