



ROTA NCE

**Mandril leve e com baixo
consumo de energia para
máxima dinâmica do
processo**

Placa leve e robusto com momento de inércia reduzido em até 40% na maior rigidez

O ROTA NCE unifica design leve, capacidade de carga máxima e uma linguagem de forma extraordinária, tudo em um. Pré-condições ideais para alta dinâmica de processo. Especialmente na produção em larga escala, ele proporciona economias significativas e também é ideal para a certificação de gerenciamento de energia DIN EN ISO 50001.



Vantagens – Seus benefícios

- + Eficiência energética graças ao momento de inércia extremamente baixo**
Tempos de ciclo mais curtos e custos de energia reduzidos
- + Dimensões de conexão 100% compatíveis com Placas de torno acionadas da série Kitagawa BB200 (até o tamanho 260)**
As placas Kitagawa existentes podem ser substituídos em um curto período de tempo
- + Placa acionada com gancho de cunha de precisão para os mais altos requisitos de qualidade**
Permite excelentes resultados de usinagem
- + Alta eficiência do sistema de gancho de cunha**
Fixação confiável do processo devido às altas forças de fixação
- + Sistema de lubrificação otimizado**
Forças de fixação consistentemente altas garantidas
- + Sistema de bucha de centralização modular**
Ajuste ideal às novas tarefas de fixação devido a buchas de centralização intercambiáveis
- + Castanhas base com serrilhados finos 1,5 mm x 60° e 1/16" x 90° como padrão**
Alta flexibilidade na gama de castanhas de sobrepor
- + Todos os lados das peças funcionais são retificadas e endurecidas**
Garante uma longa vida útil

Dados técnicos

Descrição	Velocidade de rotação máx. [min ⁻¹]	Força de fixação máx. [kN]	Máx. força de atuação [kN]	Curso/castanha [mm]	Furo de passagem [mm]	Curso do pistão [mm]	Momento de inércia [kgm ²]
ROTA NCE 130-38	7500	45	19	3.2	38	14	0.009
ROTA NCE 165-53	6000	65	26	3.3	53	14	0.032
ROTA NCE 210-66	5000	100	38	4.2	66	18	0.08
ROTA NCE 260-81	4500	130	45	4.9	81	21	0.195
ROTA NCE 315-106	3500	155	58	5.8	106	25	0.44

Função de ROTA NCE

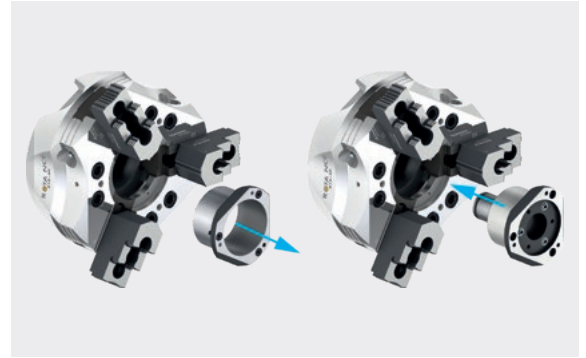
O pistão móvel axialmente transfere a força para a castanha base e gera um movimento radial da castanha sincronizado com o eixo de rotação.



- 1 Acionamento do gancho de cunha**
Oferece forças de fixação constantemente altas em operação
- 2 Corpo base endurecido e extremamente rígido**
Portanto, uma vida útil mais longa com a mais alta precisão. Mesmo com força de fixação máxima
- 3 Grande furo de passagem**
Para usinagem de todos os diâmetros de barras convencionais
- 4 Sistema de lubrificação otimizado**
Para um alto nível de eficiência
- 5 Rosca de montagem**
Para batentes de peças
- 6 Interface da castanha base**
Polegada, métrica ou com lingueta e ranhura disponíveis
- 7 Exibição do curso da castanha**
Para verificar o curso da castanha
- 8 Bucha de centralização**
Com rosca de montagem pré-fabricada para o tubo telescópico ou barra de tração
- 9 Design com peso otimizado**
Para grande economia no uso diário

