

## Leichtbaugreifer SLG

Konfigurationsbeispiele



Greifer für Spezialanwendungen mit getrennten Saugzonen, minimaler Bauhöhe sowie Kombinationen aus Vakuum- und Magnetgreifern



Beispiele für automatisiertes Erkennen von werkstückseitigen Störkonturen, die erkannt und in der automatischen Konstruktion berücksichtigt werden



Individuelle Greifer für komplexe Bauteile und maßgeschneiderte Positionierung der einzelnen Sauger auf dem Werkstück

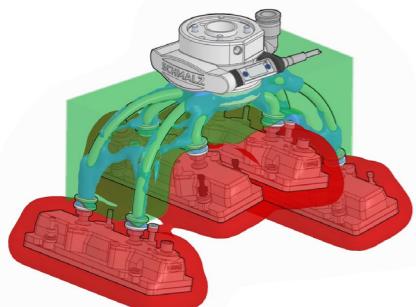


Flächenvariable Greifer bis 350 x 350 mm



Leichtbaugreifer SLG mit exzentrischem Flansch

### Generativer Aufbau des SLG-Greifers



Die Topologieoptimierung passt die Tragstruktur des Greifers optimal an die Lasten an, wodurch eine steifere, bionisch optimierte Konstruktion entsteht.

Der Leichtbaugreifer SLG eignet sich somit für anspruchsvolle Greifzenarien. Dank innovativer Konfigurationslösungen entfallen zeitintensive Try-and-Error-Prozesse, und topologieoptimierte Greifer können direkt aus dem Konfigurator in die Produktion überführt werden.

© Schmalz · 01/25 · Artikel-Nr. 29.01.03.01433 · Technische Änderungen vorbehalten



3D-gedruckt für Highspeed Pick and Place Anwendungen

# Leichtbaugreifer SLG

## Leichtbaugreifer SLG

Individuell konfiguriert, automatisch konstruiert, additiv gefertigt

Die Leichtbaugreifer SLG eignen sich ideal für den Einsatz an Leichtbau-, Delta- oder SCARA-Robotern zur automatisierten Handhabung unterschiedlicher Werkstücke. Dank 3D-Druck können Roboter mit geringen Traglasten genutzt werden. Dank der automatisierten Konstruktion können kurze Beschaffungszeiten realisiert werden.



Leichtbaugreifer SLG bei der Handhabung von Displaygläsern

### Produkt-Highlights



- Traglast max. 10 kg
- Abmessungen L x B x H  
max. 350 x 350 mm x 250 mm



#### Automatisch konstruiert

Kurze Beschaffungszeiten durch intelligente, softwaregestützte Greiferkonstruktion.



#### Additiv gefertigt

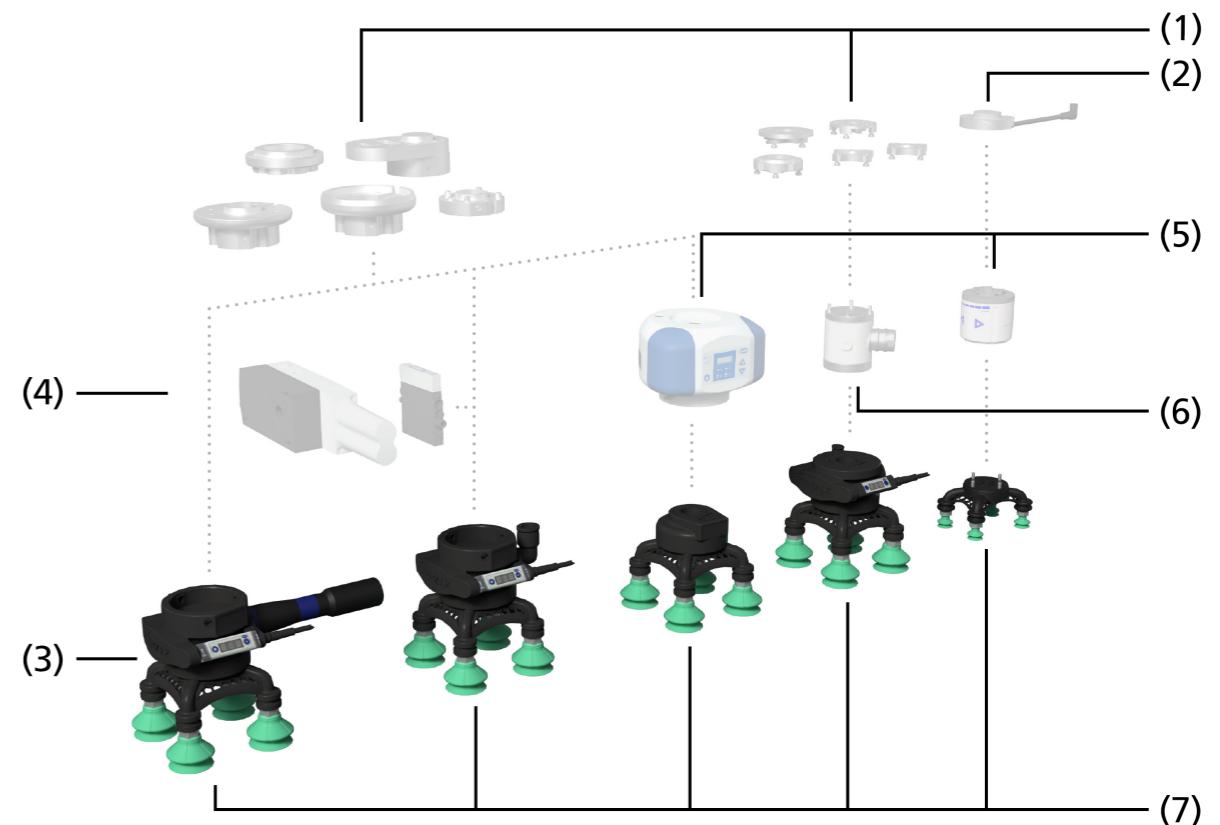
Höhere Nutzlast des Roboters durch geringes Greifergewicht, minimierte Störkonturen durch integrierte Luftführung.



#### Plug & Work

Schnell einsatzbereit dank passender Schnittstellen für gängige Robotertypen.

### Aufbau



- Flansch (1) oder Flansch des Schnellwechselsystems MATCH (2) zum Anschluss an den Roboter
- Vakuum-Erzeugung im Greifer integriert (3)
- Externe Vakuum-Erzeugung pneumatisch (4) oder elektrisch (5)
- Dreheinführung (6)
- Leichtbaugreifer SLG mit verschiedenen Anschlussköpfen, abhängig von verwendeter Vakuum-Erzeugung (7)

### Arten der Vakuumerzeugung



**Kundenindividuelle Vakuum-Erzeugung**  
Einsatz eines dezentralen Vakuum-Erzeugers (Vakuum-Gebläse, Vakuum-Pumpe, Ejektor) aus dem umfangreichen Schmalz Programm.



**Anschluss für CobotPumps**  
Die elektrische Vakuum-Erzeuger ECBPi und ECBPMi stellen eine Saugleistung von bis zu 12 l/min zur Verfügung und eignet sich besonders zur Handhabung von Werkstücken mit geringem Gewicht wie z. B. Bleche.



**Integrierte Vakuum-Erzeugung**  
Die integrierte pneumatische Vakuum-Erzeugung durch ein oder zwei Ejektormodule SEP liefert eine Saugleistung von bis zu 350 l/min und eignet sich besonders für poröse Werkstücke wie z. B. Kartonagen.