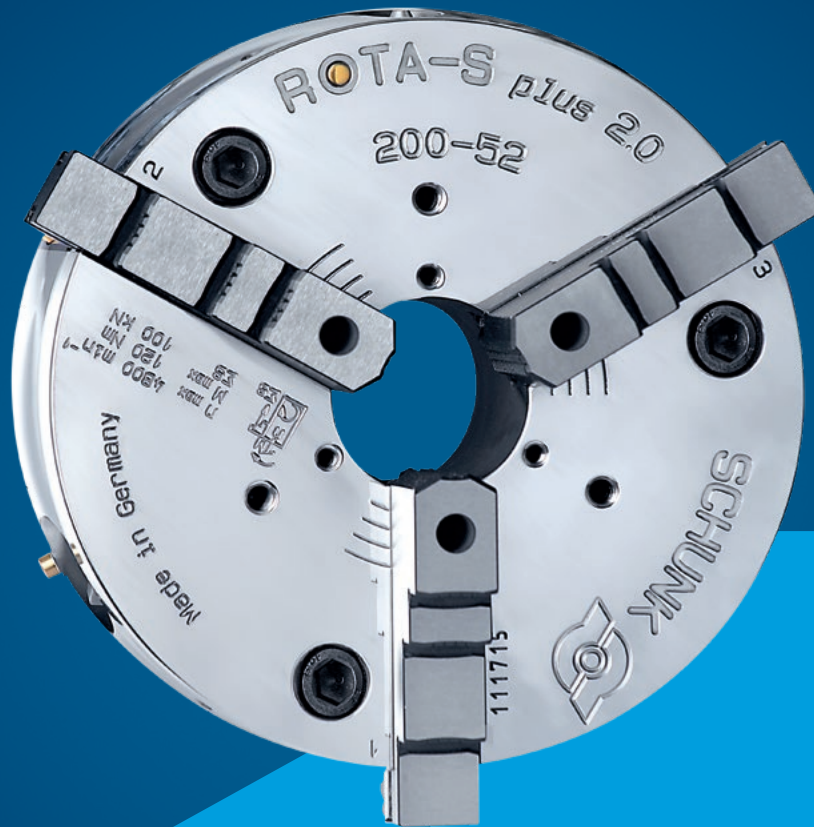




ROTA-S *plus* 2.0

Chuck de cambio rápido de
mordazas con interfaz de
mordazas base con dentado
en ángulo

Chuck manual de uso versátil con sistema de cambio rápido de mordazas para el cambio de mordazas en menos de 60 segundos.

El chuck manual ROTA-S plus 2.0 está diseñado específicamente para soluciones de almacenamiento y tornos convencionales sin cilindros hidráulicos o neumáticos. El sistema de cambio rápido de mordazas hace que los chucks sean adecuados para una producción flexible a partir del tamaño de lote de 1. No es necesario volver a taladrar las mordazas del chuck. La interfaz de mordazas acodada hace que los chucks manuales sean compatibles con el modelo predecesor ROTA-S ROTA-S plus, así como con el sistema "F" (Forkardt).



Ventajas y beneficios

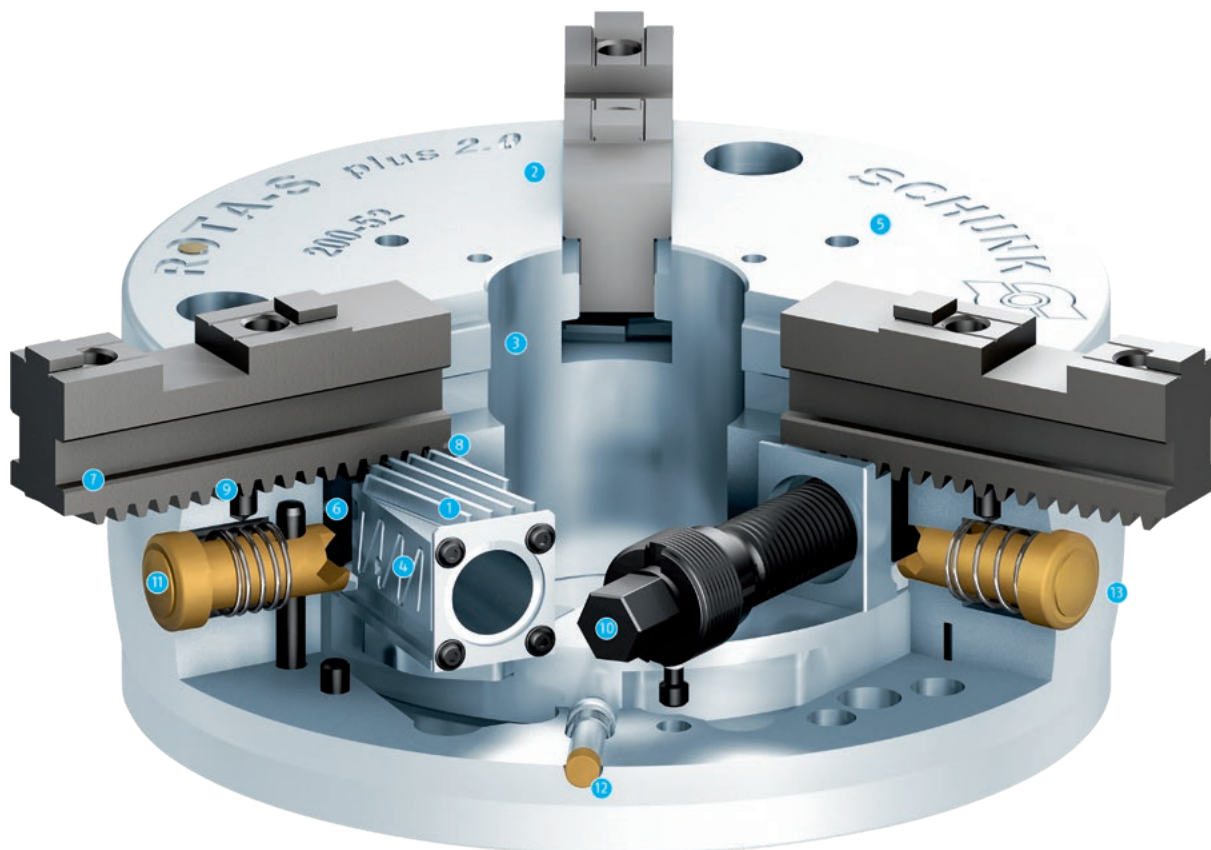
- + Cómodo sistema decambio rápido de garras**
Reducción de los tiempos de preparación y los costes
- + Paso de barra grande**
Mecanización de todos los diámetros de tubo comunes
- + Elevado rendimiento del sistema de barra en cuña**
Sujeción con seguridad en el proceso gracias a las elevadas fuerzas de sujeción
- + Elevada repetibilidad en el cambio rápido de mordazas**
No es necesario volver a taladrar las mordazas existentes
- + Sistemas de seguridad visuales**
Seguridad operativa máxima
- + Sistema de lubricación optimizado**
Garantiza altas fuerzas de sujeción de forma permanente
- + Sistema de casquillo central modular**
Adaptación óptima a las nuevas tareas de sujeción gracias a los casquillos intercambiables
- + Excelente relación entre la fuerza de sujeción/par**
Aprovechamiento óptimo del rendimiento de la máquina
- + garras base con dentado oblicuo SFG**
Compatible con el ROTA-S plus y el sistema "F" (Forkardt)
- + Llave de actuación, segura, ergonómica y ligera**
Asegura un uso fácil
- + Todos los lados de los componentes funcionales están templados y pulidos**
Elevada concentricidad y repetibilidad del cambio de garras