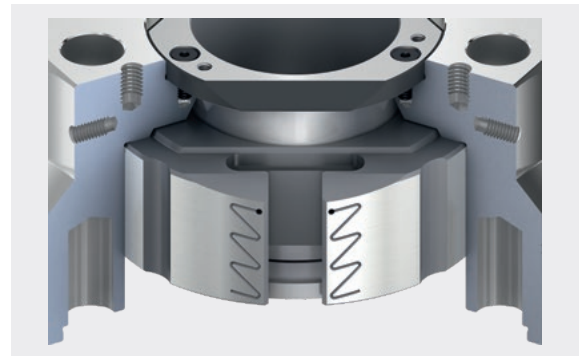
Mudando a bucha de centralização

As buchas de centralização modulares podem ser trocadas rápida e facilmente enquanto a placa permanece montada. Quando os três parafusos são desapertados, todas as buchas de proteção podem ser retiradas pela frente e substituídas.



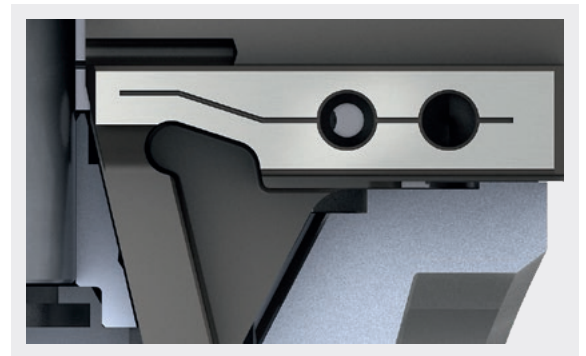
Guia do pistão longa e precisa

Para alta repetibilidade de fixação e longa vida útil. Todos os componentes funcionais usados para transmissão de força são temperados e retificados.



Recurso de segurança da castanha base

O nariz pequeno na castanha base permanece no corpo da placa. Isso evita a ejeção das castanhas em caso de colisão.



Exibição do curso da castanha

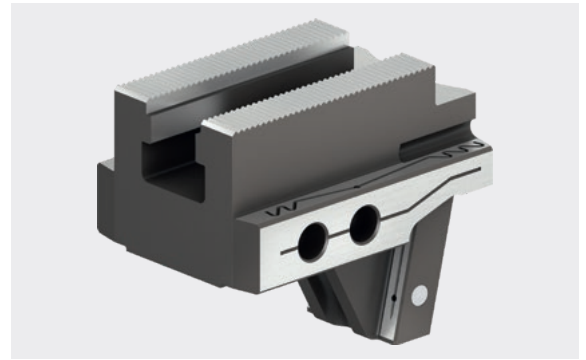
O visor do curso da castanha é um recurso de segurança adicional, que garante a fixação segura da peça e simplifica o uso da placa na operação diária.

