



Montage- und Betriebsanleitung

RCG

Rundzellengreifer

Original Montage- und
Betriebsanleitung

Hand in hand for tomorrow

Impressum

Urheberrecht:

Diese Anleitung ist urheberrechtlich geschützt. Urheber ist die SCHUNK SE & Co. KG.
Alle Rechte vorbehalten.

Technische Änderungen:

Änderungen im Sinne technischer Verbesserungen sind uns vorbehalten.

Dokumentenummer: 1589045

Auflage: 05.00 | 21.01.2026 | de

Sehr geehrte Kundin,
sehr geehrter Kunde,
vielen Dank, dass Sie unseren Produkten und unserem Familienunternehmen als führendem
Technologieausrüster für Roboter und Produktionsmaschinen vertrauen.
Unser Team steht Ihnen bei Fragen rund um dieses Produkt und weiteren Lösungen jederzeit
zur Verfügung. Fragen Sie uns und fordern Sie uns heraus. Wir lösen Ihre Aufgabe!
Mit freundlichen Grüßen
Ihr SCHUNK-Team

Customer Management
Tel. +49-7133-103-2503
Fax +49-7133-103-2189
cmg@de.schunk.com



Betriebsanleitung bitte vollständig lesen und produktnah aufbewahren.

Inhaltsverzeichnis

1 Allgemein.....	5
1.1 Zu dieser Anleitung.....	5
1.1.1 Darstellung der Warnhinweise	5
1.1.2 Begriffsdefinition	6
1.1.3 Symboldefinition	6
1.1.4 Mitgeltende Unterlagen	6
1.1.5 Baugrößen.....	6
1.1.6 Varianten	6
1.2 Gewährleistung	6
1.3 Lieferumfang.....	7
1.4 Zubehör	7
1.4.1 Dichtsatz	7
1.4.2 Ersatzteilpakete	7
1.4.3 Montagehilfe für Sensor MMS 22	7
2 Grundlegende Sicherheitshinweise	8
2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung	8
2.2 Bauliche Veränderungen.....	8
2.3 Ersatzteile	8
2.4 Umgebungs- und Einsatzbedingungen	9
2.5 Personalqualifikation	9
2.6 Persönliche Schutzausrüstung	10
2.7 Hinweise zum sicheren Betrieb	10
2.8 Transport.....	11
2.9 Störungen	11
2.10 Grundsätzliche Gefahren	11
2.10.1 Schutz bei Handhabung und Montage	12
2.10.2 Schutz bei Inbetriebnahme und Betrieb	12
2.10.3 Schutz vor gefährlichen Bewegungen	13
2.10.4 Schutz vor Stromschlag.....	13
2.11 Hinweise auf besondere Gefahren	14
3 Technische Daten	16
3.1 Typenschild.....	16
3.2 Basisdaten.....	17
4 Aufbau und Beschreibung	18
4.1 Aufbau.....	18
4.2 Beschreibung	18

5 Montage	19
5.1 Montieren und anschließen.....	19
5.2 Anschlüsse.....	20
5.2.1 Mechanischer Anschluss	20
5.2.2 Pneumatischer Anschluss	21
5.3 Sensoren montieren	22
5.3.1 Übersicht der Sensoren.....	22
5.3.2 Induktiven Näherungsschalter montieren	23
5.3.3 Magnetschalter MMS 22 montieren	24
5.3.4 Programmierbaren Magnetschalter MMS 22-PI1 montieren.....	26
5.3.5 Programmierbaren Magnetschalter MMS 22-PI2 montieren	28
5.3.6 Programmierbaren Magnetschalter MMS-P montieren	29
6 Wartung	30
6.1 Wartungsintervalle	30
6.2 Isolierkappe wechseln (Version ohne Schrauben)	30
6.3 Isolierkappe wechseln (Version mit Schrauben).....	31
6.4 Dichtungen wechseln (Version ohne Schrauben)	32
6.5 Dichtungen wechseln (Version mit Schrauben).....	34
6.6 Schmierstoffe/Schmierstellen	36
7 Demontage und Entsorgung	37
8 Einbauerklärung	38
9 Information zur RoHS-Richtlinie, REACH-Verordnung und zu besonders besorgniserregenden Inhaltsstoffen (SVHC)	39

1 Allgemein

1.1 Zu dieser Anleitung

Diese Anleitung enthält wichtige Informationen für einen sicheren und sachgerechten Gebrauch des Produkts.

Die Anleitung ist integraler Bestandteil des Produkts und muss für das Personal jederzeit zugänglich aufbewahrt werden.

Vor dem Beginn aller Arbeiten muss das Personal diese Anleitung gelesen und verstanden haben. Voraussetzung für ein sicheres Arbeiten ist das Beachten aller Sicherheitshinweise in dieser Anleitung.

Neben dieser Anleitung gelten die aufgeführten Dokumente unter ▶ 1.1.4 [6].

HINWEIS: Abbildungen in dieser Anleitung dienen dem grundsätzlichen Verständnis und können von der tatsächlichen Ausführung abweichen.

1.1.1 Darstellung der Warnhinweise

Zur Verdeutlichung von Gefahren werden in den Warnhinweisen folgende Signalworte und Symbole verwendet.



⚠ GEFAHR

Gefahren für Personen!

Nichtbeachtung führt sicher zu irreversiblen Verletzungen bis hin zum Tod.



⚠ WARNUNG

Gefahren für Personen!

Nichtbeachtung kann zu irreversiblen Verletzungen bis hin zum Tod führen.



⚠ VORSICHT

Gefahren für Personen!

Nichtbeachtung kann zu leichten Verletzungen führen.

⚠ ACHTUNG

Sachschaden!

Informationen zur Vermeidung von Sachschäden.

1.1.2 Begriffsdefinition

"Produkt" ersetzt in dieser Anleitung die Produktbezeichnung auf der Titelseite.

1.1.3 Symboldefinition

In dieser Anleitung werden folgende Symbole verwendet:

■ Voraussetzung einer Handlung

1. Handlungsschritt 1

2. Handlungsschritt 2

⇒ Zwischenergebnis

⇒ Endergebnis

▶ 1.1.3 [📄 6]: Kapitelnummer und [Seitenzahl] in Querverweisen

1.1.4 Mitgeltende Unterlagen

- Allgemeine Geschäftsbedingungen *
- Katalogdatenblatt des gekauften Produkts *
- Montage- und Betriebsanleitungen des Zubehörs *

Die mit Stern (*) gekennzeichneten Unterlagen können unter [schunk.com/downloads](https://www.schunk.com/downloads) heruntergeladen werden.

1.1.5 Baugrößen

Diese Anleitung gilt für folgende Baugrößen:

- RCG 46

1.1.6 Varianten

Diese Anleitung gilt für folgende Varianten:

- RCG-0: ohne Zentrierung
- RCG-2: zwei Zentrierungen
- RCG-4: vier Zentrierungen

1.2 Gewährleistung

Die Gewährleistung beträgt 12 Monate ab Lieferdatum Werk bei bestimmungsgemäßem Gebrauch unter folgenden Bedingungen:

- Beachten der vorgeschriebenen Wartungs- und Schmierintervalle
- Beachten der Umgebungs- und Einsatzbedingungen

Werkstückberührende Teile und Verschleißteile sind nicht Bestandteil der Gewährleistung.

1.3 Lieferumfang

Der Lieferumfang beinhaltet:

- Rundzellengreifer RCG in der bestellten Variante
- Beipack

Beipack

Inhalt des Beipacks:

- 2x Zentrierhülsen zur Befestigung
- 2x O-Ring für schlauchlosen Direktanschluss
- 2x Gewindestift

Baugröße	Ident-Nr.
46	1580359

Tab.: Ident.-Nr. des Beipacks

1.4 Zubehör

Für dieses Produkt ist eine breite Palette an Zubehör erhältlich.

Für Informationen, welche Zubehör-Artikel mit der entsprechenden Produktvariante verwendet werden können, siehe Katalogdatenblatt.

1.4.1 Dichtsatz

Inhalt des Dichtsatzes:

- 3x O-Ringe
- 2x X-Ringe

Baugröße	Ident.-Nr.
46	0370888

Tab.: Ident.-Nr. des Dichtsatzes

1.4.2 Ersatzteilm Pakete

Ersatzteilm Pakete ermöglichen die Wartung und Instandsetzung einzelner Komponenten. Für Informationen zum Umfang der Ersatzteilm Pakete, siehe www.schunk.com > Service.

Für dieses Produkt sind folgende Ersatzteilm Pakete erhältlich:

- Ersatzteilm Paket "Isolierkappe"

Baugröße	Ident.-Nr.
46	1654134

Tab.: Ident.-Nr. des Ersatzteilm Paketes "Isolierkappe"

Das Ersatzteilm Paket ID1654134 (Isolierkappe) ersetzt ID1581670 (Isolierkappe mit Schrauben), welches nicht mehr erhältlich ist.

1.4.3 Montagehilfe für Sensor MMS 22

- Ident.-Nr.: 1589937

2 Grundlegende Sicherheitshinweise

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Produkt dient ausschließlich zum Drehen, Positionieren, Greifen, Halten und Lösen von ferromagnetischen Rundzellen aus Hilumin und einer Wandstärke von 0.8 mm.