Datos técnicos

Denominación	Revoluciones máx. [min ⁻¹]	Fuerza máx. de sujeción [kN]	Par de giro máx. [Nm]	Carrera/mordaza [mm]	Paso de barra [mm]
ROTA-S plus 2.0 160-42	5400	65	80	6.5	42
ROTA-S plus 2.0 200-52	4800	100	120	7	52
ROTA-S plus 2.0 250-62	4200	160	210	7.7	62
ROTA-S plus 2.0 315-92	3400	180	220	9.8	92
ROTA-S plus 400-102	2200	230	280	12	102
ROTA-S plus 500-162	1500	270	320	12	162
ROTA-S plus 630-252	1000	270	350	15	252
ROTA-S plus 800-252	1000	270	350	15	252
ROTA-S plus 1000-402	900	270	350	15	402

Función ROTA-S plus 2.0

Las barras en cuña que se desplazan tangencialmente en el chuck, se accionan girando el husillo roscado. Las barras en cuña transmiten la fuerza a las mordazas base y generan un movimiento de las mordazas que es radial y síncrono con respecto al eje de rotación.



- | | |
|---|--|
| <p>1 Accionamiento por barra en cuña
Ofrece una elevada concentricidad, incluso a altas velocidades</p> <p>2 Cuerpo base templado y muy rígido
Por consiguiente, se consigue una vida útil más larga con la mayor precisión. Incluso con la máxima fuerza de sujeción.</p> <p>3 Paso de barra grande
Para el mecanizado de todos los diámetros de barra convencionales (opcionalmente: con paso de barra aumentado)</p> <p>4 Sistema de lubricación optimizado
Para un alto nivel de eficacia</p> <p>5 Rosca de montaje
Para topos de pieza o placas de cubierta</p> <p>6 Sistema de cambio rápido de garras
Tiempos de preparación más cortos gracias al desbloqueo individual de las mordazas</p> | <p>7 Mordazas base con dentado oblicuo (SFG)
Compatible con el ROTA-S plus y el sistema "F" (Forkardt)</p> <p>8 Mecanismo de bloqueo
Garantiza el engrane seguro entre el dentado de la mordaza básica y el dentado de barras en cuña.</p> <p>9 Bulón de retención
Para el posicionamiento previo de las mordazas base</p> <p>10 Accionamiento mediante conexión hexagonal
Esto garantiza un uso fácil</p> <p>11 Botón para el cambio de mordazas
Para tiempos de configuración más cortos</p> <p>12 Pin indicador
Para un control de elevación visual del chuck manual</p> <p>13 Forma especial con "perfil de borde para el vaciado de refrigerante"
De este modo hay menos refrigerante en el rodamiento del husillo o en el husillo de la máquina</p> |
|---|--|

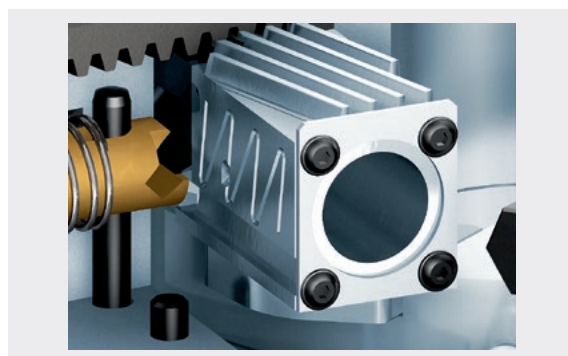
Husillo con conexión hexagonal

La prensa se acciona fácilmente mediante una conexión hexagonal estándar utilizando llaves de tubo convencionales, extensiones o torquímetros.



