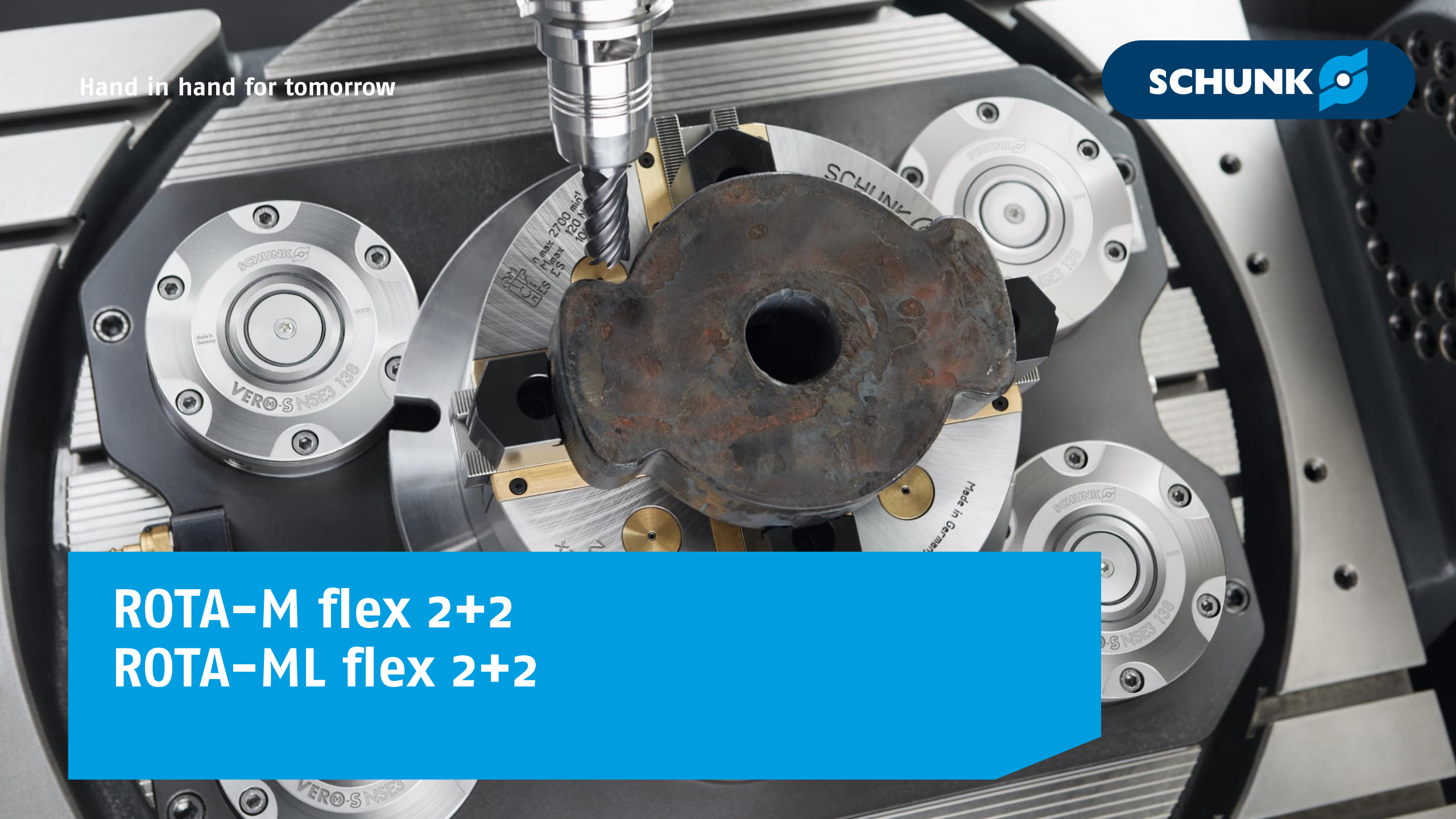


Hand in hand for tomorrow



ROTA-M flex 2+2
ROTA-ML flex 2+2

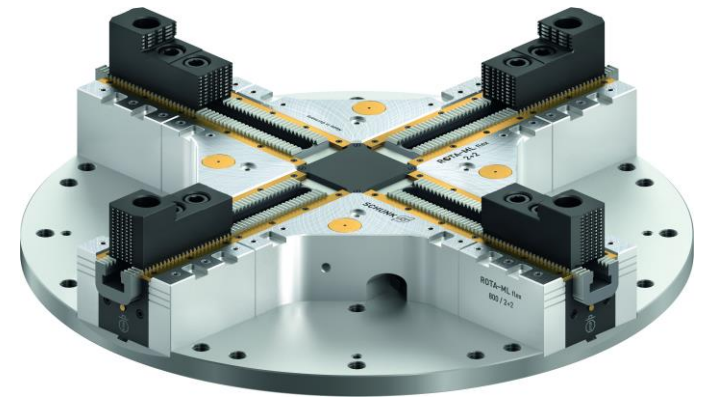
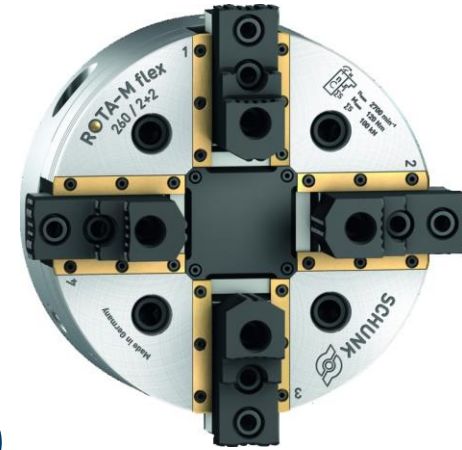