- Das Produkt darf ausschließlich im Rahmen seiner technischen Daten verwendet werden, ► 3 [16].
- Das Produkt ist zum Einbau in eine Maschine/Anlage oder zum Anbau an einen Roboter bestimmt. Die für die Maschine/Anlage zutreffenden Richtlinien müssen beachtet und eingehalten werden.
- Das Produkt ist für industrielle und industriennahe Anwendungen bestimmt.
- Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Einhalten aller Angaben in dieser Anleitung.
- Jede über die bestimmungsgemäße Verwendung hinausgehende oder andersartige Benutzung gilt als Fehlgebrauch.

2.2 Bauliche Veränderungen

Durchführen von baulichen Veränderungen

Durch Umbauten, Veränderungen und Nacharbeiten, z. B. zusätzliche Gewinde, Bohrungen, Sicherheitseinrichtungen, können Funktion oder Sicherheit beeinträchtigt oder Beschädigungen am Produkt verursacht werden.

- Bauliche Veränderungen nur mit schriftlicher Genehmigung von SCHUNK durchführen.

2.3 Ersatzteile

Verwenden nicht zugelassener Ersatzteile

Durch das Verwenden nicht zugelassener Ersatzteile können Gefahren für das Personal entstehen und Beschädigungen oder Fehlfunktionen am Produkt verursacht werden.

- Nur Originalersatzteile und von SCHUNK zugelassene Ersatzteile verwenden.

2.4 Umgebungs- und Einsatzbedingungen

Anforderungen an die Umgebungs- und Einsatzbedingungen

Durch falsche Umgebungs- und Einsatzbedingungen können Gefahren von dem Produkt ausgehen, die zu schweren Verletzungen und erheblichen Sachschäden führen können und/ oder die Lebensdauer des Produkts deutlich verringern.

- Sicherstellen, dass das Produkt nur im Rahmen seiner definierten Einsatzparameter verwendet wird, ▶ 3 [D 16].

2.5 Personalqualifikation

Unzureichende Qualifikation des Personals

Wenn nicht ausreichend qualifiziertes Personal Arbeiten an dem Produkt durchführt, können schwere Verletzungen und erheblicher Sachschaden verursacht werden.

- Alle Arbeiten durch dafür qualifiziertes Personal durchführen lassen.
- Vor Arbeiten am Produkt muss das Personal die komplette Anleitung gelesen und verstanden haben.
- Landesspezifische Unfallverhütungsvorschriften und die allgemeinen Sicherheitshinweise beachten.

Folgende Qualifikationen des Personals sind für die verschiedenen Tätigkeiten am Produkt notwendig:

Elektrofachkraft

Die Elektrofachkraft ist aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen in der Lage, Arbeiten an elektrischen Anlagen auszuführen, mögliche Gefahren zu erkennen und zu vermeiden und kennt die relevanten Normen und Bestimmungen.

Fachpersonal

Das Fachpersonal ist aufgrund der fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen in der Lage, die ihm übertragenen Arbeiten auszuführen, mögliche Gefahren zu erkennen und zu vermeiden und kennt die relevanten Normen und Bestimmungen.

Unterwiesene Person

Die unterwiesene Person wurde in einer Unterweisung durch den Betreiber über die ihr übertragenen Aufgaben und möglichen Gefahren bei unsachgemäßen Verhalten unterrichtet.

Servicepersonal des Herstellers

Das Servicepersonal des Herstellers ist aufgrund der fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen in der Lage, die ihm übertragenen Arbeiten auszuführen und mögliche Gefahren zu erkennen und zu vermeiden.

2.6 Persönliche Schutzausrüstung

Verwenden von persönlicher Schutzausrüstung

Persönliche Schutzausrüstung dient dazu, das Personal vor Gefahren zu schützen, die dessen Sicherheit oder Gesundheit bei der Arbeit beeinträchtigen können.

- Beim Arbeiten an und mit dem Produkt die Arbeitsschutzbestimmungen beachten und die erforderliche persönliche Schutzausrüstung tragen.
- Gültige Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften einhalten.
- Bei scharfen Kanten, spitzen Ecken und rauen Oberflächen Schutzhandschuhe tragen.
- Bei heißen Oberflächen hitzebeständige Schutzhandschuhe tragen.
- Beim Umgang mit Gefahrstoffen Schutzhandschuhe und Schutzbrillen tragen.
- Bei bewegten Bauteilen eng anliegende Schutzkleidung und zusätzlich Haarnetz bei langen Haaren tragen.

2.7 Hinweise zum sicheren Betrieb

Unsachgemäße Arbeitsweise des Personals

Durch eine unsachgemäße Arbeitsweise können Gefahren von dem Produkt ausgehen, die zu schweren Verletzungen und erheblichen Sachschäden führen können.

- Jede Arbeitsweise unterlassen, welche die Funktion und Betriebssicherheit des Produktes beeinträchtigen.
- Das Produkt bestimmungsgemäß verwenden.
- Die Sicherheits- und Montagehinweise beachten.
- Das Produkt keinen korrosiven Medien aussetzen. Ausgenommen sind Produkte für spezielle Umgebungsbedingungen.
- Auftretende Störungen umgehend beseitigen.
- Die Wartungs- und Pflegehinweise beachten.
- Gültige Sicherheits-, Unfallverhütungs- und Umweltschutzvorschriften für den Einsatzbereich des Produkts beachten.

2.8 Transport

Verhalten beim Transport

Durch unsachgemäßes Verhalten beim Transport können Gefahren von dem Produkt ausgehen, die zu schweren Verletzungen und erheblichen Sachschäden führen können.

- Bei hohem Gewicht, das Produkt mit einem Hebezeug anheben und einem angemessenen Transportmittel transportieren.
- Bei Transport und Handhabung das Produkt gegen Herunterfallen sichern.
- Nicht unter schwebende Lasten treten.

2.9 Störungen

Verhalten bei Störungen

- Produkt sofort außer Betrieb nehmen und die Störung den zuständigen Stellen/Personen melden.
- Störung durch dafür ausgebildetes Personal beheben lassen.
- Produkt erst wieder in Betrieb nehmen, wenn die Störung behoben ist.
- Produkt nach einer Störung prüfen, ob die Funktionen des Produkts noch gegeben und keine erweiterten Gefahren entstanden sind.

2.10 Grundsätzliche Gefahren

Allgemein

- Sicherheitsabstände einhalten.
- Niemals Sicherheitseinrichtungen außer Funktion setzen.
- Vor der Inbetriebnahme des Produkts den Gefahrenbereich mit einer geeigneten Schutzmaßnahme absichern.
- Vor Montage-, Umbau-, Wartungs- und Einstellarbeiten die Energiezuführungen entfernen. Sicherstellen, dass im System keine Restenergie mehr vorhanden ist.
- Wenn die Energieversorgung angeschlossen ist, keine Teile von Hand bewegen.
- Während des Betriebs nicht in die offene Mechanik und in den Bewegungsbereich des Produkts greifen.

2.10.1 Schutz bei Handhabung und Montage

Unsachgemäße Handhabung und Montage

Durch unsachgemäße Handhabung und Montage können Gefahren von dem Produkt ausgehen, die zu schweren Verletzungen und erheblichem Sachschaden führen können.

- Alle Arbeiten nur von dafür qualifiziertem Personal durchführen lassen.
- Produkt bei allen Arbeiten gegen versehentliches Betätigen sichern.
- Die geltenden Unfallverhütungsvorschriften beachten.
- Geeignete Montage- und Transporteinrichtungen einsetzen und Vorkehrungen gegen Einklemmen und Quetschen treffen.

Unsachgemäßes Heben von Lasten

Herunterfallende Lasten können zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führen.

- Nicht unter oder in den Schwenkbereich von schwebenden Lasten treten.
- Lasten nur unter Aufsicht bewegen.
- Schwebende Lasten nicht unbeaufsichtigt lassen.

2.10.2 Schutz bei Inbetriebnahme und Betrieb

Herabfallende und herauschleudernde Bauteile

Herabfallende und herauschleudernde Bauteile können zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führen.

- Durch geeignete Maßnahmen den Gefahrenbereich absichern.
- Während des Betriebs den Gefahrenbereich nicht betreten.

2.10.3 Schutz vor gefährlichen Bewegungen

Unerwartete Bewegung

Ist noch Restenergie im System vorhanden, können beim Arbeiten am Produkt schwere Verletzungen verursacht werden.

- Energieversorgung abschalten, sicherstellen dass keine Restenergie mehr vorhanden ist und gegen Wiedereinschalten sichern.
- Zur Abwendung von Gefahren kann nicht allein auf das Ansprechen der Überwachungsfunktionen vertraut werden. Bis zum Wirksamwerden der eingebauten Überwachungen muss von einer fehlerhaften Antriebsbewegung ausgegangen werden, deren Wirkung von der Steuerung und dem aktuellen Betriebszustand des Antriebs abhängt. Wartungs-, Umbau- und Anbauarbeiten außerhalb der durch den Bewegungsbereich gegebenen Gefahrenzone durchführen.
- Zur Vermeidung von Unfällen und/oder Sachschäden muss der Aufenthalt von Personen im Bewegungsbereich der Maschine eingeschränkt werden. Unbeabsichtigten Zugang für Personen in diesen Bereich durch technische Schutzmaßnahmen einschränken/verhindern. Schutzabdeckung und Schutzzaun müssen über eine ausreichende Festigkeit hinsichtlich der maximal möglichen Bewegungsenergie verfügen. NOT-HALT-Schalter müssen leicht zugänglich und schnell erreichbar sein. Vor Inbetriebnahme der Maschine oder Anlage die Funktion des NOT-HALT-Systems überprüfen. Betrieb der Maschine bei Fehlfunktion dieser Schutzeinrichtung unterbinden.