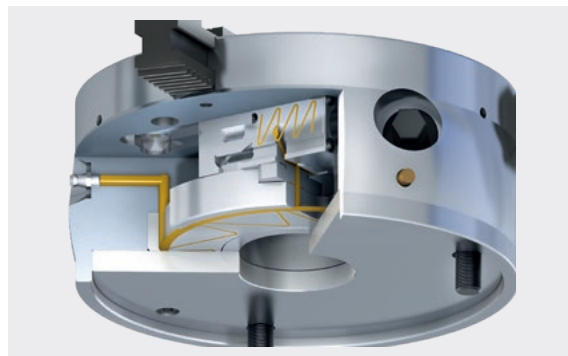
Sistema de barra en cuña con escobillas

Los rascadores al final de las barras en cuña evitan que la suciedad y las virutas finas penetren en el chuck para torno y en el mecanismo del chuck.



Sistema de lubricación centralizado

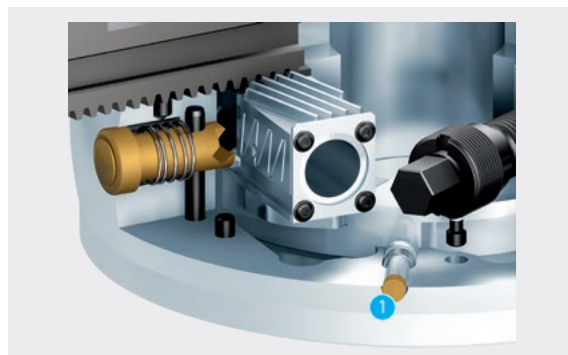
Dos boquillas de lubricación ubicadas en la carcasa del chuck facilitan la lubricación de todas las superficies de trabajo. La forma especial de las ranuras de lubricación garantiza una constante lubricación de las superficies de fricción. De este modo, se mejora la sujeción durante el funcionamiento.



Seguridad operativa máxima

Para garantizar un trabajo seguro, un pasador indicador muestra cuándo el mecanismo de sujeción está cerca de la posición final de la carrera. En cuanto el pasador indicador se mueve hacia fuera, la pieza ya no está sujeta correctamente y no debe iniciarse el mecanizado.

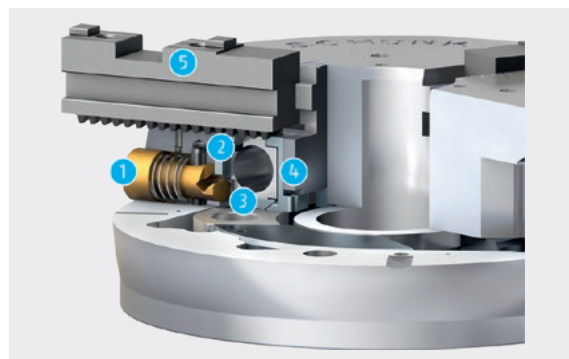
1 Pin indicador



Cambio de garras correcto

Si la mordaza base se ha insertado completamente en la guía, la corredera posiciona su dentado, con respecto a la barra en cuña. La garra base retiene la corredera de bloqueo en la posición de liberación. El chuck puede accionarse.

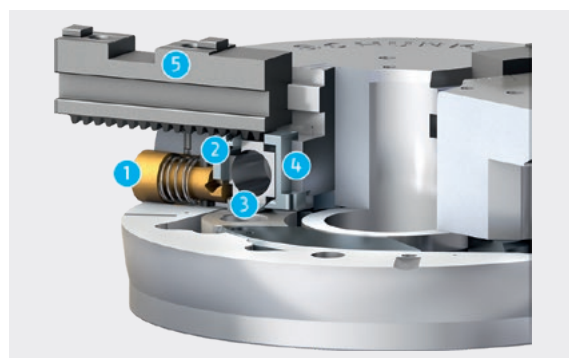
- ① Pulsador
- ② Corredera
- ③ Corredera transversal
- ④ Corredera de cierre
- ⑤ Garra base