Drehfutter

ROTA-M flex 2+2

ROTA-ML flex 2+2

- + Extrem flexibles 4-Backen-Handspannfutter



Highlights | Einsatzgebiete

Extrem flexibles Spannsystem zum Spannen jeglicher Werkstücke

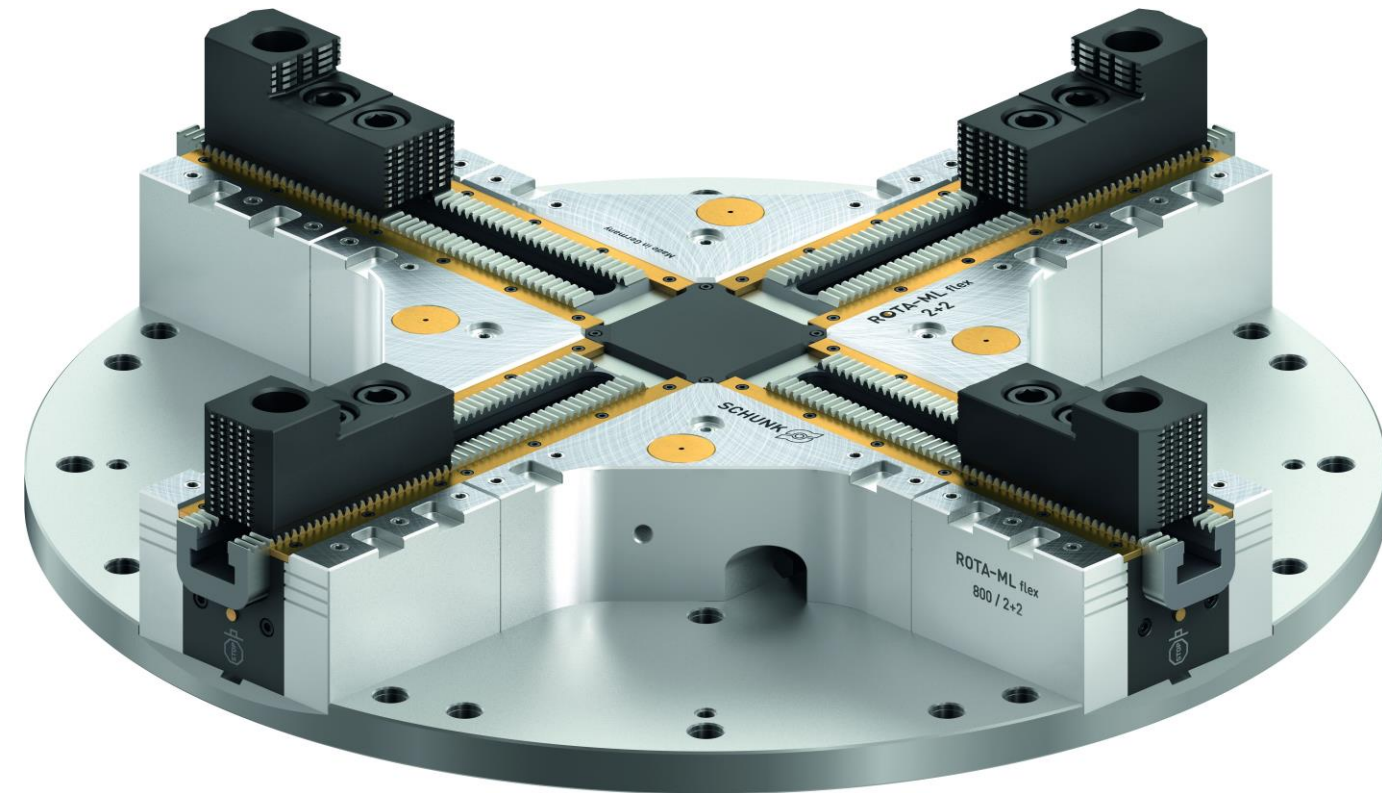
Patentiertes Antriebssystem mit Ausgleichsmechanismus

Abgedichtetes Handspannfutter

Speicherlösungen

Fräs-Drehmaschinen

Ab Größe 500



Facelift der ML-Varianten ab Größe 500:
Starke Reduzierung in Futterhöhe und -gewicht

Spannen von runden, kubischen sowie
geometrisch unförmigen Werkstücken

Einfaches und effizientes Umrüsten auch auf 2-
Backenfutter und Festbackenspanner

Starke Gewichtsreduzierung in der neuen Generation – Facelift ROTA-ML flex 2+2

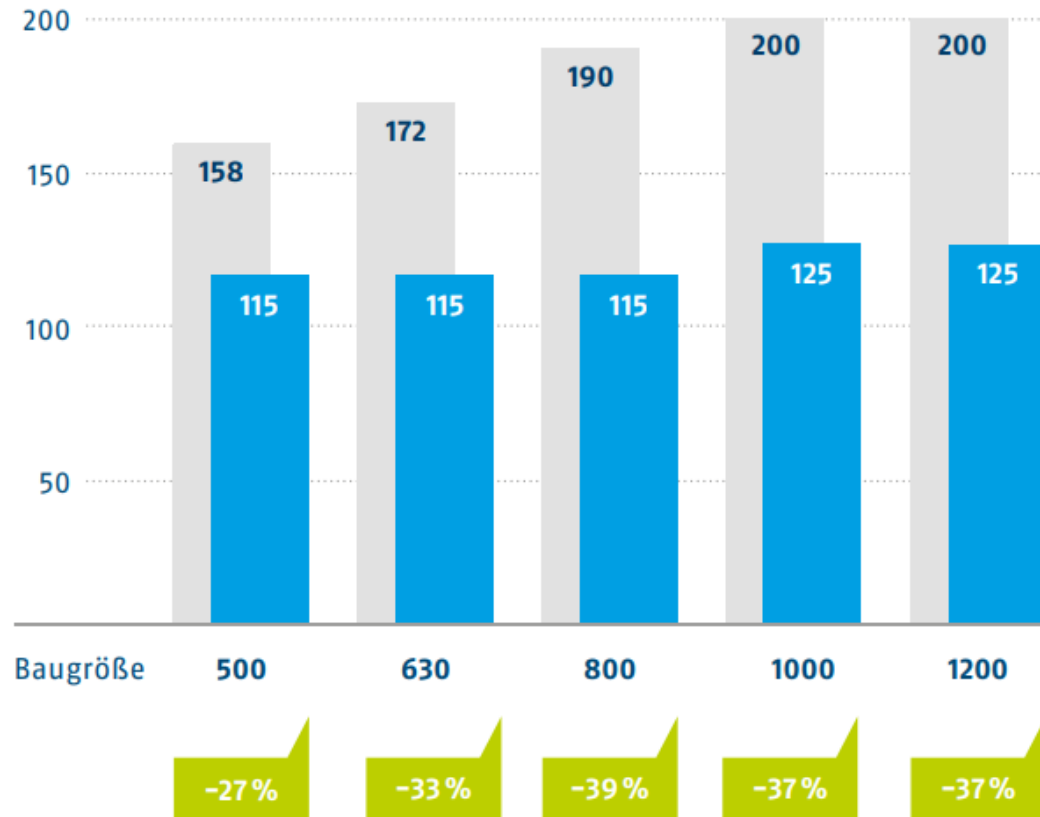


- Bis zu 30% kleiner
- Bis zu 40% weniger Gewicht
- Bearbeitung von größeren und schwereren Werkstücken möglich