1 Exibição do curso da castanha

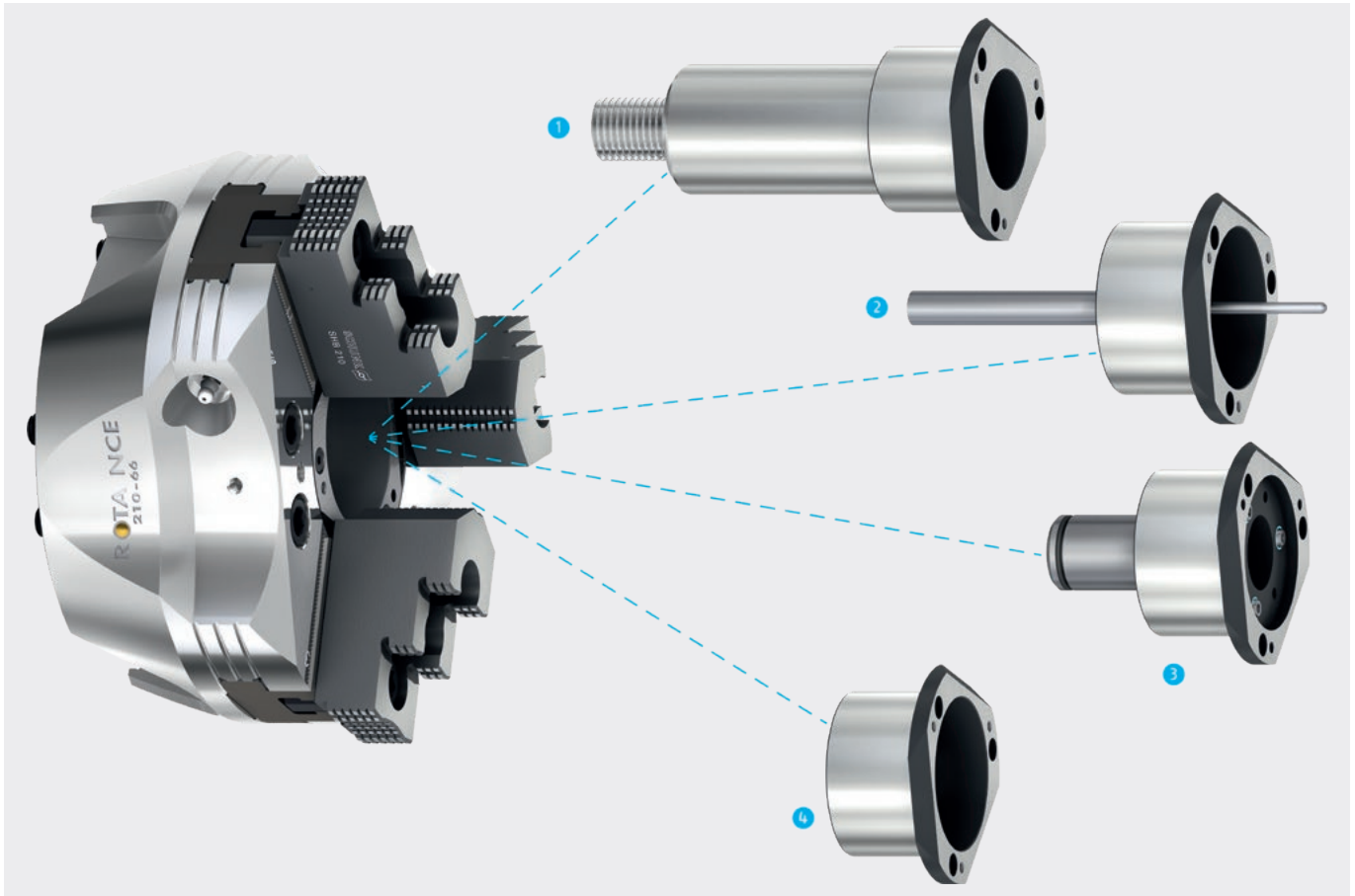


Flexibilidade absoluta da castanha base

Selecione entre três interfaces de castanha padrão 1/16" x 90°, 1,5 mm x 60°, ou macho e fêmea com a vantagem de poder continuar usando suas castanhas de sobrepor existentes na nova placa SCHUNK.



Sistema de bucha de centralização modular



O sistema de bucha de centralização modular aumenta a flexibilidade para as mais diversas aplicações na vida cotidiana.

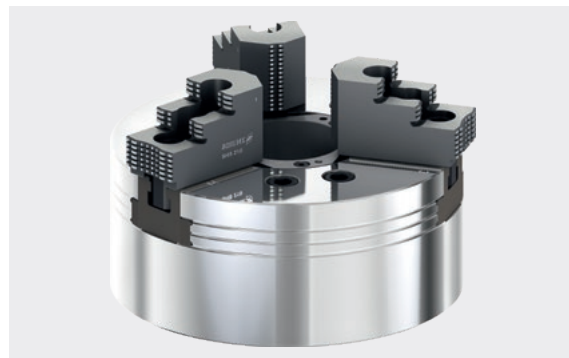
- 1 Batente ajustável na bucha de centralização**
O batente ajustável garante que todas as peças sejam paradas com alta precisão de repetição na mesma posição selecionável. Isso torna a manipulação rápida e fácil.
- 2 Ejetor de peças na bucha de centralização**
Uma adição ideal para carregamento automático. O ejedor de peças dispõe de uma mola a gás, que ejeta sua peça com segurança para fora da placa.