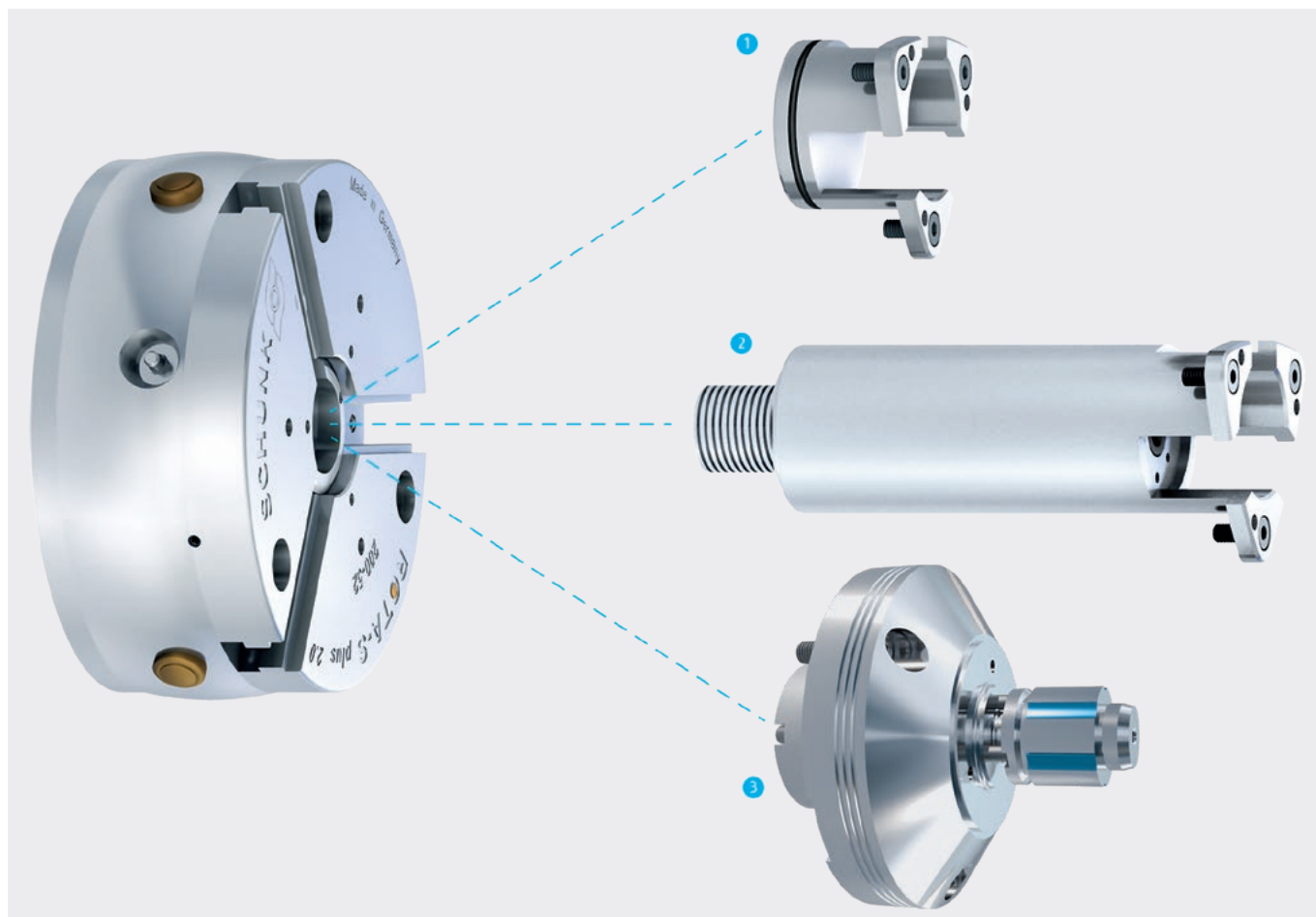
Cambio de garras incorrecto

Si la mordaza base no se ha insertado completamente en la guía, la corredera de cierre impide que el chuck pueda sujetar.

- ① Pulsador
- ② Corredera
- ③ Corredera transversal
- ④ Corredera de cierre
- ⑤ Garra base



Sistema de casquillo central modular



El sistema de casquillo modular central, aumenta la flexibilidad en diversas aplicaciones cotidianas.

1 Casquillo central cerrado

El casquillo central cerrado impide que las virutas y el refrigerante penetren en el paso de barra.

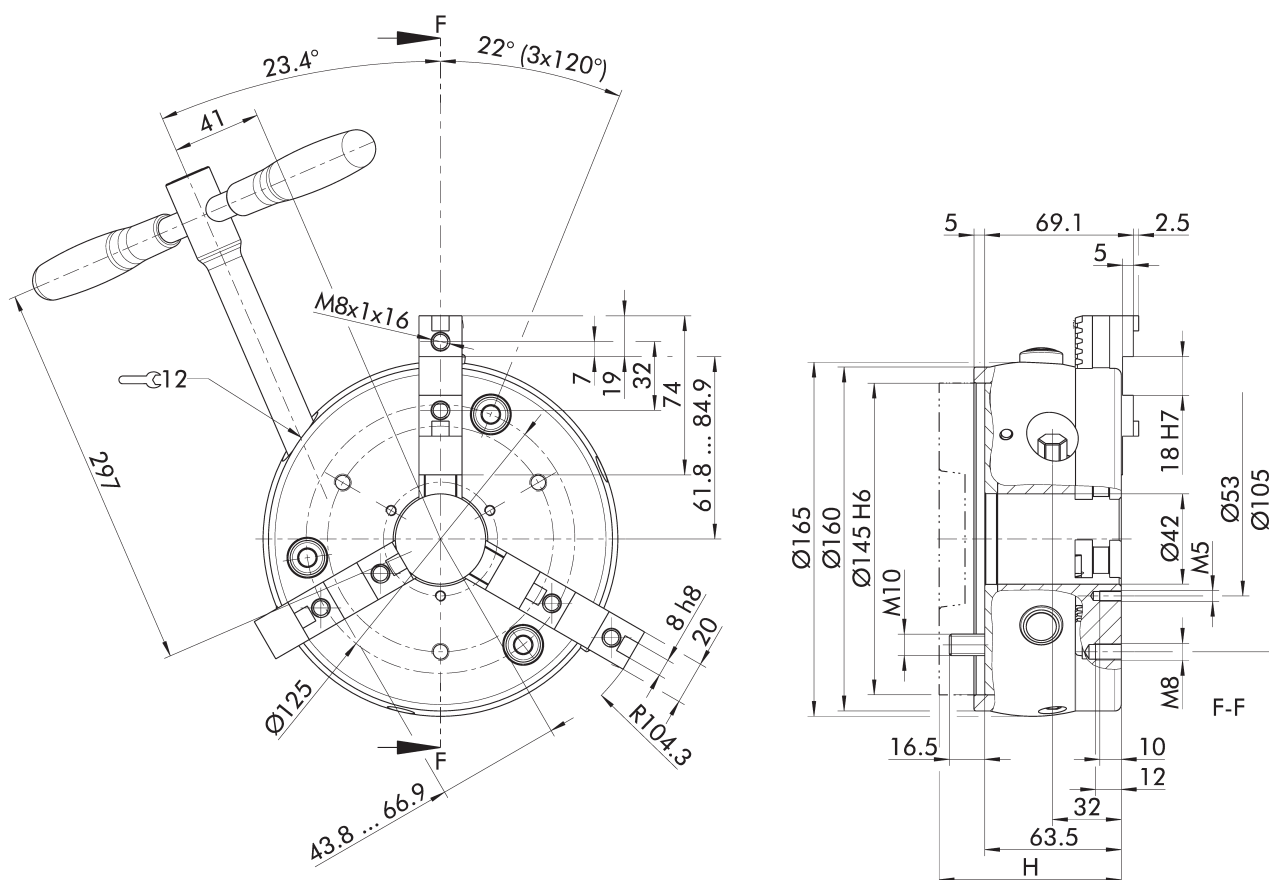
2 Tope de profundidad regulable, en el casquillo central

