

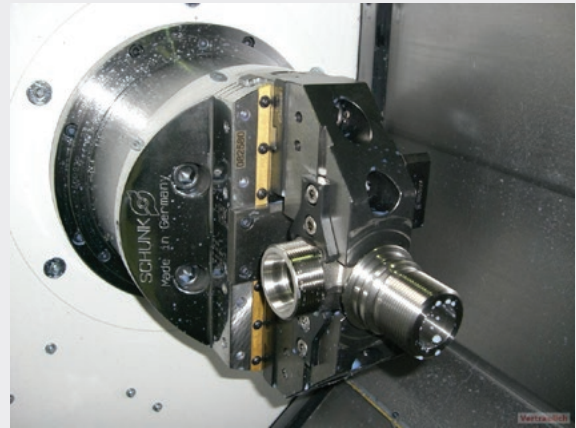


ROTA 2B

**2-Backen-Kraftspannfutter
mit großem Backenhub zum
Spannen von
Armaturenteilen**

Robustes 2-Backen-Kraftspannfutter mit großem Hub bei gleichzeitig höchster Spannkraft

Das SCHUNK 2-Backenfutter ROTA 2B eignet sich besonders für das Spannen von Werkstücken, bei denen über eine große Störkontur hinweg gespannt werden muss, wie zum Beispiel bei Armaturenteilen. Das Spannfutter vereint hierfür einen großen Backenhub mit höchsten Spannkraften. Serienmäßige Befestigungsgewinde ermöglichen vielfältige Varianten der Montage von Werkstückanschlüssen oder Konsolen.



Vorteile – Ihr Nutzen

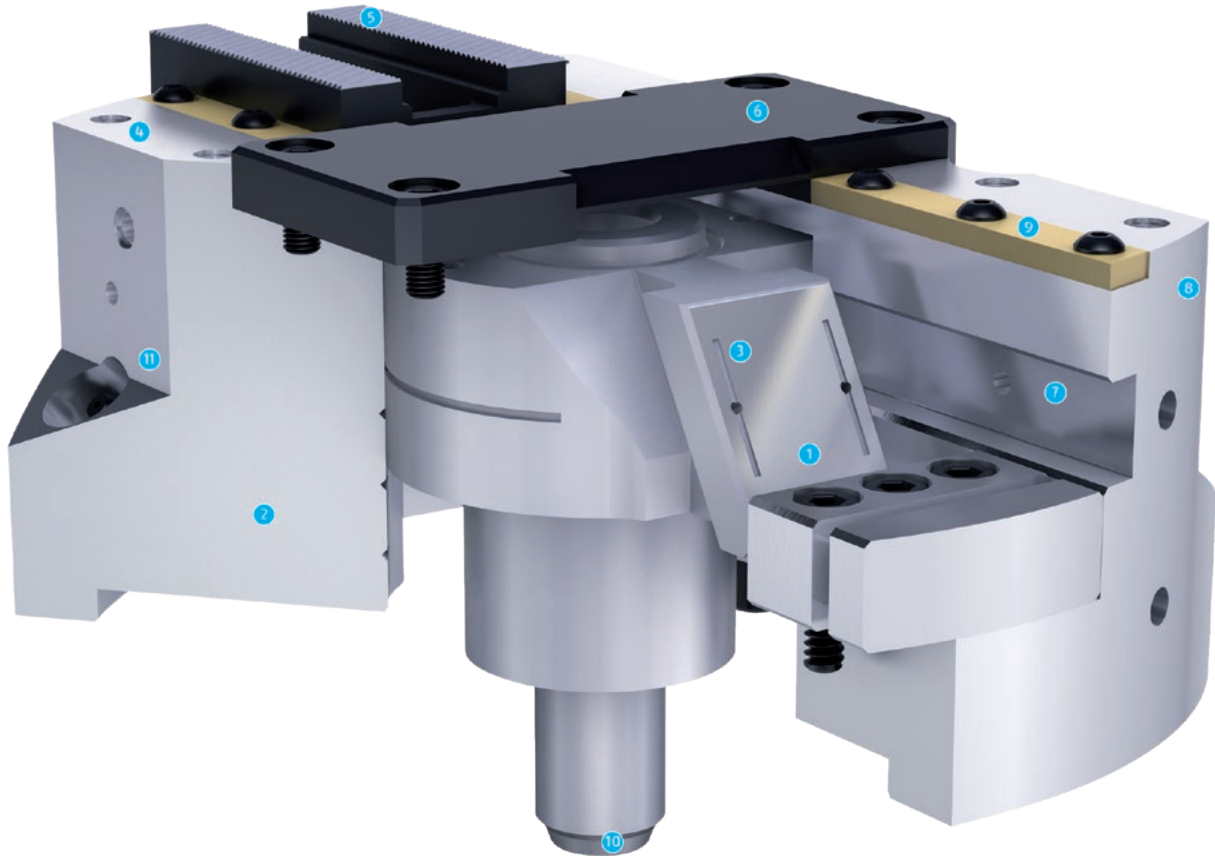
- + Präzisions-Keilhaken-Kraftspannfutter für höchste Qualitätsansprüche**
Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse
- + Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems**
Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften
- + Optimale Backenabstützung für Außen- und Innen-spannung durch sehr lange Grundbackenführung**
Ermöglicht höchste Spannkraften bei langer Lebensdauer
- + Optimiertes Schmiersystem**
Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften
- + Größter Backenhub bei größter Backenspannkraft**
Zuverlässige und variable Spannung über Störkonturen hinweg
- + Mediendurchführung (Kühlschmierstoff oder Luft) als Option im Futterkörper vorbereitet**
Flexibilität je nach Anwendung
- + Geringe Bauhöhe**
Maximale Nutzung des Maschinenraumes und maximale Systemsteifigkeit
- + Grundbacken mit Spitzverzahnung oder Kreuzversatz als Standard**
Hohe Flexibilität im Bereich Aufsatzbacken
- + Geringes Futtergewicht**
Schnellere Beschleunigungs- und Abbremsvorgänge zur Verbesserung der Taktzeiten
- + Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile**
Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Technische Daten