Starke Gewichtsreduzierung in der neuen Generation – Facelift ROTA-ML flex 2+2

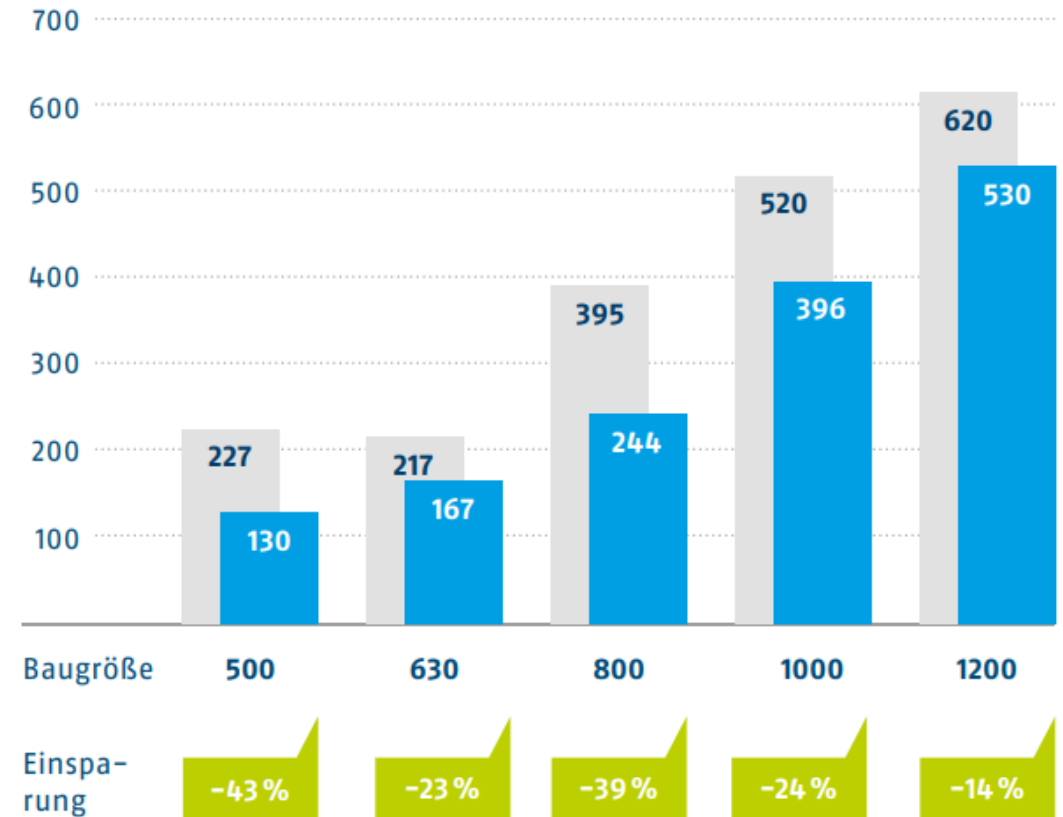
Vergleich Bauhöhe

[mm]



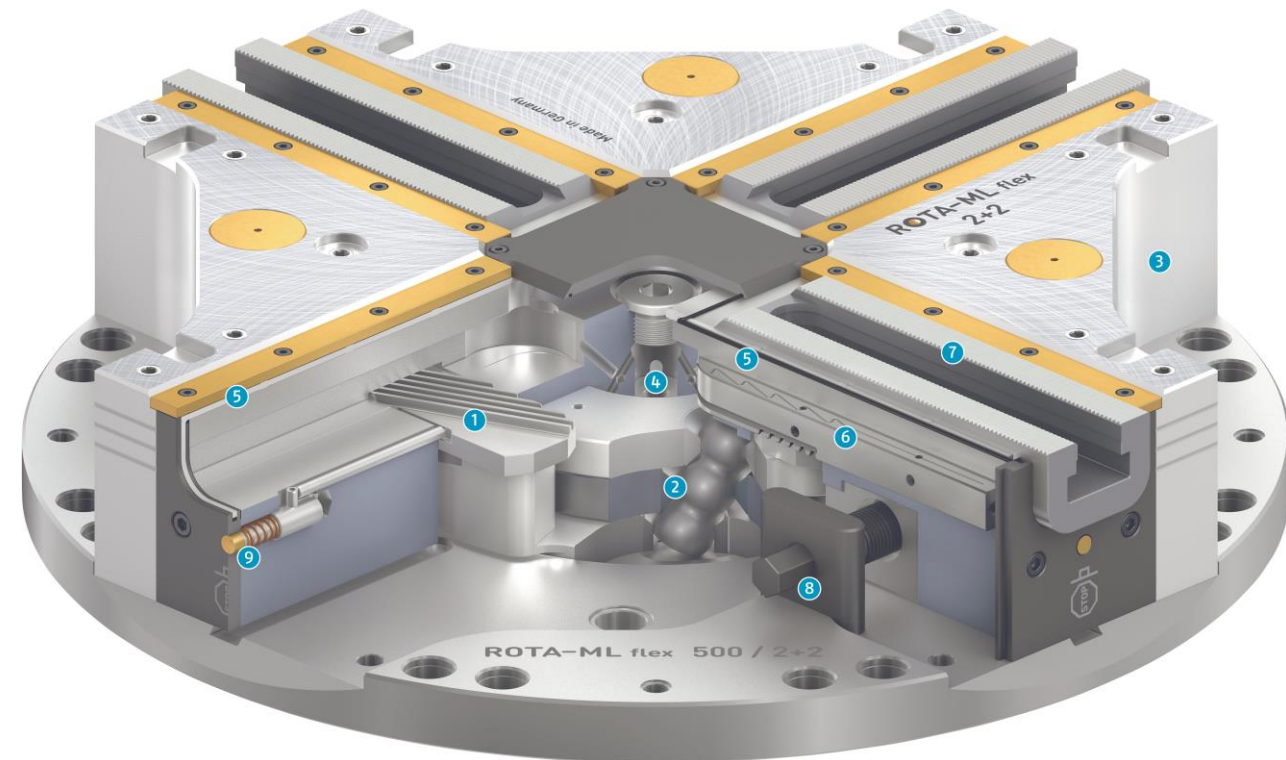
Vergleich Gewicht

[kg]