El tope ajustable garantiza que todas las piezas se detienen en la misma posición seleccionable con una alta repetibilidad. Esto simplifica y agiliza la manipulación.

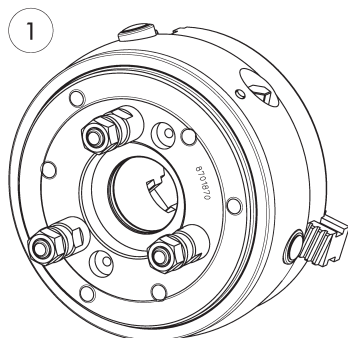
3 Árbol de expansión

Para sujetar diámetros de sujeción interiores pequeños, el ROTA-S plus 2.0 puede complementarse con un mandril de expansión, en los tamaños de $\varnothing$ 200 mm y $\varnothing$ 250 mm. Sin embargo, para ello, debe mecanizarse un cono en el cuerpo del chuck.

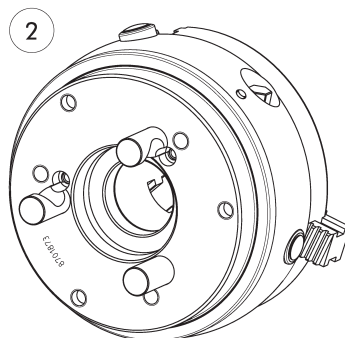
① Sistema de casquillo central modular, disponible hasta el tamaño 315.



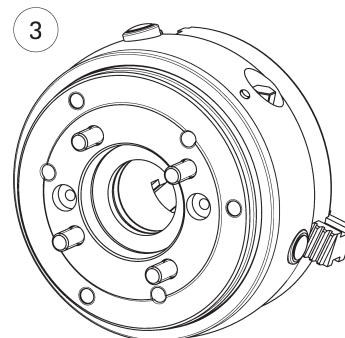
ISO 702-3



ISO 702-2



ISO 702-1



Chuck para la sujeción del eje representado en posición abierta.
Sujeto a modificaciones técnicas.

- ① Para alojamiento de bayoneta cónico corto ISO 702-3 (similar a DIN 55027) ③ Con brida intermedia para cono corto ISO 702-1 (similar a DIN 55026)
② Para alojamiento de leva de fijación cónico corto ISO 702-2 (similar a DIN 55029)

Datos técnicos

Tipo de husillo	Tamaño del husillo	Estándar [ID]	Oferta especial paquete 1 [ID]	Oferta especial paquete 2 [ID]	Revoluciones máx. [min ⁻¹]	Fuerza máx. de sujeción [kN]	Par de giro máx. [Nm]	altura H [mm]	Peso [kg]
-	Z145	0819001	0819201	0819101	5400	65	80		7.9
ISO 702-3	Nr. 4	0819011	0819211	0819111	5400	65	80	75.5	9.3
ISO 702-3	Nr. 5	0819021	0819221	0819121	5400	65	80	79.5	9.6
ISO 702-3	Nr. 6	0819031	0819231	0819131	5400	65	80	85.5	10.4
ISO 702-2	Nr. 4	0819041	0819241	0819141	5400	65	80	85.5	10.3
ISO 702-2	Nr. 5	0819051	0819251	0819151	5400	65	80	87.5	10.6
ISO 702-2	Nr. 6	0819061	0819261	0819161	5400	65	80	103.5	14.4
ISO 702-1	Nr. 4	0819071	0819271	0819171	5400	65	80	81.5	9.8
ISO 702-1	Nr. 5	0819081	0819281	0819181	5400	65	80	83.5	9.8

Volumen de entrega: versión estándar

Chuck, 1 set de mordazas base con tornillos, tornillos de fijación del chuck, llave de accionamiento y manual de instrucciones