Bezeichnung	Max. Drehzahl [min ⁻¹]	Max. Spannkraft [kN]	Max. Betätigungskraft [kN]	Hub/Backe [mm]	Kolbenhub [mm]
ROTA 2B 125	5300	26	23	10	17.5
ROTA 2B 160	4000	40	32	12.5	22
ROTA 2B 200	3200	54	45	15	26
ROTA 2B 250	2700	75	61	16	28
ROTA 2B 315	2200	85	68	18	32
ROTA 2B 400	2000	85	68	18	32

Funktion ROTA 2B

Der axial verschiebbare Kolben überträgt die Kraft auf die Grundbacken und erzeugt eine zur Drehachse synchrone, radiale Backenbewegung.

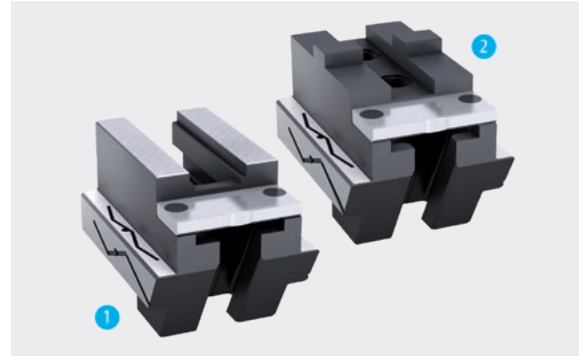


- | | |
|--|--|
| <p>1 Keilhakenantrieb
Bietet konstant hohe Spannkraft im Betrieb</p> <p>2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft</p> <p>3 Optimiertes Schmiersystem
Garantiert dauerhaft hohe Spannkraft</p> <p>4 Befestigungsgewinde
Für Werkstückanschlüsse bzw. Konsolen</p> <p>5 Grundbacken mit Spitzverzahnung oder Kreuzversatz als Standard
Hohe Flexibilität im Bereich Aufsatzbacken</p> <p>6 Abdeckplatte
Ist über eine Passbohrung zentriert, die auch für die Positionierung von unterschiedlichen Werkstückanschlüssen genutzt werden kann</p> | <p>7 Lange Backenführung
Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung</p> <p>8 Geringe Bauhöhe
Erweitert den Arbeitsraum Ihrer Maschine</p> <p>9 Abstreifleisten
Dichten die Grundbackenführungen ab und bieten guten Schutz gegen Kühlschmierstoff und Späne</p> <p>10 Zentrale Medienzuführung
Für Luftanlagekontrolle oder Kühlschmierstoff auf Anfrage möglich</p> <p>11 Gewichtsoptimiertes Design
Für hohe Wirtschaftlichkeit im täglichen Einsatz</p> |
|--|--|

