

ROTA

Superior Clamping and Gripping

SCHUNK ®

Drehfutter
Lathe Chucks

Drehfutter

Lathe Chucks

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

Lothringer Str. 23
D-88512 Mengen
Tel. +49-7572-7614-1302
Fax +49-7572-7614-1039

futter@de.schunk.com
schunk.com



www.youtube.com/SCHUNKHQ



www.twitter.com/SCHUNK_HQ



www.facebook.com/SCHUNK.HQ



schunk.com/lehmann



Superior Clamping and Gripping

Jens Lehmann steht für sicheres, präzises Greifen und Halten. Als Markenbotschafter im Team von SCHUNK repräsentiert der Nr.-1-Torwart unsere weltweite Kompetenzführerschaft bei Greifsystemen und Spanntechnik. Die Spitzenleistungen von SCHUNK und Jens Lehmann sind geprägt von Dynamik, Präzision und Zuverlässigkeit.

Superior Clamping and Gripping

Jens Lehmann stands for safe, precise gripping and holding. As a brand ambassador of the SCHUNK team, the No. 1 goalkeeper represents our global competence leadership for gripping systems and clamping technology. The top performance of SCHUNK and Jens Lehmann are characterized by dynamics, precision, and reliability.

Erfahren Sie mehr unter:
For more information visit our website:
schunk.com/Lehmann



J. Lehmann
Jens Lehmann





Henrik A. Schunk, Kristina I. Schunk, Markenbotschafter Jens Lehmann und Heinz-Dieter Schunk
Henrik A. Schunk, Kristina I. Schunk, brand ambassador Jens Lehmann, and Heinz-Dieter Schunk

Spitzenleistung im Team

Bei Greifsystemen und Spanntechnik ist SCHUNK weltweit die Nr. 1 – vom kleinsten Parallelgreifer bis zum größten Spannbackenprogramm.

Um effizient zu produzieren, haben sich Unternehmen über 2.000.000 Mal für einen Präzisionswerkzeughalter von SCHUNK entschieden. 1.000.000 Mal für einen SCHUNK Greifer. 100.000 Mal für ein Drehfutter oder ein Stationäres Spannsystem.

Das macht uns stolz. Und es spornt uns an zu neuen Spitzenleistungen.

Als Kompetenzführer erkennen und entwickeln wir Standards mit Zukunftspotenzial, die den rasanten Fortschritt in vielen Branchen prägen.

Unsere Kunden profitieren in unserem innovativen Familienunternehmen vom Expertenwissen, der Erfahrung und dem Teamgeist von über 2.700 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern.

Weiterhin beste Ergebnisse mit unseren Qualitätsprodukten wünscht Ihnen Ihre Familie Schunk.

Top Performance in the Team

SCHUNK is the world's No. 1 for gripping systems and clamping technology – from the smallest parallel gripper to the largest chuck jaw program.

In order to boost efficiency, SCHUNK customers have bought more than 2,000,000 precision toolholders, 1,000,000 SCHUNK grippers, and 100,000 lathe chucks and stationary workholding systems so far.

This makes us proud and motivates us to attain new top performances.

As a competence leader, we recognize and develop standards with a large potential for the future, which will drive the rapid progress in many industries.

Our customers profit from the expert knowledge, the experience, and the team spirit of more than 2,700 employees in our innovative family-owned company.

The Schunk family wishes you improved end results with our quality products.



Heinz-Dieter Schunk



Henrik A. Schunk



Kristina I. Schunk

Superior Clamping and Gripping

Es ist Zeit, Potenziale zu nut
It's time to use your machin

Mit überlegenen Komponenten wecken wir Reserven,
wo sie niemand erwartet. In Ihrer Maschine.

*With superior components, find potentials in your machine
where you would least expect to find them.*

**Schöpfen Sie Ihre Maschinenleistung voll aus
mit dem umfangreichen Portfolio von SCHUNK.**

SCHUNK, der Kompetenzführer für Greifsysteme und Spanntechnik, erschließt Ihnen das volle Potenzial Ihrer Bearbeitungsmaschinen und Produktionsprozesse. Reduzieren Sie Kosten mit der Verbindung aus präziser, flexibler Werkstückbearbeitung und dynamischer Produktionsautomatisierung.

Synergie SCHUNK – wenn alles zusammen passt.

Mit Synergie SCHUNK profitieren Sie von überlegenen Komponenten unseres innovativen Familienunternehmens und dem Ergebnis eines perfekt aufeinander abgestimmten Zusammenspiels aus Greifsystemen und Spanntechnik. Je mehr SCHUNK, desto effizienter.

**Make full use of your machine's potential –
with the extensive product portfolio from SCHUNK.**

SCHUNK, the competence leader for gripping systems and clamping technology, can now open up the full potential of your processing machines and production processes. Reduce costs by combining accurate, flexible workpiece machining with dynamic production automation.

SCHUNK Synergy – when everything fits together.

With SCHUNK Synergy, you benefit from superior components from our innovative family-owned company and the result of a perfectly harmonized interplay of gripping systems and clamping technology. The more SCHUNK, the more efficient it is.

zen!
e's full potential!



„Greifsysteme und Spanntechnik – das perfekt aufeinander abgestimmte Zusammenspiel macht Sie zum Champion in Sachen Produktivität. Wir nennen das Synergie SCHUNK.“

Schauen Sie jetzt, wo Potenziale in Ihren Maschinen schlummern.“

“Gripping systems and clamping technology – the perfectly adjusted interplay makes you a champion in terms of productivity. We call it the SCHUNK Synergy.”

Let's have a look where the potentials in your machines are hidden.”

J. Lehmann
Jens Lehmann

SCHUNK Nr. 1-Produkte für höhere Produktivität ...

SCHUNK No. 1 Products for higher Productivity ...



Jetzt schauen, wo Potenziale schlummern:

Discover new potential now:

www.schunk.com/Potenziale-nutzen

www.gb.schunk.com/using-benefits

Und das Poster zur Synergie SCHUNK bestellen unter Tel.

And order the SCHUNK Synergy poster by telephone

+49-7133-103-2256

... in Ihrem Automatisierten Handlingsystem

... in your Automated Handling System

bis **up to 20** Tonnen Lastenhandling
tons load handling

MAGNOS Magnethebetechnik

MAGNOS magnetic lifting technology

... in Ihrer Drehmaschine

... in your Lathe

... in Ihrer Drehmaschine

... in your Lathe

60 Sekunden Backenwechsel
seconds jaw-change

Drehfutter | Lathe chuck

ROTA-S plus 2.0, ROTA THW plus



300 % bessere Oberflächengüte
better surface quality

TEILDLÖ*** – Innovative Hydro-Dehnspanntechnik,
für Drehmaschinen und Dreh-/Fräszentren

TEILDLÖ*** – Innovative hydraulic expansion technology,
for lathes and turning/milling centers



1.200 Standard-Spannbacken
standard chuck jaws

Das weltgrößte Spannbackenprogramm für jeden Futtertyp
The world's largest chuck jaw program for every chuck type



... in Ihrem Automatisierten Handlingsystem
 ... in your Automated Handling System



Nr. 1 einzigartig
 No. 1 unique

Der neue PGN-plus-P, der weltweit bewährteste Greifer am Markt – Jetzt NEU mit Dauerschmierung in der Vielzahnführung
 The new PGN-plus-P, the world-proven gripper on the market – Now NEW with permanent lubrication in the multi-tooth guidance

100 % Taktsteigerung
 Cycle increase

Universalschwenkeinheit SRU-plus 20-S, der neue Maßstab in Hochleistung
 Universal rotary module SRU-plus 20-S, the new benchmark in top performance



Über **500** Standardkombinationen
 More than 500 standard combinations
 an Linien- und Raumportalen aus dem Baukasten
 for line and room gantries from the modular system



90 % schnellerer Greiferwechsel
 fast gripper change

Schnellwechselsystem SWS – Vollautomatischer Greiferwechsel in Sekunden
 SWS quick-change system – fully automatic gripper change within seconds



... bei Ihrer Automatisierten Maschinenbeladung
 ... for your Automated Machine Loading



... bei Ihrer Automatisierten Maschinenbeladung
 ... for your Automated Machine Loading



300 kg Tragkraft
 kg load bearing capacity

NSR-A Roboterkupplung für Palettenhandling – Platzsparend bei höchster Flexibilität | NSR-A robot coupling for pallet handling – space-saving and extremely flexible

100 % Kontrolle
 Control

TANDEM KSP plus Kraftspannblock mit Backenabfrage
TANDEM KSP plus clamping force block with jaw monitoring



30 % mehr Produktivität
 more productivity

Automatisierte Maschinenbeladung mit dem neuen SCHUNK Greifer PGN-plus-P mit Spindelschnittstelle GSW
 Automated machine loading with the new SCHUNK Gripper PGN-plus-P with GSW Spindle Interface

... in Ihrem Bearbeitungszentrum
 ... in your Machining Center

90 % weniger Rüstkosten
 less set-up costs

mit VEROS, durch das hauptzeitparallele Rüsten
 with VEROS, due to set-up during processing time



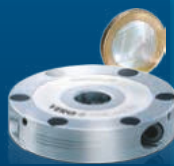
5-seitige Werkstückbearbeitung
 -sided workpiece machining

in einer Aufspannung – MAGNOS Magnetspanntechnik
 in one set-up – MAGNOS magnetic clamping technology



20 mm Bauhöhe
 mm height

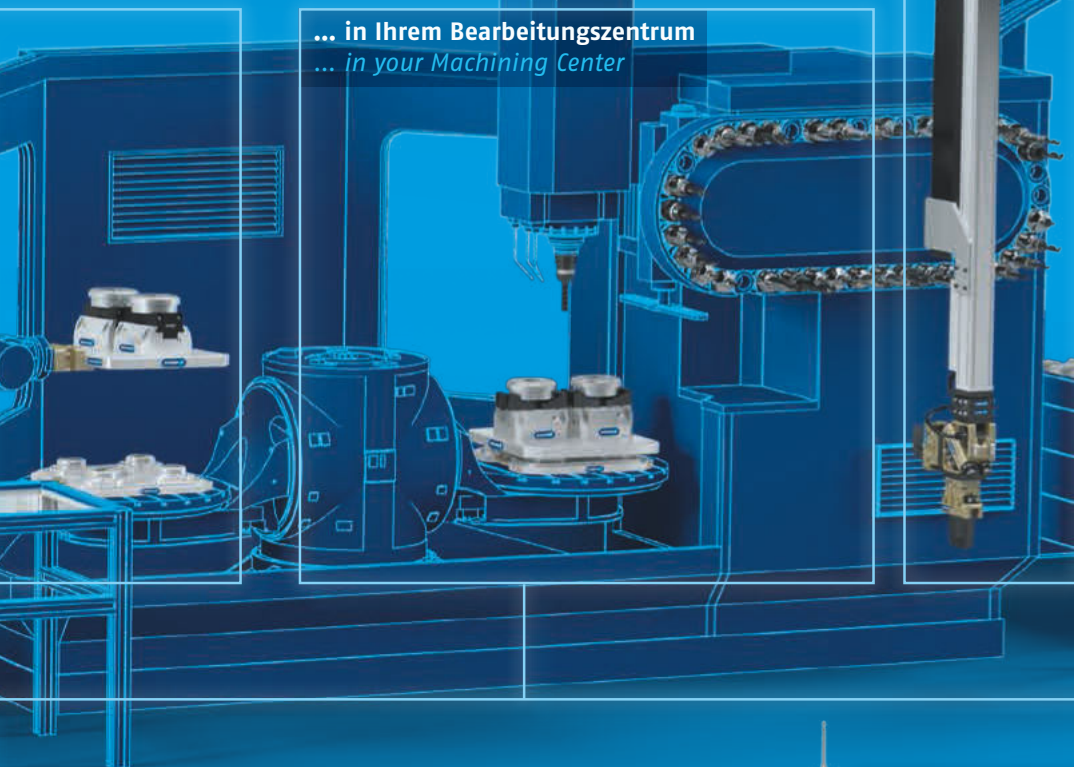
VEROS NSE mini – das pneumatische Nullpunktspannmodul baut extrem flach
 VEROS NSE mini – the pneumatic quick-change pallet system in a very flat design



... in Ihrem Automatisierten Handlingsystem
... in your Automated Handling System



... in Ihrem Bearbeitungszentrum
... in your Machining Center



... in Ihrer Automatisierten Montage
... in your Automated Assembly



75.000 kundenspezifische Lösungen
customized solutions



Hydro-Dehnspanntechnik für die Werkzeug-
oder Werkstückspannung
*Hydraulic expansion technology for tool or
workpiece clamping*

100 % gekapselt
encapsulated

KONTEC KSK Zentrischspanner
voll funktionsfähig in rauer Umgebung
*KONTEC KSK centric clamping vise
fully functional in harsh environments*



0.3 mm Schaftdurchmesser
mm shank diameter

TIRIUBLOS-Mini setzt Maßstäbe in der Mikrozerspanung
TIRIUBLOS-Mini sets a benchmark in micro machining

weniger als **3** μ Rundlaufgenauigkeit
less than 3μ run-out accuracy

TIRIUBLOS-SVL Superschlanke Werkzeugverlängerung,
störkonturoptimiert
*TIRIUBLOS-SVL super-slim tool extension,
optimized interfering contours*



bis **85.000** min^{-1}
up to rpm

TIRIUBLOS-S für die HSC-Bearbeitung prädestiniert
TIRIUBLOS-S predestined for high-speed cutting

... in Ihrer Automatisierten Montage
... in your Automated Assembly



180 % besseres Greifkraft-Masse-Verhältnis
better gripping force - mass ratio

EGP – Der leistungsstärkste elektronische Kleinteilegreifer mit integrierter Elektronik
EGP – The powerful electronic gripper for small components with integrated electronics

∞ Kombinationsmöglichkeiten
Combination options

SCHUNK Modularer Montagebaukasten
SCHUNK modular assembly system



25 % höhere Greifkraft
greater gripping force

MPG-plus – Der leistungsstärkste pneumatische Miniaturgreifer am Markt
MPG-plus – The most powerful pneumatic miniature gripper on the market

110 Picks pro Minute
picks per minute

PPU-E – Die schnellste Pick & Place-Einheit am Markt, PPU-P mit 90 Picks/min
PPU-E – The fastest Pick & Place unit on the market, PPU-P with 90 picks/min



... bei Ihrer Servicerobotik-Anwendung
... in your Service Robotics Application

Die Handhabung der Zukunft
Future handling



6 Freiheitsgrade
degrees of freedom

Powerball Lightweight Arm LWA 4P
Der leistungsdichteste Leichtbauarm der Welt, im Einsatz auf mobilen Plattformen
Powerball Lightweight Arm LWA 4P
The lightweight arm with the world's most compact performance. Used on mobile platforms



weniger als **3 μ** Rundlaufgenauigkeit
less than 3 μ run-out accuracy

TIRIBLOs-R mit einzigartiger patentierter Polygonspanntechnik
TIRIBLOs-R with unique patented polygonal clamping technology



100 % passend auf alle SCHUNK-Werkzeughalter
suitable to all SCHUNK toolholders

TIEINblo-SVL Werkzeugverlängerung – Störkonturoptimiert und superschlank
TIEINblo-SVL tool extensions – optimized interfering contours and super-slim



bis **80** bar kühlmitteldicht oder Peripheriekühlung
up to 80 bar coolant-proof or peripheral cooling

Flexibler Spannbereich mit Zwischenbüchsen GZB-S
Versatile clamping range with GZB-S intermediate sleeves

0 μ dauerhafter Rundlauf
μ permanent run-out accuracy

TIEINblo zero – Perfekte Schwingungsdämpfung, dadurch bis zu 50 % Standzeitverlängerung
TIEINblo zero – perfect vibration damping, resulting in up to 50% longer service life



2.000 Nm Drehmoment bei Ø 32 mm
Nm torque at Ø 32 mm

TIEINblo E compact für Volumenzerspanung, Bohren, Reiben und Gewinden
TIEINblo E compact for large volume cutting, boring, reaming and threads



Über **35** Jahre Erfahrung
More than 35 years of experience

in der TIEINblo Hydro-Dehnspanntechnik – TIEINblo, das Original
in TIEINblo hydraulic expansion technology – TIEINblo, the original



Die ganze Welt des Drehens

Vom universellen Handspannfutter bis hin zum Kraftspannfutter mit Backenschnellwechselsystem und höchsten Spannkraften bietet SCHUNK die wandlungsfähigsten Drehfutter für jede Anwendung. Sie beeindrucken durch ihre hervorragende Qualität, deren Grundlage auf einer innovativen Technik und dem über 40 Jahre gewachsenen Know-how von spezialisierten Mitarbeitern basiert.

Lünetten, Schnellwechselsysteme, Spannbacken und Spannzylinder komplettieren das Programm rund um die Anforderungen modernster Bearbeitungen für die anspruchsvolle Zerspanung. Durch die ständige Entwicklung neuer Technologien und Produkte sowie die konsequente Umsetzung des Qualitätsmanagement-Systems DIN EN ISO 9001/2000 ist SCHUNK Ihr kompetenter Partner für Spannfutter der höchsten Qualität.

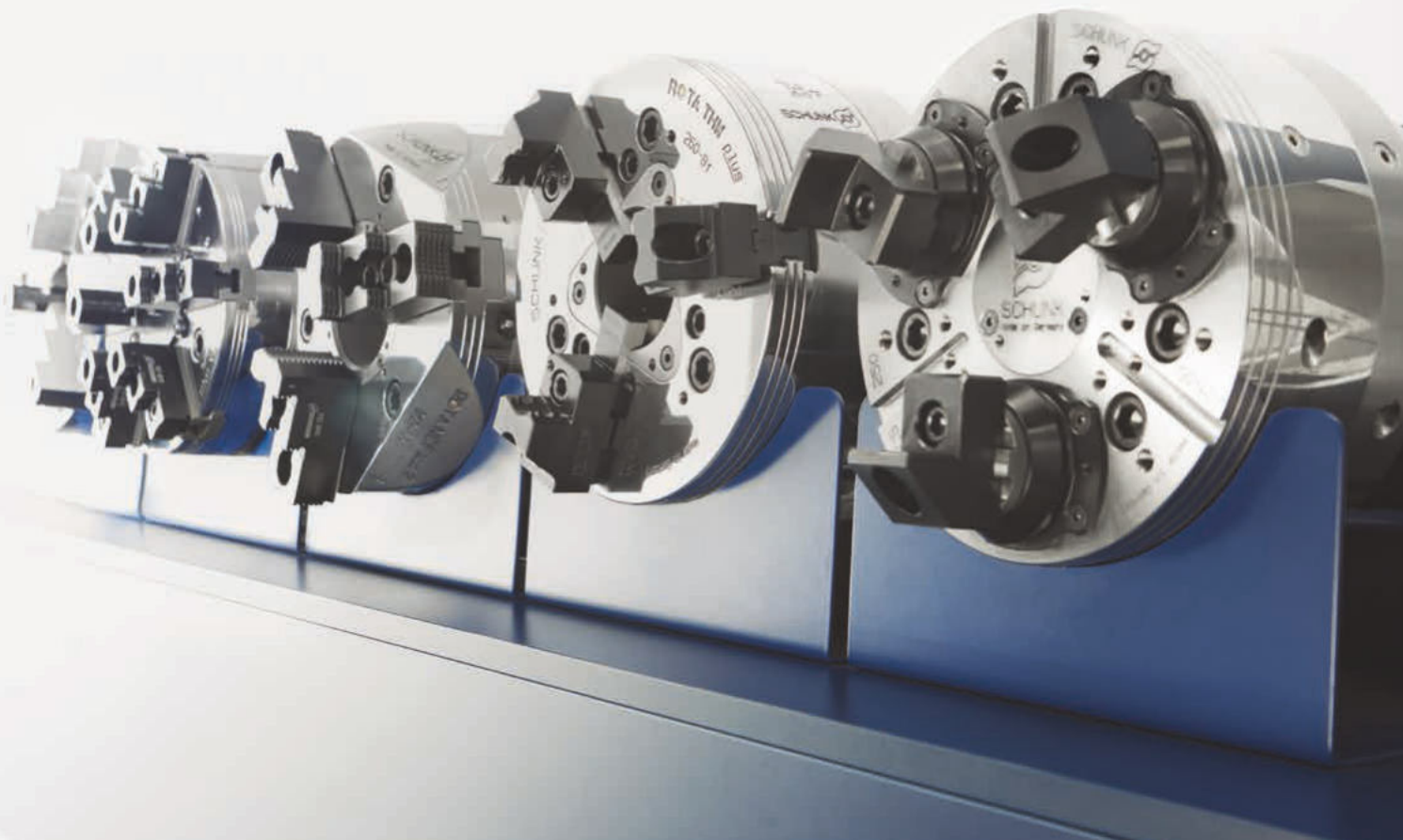
SCHUNK liefert die Komplettlösung und garantiert Ihnen ein Höchstmaß an Flexibilität beim Lösen Ihrer Spannaufgaben.

The whole World of Turning













From the universal manual chuck to power lathe chucks with jaw quick-change systems and maximum clamping forces, SCHUNK offers the most versatile lathe chucks for every application. They feature outstanding quality based on innovative technology and more than 40 years of experience built up by our highly specialized employees.

Steady rests, quick-change systems, chuck jaws and clamping cylinders complete the range of products designed to meet the demanding requirements of modern machining. By continuous development of technology and products as well as by rigorous compliance with the quality management system DIN EN ISO 9001/2000, SCHUNK is your competent partner for high-quality lathe chucks.

SCHUNK supplies the complete solution and guarantees maximum flexibility for your clamping tasks.

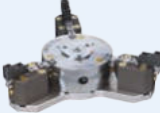



Inhalt | *Content*

			Seite Page
Handspannfutter	<i>Manual Lathe Chucks</i>		16
Kraftspannfutter mit Backenschnellwechselsystem	<i>Power Lathe Chucks with Jaw Quick-change System</i>		138
Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung	<i>Power Lathe Chucks with Through-hole</i>		218
Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung	<i>Power Lathe Chucks without Through-hole</i>		390
Pneumatische Vorderendfutter	<i>Pneumatic Power Chucks</i>		520
Spannzylinder	<i>Clamping Cylinders</i>		672
Lünetten	<i>Steady Rests</i>		694
Schnellwechselsysteme	<i>Quick-change Systems</i>		736
Kundenspezifische Lösungen	<i>Customized Solutions</i>		754
Zubehör	<i>Accessories</i>		778
Technik	<i>Technology</i>		822
SCHUNK-Kontakt	<i>SCHUNK Contact</i>		854
Spannbacken	<i>Chuck Jaws</i>		854
Stationäre Spanntechnik	<i>Stationary Workholding</i>		856
Werkzeughalter	<i>Toolholders</i>		858
Greifsysteme	<i>Gripping Systems</i>		860
SCHUNK Service	<i>SCHUNK Service</i>		862
Ländergesellschaften/Vertriebspartner	<i>Subsidiaries/Distribution Partners</i>		864
Katalogbestellung	<i>Catalog Order</i>		866
Werke	<i>Plants</i>		868
Faxbestellung	<i>Fax Order</i>		869

Produktübersicht | Product Overview

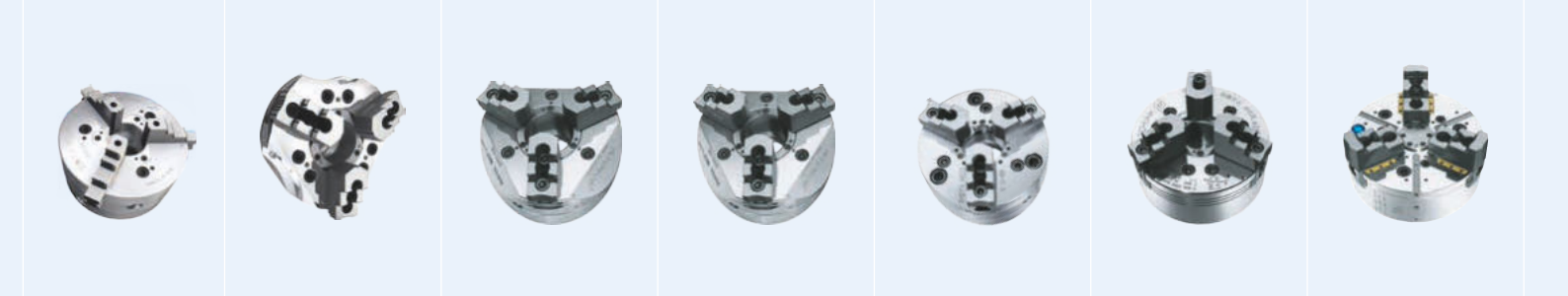
Drehfutter | Lathe Chucks

	Handspannfutter Manual Lathe Chucks			Kraftspannfutter mit Backen-Schnellwechselsystem Power Lathe Chucks with Jaw Quick-change System	
	ROTA-S plus 2.0 ROTA-S plus	ROTA-S flex	ROTA SPK	ROTA THW plus ROTA THW	ROTA THW vario
					
Einsatzgebiete Fields of application					
Leicht und flexibel Light and versatile		•			
Große Durchbohrung Large through-hole	•			•	•
Hohe Drehzahlen Max. RPM	•	•		•	•
Modulares Schutzbüchsen-system Modular center sleeve system	•			•	•
Großer Backenhub Large jaw stroke	•	•		•	
Backenschnellwechselsystem Jaw quick-change system	•	•		•	•
Hohe Backen-Wechselwiederholgenauigkeit High jaw change repeat accuracy	•	•		•	•
Hohe Spannwiederholgenauigkeit High clamping repeat accuracy	•	•		•	•
Fliehkraftausgleich Centrifugal force compensation					•
Mediendurchführung Media feed-through				•	
Spannung kleiner Werkstücke Clamping of smallest workpieces	•	•		•	•
Stangenbearbeitung Bar machining				•	•
Übergreifendes Spannen Overlap clamping					•
Keilstangenfutter Wedge bar chuck	•	•		•	•
Keilhakenfutter Wedge hook chuck					
Spitzverzahnung Zoll 1/16" x 90°/3/32" x 90° Fine serration in inches: 1/16" x 90°/3/32" x 90°			•		
Verzahnung metrisch 1.5 mm x 60°/3.0 mm x 60° Serration, metric: 1.5 mm x 60°/3.0 mm x 60°					
Kreuzversatz Tongue and groove	•	•	•	•	•
Rohr-Enden-Bearbeitung Tube ends machining					
Hebelfutter Lever chuck					
Aktiver Niederzug Active jaw pull-down function					
Hermetisch abgedichtet Hermetically sealed					
Eigenschaften Characteristics					
Baugröße Size	160 – 315/400 – 1000	550 – 1400	180 – 260	165 – 315/400 – 630	215
Highlights Highlights					
Alle Drehfutter sind auch stationär einsetzbar! All lathe chucks can also be used in stationary applications!	<ul style="list-style-type: none"> • Backenschnellwechselfutter Jaw quick-change chuck • Große Futterbohrung Large through-hole • Hohe Genauigkeit Excellent accuracy • Modulares Schutzbüchsen-system (bis Größe 315) Modular center sleeve system (up to size 315) • Optional mit Spanndorn kombinierbar (Größe 200 und 250) Can be combined with arbor (size 200 and 250) 	<ul style="list-style-type: none"> • Backenschnellwechselfutter Jaw quick-change chuck • Hohe Genauigkeit Excellent accuracy • Wechselbare Führungsbahnverlängerung Exchangeable guideway extension • Spannungsbereich 8 – 1422 mm Clamping range 8 – 1422 mm 	<ul style="list-style-type: none"> • Stahlkörper Steel body • Schmutzdicht Sealed against dirt • Variabler Spurweitenabstand Variable gauge clearance • Hohe Spannkraften High clamping forces 	<ul style="list-style-type: none"> • Backenschnellwechselfutter Jaw quick-change chuck • Große Futterbohrung Large through-hole • Hohe Backenschnellwechselgenauigkeit High jaw change repeat accuracy • Modulares Schutzbüchsen-system Modular center sleeve system 	<ul style="list-style-type: none"> • Backenschnellwechselfutter Jaw quick-change chuck • Große Futterbohrung Large through-hole • Hohe Backenschnellwechselgenauigkeit High jaw change repeat accuracy • Modulares Schutzbüchsen-system Modular center sleeve system • Spannzangenfutter oder Spanndorn montierbar Collet chuck or arbor mountable

Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung
Power Lathe Chucks with Through-hole

Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung
Power Lathe Chucks without Through-hole







ROTA NCX	ROTA NCE	ROTA NC plus 2 ROTA NC	ROTA NCF plus 2 ROTA NCF	ROTA NCD	ROTA NCK plus	ROTA NCO
----------	----------	---------------------------	-----------------------------	----------	---------------	----------



•	•					
•	•	•	•	•	•	
•	•	•	•	•	•	
	•	•	•		•	
•						•
•						
•	•	•	•	•	•	•
			•			
		•	•			•
•	•	•	•	•	•	
•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•
	•	•	•	•	•	•
	•	•	•	•	•	•
•						•

165 – 315	165 – 260	185 – 315/400 – 1000	185 – 315/400 – 630	132 – 630	165 – 315	165 – 1000
-----------	-----------	----------------------	---------------------	-----------	-----------	------------

<ul style="list-style-type: none"> • Backenschneid- wechselfutter <i>Jaw quick-change chuck</i> • Hohe Backenschneid- wechselgenauigkeit <i>High jaw change repeat accuracy</i> • Anschlussmaße kompatibel zu Kita- gawa BB200-Serie <i>Interface compatible with Kitagawa BB200 series</i> • Einfacher Austausch von vorhandenen Futtern mit Spitz- verzahnung <i>Easy replacement of existing chucks with fine serration</i> 	<ul style="list-style-type: none"> • Extrem gewichtserleich- tertes Kraftspannfutter <i>Extremely weight- reduced power lathe chuck</i> • Minimale Beschleuni- gungs- und Brems- zeiten <i>Minimum acceleration and deceleration times</i> • Modulares Schutzbüch- sensystem <i>Modular center sleeve sys- tem</i> • Einfachste Handhabung <i>Easy operation</i> 	<ul style="list-style-type: none"> • Sehr große Futter- bohrung <i>Very large through-hole</i> • Modulares Schutz- büchsensystem <i>Modular center sleeve system</i> 	<ul style="list-style-type: none"> • Integrierter Fliehkräft- ausgleich <i>Integrated centrifugal force com- pensation</i> • Modulares Schutz- büchsensystem <i>Modular center sleeve system</i> • Spezielles, optimiertes Pump-Schmiersystem <i>Special optimized pump lubrication system</i> 	<ul style="list-style-type: none"> • Sehr große Futter- bohrung <i>Very large through-hole</i> • Patentiertes Zangen- backensystem auf Anfrage erhältlich <i>Patented collet jaw system available upon request</i> • Hohe Genauigkeit <i>Excellent accuracy</i> 	<ul style="list-style-type: none"> • Backenanschluss metrisch oder Zoll <i>Jaw connection metric or inches</i> • Anschlussmaße 100 % kompatibel zu Kitagawa B200-Serie <i>Interface 100 % compatible with Kitagawa B200 series</i> • Integrierter Zugbüchsen- rohling <i>Integrated blank draw nut</i> 	<ul style="list-style-type: none"> • Sehr geringe Futter- baugröße <i>Very small chuck size</i> • Große Spannkraft und großer Backenhub <i>High clamping force and large jaw stroke</i> • Zusätzliche Schmutz- abdichtung <i>Additional dirt sealing</i>
--	--	--	---	--	---	---

Durchgangsbohrung through-hole			Pneumatische Vorderendfutter Pneumatic Power Chucks		
ROTA 2B	ROTA NCR	ROTA NCS 3 ROTA NCS 6	ROTA TP	ROTA TB ROTA TB-LH	ROTA TB2 ROTA TB2-LH
					
			•	•	•
•	•	•		•	•
	•	•			
•	•	•			
			•	•	•
•			•	•	•
•	•	•	•	•	•
•					
•	•	•	•	•	•
		•			
		•			
		•			
		•			
125 – 400	165 – 1600	175 – 500	125 – 350	400 – 1000	470 – 1000
<ul style="list-style-type: none"> • Sehr großer Backenhub <i>Very large jaw stroke</i> • Gewichtsreduziertes Design <i>Lightweight design</i> • Befestigungsgewinde für Werkstückanschläge <i>Mounting thread for workpiece stops</i> 	<ul style="list-style-type: none"> • Optional mit Fliehkraftausgleich lieferbar <i>Also available with centrifugal force compensation</i> • Verformungsunempfindliches Spannen von dünnwandigen Werkstücken <i>Deformation sensitive clamping of thin-walled workpieces</i> • Ausgleichend oder zentrisch spannend <i>Compensating or central clamping</i> 	<ul style="list-style-type: none"> • Aktiver Niederzug <i>Active jaw pull-down</i> • Integrierter Pendelausgleich <i>Integrated pendulum compensation</i> • Hermetisch abgedichtet <i>Hermetically sealed</i> • Wartungsarm <i>Low maintenance</i> 	<ul style="list-style-type: none"> • Mit integriertem Pneumatik-Zylinder <i>With integrated pneumatic cylinder</i> • Sehr große Durchgangsbohrung <i>Very large through-hole</i> • Auch für stationäre Anwendung <i>Also for stationary applications</i> 	<ul style="list-style-type: none"> • Mit integriertem Pneumatik-Zylinder <i>With integrated pneumatic cylinder</i> • Sehr große Durchgangsbohrung <i>Very large through-hole</i> • Mit Eil- und Spannhub (LH-Version) <i>With dual stroke system (LH version)</i> 	<ul style="list-style-type: none"> • Mit integriertem Pneumatik-Zylinder <i>With integrated pneumatic cylinder</i> • Sehr große Durchgangsbohrung <i>Very large through-hole</i> • Mit Eil- und Spannhub (LH-Version) <i>With dual stroke system (LH version)</i> • Abdichtung der Grundbackenführung <i>Seal of the base jaw guide</i> • Korrosionsschutz durch chemische Beschichtung <i>Chemical coating for corrosion protection</i> • Drahtlose Spanndruckabfrage <i>Wireless clamping pressure control</i>

Futterwechsel unter 3 Minuten.

ROTA FSW Futterschnellwechselsystem

Das patentierte SCHUNK Futterschnellwechselsystem ROTA FSW ermöglicht einen rasanten Drehfutterwechsel unter drei Minuten mit exzellenter Wiederholgenauigkeit. Das Futterschnellwechselsystem kann an fast allen Drehmaschinen nachgerüstet werden. Bereits vorhandene Spannmittel lassen sich mit geringem Aufwand an das neue System anpassen.



Less than 3 minutes for chuck change.

ROTA FSW chuck quick-change system

The patented SCHUNK ROTA FSW quick-change chuck system allows rapid chuck changes in less three minutes at an excellent repeat accuracy. The quick-change chuck system can be retrofitted to almost any lathe. Clamping devices which are already in place can be adapted to the new system relatively straightforwardly.

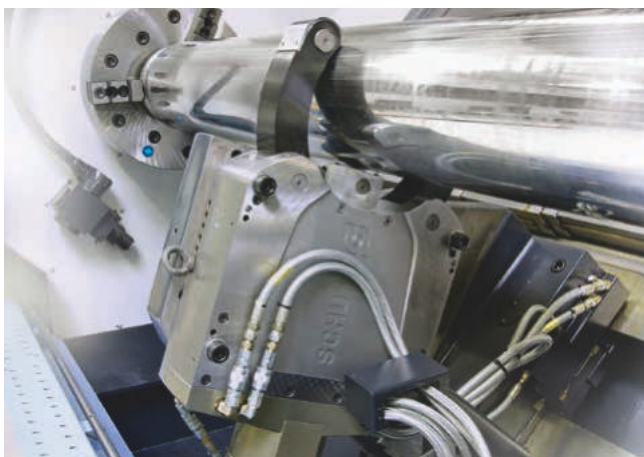


Spannbereich 4 – 460 mm

ZENTRICO THL plus Lünetten

Hochpräzise und langlebig

Das Plus für jede Drehmaschine in der Wellenbearbeitung. Dauerhaft exzellente Zentrier- und Wiederholgenauigkeit kombiniert mit maximalen Spannkräften. Integrierter Hydraulikzylinder mit großem Regelbereich. Damit Präzision rundläuft.



Clamping range 4 – 460 mm

ZENTRICO THL plus Steady Rests

Highly precise with a long service life

A plus for any lathe in shaft machining. Excellent centering and repeat accuracy combined with maximum clamping forces. Integrated hydraulic cylinder with a large clamping range. For all around precision.