Volumen de entrega: Paquete de oferta especial 1

Chuck, 1 juego de mordazas escalonadas con tornillos (rectificadas en el chuck), pernos de montaje de chuck, llave de accionamiento y manual de instrucciones

Volumen de entrega: Paquete de oferta especial 2

Chuck, 1 juego de mordazas base con tornillos, 1 juego de mordazas superiores duras (rectificadas en el chuck), pernos de montaje de chuck, llave de accionamiento y manual de instrucciones

Nota

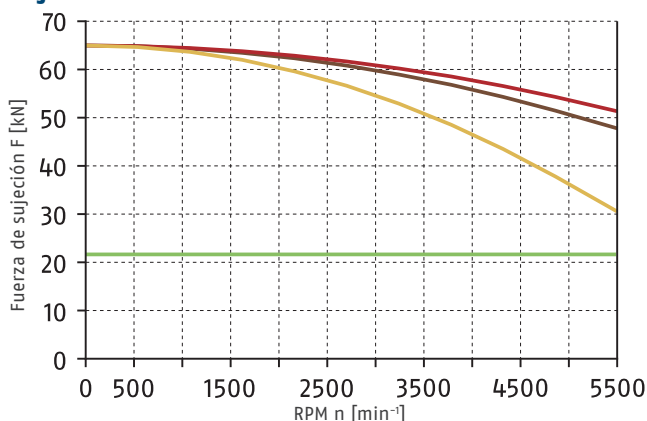
Ampliación del paso de barra

Aumento del taladro pasante hasta un máximo de $\varnothing 45$ mm disponible bajo pedido.

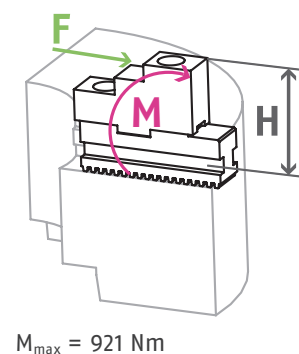
Otros datos técnicos

Tipo de chuck	Paso de barra [mm]	Carrera/mordaza [mm]	Paso del dentado [mm]	Altura mordaza central [mm]
ROTA-S plus 2.0 160-42	42	6.5	4.8	42.5

Diagrama de RPM, en función de la fuerza de sujeción

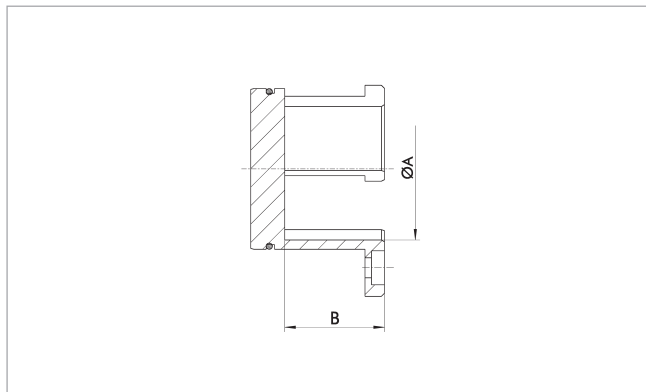


Carga de la guía de mordazas base



Casquillos de centrado

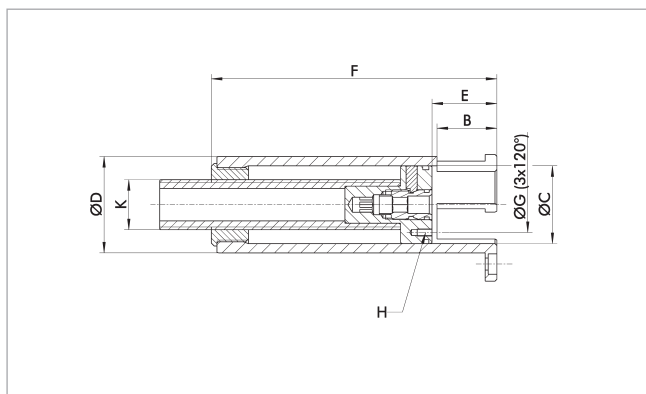
Casquillo central cerrado



Datos técnicos

Denominación	ID	Indicado para	ØA [mm]	B [mm]	Peso [kg]
SBS-G-S 160	8704845	ROTA-S plus 2.0 160-42	36	28	0.6

Casquillo central con tope ajustable



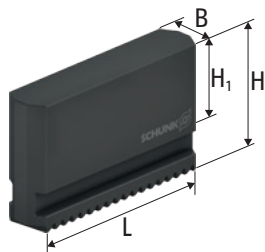
Datos técnicos

Denominación	ID	Indicado para	B [mm]	ØC [mm]	ØD [mm]	E [mm]	F [mm]	ØG [mm]	H	K	Peso [kg]
SBS-T-S 160	8704853	ROTA-S plus 2.0 160-42	28.8	34	42	28.8 - 88.3	141.5	24	M4x8	M27	0.9

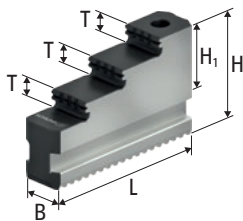
- Importante: comprobar el paso de barra del husillo/tubo de tracción
- El paso de barra del husillo debe tener como mínimo $\varnothing D + 0,5 \text{ mm}$

Mordazas base, Mordazas de bloque escalonadas duras, Mordazas mono-bloque blandas