- 3 Bocais de lubrificante de refrigeração na bucha de centralização**
Ideal como componente adicional se sua máquina estiver equipada com um fornecimento central de lubrificante de refrigeração. Para usinagem I.D., o lubrificante de refrigeração será alimentado diretamente na ferramenta.
- 4 Bucha de centralização fechada**
A bucha de centralização fechada evita a entrada de aparas e lubrificante de refrigeração no orifício de passagem.

Placa de torno elétrica com peso otimizado ROTA NCE

Situação inicial

O ponto de partida para o ROTA NCE de hoje foi uma placa de torno mecânica tradicional com furo de passagem. Este mandril representava o volume construtivo para o modelo de elementos finitos (EF), que foi modificado por otimização até que as reduções desejadas de volume e peso fossem alcançadas.



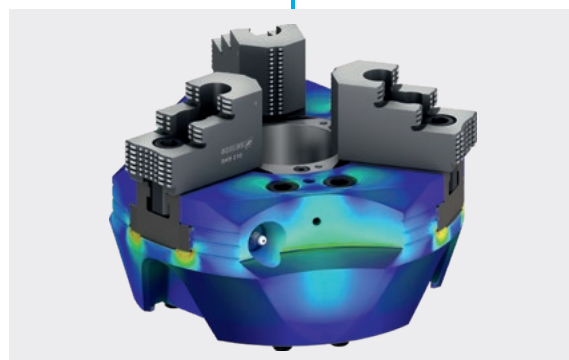
Otimização da topologia FE

Na primeira etapa, a otimização da topologia FE foi usada para calcular o projeto de mandril mais leve a partir do fluxo de força, no qual a rigidez máxima é alcançada.



Otimização de parâmetros FE

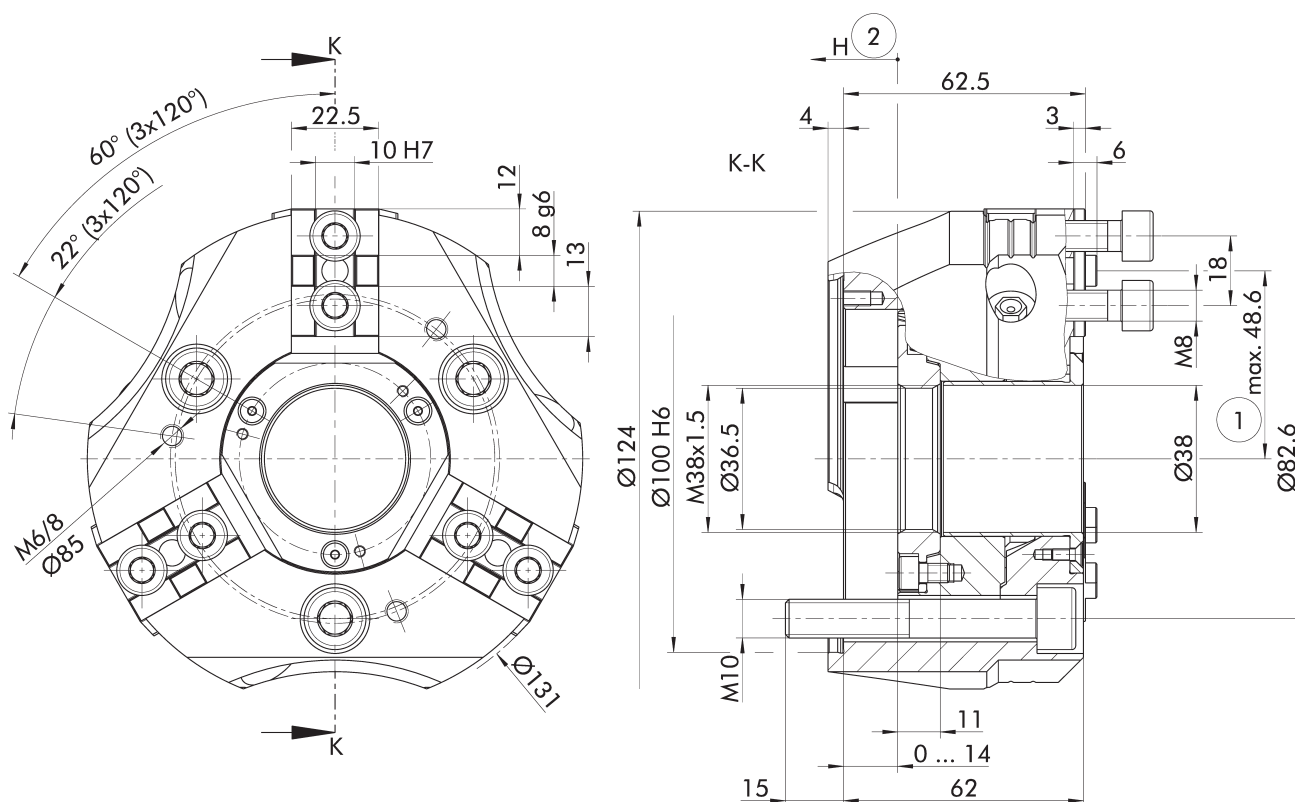
Na segunda etapa, a otimização dos parâmetros FE foi usada para otimizar o projeto das geometrias de entalhe altamente carregadas de tal forma que tensões mínimas de entalhe e valores máximos de rigidez pudessem ser alcançados.