Drei standardisierte Backenschnittstellen verfügbar

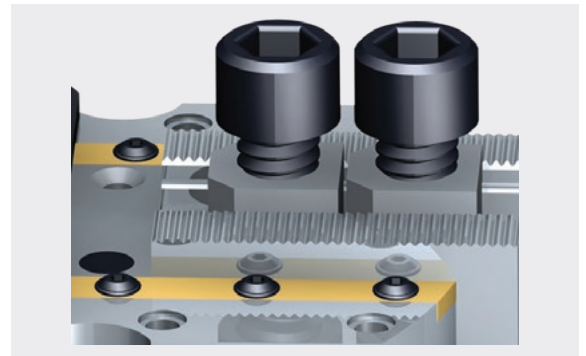
Wählen Sie aus drei standardisierten Backenschnittstellen und profitieren Sie davon, vorhandene Aufsatzbacken auf dem neuen SCHUNK-Futter weiterhin verwenden zu können.

- ❶ **Spitzverzahnung**
 - 1/16" x 90°
 - 3/32" x 90°
- ❷ **Metrischer Kreuzversatz**



Justierbare Messingabstreifleisten

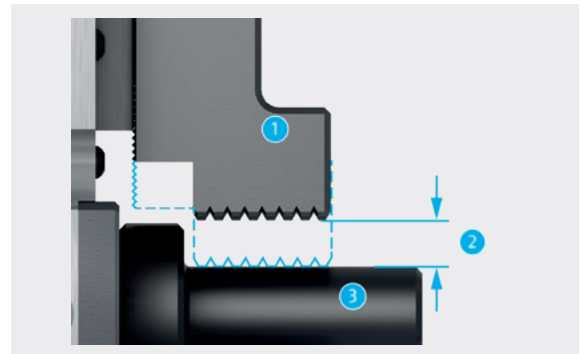
Justierbare Messingabstreifleisten dichten die Grundbacken ab und bieten guten Schutz gegen Kühlschmiermittel und Späne.