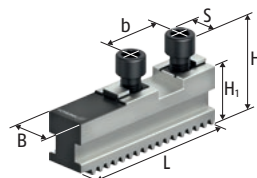
con dentado en ángulo



SMB
Mordazas monobloque blandas



STF
Mordazas de bloque escalonadas duras



SFG
Mordazas base

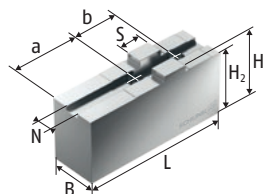
Datos técnicos

Tipo de chuck	Denominación	ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]	T [mm]	b [mm]	Tornillos	m/SET [kg]
ROTA-S plus 2.0 160-42	SMB 160	0163100			20	45	24	79				1.5
ROTA-S plus 2.0 160-42	SMB-H 160	0163200			20	60	39	79				2.0
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFG 160	0157100	18	8	20	29.5	27	74		32	M8x1	0.8
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFGK 160	0157500	18	8	20	29.5	27	64		32	M8x1	0.7
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFG-V 160	0157150	18	8	20	29.5	27	74		32	M8x1	0.7
ROTA-S plus 2.0 160-42	STF 160	0161100			20	45	24	79.1	7.5			1.1

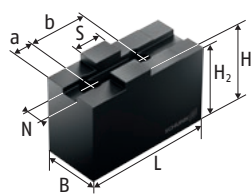
Nuestra gama completa de mordazas para chuck puede consultarse online en nuestro buscador rápido de mordazas para chuck y en schunk.com

Mordazas superiores blandas

con lengüeta y ranura



SFA-AL
Mordazas superiores blandas



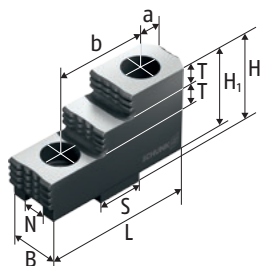
SFA
Mordazas superiores blandas

Datos técnicos

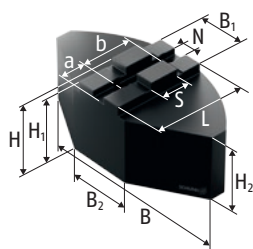
Tipo de chuck	Denominación	ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	H2 [mm]	L [mm]	Ø [mm]	b [mm]	Tornillos	m/SET [kg]
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFA 160	0153100	8	18	20	40	36	85	35	32	M8	1.2
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFA-AL 160	0172100	8	18	25	50	46	85	35	32	M8	0.7
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFA 160-C1	0154121	8	18	30	55.5	51.5	85	41	32	M8	2.7
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFA 160-C2	0154127	8	18	35	40	36	63	19	32	M8	1.6
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFA 160-C3	0154131	8	18	40	60	56	70	26	32	M8	3.3
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFA 160-C4	0154133	8	18	40	80	76	85	41	32	M8	5.6

Nuestra gama completa de mordazas para chuck puede consultarse online en nuestro buscador rápido de mordazas para chuck y en schunk.com

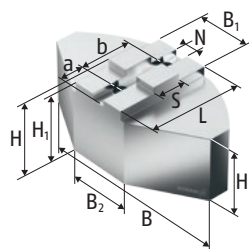
Mordazas superiores escalonadas duras, Mordazas tipo pie con lengüeta y ranura



SHF
Mordazas superiores esca-
lonadas duras



SFA-SM
Mordazas tipo pie



SFA-SA
Mordazas tipo pie

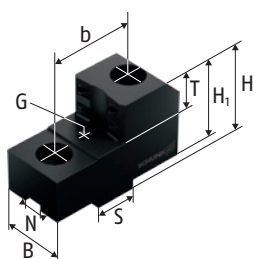
Datos técnicos

Tipo de chuck	Denominación	ID	N	S	B	B1	H	H1	H2	L	T	Ø	b	Tornillos	m/SET
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFA-SA 160	0174100	8	18	120	35	50	46	40	59.5		15.75	32	M8	1.4
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFA-SM 160	0173100	8	18	120	30	50	46	40	60		16.5	32	M8	4.8
ROTA-S plus 2.0 160-42	SHF 160	0155100	8	18	20		36.5	32.5		63	7.5	16.8	32	M8	0.6

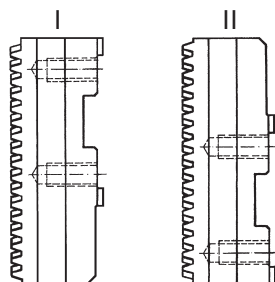
Nuestra gama completa de mordazas para chuck puede consultarse online en nuestro buscador rápido de mordazas para chuck y en schunk.com

