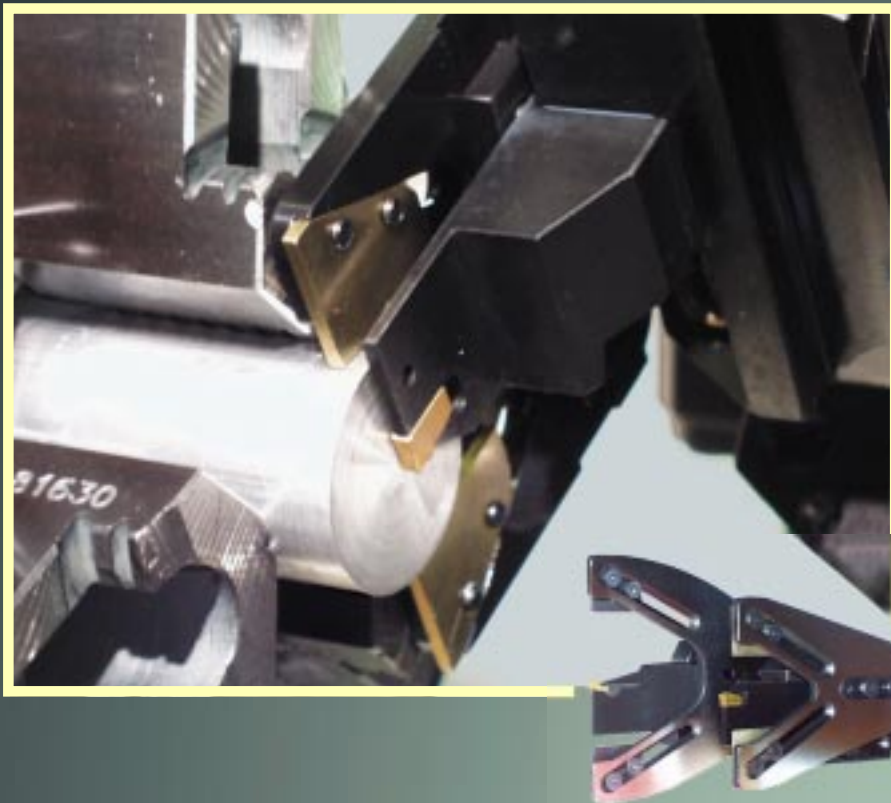


Das PULLEX[®] System

Crocodile



Zum Patent angemeldet

Auch Sie können jetzt mit wesentlich geringerem Zeitaufwand produzieren
... durch Verwendung eines Werkzeuges, das Abstechstahl und
Stangengreifer zugleich ist.



MPC

Das PULLEX® System

Schneller geht es wohl nicht mehr als mit dem Einsatz dieses einmaligen Stangengreifers, der zusammen mit dem Abstechstahl eine Einheit bildet:

- Das Gerät greift die Stange sofort nach Abstich und Spindel-Halt.
- Es zieht die Stange in die neue Bearbeitungsposition zugleich mit dem Werkzeug-Rückzug zum Werkzeugwechsel.



PULLEX' äusserst kompakte Bauweise ermöglicht ein Abstechen unmittelbar am Spannfutter.



PULLEX benötigt keinen extra Platz im Werkzeugrevolver

PULLEX positioniert die Stange in 1,5-2 sek, zu vergleichen mit der entsprechenden Arbeit eines herkömmlichen Kurzstangenförderers, der für die gleiche Operation 10-15 sek. benötigt.

Angenommen, die Bearbeitung eines Werkstücks dauert 50 sek.; dann stellt sich sehr bald heraus:



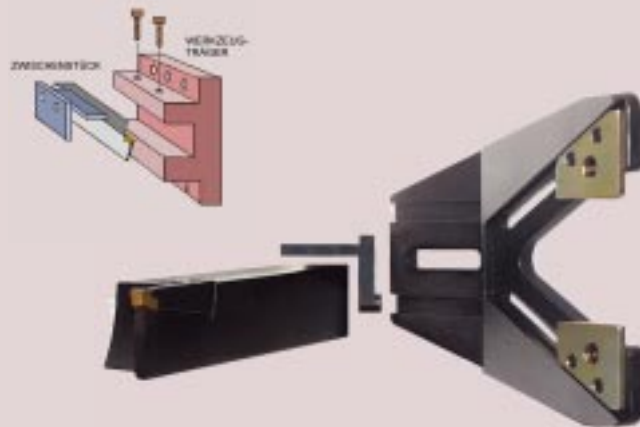
1 Tag/Woche

- Sie sparen mit PULLEX einen Tag pro Woche ein und
- Sie haben sich mit PULLEX ein äusserst profitables Zubehör für ihre CNC-Drehmaschinen eingehandelt.

Schaft-Aufnahme:

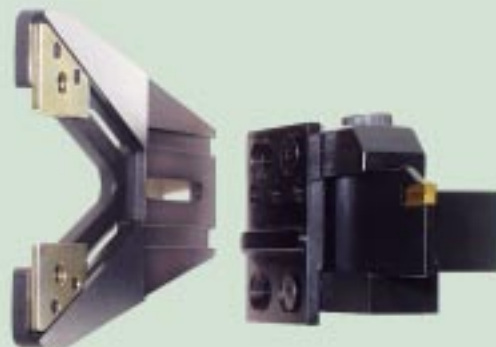
Das **Zwischenstück** wird zunächst ungefähr in Lage zwischen Werkzeugschaft und der Oberkante des Abstechstahls fixiert.

Der **Bügel** wird verschiebbar mit dem Zwischenstück verschraubt und ermöglicht damit die gewünschte Einstellung des Bügels mit seinen **Klemmbacken** im Verhältnis zum Abstechstahl.



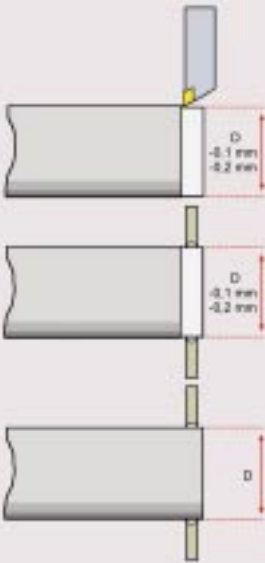
Stichleisten-Aufnahme:

Die Anpassung an verschiedene Abmessungen und Hersteller der Werkzeugträger geschieht mit Hilfe eines **Zwischenstücks**. Der **Bügel** wird verschiebbar mit dem **Zwischenstück** verschraubt und ermöglicht damit die gewünschte Einstellung des **Bügels** mit seinen **Klemmbacken** im Verhältnis zum Abstechstahl.



Einstellen der Klemmbacken

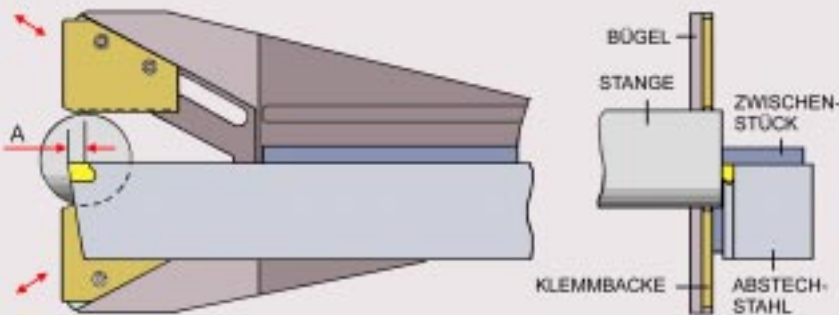
Das Einstellen der Klemmbacken wird vereinfacht durch vorheriges Abdrehen des ersten Stangenendes mit $\varnothing 0,1$ bis $0,2$ mm kleiner als Stangen- \varnothing . Danach werden die Klemmbacken an diesen Durchmesser angeedrückt und fest eingestellt. Dies ergibt ein schnelles und genaues Einstellen und schließt Werkzeug- und/oder Revolverbedingte Fehlerquellen aus.



Drehen Sie einen Durchmesser $0,1$ bis $0,2$ mm $<$ Stangendurchmesser.