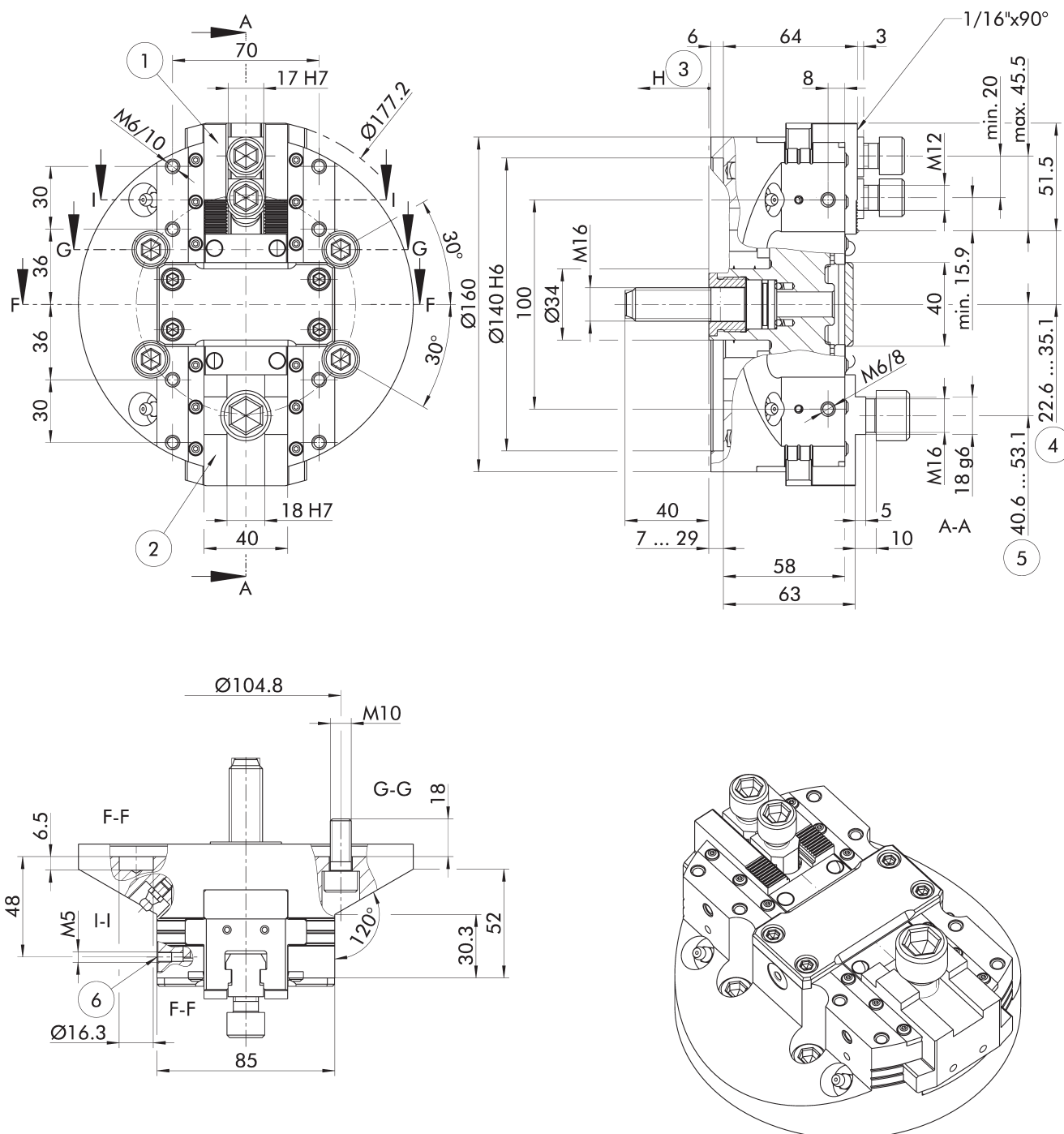


Größter Backenhub

Größter Backenhub bei gleichzeitig höchster Spannkraft macht es möglich, über Störkonturen hinweg zu spannen. Vor allem beim Spannen von Armaturenteilen bringt dies erhebliche Vorteile.

- ❶ **Spannbacke**
- ❷ **Backenhub**
- ❸ **Werkstück**





Anschlag nach vorne im Zylinder, nach hinten im Flansch.
In der Zeichnung sind zwei Backschnittstellen dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

- ① Grundbacken mit Spitzverzahnung
- ② Grundbacken mit Kreuzversatz
- ③ Richtung des Kolbenhubes

- ④ Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ⑤ Abstand auf Mitte Kreuzversatz
- ⑥ Sperrluftanschluss

Technische Daten

Spindeltyp	Spindelgröße	Ident.-Nr.	Verzahnung	Max. Drehzahl [min ⁻¹]	Max. Spannkraft [kN]	Max. Betätigungskraft [kN]	Trägheitsmoment [kgm ²]	Gewicht [kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0813040	1/16" x 90°	4000	40	32	0.02	6.7
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0813041	Kreuzversatz	4000	40	32	0.02	6.7

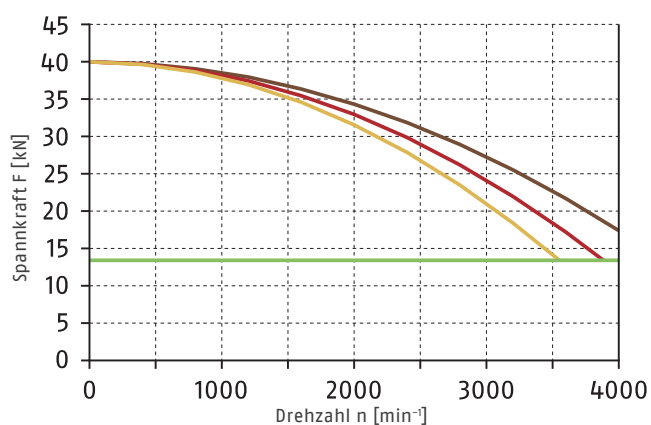
Lieferumfang

Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Weitere technische Daten

Futtertyp	Hub/Backe [mm]	Kolbenhub (H) [mm]	Mittlere Backenhöhe [mm]
ROTA 2B 160	12.5	22	82