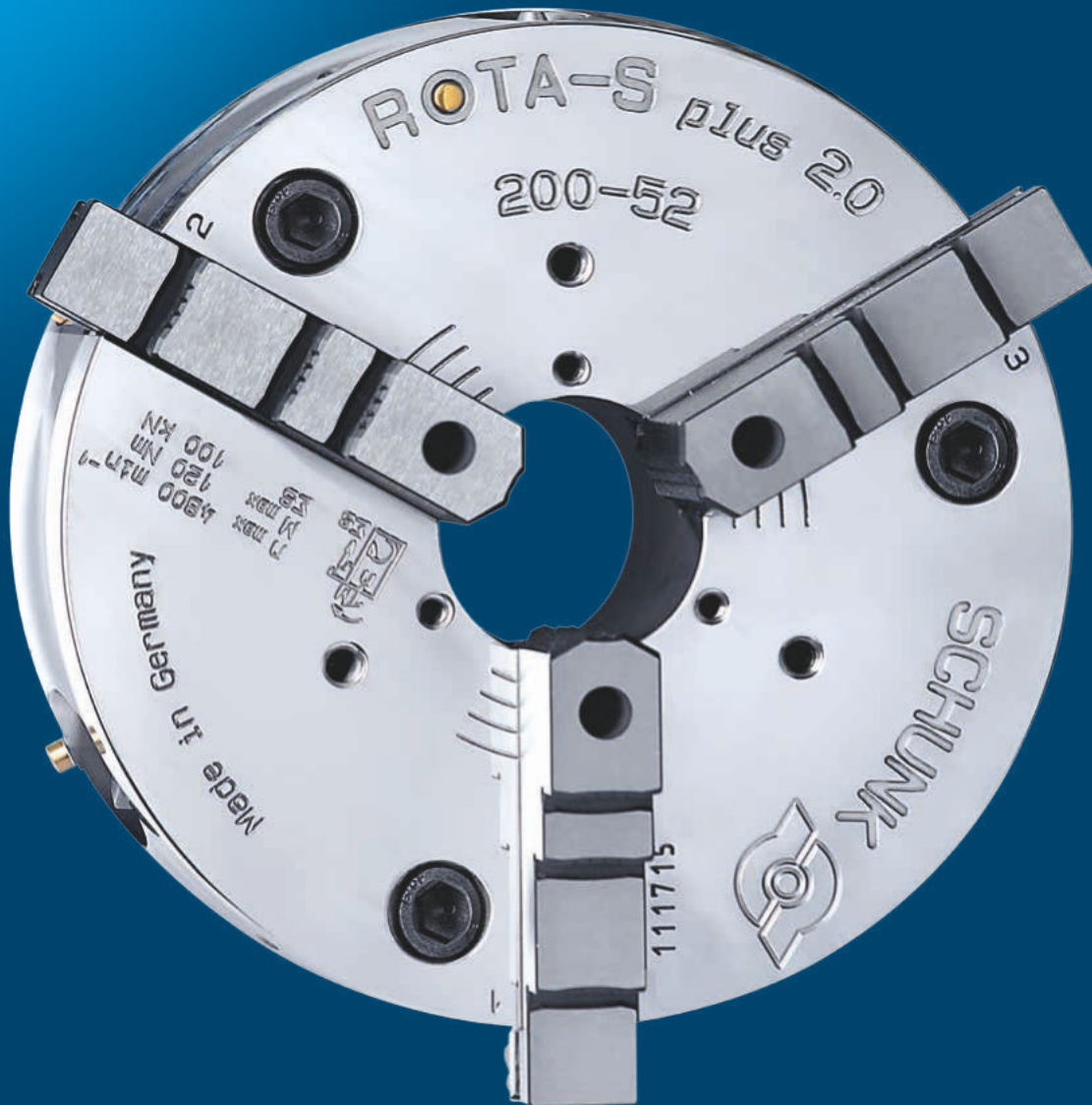


ROTA Handspannfutter

Vom universellen Hochleistungs-drehfutter bis hin zum Drehfutter mit Backenschnellwechselsystem und höchsten Spannkraften bietet SCHUNK das ideale Drehfutter für Ihre Anwendung.

ROTA Manual Lathe Chucks

From the universal high performance lathe chuck to lathe chucks with jaw quick-change systems and maximum clamping forces, SCHUNK offers the ideal lathe chuck for your application.





Übersicht | *Overview*



	<i>Seite Page</i>
ROTA-S plus 2.0	18
ROTA-S plus 2.0 160-42	26
ROTA-S plus 2.0 200-52	28
ROTA-S plus 2.0 250-62	30
ROTA-S plus 2.0 315-92	32
ROTA-S plus 400-102	34
ROTA-S plus 500-162	36

	<i>Seite Page</i>
ROTA-S plus 630-252	38
ROTA-S plus 800-252	40
ROTA-S plus 1000-402	42
Schutzbüchsen <i>Center Sleeves</i>	44
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	45
Zubehör <i>Accessories</i>	53



	<i>Seite Page</i>
vario M	56
vario M0	62
vario M1	63
vario M2	64

	<i>Seite Page</i>
vario M3	65
Zubehör <i>Accessories</i>	66



	<i>Seite Page</i>
ROTA-S flex	68
ROTA-S flex 550	74
ROTA-S flex 700	76
ROTA-S flex 1000	78

	<i>Seite Page</i>
ROTA-S flex 1200	80
ROTA-S flex 1400	82
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	84
Zubehör <i>Accessories</i>	89



	<i>Seite Page</i>
ROTA-G	92
ROTA-G 200-62	94
ROTA-G 250-82	96
ROTA-G 315-102	98

	<i>Seite Page</i>
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	100
Zubehör <i>Accessories</i>	106



	<i>Seite Page</i>
ROTA Classic	108
ROTA Classic C	110
ROTA Classic W	112
ROTA Classic P	114

	<i>Seite Page</i>
ROTA Classic C „Oil Country Style“	116
ROTA Classic P „Oil Country Style“	118
Anfrageformular <i>Application Form</i>	120



	<i>Seite Page</i>
SPK	122
SPK 180	128
SPK 220	130
SPK 260	132

	<i>Seite Page</i>
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	134
Zubehör <i>Accessories</i>	136

ROTA-S plus 2.0

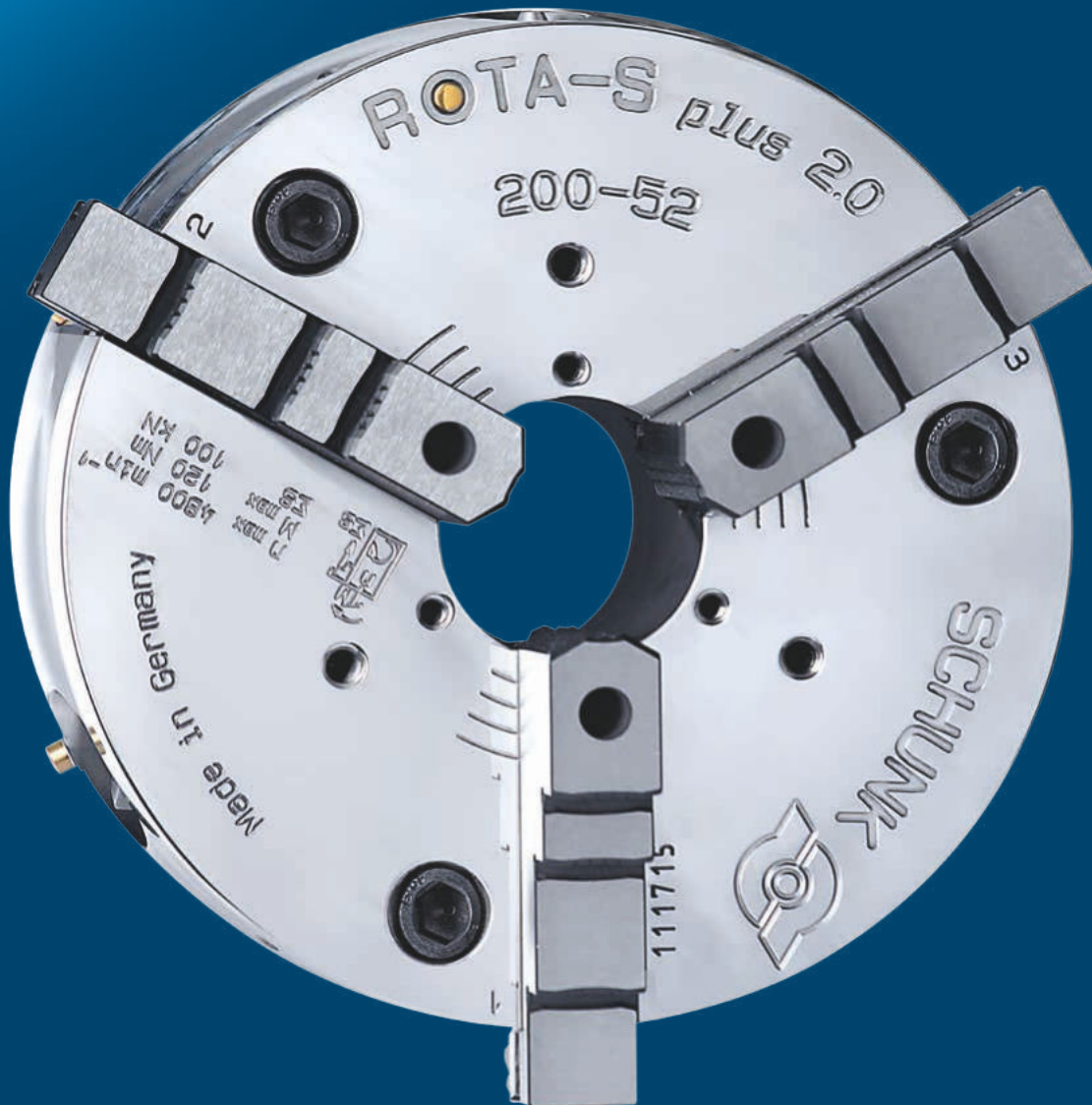
Das Handspannfutter ROTA-S plus 2.0 ist ein hocheffizientes Drehfutter für unterschiedlichste Spannaufgaben. Der hohe Wirkungsgrad des Keilstangensystems und das optimierte Schmiersystem gewährleisten ein prozesssicheres Spannen und dauerhaft hohe Spannkraften. Das sehr gute Spannkraft-Drehzahlverhältnis erlaubt die perfekte Ausnutzung der Maschinenleistung und steigert die Effizienz Ihrer Fertigung.

Rüstkosten senken Sie mit dem Backenschnellwechselprogramm von ROTA-S plus 2.0, das den Umrüstvorgang auf weniger als 60 Sekunden verkürzt. Durch das Schutzbüchsen-system lässt sich das ROTA-S plus 2.0 an vielfältige Spannaufgaben anpassen.

ROTA-S plus 2.0

The ROTA-S plus 2.0 manual chuck is a highly efficient power chuck for the most varied of clamping tasks. The high-performance wedge bar system and the optimized lubrication system ensure process-reliable clamping and a continuously strong clamping force. The excellent clamping force-speed ratio allows the perfect utilization of the machine output, and increases efficiency in your production.

You can reduce set-up costs with the ROTA-S plus 2.0 quick-change jaw range, which cuts the set-up process down to less than 60 seconds. Due to its protection sleeve system the ROTA-S plus 2.0 can be adapted to a wide range of clamping tasks.





Vorteile – Ihr Nutzen

Komfortables Backenschnellwechselsystem

Minimierung der Rüstzeiten und Rüstkosten

Große Futterbohrung

Bearbeitung aller gängigen Rohr-Durchmesser

Hoher Wirkungsgrad des Keilstangensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Hohe Backenwechselwiederholgenauigkeit

Nur einmaliges Ausdrehen der Aufsatzbacken notwendig

Visuelle Sicherheitseinrichtungen

Maximale Bediensicherheit

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

Modulares Schutzbüchensystem

Durch auswechselbare Schutzbüchsen optimale Anpassung an neue Spannaufgaben

Sehr gutes Spannkraft-Drehzahlverhalten

Perfekte Ausnutzung der Maschinenleistung

Schräg verzahnte Grundbacken SFG

Kompatibel zu ROTA-S plus und zu System „F“ (Forkardt)

Ergonomischer, leichter Sicherheitsspannschlüssel

Sorgt für einfachste Bedienung

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Hohe Rundlauf- und Backenwechselwiederholgenauigkeit

Advantages – Your benefits

Convenient jaw quick-change system

Minimizing set-up times and costs

Large through-hole

Machining of all standard pipe diameters

High efficiency of the wedge bar system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

High jaw quick-change repeatability

No reboring of already machined jaws necessary

Visual safety devices

Maximum operating safety

Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

Modular center sleeve system

Optimum adjustment to new clamping tasks due to exchangeable center sleeves

Excellent clamping force/torque ratio

Perfect use of the machine performance

Angled serrated base jaws SFG

Interchangeable with ROTA-S and with system "F" (Forkardt)

Ergonomic, light safety spanner wrench

Ensures easy operation

All functional parts are ground and hardened

High run-out and jaw change repeat accuracy

Technische Daten | *Technical data*

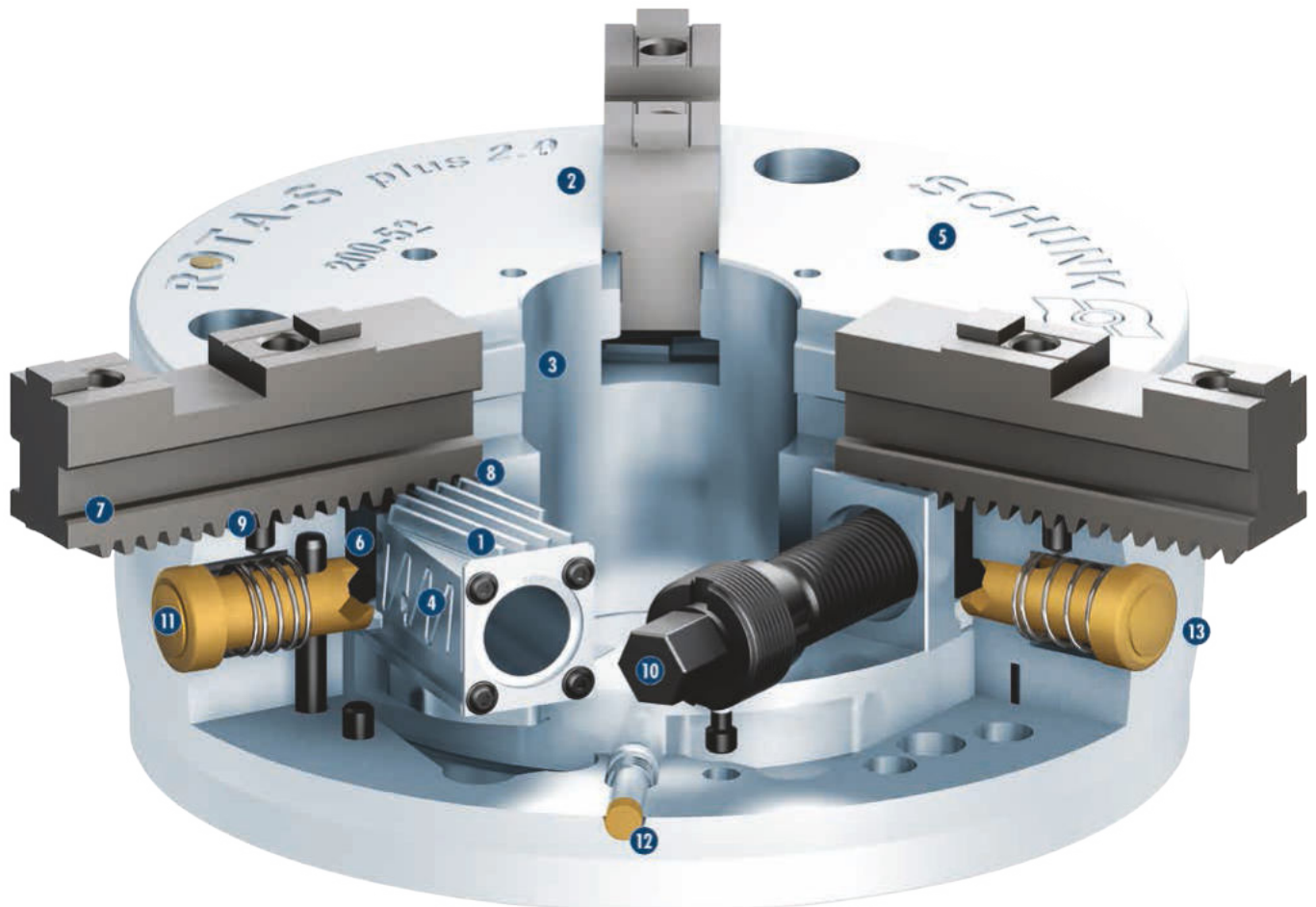
Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Max. Drehmoment <i>Max. torque</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Futterbohrung <i>Through-hole</i>	Max. Vergrößerung der Futterbohrung <i>Max. enlargement of the through-hole</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA-S plus 2.0 160-42	26	5400	65	80	6.5	42	45
ROTA-S plus 2.0 200-52	28	4800	100	120	7	52	55
ROTA-S plus 2.0 250-62	30	4200	160	210	7.5	62	75
ROTA-S plus 2.0 315-92	32	3400	180	220	9.7	92	102
ROTA-S plus 400-102	34	2200	230	280	12	102	130
ROTA-S plus 500-162	36	1500	270	320	12	162	180
ROTA-S plus 630-252	38	1000	270	350	15	252	270
ROTA-S plus 800-252	40	1000	270	350	15	252	270
ROTA-S plus 1000-402	42	900	270	350	15	402	412

Technik

Die tangential im Futter verschiebbaren Keilstangen werden über Drehen der Gewindespindel angetrieben. Die Keilstangen übertragen die Kraft auf die Grundbacken und erzeugen eine zur Drehachse synchrone, radiale Backenbewegung.

Technology

The tangentially movable wedge bars in the chuck are driven by turning the thread spindle. The wedge bars transmit the force to the base jaws, generating a jaw movement that is synchronous and radial to the rotational axis.

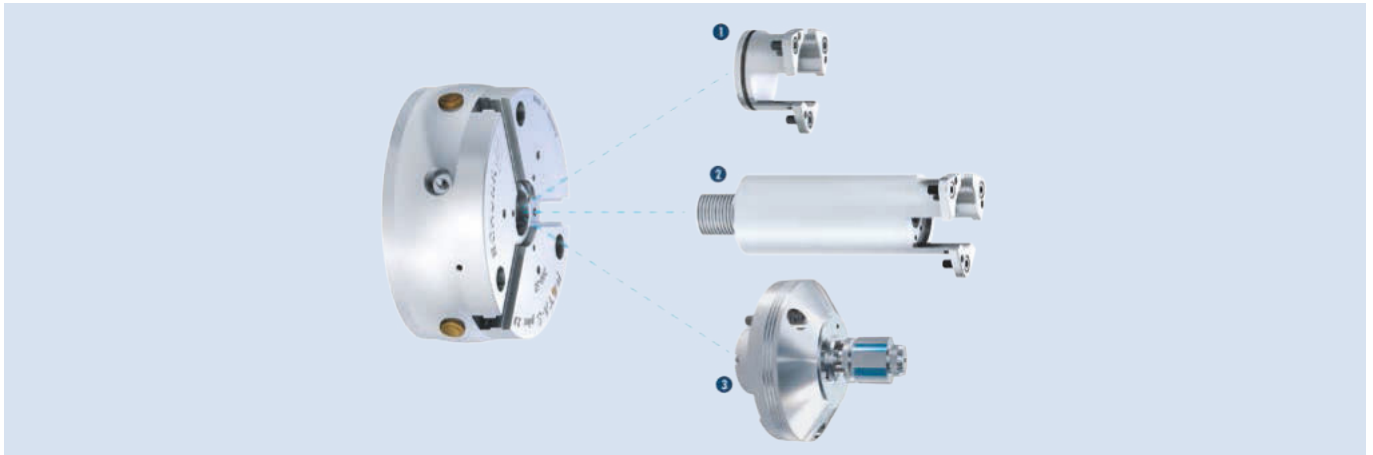




- 1 Keilstangenantrieb**
Bietet hohe Rundlaufgenauigkeiten auch bei hohen Drehzahlen
- 2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft
- 3 Große Durchgangsbohrung**
Für die Bearbeitung aller gängigen Stangenmaterial-durchmesser (optional: Vergrößerung der Durchgangsbohrung)
- 4 Optimiertes Schmiersystem**
Für hohen Wirkungsgrad
- 5 Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne
- 6 Backenschnellwechselsystem**
Mit Einzelentriegelung der Backen, dadurch kürzeste Umrüstzeiten
- 7 Grundbacken mit schräger Verzahnung (SFG)**
Kompatibel zu ROTA-S plus und zu System „F“ (Forkardt)
- 8 Verriegelungsmechanismus**
Garantiert den sicheren Eingriff der Grundbackenverzahnung mit der Keilstangenverzahnung
- 9 Raststift**
Zur Vorpositionierung der Grundbacken
- 10 Betätigung über Sechskant-Anschluss**
Dadurch einfachere Bedienung
- 11 Druckknopf für Backenwechsel**
Für kürzeste Rüstzeiten
- 12 Anzeigestift**
Für die visuelle Hubüberwachung des Handspannfutters
- 13 Spezielle Formgebung mit „Spritzkante für Kühlschmierstoff“**
Dadurch weniger Kühlschmierstoff in der Spindellagerung bzw. in der Maschinenspindel
- 1 Wedge bar actuation system**
It offers high run-out accuracies even at high speeds
- 2 Hardened and extremely rigid base body**
Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force
- 3 Large through-hole**
For machining all conventional bar diameters (optionally: enlarged through-hole)
- 4 Optimized lubrication system**
For maximum efficiency
- 5 Mounting threads**
For workpiece stops or cover plates
- 6 Jaw quick-change system**
The individual jaw unlocking mechanism shortens set-up times
- 7 Base jaws with angled serration (SFG)**
Interchangeable with ROTA-S and with system "F" (Forkardt)
- 8 Locking mechanism**
Ensures secure intermeshing of the base jaw serration with the wedge bar serration
- 9 The plunger pin**
For pre-positioning the base jaw
- 10 Operation via hexagon connection**
Therefore easier operation
- 11 Push button for jaw change**
For shortest set-up times
- 12 Indicator pin**
For visual stroke monitoring of the manual chuck
- 13 Special shaping with "edge profile for coolant run-off"**
Therefore less coolant is in the spindle bearing or machine spindle

Modulares SchutzbüchSENSYSTEM

Modular Center Sleeve System



Das modulare SchutzbüchSENSYSTEM erhöht die Flexibilität für unterschiedlichste Anwendungen im Alltag.

The modular center sleeve system increases flexibility for the most various applications in everyday life.

1 Geschlossene SchutzbüchSE

Die geschlossene SchutzbüchSE verhindert, dass Späne und Kühlschmierstoff in die Futterbohrung eindringen können.

1 Closed center sleeve

The closed center sleeve prevents the ingress of chips and coolant into the chuck bore.

2 Verstellbarer Tiefenanschlag in der SchutzbüchSE

Der verstellbare Tiefenanschlag gewährleistet, dass alle Werkstücke wiederholgenau in der gleichen, beliebig wählbaren Position angeschlagen werden. Dadurch wird eine schnelle und einfache Handhabung sichergestellt.

2 Adjustable stop in the center sleeve

The adjustable depth stop ensures that all workpieces are stopped with high repeat accuracy in the same, selectable position. This makes handling quick and easy.

3 Spanndorn

Zum Spannen von kleinen Innenspanndurchmessern kann das ROTA-S plus 2.0 in den Größen \varnothing 200 mm und \varnothing 250 mm mit einem Spanndorn nachgerüstet werden. Hierzu muss ein Kegel im Futterkörper eingeschliffen werden.

3 Expansion arbor

To clamp small inner clamping diameters, the ROTA-S plus 2.0 in sizes \varnothing 200 mm and \varnothing 250 mm can be retrofitted with an expansion arbor. However, a taper must be ground into the chuck body in order to do this.



Spindel mit Sechskant-Anschluss

Zur Betätigung können handelsübliche Steckschlüssel, Verlängerungen und Drehmomentschlüssel verwendet werden.

Spindel with hexagon connection

Conventional socket wrenches, extensions, and torque wrenches can be used for actuation.

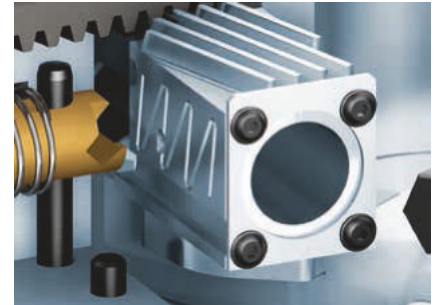


Keilstangensystem mit Abstreifer

Verbesserte Schmutzabdichtung gegen das Eindringen von Spänen.

Wedge bar system with wiper

Improved dirt seal to prevent chips from penetrating.

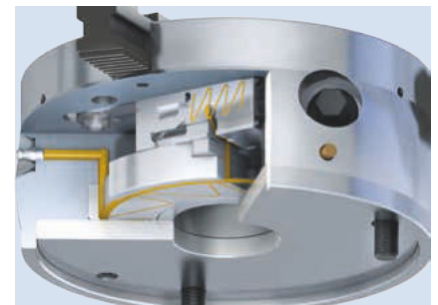


Zentral-Schmiersystem

Über zwei am Futterumfang platzierte Schmiernippel lassen sich alle Funktionsflächen einfach mit Fett versorgen. Durch die spezielle Form der Schmiernuten wird eine permanente Versorgung der Reibflächen sichergestellt. Daraus resultiert ein verbessertes Spannkraftverhalten im Betrieb.

Central lubrication system

Two lubrication nipples positioned on the chuck body facilitate lubrication of all functional surfaces. The special shape of the grease grooves ensures constant lubrication of the friction surfaces. This improves the clamping behavior during operation.



Maximale Bediensicherheit

Die Bediensicherheit steht im Fokus des ROTA-S plus 2.0: Der Anzeigestift ist optimal am Futterumfang platziert.

Maximum operating safety

ROTA-S plus 2.0 focus on operating safety: The indicator pin is optimally positioned on the chuck circumference.



① Anzeigestift

① Indicator pin

Korrektcr Backenwechsel

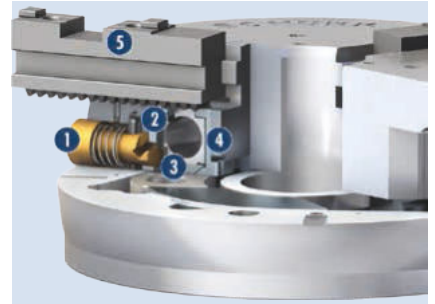
Ist die Grundbacke vollständig in die Führungsbahn eingeschoben, positioniert der Schieber die Grundbackenverzahnung zur Keilstange. Die Grundbacke hält den Sperrschieber in der Freigabeposition. Das Futter kann jetzt betätigt werden.

- 1 Druckknopf
- 2 Schieber
- 3 Querschieber
- 4 Sperrschieber
- 5 Grundbacke

Correct jaw change

When the base jaw is fully inserted into the guideway, the slide positions the base jaw serration for the wedge bar. The base jaw holds the locking slide in the release position. The chuck can now be actuated.

- 1 Push button
- 2 Slide
- 3 Traverse slide
- 4 Locking slide
- 5 Base Jaw



Falscher Backenwechsel

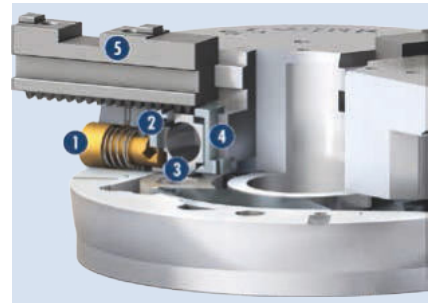
Ist die Grundbacke nicht vollständig in die Führungsbahn eingeschoben, verhindert der Sperrschieber, dass das Futter gespannt werden kann.

- 1 Druckknopf
- 2 Schieber
- 3 Querschieber
- 4 Sperrschieber
- 5 Grundbacke

Incorrect jaw change

If the base jaw is not fully inserted into the guideway, the locking slide prevents the chuck being clamped.

- 1 Push button
- 2 Slide
- 3 Traverse slide
- 4 Locking slide
- 5 Base Jaw

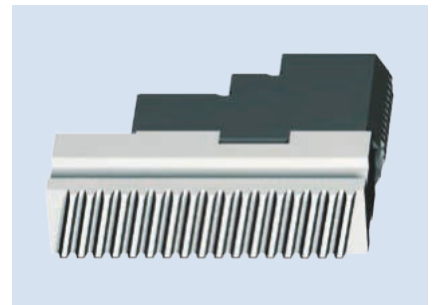


Schräg verzahnte Grundbacken

SCHUNK Typ SFG. Kompatibel zu ROTA-S plus sowie zu System „F“ (Forkardt).

Angle serrated base jaws

SCHUNK type SFG. Compatible with ROTA-S plus and the "F" system (Forkardt).

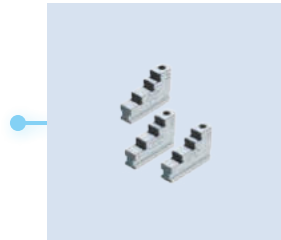




Vorteilspaket 1 | Special Offer Package 1



Futter ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus
Chucks ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus



Stufenblockbacken 1 Satz
Typ STF (auf dem Futter
ausgeschliffen)
Stepped block jaws 1 set
type STF (ground on the
chuck)



Spannschlüssel
Actuating wrench

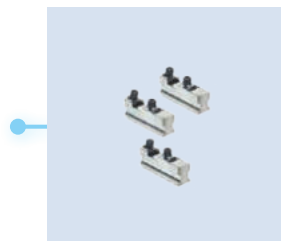


Befestigungsschrauben
Fastening screws

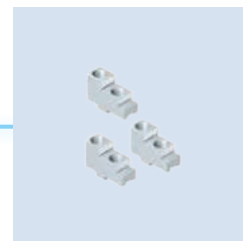
Vorteilspaket 2 | Special Offer Package 2



Futter ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus
Chucks ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus



Grundbacken 1 Satz Typ SFG
Base jaws 1 set type SFG



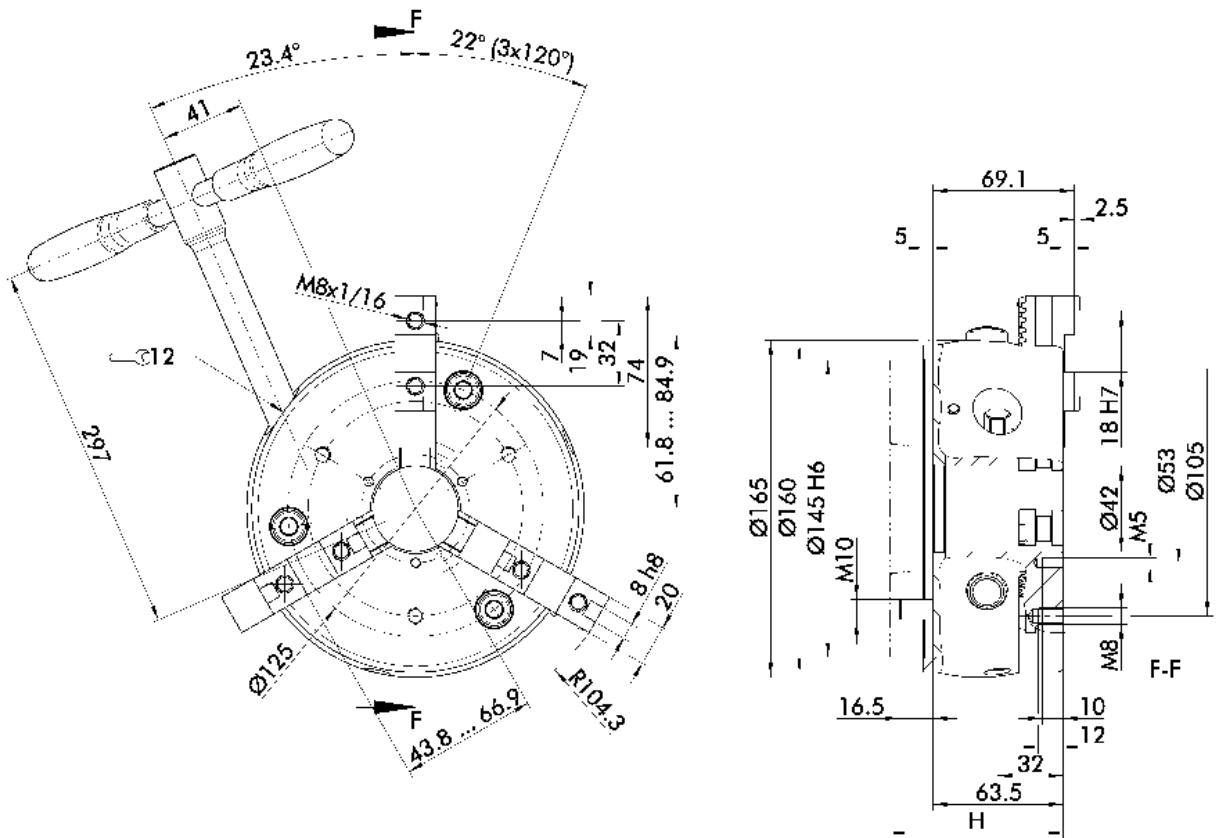
Harte Aufsatzbacken 1 Satz
Typ SHF (auf dem Futter
ausgeschliffen)
Hard top jaws 1 set type SHF
(ground on the chuck)



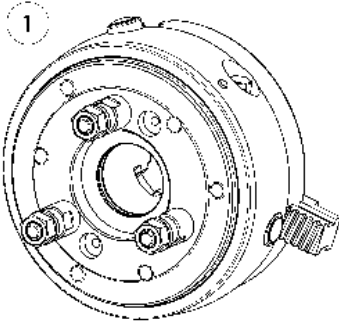
Spannschlüssel
Actuating wrench



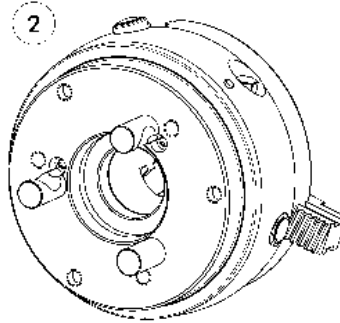
Befestigungsschrauben
Fastening screws



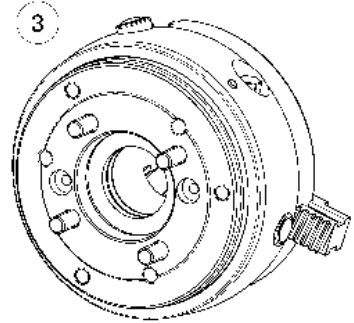
ISO 702-3



ISO 702-2



ISO 702-1



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

- ① Für Kurzkegel
Bajonettbefestigung
ISO 702-3 (ähnlich DIN 55027)
- ② Für Kurzkegel
Camlockbefestigung
ISO 702-2 (ähnlich DIN 55029)

- ③ Mit Zwischenflansch für
Kurzkegel
ISO 702-1 (ähnlich DIN 55026)

- ① For short taper bayonet mount
ISO 702-3 (similar DIN 55027)
- ② For short taper camlock mount
ISO 702-2 (similar DIN 55029)
- ③ With intermediate flange for
short taper
ISO 702-1 (similar DIN 55026)



Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Standard	Vorteilspaket 1 Special Offer Package 1	Vorteilspaket 2 Special Offer Package 2	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Zahnteilung Tooth pitch [mm]	Höhe H mit Flansch Height H with adapter plate [mm]	Gewicht Weight [kg]
-	Z145	0819001	0819201	0819101	5400	65	80	6.5	4.8		7.9
ISO 702-3	Nr. 4	0819011	0819211	0819111	5400	65	80	6.5	4.8	75.5	9.3
ISO 702-3	Nr. 5	0819021	0819221	0819121	5400	65	80	6.5	4.8	79.5	9.6
ISO 702-3	Nr. 6	0819031	0819231	0819131	5400	65	80	6.5	4.8	85.5	10.4
ISO 702-2	Nr. 4	0819041	0819241	0819141	5400	65	80	6.5	4.8	85.5	10.3
ISO 702-2	Nr. 5	0819051	0819251	0819151	5400	65	80	6.5	4.8	87.5	10.6
ISO 702-2	Nr. 6	0819061	0819261	0819161	5400	65	80	6.5	4.8	103.5	14.4
ISO 702-1	Nr. 4	0819071	0819271	0819171	5400	65	80	6.5	4.8	81.5	9.8
ISO 702-1	Nr. 5	0819081	0819281	0819181	5400	65	80	6.5	4.8	83.5	9.8

2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

2-jaw chuck available upon request

Lieferumfang Standard

Futter, 1 Satz Backen mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel und Betriebsanleitung

Scope of Delivery – Standard Version

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key and operating manual

Lieferumfang Vorteilspaket 1 und 2

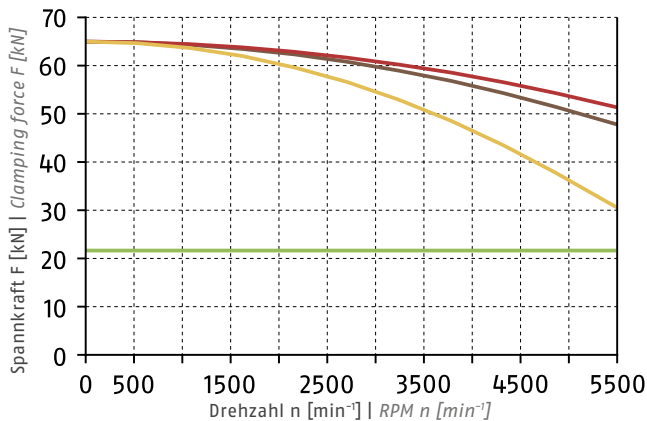
Siehe Seite 25

Scope of Delivery – Special Offer Package 1 and 2

See page 25

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

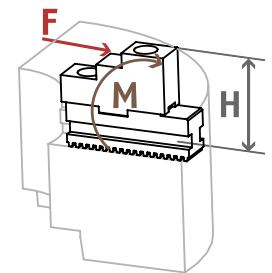
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 160
0.6 kg
- STF 160
1.1 kg
- SFA 160
1.2 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



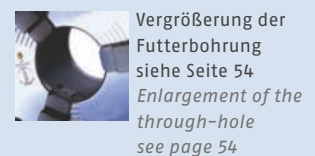
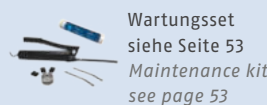
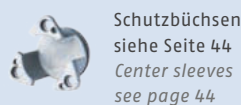
M_{max} = 850 Nm