2.10.4 Schutz vor Stromschlag

Mögliche elektrostatische Energie

Bauteile oder Baugruppen können sich elektrostatisch aufladen. Beim Berühren kann die elektrostatische Entladung eine Schreckreaktion auslösen, die zu Verletzungen führen kann.

- Der Betreiber muss sicherstellen, dass nach einschlägigen Regeln alle Bauteile und Baugruppen in den örtlichen Potenzialausgleich einbezogen werden.
- Den Potenzialausgleich nach den einschlägigen Regeln durch eine Elektrofachkraft unter besonderer Berücksichtigung der tatsächlichen Arbeitsumgebungsbedingungen ausführen lassen.
- Die Wirksamkeit des Potenzialausgleichs durch regelmäßige Sicherheitsmessungen nachweisen lassen.

2.11 Hinweise auf besondere Gefahren

Arbeiten in Bereichen mit magnetischen und elektromagnetischen Feldern

Magnetische und elektromagnetische Felder können zu schweren Verletzungen führen.

- Personen mit Herzschrittmachern, Metallimplantaten, Metallsplintern oder Hörgeräten dürfen Bereiche, in denen Komponenten der elektrischen Antriebs- und Steuerungssysteme montiert, in Betrieb genommen und betrieben werden, nur nach Zustimmung durch einen Arzt betreten.
- Personen mit Herzschrittmachern, Metallimplantaten, Metallsplintern oder Hörgeräten dürfen Bereiche, in denen Magnetgreifer oder Motorenteile mit Dauermagneten gelagert, repariert oder montiert werden, nur nach Zustimmung durch einen Arzt betreten.
- Keine Hochfrequenz- oder Funkgeräte in der Nähe von elektrischen Komponenten des Antriebssystems und deren Zuleitungen betreiben.

Falls die Nutzung solcher Geräte erforderlich ist:

Im Rahmen der Inbetriebnahme des elektrischen Antriebs- und Steuerungssystems die Maschine oder Anlage auf ein mögliches Fehlverhalten bei Verwendung solcher Systeme in unterschiedlichen Abständen und bei verschiedenen Zuständen des Steuerungssystems überprüfen. Bei einem hohen Risikopotenzial der Anlage wird eventuell eine zusätzliche spezielle EMV-Prüfung erforderlich.



⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch unkontrollierte Bewegungen!

Während des Betriebs, durch falsche Ansteuerung und bei Ausfall der Energieversorgung können herabfallende und herausschleudernde Gegenstände schwere Verletzungen verursachen.

- Absicherung im Anwenderprogramm vornehmen.
- Durch geeignete Maßnahmen den Gefahrenbereich/das Produkt absichern.



⚠️ WARNUNG

Quetschgefahr durch magnetisch angezogene Werkzeuge!

Werkzeuge können durch starke Magnetfelder angezogen werden und schwere Verletzungen verursachen.



⚠️ WARNUNG

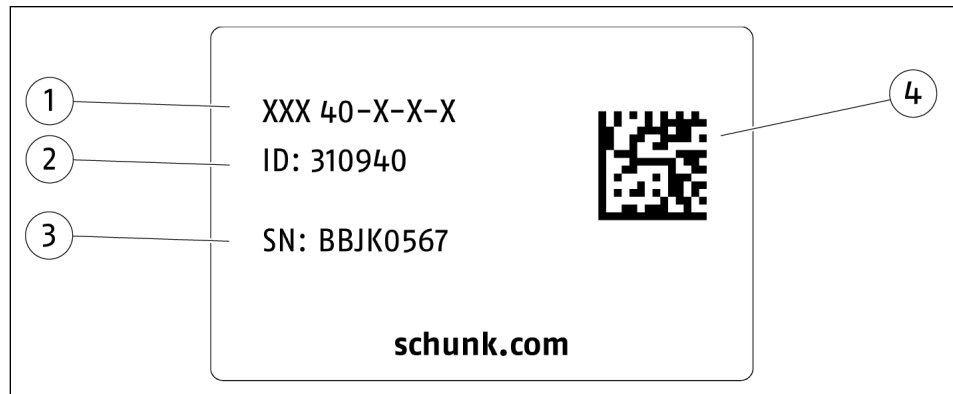
Verletzungsgefahr durch herabfallende und herausschleudernde Gegenstände sowie heiße Oberflächen!

Die Temperatur des Produkts erhöht sich bei jedem Aktivationszyklus. Steigt die Temperatur auf über 80°C, verliert das Produkt seine magnetischen Eigenschaften und kann schwere Verletzungen und Verbrennungen verursachen.

- Durch geeignete Maßnahmen den Gefahrenbereich absichern.
- Hitzebeständige Schutzausrüstung tragen.
- Produkt vor dem Durchführen von Wartungsarbeiten abkühlen lassen.

3 Technische Daten

3.1 Typenschild



1 Produktbezeichnung

2 Identnummer

3 Seriennummer

4 Data-Matrix-Code

Code scannen oder Seriennummer im Web eingeben und weitere Produktinformationen erhalten: CAD-Daten, Katalogdatenblätter, Ersatzteilpakete, Softwareupdates u. v. m.

Weitere Informationen unter [schunk.com/serialisierung](https://www.schunk.com/serialisierung)

Für das Abscannen mit einem Mobiltelefon ist ggf. eine separate App erforderlich.

3.2 Basisdaten

Bezeichnung	Wert
Eigenmasse [kg]	0.25
Druckmittel	Druckluft, Druckluftqualität nach ISO 8573-1:2010 [7:4:4]
Nennbetriebsdruck [bar]	6
Mindestdruck [bar]	3
Maximaldruck [bar]	8
Magnetische Haltekraft [N]	≥ 70
Nennspannung optionale Sensorik [VDC]	24

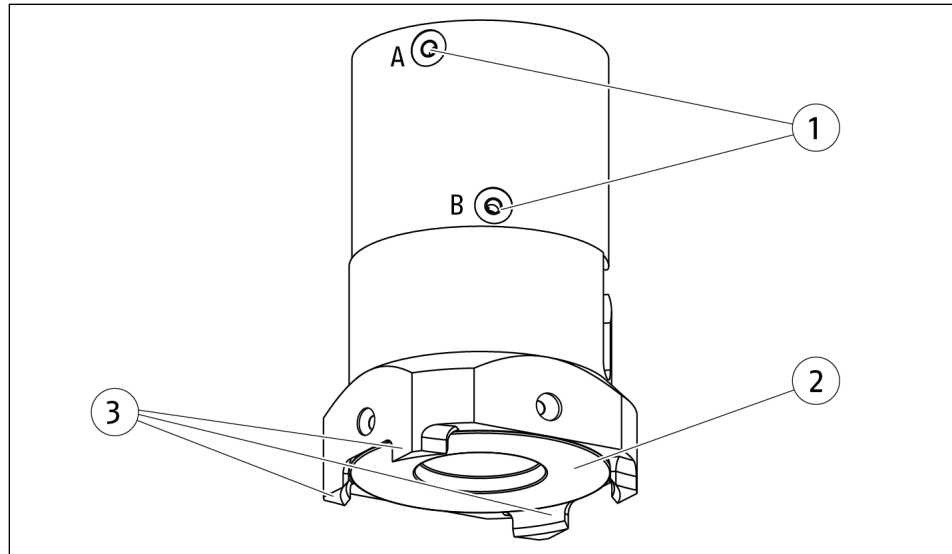
Umgebungs- und Einsatzbedingungen

Bezeichnung	Wert
Umgebungstemperatur [°C]	
Min.	0
Max.	+50
Geräuschemission [dB(A)]	≤ 70

Weitere technische Daten enthält das Katalogdatenblatt. Es gilt jeweils die letzte Fassung.

4 Aufbau und Beschreibung

4.1 Aufbau



Aufbau

- | | |
|---|---------------------|
| 1 | Hauptluftanschlüsse |
| 2 | Isolierkappe |
| 3 | Zentrierungen |

4.2 Beschreibung

Der Rundzellengreifer RCG ist ein pneumatisch gesteuertes Magnetsystem, mit dem eine Batteriezelle magnetisch aufgenommen und abgelegt werden kann.

5 Montage

5.1 Montieren und anschließen



⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch unerwartete Bewegungen!

Ist die Energieversorgung eingeschaltet oder noch Restenergie im System vorhanden, können sich Bauteile unerwartet bewegen und schwere Verletzungen verursachen.

- Vor Beginn sämtlicher Arbeiten am Produkt: Energieversorgung abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
- Sicherstellen, dass im System keine Restenergie mehr vorhanden ist.

HINWEIS

- Anforderungen an die Druckluftversorgung beachten, ▶ 3 [16].
- Bei Druckluftverlust (Abtrennen der Energieleitung) verliert das Produkt seine Kraftwirkung und verharrt nicht in einer gesicherten Position. Um die Kraftwirkung in diesem Fall dennoch für geraume Zeit aufrecht zu erhalten, wird der Einsatz eines Druckerhaltungsventils SDV-P empfohlen. Ebenso werden Produktvarianten mit mechanischer Greifkrafterhaltung über Federn angeboten, diese stellen auch bei Druckabfall eine Mindestgreifkraft sicher.