Mordazas de garra

con lengüeta y ranura



SZKA
Mordazas de garra



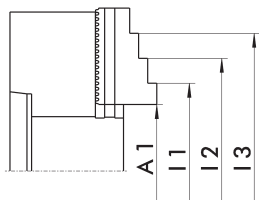
Posición de la garra base

Datos técnicos

Tipo de chuck	Rango de sujeción ØD	Diámetro oscilante SDmax	Posición de la garra base	Denominación	ID	N	S	B	H	H1	L	T	G	b	Tornillos	m/SET
	[mm]	[mm]				[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA-S plus 2.0 160-42	89 - 135	220	I	SZKA 163	0165146	8	18	40	44	40	60	20	M6	32	M8	1.5
ROTA-S plus 2.0 160-42	140 - 186	250	I	SZKA 167	0165150	8	18	30	44	40	76	20	M6	32	M8	1.3
ROTA-S plus 2.0 160-42	42 - 87	210	I	SZKA 169	0165174	8	18	26	44	40	71	20	M6	32	M8	1.0
ROTA-S plus 2.0 160-42	54 - 99	209	II	SZKA 163	0165146	8	18	40	44	40	60	20	M6	32	M8	1.5
ROTA-S plus 2.0 160-42	104 - 150	215	II	SZKA 167	0165150	8	18	30	44	40	76	20	M6	32	M8	1.3
ROTA-S plus 2.0 160-42	26 - 52	209	II	SZKA 169	0165174	8	18	26	44	40	71	20	M6	32	M8	1.0

Nuestra gama completa de mordazas para chuck puede consultarse online en nuestro buscador rápido de mordazas para chuck y en schunk.com

Mordazas de bloque escalonadas duras con lengüeta y ranura



Posición de la mordaza I

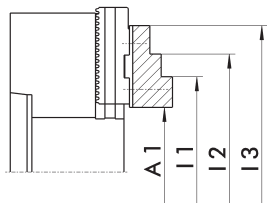
Sujeción de diámetro externo

Tipo de chuck	Denominación	ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA-S plus 2.0 160-42	STF 160	0161100	7 - 49	47 - 93	92 - 138	117 - 163

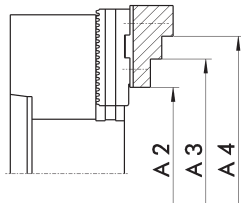
Sujeción de diámetro interno

Tipo de chuck	Denominación	ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA-S plus 2.0 160-42	STF 160	0161100	62 - 104	87 - 129	132 - 174

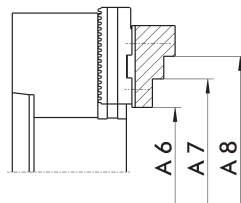
Mordazas superiores escalonadas duras con lengüeta y ranura



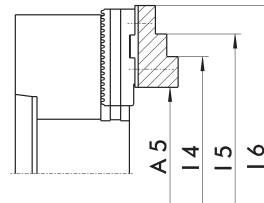
Posición de la garra base II



Posición de la garra base I



Posición de la garra base II



Posición de la garra base I

Sujeción de diámetro externo

Tipo de chuck	Denominación	ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]	A5 [mm]	A6 [mm]	A7 [mm]	A8 [mm]
ROTA-S plus 2.0 160-42	SHF 160	0155100	7 - 50	47 - 92	92 - 137	117 - 162	41 - 86	15 - 56	60 - 101	85 - 126

Sujeción de diámetro interno

Tipo de chuck	Denominación	ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]	I4 [mm]	I5 [mm]
ROTA-S plus 2.0 160-42	SHF 160	0155100	63 - 104	87 - 129	132 - 175	96 - 140	120 - 165

Accesorios

Medidor de fuerza de sujeción

Para medir la fuerza de sujeción de las mordazas de mandriles de 2, 3 y 6 mordazas hasta 6000 r.p.m.



Indicado para	Denominación	ID
ROTA-S plus 2.0 160-42	IFT Set	1404235

Kit de mantenimiento

Consta de pistola de engrase, cartucho de grasa LINOMAX plus, protección antivirutas y tapón de sellado.



Indicado para	Denominación	ID
ROTA-S plus 2.0 160-42	WTS-S 160	0899014

Llave dinamométrica

Llave dinamométrica para el accionamiento de los mandriles para tornos manuales de SCHUNK.



Indicado para	Denominación	ID
ROTA-S plus 2.0 160-42	SSH-D-1/2" 40-200	9938065

Llave hexagonal de accionamiento

Llave de sujeción para el accionamiento manual de los chucks manuales de SCHUNK con conexiones hexagonales.



Indicado para	Denominación	ID
ROTA-S plus 2.0 160-42	SSH-SK SW12-160	1330869
ROTA-S plus 2.0 160-42	SSH-SL SW12-260	8704921

Grasa

LINOMAX plus

Grasa de alto rendimiento para la lubricación regular de chucks automáticos, Chucks manuales y lunetas SCHUNK.



Grupo	Denominación	ID
Cartucho	Cartucho LINOMAX plus	1342585
Bote	Lata LINOMAX plus	1342586
Cubo	Cubeta LINOMAX plus	1342587

Placa de consola

Versión estándar para la conversión de todos los chucks manuales ROTA-S plus 2.0 para aplicaciones estacionarias. Los tamaños de 400 a 630 están disponibles por encargo.



Indicado para	Denominación	ID
ROTA-S plus 2.0 160-42	KSL 160	0814270

Tapón de sellado

Para cerrar el taladro pasante en los chucks manuales ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus y ROTA-G.



Indicado para	Denominación	ID
ROTA-S plus 2.0 160-42	VST Ø42	8702833

Protección contra virutas

Para una mejor protección contra la entrada de virutas para los chucks manuales ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus y ROTA-G.



Indicado para	Denominación	ID
ROTA-S plus 2.0 160-42	SPS 160/200	9966639

Pistola de engrase

Herramientas auxiliares para la lubricación de todos los tipos de productos SCHUNK. La pistola de engrase se puede utilizar para cartuchos de todo tipo de grasa SCHUNK.



Grupo	Denominación	ID
Cartucho	Pistola de engrase	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