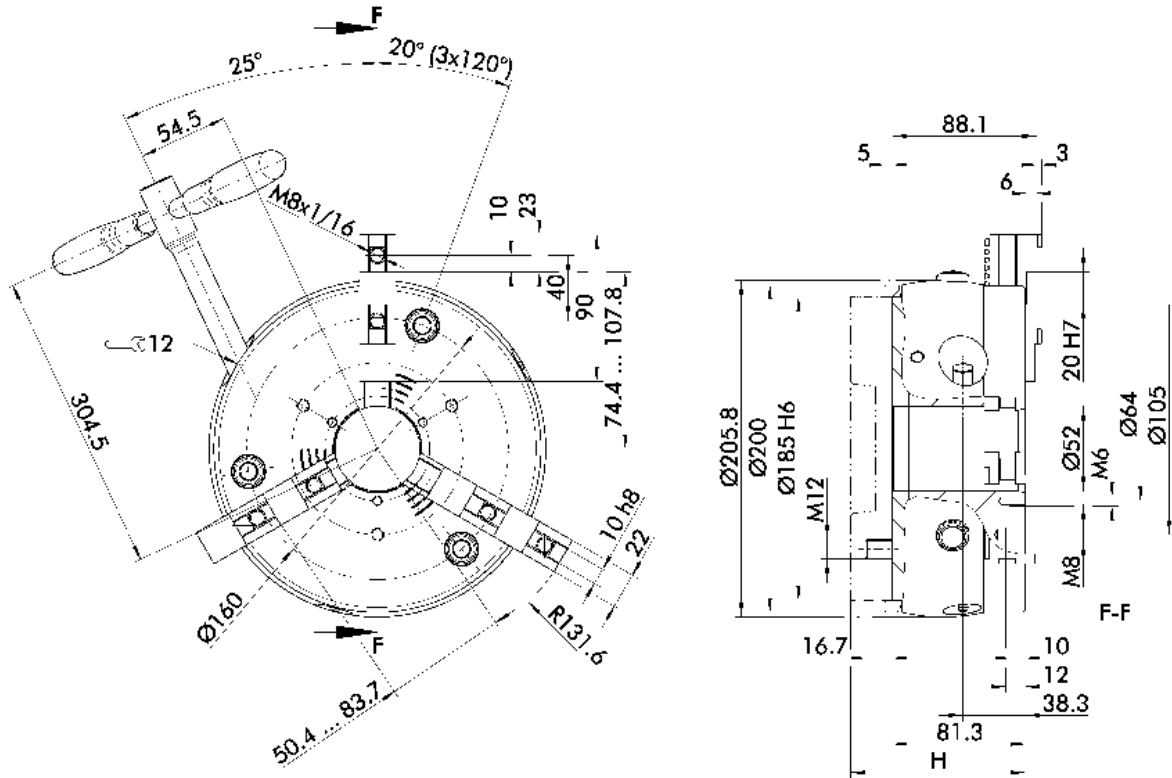
ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

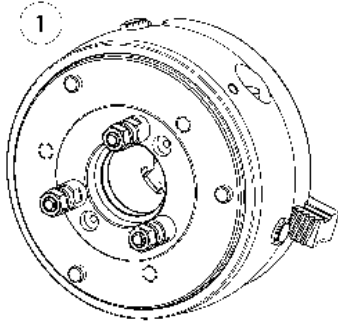
Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 51 | See page 51

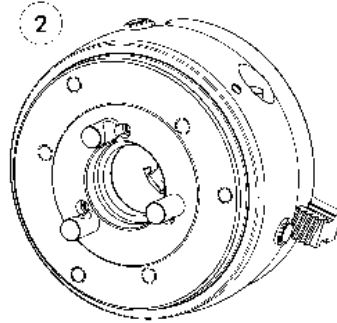




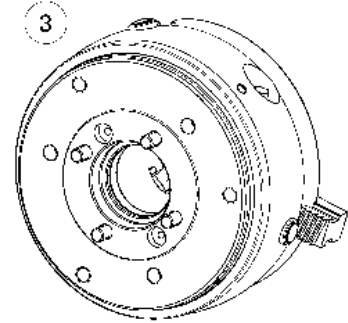
ISO 702-3



ISO 702-2



ISO 702-1



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

- ① Für Kurzkegel Bajonettbefestigung ISO 702-3 (ähnlich DIN 55027)
- ② Für Kurzkegel Camlockbefestigung ISO 702-2 (ähnlich DIN 55029)

- ③ Mit Zwischenflansch für Kurzkegel ISO 702-1 (ähnlich DIN 55026)

- ① For short taper bayonet mount ISO 702-3 (similar DIN 55027)
- ② For short taper camlock mount ISO 702-2 (similar DIN 55029)
- ③ With intermediate flange for short taper ISO 702-1 (similar DIN 55026)



Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Standard	Vorteilspaket 1 Special Offer Package 1	Vorteilspaket 2 Special Offer Package 2	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Zahnteilung Tooth pitch [mm]	Höhe H mit Flansch Height H with adapter plate [mm]	Gewicht Weight [kg]
-	Z185	0819002	0819202	0819102	4800	100	120	7	4.8		16.2
ISO 702-3	Nr. 4	0819012	0819212	0819112	4800	100	120	7	4.8	93.3	18.4
ISO 702-3	Nr. 5	0819022	0819222	0819122	4800	100	120	7	4.8	95.3	18.6
ISO 702-3	Nr. 6	0819032	0819232	0819132	4800	100	120	7	4.8	97.3	18.6
ISO 702-3	Nr. 8	0819042	0819242	0819142	4800	100	120	7	4.8	108.3	22
ISO 702-2	Nr. 4	0819052	0819252	0819152	4800	100	120	7	4.8	99.3	19.4
ISO 702-2	Nr. 5	0819062	0819262	0819162	4800	100	120	7	4.8	101.3	19.8
ISO 702-2	Nr. 6	0819072	0819272	0819172	4800	100	120 <td 7	4.8	106.3	20.6	
ISO 702-1	Nr. 4	0819082	0819282	0819182	4800	100	120	7	4.8	99.3	19.3
ISO 702-1	Nr. 5	0819092	0819292	0819192	4800	100	120	7	4.8	100.3	19.3
ISO 702-1	Nr. 6	0819091	0819291	0819191	4800	100	120	7	4.8	103.3	19.5

2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

2-jaw chuck available upon request

Lieferumfang Standard

Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery – Standard Version

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Lieferumfang Vorteilspaket 1 und 2

Siehe Seite 25

Scope of Delivery – Special Offer Package 1 and 2

See page 25

Achtung!

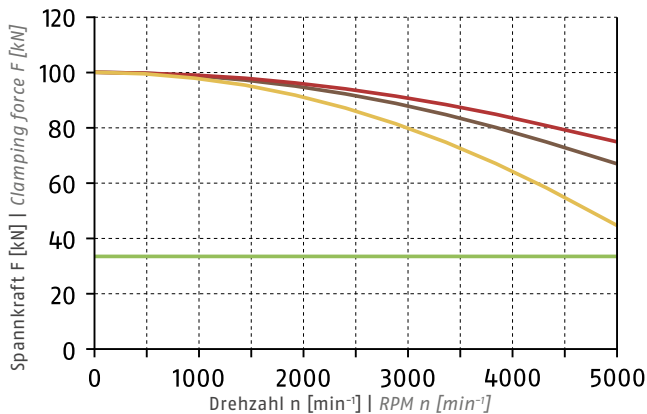
Verwendung von vario M nur möglich nach Modifikation des Drehfutters mit ausgeschliffenem Kegel (ID 0819902).

Caution!

The expansion arbor vario M can only be used if factory-provided modifications of the lathe chuck body have been done, and the taper has been milled (ID 0819902).

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

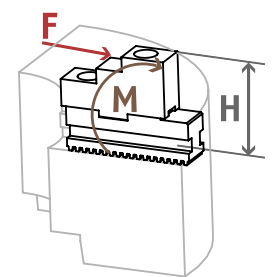
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 200
2.4 kg
- STF 200
1.9 kg
- SFA 200
2 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 1615 \text{ Nm}$

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

ⓐ Siehe Seite 832 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 51 | See page 51



Standard-Spannbacken
siehe Seite 45
Standard chuck jaws
see page 45



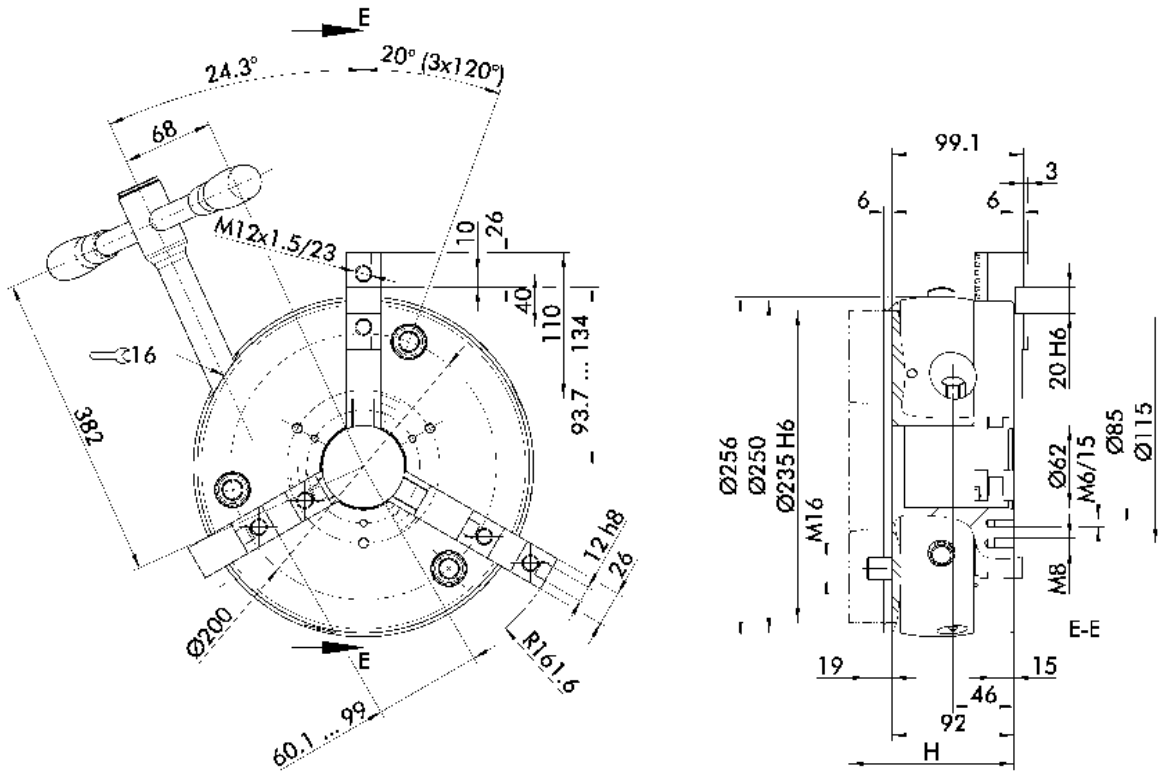
Schutzbüchsen
siehe Seite 44
Center sleeves
see page 44



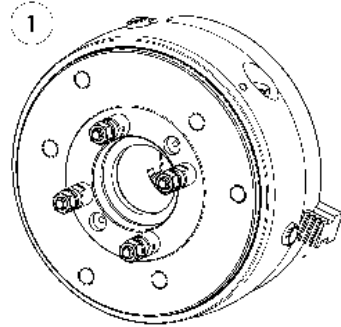
Wartungsset
siehe Seite 53
Maintenance kit
see page 53



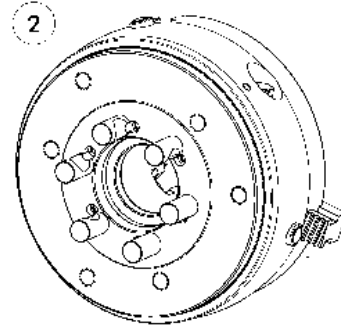
Vergrößerung der
Futterbohrung
siehe Seite 54
Enlargement of the
through-hole
see page 54



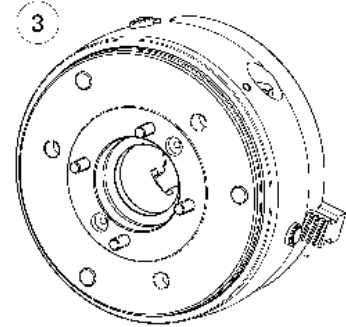
ISO 702-3



ISO 702-2



ISO 702-1



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

- ① Für Kurzkegel
Bajonettbefestigung
ISO 702-3 (ähnlich DIN 55027)
- ② Für Kurzkegel
Camlockbefestigung
ISO 702-2 (ähnlich DIN 55029)

- ③ Mit Zwischenflansch für
Kurzkegel
ISO 702-1 (ähnlich DIN 55026)

- ① For short taper bayonet mount
ISO 702-3 (similar DIN 55027)
- ② For short taper camlock mount
ISO 702-2 (similar DIN 55029)
- ③ With intermediate flange for
short taper
ISO 702-1 (similar DIN 55026)



Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Standard	Vorteilspaket 1 Special Offer Package 1	Vorteilspaket 2 Special Offer Package 2	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Zahnteilung Tooth pitch [mm]	Höhe H mit Flansch Height H with adapter plate [mm]	Gewicht Weight [kg]
-	Z235	0819003	0819203	0819103	4200	160	210	7.7	6		28.8
ISO 702-3	Nr. 5	0819013	0819213	0819113	4200	160	210	7.7	6	107	33.2
ISO 702-3	Nr. 6	0819023	0819223	0819123	4200	160	210	7.7	6	108	33.2
ISO 702-3	Nr. 8	0819033	0819233	0819133	4200	160	210	7.7	6	112	33.9
ISO 702-2	Nr. 5	0819043	0819243	0819143	4200	160	210	7.7	6	112	34.8
ISO 702-2	Nr. 6	0819053	0819253	0819153	4200	160	210	7.7	6	117	36.2
ISO 702-2	Nr. 8	0819063	0819263	0819163	4200	160	210	7.7	6	122	37
ISO 702-1	Nr. 5	0819073	0819273	0819173	4200	160	210	7.7	6	110	33.8
ISO 702-1	Nr. 6	0819083	0819283	0819183	4200	160	210	7.7	6	112	34
ISO 702-1	Nr. 8	0819093	0819293	0819193	4200	160	210	7.7	6	120	35.7

2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

2-jaw chuck available upon request

Lieferumfang Standard

Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery – Standard Version

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Lieferumfang Vorteilspaket 1 und 2

Siehe Seite 25

Scope of Delivery – Special Offer Package 1 and 2

See page 25

Achtung!

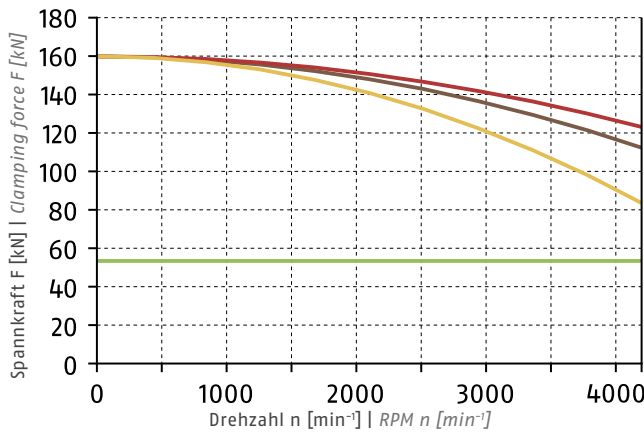
Verwendung von vario M nur möglich nach Modifikation des Drehfutters mit ausgeschliffenem Kegel (ID 0819903).

Caution!

The expansion arbor vario M can only be used if factory-provided modifications of the lathe chuck body have been done, and the taper has been milled (ID 0819903).

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

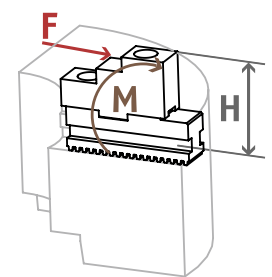
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



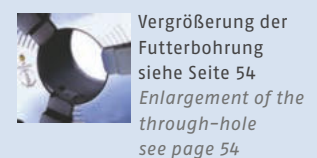
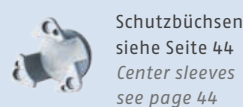
$M_{max} = 3520 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832

See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 51 | See page 51





Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Standard	Vorteilspaket 1 Special Offer Package 1	Vorteilspaket 2 Special Offer Package 2	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Zahnteilung Tooth pitch [mm]	Höhe H mit Flansch Height H with adapter plate [mm]	Gewicht Weight [kg]
-	Z300	0819004	0819204	0819104	3400	180	220	9.9	7		54.2
ISO 702-3	Nr. 6	0819014	0819214	0819114	3400	180	220	9.9	7	128	62.1
ISO 702-3	Nr. 8	0819024	0819224	0819124	3400	180	220	9.9	7	130	62.6
ISO 702-3	Nr. 11	0819034	0819234	0819134	3400	180	220	9.9	7	133	63.3
ISO 702-2	Nr. 6	0819044	0819244	0819144	3400	180	220	9.9	7	133	64.7
ISO 702-2	Nr. 8	0819054	0819254	0819154	3400	180	220	9.9	7	138	66.7
ISO 702-2	Nr. 11	0819064	0819264	0819164	3400	180	220	9.9	7	143	67.5
ISO 702-1	Nr. 6	0819074	0819274	0819174	3400	180	220	9.9	7	136	65.6
ISO 702-1	Nr. 8	0819084	0819284	0819184	3400	180	220	9.9	7	136	64.8
ISO 702-1	Nr. 11	0819094	0819294	0819194	3400	180	220	9.9	7	146	67.6

2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

2-jaw chuck available upon request

Lieferumfang Standard

Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery – Standard Version

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Lieferumfang Vorteilspaket 1 und 2

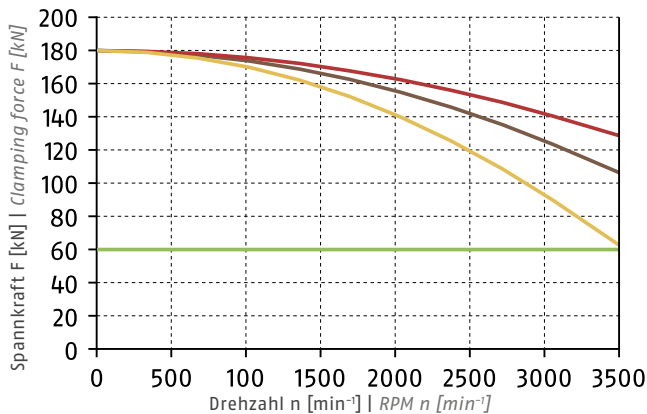
Siehe Seite 25

Scope of Delivery – Special Offer Package 1 and 2

See page 25

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

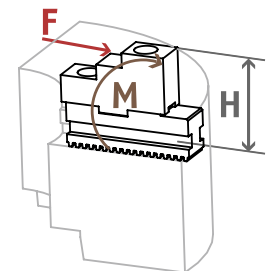


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 315
3.3 kg
- STF 315
5.5 kg
- SFA 315
5.6 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 4440 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 51 | See page 51



Standard-Spannbacken
siehe Seite 45
Standard chuck jaws
see page 45



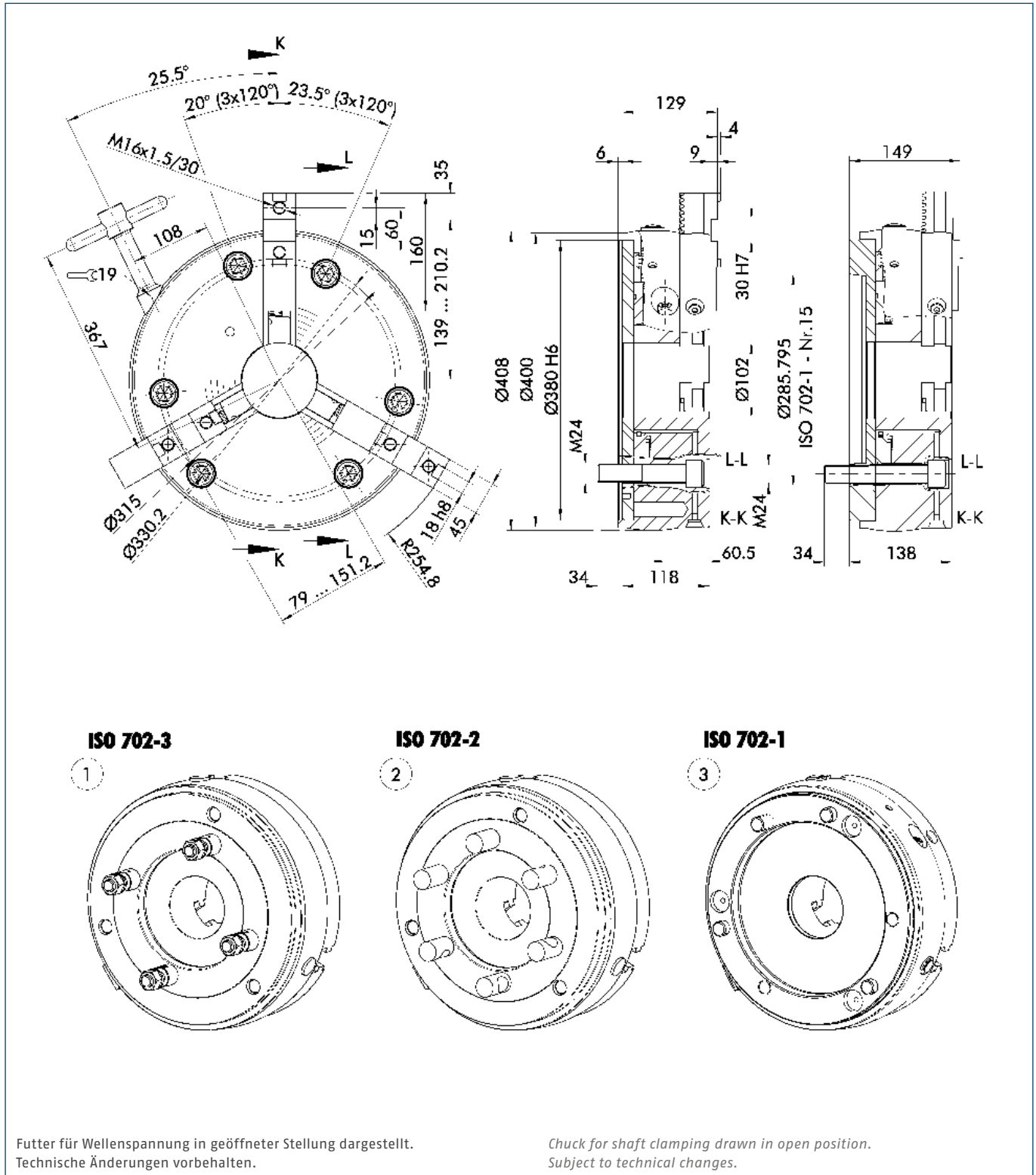
Schutzbüchsen
siehe Seite 44
Center sleeves
see page 44



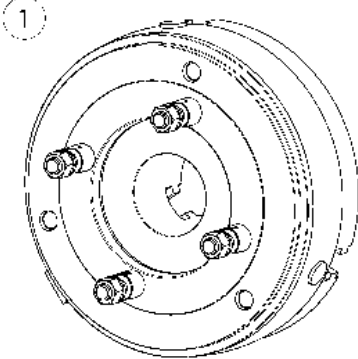
Wartungsset
siehe Seite 53
Maintenance kit
see page 53



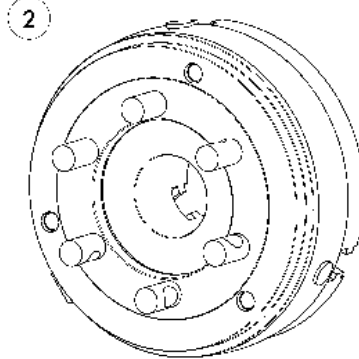
Vergrößerung der
Futterbohrung
siehe Seite 54
Enlargement of the
through-hole
see page 54



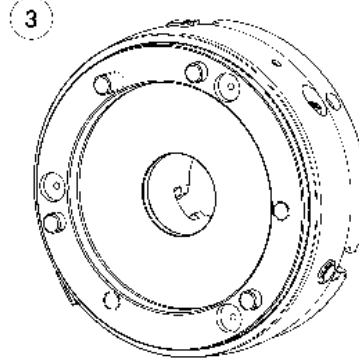
ISO 702-3



ISO 702-2



ISO 702-1



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

- ① Für Kurzkegel
Bajonettbefestigung
ISO 702-3 (ähnlich DIN 55027)
- ② Für Kurzkegel
Camlockbefestigung
ISO 702-2 (ähnlich DIN 55029)

- ③ Mit Zwischenflansch für
Kurzkegel
ISO 702-1 (ähnlich DIN 55026)

- ① For short taper bayonet mount
ISO 702-3 (similar DIN 55027)
- ② For short taper camlock mount
ISO 702-2 (similar DIN 55029)
- ③ With intermediate flange for
short taper
ISO 702-1 (similar DIN 55026)



Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Standard	Vorteilspaket 1 Special Offer Package 1	Vorteilspaket 2 Special Offer Package 2	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Drehmoment Max. torque	Hub/Backe Stroke/jaw	Zahnteilung Tooth pitch	Gewicht Weight
					[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[mm]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	0814240	0814340	0814640	2200	230	280	12	8.5	99
ISO 702-3	Nr. 8	0814241	0814341	0814641	2200	230	280	12	8.5	113
ISO 702-3	Nr. 11	0814242	0814342	0814642	2200	230	280	12	8.5	110
ISO 702-2	Nr. 8	0814243	0814343	0814643	2200	230	280	12	8.5	117
ISO 702-2	Nr. 11	0814244	0814344	0814644	2200	230	280	12	8.5	118
ISO 702-1	Nr. 8	0814245	0814345	0814645	2200	230	280	12	8.5	108
ISO 702-1	Nr. 11	0814246	0814346	0814646	2200	230	280	12	8.5	107
ISO 702-1	Nr. 15	0814249	0814349	0814649	2200	230	280	12	8.5	105

Lieferumfang Standard

Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery – Standard Version

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Lieferumfang Vorteilspaket 1 und 2

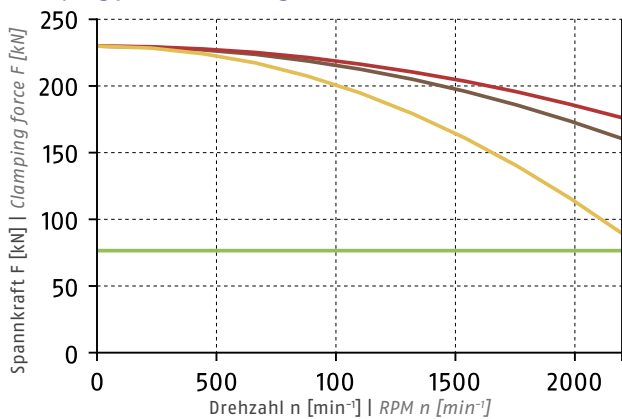
Siehe Seite 25

Scope of Delivery – Special Offer Package 1 and 2

See page 25

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

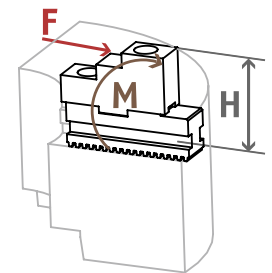
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 400
6.8 kg
- STF 400
10.8 kg
- SFA 400
13.5 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance




$M_{max} = 7437 \text{ Nm}$
ⓐ Siehe Seite 832
See page 832


ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830


Spannbereiche | Clamping Ranges

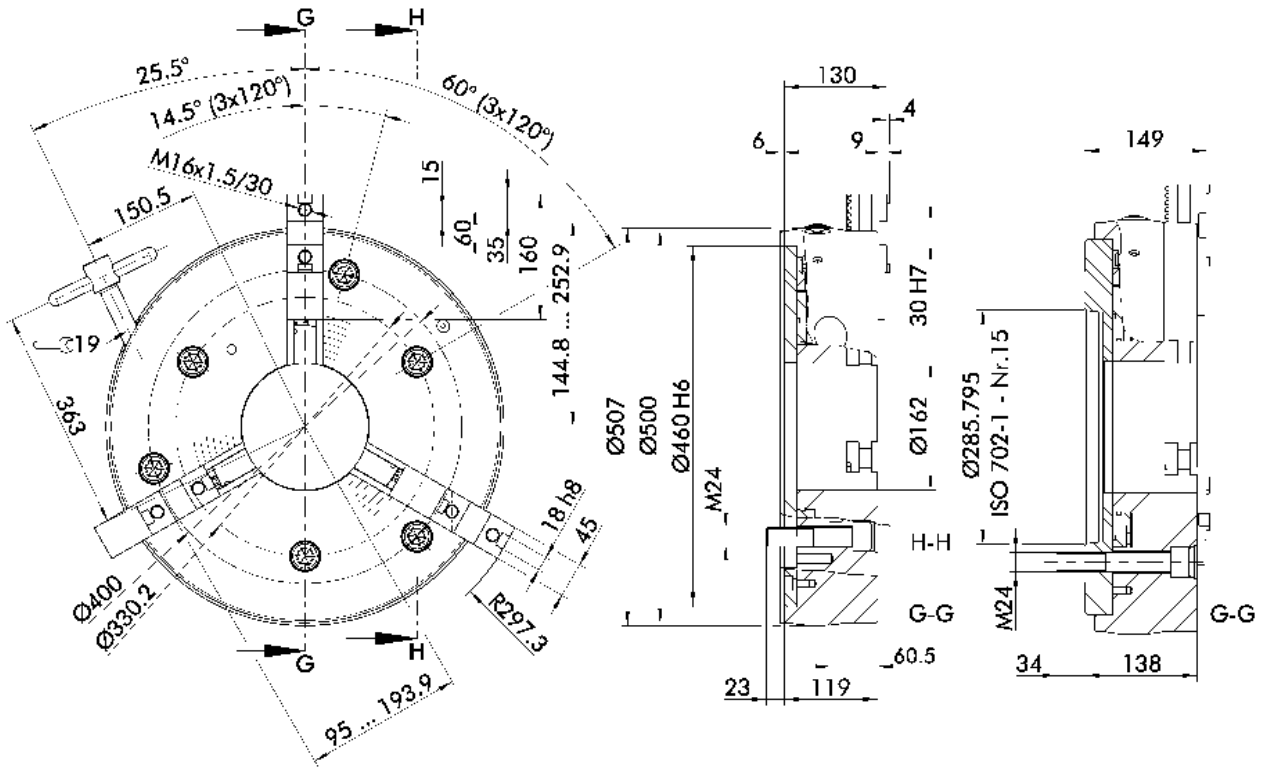
ⓐ Siehe Seite 51 | See page 51

 Standard-Spannbacken
siehe Seite 45
Standard chuck jaws
see page 45

 Wartungsset
siehe Seite 44
Maintenance kit
see page 44

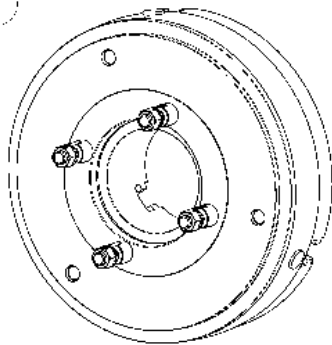
 Vergrößerung der
Futterbohrung
siehe Seite 54
Enlargement of the
through-hole
see page 54

 Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



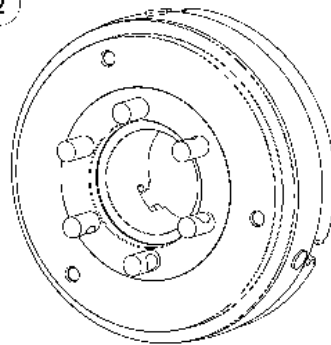
ISO 702-3

①



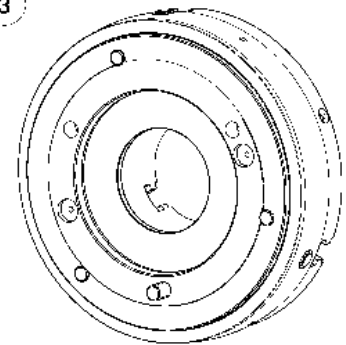
ISO 702-2

②



ISO 702-1

③



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

- ① Für Kurzkegel
Bajonettbefestigung
ISO 702-3 (ähnlich DIN 55027)
- ② Für Kurzkegel
Camlockbefestigung
ISO 702-2 (ähnlich DIN 55029)

- ③ Mit Zwischenflansch für
Kurzkegel
ISO 702-1 (ähnlich DIN 55026)

- ① For short taper bayonet mount
ISO 702-3 (similar DIN 55027)
- ② For short taper camlock mount
ISO 702-2 (similar DIN 55029)
- ③ With intermediate flange for
short taper
ISO 702-1 (similar DIN 55026)



Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Standard	Vorteilspaket 1 Special Offer Package 1	Vorteilspaket 2 Special Offer Package 2	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Drehmoment Max. torque	Hub/Backe Stroke/jaw	Zahnteilung Tooth pitch	Gewicht Weight
					[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[mm]	[kg]
-	Z460	0814250	0814350	0814650	1500	270	320	12	8.5	152
ISO 702-3	Nr. 8	0814251	0814351	0814651	1500	270	320	12	8.5	175
ISO 702-3	Nr. 11	0814252	0814352	0814652	1500	270	320	12	8.5	172
ISO 702-3	Nr. 15	0814253	0814353	0814653	1500	270	320	12	8.5	174
ISO 702-2	Nr. 8	0814254	0814354	0814654	1500	270	320	12	8.5	180
ISO 702-2	Nr. 11	0814255	0814355	0814655	1500	270	320	12	8.5	182
ISO 702-2	Nr. 15	0814256	0814356	0814656	1500	270 </td <td>320</td> <td>12</td> <td>8.5</td> <td>200</td>	320	12	8.5	200
ISO 702-1	Nr. 8	0814257	0814357	0814657	1500	270	320	12	8.5	192
ISO 702-1	Nr. 11	0814258	0814358	0814658	1500	270	320	12	8.5	171
ISO 702-1	Nr. 15	0814259	0814359	0814659	1500	270	320	12	8.5	183

Lieferumfang Standard

Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery – Standard Version

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Lieferumfang Vorteilspaket 1 und 2

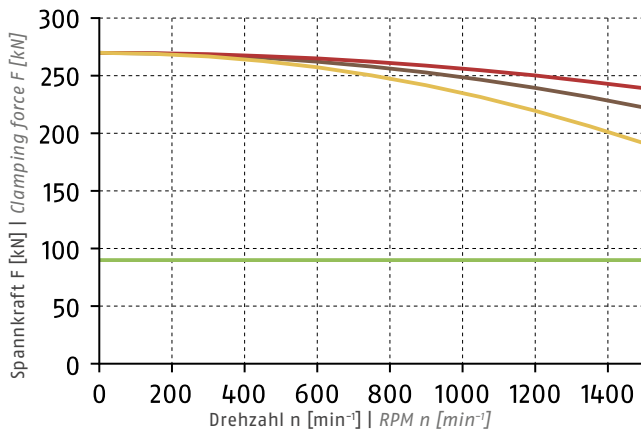
Siehe Seite 25

Scope of Delivery – Special Offer Package 1 and 2

See page 25

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

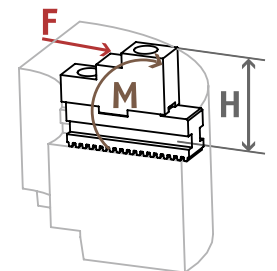
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 400
6.8 kg
- STF 400
10.8 kg
- SFA 400
13.5 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 8730 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

① Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 51 | See page 51



Standard-Spannbacken
siehe Seite 45
Standard chuck jaws
see page 45



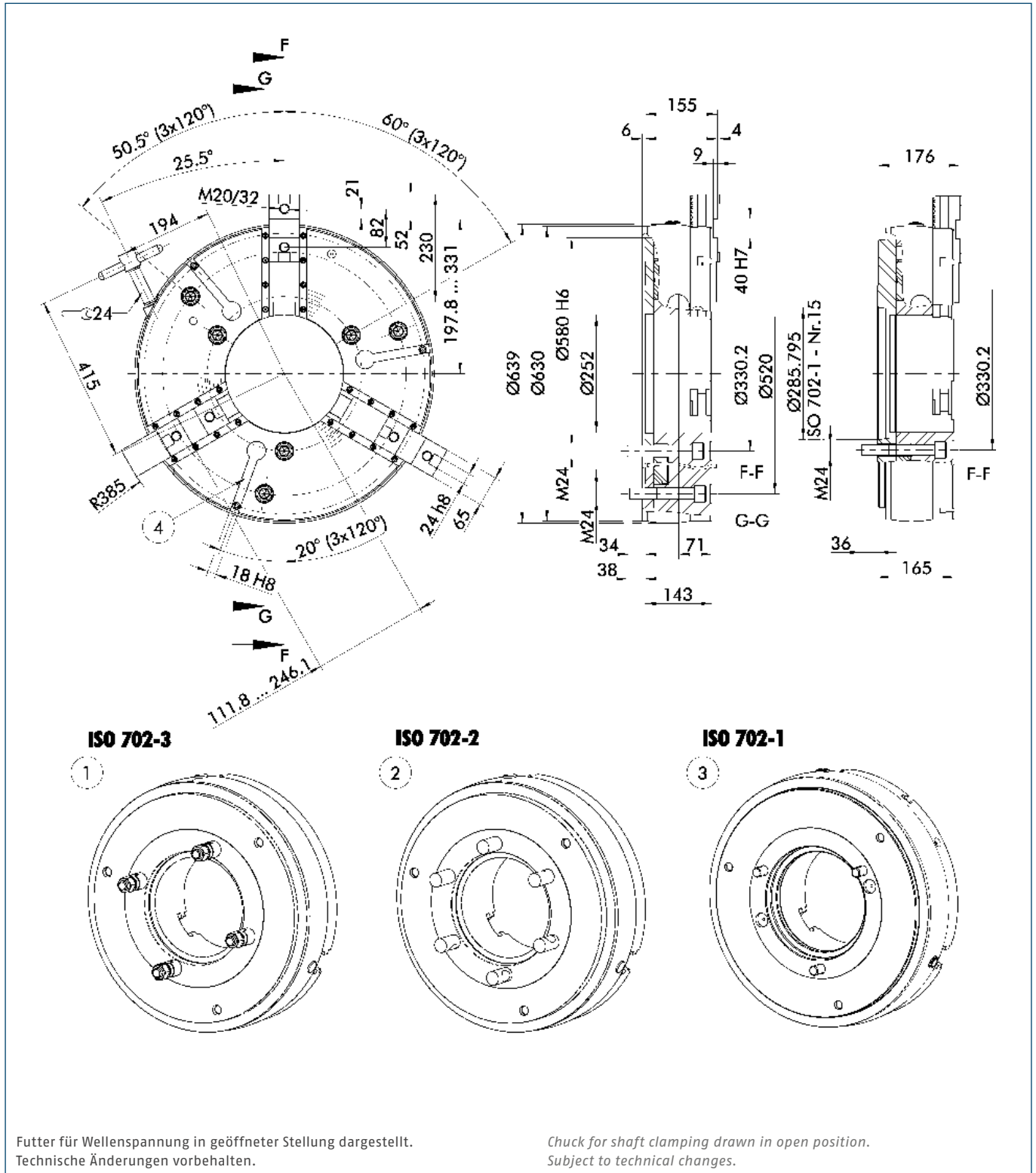
Wartungsset
siehe Seite 53
Maintenance kit
see page 53



Vergrößerung der
Futterbohrung
siehe Seite 54
Enlargement of the
through-hole
see page 54



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



- ① Für Kurzkegel Bajonettbefestigung ISO 702-3 (ähnlich DIN 55027)
- ② Für Kurzkegel Camlockbefestigung ISO 702-2 (ähnlich DIN 55029)

- ③ Mit Zwischenflansch für Kurzkegel ISO 702-1 (ähnlich DIN 55026)

- ① For short taper bayonet mount ISO 702-3 (similar DIN 55027)
- ② For short taper camlock mount ISO 702-2 (similar DIN 55029)
- ③ With intermediate flange for short taper ISO 702-1 (similar DIN 55026)



Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Standard	Vorteilspaket 2 Special Offer Package 2	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Drehmoment Max. torque	Hub/Backe Stroke/jaw	Zahnteilung Tooth pitch	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[mm]	[kg]
-	Z580	0814260	0814660	1000	270	350	15	8.5	256
ISO 702-3	Nr. 11	0814261	0814661	1000	270	350	15	8.5	256
ISO 702-3	Nr. 15	0814262	0814662	1000	270	350	15	8.5	256
ISO 702-2	Nr. 11	0814263	0814663	1000	270	350	15	8.5	256
ISO 702-2	Nr. 15	0814264	0814664	1000	270	350	15	8.5	256
ISO 702-1	Nr. 11	0814265	0814665	1000	270	350	15	8.5	256
ISO 702-1	Nr. 15	0814266	0814666	1000	270	350	15	8.5	256

Lieferumfang Standard

Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery – Standard Version

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Lieferumfang Vorteilspaket 1 und 2

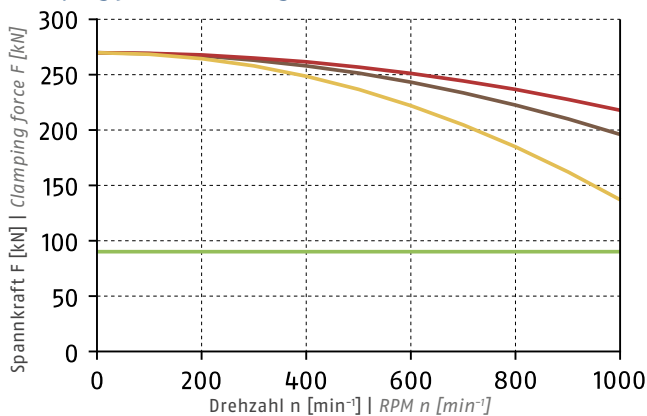
Siehe Seite 25

Scope of Delivery – Special Offer Package 1 and 2

See page 25

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

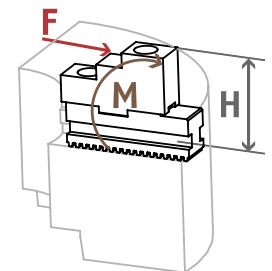
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 630
18 kg
- SFA-AL 630
14.8 kg
- SFA 630
39.6 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 10620 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 51 | See page 51

Standard-Spannbacken
siehe Seite 45
Standard chuck jaws
see page 45



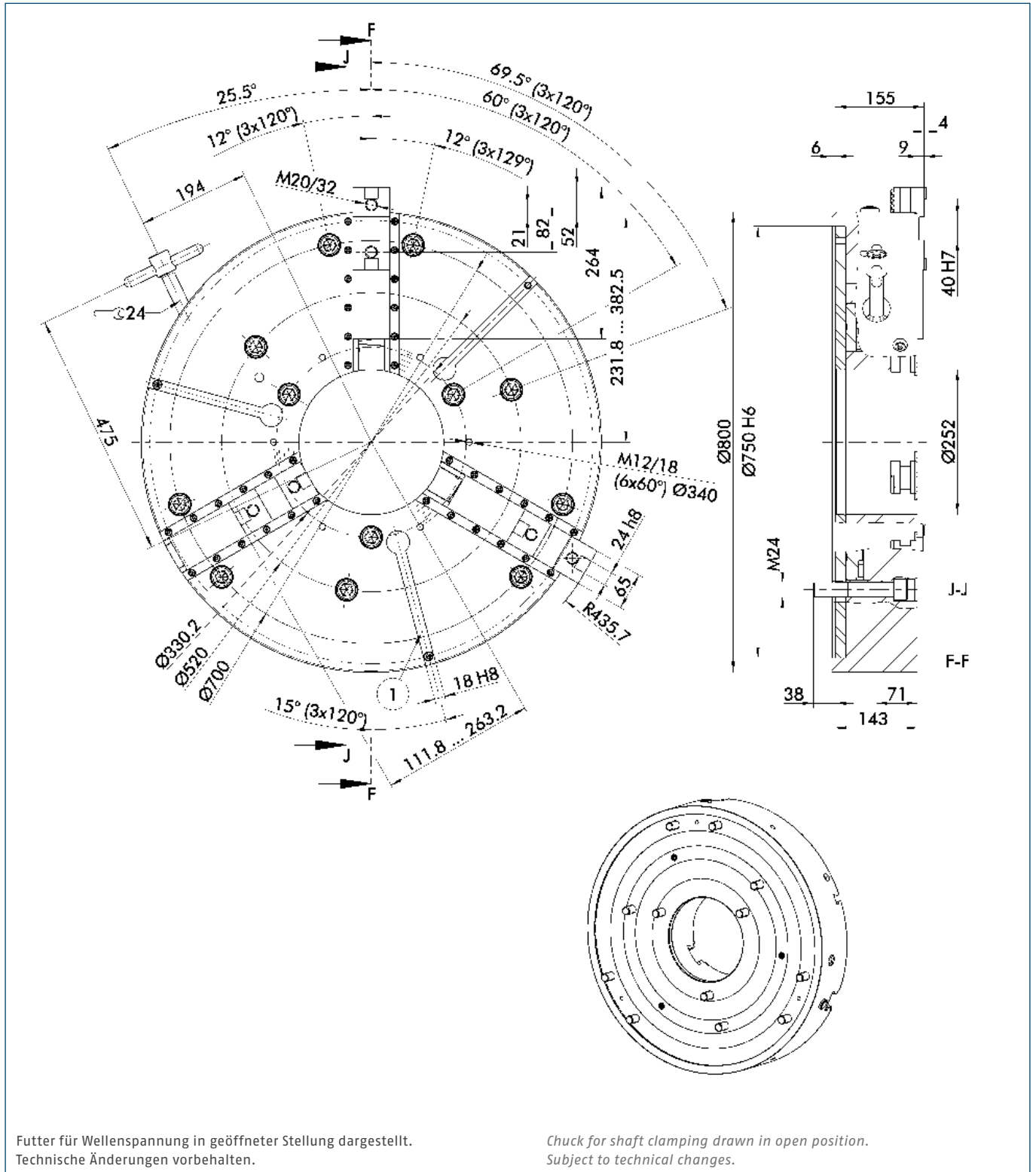
Wartungsset
siehe Seite 53
Maintenance kit
see page 53



Vergrößerung der
Futterbohrung
siehe Seite 54
Enlargement of the
through-hole
see page 54



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



① Für Mutter DIN 508 - M16 x 18

① For nut DIN 508 - M16 x 18



Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Zahnteilung Tooth pitch [mm]	Gewicht Weight [kg]
-	Z750	0814280	1000	270	350	15	8.5	465

Lieferumfang

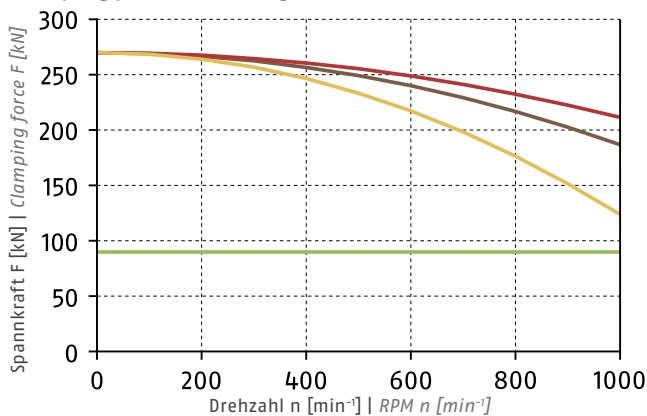
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

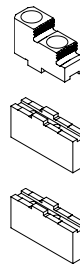
Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



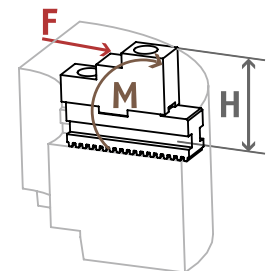
① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 630
18 kg
- SFA-AL 630
14.8 kg
- SFA 630
39.6 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 10620 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 51 | See page 51



Standard-Spannbacken
siehe Seite 45
Standard chuck jaws
see page 45



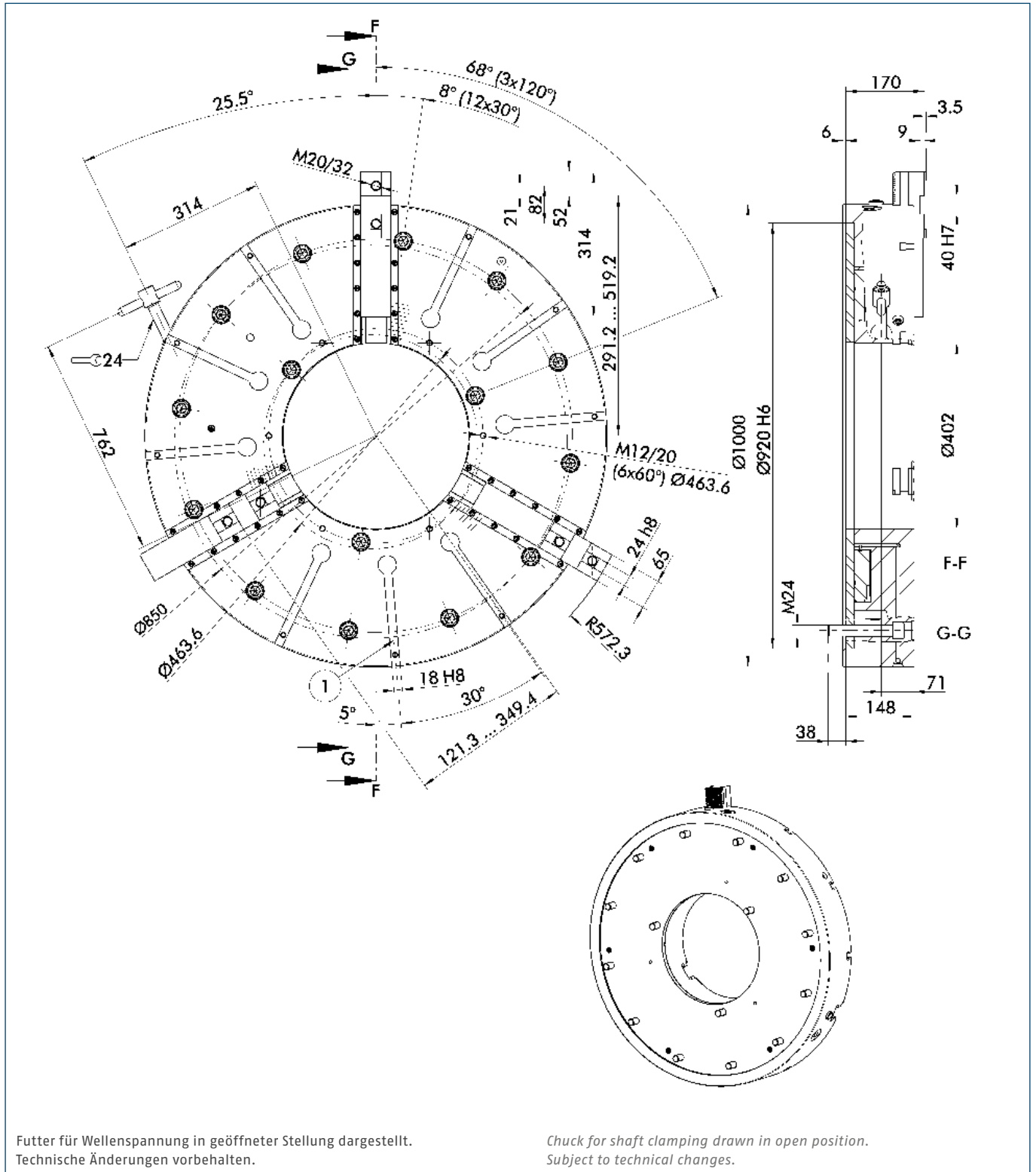
Wartungsset
siehe Seite 53
Maintenance kit
see page 53



Vergrößerung der
Futterbohrung
siehe Seite 54
Enlargement of the
through-hole
see page 54



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



① Für Mutter DIN 508 - M16 x 18

① For nut DIN 508 - M16 x 18



Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Zahnteilung Tooth pitch [mm]	Gewicht Weight [kg]
-	Z920	0814290	900	270	350	15	8.5	720

Lieferumfang

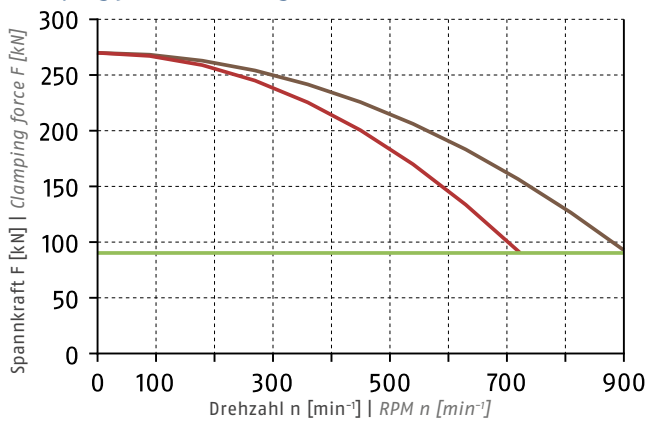
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

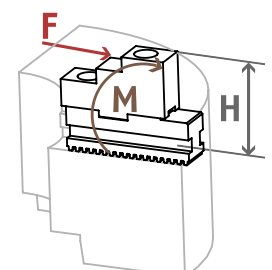


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spm} 33 %
Required minimum clamping force F_{spm} 33%
- SFA-AL 1000
32 kg
- SFA 1000
87 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 11520 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 51 | See page 51

Standard-Spannbacken
siehe Seite 45
Standard chuck jaws
see page 45

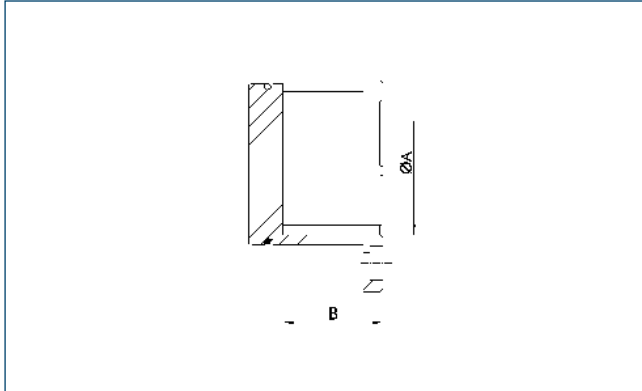
Wartungsset
siehe Seite 53
Maintenance kit
see page 53

Vergrößerung der
Futterbohrung
siehe Seite 54
Enlargement of the
through-hole
see page 54

Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

Schutzbüchsen

Schutzbüchse geschlossen



Center Sleeves

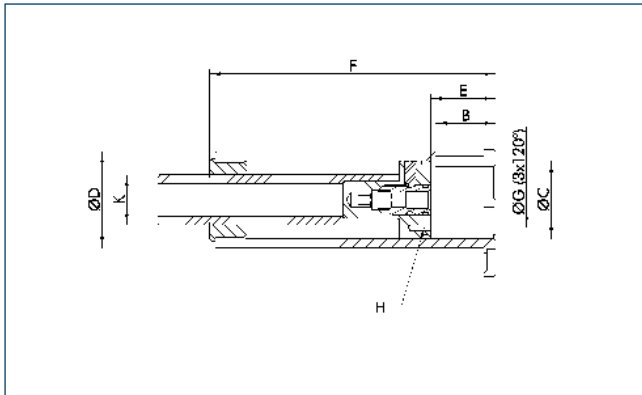
Center Sleeve Closed



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]
SBS-G-S 160	8704845	ROTA-S plus 2.0 160-42	36	28
SBS-G-S 200	8704846	ROTA-S plus 2.0 200-52	46	32.3
SBS-G-S 250	8704847	ROTA-S plus 2.0 250-62	56	36.8
SBS-G-S 315	8704848	ROTA-S plus 2.0 315-92	86	43.5

Schutzbüchse mit verstellbarem Anschlag



Center Sleeve with Adjustable Stop



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	B [mm]	ØC [mm]	ØD [mm]	E min. [mm]	E max. [mm]	F [mm]	ØG [mm]	H	K
SBS-T-S 160	8704853	ROTA-S plus 2.0 160-42	28.8	34	42	28.8	88.3	141.5	24	M4 x 8	M27
SBS-T-S 200	8704854	ROTA-S plus 2.0 200-52	32.3	42	52	32.3	91.1	147.8	30	M4 x 8	M27
SBS-T-S 250	8704855	ROTA-S plus 2.0 250-62	38.3	51	62	38.3	80.3	140	35	M6 x 12	M27
SBS-T-S 315	8704856	ROTA-S plus 2.0 315-92	44	75	92	44	68	147	50	M6 x 12	M27

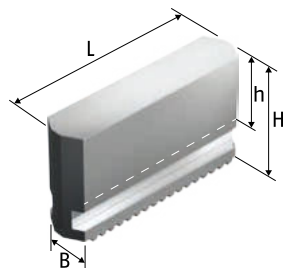
Bitte Spindeldurchlass prüfen! Dieser muss mindestens $\text{ØD} + 0.5 \text{ mm}$ betragen.

Please check the spindle through-hole! It has to be at least $\text{ØD} + 0.5 \text{ mm}$.

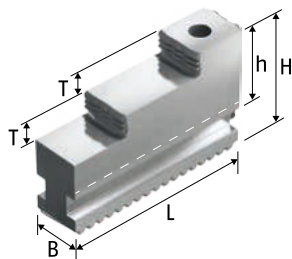


Grundbacken, Harte Stufenblockbacken, Weiche Blockbacken

mit schräger Verzahnung



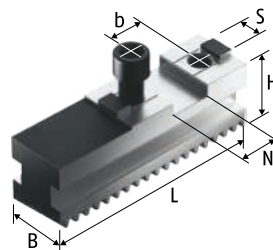
Weiche Blockbacken SMB-H, SMB
C45, vergütet
Soft Monoblock Jaws SMB-H, SMB
C45, tempered



Harte Stufenblockbacken STF
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard Stepped Block Jaws STF
Steel 16MnCr5, case-hardened

Base Jaws, Hard Stepped Block Jaws, Soft Monoblock Jaws

with Angled Serration



Grundbacken SFG
Base Jaws SFG

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	T [mm]	h [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFG 160	0157100	18	8	20	27	74			32	0.8
ROTA-S plus 2.0 160-42	STF 160	0161100			20	45	79	7.5	24		1.1
ROTA-S plus 2.0 200-52	SMB 200	0163101			22	60	94		35		2.6
ROTA-S plus 2.0 200-52	SMB-H 200	0163201			22	80	94		55		3.6
ROTA-S plus 2.0 200-52	SFG 200	0157101	20	10	22	32	90			40	1.2
ROTA-S plus 2.0 200-52	STF 200	0161101			22	60	94	10	35		1.9
ROTA-S plus 2.0 250-62	SMB 250	0163102			26	70	115		40		4.4
ROTA-S plus 2.0 250-62	SMB-H 250	0163202			26	100	115		70		6.5
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFG 250	0157102	20	12	26	37	110			40	2
ROTA-S plus 2.0 250-62	STF 250	0161102			26	70	114	14	40		3.3
ROTA-S plus 2.0 315-92	SMB 315	0163103			32	81	140		46		7.5
ROTA-S plus 2.0 315-92	SMB-H 315	0163203			32	135	140		100		13
ROTA-S plus 2.0 315-92	SFG 315	0157103	26	12	32	43	125			54	3.1
ROTA-S plus 2.0 315-92	STF 315	0161103			32	81	129	15	46		5.5
ROTA-S plus 400-102	SMB 400	0163104			45	93	176		53		15
ROTA-S plus 400-102	SMB 500	0163105			45	130	176		90		21.6
ROTA-S plus 400-102	SFG 400	0157104	30	18	45	51	160			60	7.2
ROTA-S plus 400-102	STF 400	0161104			45	93	167	20	52		10.8
ROTA-S plus 500-162	SMB 400	0163104			45	93	176		53		15
ROTA-S plus 500-162	SMB 500	0163105			45	130	176		90		21.6
ROTA-S plus 500-162	SFG 400	0157104	30	18	45	51	160			60	7.2
ROTA-S plus 500-162	STF 400	0161104			45	93	167	20	52		10.8
ROTA-S plus 630-252	SFG 630	0157106	40	24	65	58	230			82	17.1
ROTA-S plus 630-252	SFG 630-400	0157109	30	18	65	58	230			60	16.2
ROTA-S plus 800-252	SFG 630-400	0157109	30	18	65	58	230			60	16.2
ROTA-S plus 800-252	SFG 800	0157107	40	24	65	58	264			82	18.4

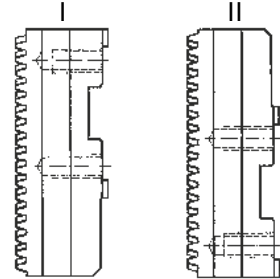
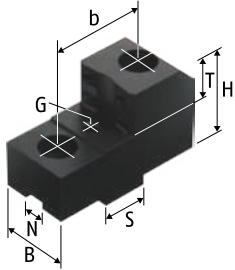
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping with Tongue and Groove

mit Kreuzversatz



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZKA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZKA
Steel 16MnCr5, hardened

Grundbackenstellung
Position of Base Jaws

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	Grundbacken- stellung Position of base jaws	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	H	T	G	b	Gewicht Weight
						[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
ROTA-S plus 2.0 160-42	98 - 134	214	I	SZKA 163	0165146	8	18	40	40	20	M6	32	1
ROTA-S plus 2.0 160-42	51 - 86	207	I	SZKA 169	0165174	8	18	26	40	20	M6	32	1
ROTA-S plus 2.0 160-42	63 - 99	208	II	SZKA 163	0165146	8	18	40	40	20	M6	32	1
ROTA-S plus 2.0 200-52	34 - 99	267	I	SZKA 212	0139153	10	20	26	45	25	M6	40	1.4
ROTA-S plus 2.0 200-52	109 - 175	267	I	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	1.3
ROTA-S plus 2.0 200-52	144 - 210	272	I	SZKA 216	0139159	10	20	30	45	25	M6	40	1.2
ROTA-S plus 2.0 200-52	64 - 127	267	II	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	1.3
ROTA-S plus 2.0 250-62	153 - 234	328	I	SZKA 266	0139163	12	20	40	50	25	M6	40	1.9
ROTA-S plus 2.0 250-62	186 - 267	342	I	SZKA 268	0139165	12	20	40	50	25	M6	40	2.2
ROTA-S plus 2.0 250-62	31 - 101	325	II	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	1.4
ROTA-S plus 2.0 250-62	78 - 158	325	II	SZKA 266	0139163	12	20	40	50	25	M6	40	1.9
ROTA-S plus 2.0 315-92	87 - 211	401	I	SZKA 321	0139166	12	26	40	53	25	M8	54	3.1
ROTA-S plus 2.0 315-92	194 - 320	408	I	SZKA 324	0139169	12	26	40	53	25	M8	54	2.8
ROTA-S plus 2.0 315-92	44 - 134	401	II	SZKA 321	0139166	12	26	40	53	25	M8	54	3.1
ROTA-S plus 2.0 315-92	119 - 242	401	II	SZKA 324	0139169	12	26	40	53	25	M8	54	2.8
ROTA-S plus 400-102	234 - 388	508	I	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	5.1
ROTA-S plus 400-102	49 - 168	508	II	SZKA 409	0139170	18	30	50	71	33	M8	60	6
ROTA-S plus 400-102	122 - 269	508	II	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	5.1
ROTA-S plus 500-162	268 - 473	593	I	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	5.1
ROTA-S plus 500-162	54 - 253	594	II	SZKA 409	0139170	18	30	50	71	33	M8	60	6
ROTA-S plus 500-162	151 - 355	594	II	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	5.1
ROTA-S plus 630-252	381 - 643	765	I	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	5.1
ROTA-S plus 630-252	204 - 515	818	I	SZKA 631	0139200	24	40	65	97	42	M8	82	13
ROTA-S plus 630-252	364 - 676	818	I	SZKA 632	0139201	24	40	65	97	42	M8	82	11.8
ROTA-S plus 630-252	62 - 370	851	II	SZKA 409	0139170	18	30	50	71	33	M8	60	6
ROTA-S plus 630-252	160 - 472	851	II	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	5.1
ROTA-S plus 630-252	87 - 344	818	II	SZKA 631	0139200	24	40	65	97	42	M8	82	13
ROTA-S plus 630-252	194 - 504	818	II	SZKA 632	0139201	24	40	65	97	42	M8	82	11.8
ROTA-S plus 800-252	393 - 712	833	I	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	5.1
ROTA-S plus 800-252	273 - 584	887	I	SZKA 631	0139200	24	40	65	97	42	M8	82	13
ROTA-S plus 800-252	433 - 744	887	I	SZKA 632	0139201	24	40	65	97	42	M8	82	11.8
ROTA-S plus 800-252	62 - 370	851	II	SZKA 409	0139170	18	30	50	71	33	M8	60	6
ROTA-S plus 800-252	160 - 472	851	II	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	5.1



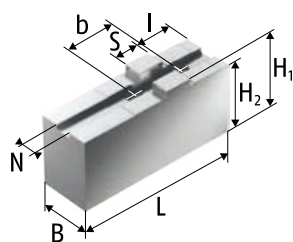
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i>	Schwingkreis <i>Swing diameter</i>	Grundbacken- stellung <i>Position of base jaws</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	S	B	H	T	G	b	Gewicht <i>Weight</i>
	[mm]	[mm]				[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[kg]
ROTA-S plus 800-252	87 - 344	819	II	SZKA 631	0139200	24	40	65	97	42	M8	82	13
ROTA-S plus 800-252	195 - 505	819	II	SZKA 632	0139201	24	40	65	97	42	M8	82	11.8
ROTA-S plus 1000-402	544 - 891	1194	I	SZKA 631	0139200	24	40	65	97	42	M8	82	13
ROTA-S plus 1000-402	705 - 1052	1194	I	SZKA 632	0139201	24	40	65	97	42	M8	82	11.8
ROTA-S plus 1000-402	206 - 551	1026	II	SZKA 631	0139200	24	40	65	97	42	M8	82	13
ROTA-S plus 1000-402	366 - 712	1026	II	SZKA 632	0139201	24	40	65	97	42	M8	82	11.8

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Weiche Aufsatzbacken

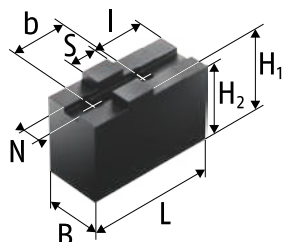
mit Kreuzversatz



Weiche Aufsatzbacken SFA-AL
Aluminium
Soft Top Jaws SFA-AL
Aluminum

Soft Top Jaws

with Tongue and Groove



Weiche Aufsatzbacken SFA-C, SFA
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SFA-C, SFA
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	I [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFA 160	0153100	8	18	20	40	36	85	25	32	1.2
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFA 160-C1	0154121	8	18	30	55.5	51.5	85	19	32	2.7
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFA-AL 160	0172100	8	18	25	50	46	85	25	32	0.7
ROTA-S plus 2.0 200-52	SFA 200	0153101	10	20	22	47	43	105	35	40	2
ROTA-S plus 2.0 200-52	SFA 200-C1	0154100	10	20	30	55.5	51.5	100	23	40	3.2
ROTA-S plus 2.0 200-52	SFA 200-C3	0154128	10	20	40	40	36	70	23	40	2.1
ROTA-S plus 2.0 200-52	SFA 200-C4	0154130	10	20	40	60	56	85	23	40	4
ROTA-S plus 2.0 200-52	SFA 200-C5	0154132	10	20	40	80	76	95	23	40	6.1
ROTA-S plus 2.0 200-52	SFA-AL 200	0172102	10	20	25	50	46	105	35	40	0.9
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA 250	0153102	12	20	30	55.5	50.5	125	35	40	3.7
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA 250-C1	0154101	12	20	40	60	55	90	26	40	3.9
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA 250-C2	0154102	12	20	40	60	55	125	26	40	5.6
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA 250-C3	0154103	12	20	40	80	75	125	26	40	7.7
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA 250-C4	0154104	12	20	40	100	95	125	26	40	9.8
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA 250-C5	0154105	12	20	40	120	115	125	26	40	11.8
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA 250-C6	0154106	12	20	60	60	55	90	26	40	6
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA 250-C7	0154107	12	20	80	60	55	90	26	40	8.5
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA-AL 250	0172103	12	20	40	60	55	125	35	40	2.1
ROTA-S plus 2.0 315-92	SFA 315	0153103	12	26	35	60	54	145	45	54	5.6
ROTA-S plus 2.0 315-92	SFA 315-C3	0154110	12	26	40	100	94	145	30	54	11.4
ROTA-S plus 2.0 315-92	SFA 315-C5	0154112	12	26	40	150	144	145	30	54	17.5
ROTA-S plus 2.0 315-92	SFA 315-C51	0154123	12	26	50	80	74	145	30	54	11.4
ROTA-S plus 2.0 315-92	SFA-AL 315	0172104	12	26	40	60	54	145	45	54	2.4
ROTA-S plus 400-102	SFA 400	0153104	18	30	50	80	73	180	50	60	13.5
ROTA-S plus 400-102	SFA 400-C3	0154118	18	30	60	100	93	155	35	60	21.5
ROTA-S plus 400-102	SFA 400-C4	0154119	18	30	60	120	113	155	35	60	22.4
ROTA-S plus 400-102	SFA 400-C5	0154120	18	30	80	80	73	130	35	60	16
ROTA-S plus 400-102	SFA 400-C6	0154125	18	30	58	180	173	160	35	60	35.1
ROTA-S plus 400-102	SFA-AL 400	0172105	18	30	50	80	73	180	50	60	5.1
ROTA-S plus 500-162	SFA 400	0153104	18	30	50	80	73	180	50	60	13.5
ROTA-S plus 500-162	SFA 400-C3	0154118	18	30	60	100	93	155	35	60	21.5
ROTA-S plus 500-162	SFA 400-C4	0154119	18	30	60	120	113	155	35	60	22.4
ROTA-S plus 500-162	SFA 400-C5	0154120	18	30	80	80	73	130	35	60	16
ROTA-S plus 500-162	SFA 400-C6	0154125	18	30	58	180	173	160	35	60	35.1
ROTA-S plus 500-162	SFA-AL 400	0172105	18	30	50	80	73	180	50	60	5.1
ROTA-S plus 630-252	SFA 630	0153106	24	40	65	118	110	260	70	82	39.6
ROTA-S plus 630-252	SFA-AL 630	0172106	24	40	65	118	110	260	70	82	14.8



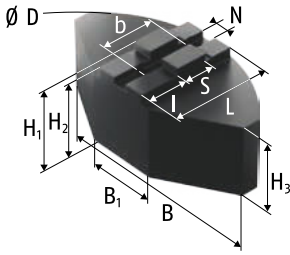
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	I [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA-S plus 800-252	SFA 630	0153106	24	40	65	118	110	260	70	82	39.6
ROTA-S plus 800-252	SFA-AL 630	0172106	24	40	65	118	110	260	70	82	14.8
ROTA-S plus 1000-402	SFA 630	0153106	24	40	65	118	110	260	70	82	39.6
ROTA-S plus 1000-402	SFA 1000	0153108	24	40	76	150	142	350	70	82	87
ROTA-S plus 1000-402	SFA-AL 1000	0172108	24	40	80	155	147	350	70	82	32

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

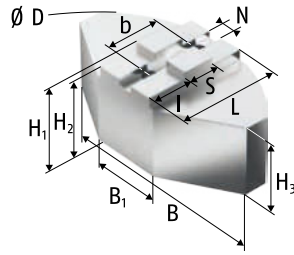
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Kreuzversatz



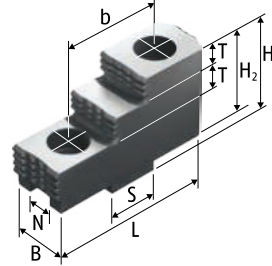
Weiche Segmentbacken SFA-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SFA-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



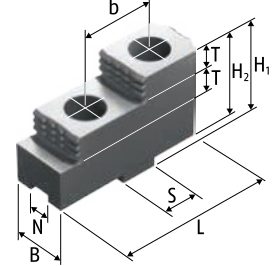
Weiche Segmentbacken SFA-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SFA-SA
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Tongue and Groove



Harte Stufenaufsatzbacken SHF
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHF
Steel 16MnCr5, hardened



Harte Stufenaufsatzbacken SHF
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHF
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	B1	D	H1	H2	H3	L	T	I	b	Gewicht Weight
			[mm]	[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	40	165	50	46	40	59.5		23	32	1.8
ROTA-S plus 2.0 160-42	SHF 160	0155100	8	18	20			36.5	32.5		63	7.5		32	0.6
ROTA-S plus 2.0 200-52	SFA-SA 200	0174101	10	20	140	50	200	58	54	48	72.5		32	40	3.5
ROTA-S plus 2.0 200-52	SFA-SA 201	0174105	10	20	140	50	200	80	76	70	72.5		32	40	4.7
ROTA-S plus 2.0 200-52	SFA-SM 200	0173101	10	20	140	64	200	60	56	50	70		27	40	9
ROTA-S plus 2.0 200-52	SHF 200	0155101	10	20	22			42	38		71.7	10		40	2.4
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA-SA 250	0174102	12	20	180	70	250	58	53	43	87.5		44	40	4.8
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA-SA 251	0174106	12	20	180	70	250	80	75	65	87.5		44	40	6.4
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA-SM 250	0173102	12	20	180	70	250	60	55	45	90		44	40	12.8
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA-SM 251	0173106	12	20	180	70	250	80	75	65	90		44	40	16.8
ROTA-S plus 2.0 250-62	SHF 250	0155102	12	20	30			55	50		90	14		40	1.9
ROTA-S plus 2.0 315-92	SFA-SA 315	0174103	12	26	240	80	320	75	69	60	117		64	54	10.8
ROTA-S plus 2.0 315-92	SFA-SM 315	0173103	12	26	240	120	320	75	69	60	110		54	54	28.9
ROTA-S plus 2.0 315-92	SHF 315	0155103	12	26	36			62	56		105	15		54	3.3
ROTA-S plus 400-102	SFA-SA 400	0174104	18	30	330	150	440	90	83	60	160		95	60	22.8
ROTA-S plus 400-102	SFA-SM 400	0173104	18	30	330	150	440	85	78	55	160		95	60	55.6
ROTA-S plus 400-102	SHF 400	0155104	18	30	45			82	75		130	20		60	6.8
ROTA-S plus 500-162	SFA-SA 400	0174104	18	30	330	150	440	90	83	60	160		95	60	22.8
ROTA-S plus 500-162	SFA-SM 400	0173104	18	30	330	150	440	85	78	55	160		95	60	55.6
ROTA-S plus 500-162	SHF 400	0155104	18	30	45			82	75		130	20		60	6.8
ROTA-S plus 630-252	SHF 630	0155106	24	40	65			105	97		185	30		82	18
ROTA-S plus 800-252	SHF 630	0155106	24	40	65			105	97		185	30		82	18
ROTA-S plus 1000-402	SHF 630	0155106	24	40	65			105	97		185	30		82	18