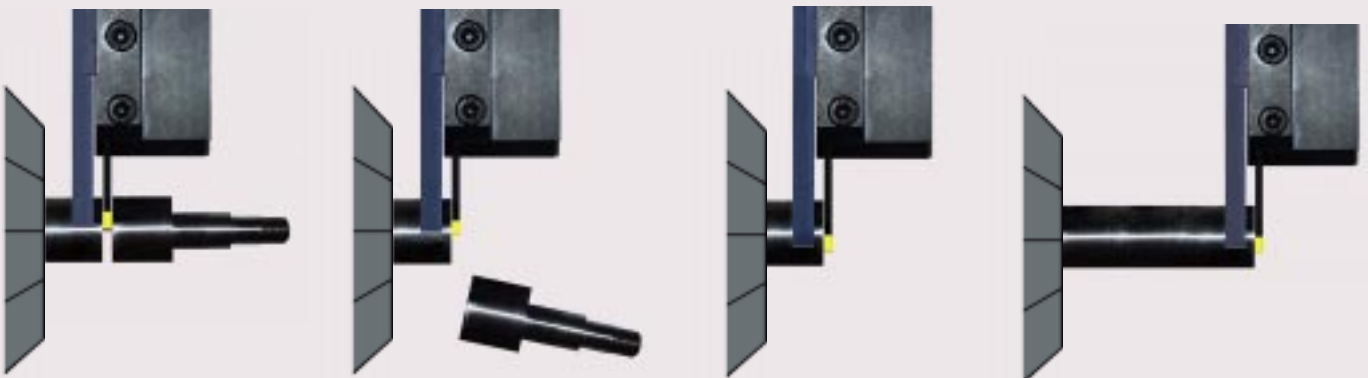
Drücken Sie die Klemmbacken gegen das geschlichtete Stangenende und schrauben Sie dann die Backen fest.

Die Klemmkraft der Backen wird dann beim Lösen des Futters zusätzlich durch die ein wenig durchhängende Stange verstärkt, womit eine einwandfreie Funktion beim Herausziehen gewährleistet ist.



Die Klemmbacken werden mit ihrem Hohlschliff in Pfeilrichtung auf den eingestellten Durchmesser gedrückt u. zw. innerhalb des Greifbereichs von 30 mm des jeweiligen Bügels. Die Hohlschliff-Klemmbacken sind gehärtet für einen sicheren Betrieb und lange Lebensdauer. Nach erfolgtem Abstich wird die Spindel gestoppt und PULLEX ein wenig über das Drehzentrum hinaus zum Greifen der Stange verfahren. (s. "A").

Funktionsablauf

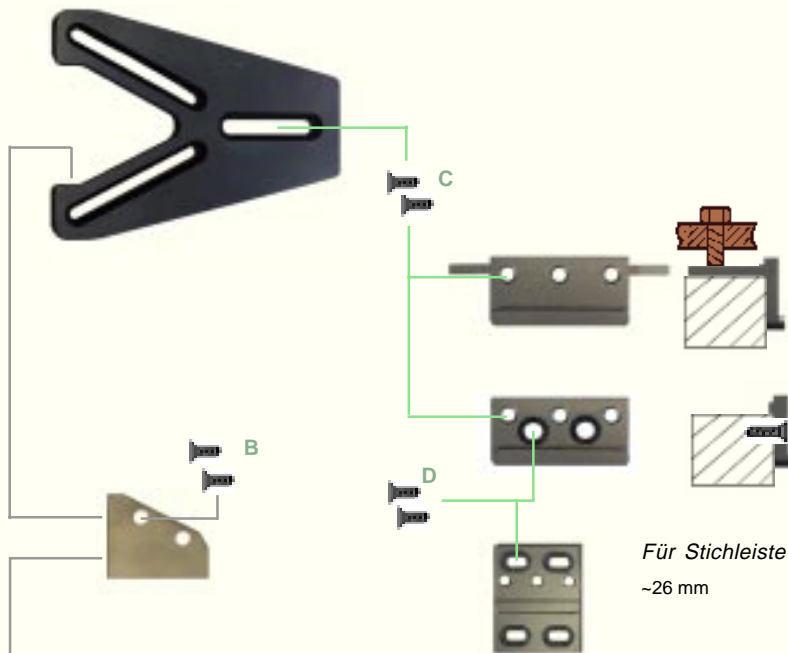


Abstich

Nach Abstich: Spindel-Halt.