1. Ebenheit der Anschraubfläche prüfen, ▶ 5.2.1 [20].
2. Nur die benötigten Luftanschlüsse (Hauptluftanschluss oder Direktanschluss) öffnen, ▶ 5.2.2 [21].
3. Produkt über den schlauchlosen Direktanschluss anschließen.
 - ⇒ O-Ringe aus dem Beipack verwenden.
 - ⇒ Nicht benötigte Hauptluftanschlüsse mit Gewindestiften verschließen.
4. ODER: Druckluftleitungen an die Hauptluftanschlüsse anschließen, ▶ 5.2.2 [21].
 - ⇒ Luftanschlüsse (Steckverschraubungen) eindrehen.
ODER: Drosselventil anschrauben, um eine ausreichende Drosselung und/oder Dämpfung vornehmen zu können.
5. Produkt mit der Maschine/Anlage verschrauben, ▶ 5.2.1 [20].
 - ⇒ Gegebenenfalls geeignete Verbindungselemente (Adapterplatten) verwenden.
 - ⇒ Maximales Anzugsdrehmoment, Einschraubtiefe und ggf. Festigkeitsklasse beachten.
6. Sensor anschließen, siehe Montage- und Betriebsanleitung des Sensors.
7. Sensor montieren, ▶ 5.3 [22].

5.2 Anschlüsse

5.2.1 Mechanischer Anschluss

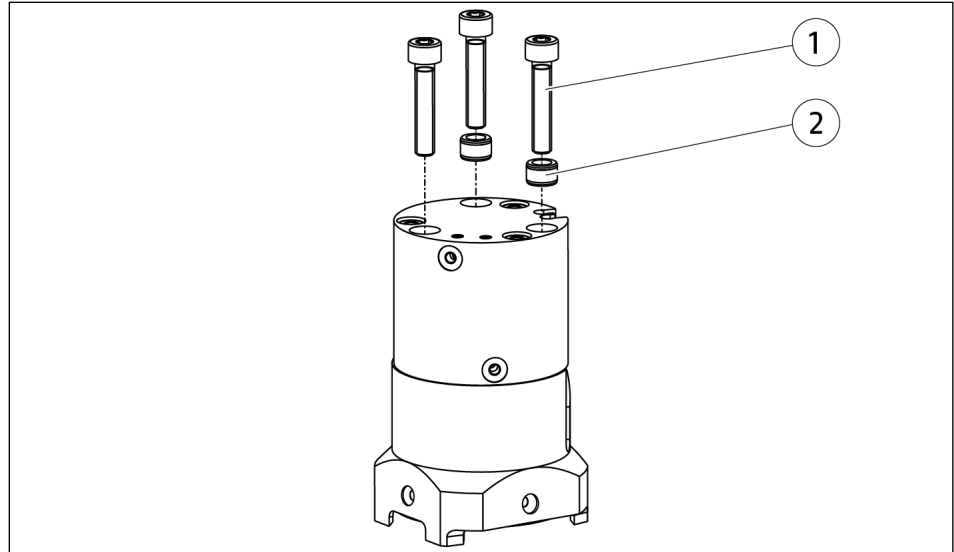
Ebenheit der Anschraubfläche

Die Werte beziehen sich auf die gesamte Anschraubfläche, auf der das Produkt montiert wird.

Kantenlängen	Zulässige Unebenheit
< 100	< 0.02
> 100	< 0.05

Tab.: Anforderungen an die Ebenheit der Anschraubfläche (Maße in mm)

Anschlüsse am Gehäuse



Montage

Baugröße	① Schrauben (3x)	② Zentrierhülse (2x) *
46	M5	Ø8

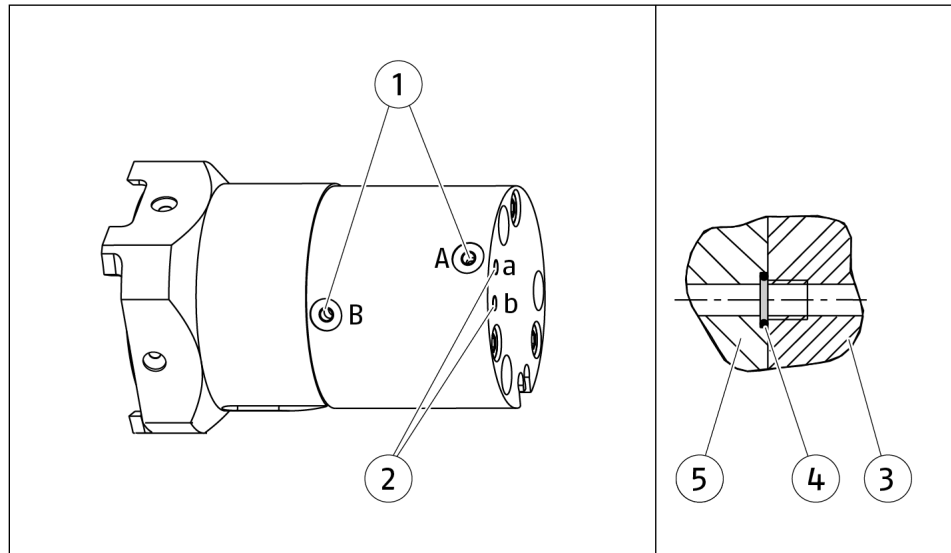
Tab.: Abmessungen Befestigungsmaterial

* Hinweis: Für die Montage werden zwei Zentrierhülsen benötigt, die Position in den vorhandenen drei Bohrungen ist nicht relevant. Die Zentrierhülsen sind im Beipack enthalten.

5.2.2 Pneumatischer Anschluss

HINWEIS

Die zentrale Lufteinheit muss mit einer Wartungseinheit versehen sein, die so nahe wie möglich am Verbraucher platziert ist.



Luftanschlüsse

- 1 Hauptluftanschlüsse (Schlauchanschluss)
A: Magnet aktiviert, B: Magnet deaktiviert
- 2 Schlauchloser Direktanschluss
a: Magnet aktiviert, b: Magnet deaktiviert

Detail, Schlauchloser Direktanschluss:

- 3 Produkt
- 4 O-Ring (Im Beipack enthalten.)
- 5 Anbauteil

Baugröße	Hauptluftanschlüsse	Schlauchloser Direktanschluss
46	M3	M3

Tab.: Gewindedurchmesser der Luftanschlüsse

5.3 Sensoren montieren

HINWEIS

Beim Montieren und Anschließen die Montage- und Betriebsanleitung des Sensors beachten.

Das Produkt ist für den Einsatz von Sensoren vorbereitet.

- Exakte Typenbezeichnungen der passenden Sensoren, siehe Katalogdatenblatt und ▶ 5.3.1 [📄 22].
- Technische Daten der passenden Sensoren, siehe Montage- und Betriebsanleitung und Katalogdatenblatt.
 - Die Montage- und Betriebsanleitung und das Katalogdatenblatt sind im Lieferumfang des Sensors enthalten und unter [schunk.com](https://www.schunk.com) abrufbar.
- Informationen über die Handhabung von Sensoren unter [schunk.com](https://www.schunk.com) oder bei den SCHUNK-Ansprechpartnern.

5.3.1 Übersicht der Sensoren

Sensoren für Zustandserkennung "Magnet aktiviert" und "Magnet deaktiviert"

- Magnetschalter MMS 22
- Programmierbarer Magnetschalter MMS 22-PI1
- Programmierbarer Magnetschalter MMS 22-PI2
- Programmierbarer Magnetschalter MMS-P 22

Sensoren für Werkstückerkennung

- Induktiver Näherungsschalter (IN)

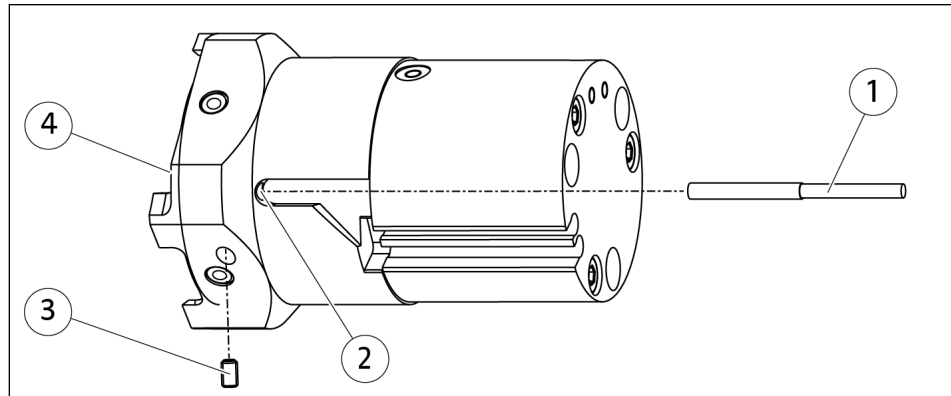
Baugröße	IN	MMS 22	MMS 22-PI1	MMS 22-PI2	MMS-P 22
46	✓	✓	✓	✓	✓

5.3.2 Induktiven Näherungsschalter montieren

ACHTUNG

Beschädigung des Sensors bei der Montage möglich!

- Maximales Anzugsdrehmoment beachten.



1. Sensor (1) vorsichtig in die Bohrung (2) bis zum Anschlag einschieben. **ACHTUNG! Als Anschlag dient die Isolierkappe (4), diese darf sich nicht aufwölben.**
2. Sensor mit Gewindestift (3) fixieren.
⇒ Anzugsdrehmoment: 0.35 Nm

HINWEIS

Beschädigung des Sensors verhindern

Bei Verwendung von Sensoren die nicht von SCHUNK als Zubehör empfohlen werden, muss sowohl die Sensorfunktion als auch die Montagesituation individuell geprüft werden.