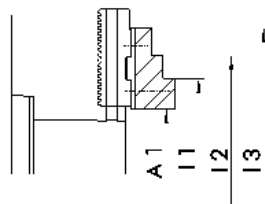
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

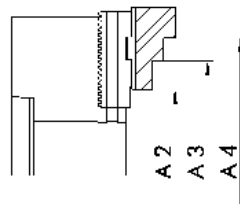


Harte Stufenaufsatzbacken

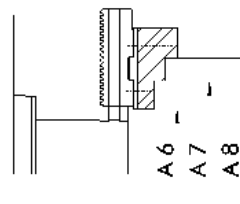
Hard Stepped Top Jaws



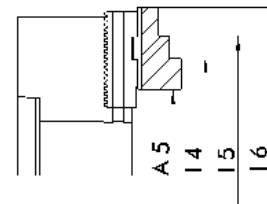
Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I



Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. 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
ROTA-S plus 2.0 200-52	SHF 200	0155101	10 - 76	59 - 124	111 - 176	138 - 204	58 - 124	16 - 77	68 - 129	95 - 156
ROTA-S plus 2.0 250-62	SHF 250	0155102	11 - 96		91 - 170	171 - 250	87 - 166		41 - 100	121 - 180
ROTA-S plus 2.0 315-92	SHF 315	0155103	14 - 122		98 - 209	207 - 318	91 - 202		26 - 130	135 - 239
ROTA-S plus 400-102	SHF 400	0155104	17 - 160		132 - 272	253 - 393	137 - 277		21 - 155	141 - 276
ROTA-S plus 500-162	SHF 400	0155104	29 - 244		144 - 357	264 - 478	148 - 362		70 - 239	190 - 361
ROTA-S plus 630-252	SHF 630	0155106	24 - 289		200 - 463	359 - 624	195 - 459		28 - 295	187 - 455
ROTA-S plus 800-252	SHF 630	0155106	24 - 323		268 - 566	427 - 726	262 - 561		28 - 329	187 - 489
ROTA-S plus 1000-402	SHF 630	0155106	45 - 495		387 - 839	547 - 1000	382 - 835		49 - 500	208 - 661

Innenspannung | I.D. clamping

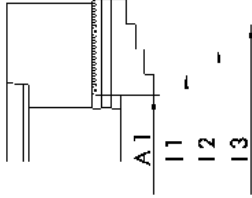
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]	I4 [mm]	I5 [mm]	I6 [mm]
ROTA-S plus 2.0 160-42	SHF 160	0155100	63 - 104	87 - 129	132 - 175	96 - 140	120 - 165	
ROTA-S plus 2.0 200-52	SHF 200	0155101	74 - 138	100 - 165	152 - 217	121 - 186	148 - 213	
ROTA-S plus 2.0 250-62	SHF 250	0155102	92 - 175	171 - 255		166 - 245		
ROTA-S plus 2.0 315-92	SHF 315	0155103	94 - 201	201 - 310		169 - 281		
ROTA-S plus 400-102	SHF 400	0155104	130 - 270	249 - 391		247 - 387		
ROTA-S plus 500-162	SHF 400	0155104	150 - 355	266 - 476		258 - 472		
ROTA-S plus 630-252	SHF 630	0155106	189 - 451	346 - 612		356 - 621		
ROTA-S plus 800-252	SHF 630	0155106	189 - 485	346 - 646		424 - 723		
ROTA-S plus 1000-402	SHF 630	0155106	209 - 657	367 - 818		544 - 996		

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

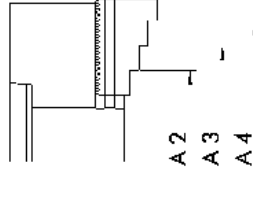
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenblockbacken

Hard Stepped Block Jaws



Harte Stufenblockbacken
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard Stepped Block Jaws
Steel 16MnCr5, case-hardened



Harte Stufenblockbacken
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard Stepped Block Jaws
Steel 16MnCr5, case-hardened

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	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
ROTA-S plus 2.0 200-52	STF 200	0161101	7 - 72	61 - 128	113 - 179	140 - 207
ROTA-S plus 2.0 250-62	STF 250	0161102	8 - 92	85 - 167		165 - 247
ROTA-S plus 2.0 315-92	STF 315	0161103	14 - 122	91 - 210		200 - 319
ROTA-S plus 400-102	STF 400	0161104	19 - 158	137 - 281		260 - 402
ROTA-S plus 500-162	STF 400	0161104	19 - 243	140 - 365		262 - 488

Innenspannung | *I.D. clamping*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA-S plus 2.0 160-42	STF 160	0161100	62 - 104	87 - 129	132 - 174
ROTA-S plus 2.0 200-52	STF 200	0161101	71 - 135	98 - 162	149 - 214
ROTA-S plus 2.0 250-62	STF 250	0161102	89 - 171		168 - 251
ROTA-S plus 2.0 315-92	STF 315	0161103	92 - 200		200 - 309
ROTA-S plus 400-102	STF 400	0161104	124 - 260		244 - 383
ROTA-S plus 500-162	STF 400	0161104	124 - 345		244 - 468

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

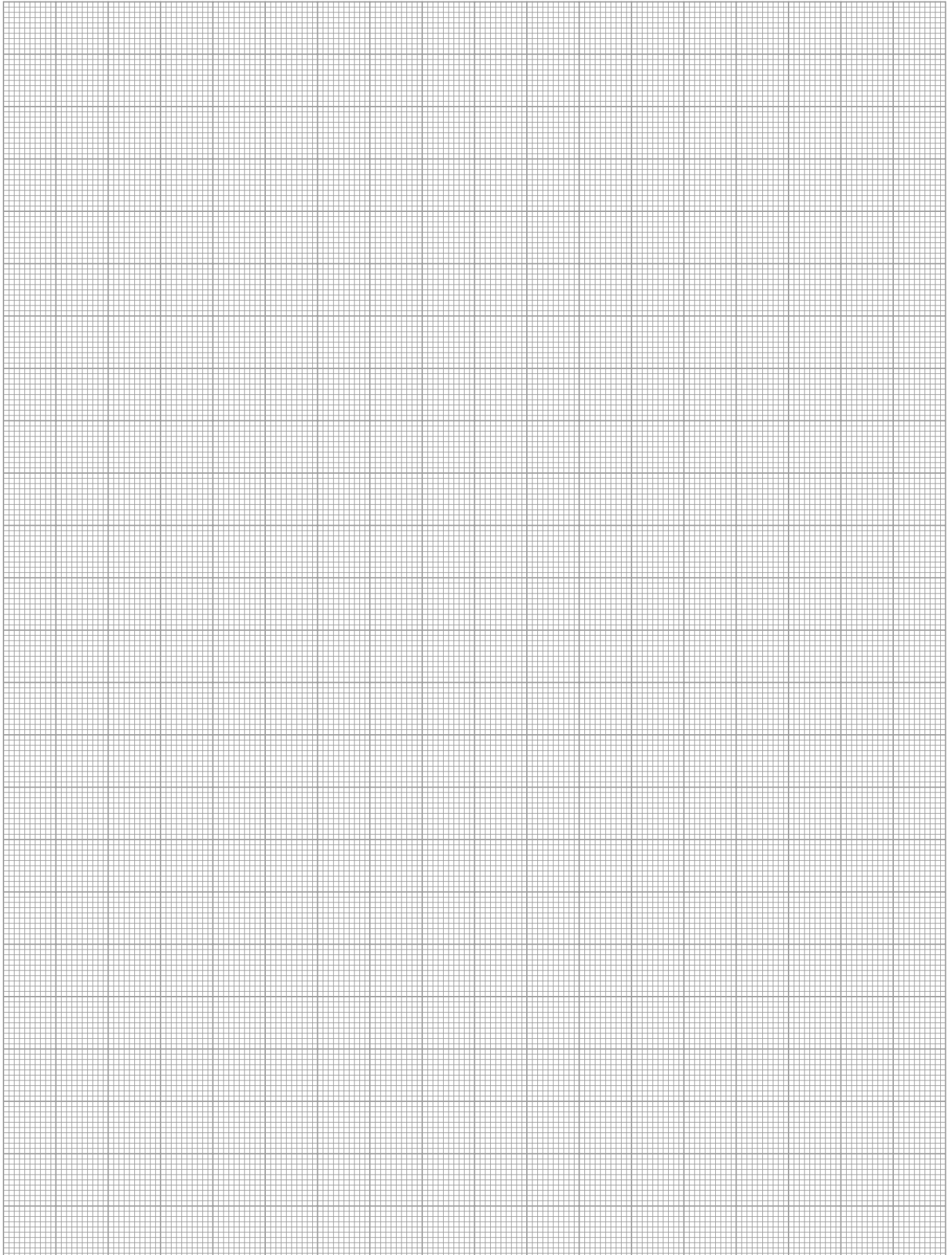
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.



Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfütern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g Cartridge 500 g	0184210
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184211
		Eimer 30 kg Bucket 30 kg	0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfütern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i>	Kartusche 450 g Cartridge 450 g	0184220
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184221
		Eimer 25 kg Bucket 25 kg	0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfütern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i>	Kartuschen Cartridges	9900543
	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Ident.-Nr. ID
	Wartungsset Bestehend aus Fettpresse, Fettkartusche, Späneschutz und Verschlussstopfen. Maintenance kit <i>Consisting of grease gun, grease cartridge, chip protection, and seal plug.</i>	ROTA-S plus 2.0 160-42	0899014
		ROTA-S plus 2.0 200-52	0899015
		ROTA-S plus 2.0 250-62	0899016
		ROTA-S plus 2.0 315-92	0899017
		ROTA-S plus 400-102	0899018
		ROTA-S plus 500-162	0899019
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfütern. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA-S plus 2.0	0890013
		ROTA-S plus	
	Drehmomentschlüssel Drehmomentschlüssel zum Betätigen von SCHUNK Handspannfütern. Torque wrench <i>Torque wrench for actuation of SCHUNK manual lathe chucks.</i>	ROTA-S plus 2.0 160-42	9938065
		ROTA-S plus 2.0 200-52	
		ROTA-S plus 2.0 250-62	
		ROTA-S plus 2.0 315-92	1301281
		ROTA-S plus 400-102	9964673
		ROTA-S plus 500-162	
		ROTA-S plus 630-252	1301023
	Sechskant-Spannschlüssel Spannschlüssel zur manuellen Betätigung von SCHUNK ROTA-S plus 2.0 und ROTA-S flex Handspannfütern. Hexagon actuation wrench <i>Actuating key for manual actuation of the SCHUNK ROTA-S plus 2.0 and ROTA-S flex manual chucks.</i>	ROTA-S plus 2.0 160-42	8704921
		ROTA-S plus 2.0 200-52	
		ROTA-S plus 2.0 250-62	8704923
		ROTA-S plus 2.0 315-92	
	Vierkant-Spannschlüssel Spannschlüssel zur manuellen Betätigung von SCHUNK ROTA-S plus sowie ROTA-G Handspannfütern. Square actuation wrench <i>Actuating key for manual actuation of the SCHUNK ROTA-S plus and ROTA-G manual chucks.</i>	ROTA-S plus 400-102	8700131
		ROTA-S plus 500-162	
		ROTA-S plus 630-252	8700132
	Vierkant-Spannschlüssel lang Spannschlüssel zur manuellen Betätigung von SCHUNK ROTA-S plus sowie ROTA-G Handspannfütern. Long square actuation wrench <i>Actuating key for manual actuation of the SCHUNK ROTA-S plus and ROTA-G manual chucks.</i>	ROTA-S plus 400-102	8705475
		ROTA-S plus 500-162	
		ROTA-S plus 630-252	88004486

	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	<p>Spannschlüssel mit beweglichem Quergriff <i>Wrench with pin and movable cross handle</i></p>	<p>ROTA-S plus 400-102 ROTA-S plus 500-162 ROTA-S plus 630-252</p>	<p>88018809 88018579</p>
	<p>Vierkantanschluss für Drehmomentschlüssel <i>Square fitting for torque wrench</i></p>	<p>ROTA-S plus 400-102 ROTA-S plus 500-162 ROTA-S plus 630-252</p>	<p>8702917 8702918 8705087</p>
	<p>Verschlussstopfen Zum Verschließen der Durchgangsbohrung bei den Handspannfuttern ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus und ROTA-G. <i>Sealing plug</i> <i>For closing the through bore at the manual chuck ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus and ROTA-G.</i></p>	<p>ROTA-S plus 2.0 160-42 ROTA-S plus 2.0 200-52 ROTA-S plus 2.0 250-62 ROTA-S plus 2.0 315-92 ROTA-S plus 400-102 ROTA-S plus 500-162 ROTA-S plus 630-252 ROTA-S plus 800-252</p>	<p>8702833 8702867 8702868 8702869 8702870 8702871 8702872</p>
	<p>Späneschutz Zum besseren Schutz gegen das Eindringen von Spänen für die Handspannfutter ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus und ROTA-G. <i>Chip protection</i> <i>For a better protection against the ingress of chips for the manual chucks ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus, and ROTA-G.</i></p>	<p>ROTA-S plus 2.0 160-42 ROTA-S plus 2.0 200-52 ROTA-S plus 2.0 250-62 ROTA-S plus 2.0 315-92 ROTA-S plus 400-102 ROTA-S plus 500-162 ROTA-S plus 630-252</p>	<p>9966639 9966640 9966641 9966642 9966607</p>
	<p>Grundplatte mit Fixiernut Standardmäßig zum Umbau für alle ROTA-S plus 2.0 Handspannfutter für stationäre Anwendungen. Die Baugrößen 400 bis 630 sind auf Anfrage möglich. <i>Base plate with adjusting groove</i> <i>Standard version for conversion of all ROTA-S plus 2.0 manual chucks for stationary use. The sizes 400 to 630 are available on request.</i></p>	<p>ROTA-S plus 2.0 160-42 ROTA-S plus 2.0 200-52 ROTA-S plus 2.0 250-62 ROTA-S plus 2.0 315-92</p>	<p>0814270 0814271 0814272 0814273</p>
	<p>Vergrößerung der Futterbohrung Optional können alle ROTA-S plus 2.0 und ROTA-S plus Handspannfutter mit einer größeren Futterbohrung versehen werden. <i>Enlargement of the through-hole</i> <i>On option, all the ROTA-S plus 2.0 and ROTA-S plus manual chucks can be provided with an extra large chuck hole.</i></p>	<p>ROTA-S plus 2.0 160-42 ROTA-S plus 2.0 200-52 ROTA-S plus 2.0 250-62 ROTA-S plus 2.0 315-92 ROTA-S plus 400-102 ROTA-S plus 500-162 ROTA-S plus 630-252 ROTA-S plus 800-252 ROTA-S plus 1000-402</p>	<p>0899007 0899008 0899102 0899010 0899011 0899012 0899013 0899100 0899101</p>
	<p>Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Leichte Ausführung <i>BAV jaw turning fixture</i> <i>Light version</i></p>	<p>ROTA-S plus 2.0 ROTA-S plus</p>	<p>0119100 0119101 0119102 0119103 0119104</p>
	<p>Backen-Ausdrehvorrichtung BSA Schwere Ausführung <i>BSA jaw turning fixture</i> <i>Heavy version</i></p>	<p>ROTA-S plus 2.0 ROTA-S plus</p>	<p>0119110 0119111 0119112</p>



vario M

Zum Spannen von kleinen Innenspanndurchmessern kann das ROTA-S plus 2.0 in den Baugrößen 200 und 250 um einen Spanndorn vario M ergänzt werden. Der Spanndorn vario M steht in vier Baugrößen zur Verfügung und kann Innendurchmesser von 20 – 80 mm präzise spannen. Der Spanndorn vario M kann auf das aufgebaute Drehfutter direkt befestigt werden. Der Umrüstvorgang dauert weniger als 5 Minuten.

Für die Verwendung von vario M muss an die Futterbohrung ein zusätzlicher Konus angeschliffen werden, der separat bestellt werden muss!

vario M

To clamp small inner clamping diameters, the ROTA-S plus 2.0 in sizes 200 and 250 can be supplemented with a vario M arbor. The vario M arbor is available in four sizes, and can precisely clamp inner diameters from 20 – 80 mm. The vario M arbor can be directly fastened to the lathe chuck. The set-up process takes less than 5 minutes.

For use of vario M an additional cone must be ground on the through-hole, and has to be ordered separately!





Vorteile – Ihr Nutzen

Einfaches Umrüsten auf Spanndorn ohne Futterwechsel
Hochpräzise Spannung kleinster Innendurchmesser

Visuelle Sicherheitseinrichtungen
Maximale Bediensicherheit

Ergonomischer, leichter Sicherheitsspannschlüssel
Sorgt für einfachste Bedienung

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile
Hohe Rundlauf- und Backenwechselwiederholgenauigkeit

Advantages – Your benefits

Easy changeover on an expansion arbor without changing the lathe chuck
High-precision clamping of smallest inner diameters

Visual safety devices
Maximum operating safety

Ergonomic, light safety spanner wrench
Ensures easy operation

All functional parts are ground and hardened
High run-out and jaw change repeat accuracy

Technische Daten | Technical data

	Seite Page	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Spannbereich Clamping range [mm]
vario M0	62	42	20 – 28
vario M1	63	42	26 – 38
vario M2	64	85	36 – 54
vario M3	65	105	50 – 80

Technik

Die tangential im Futter verschiebbaren Keilstangen werden über Drehen der Gewindespindel angetrieben. Die Keilstangen übertragen die Kraft auf die Grundbacken und erzeugen eine zur Drehachse synchrone, radiale Backenbewegung. Eine Betätigungsbacke überträgt die Kraft auf den Axialkolben des Spanndorns vario M, der über die Spannhülse eine zur Drehachse radial nach außen wirkende Spannbewegung mit Niederzug erzeugt.

Technology

The tangentially movable wedge bars in the chuck are driven by turning the thread spindle. The wedge bars transmit the force to the base jaws, generating a jaw movement that is synchronous and radial to the rotational axis. An actuating jaw transfers the force to the axial piston of the vario M arbor, which generates a clamping movement with a pull-down function radially outwards from the rotational axis via the clamping sleeve.





- 1 Spanndorn**
Für sicheres und präzises Spannen von Innendurchmessern
 - 2 Betätigungsbacke mit Keilhakenantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkräfte im Betrieb
 - 3 Spannhülse**
Sorgt für den Kraftschluss mit dem Werkstück
 - 4 Dummybacke**
Zur Erhaltung der hohen Wuchtgüte und Schutz vor Kühlschmierstoff und Spänen
 - 5 Flexkegel in der Futterbohrung**
Zur hochgenauen Zentrierung des Spanndorns auf dem Drehfutter
- 1 Expansion arbor**
For quick and safe clamping of inner diameters
 - 2 Actuating jaw with wedge hook drive**
Offers constantly high clamping forces in operation
 - 3 Clamping sleeve**
Ensures force-fit clamping with the workpiece
 - 4 Dummy jaw**
For maintaining the high balancing grade and protection against coolant and chips
 - 5 Flex cone in the chuck bore**
For high-precision centering of the arbor on the lathe chuck

Spanndorn für Innenspannung

Expansion Arbor for I.D. Clamping

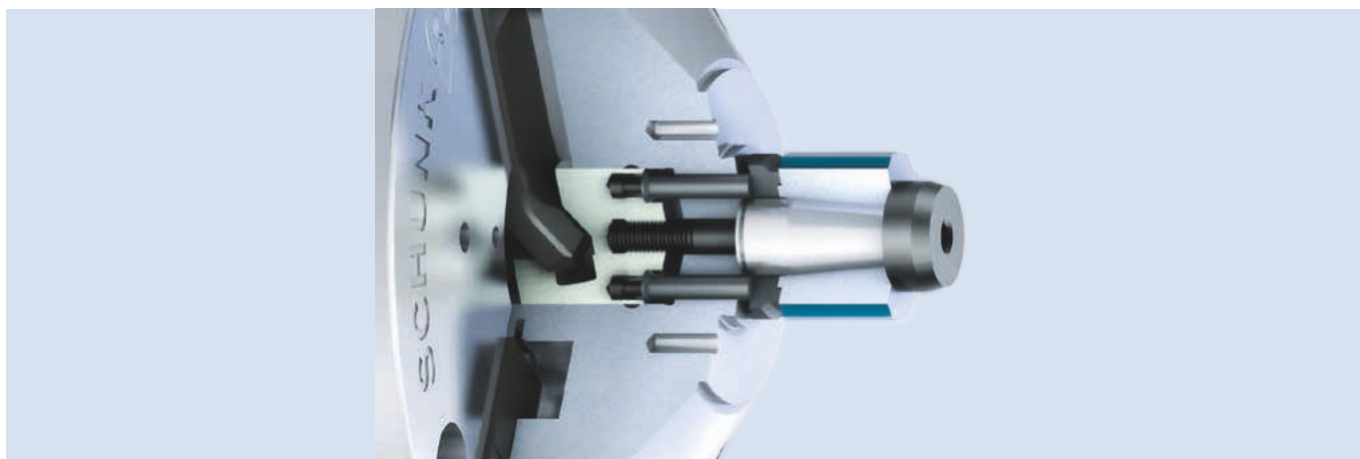


Mit dem manuellen Spanndorn vario M können auch kleine Innenspanndurchmesser hochpräzise gespannt werden. Der Spanndorn vario M kann in wenigen Minuten direkt auf das ROTA-S plus 2.0 aufgeschraubt und verwendet werden. Hierzu muss am Futterkörper jedoch noch ein Kegel angeschliffen werden.

With the vario M manual arbor, even small inner clamping diameters to be clamped with high accuracy. The expansion arbor can be screwed directly onto the ROTA-S plus 2.0 and used within a couple of minutes. However, another taper needs to be ground into the chuck body in order to do this.

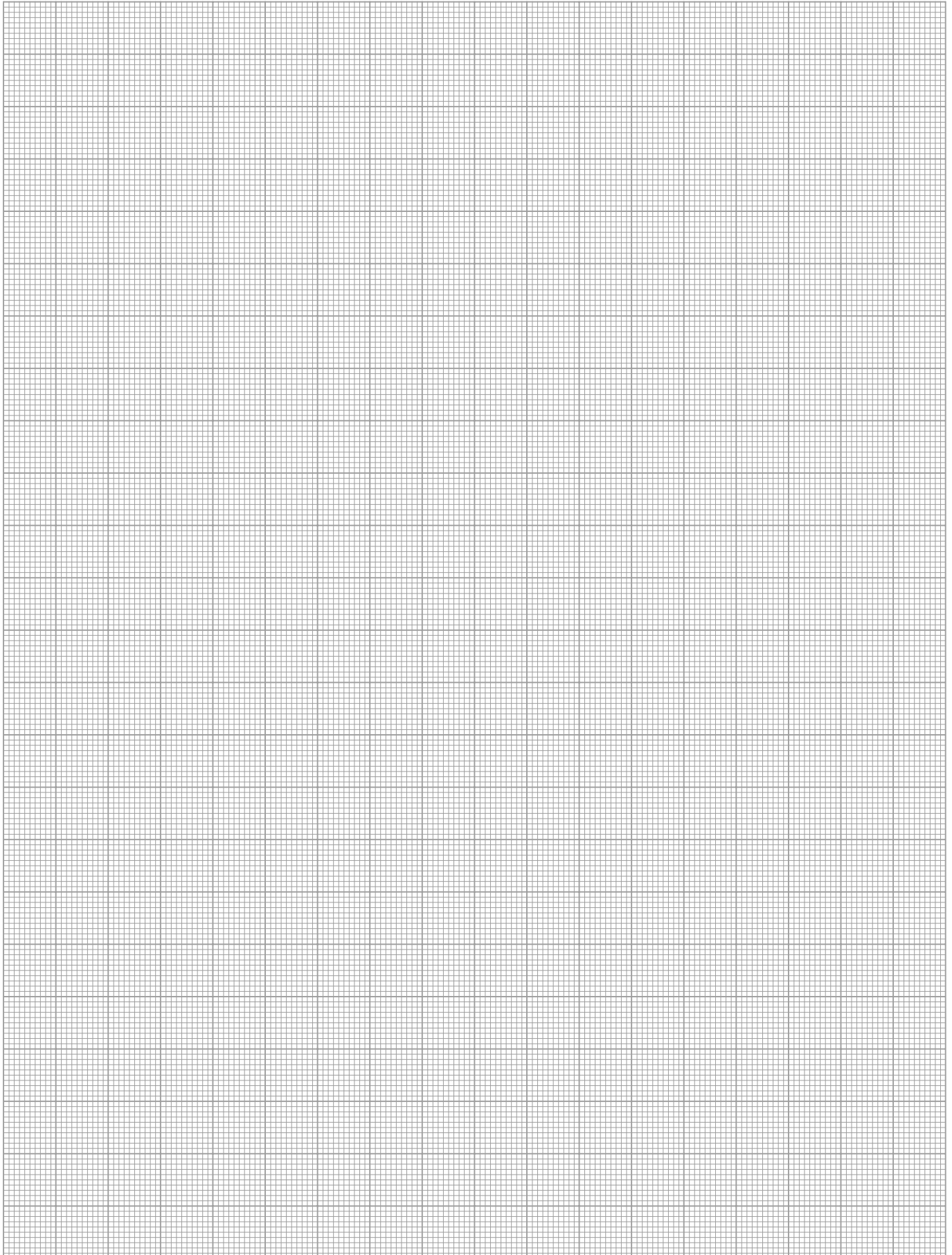
Einfache Betätigung des Spanndorns

Easy Actuation of the Expansion Arbor



Die Spannkraft wird direkt über das Drehmoment am Futterschlüssel eingeleitet. Durch die spezielle Betätigungsbacke wird der Spanndorn vario M direkt vom Drehfutter angetrieben. Die Spannbewegung erfolgt radial nach außen mit aktivem Niederzug.

The clamping force is directly transferred to the chuck key via the torque. The vario M expansion arbor is directly driven by the lathe chuck via the special actuating jaw. The clamping movement is carried out radially outwards with an active pull-down function.



Lieferumfang

Spanndorn vario M, Betätigungsbacken, Befestigungsschrauben, Betriebsanleitung; ohne Segmentspannbüchsen, ohne Handspannfutter

Scope of Delivery

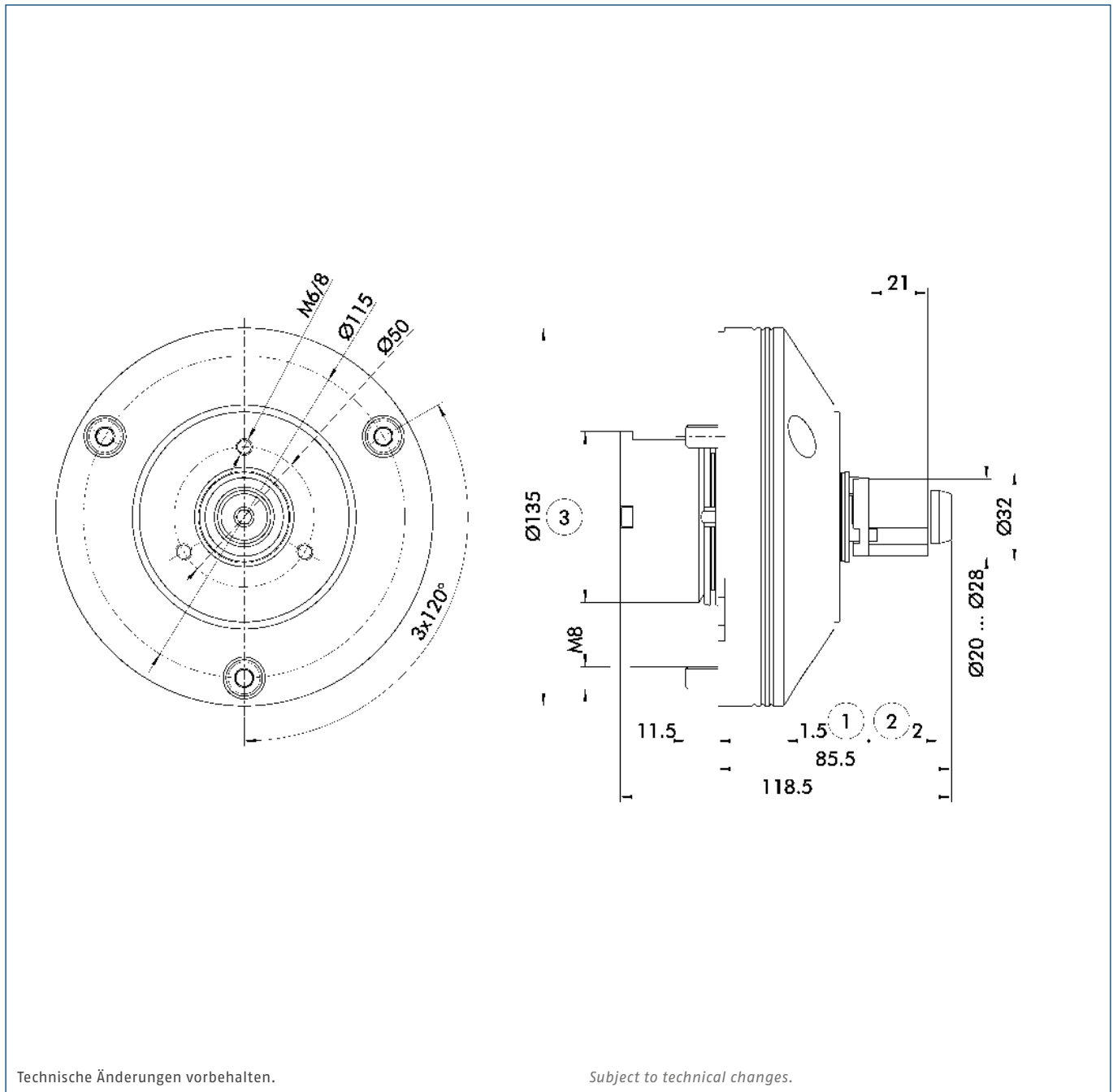
vario M expansion arbor, actuating jaws, fixing screws, operating manual; without segmented clamping sleeves and manual chuck

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Spanndorn für Expansion arbor for	Spanndurchmesser Clamping diameter [mm]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Betätigungsmoment Max. actuation torque [Nm]	Max. Spannlänge Max. clamping length [mm]	Gewicht Weight [kg]
vario M0 200	8704867	ROTA-S plus 2.0 200	20 – 28	42	15	22	4.7
vario M0 250	8704868	ROTA-S plus 2.0 250	20 – 28	42	15	22	5.5

Verwendung nur bei ROTA-S plus 2.0 mit ausgeschliffenem Kegel möglich
 Ident.-Nr. 0819902 für ROTA-S plus 2.0 200
 Ident.-Nr. 0819903 für ROTA-S plus 2.0 250

Can only be used in combination with ROTA-S plus 2.0 with milled taper
 ID 0819902 for ROTA-S plus 2.0 200
 ID 0819903 for ROTA-S plus 2.0 250



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Spannhub
- ② Lösehub
- ③ Bei Futtergröße 200: Ø 51 mm
Bei Futtergröße 250: Ø 61 mm
- ① Clamping stroke
- ② Release stroke
- ③ At chuck size 200: Ø 51 mm
At chuck size 250: Ø 61 mm



Lieferumfang

Spanndorn vario M, Betätigungsbacken, Befestigungsschrauben, Betriebsanleitung; ohne Segmentspannbüchsen, ohne Handspannfutter

Scope of Delivery

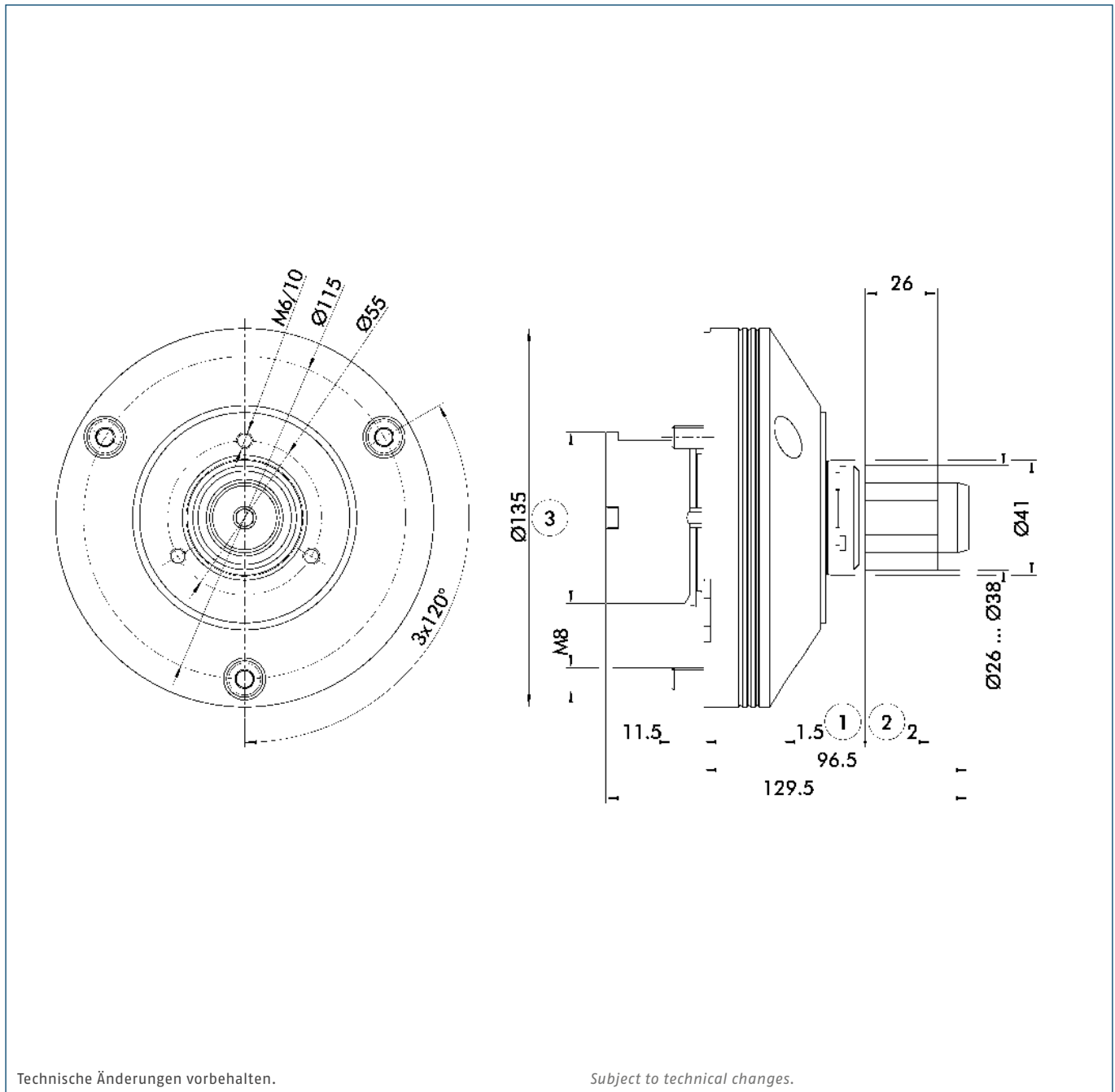
vario M expansion arbor, actuating jaws, fixing screws, operating manual; without segmented clamping sleeves and manual chuck

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Spanndorn für Expansion arbor for	Spanndurchmesser Clamping diameter	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungsmoment Max. actuation torque	Max. Spannlänge Max. clamping length	Gewicht Weight
			[mm]	[kN]	[Nm]	[mm]	[kg]
vario M1 200	8704871	ROTA-S plus 2.0 200	26 – 38	42	15	26	4.8
vario M1 250	8704872	ROTA-S plus 2.0 250	26 – 38	42	15	26	5.6

Verwendung nur bei ROTA-S plus 2.0 mit ausgeschliffenem Kegel möglich
 Ident.-Nr. 0819902 für ROTA-S plus 2.0 200
 Ident.-Nr. 0819903 für ROTA-S plus 2.0 250

Can only be used in combination with ROTA-S plus 2.0 with milled taper
 ID 0819902 for ROTA-S plus 2.0 200
 ID 0819903 for ROTA-S plus 2.0 250



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Spannhub
- ② Lösehub
- ③ Bei Futtergröße 200: Ø 51 mm
Bei Futtergröße 250: Ø 61 mm
- ① Clamping stroke
- ② Release stroke
- ③ At chuck size 200: Ø 51 mm
At chuck size 250: Ø 61 mm

Lieferumfang

Spanndorn vario M, Betätigungsbacken, Befestigungsschrauben, Betriebsanleitung; ohne Segmentspannbüchsen, ohne Handspannfutter