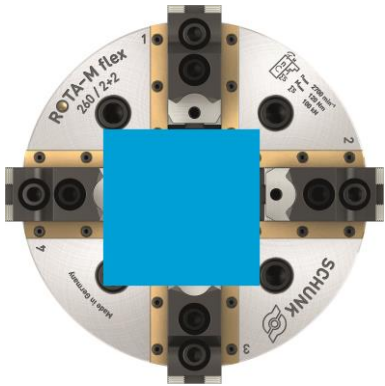


Funktion

1. Keilstangenantrieb
2. Patentiertes Antriebskonzept
3. Gehärteter und extrem steifer Futterkörper
4. Zentrales Schmiersystem mit Fettreservoir
5. Abdichtung des Spannfutters
6. Lange Backenführung
7. Standard-Backenschnittstelle
8. Betätigung über Sechskant-Anschluss
9. Anzeigestift

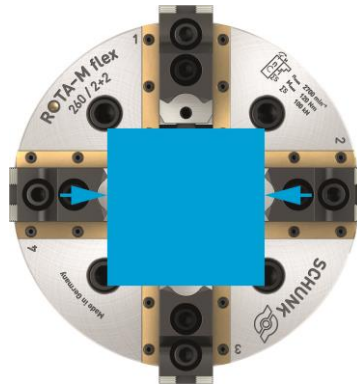


Funktion



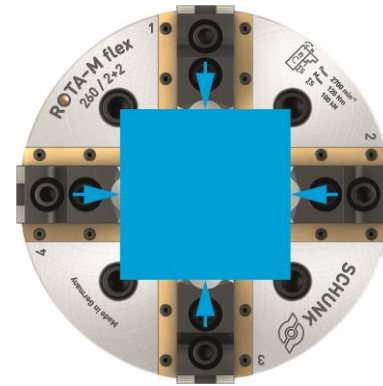
Werkstück anlegen

Im geöffneten Zustand können runde, kubische oder geometrisch unförmige Teile eingelegt werden.



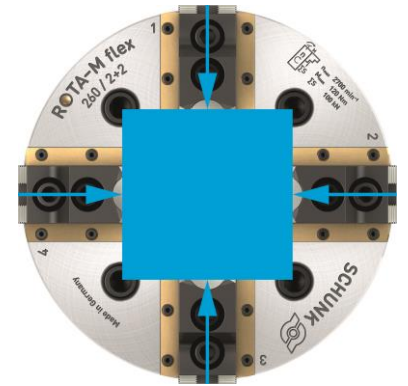
Anlage des ersten Backenpaares

Durch Betätigen des Handspannfutters legt sich das erste Backenpaar an das Werkstück. Das Werkstück ist nun in dieser Ebene zentriert.



Anlage des zweiten Backenpaares

Bei der weiteren Betätigung legt sich auch das zweite Backenpaar an das Werkstück an und verschiebt das Werkstück in dieser Ebene ins Zentrum.

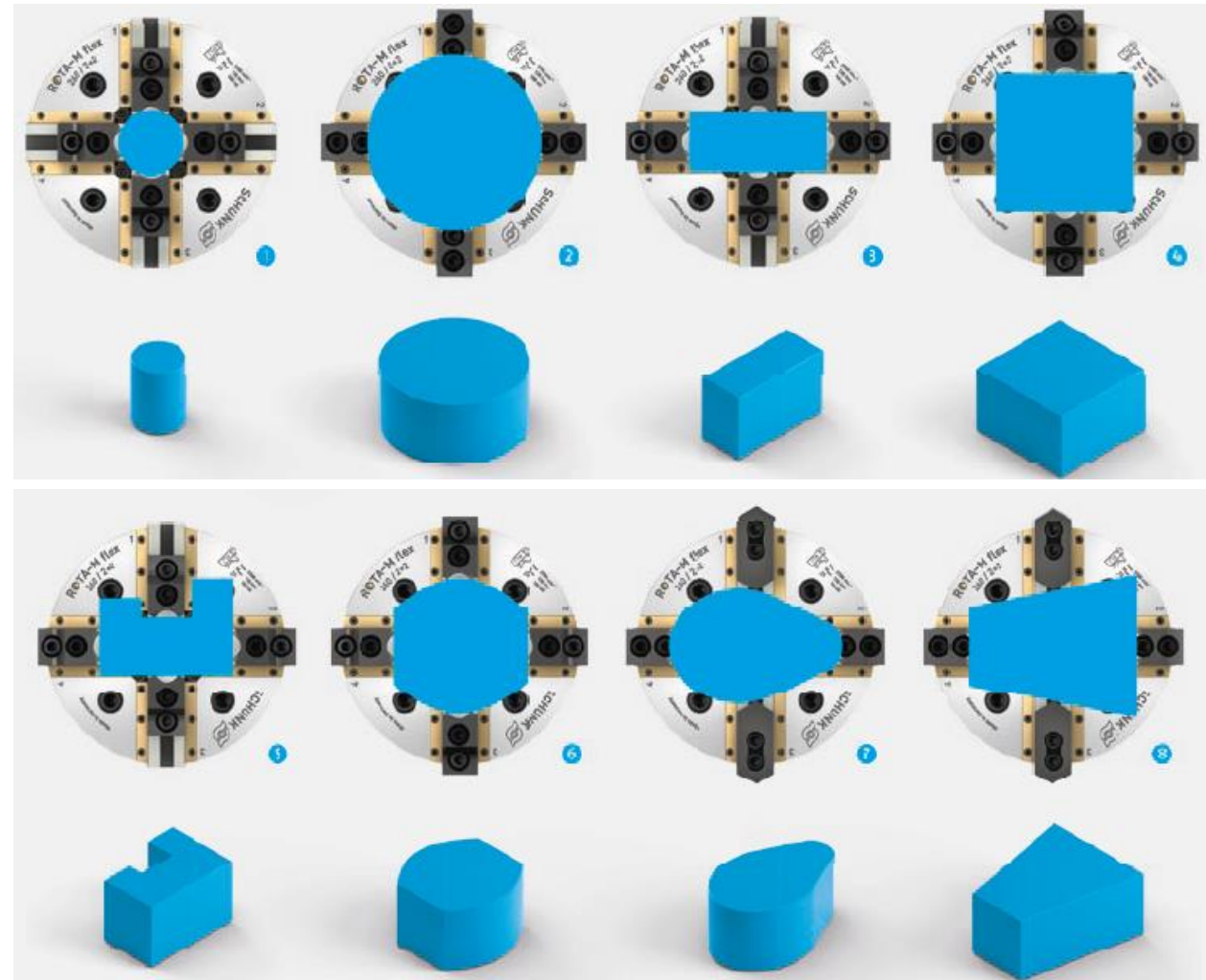


Spannen des Werkstücks

Liegen beide Backenpaare am Werkstück an, wird dieses gleichmäßig mit der vollen Spannkraft zentrisch gespannt.