Resultado

O processo de otimização resultou no atual ROTA NCE, no qual um ajuste baseado em computador da geometria do mandril ao fluxo de força predominante reduziu a massa e o momento de inércia da massa em até 40%, respectivamente – mantendo a rigidez do mandril.





Mandril para fixação do eixo puxado na posição aberta.
Sujeito a alterações técnicas.

- ① Distância ao centro da lingueta e do sulco ② Direção do curso do pistão

Dados técnicos

Tipo de fuso	Tamanho do eixo	ID	Serração	Velocidade de rotação máx. [min ⁻¹]	Força de fixação máx. [kN]	Máx. força de atuação [kN]	Momento de inércia [kgm ²]	Peso [kg]
-	Z100	1334152	Língua e sulco	7500	45	19	0.009	4.1

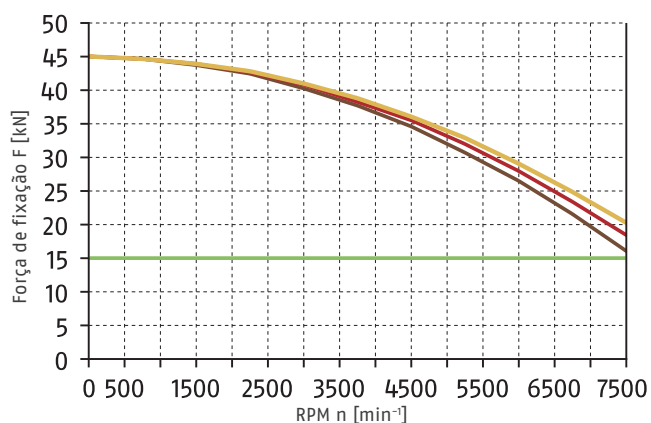
Escopo de fornecimento

placa, porcas em T com parafusos, parafusos de montagem da placa, uma chave de montagem para o anel roscado giratório, bucha de centralização e manual de operação

Mais dados técnicos

Tipo de placa	Através do orifício [mm]	Curso/castanha [mm]	Curso do pistão (H) [mm]	Altura da castanha central [mm]
ROTA NCE 130-38	38	3.2	14	40