Scope of Delivery

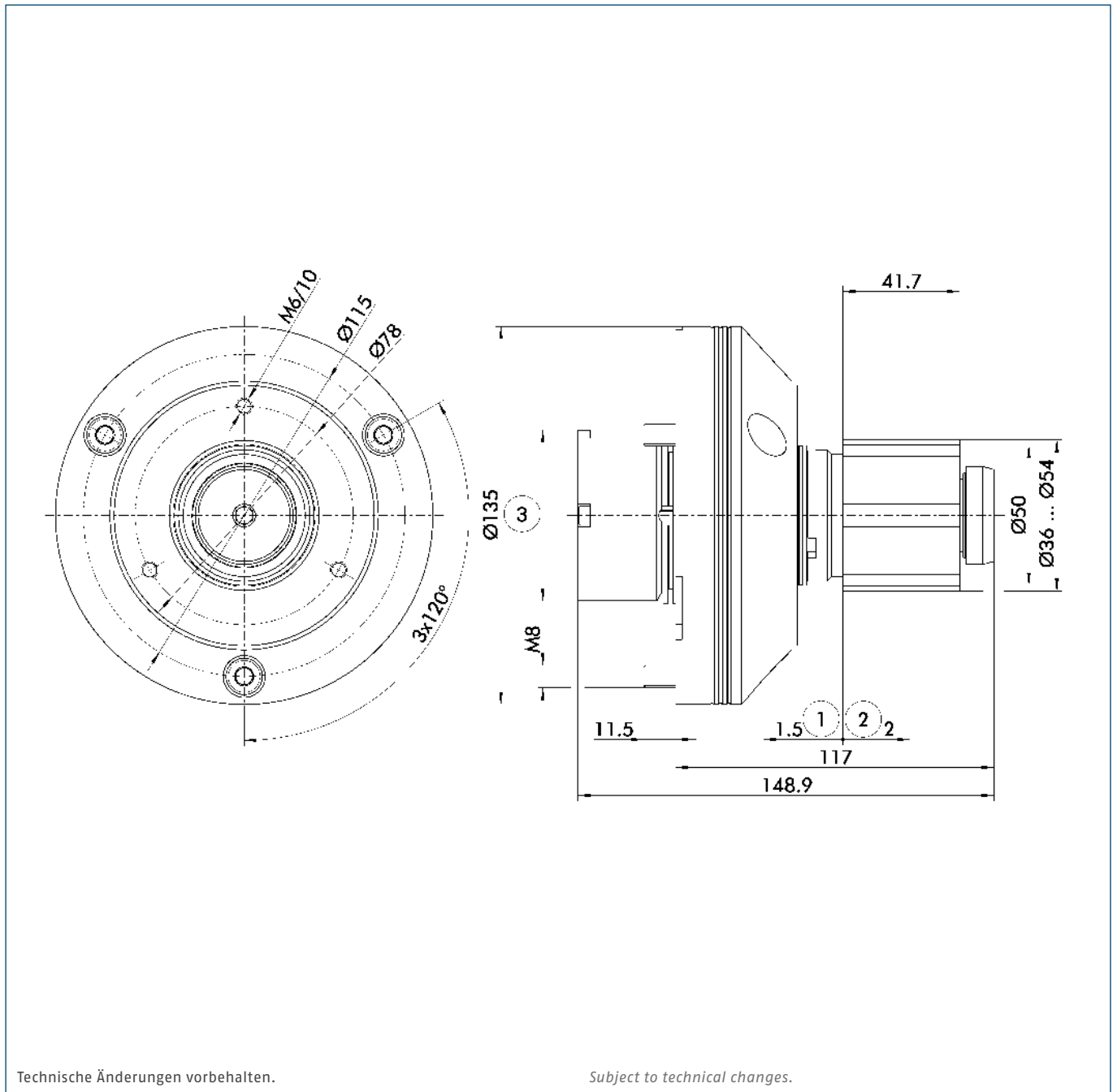
vario M expansion arbor, actuating jaws, fixing screws, operating manual; without segmented clamping sleeves and manual chuck

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Spanndorn für Expansion arbor for	Spanndurchmesser Clamping diameter [mm]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Betätigungsmoment Max. actuation torque [Nm]	Max. Spannlänge Max. clamping length [mm]	Gewicht Weight [kg]
vario M2 200	8704875	ROTA-S plus 2.0 200	36 – 54	85	30	43	5.2
vario M2 250	8704876	ROTA-S plus 2.0 250	36 – 54	85	30	43	6.1

Verwendung nur bei ROTA-S plus 2.0 mit ausgeschliffenem Kegel möglich
 Ident.-Nr. 0819902 für ROTA-S plus 2.0 200
 Ident.-Nr. 0819903 für ROTA-S plus 2.0 250

Can only be used in combination with ROTA-S plus 2.0 with milled taper
 ID 0819902 for ROTA-S plus 2.0 200
 ID 0819903 for ROTA-S plus 2.0 250



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Spannhub
- ② Lösehub
- ③ Bei Futtergröße 200: Ø 51 mm
Bei Futtergröße 250: Ø 61 mm
- ① Clamping stroke
- ② Release stroke
- ③ At chuck size 200: Ø 51 mm
At chuck size 250: Ø 61 mm



Lieferumfang

Spanndorn vario M, Betätigungsbacken, Befestigungsschrauben, Betriebsanleitung; ohne Segmentspannbüchsen, ohne Handspannfutter

Scope of Delivery

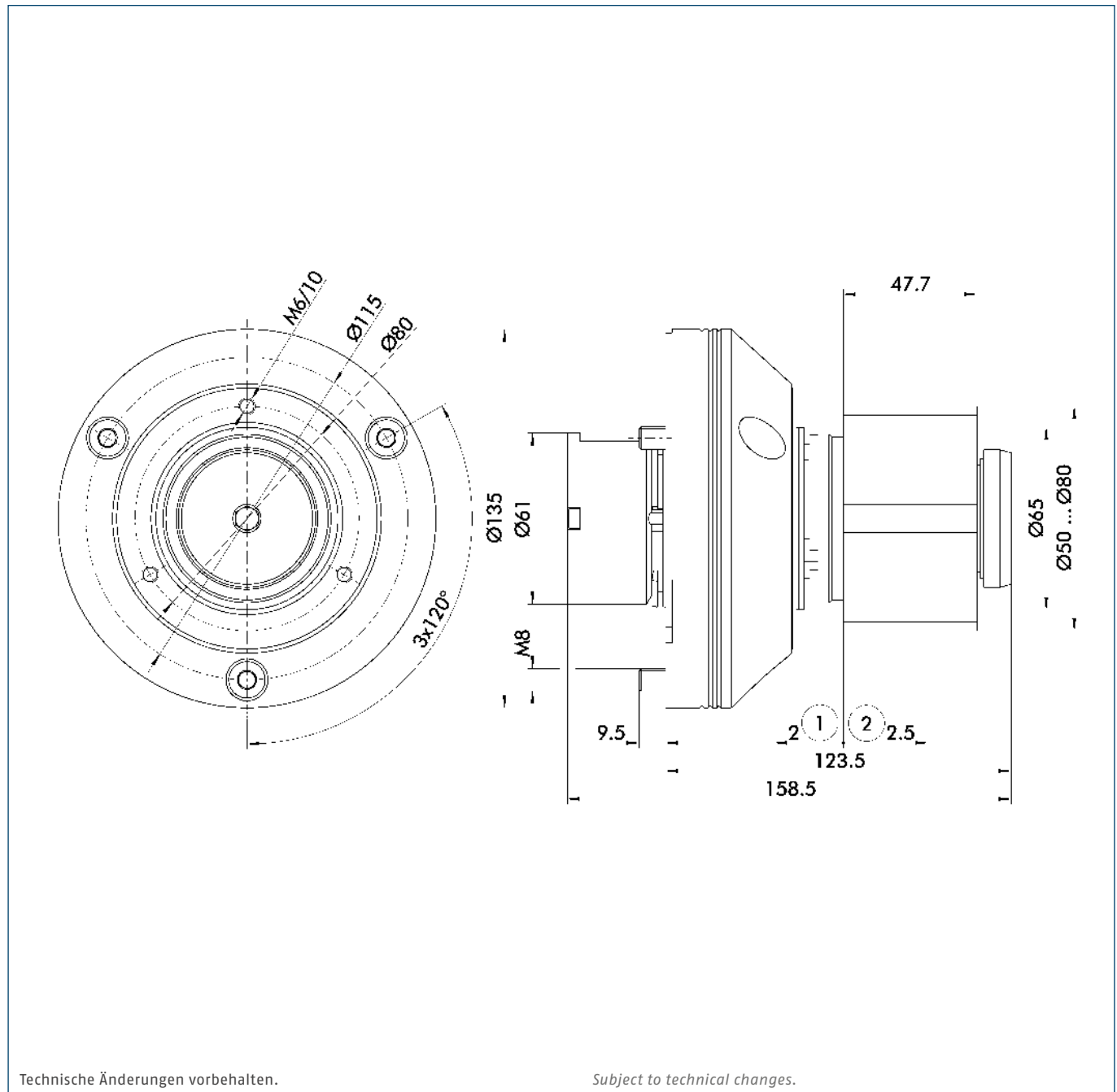
vario M expansion arbor, actuating jaws, fixing screws, operating manual; without segmented clamping sleeves and manual chuck

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Spanndorn für Expansion arbor for	Spanndurchmesser Clamping diameter	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungsmoment Max. actuation torque	Max. Spannlänge Max. clamping length	Gewicht Weight
			[mm]	[kN]	[Nm]	[mm]	[kg]
vario M3 250	8704878	ROTA-S plus 2.0 250	50 – 80	105	45	49	6.8

Verwendung nur bei ROTA-S plus 2.0 mit ausgeschliffenem Kegel möglich
Ident.-Nr. 0819903 für ROTA-S plus 2.0 250

Can only be used in combination with ROTA-S plus 2.0 with milled taper
ID 0819903 for ROTA-S plus 2.0 250



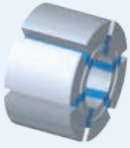

① Spannhub

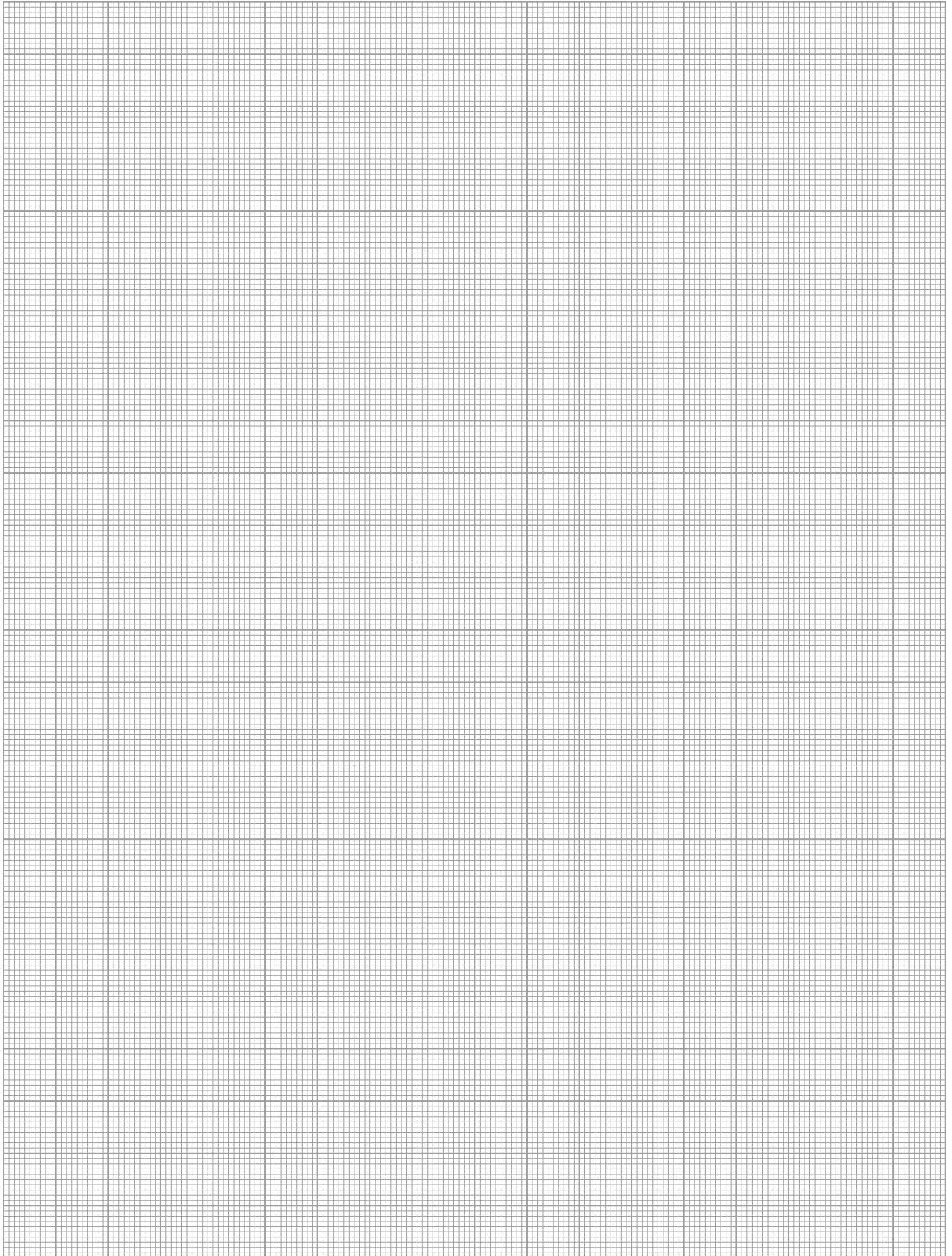
② Lösehub

① Clamping stroke

② Release stroke

Zubehör | *Accessories*

	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Segmentspannbüchsen Für vario M Spanndorne Segmented clamping sleeves For vario M expansion arbors	vario M0 vario M1 vario M2 vario M3	Auf Anfrage On request
	Drehmomentschlüssel Drehmomentschlüssel zum Betätigen von SCHUNK Handspannfutter. Torque wrench Torque wrench for actuation of SCHUNK manual lathe chucks.	vario M0 vario M1 vario M2 vario M3	9986935



ROTA-S flex

Manuelles Leichtbaufutter

ROTA-S flex ist ein flexibles Leichtbaufutter, das speziell für moderne Fräs-Drehmaschinen entwickelt wurde. ROTA-S flex kombiniert ein geringes Gewicht mit gleichzeitig bester Zugänglichkeit zum Werkstück. Durch den konsequenten Leichtbau kommt die Maschinendynamik voll zur Geltung und es bleibt ausreichend Kapazität für schwere Werkstücke, ohne die Maschine permanent an der Belastungsgrenze zu bewegen.

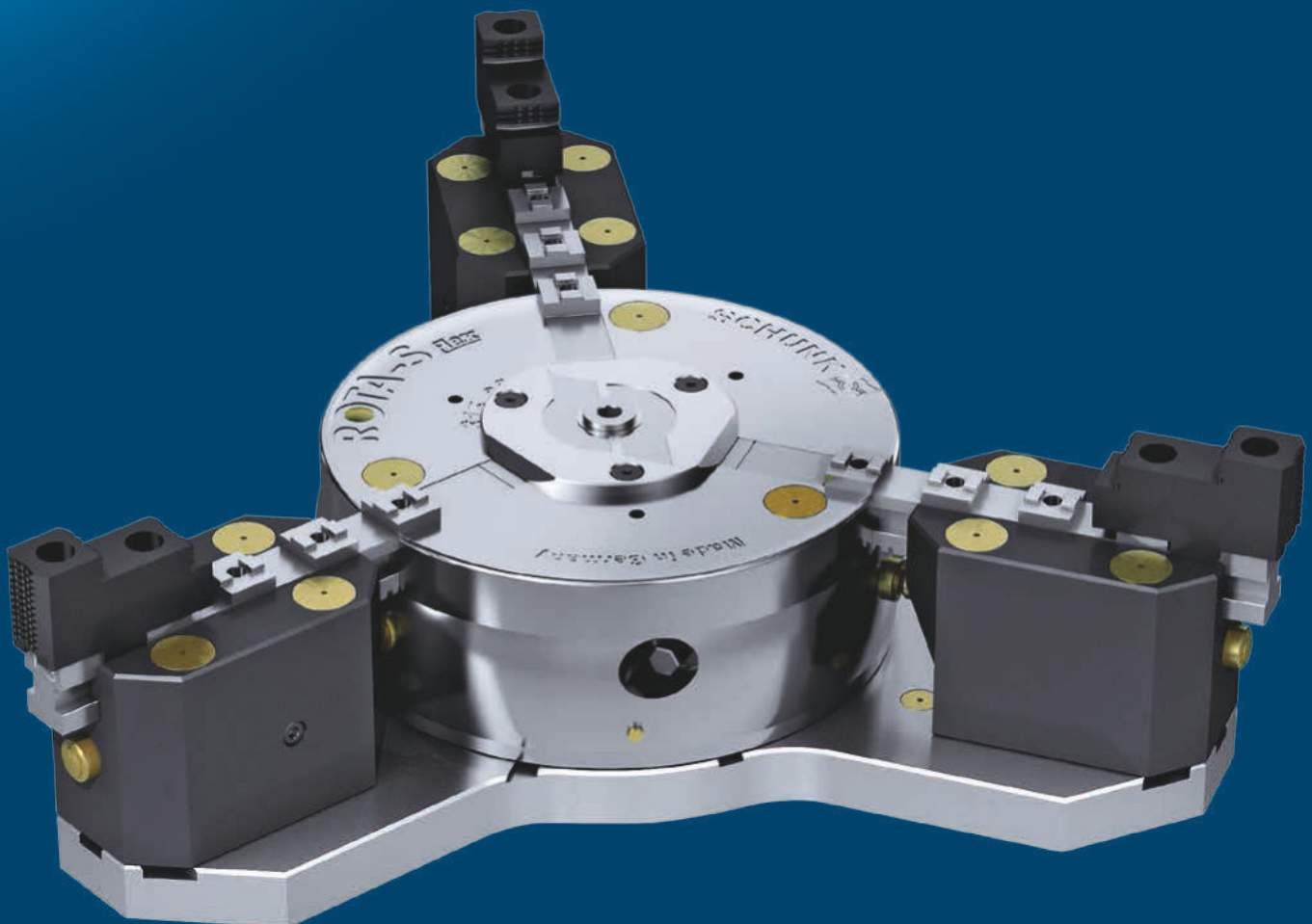
Mit wenigen Handgriffen kann durch die integrierte Backenverstellung das ROTA-S flex an neue Spannaufgaben angepasst werden. Egal ob kleine oder große Werkstücke – ROTA-S flex spannt schnell und zuverlässig, auch unter Drehzahl.

ROTA-S flex

Manual lightweight chuck

The ROTA-S flex is a flexible lightweight chuck particularly designed for modern milling/turning centers. The ROTA-S flex combines a low weight with optimum workpiece accessibility. The consistent lightweight design allows the machine's dynamics to come into its own and leaves sufficient capacity for heavy workpieces, without moving the machine at the load limit at all times.

In just a few steps, the integrated jaw adjustment can adapt the ROTA-S flex quickly to new clamping tasks. Whether small or large workpieces – ROTA-S flex clamps quickly and reliably, even at speed.





Vorteile – Ihr Nutzen

Komfortables Backenschnellwechselsystem

Minimierung der Rüstzeiten und Rüstkosten

Hoher Wirkungsgrad des Keilstangensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkräfte

Hohe Backenwechselwiederholgenauigkeit

Nur einmaliges Ausdrehen der Aufsatzbacken notwendig

Geringes Futtergewicht

Höhere Werkstückzuladung möglich

Speziell abgedichtet für den vertikalen Aufbau

Optimaler Schutz gegen Kühlschmierstoff und Späne

Höchste Flexibilität durch verlängerte Führungsbahnen

Für extrem großen Spannereich

Visuelle Sicherheitseinrichtungen

Maximale Bediensicherheit

Optimiertes Schmiersystem

Für dauerhaft hohe Spannkräfte

Schräg verzahnte Grundbacken SFG

Kompatibel zu ROTA-S plus und zu System „F“ (Forkardt)

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Hohe Rundlauf- und Backenwechselwiederholgenauigkeit

Advantages – Your benefits

Convenient jaw quick-change system

Minimizing set-up times and costs

High efficiency of the wedge bar system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

High jaw quick-change repeatability

No reboring of already machined jaws necessary

Low chuck weight

Higher workpiece payload possible

Specially sealed for vertical designs

Optimum protection against coolant and chips

Maximum flexibility due to extended guideways

For an extremely wide clamping range

Visual safety devices

Maximum operating safety

Optimized lubrication system

For consistently high clamping forces

Angled serrated base jaws SFG

Interchangeable with ROTA-S plus and with system "F" (Forkardt)

All functional parts are ground and hardened

High run-out and jaw change repeat accuracy

Technische Daten | Technical data

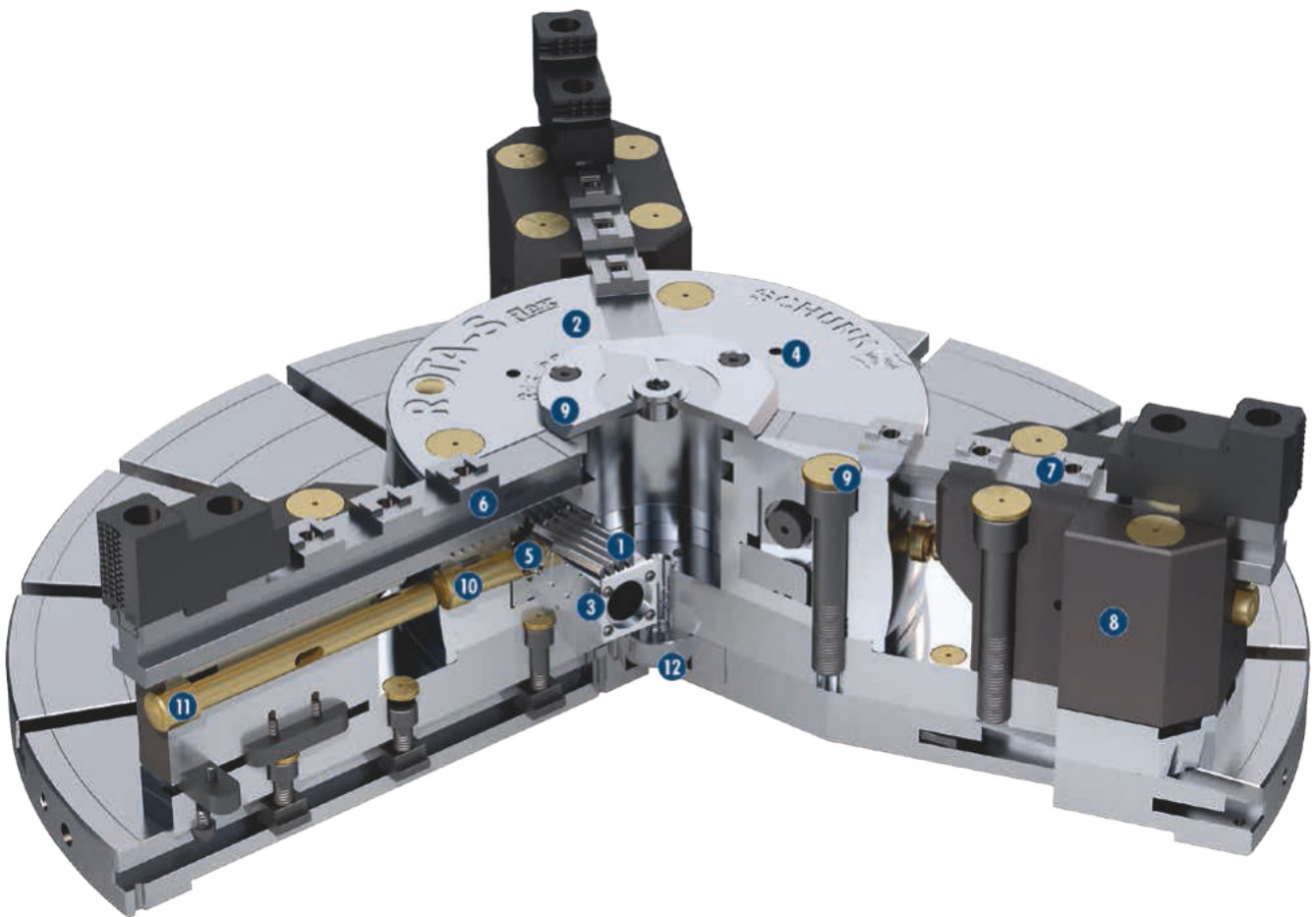
Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]
ROTA-S flex 550	74	1000	100	120	7
ROTA-S flex 700	76	800	180	220	9.7
ROTA-S flex 1000	78	500	230	280	12
ROTA-S flex 1200	80	500	270	320	12
ROTA-S flex 1400	82	400	270	350	15

Technik

Die tangential im Futter verschiebbaren Keilstangen werden über Drehen der Gewindespindel angetrieben. Die Keilstangen übertragen die Kraft auf die Grundbacken und erzeugen eine zur Drehachse synchrone, radiale Backenbewegung.

Technology

The tangentially movable wedge bars in the chuck are driven by turning the thread spindle. The wedge bars transmit the force to the base jaws, generating a jaw movement that is synchronous and radial to the rotational axis.

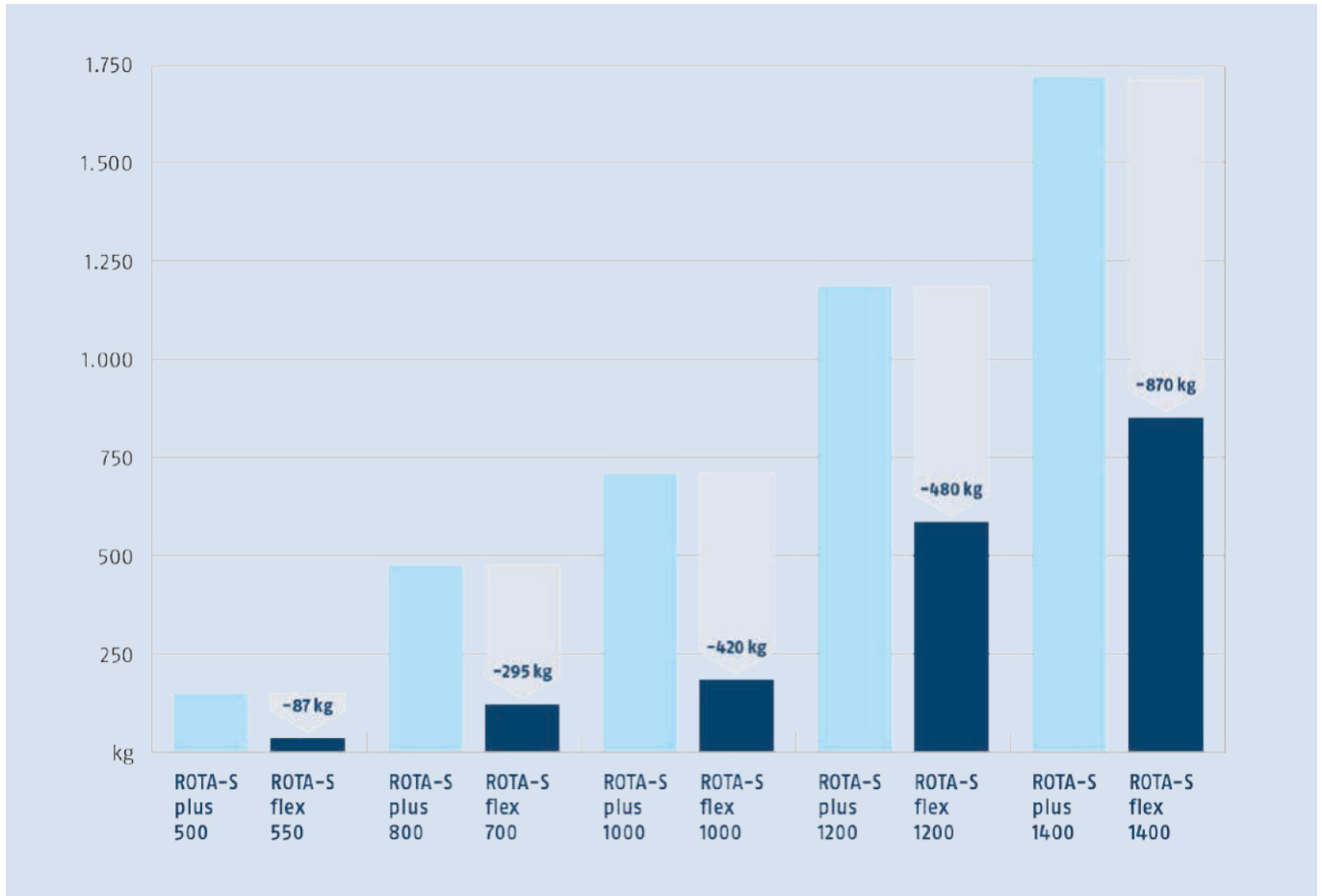




- 1 Keilstangenantrieb**
Bietet hohe Rundlaufgenauigkeiten auch bei hohen Drehzahlen
 - 2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft
 - 3 Optimiertes Schmiersystem**
Für hohen Wirkungsgrad
 - 4 Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne
 - 5 Backenschnellwechselsystem**
Mit Einzelentriegelung der Backen, dadurch kürzeste Umrüstzeiten
 - 6 Grundbacken mit schräger Verzahnung (SFG)**
Kompatibel zu ROTA-S plus und zu System „F“ (Forkardt)
 - 7 Standard-Backenschnittstelle**
Zur Verwendung von Standard-Spannbacken von SCHUNK
 - 8 Wechselbare Führungsbahnverlängerung**
Zur Vergrößerung des Spannbereichs
 - 9 Schmutzunempfindliches Design**
Durch gezielte Abdichtung
 - 10 Druckknopf für Backenwechsel**
Für kürzeste Rüstzeiten
 - 11 Druckknopfverlängerung**
Für den Backenschnellwechsel bei Verwendung der Führungsbahnverlängerung
 - 12 Zentrierbolzen**
Zur exakten Positionierung auf dem Maschinentisch
- 1 Wedge bar actuation system**
It offers high run-out accuracies even at high speeds
 - 2 Hardened and extremely rigid base body**
Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force
 - 3 Optimized lubrication system**
For maximum efficiency
 - 4 Mounting threads**
For workpiece stops or cover plates
 - 5 Jaw quick-change system**
The individual jaw unlocking mechanism shortens set-up times
 - 6 Base jaws with angled serration (SFG)**
Interchangeable with ROTA-S plus and with system "F" (Forkardt)
 - 7 Standard chuck jaw interface**
For using of standard chuck jaws from SCHUNK
 - 8 Exchangeable guideway extension**
For increasing the clamping range
 - 9 Dirt-resistant design**
By specific sealing
 - 10 Push button for jaw change**
For shortest set-up times
 - 11 Push button extension**
For the jaw quick-change when using the guideway extension
 - 12 Centering pin**
For exact positioning on the machine table

Gewichtsreduzierung durch ROTA-S flex im Vergleich zu ROTA-S plus

Weight Reduction by ROTA-S flex compared to ROTA-S plus



Im Vergleich zu herkömmlichen 3-Backenfuttern spart das ROTA-S flex bis zu 60 % an Eigengewicht. Die Maschinenbelastung wird so deutlich reduziert – es verbleibt eine maximale Zuladung für schwere Werkstücke.

Compared with standard 3-jaw chucks, the ROTA-S flex saves up to 60% in weight. This reduces the machine load considerably – leaving a maximum payload for heavy workpieces.

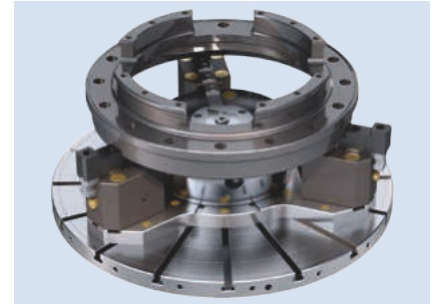


ROTA-S flex mit verlängerten Führungsbahnen

Große Werkstücke können mit Standardspannbacken präzise gespannt werden. Die spezielle Formgebung erlaubt eine optimale Zugänglichkeit bei der 5-Achs-Bearbeitung.

ROTA-S flex with extended guideways

Large workpieces can be precisely clamped with standard chuck jaws. The special shape permits optimal accessibility for 5-axis machining.

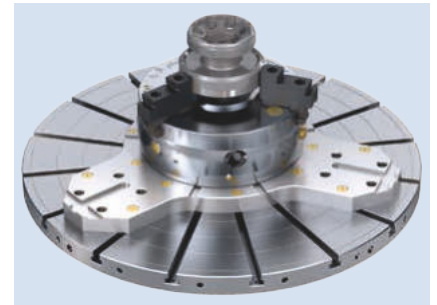


ROTA-S flex ohne verlängerte Führungsbahnen

Durch Entfernen der Führungsbahnverlängerungen und Verwendung von Standardgrundbacke SFG können auch kleine Werkstücke mit optimaler Zugänglichkeit gespannt werden.

ROTA-S flex without extended guideways.

Even small workpieces can be clamped with optimal accessibility by removing the guideway extensions and using an SGF standard base jaw.



Spannbereich des ROTA-S flex

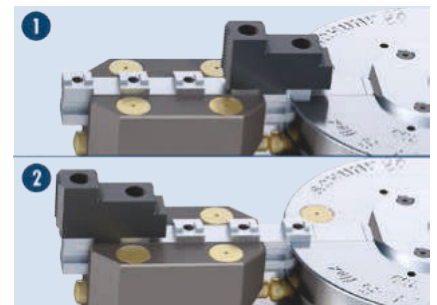
Durch Versetzen der Aufsatzbacke auf der langen Grundbacke kann mit dem ROTA-S flex ein extrem großer Spannbereich abgebildet werden. Das Futter ist sowohl für Außen- als auch für die Innenspannung geeignet.

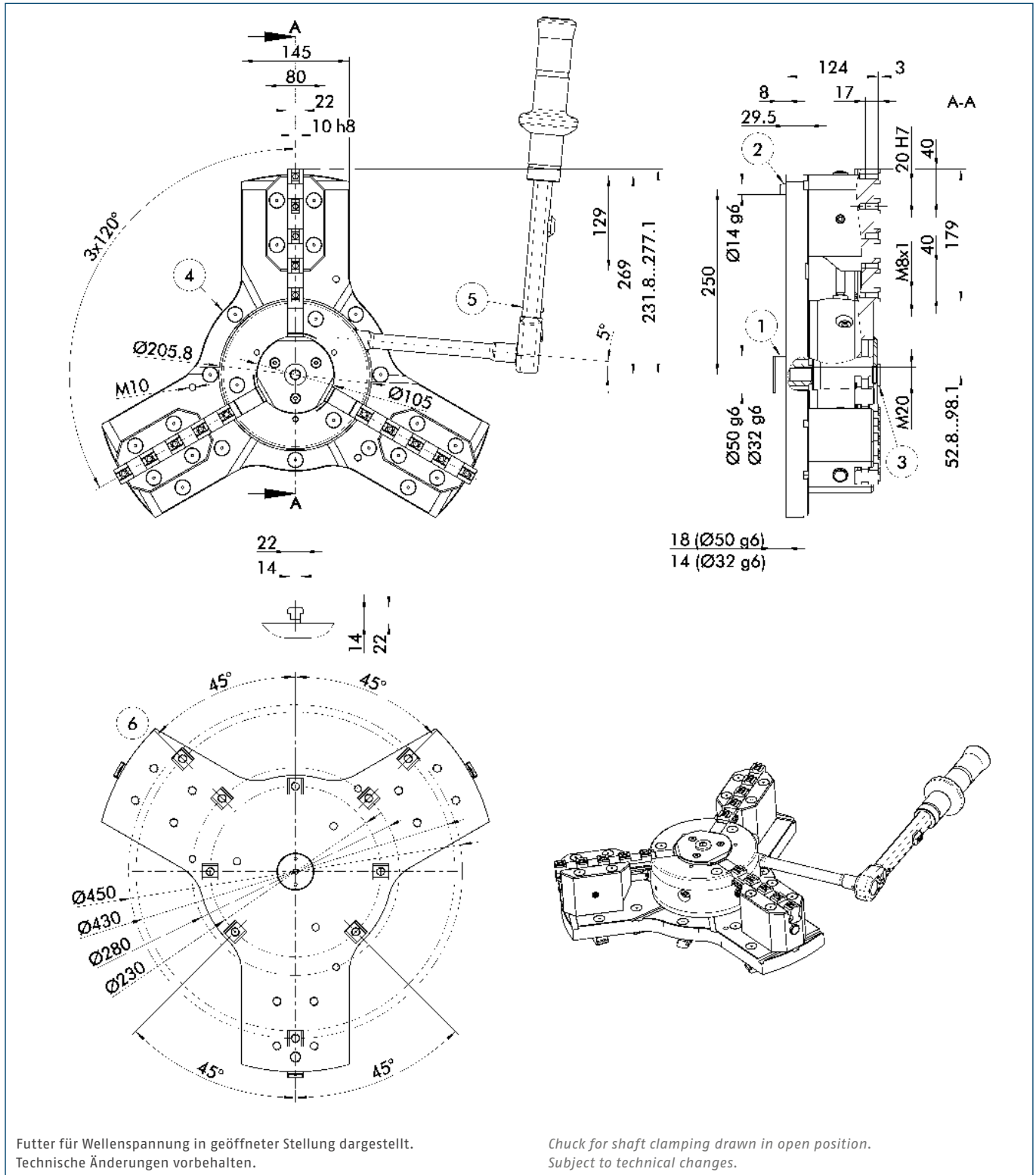
Clamping range of the ROTA-S flex

By offsetting the top jaw on the long base jaw, the ROTA-S flex can offer an extremely large clamping range. The chuck is suitable for both: O.D. and I.D. clamping.