Höchste Flexibilität

1. Kleine Werkstücke
2. Große Werkstücke
3. Rechteckige Werkstücke
4. Quadratische Werkstücke
5. Freiformteile
6. Halbrunde und eckige Werkstücke
7. Nocken
8. Schräge Werkstücke



Highlights

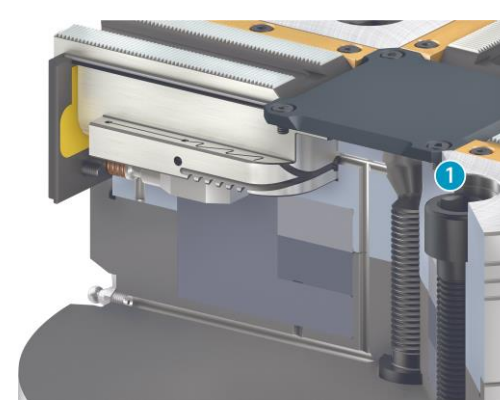


Ausgleichende Werkstückspannung

1. Erstes Backenpaar
2. Zweites Backenpaar



Abgedichtetes Handspannfutter



Zentrales Schmiersystem mit Fettreservoir

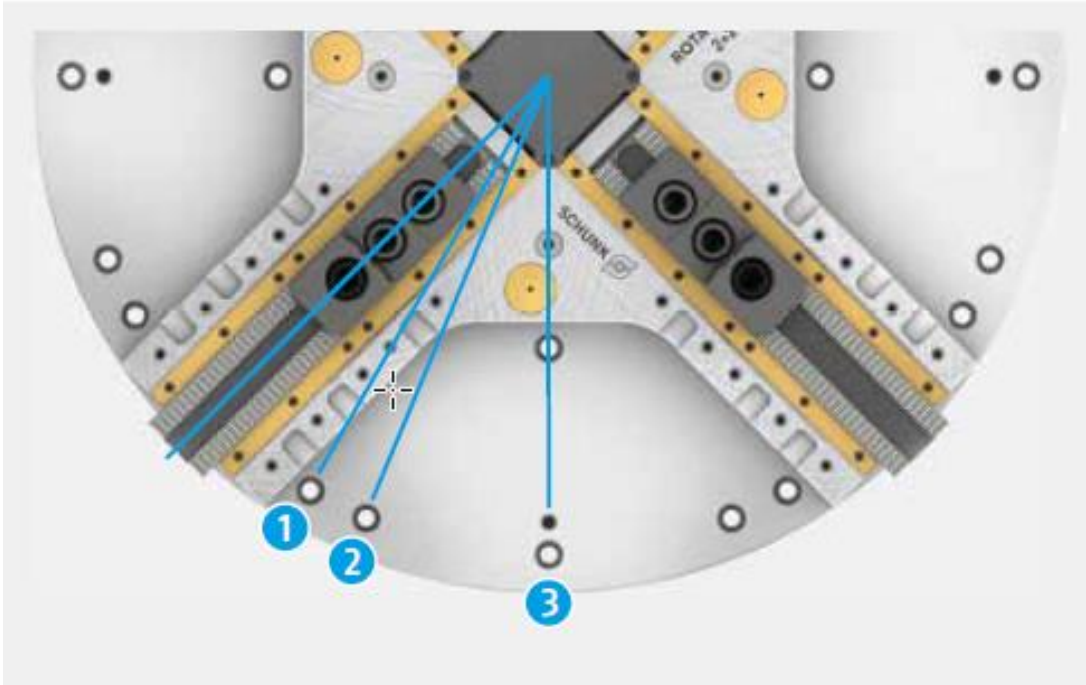
1. Fettreservoir



Visuelle Spannfreigabe

1. Anzeigestift

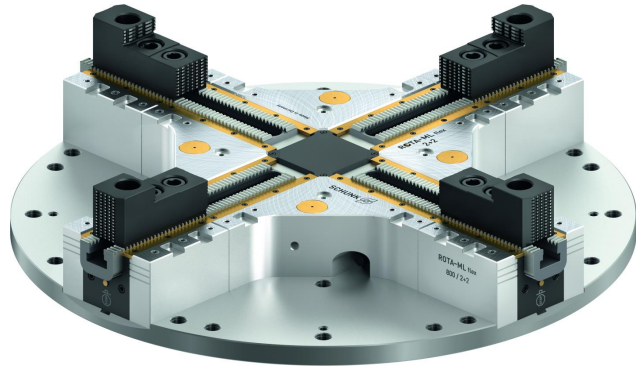
Highlights



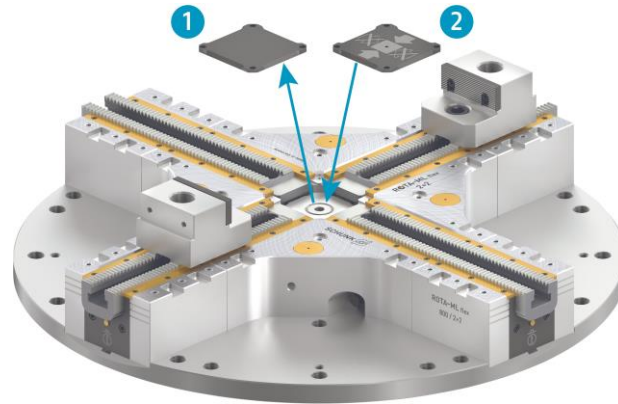
Verschiedene Anschraubmöglichkeiten im Standard