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm



■ Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %

■ 2 SWKK 160
1.1 kg



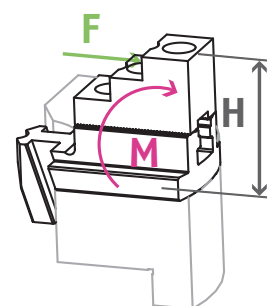
■ 2 SWKK 160
1.4 kg



■ 2 SWKK 160
3.1 kg



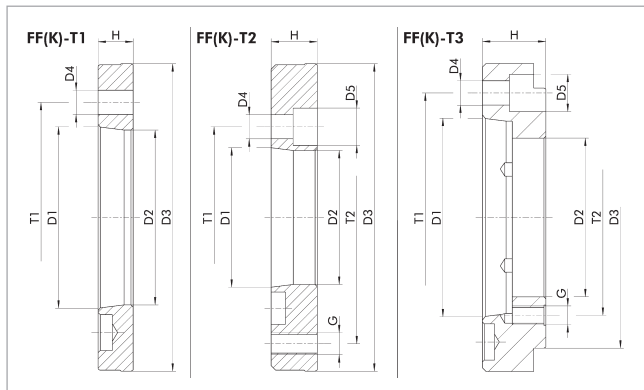
Führungsbahnbelastung



$M_{max} = 1640 \text{ Nm}$

Flansche

Z-Rand auf Kurzkegel ISO 702-1



Technische Daten

Bezeichnung	Flanschtyp	Ident.-Nr.	Passend zu	D1	D2	D3	D4	D5	G	H	T1	T2
					[mm]		[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]
FF-T2 Z140-A4	FF-T2	0805000	ROTA 2B 160	Nr. 4	61	Z140	11 (6x60°)	17	M10 (6x60°)	21	82.6	104.8
FF-T1 Z140-A5	FF-T1	0803000	ROTA 2B 160	Nr. 5	79.6	Z140	11 (6x60°)			16	104.8	
FF-T3 Z140-A6	FF-T3	0801000	ROTA 2B 160	Nr. 6	85	Z140	13 (6 x 60°)	20	M10 (6x60°)	34	133.4	104.8

Direktflansche FF-T1

Direktflansche werden verwendet, wenn der Befestigungslochkreis der Spindel gleich groß wie der Befestigungslochkreis des Spannfutters ist. Der Flansch wird zusammen mit dem Spannfutter auf die Spindel montiert. Der Flansch ist auf dem Futter vormontiert.

Reduzierflansche FF-T2

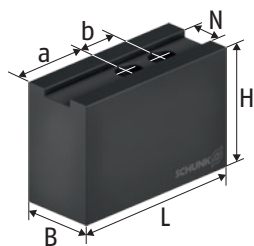
Reduzierflansche werden verwendet, wenn der Befestigungslochkreis der Spindel kleiner als der Befestigungslochkreis des Spannfutters ist. Der Flansch wird zuerst auf die Spindel und anschließend das Spannfutter auf den Flansch montiert.

Erweiterungsflansche FF-T3

Erweiterungsflansche werden verwendet, wenn der Befestigungslochkreis der Spindel größer als der Befestigungslochkreis des Spannfutters ist. Der Flansch wird zuerst auf die Spindel und anschließend das Spannfutter auf den Flansch montiert.

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



2 SWK
Weiche Aufsatzbacken

Technische Daten

Futtertyp	Bezeichnung	Ident.-Nr.	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben	m/SET [kg]
ROTA 2B 160	2 SWK 160	0126106	17	60	60	70	36	22	M12	3,4

Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie online in unserem Spannbacken Quickfinder und unter [schunk.com](https://www.schunk.com)

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 90°

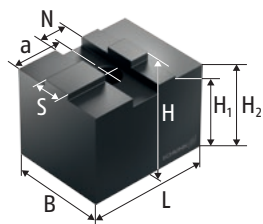

 NKS
 Nutenstein

Futtertyp	Bezeichnung	Ident.-Nr.	N	B	H	H1	L	Zyl.-Schraube	Max. zul. Anziehdrehmoment [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
ROTA 2B 160	NKS 2	0143106	17	19	20.5	7.5	19	M12 x 25	70

 Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie online in unserem Spannbacken Quickfinder und unter [schunk.com](https://www.schunk.com)

Weiche Aufsatzbacken

mit Kreuzversatz



2 SWKK
Weiche Aufsatzbacken

Technische Daten

Futtertyp	Bezeichnung	Ident.-Nr.	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	a [mm]	Schrauben	m/SET [kg]
ROTA 2B 160	2 SWKK 160	0126101	18	18	60	60	56	54	76	41	M16	3.5

Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie online in unserem Spannbacken Quickfinder und unter schunk.com

Zubehör

Spannkraftmessgerät

Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6000 min⁻¹.



Passend zu	Bezeichnung	Ident.-Nr.
ROTA 2B 160	IFT Set	1404235

Schmierfett

LINOMAX plus

Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.



Gebinde	Bezeichnung	Ident.-Nr.
Kartusche	LINOMAX plus Kartusche	1342585
Dose	LINOMAX plus Dose	1342586
Eimer	LINOMAX plus Eimer	1342587

Fettpresse

Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller SCHUNK Fettsorten verarbeitet werden.



Gebinde	Bezeichnung	Ident.-Nr.
Kartusche	Fettpresse	9900543



**H.-D. SCHUNK GmbH & Co.
Spanntechnik KG**

Lothringer Str. 23
D-88512 Mengen
Tel. +49-7572-7614-1300
Fax +49-7572-7614-1039
CMM@de.schunk.com
schunk.com