- ❶ **Harte Stufenbacken auf minimalem Spannbereich**
- ❷ **Harte Stufenbacken auf maximalem Spannbereich**

- ❶ **Hard stepped jaws at minimum clamping range**
- ❷ **Hard stepped jaws at maximum clamping range**





- ① Zentrierbolzen zur Zentrierung der Spannpalette
- ② Aufnahmebolzen zur Lageorientierung der Spannpalette

- ③ Verschlusschraube
- ④ Wasserablaufnuten
- ⑤ Knarrenschlüssel
- ⑥ Spannfutter passend auf einen 22,5° Sternnuten-Tisch

- ① Centering bolt for centering the clamping pallet
- ② Mounting bolt for position orientation of the clamping pallet

- ③ Locking screw
- ④ Water drainage grooves
- ⑤ Ratchet wrench
- ⑥ Lathe chuck suitable for a 22.5° star groove table



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Verwendetes Spannfutter Used chuck	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Max. Rundtischmoment Max. rotary table torque [Nm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA-S flex 550	0814810	ROTA-S plus 2.0 200	1000	100	120	7	2000	65

Lieferumfang

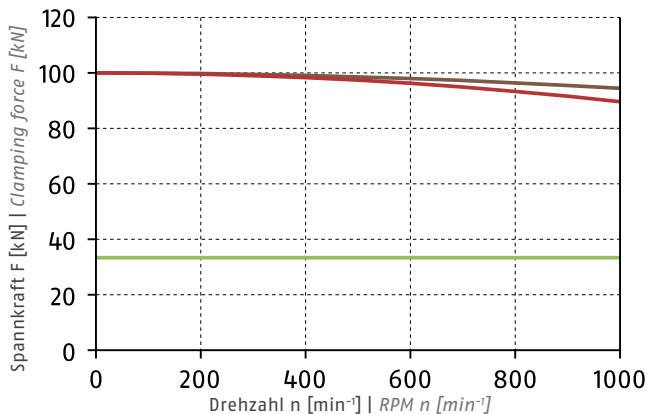
Konsoleplatte (passend auf Maschinentisch mit Zentrierbohrung Ø 50 H6), Führungsbahnverlängerungen, Sondergrundbacken lang mit Mehrfachkreuzversatz, Sondergrundbacken kurz, Zentrierbolzen Ø 50 g6, Zentrierbolzen Ø 32 g6, Futterdeckel im Zentrum, Betätigungsschlüssel, Ringschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

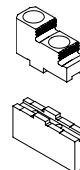
Base plate (suitable for the machine table with center hole Ø 50 H6), guideway extensions, special base jaws long with multiple tongue and groove, special base jaws short, centering pin Ø 50 g6, centering pin Ø 32 g6, chuck cover in the center, actuating key, eye bolts and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



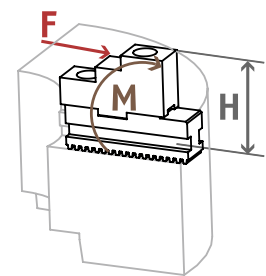
- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 200
2.4 kg
- SFA 200
2 kg



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung ohne Führungsbahnverlängerung

Load of base jaw guidance without extended guideway



$M_{max} = 1615 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 88 | See page 88



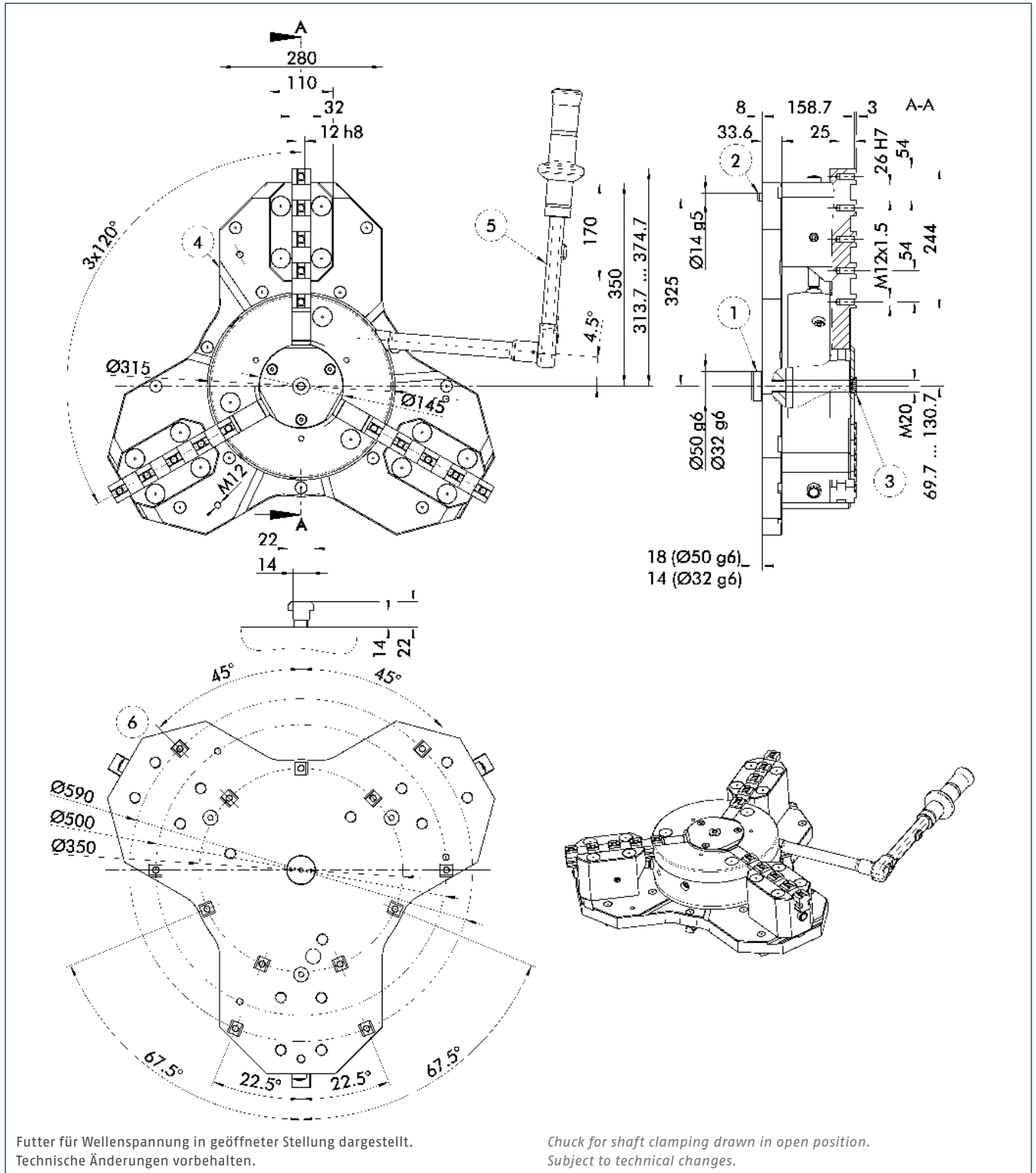
Standard-Spannbacken
siehe Seite 84
Standard chuck jaws
see page 84



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

- | | | | |
|--|--|---|--|
| ① Zentrierbolzen zur Zentrierung der Spannpalette | ③ Verschlusschraube | ① Centering bolt for centering the clamping pallet | ③ Locking screw |
| ② Aufnahmebolzen zur Lageorientierung der Spannpalette | ④ Wasserablaufnuten | ② Mounting bolt for position orientation of the clamping pallet | ④ Water drainage grooves |
| | ⑤ Knarrenschlüssel | | ⑤ Ratchet wrench |
| | ⑥ Spannfutter passend auf einen 22,5° Sternnuten-Tisch | | ⑥ Lathe chuck suitable for a 22.5° star groove table |



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Verwendetes Spannfutter Used chuck	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Drehmoment Max. torque	Hub/Backe Stroke/jaw	Max. Rundtischmoment Max. rotary table torque	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[Nm]	[kg]
ROTA-S flex 700	0814820	ROTA-S plus 2.0 315	800	180	220	9.7	2000	170

Lieferumfang

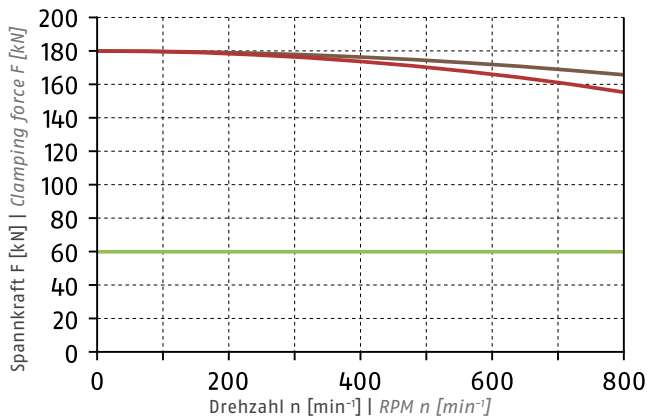
Konsolplatte (passend auf Maschinentisch mit Zentrierbohrung Ø 50 H6), Führungsbahnverlängerungen, Sondergrundbacken lang mit Mehrfachkreuzversatz, Sondergrundbacken kurz, Zentrierbolzen Ø 50 g6, Zentrierbolzen Ø 32 g6, Futterdeckel im Zentrum, Betätigungsschlüssel, Ringschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Base plate (suitable for the machine table with center hole Ø 50 H6), guideway extensions, special base jaws long with multiple tongue and groove, special base jaws short, centering pin Ø 50 g6, centering pin Ø 32 g6, chuck cover in the center, actuating key, eye bolts and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

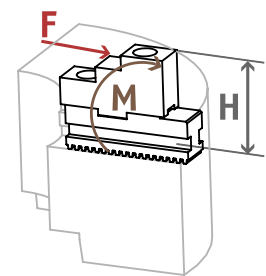


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 315
3.3 kg
- SFA 315
5.6 kg

Führungsbahnbelastung ohne Führungsbahnverlängerung

Load of base jaw guidance without extended guideway



$M_{max} = 4440 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 84 | See page 84



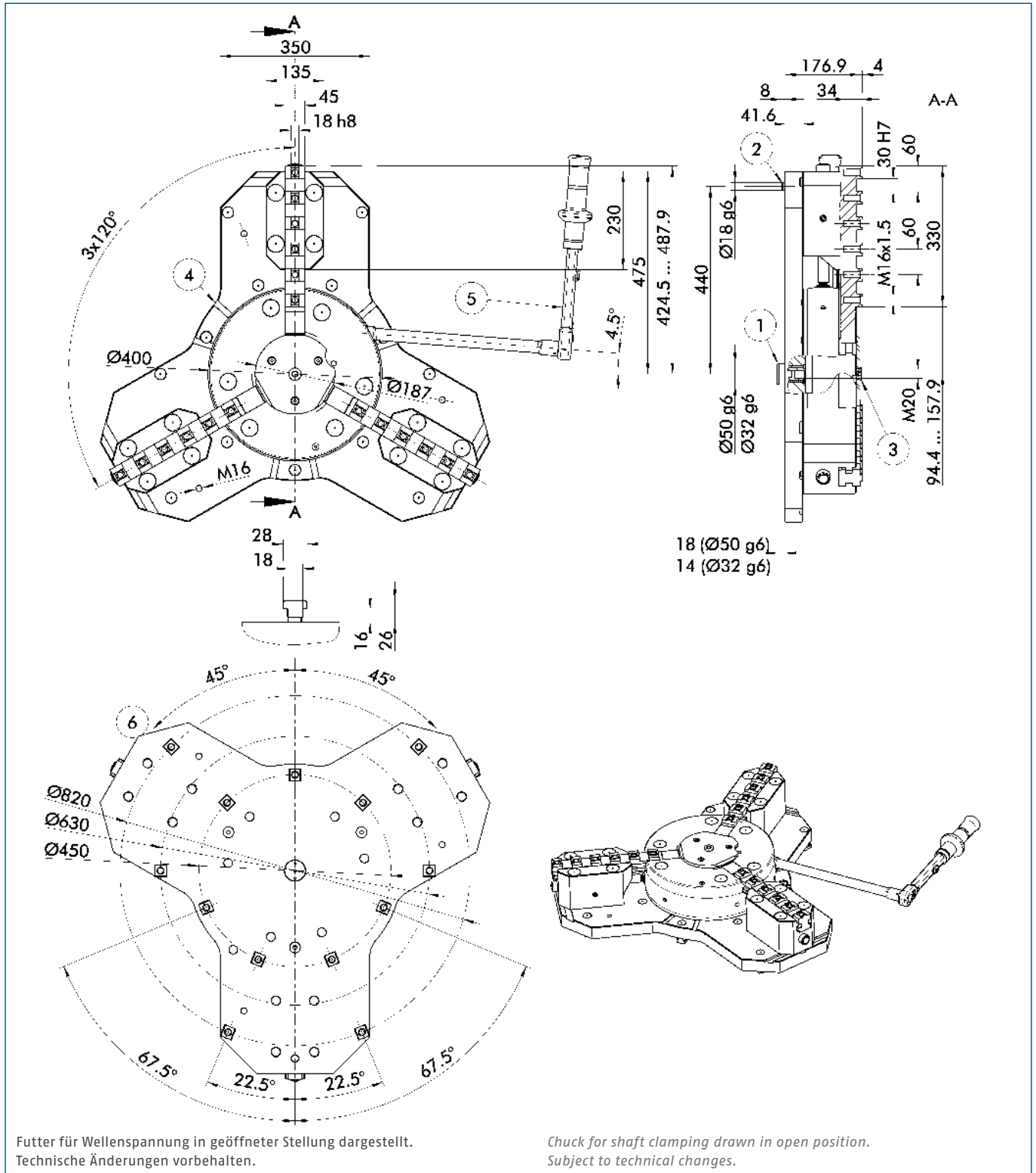
Standard-Spannbacken
siehe Seite 88
Standard chuck jaws
see page 88



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



- ① Zentrierbolzen zur Zentrierung der Spannpalette
- ② Aufnahmebolzen zur Lageorientierung der Spannpalette

- ③ Verschlusschraube
- ④ Wasserablaufnuten
- ⑤ Knarrenschlüssel
- ⑥ Spannfutter passend auf einen 22,5° Sternnuten-Tisch

- ① Centering bolt for centering the clamping pallet
- ② Mounting bolt for position orientation of the clamping pallet

- ③ Locking screw
- ④ Water drainage grooves
- ⑤ Ratchet wrench
- ⑥ Lathe chuck suitable for a 22.5° star groove table



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Verwendetes Spannfutter Used chuck	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Max. Rundtischmoment Max. rotary table torque [Nm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA-S flex 1000	0814830	ROTA-S plus 400	500	230	280	12	4000	360

Lieferumfang

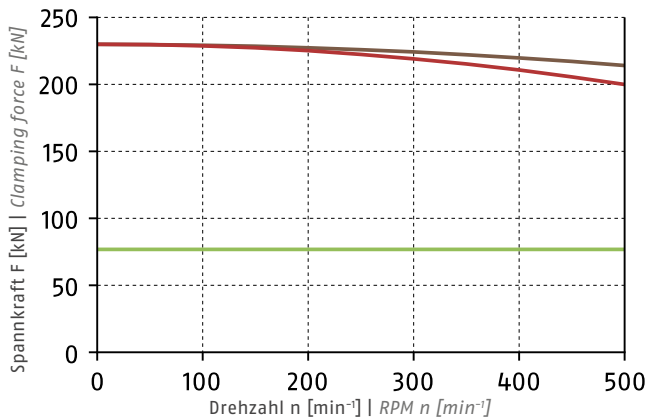
Konsolplatte (passend auf Maschinentisch mit Zentrierbohrung Ø 50 H6), Führungsbahnverlängerungen, Sondergrundbacken lang mit Mehrfachkreuzversatz, Sondergrundbacken kurz, Zentrierbolzen Ø 50 g6, Zentrierbolzen Ø 32 g6, Futterdeckel im Zentrum, Betätigungsschlüssel, Ringschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Base plate (suitable for the machine table with center hole Ø 50 H6), guideway extensions, special base jaws long with multiple tongue and groove, special base jaws short, centering pin Ø 50 g6, centering pin Ø 32 g6, chuck cover in the center, actuating key, eye bolts and operating manual

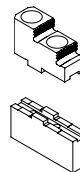
Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



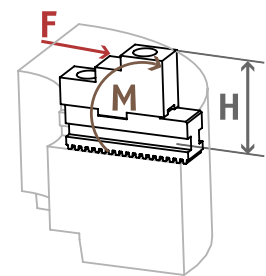
① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 400
6.8 kg
- SFA 400
13.5 kg



Führungsbahnbelastung ohne Führungsbahnverlängerung

Load of base jaw guidance without extended guideway



$M_{max} = 7437 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 84 | See page 84



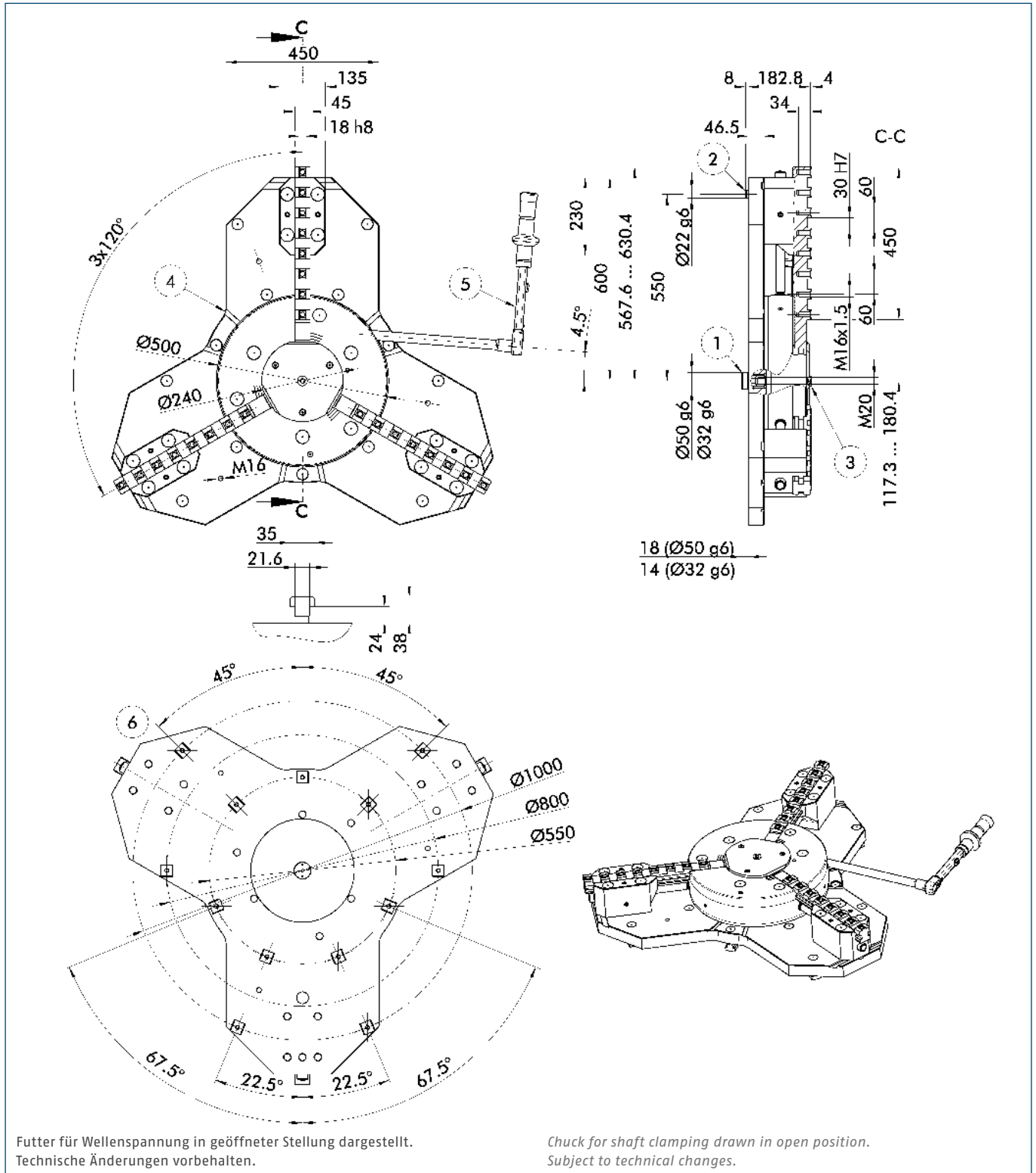
Standard-Spannbacken
siehe Seite 88
Standard chuck jaws
see page 88



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



- ① Zentrierbolzen zur Zentrierung der Spannpalette
- ② Aufnahmebolzen zur Lageorientierung der Spannpalette

- ③ Verschlusschraube
- ④ Wasserablaufnuten
- ⑤ Knarrenschlüssel
- ⑥ Spannfutter passend auf einen 22,5° Sternnuten-Tisch

- ① Centering bolt for centering the clamping pallet
- ② Mounting bolt for position orientation of the clamping pallet

- ③ Locking screw
- ④ Water drainage grooves
- ⑤ Ratchet wrench
- ⑥ Lathe chuck suitable for a 22.5° star groove table



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Verwendetes Spannfutter Used chuck	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Drehmoment Max. torque	Hub/Backe Stroke/jaw	Max. Rundtischmoment Max. rotary table torque	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[Nm]	[kg]
ROTA-S flex 1200	0814840	ROTA-S plus 500	500	270	320	12	6300	490

Lieferumfang

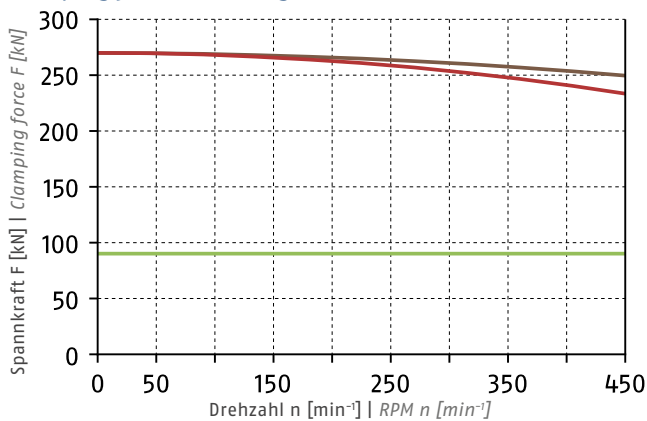
Konsolplatte (passend auf Maschinentisch mit Zentrierbohrung Ø 50 H6), Führungsbahnverlängerungen, Sondergrundbacken lang mit Mehrfachkreuzversatz, Sondergrundbacken kurz, Zentrierbolzen Ø 50 g6, Zentrierbolzen Ø 32 g6, Futterdeckel im Zentrum, Betätigungsschlüssel, Ringschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Base plate (suitable for the machine table with center hole Ø 50 H6), guideway extensions, special base jaws long with multiple tongue and groove, special base jaws short, centering pin Ø 50 g6, centering pin Ø 32 g6, chuck cover in the center, actuating key, eye bolts and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

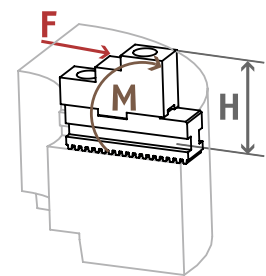
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung ohne Führungsbahnverlängerung

Load of base jaw guidance without extended guideway



M_{max} = 8730 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 84 | See page 84



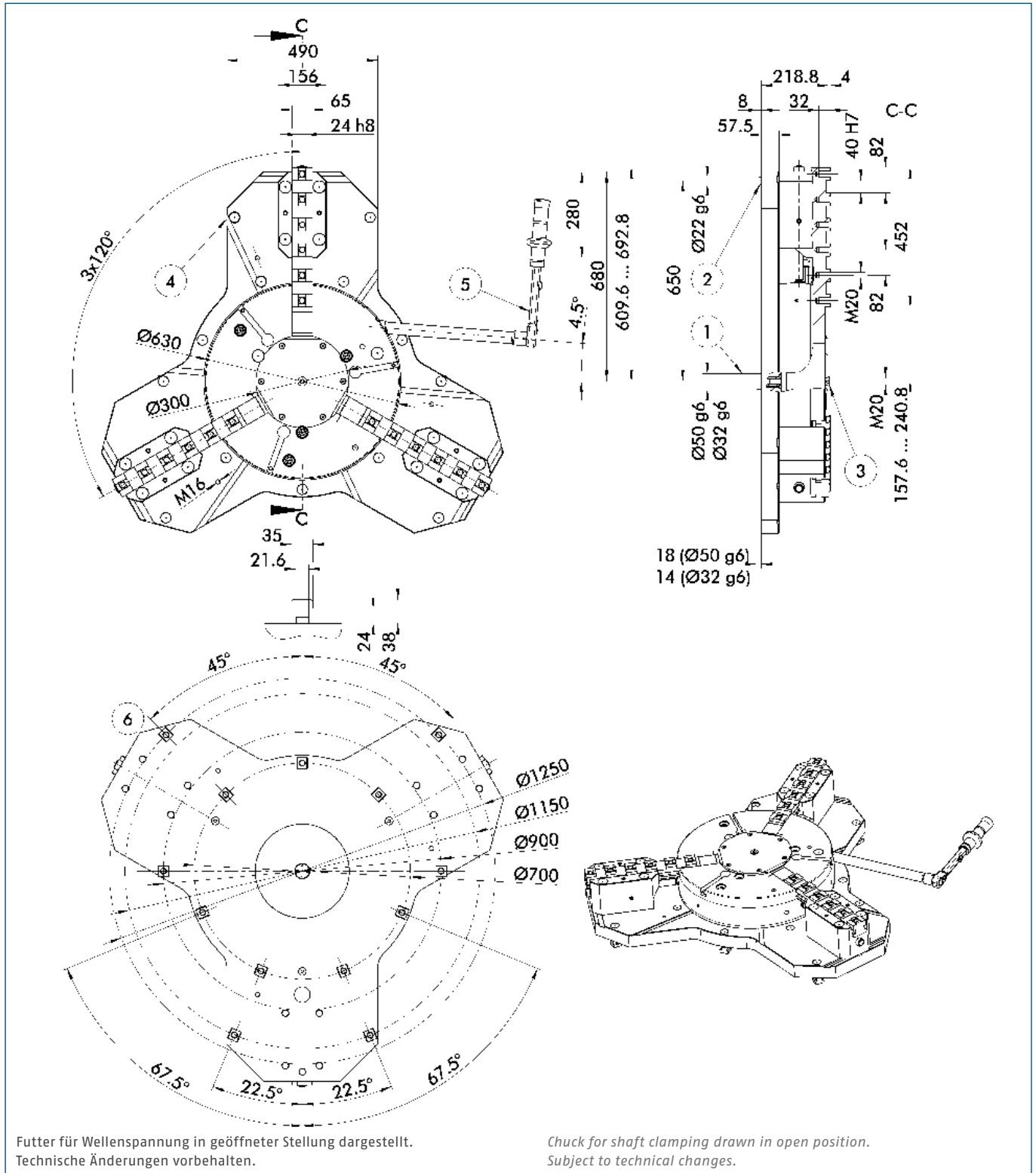
Standard-Spannbacken
siehe Seite 88
Standard chuck jaws
see page 88



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



- | | | | |
|--|--|---|--|
| ① Zentrierbolzen zur Zentrierung der Spannpalette | ③ Verschlusschraube | ① Centering bolt for centering the clamping pallet | ③ Locking screw |
| ② Aufnahmebolzen zur Lageorientierung der Spannpalette | ④ Wasserablaufnuten | ② Mounting bolt for position orientation of the clamping pallet | ④ Water drainage grooves |
| | ⑤ Knarrenschlüssel | | ⑤ Ratchet wrench |
| | ⑥ Spannfutter passend auf einen 22,5° Sternnuten-Tisch | | ⑥ Lathe chuck suitable for a 22.5° star groove table |



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Verwendetes Spannfutter Used chuck	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Drehmoment Max. torque	Hub/Backe Stroke/jaw	Max. Rundtischmoment Max. rotary table torque	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[Nm]	[kg]
ROTA-S flex 1400	0814850	ROTA-S plus 630	400	270	350	15	8000	830

Lieferumfang

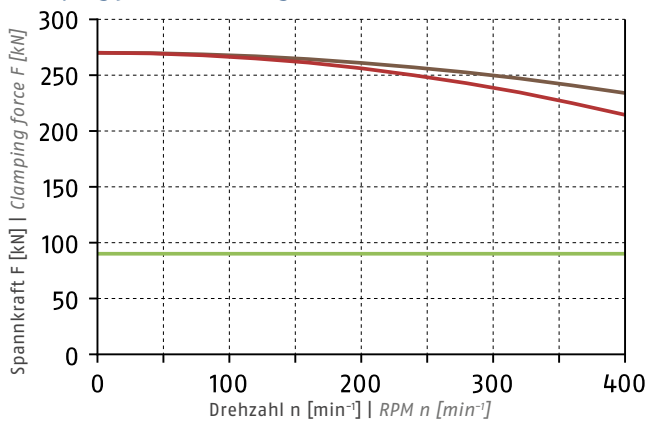
Konsolplatte (passend auf Maschinentisch mit Zentrierbohrung Ø 50 H6), Führungsbahnverlängerungen, Sondergrundbacken lang mit Mehrfachkreuzversatz, Sondergrundbacken kurz, Zentrierbolzen Ø 50 g6, Zentrierbolzen Ø 32 g6, Futterdeckel im Zentrum, Betätigungsschlüssel, Ringschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

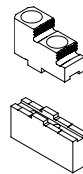
Base plate (suitable for the machine table with center hole Ø 50 H6), guideway extensions, special base jaws long with multiple tongue and groove, special base jaws short, centering pin Ø 50 g6, centering pin Ø 32 g6, chuck cover in the center, actuating key, eye bolts and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



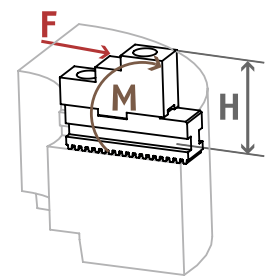
- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 630
18 kg
- SFA 630
39.6 kg



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung ohne Führungsbahnverlängerung

Load of base jaw guidance without extended guideway



$M_{max} = 10620 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 84 | See page 84



Standard-Spannbacken
siehe Seite 86
Standard chuck jaws
see page 86



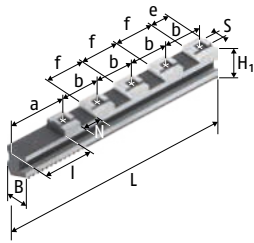
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



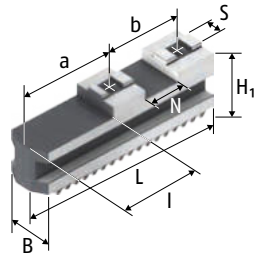
Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

Grundbacken

mit schräger Verzahnung



Grundbacken SFGF-L
Base Jaws SFGF-L



Grundbacken SFGF-K
Base Jaws SFGF-K

Base Jaws

with Angled Serration

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA-S flex 550	SFGF-L 550	8705501	20	10	22	32	230	40	7.2
ROTA-S flex 550	SFGF-K 550	8705502	20	10	22	32	90	40	1.2
ROTA-S flex 700	SFGF-L 700	0814825	26	12	32	43	311	54	7
ROTA-S flex 700	SFGF-K 700	0814826	40	24	65	58	280	82	16.2
ROTA-S flex 1000	SFGF-L 1000	0814835	30	18	45	51	415	60	15.9
ROTA-S flex 1000	SFGF-K 1000	0814836	30	18	45	51	160	60	6.4
ROTA-S flex 1200	SFGF-L 1200	0814845	30	18	45	51	535	60	20.7
ROTA-S flex 1200	SFGF-K 1200	0814846	30	18	45	51	160	60	6.4
ROTA-S flex 1400	SFGF-L 1400	08705286	40	24	65	58	570	82	36.9
ROTA-S flex 1400	SFGF-K 1400	08705289	40	24	65	58	280	82	16.2

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

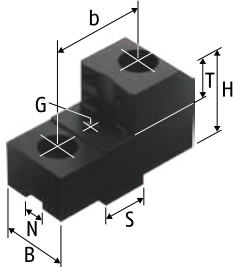
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.



Harte Krallenbacken für Außenspannung

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping with Tongue and Groove

mit Kreuzversatz



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZKA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZKA
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

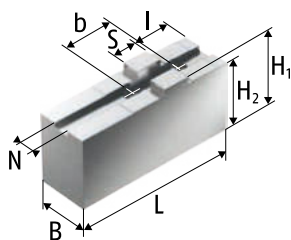
Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range [mm]	Schwingkreis Swing diameter [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA-S flex 550	65 - 387	570	SZKA 212	0139153	10	20	26	45	25	M6	40	1.4
ROTA-S flex 550	140 - 462	570	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	1.3
ROTA-S flex 550	175 - 497	570	SZKA 216	0139159	10	20	30	45	25	M6	40	1.2
ROTA-S flex 700	372 - 557	755	SZKA 321	0139166	12	26	40	53	25	M8	54	3.1
ROTA-S flex 700	326 - 666	765	SZKA 324	0139169	12	26	40	53	25	M8	54	2.8
ROTA-S flex 1000	264 - 765	990	SZKA 409	0139170	18	30	50	71	33	M8	60	6
ROTA-S flex 1000	366 - 867	990	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	5.1
ROTA-S flex 1200	309 - 1050	1280	SZKA 409	0139170	18	30	50	71	33	M8	60	6
ROTA-S flex 1200	411 - 1152	1280	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	5.1
ROTA-S flex 1400	288 - 1101	1408	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	5.1
ROTA-S flex 1400	288 - 1101	1408	SZKA 631	0139200	24	40	65	97	42	M8	82	13
ROTA-S flex 1400	445 - 1262	1408	SZKA 632	0139201	24	40	65	97	42	M8	82	11.8

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Weiche Aufsatzbacken

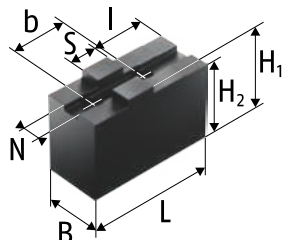
mit Kreuzversatz



Weiche Aufsatzbacken SFA-AL
Aluminium
Soft Top Jaws SFA-AL
Aluminum

Soft Top Jaws

with Tongue and Groove



Weiche Aufsatzbacken SFA-C, SFA
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SFA-C, SFA
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	I [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA-S flex 550	SFA 200	0153101	10	20	22	47	43	105	35	40	2
ROTA-S flex 550	SFA 200-C1	0154100	10	20	30	55.5	51.5	100	23	40	3.2
ROTA-S flex 550	SFA 200-C3	0154128	10	20	40	40	36	70	23	40	2.1
ROTA-S flex 550	SFA 200-C4	0154130	10	20	40	60	56	85	23	40	4
ROTA-S flex 550	SFA 200-C5	0154132	10	20	40	80	76	95	23	40	6.1
ROTA-S flex 550	SFA-AL 200	0172102	10	20	25	50	46	105	35	40	0.9
ROTA-S flex 700	SFA 315	0153103	12	26	35	60	54	145	45	54	5.6
ROTA-S flex 700	SFA 315-C3	0154110	12	26	40	100	94	145	30	54	11.4
ROTA-S flex 700	SFA 315-C5	0154112	12	26	40	150	144	145	30	54	17.5
ROTA-S flex 700	SFA 315-C51	0154123	12	26	50	80	74	145	30	54	11.4
ROTA-S flex 700	SFA-AL 315	0172104	12	26	40	60	54	145	45	54	2.4
ROTA-S flex 1000	SFA 400	0153104	18	30	50	80	73	180	50	60	13.5
ROTA-S flex 1000	SFA 400-C3	0154118	18	30	60	100	93	155	35	60	21.5
ROTA-S flex 1000	SFA 400-C4	0154119	18	30	60	120	113	155	35	60	22.4
ROTA-S flex 1000	SFA 400-C5	0154120	18	30	80	80	73	130	35	60	16
ROTA-S flex 1000	SFA 400-C6	0154125	18	30	58	180	173	160	35	60	35.1
ROTA-S flex 1000	SFA-AL 400	0172105	18	30	50	80	73	180	50	60	5.1
ROTA-S flex 1200	SFA 400	0153104	18	30	50	80	73	180	50	60	13.5
ROTA-S flex 1200	SFA 400-C3	0154118	18	30	60	100	93	155	35	60	21.5
ROTA-S flex 1200	SFA 400-C4	0154119	18	30	60	120	113	155	35	60	22.4
ROTA-S flex 1200	SFA 400-C5	0154120	18	30	80	80	73	130	35	60	16
ROTA-S flex 1200	SFA 400-C6	0154125	18	30	58	180	173	160	35	60	35.1
ROTA-S flex 1200	SFA-AL 400	0172105	18	30	50	80	73	180	50	60	5.1
ROTA-S flex 1400	SFA 630	0153106	24	40	65	118	110	260	70	82	39.6
ROTA-S flex 1400	SFA-AL 630	0172106	24	40	65	118	110	260	70	82	14.8

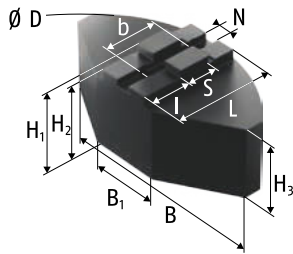
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

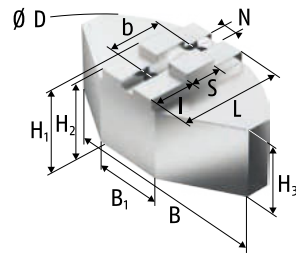


Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Kreuzversatz



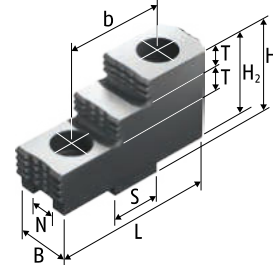
Weiche Segmentbacken SFA-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SFA-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