1. 22,5° Stern T-Nut
2. 30° Stern T-Nut
3. 45° Stern T-Nut

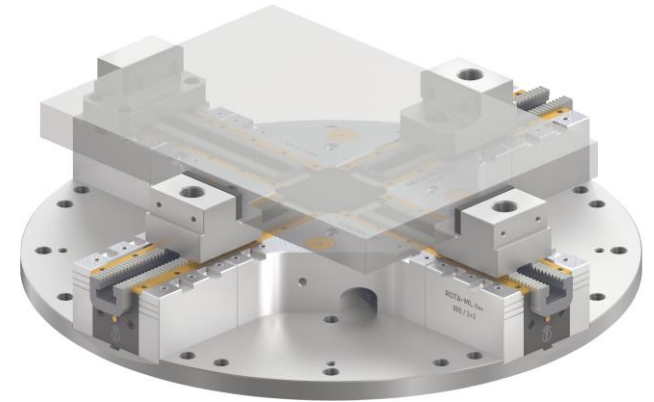
Highlights



**Gewichtserleichterte
Ausführung**



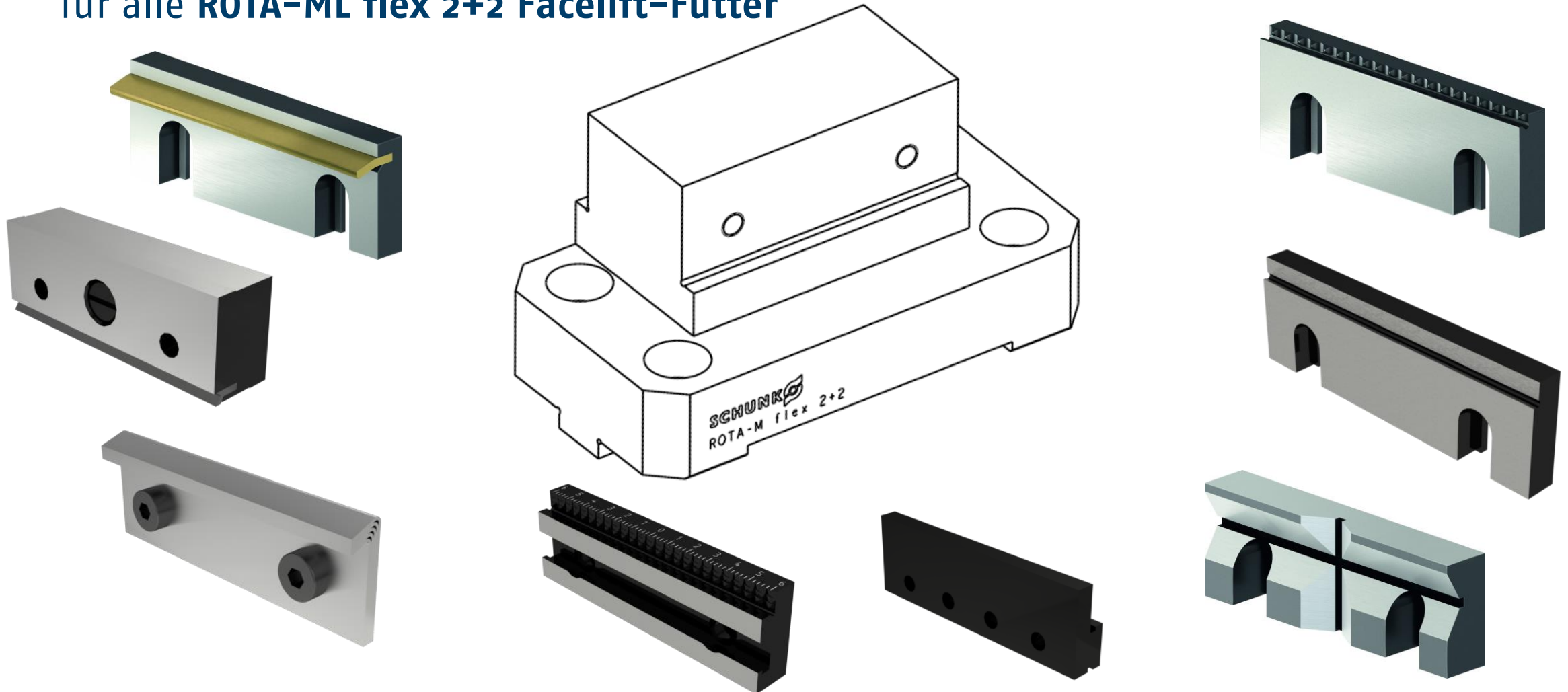
2-Backenspannung
1. Sperrdeckel ohne Anschlag
2. Sperrdeckel mit Anschlag