Ggf. gelten abweichende Anzugsdrehmomente für die Sensorklemmung.

5.3.3 Magnetschalter MMS 22 montieren

HINWEIS

Der Magnetschalter MMS 22 kann auf zwei verschiedene Arten eingestellt werden:

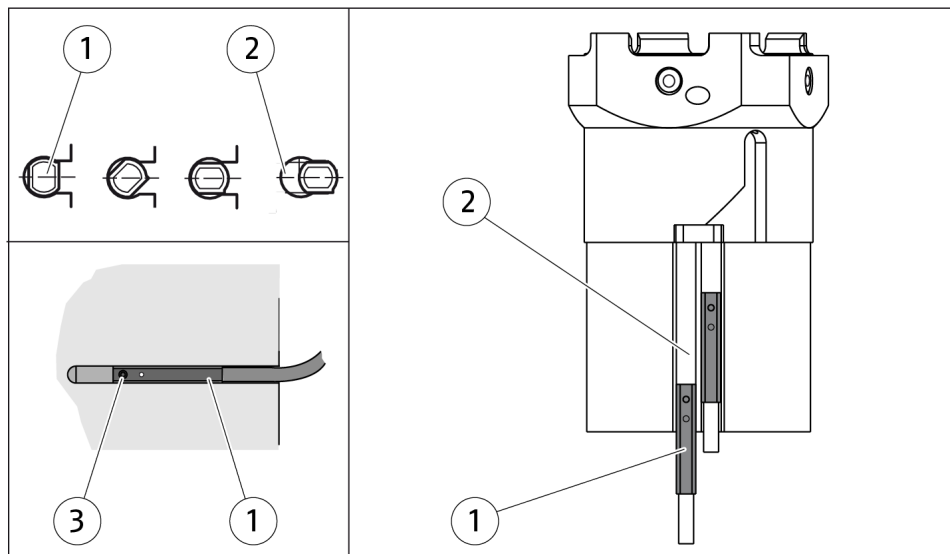
- Standard: Die Schaltepunkte des Sensors müssen manuell eingestellt werden.
- Verwendung einer Montagehilfe: Mit dieser Montagehilfe können die Sensoren durch Verschieben bis zu einem festen Anschlag korrekt positioniert werden, sodass die Schaltepunkte automatisch gesetzt werden. Die Montagehilfe ist als Zubehör bei SCHUNK erhältlich, ► 1.4 [7]. SCHUNK empfiehlt die Benutzung dieser Montagehilfe für eine leichtere und schnelle Einstellung.

1. Sensoren standardmäßig einstellen

ACHTUNG

Beschädigung des Sensors bei der Montage möglich!

- Maximales Anzugsdrehmoment beachten.



Positionieren der Magnetschalter

Position "Magnet aktiviert"

1. Produkt in einzustellende Position bringen.
2. Sensor 1 (1) in die Nut (2) eindrehen.
ODER: Sensor 1 (1) in die Nut (2) schieben, bis der Sensor 1 (1) am Nutende anliegt.
3. Sensor 1 (1) langsam wieder zurück ziehen, bis dieser schaltet.
4. Sensor 1 (1) mit Gewindestift (3) fixieren.
⇒ Anzugsdrehmoment: max. 10 Ncm

- Produkt in Position "Magnet aktiviert" bringen und die Funktion testen.

Position "Magnet deaktiviert"

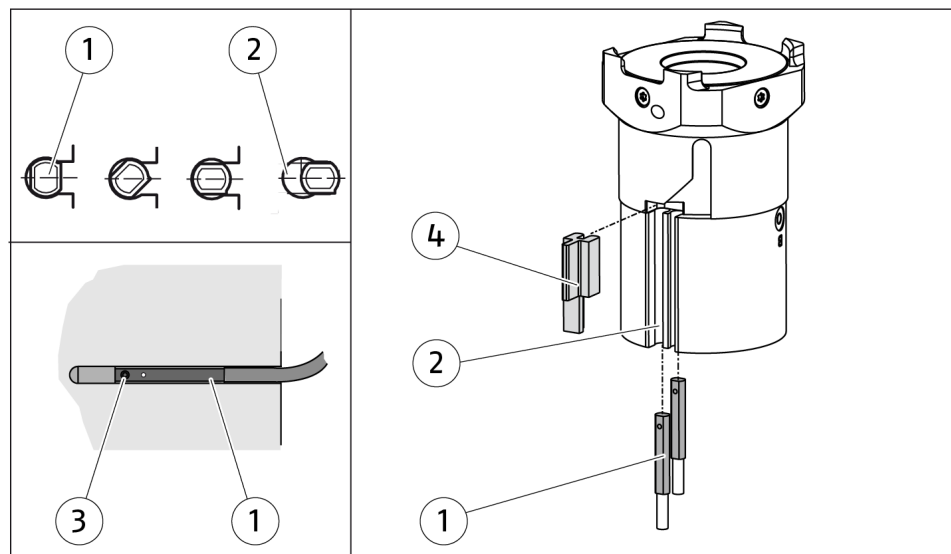
- Produkt in einzustellende Position bringen.
- Sensor 2 (1) in die Nut (2) eindrehen.
ODER: Sensor 2 (1) in die Nut (2) in Richtung Gehäusemitte schieben, bis der Sensor 2 (1) schaltet.
- Sensor 2 (1) mit Gewindestift (3) befestigen.
⇒ Anzugsdrehmoment: max. 10 Ncm
- Produkt in Position "Magnet deaktiviert" bringen und die Funktion testen.

2. Sensoren mit Montagehilfe einstellen

ACHTUNG

Beschädigung des Sensors bei der Montage möglich!

- Maximales Anzugsdrehmoment beachten.



Positionieren der Magnetschalter mit einer Montagehilfe

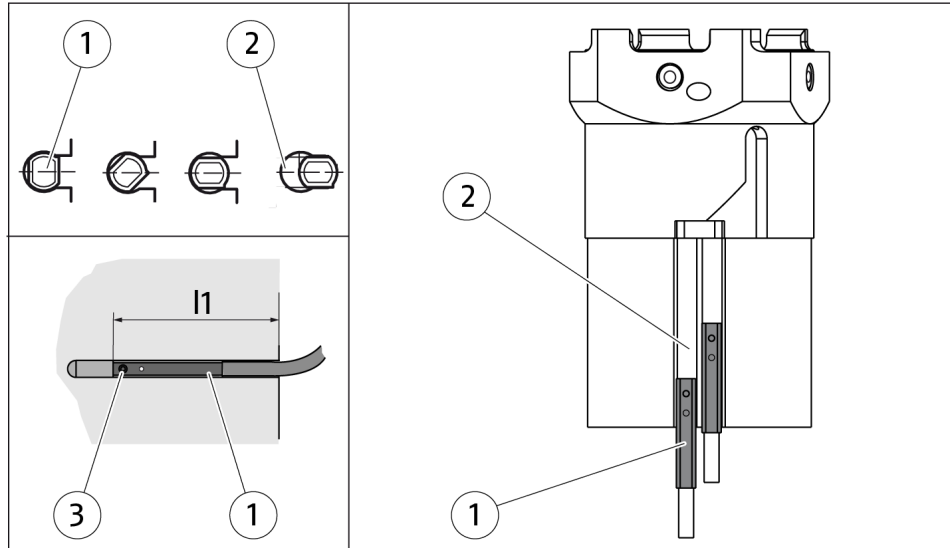
- Montagehilfe (4) in die Nuten (2) einsetzen und bis zum Anschlag in Richtung Abdeckgehäuse schieben.
- Sensoren (1) in die Nuten (2) bis zum Anschlag eindrehen.
ODER: Sensoren (1) in die Nuten (2) bis zum Anschlag schieben.
- Sensoren (1) mit Gewindestift (3) fixieren.
⇒ Anzugsdrehmoment: max. 10 Ncm
- Montagehilfe (4) entnehmen.
- Produkt in Position "Magnet aktiviert" bzw. "Magnet deaktiviert" bringen und die Funktion testen.

5.3.4 Programmierbaren Magnetschalter MMS 22-PI1 montieren

ACHTUNG

Beschädigung des Sensors bei der Montage möglich!

- Maximales Anzugsdrehmoment beachten.



Positionieren der Magnetschalter

HINWEIS

Der Magnetschalter MMS 22-PI1 kann über zwei Verfahren eingestellt und geteacht werden:

- Der "Standard Modus" ermöglicht eine schnelle Montage mit dem von SCHUNK definierten Einstellmaß "l1".
- In der Betriebsart "Optimaler Modus" ermittelt der Sensor die optimale Position in der Nut selbst.
SCHUNK empfiehlt zur Einstellung der Sensoren die Betriebsart "Optimaler Modus".

1. Sensor in der Betriebsart "Standard Modus" einstellen

1. Sensor 1 (1) in die Nut (2) eindrehen.
ODER: Sensor 1 (1) in die Nut (2) schieben.
2. Maß $l_1=26$ mm zwischen Produktkante und Sensor-Stirnseite einstellen.
3. Sensor 1 (1) mit Gewindestift (3) fixieren.
⇒ Anzugsdrehmoment: max. 10 Ncm
4. Sensor 1 (1) einstellen, siehe Montage- und Betriebsanleitung Sensor.
5. Handlungsschritte für Sensor 2 wiederholen.