PULLEX wird ein Stück über Drehzentrum hinaus zum Greifen verfahren.

Die Stange wird auf die neue Bearbeitungsposition gezogen.



BÜGEL

BESTELL-NR.	GREIFBEREICH
C30	1-30 mm

ZWISCHENSTÜCK

Für Schaft
Oben auf dem Schaft des Abstechstahls zu fixieren und festzuschrauben.

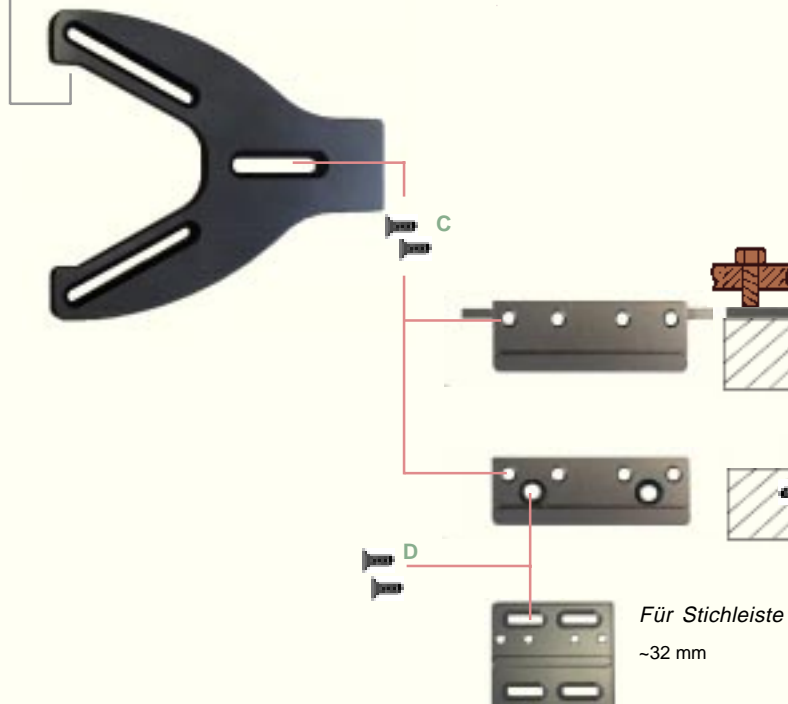
BESTELL-NR.
C302

Für Schaft
Mit dem Schaft des Abstechstahls zu verschrauben.

BESTELL-NR.
C303

Für Sticheleiste
~26 mm

BESTELL-NR.
C301



BÜGEL

BESTELL-NR.	GREIFBEREICH
C60	30-60 mm

ZWISCHENSTÜCK

Für Schaft
Oben auf dem Schaft des Abstechstahls zu fixieren und festzuschrauben.

BESTELL-NR.
C602

Für Schaft
Mit dem Schaft des Abstechstahls zu verschrauben.

BESTELL-NR.
C603

Für Sticheleiste
~32 mm

BESTELL-NR.
C601

Ersatzteile

BESTELL-NR.	ABB.	GEGENSTAND
PFD-1	A	Klemmbacke
M4x6	B	Schraube f r Klemmbacke

BESTELL-NR.	ABB.	GEGENSTAND
M5x8	C	Schraube f r Zwischenst ck
M5x10	D	Schraube f r Zwischenst ck

Zu beachten: Die Zwischenstücke sind sowohl für links- als auch rechtsgerichtete Werkzeuge verwendbar. Die verschiedenen Größen der Bügel und Zwischenstücke sind frei mit einander zu kombinieren.

Vertrieb durch:

MPC

MPC Automation Systems AB
Box 5879, S-102 40 Stockholm, Schweden
Tel: +46 8 6670950 Fax +46 8 6670952

Besuchen Sie uns auf <http://www.barpuller.com>