Konsolenspannung

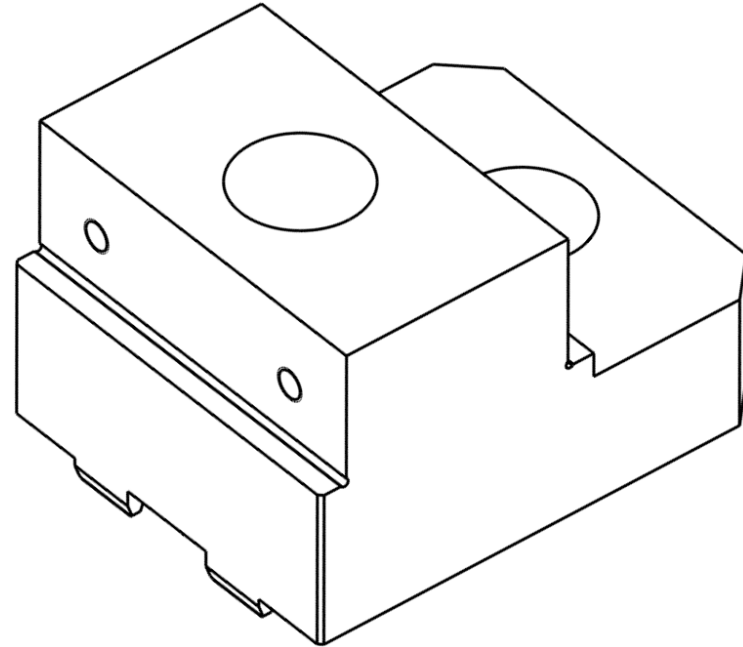
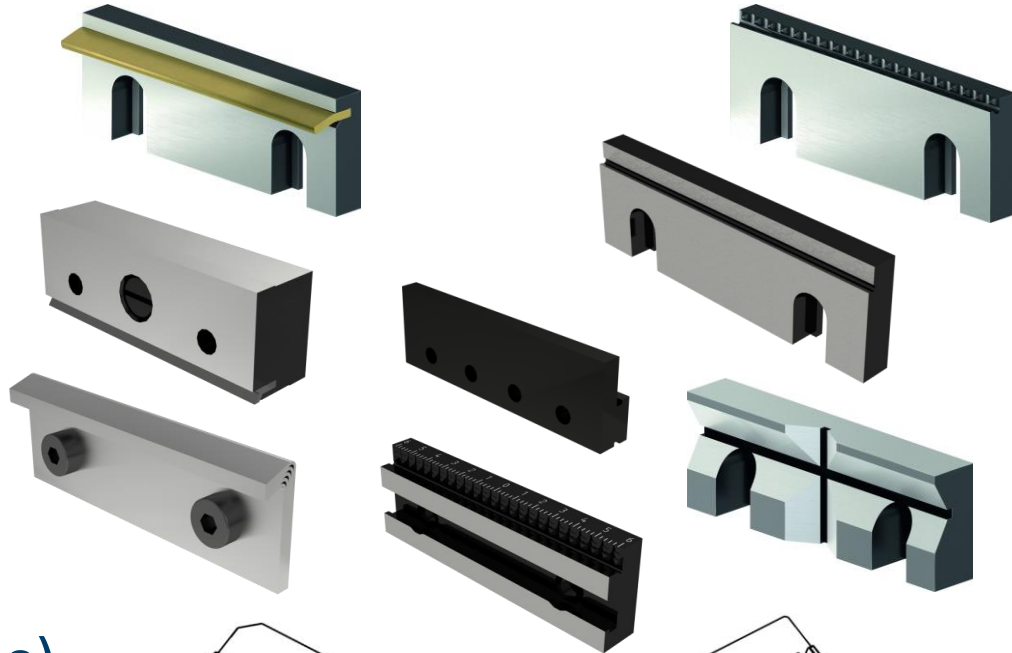
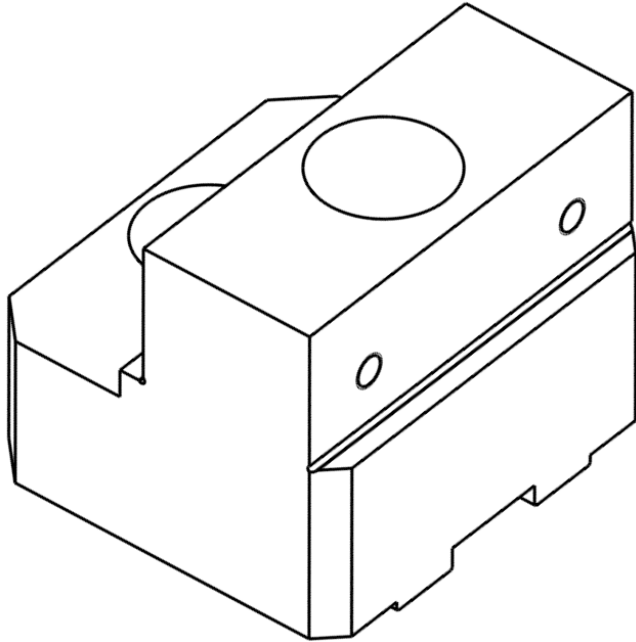
Konsolbacke fest

Eine Ausführung der festen Konsolbacke **SKB-F 100 (ID 1572658)** passend für alle **ROTA-ML flex 2+2 Facelift-Futter**

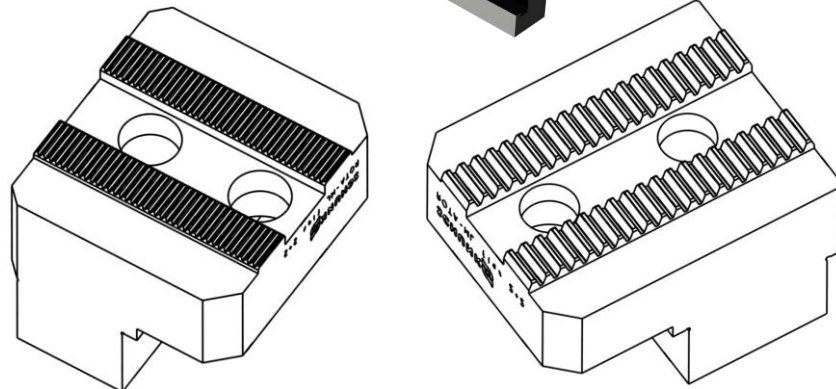


Konsolbacke beweglich

Zwei Versionen der beweglichen Konsolbacke SKB 100

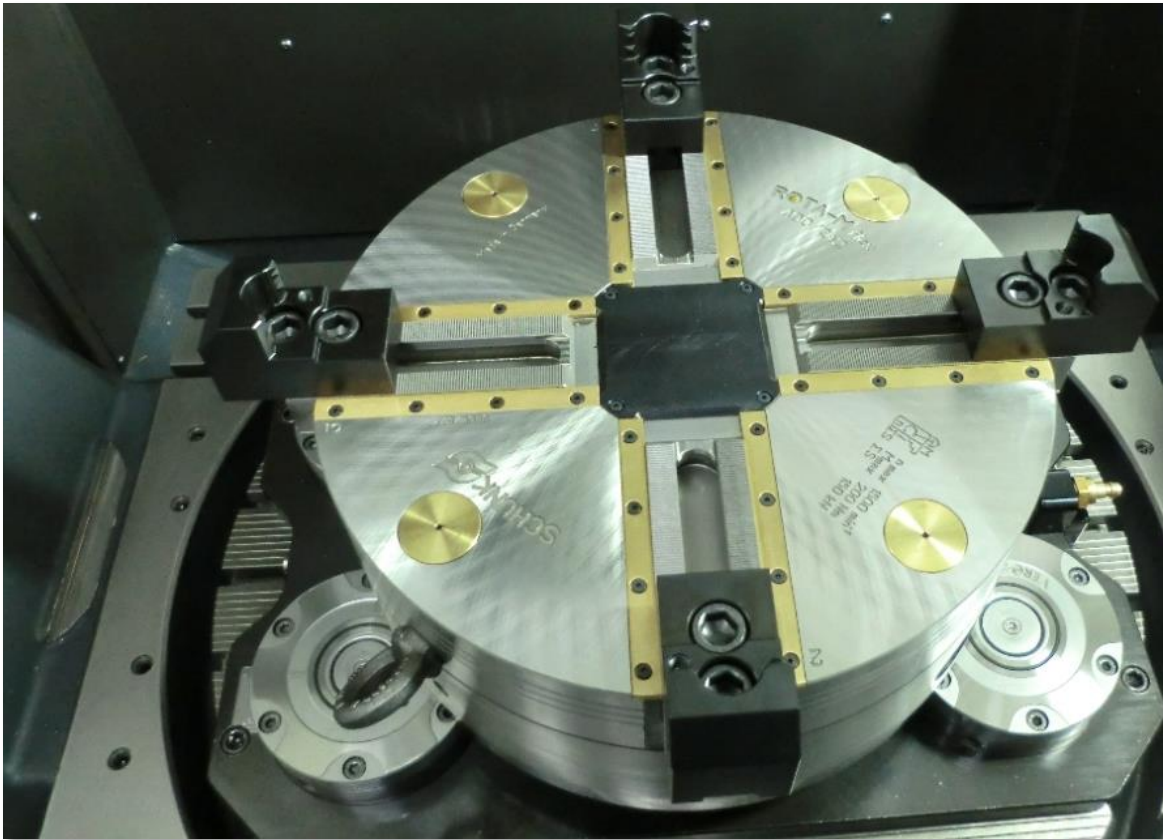


SKB-SV90° 100 (ID 1572700)
passend für ROTA-ML flex
2+2 500 and 630 mit
Spitzverzahnung 3/32" x 90°



