

ROTA DFF

Sanftes Spannen von verformungsempfindlichen oder geometrisch komplexen Werkstücken

ROTA DFF Drehfingerfutter eignen sich bestens um Werkstücke über rein axiale Spannfinger gegen einen definierten Werkstückanschlag zu spannen. Wichtig ist, das Werkstück vor dem axialen Spannen in der Drehmitte zu zentrieren (z. B. über Zentrierbacken oder eine separate Zentriervorrichtung). Die Werkstückspannung erfolgt dann rein axial, ohne radiale Spannkomponekte. Somit werden höchste Planlaufgenauigkeiten erzielt.

ROTA DFF

Gentle clamping of deformation-sensitive or geometrically complex workpieces

ROTA DFF rotary finger chucks are ideal for clamping of workpieces via a purely axial clamping finger against a defined workpiece stop. It is important that the workpiece is centered in the turning center prior to axial clamping (e.g. via centering jaws or a separate centering device). The workpiece is then clamped only axially, with no radial clamping components. This achieves maximum axial run-out accuracy.



- ① **Werkstückzentrierung**
Richtet das Werkstück zur Drehmitte aus
- ② **Spannfinger**
Spannen das Werkstück rein axial gegen Festanschlag
- ③ **Gehärteter Futterkörper**
Für lange Lebensdauer und hohe Präzision
- ④ **Kolben**
Zur Kraftübertragung auf die Drehfinger
- ⑤ **Werkstückanlage**
Für einen definierten Axialanschlag und einer hoher Planlaufgenauigkeit

- ① **Workpiece centering**
Aligns the workpiece towards the turning center
- ② **Clamping finger**
Clamp the workpiece only axially against a fixed stop
- ③ **Hardened chuck body**
For longer lifetime and high precision
- ④ **Piston**
For the force transmission to the rotary fingers
- ⑤ **Workpiece stop**
For a defined axial stop and a high axial run-out accuracy



Vorteile – Ihr Nutzen

Zur rein axialen Spannung von Werkstücken

Keine radialen Spannkomponten die auf das Werkstück einwirken

Werkstückberührende Teile sind als Wechselteile ausgeführt

Optimale Anpassung an neue Spannaufgaben

Optional Luftanlagekontrolle für Werkstückanlage lieferbar

Abfrage für Großserienfertigung zur sicheren Werkstückspannung

Sehr gute Abdichtung gegen das Eindringen von Spänen und Kühlschmierstoff

Lange Wartungsintervalle und konstante Spannkraft am Werkstück

Standard-Hydraulikzylinder zur Futterbetätigung ausreichend

Vorhandener Spannzylinder an der Maschine kann in Regel weiter verwendet werden

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

For just axial clamping of workpieces

No radial clamping components that exert forces on the workpiece

Workpiece contacting components can be exchanged

Optimal adjustment to new clamping tasks

Optional air control available for workpiece locating surface

Monitoring for safe workpiece clamping in large series production

Very good sealing against penetration of chips and coolant

Long maintenance intervals and constant clamping forces at the workpiece

Standard hydraulic cylinder is sufficient for chuck actuation

Existing clamping cylinder on the machine can generally be used

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]	Kolbenhub Piston stroke [mm]
ROTA DFF 140	6000	20	20	26
ROTA DFF 180	1800	15	15	15
ROTA DFF 260	2200	30	30	25
ROTA DFF 400	2200	60	60	25
ROTA DFF 500	2200	30	30	40