2. Sensor in der Betriebsart "Optimaler Modus" einstellen

Position "Magnet aktiviert"

1. Produkt in einzustellende Position bringen.
2. Sensor 1 (1) in die Nut (2) eindrehen.
ODER: Sensor 1 (1) in die Nut (2) schieben, bis der Sensor1 (1) am Nutende anliegt.
3. Teachwerkzeug an den Sensor 1 (1) halten, bis dieser blinkt.
4. Sensor 1 (1) langsam wieder zurück ziehen, bis dieser schnell blinkt.
⇒ Die optimale Position wird angezeigt.
5. Sensor 1 (1) mit Gewindestift (3) befestigen.
⇒ Anzugsdrehmoment: max. 10 Ncm
6. Teachwerkzeug an den Sensor 1 (1) halten, um die Position zu bestätigen.
⇒ Der Sensor 1 (1) ist eingelernt.

Position "Magnet deaktiviert"

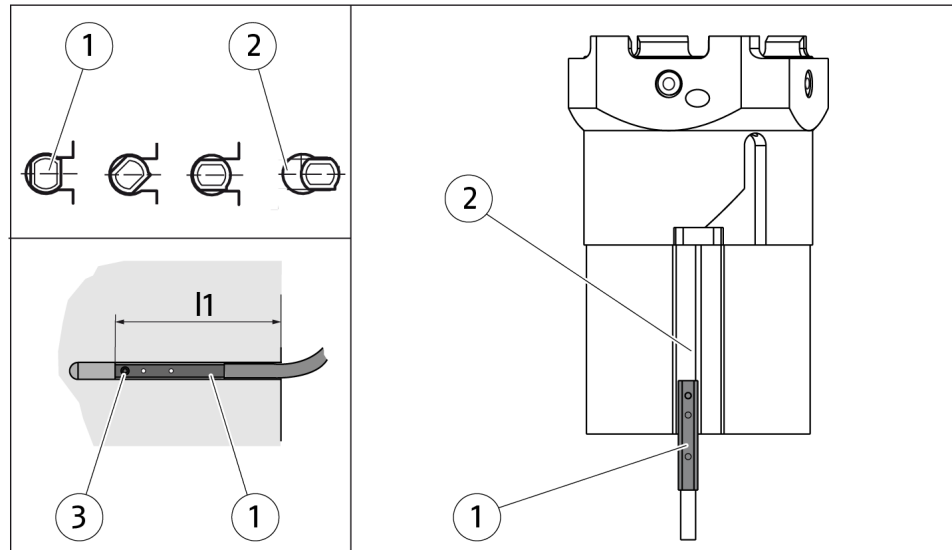
1. Produkt in einzustellende Position bringen.
2. Teachwerkzeug an den Sensor 2 (1) halten, bis dieser blinkt.
3. Sensor 2 (1) in die Nut (2) schieben, bis Sensor 2 schnell blinkt.
⇒ Die optimale Position wird angezeigt.
4. Sensor 2 (1) mit Gewindestift (3) befestigen.
⇒ Anzugsdrehmoment: max. 10 Ncm
5. Teachwerkzeug an den Sensor 2 (1) halten, um die Position zu bestätigen.
⇒ Der Sensor 2 (1) ist eingelernt.

5.3.5 Programmierbaren Magnetschalter MMS 22-PI2 montieren

ACHTUNG

Beschädigung des Sensors bei der Montage möglich!

- Maximales Anzugsdrehmoment beachten.



Positionieren des Magnetschalters

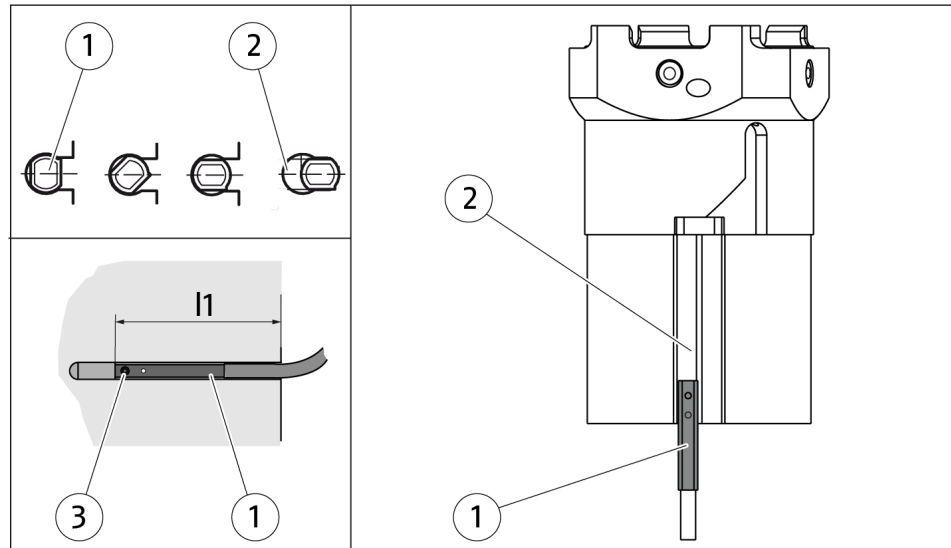
1. Sensor (1) in die Nut (2) eindrehen.
ODER: Sensor (1) in die Nut (2) schieben.
2. Maß $l_1=26$ mm zwischen Produktkante und Sensor-Stirnseite einstellen.
3. Sensor (1) mit Gewindestift (3) fixieren.
⇒ Anzugsdrehmoment: max. 10 Ncm
4. Sensor (1) einstellen, siehe Montage- und Betriebsanleitung des Sensors.

5.3.6 Programmierbaren Magnetschalter MMS-P montieren

ACHTUNG

Beschädigung des Sensors bei der Montage möglich!

- Maximales Anzugsdrehmoment beachten.



Positionieren des Magnetschalters

1. Sensor (1) in die Nut (2) eindrehen.
ODER: Sensor (1) in die Nut (2) schieben.
2. Maß $l_1=24$ mm zwischen Produktkante und Sensor-Stirnseite einstellen.
3. Sensor (1) mit Gewindestift (3) fixieren.
⇒ Anzugsdrehmoment: max. 10 Ncm
4. Sensor (1) einstellen, siehe Montage- und Betriebsanleitung des Sensors.

6 Wartung

6.1 Wartungsintervalle

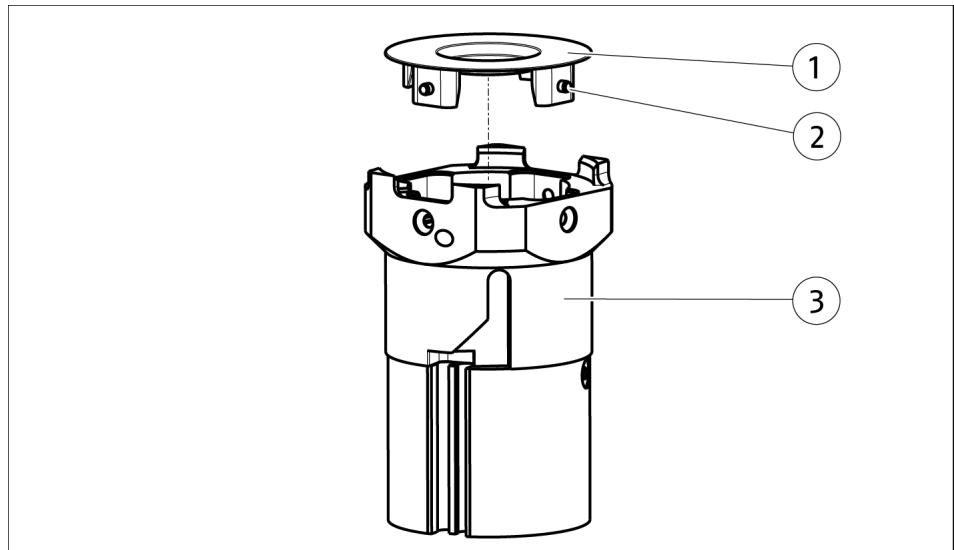
Intervall [Mio. Zyklen]	Wartungsarbeit
wöchentlich	Produkt äußerlich auf Beschädigung und Verschleiß kontrollieren und reinigen.
1.5	Gegebenenfalls Dichtungen wechseln, ▶ 6.4 [32]. Die Dichtungen sind im Dichtsatz enthalten. ▶ 1.4.1 [7].
1.5	Isolierkappe wechseln, ▶ 6.2 [30].

6.2 Isolierkappe wechseln (Version ohne Schrauben)

HINWEIS

Die Isolierkappe ohne Schrauben ersetzt die Isolierkappe mit Schrauben und ist 1:1 kompatibel.

1. Energieversorgung abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
2. Sicherstellen, dass im System keine Restenergie mehr vorhanden ist.
3. Druckluftleitungen entfernen.