SKB-M2 100 (ID 1572701)
passend für ROTA-ML flex
2+2 800, 1000 and 1200 mit
Modul 2 Verzahnung

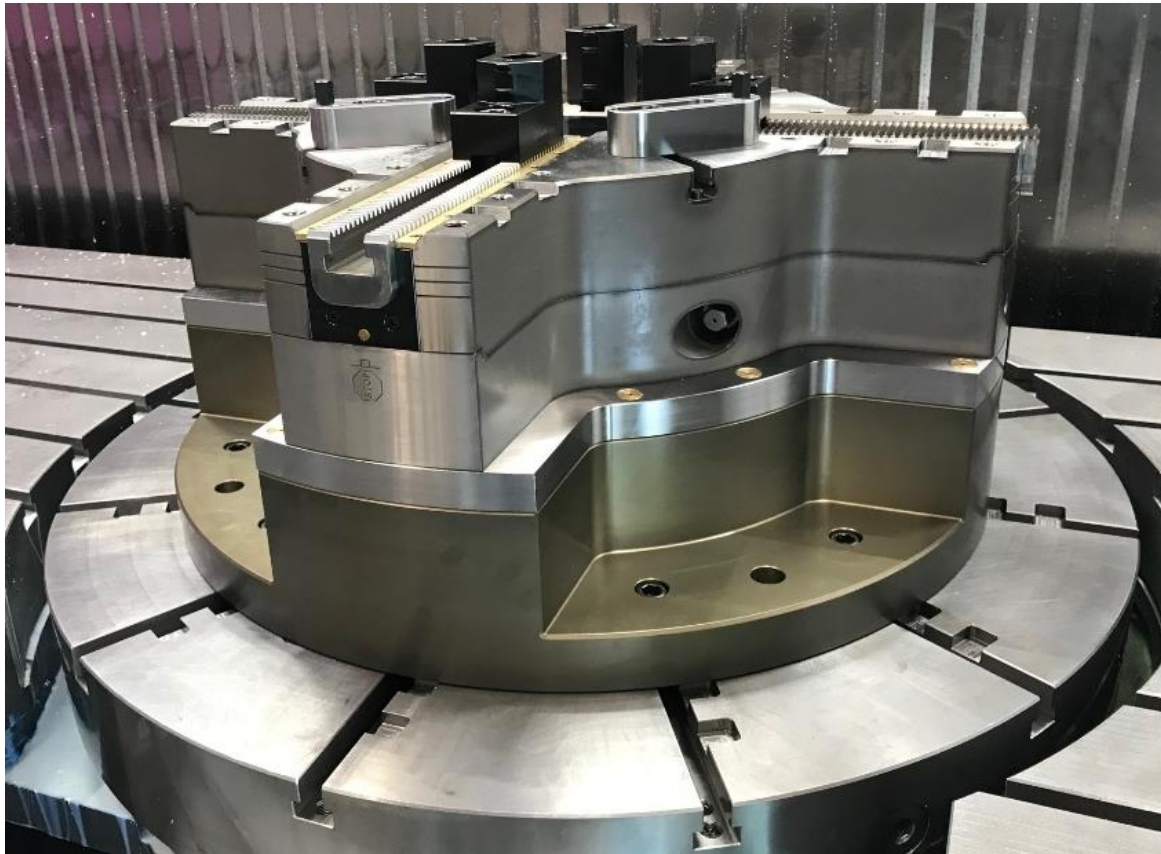
Anwendungsbeispiel



ROTA-M flex 2+2 400 auf DMG Mori DMU 75

- Fertigung von Paletten in 2 Aufspannungen
- Ausgleichende Rohteilspannung in Krallenbacken in OP10 im 2+2-Backenfutter
- OP20: Spannung auf bearbeiteter Fläche mit weichen Backen

Anwendungsbeispiel



ROTA-ML flex 2+2 auf Rundtisch einer Ibarma ZVH 58

- Für die Zugänglichkeit wurde kundenseitig eine Sonderkonsole in 150 mm Höhe angefertigt
- Mit 4-Backenadapter kann eine Spannkraftmessung mit dem IFT bei 2+2-Backenfutter durchgeführt werden

Anwendungsbeispiel



ROTA-ML flex 2+2 800 auf DMG MORI DMC 85 mB FD mit Integralpalette

- Spannung von kubischen und rotationssymmetrischen Bauteilen
- Die Konsolplatte des ROTA-ML flex dient zugleich als Maschinenpalette mit unterseitig eingebrachten Spannkonen. Der Vorteil liegt an der Reduktion der Bauhöhe und Gewichtseinsparung.
- Für die Fräsbearbeitung auf 5-Achs-Maschine

Technische Daten

Bezeichnung	Max. Drehzahl [min ⁻¹]	Max. Spannkraft [kN]	Max. Drehmoment [Nm]	Hub/Backe [mm]	Ausgleichshub/ Backe [mm]
ROTA-M flex 2+2 260	2700	100	120	9.5	5.1
ROTA-M flex 2+2 315	2200	100	120	9.5	5.1
ROTA-M flex 2+2 400	1500	150	200	14.5	7.9
ROTA-ML flex 2+2 500	1500	180	210	17.3	12
ROTA-ML flex 2+2 630	1300	180	210	17.3	12
ROTA-ML flex 2+2 800	1100	180	210	17.3	12
ROTA-ML flex 2+2 1000	850	180	210	17.3	12
ROTA-ML flex 2+2 1200	750	180	210	17.3	12



Hand in hand for tomorrow

© SCHUNK GmbH & Co. KG
Schunk.com