Força de fixação-RPM-diagrama



Força de fixação mínima necessária F_{spmin} 33%

SRK 112
0.67 kg



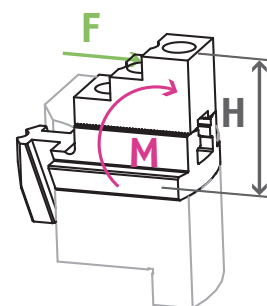
SRK 112
0.53 kg



SRK 112
0.44 kg



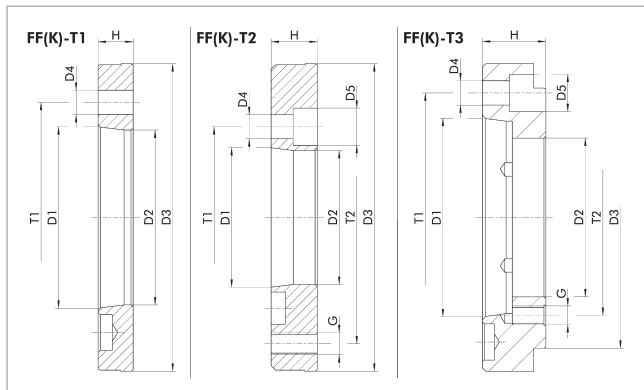
Carga da guia da castanha base



$M_{max} = 600 \text{ Nm}$

Placas adaptadoras

Montagem em Z em cone curto ISO 702-1



Dados técnicos

Descrição	Tipo de placa	ID adaptadora	Adequado para	D1	D2	D3	D4	D5	G	H	T1	T2
					[mm]		[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]
FF-T1 Z100-A4	FF-T1	0803010	ROTA NCE 130-38	Nr. 4	61	Z100	11 (6x60°)			12	82.6	
FF-T3 Z100-A5	FF-T3	0801008	ROTA NCE 130-38	Nr. 5	66	Z100	11 (6x60°)	17	M10 (6x60°)	30	104.8	82.6

Placas adaptadoras diretas

Placas adaptadoras diretas são usadas se o círculo do parafuso de montagem do fuso tiver o mesmo tamanho que o círculo do parafuso de montagem da placa de torno. A placa adaptadora deve ser montada no fuso junto com a placa de torno. A placa adaptadora é pré-montada na placa de torno.

Placas adaptadoras de redução FF-T2

As placas adaptadoras de redução são usadas se o círculo do parafuso de montagem do fuso for menor do que o círculo do parafuso de montagem da placa de torno.

A placa adaptadora é montada primeiro no fuso e depois a placa de torno é montada na placa adaptadora.

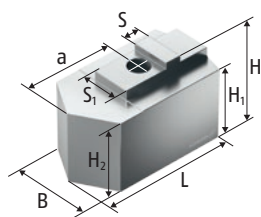
Placas adaptadoras de expansão FF-T3

As placas adaptadoras de expansão são usadas se o círculo do parafuso de montagem do fuso for maior do que o círculo do parafuso de montagem da placa de torno.

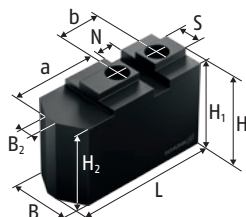
A placa adaptadora é montada primeiro no fuso e depois a placa de torno é montada na placa adaptadora.

Castanhas de sobrepor macias

com lingueta e ranhura



SRK-AL
Castanhas de sobrepor macias



SRK
Castanhas de sobrepor macias

Dados técnicos

Tipo de placa	Descrição	ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	a [mm]	b [mm]	Parafusos	m/SET [kg]
ROTA NCE 130-38	SRK 112	0136103	8	10	25	30	27.5	26	53	28	18	M8	0.7
ROTA NCE 130-38	SRKL 112	1496961	8	10	25	30	27.5	26	61.5	28	18	M8	0.8
ROTA NCE 130-38	SRKL-AL 112	1496963	8	10	25	30	27.5	26	61.5	28	18	M8	0.3

Nossa linha completa de castanhas de mandril pode ser encontrada on-line em nosso Localizador rápido de castanhas e em schunk.com

Acessórios

Dispositivo de medição da força de fixação

Para medir a força de fixação da castanha de 2, 3 e 6 mordentes de até 6.000 rpm.



Adequado para	Descrição	ID
ROTA NCE 130-38	IFT Set	1404235

Graxa

LINOMAX plus

Graxa de alto desempenho como padrão para a lubrificação regular de Placas de torno acionadas e manual SCHUNK e lunetas



Pacote	Descrição	ID
Cartucho	Cartucho LINOMAX plus	1342585
Lata	Lata LINOMAX plus	1342586
Balde	Balde LINOMAX plus	1342587

Pistola de graxa

Ferramentas auxiliares para lubrificação de todos os tipos de produtos SCHUNK. A pistola de graxa pode ser usada para cartuchos de todos os tipos de graxa SCHUNK.



Pacote	Descrição	ID
Cartucho	Pistola de graxa	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