Isolierkappe wechseln

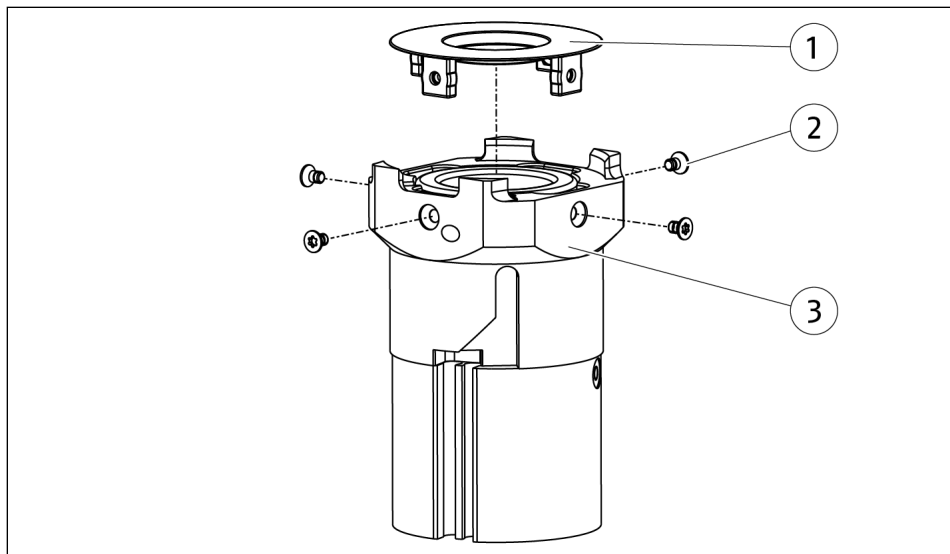
4. Isolierkappe (1) entfernen.
Dazu die Nasen (2) vorsichtig mit einem spitzen Gegenstand nach innen drücken.
5. Neue Isolierkappe auf Abdeckgehäuse (2) auflegen und die Nasen (2) komplett einrasten.

6.3 Isolierkappe wechseln (Version mit Schrauben)

HINWEIS

Die Isolierkappe mit Schrauben wird nicht mehr geliefert. Sie wird ersetzt durch die kompatible Isolierkappe ohne Schrauben.

1. Energieversorgung abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
2. Sicherstellen, dass im System keine Restenergie mehr vorhanden ist.
3. Druckluftleitungen entfernen.



Isolierkappe wechseln

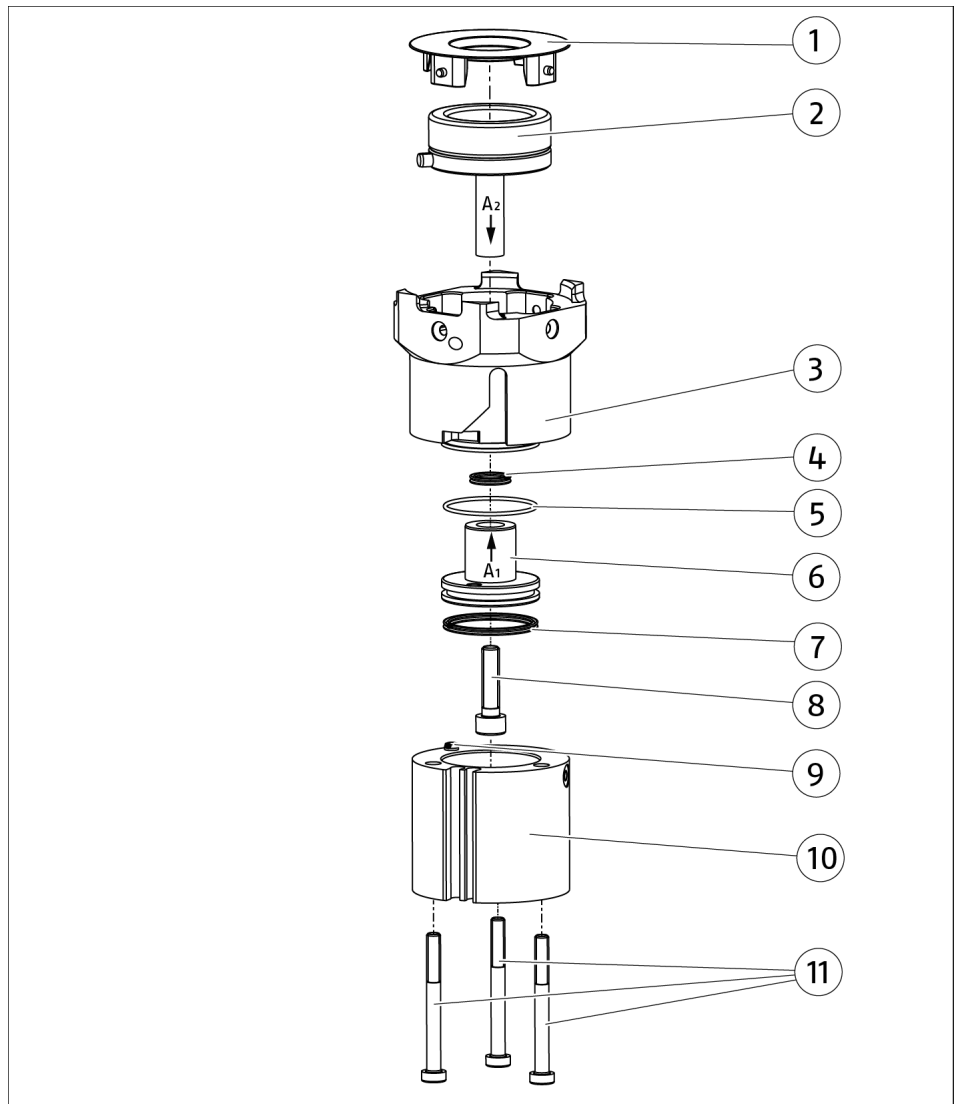
4. Schrauben (2) aus Abdeckgehäuse (3) entfernen.
5. Isolierkappe (1) entfernen.
6. Neue Isolierkappe auf Abdeckgehäuse (3) auflegen. Die Isolierkappe muss plan aufliegen.
7. Schraubensicherung (Weicon AN 302-41) auf Schrauben (2) und Gewinde der Isolierkappe (1) auftragen.
8. Schrauben (2) in Abdeckgehäuse (3) schrauben und mit 0.1 Nm anziehen.

6.4 Dichtungen wechseln (Version ohne Schrauben)

HINWEIS

Die Isolierkappe mit Schrauben wird nicht mehr geliefert. Sie wird ersetzt durch die kompatible Isolierkappe ohne Schrauben.

1. Energieversorgung abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
2. Sicherstellen, dass im System keine Restenergie mehr vorhanden ist.
3. Druckluftleitungen entfernen.



Dichtungen wechseln

4. Schrauben (11) lösen und Gehäuse (10) abziehen.
5. Isolierkappe (1) abnehmen ▶ 6.3 [31].
6. Ausrichtung des Zylinderkolbens (6) zum Kolben (2) mit einer Linie (A_1/A_2) markieren, um somit beim späteren Zusammenbau eine Verdrehung des Magnets zu verhindern.
7. Schraube (8) lösen und Zylinderkolben (6) abziehen.

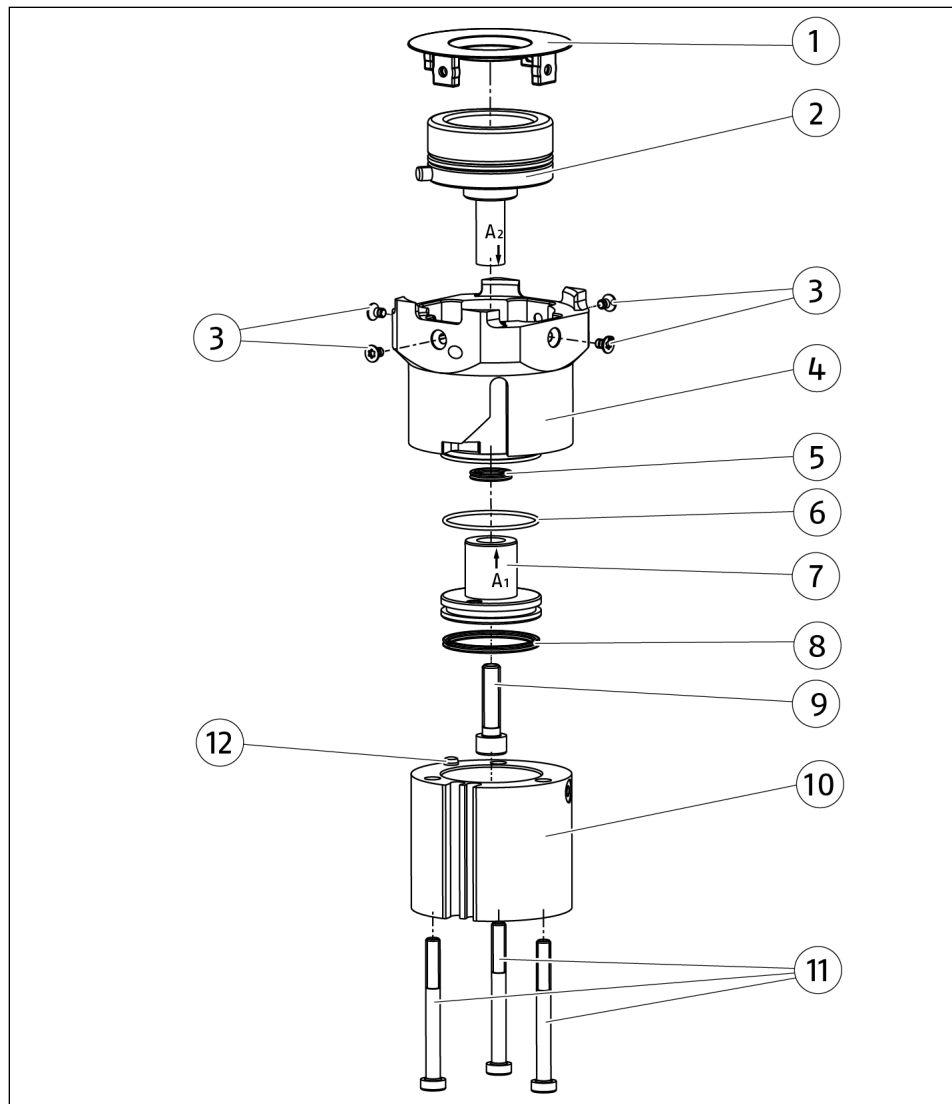
- 8.** Kolben (2) aus Abdeckgehäuse (3) herausdrücken.
- 9.** O-Ring (5) vom Abdeckgehäuse (3) abnehmen und Dichtring (4) aus Abdeckgehäuse (3) herausnehmen.
- 10.** Dichtring (7) von Zylinderkolben (6) abziehen.
- 11.** Alle Teile gründlich reinigen und auf Beschädigungen prüfen.
- 12.** Neue Dichtungen (4), (5), (7) mit Schmierstoff behandeln (▶ 6.6 [□ 36]) und montieren.
- 13.** Zylinderkolben (6) auf Bolzen des Kolbens (2) stecken und an der vorher angebrachten Markierung ausrichten.
- 14.** Schraube (8) mit Schraubensicherung (mittelfest) einschrauben.
⇒ Anzugsdrehmoment: 6.1 Nm
- 15.** Zylinderkolben (6) und Gehäuse (10) mit Schmierstoff behandeln (▶ 6.6 [□ 36]).
- 16.** Gehäuse (10) auf Abdeckgehäuse (3) stecken, dabei muss der Zentrierstift (9) in der entsprechenden Bohrung im Abdeckgehäuse (3) sitzen.
- 17.** Schrauben (11) mit Schraubensicherung (mittelfest) einschrauben.
⇒ Anzugsdrehmoment: 1.0 Nm
- 18.** Isolierkappe (1) lagerichtig auflegen und eindrücken.

6.5 Dichtungen wechseln (Version mit Schrauben)

HINWEIS

Die Isolierkappe mit Schrauben wird nicht mehr geliefert. Sie wird ersetzt durch die kompatible Isolierkappe ohne Schrauben.

1. Energieversorgung abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
2. Sicherstellen, dass im System keine Restenergie mehr vorhanden ist.
3. Druckluftleitungen entfernen.



Dichtungen wechseln

4. Schrauben (11) lösen und Gehäuse (10) abziehen.
5. Schrauben (3) herausdrehen und Isolierkappe (1) abnehmen.
6. Ausrichtung des Zylinderkolbens (7) zum Kolben (2) mit einer Linie (A₁/A₂) markieren, um somit beim späteren Zusammenbau eine Verdrehung des Magnets zu verhindern.
7. Schraube (9) lösen und Zylinderkolben (7) abziehen.

- 8.** Kolben (2) aus Abdeckgehäuse (4) herausdrücken.
- 9.** O-Ring (6) vom Abdeckgehäuse (4) abnehmen und Dichtring (5) aus Abdeckgehäuse (4) herausnehmen.
- 10.** Dichtring (8) von Zylinderkolben (7) abziehen.
- 11.** Alle Teile gründlich reinigen und auf Beschädigungen prüfen.
- 12.** Neue Dichtungen (5), (6), (8) mit Schmierstoff behandeln (▶ 6.6 [□ 36]) und montieren.
- 13.** Zylinderkolben (7) auf Bolzen des Kolbens (2) stecken und an der vorher angebrachten Markierung ausrichten.
- 14.** Schraube (9) mit Schraubensicherung (mittelfest) einschrauben.
⇒ Anzugsdrehmoment: 6.1 Nm
- 15.** Zylinderkolben (7) und Gehäuse (10) mit Schmierstoff behandeln (▶ 6.6 [□ 36]).
- 16.** Gehäuse (10) auf Abdeckgehäuse (4) stecken, dabei muss der Zentrierstift (12) in der entsprechenden Bohrung im Abdeckgehäuse (4) sitzen.
- 17.** Schrauben (11) mit Schraubensicherung (mittelfest) einschrauben.
⇒ Anzugsdrehmoment: 1.0 Nm

6.6 Schmierstoffe/Schmierstellen

Bei der Wartung alle Schmierstellen mit Schmierstoff behandeln. Den Schmierstoff mit einem nichtfasernden Tuch dünn auftragen. SCHUNK empfiehlt die aufgeführten Schmierstoffe.

Schmierstelle	Schmierstoff
Dichtungen und Dichtflächen	SCHUNK grease 1
Bohrung am Kolben	SCHUNK grease 1

Details zu den SCHUNK Schmierstoffbezeichnungen sind unter [schunk.com/lubricants](https://www.schunk.com/lubricants) verfügbar.

Das Produkt enthält standardmäßig lebensmittelkonforme Schmierstoffe.

Die Anforderungen der Norm EN 1672-2:2020 werden nicht vollumfänglich erfüllt.

HINWEIS

- Verunreinigten lebensmittelkonformen Schmierstoff wechseln.
 - Sicherheitsdatenblatt des Schmierstoffherstellers beachten.
-

7 Demontage und Entsorgung



⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch unerwartete Bewegungen!

Ist die Energieversorgung eingeschaltet oder noch Restenergie im System vorhanden, können sich Bauteile unerwartet bewegen und schwere Verletzungen verursachen.

- Vor Beginn sämtlicher Arbeiten am Produkt:
Energieversorgung abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.
 - Sicherstellen, dass im System keine Restenergie mehr vorhanden ist.
-
- Gesamte Energieversorgung vom Produkt trennen, evtl. gespeicherte Restenergien entladen.
 - Eventuell vorhandene Schmiermittel entfernen und umweltgerecht entsorgen.
 - Bestandteile des Produkts nach den örtlichen Vorschriften dem Recycling oder der ordnungsgemäßen Entsorgung zuführen.

8 Einbauerklärung

gemäß der Richtlinie 2006/42/EG, Anhang II, Teil 1 Abschnitt B.

Hersteller/ Inverkehrbringer SCHUNK SE & Co. KG
Spanntechnik | Greiftechnik | Automatisierungstechnik
Bahnhofstr. 106 – 134
D-74348 Lauffen/Neckar

Hiermit erklären wir, dass die nachstehend beschriebene unvollständige Maschine

Produktbezeichnung: Rundzellengreifer / RCG / pneumatisch
Ident.-Nr. 1551638, 1556157, 1556170

den folgenden grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht:

Nr. 1.1.1, Nr. 1.1.2, Nr. 1.1.3, Nr. 1.1.5, Nr. 1.3.2, Nr. 1.5.3, Nr. 1.5.4, Nr. 1.5.6, Nr. 1.5.8, Nr. 1.5.10, Nr. 1.5.11, Nr. 1.5.13

Die Inbetriebnahme der unvollständigen Maschine ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Maschine, in die die unvollständige Maschine eingebaut werden soll, den Bestimmungen der Richtlinie Maschinen (2006/42/EG) entspricht. Bei Veränderungen am Produkt verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere:

EN ISO 12100:2010 Sicherheit von Maschinen – Allgemeine Gestaltungsleitsätze – Risikobeurteilung und Risikominderung

Die zur unvollständigen Maschine gehörenden speziellen technischen Unterlagen nach Anhang VII, Teil B wurden erstellt.

Bevollmächtigter zur Zusammenstellung der technischen Unterlagen:
Stefanie Walter, Adresse: siehe Adresse des Herstellers



Lauffen/Neckar, Januar 2026

Dr.-Ing. Manuel Baumeister,
Head of Systems Engineering,
Technology & Innovation

9 Information zur RoHS-Richtlinie, REACH-Verordnung und zu besonders besorgniserregenden Inhaltsstoffen (SVHC)

RoHS-Richtlinie

Produkte von SCHUNK werden im Sinne der Richtlinie 2011/65/EU und deren Erweiterung 2015/863/EU „zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten (RoHS)“ als „ortsfeste Großanlagen“ oder als „ortsfeste industrielle Großwerkzeuge“ eingestuft oder erfüllen ihre bestimmungsgemäße Funktion nur als Teil einer/eines solchen. Damit fallen Produkte von SCHUNK zum gegenwärtigen Zeitpunkt nicht in den Geltungsbereich der Richtlinie.

REACH-Verordnung

Produkte von SCHUNK entsprechen uneingeschränkt den Regelungen der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 "zur Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe (REACH)" und deren Erweiterung 2022/477. SCHUNK legt großen Wert darauf, für Mensch und Umwelt bedenkliche Chemikalien nach Möglichkeit vollständig zu vermeiden. Nur in seltenen Ausnahmefällen enthalten Produkte von SCHUNK SVHC-Stoffe der Kandidatenliste mit einem Massegehalt über 0,1 %. Gemäß Artikel 33, Absatz 1 der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 kommt SCHUNK seiner Informationspflicht zur "Weitergabe von Informationen über Stoffe in Erzeugnissen" nach und führt betroffene Komponenten und verwendete Stoffe in einer Übersicht unter [schunk.com/SVHC](https://www.schunk.com/SVHC) auf.



Lauffen/Neckar, Januar 2026

Dr.-Ing. Manuel Baumeister,
Head of Systems Engineering,
Technology & Innovation



SCHUNK SE & Co. KG
Spanntechnik | Greiftechnik | Automatisierungstechnik

Bahnhofstr. 106 - 134
D-74348 Lauffen/Neckar
Tel. +49-7133-103-0
info@de.schunk.com
schunk.com

Folgen Sie uns | *Follow us*



Wir drucken nachhaltig | *We print sustainable*