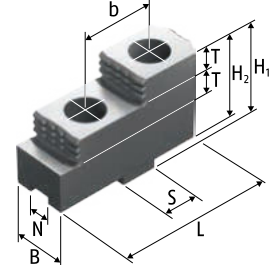
Weiche Segmentbacken SFA-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SFA-SA
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Tongue and Groove



Harte Stufenaufsatzbacken SHF
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHF
Steel 16MnCr5, hardened



Harte Stufenaufsatzbacken SHF
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHF
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

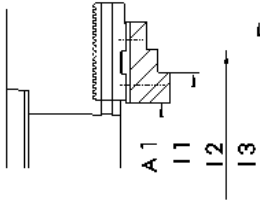
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	B1	D	H1	H2	H3	L	T	I	b	Gewicht Weight
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA-S flex 550	SFA-SA 200	0174101	10	20	140	50	200	58	54	48	72.5		32	40	3.5
ROTA-S flex 550	SFA-SA 201	0174105	10	20	140	50	200	80	76	70	72.5		32	40	4.7
ROTA-S flex 550	SFA-SM 200	0173101	10	20	140	64	200	60	56	50	70		27	40	9
ROTA-S flex 550	SHF 200	0155101	10	20	22			42	38		71.7	10		40	2.4
ROTA-S flex 700	SFA-SA 315	0174103	12	26	240	80	320	75	69	60	117		64	54	10.8
ROTA-S flex 700	SFA-SM 315	0173103	12	26	240	120	320	75	69	60	110		54	54	28.9
ROTA-S flex 700	SHF 315	0155103	12	26	36			62	56		105	15		54	3.3
ROTA-S flex 1000	SFA-SA 400	0174104	18	30	330	150	440	90	83	60	160		95	60	22.8
ROTA-S flex 1000	SFA-SM 400	0173104	18	30	330	150	440	85	78	55	160		95	60	55.6
ROTA-S flex 1000	SHF 400	0155104	18	30	45			82	75		130	20		60	6.8
ROTA-S flex 1200	SFA-SA 400	0174104	18	30	330	150	440	90	83	60	160		95	60	22.8
ROTA-S flex 1200	SFA-SM 400	0173104	18	30	330	150	440	85	78	55	160		95	60	55.6
ROTA-S flex 1200	SHF 400	0155104	18	30	45			82	75		130	20		60	6.8
ROTA-S flex 1400	SHF 630	0155106	24	40	65			105	97		185	30		82	18

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

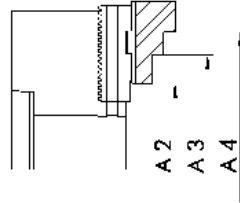
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws



Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA-S flex 550	SHF 200	0155101	95 - 417	95 - 417	147 - 469	174 - 496
ROTA-S flex 700	SHF 315	0155103	222 - 563		229 - 570	339 - 680
ROTA-S flex 1000	SHF 400	0155104	168 - 772		163 - 766	285 - 888
ROTA-S flex 1200	SHF 400	0155104	315 - 1057		310 - 1051	432 - 1137
ROTA-S flex 1400	SHF 630	0155106	276 - 1097		281 - 1101	441 - 1262

Innenspannung | I.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA-S flex 550	SHF 200	0155101	159 - 481	185 - 507	238 - 560
ROTA-S flex 700	SHF 315	0155103	303 - 643	413 - 753	
ROTA-S flex 1000	SHF 400	0155104	280 - 884	402 - 1006	
ROTA-S flex 1200	SHF 400	0155104	428 - 1169	550 - 1291	
ROTA-S flex 1400	SHF 630	0155106	440 - 1261	600 - 1422	

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

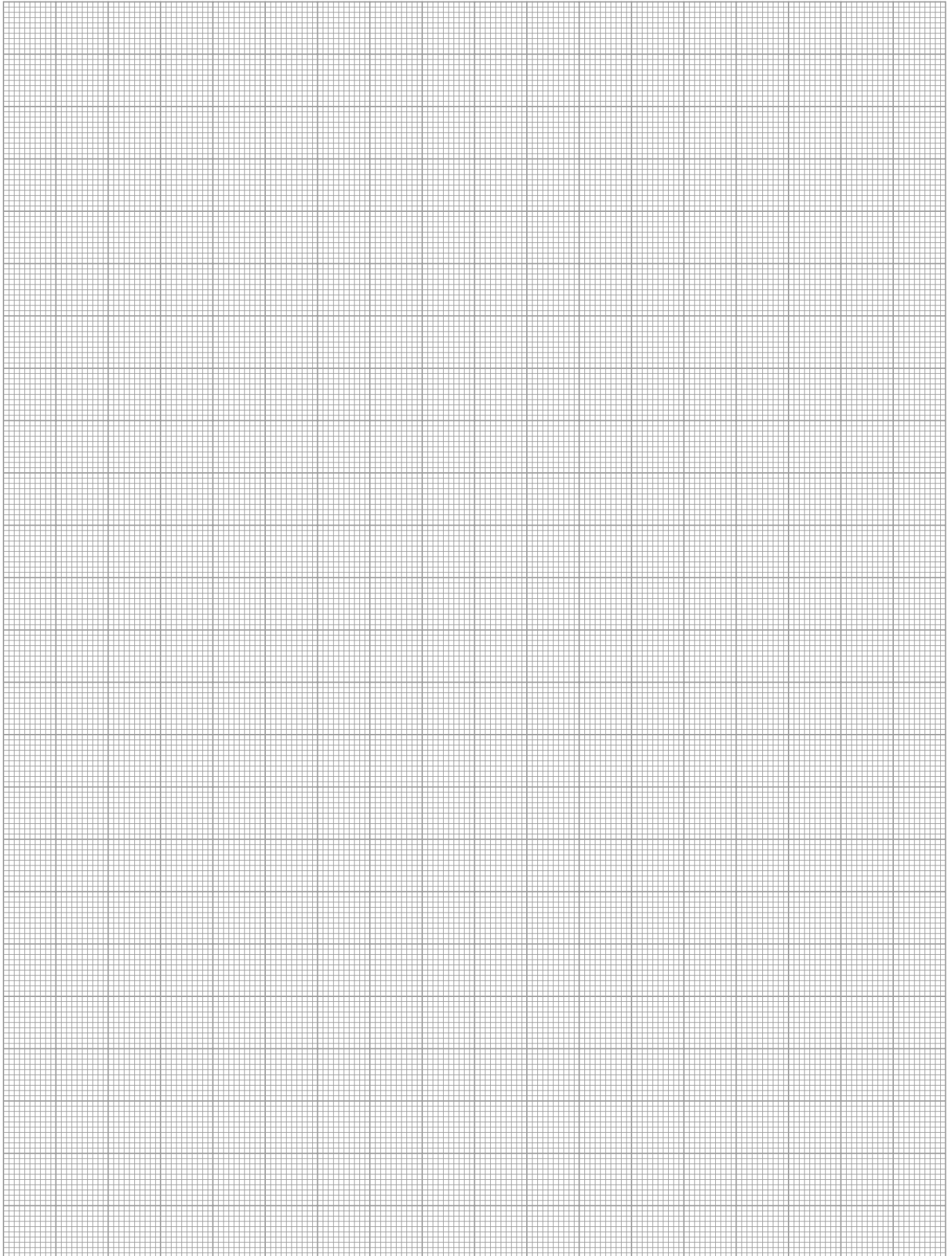
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.



Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g Cartridge 500 g	0184210
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184211
		Eimer 30 kg Bucket 30 kg	0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i>	Kartusche 450 g Cartridge 450 g	0184220
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184221
		Eimer 25 kg Bucket 25 kg	0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfuttern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i>	Kartuschen Cartridges	9900543
	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfutter. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA-S flex	0890013
	Drehmomentschlüssel Drehmomentschlüssel zum Betätigen von SCHUNK Handspannfuttern. Torque wrench <i>Torque wrench for actuation of SCHUNK manual lathe chucks.</i>	ROTA-S flex 550	9964673
		ROTA-S flex 700	
		ROTA-S flex 1000	
		ROTA-S flex 1200	
		ROTA-S flex 1400	
	Knarren Ratchets	ROTA-S flex 550	9986767
		ROTA-S flex 700	9986766
		ROTA-S flex 1000	9987214
		ROTA-S flex 1200	9987241
		ROTA-S flex 1400	
	Sechskant-Spannschlüssel Spannschlüssel zur manuellen Betätigung von SCHUNK ROTA-S plus 2.0 und ROTA-S flex Handspannfuttern. Hexagon actuation wrench <i>Actuating key for manual actuation of the SCHUNK ROTA-S plus 2.0 and ROTA-S flex manual chucks.</i>	ROTA-S flex 550	8704921
		ROTA-S flex 700	8704923
	Vierkant-Spannschlüssel lang Spannschlüssel zur manuellen Betätigung von SCHUNK ROTA-S plus sowie ROTA-G Handspannfuttern. Long square actuation wrench <i>Actuating key for manual actuation of the SCHUNK ROTA-S plus and ROTA-G manual chucks.</i>	ROTA-S flex 1000	8705475
			8705469
		ROTA-S flex 1400	88004486
	Adapter mit Auswerfer Adapter with ejector	ROTA-S flex 550	8705487
		ROTA-S flex 700	8705471
		ROTA-S flex 1000	8705470
		ROTA-S flex 1200	
		ROTA-S flex 1400	

	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Zentrierbolzen Ø 32 mm <i>Centering pin Ø 32 mm</i>	ROTA-S flex 550 ROTA-S flex 700 ROTA-S flex 1000 ROTA-S flex 1200 ROTA-S flex 1400	0814847
	Zentrierbolzen Ø 50 mm <i>Centering pin Ø 50 mm</i>	ROTA-S flex 550 ROTA-S flex 700 ROTA-S flex 1000 ROTA-S flex 1200 ROTA-S flex 1400	0814827
	Verschlussdeckel <i>Cover plate</i>	ROTA-S flex 550 ROTA-S flex 700 ROTA-S flex 1000 ROTA-S flex 1200 ROTA-S flex 1400	40009901 40009903 40009907



ROTA-G

Das Handspannfutter mit Backenschnellwechselsystem ROTA-G gewährleistet optimale Ergebnisse beim Spannen von Werkstücken, insbesondere auf zyklengesteuerten Drehmaschinen. Der Keilstangenantrieb garantiert höchste Präzision, Rundlauf- und Wiederholspanngenauigkeit sowie höchste Spannkräfte.

Die vergrößerte Futterbohrung ermöglicht die Bearbeitung größter Rohmaterial-Durchmesser. Durch das Schnellwechselsystem der Spannbacken entfällt das erneute Ausdrehen von Spannbacken.

ROTA-G

The manual chucks with jaw quick-change system ROTA-G ensure optimum results in workpiece clamping, especially on cycle-controlled lathes. The wedge bar actuation system ensures high precision, run-out and repeat accuracy as well as the highest clamping forces.

The large chuck bore makes the machining of raw material with very large diameters possible. By using the jaw quick-change system, no rework of jaws is necessary after jaw change.





Vorteile – Ihr Nutzen

Komfortables Backenschnellwechselsystem

Minimierung der Rüstzeiten und Rüstkosten

Gehärteter und extrem steifer Grundkörper

Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft

Große Futterbohrung

Bearbeitung aller gängigen Rohr-Durchmesser

Hoher Wirkungsgrad des Keilstangensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Hohe Backenwechselwiederholgenauigkeit

Nur einmaliges Ausdrehen der Aufsatzbacken notwendig

Visuelle Sicherheitseinrichtungen

Maximale Bediensicherheit

Sehr gutes Spannkraft-Drehzahlverhalten

Perfekte Ausnutzung der Maschinenleistung

Gerade verzahnte Grundbacken GBK kompatibel zu System „R“ (Reishauer)

Flexible Spannung von kleinen und großen Werkstücken

Ergonomischer, leichter Sicherheitsspann Schlüssel

Sorgt für einfachste Bedienung

Sehr einfache Handhabung

Optimale Bedienerfreundlichkeit

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Hohe Rundlauf- und Backenwechselwiederholgenauigkeit

Advantages – Your benefits

Convenient jaw quick-change system

Minimizing set-up times and costs

Hardened and extremely rigid base body

Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force

Large through-hole

Machining of all standard pipe diameters

High efficiency of the wedge bar system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

High jaw quick-change repeatability

No reboring of already machined jaws necessary

Visual safety devices

Maximum operating safety

Excellent clamping force/torque ratio

Perfect use of the machine performance

Straight serrated base jaws GBK are compatible to system "R" (Reishauer)

Flexible clamping of small and large workpieces

Ergonomic, light safety spanner wrench

Ensures easy operation

Very easy handling

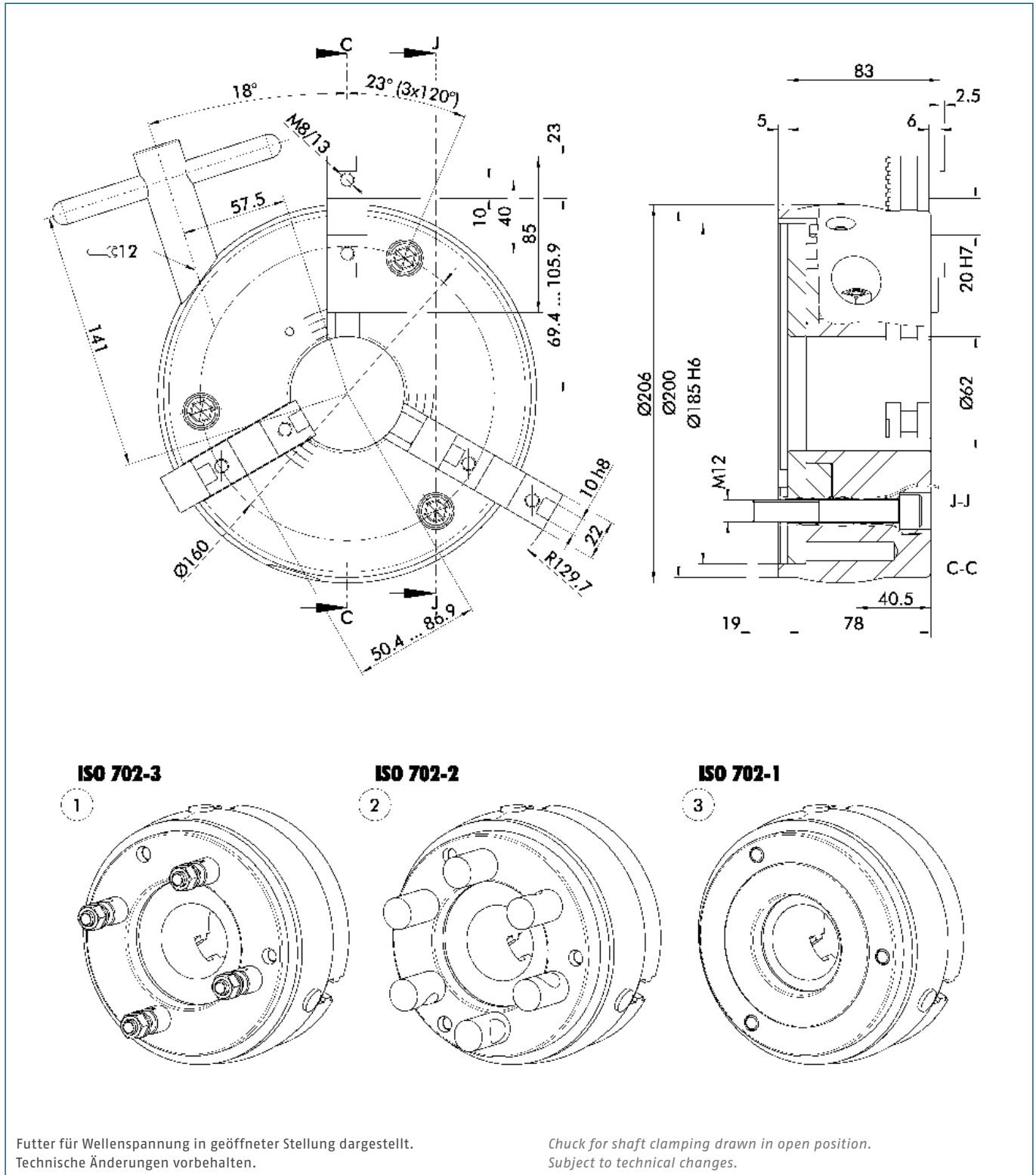
Optimal operator convenience

All functional parts are ground and hardened

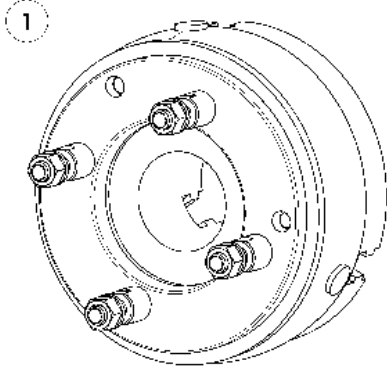
High run-out and jaw change repeat accuracy

Technische Daten | Technical data

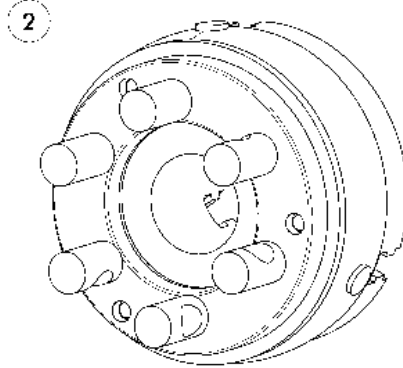
Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Futterbohrung Through-hole [mm]
ROTA-G 200-62	94	4600	95	90	6.8	62
ROTA-G 250-82	96	4000	160	200	7.1	82
ROTA-G 315-102	98	3200	200	210	8.5	102



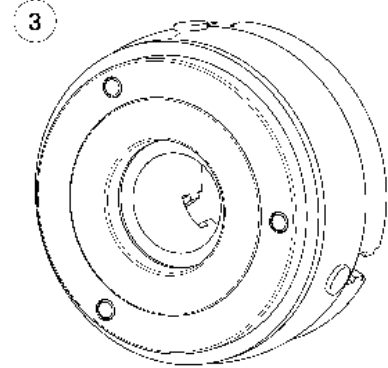
ISO 702-3



ISO 702-2



ISO 702-1



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

- ① Für Kurzkegel Bajonettbefestigung ISO 702-3 (ähnlich DIN 55027)
- ② Für Kurzkegel Camlockbefestigung ISO 702-2 (ähnlich DIN 55029)

- ③ Mit Zwischenflansch für Kurzkegel ISO 702-1 (ähnlich DIN 55026)

- ① For short taper bayonet mount ISO 702-3 (similar DIN 55027)
- ② For short taper camlock mount ISO 702-2 (similar DIN 55029)
- ③ With intermediate flange for short taper ISO 702-1 (similar DIN 55026)



Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Zahnteilung Tooth pitch [mm]	Trägheitsmoment Moment of inertia [kgm ²]	Gewicht Weight [kg]
-	Z185	0815010	4600	95	90	6.8	4.7	0.1	16.3
ISO 702-3	Nr. 4	0815011	4600	95	90	6.8	4.7	0.1	16.3
ISO 702-3	Nr. 5	0815012	4600	95	90	6.8	4.7	0.1	16.3
ISO 702-3	Nr. 6	0815013	4600	95	90	6.8	4.7	0.1	16.3
ISO 702-3	Nr. 8	0815014	4600	95	90	6.8	4.7	0.1	16.3
ISO 702-2	Nr. 4	0815015	4600	95	90	6.8	4.7	0.1	16.3
ISO 702-2	Nr. 5	0815016	4600	95	90	6.8	4.7	0.1	16.3
ISO 702-2	Nr. 6	0815017	4600	95	90	6.8	4.7	0.1	16.3
ISO 702-1	Nr. 4	0815018	4600	95	90	6.8	4.7	0.1	16.3
ISO 702-1	Nr. 5	0815019	4600	95	90	6.8	4.7	0.1	16.3
ISO 702-1	Nr. 6	0815047	4600	95	90	6.8	4.7	0.1	16.3

Lieferumfang

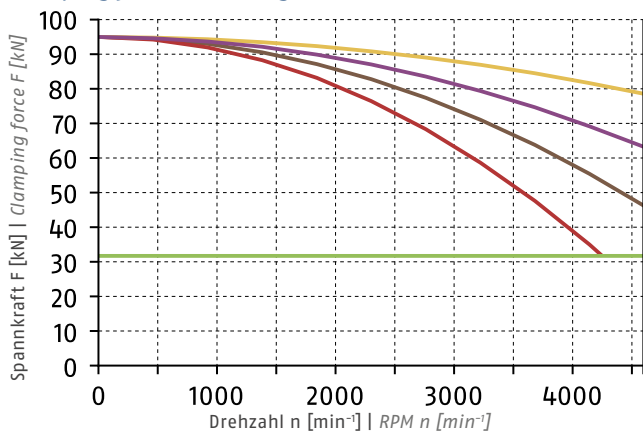
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

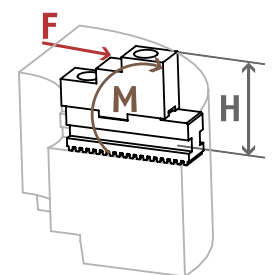


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 200
2.4 kg
- SFA 200
2 kg
- GST 201
1.6 kg
- UVB 200
2.7 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 1583 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 104 | See page 104



Standard-Spannbacken
siehe Seite 100
Standard chuck jaws
see page 100



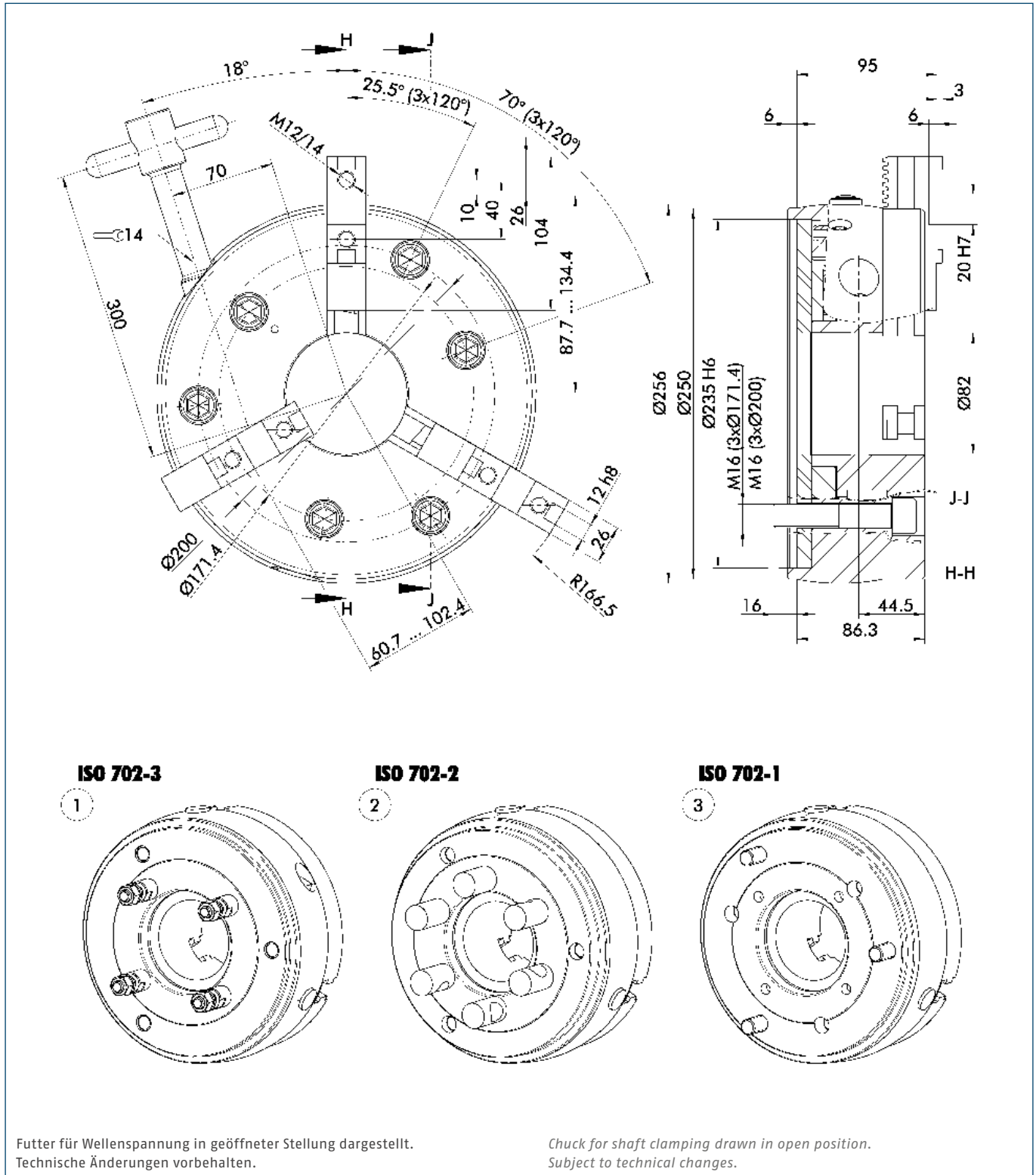
Wartungsset
siehe Seite 106
Maintenance kit
see page 106



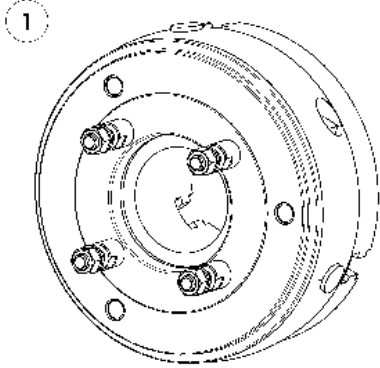
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



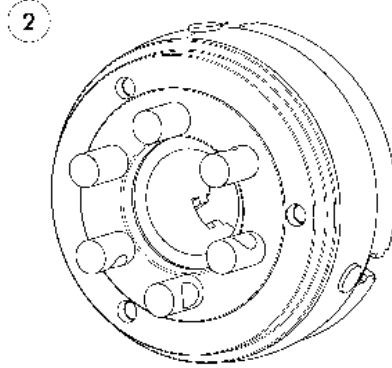
Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



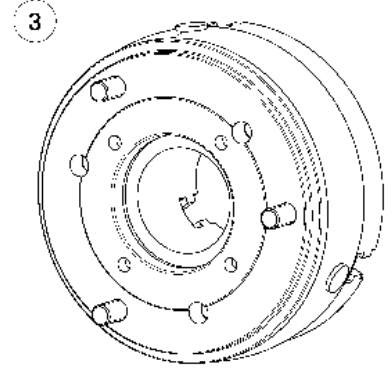
ISO 702-3



ISO 702-2



ISO 702-1



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

- ① Für Kurzkegel Bajonettbefestigung ISO 702-3 (ähnlich DIN 55027)
- ② Für Kurzkegel Camlockbefestigung ISO 702-2 (ähnlich DIN 55029)

- ③ Mit Zwischenflansch für Kurzkegel ISO 702-1 (ähnlich DIN 55026)

- ① For short taper bayonet mount ISO 702-3 (similar DIN 55027)
- ② For short taper camlock mount ISO 702-2 (similar DIN 55029)
- ③ With intermediate flange for short taper ISO 702-1 (similar DIN 55026)



Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Zahnteilung Tooth pitch [mm]	Trägheitsmoment Moment of inertia [kgm ²]	Gewicht Weight [kg]
-	Z235	0815020	4000	160	200	7.1	5.5	0.29	26.6
ISO 702-3	Nr. 5	0815021	4000	160	200	7.1	5.5	0.29	26.6
ISO 702-3	Nr. 6	0815022	4000	160	200	7.1	5.5	0.29	26.6
ISO 702-3	Nr. 8	0815023	4000	160	200	7.1	5.5	0.29	26.6
ISO 702-2	Nr. 5	0815024	4000	160	200	7.1	5.5	0.29	26.6
ISO 702-2	Nr. 6	0815025	4000	160	200	7.1	5.5	0.29	26.6
ISO 702-2	Nr. 8	0815026	4000	160	200	7.1	5.5	0.29	26.6
ISO 702-1	Nr. 5	0815027	4000	160	200	7.1	5.5	0.29	26.6
ISO 702-1	Nr. 6	0815028	4000	160	200	7.1	5.5	0.29	26.6
ISO 702-1	Nr. 8	0815029	4000	160	200	7.1	5.5	0.29	26.6

Lieferumfang

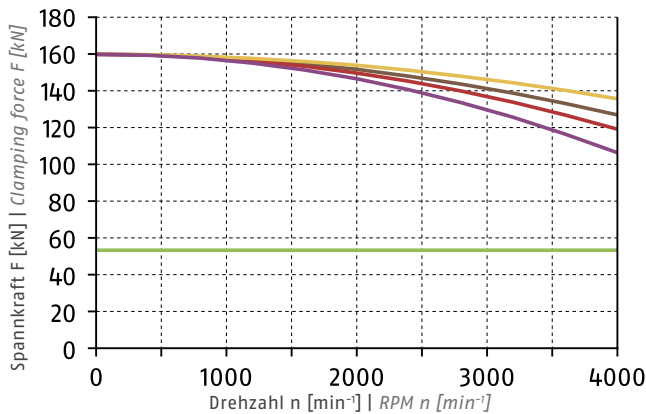
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual





Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



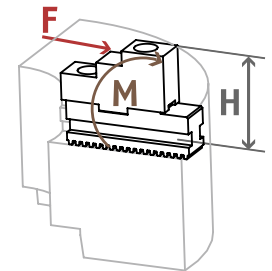
① Siehe Seite 830 | See page 830

■ Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

- SHF 250
1.9 kg 
- SFA 250
3.7 kg 
- GST 251
2.8 kg 
- UVB 250
4.8 kg 

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance




$M_{max} = 3547 \text{ Nm}$


① Siehe Seite 832
See page 832


Spannbereiche | Clamping Ranges

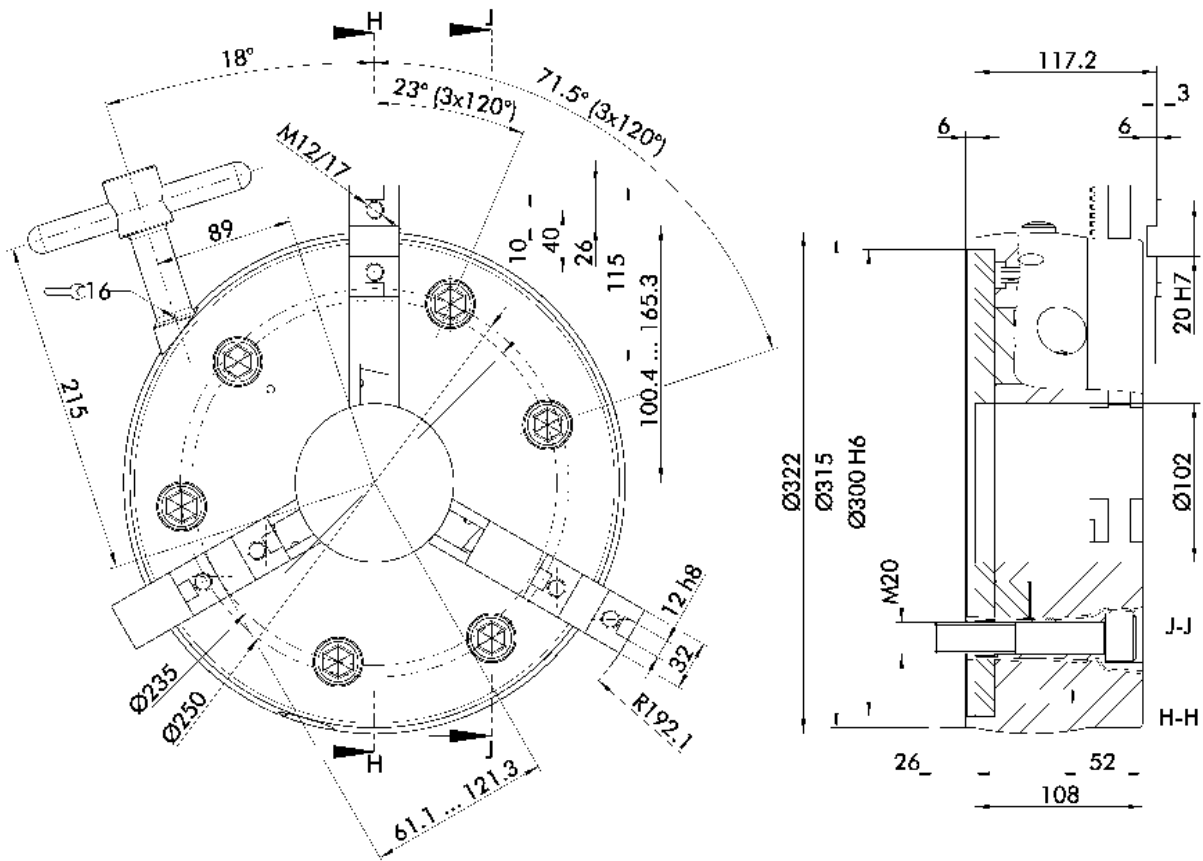
① Siehe Seite 104 | See page 104

 Standard-Spannbacken
siehe Seite 100
Standard chuck jaws
see page 100

 Wartungsset
siehe Seite 106
Maintenance kit
see page 106

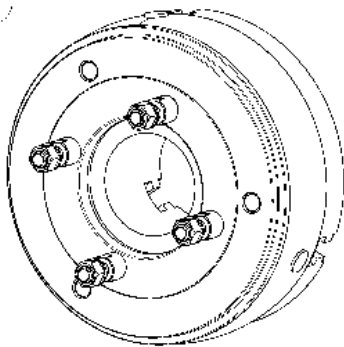
 Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories

 Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



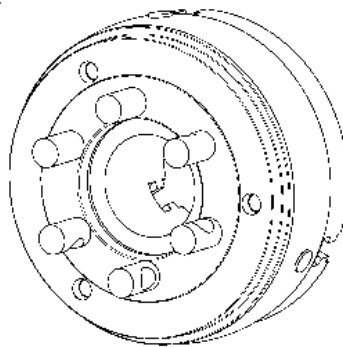
ISO 702-3

1



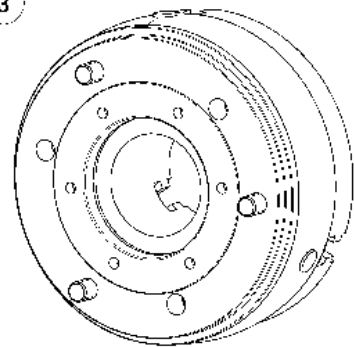
ISO 702-2

2



ISO 702-1

3



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

- ① Für Kurzkegel
Bajonettbefestigung
ISO 702-3 (ähnlich DIN 55027)
- ② Für Kurzkegel
Camlockbefestigung
ISO 702-2 (ähnlich DIN 55029)

- ③ Mit Zwischenflansch für
Kurzkegel
ISO 702-1 (ähnlich DIN 55026)

- ① For short taper bayonet mount
ISO 702-3 (similar DIN 55027)
- ② For short taper camlock mount
ISO 702-2 (similar DIN 55029)
- ③ With intermediate flange for
short taper
ISO 702-1 (similar DIN 55026)



Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Zahnteilung Tooth pitch [mm]	Trägheitsmoment Moment of inertia [kgm ²]	Gewicht Weight [kg]
-	Z300	0815030	3200	200	210	8.5	5.5	0.81	52
ISO 702-3	Nr. 6	0815031	3200	200	210	8.5	5.5	0.81	52
ISO 702-3	Nr. 8	0815032	3200	200	210	8.5	5.5	0.81	52
ISO 702-3	Nr. 11	0815033	3200	200	210	8.5	5.5	0.81	52
ISO 702-2	Nr. 6	0815034	3200	200	210	8.5	5.5	0.81	52
ISO 702-2	Nr. 8	0815035	3200	200	210	8.5	5.5	0.81	52
ISO 702-2	Nr. 11	0815036	3200	200	210	8.5	5.5	0.81	52
ISO 702-1	Nr. 6	0815037	3200	200	210	8.5	5.5	0.81	52
ISO 702-1	Nr. 8	0815038	3200	200 </td <td>210</td> <td>8.5</td> <td>5.5</td> <td>0.81</td> <td>52</td>	210	8.5	5.5	0.81	52

Lieferumfang

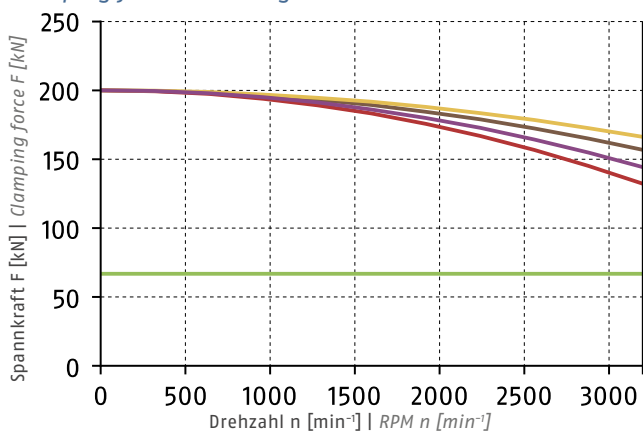
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

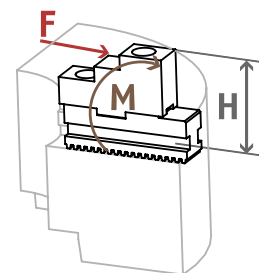


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 250
1.9 kg
- SFA 250
3.7 kg
- GST 315
3.5 kg
- UVB 315
7.6 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 4600 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 104 | See page 104



Standard-Spannbacken
siehe Seite 100
Standard chuck jaws
see page 100



Wartungsset
siehe Seite 106
Maintenance kit
see page 106



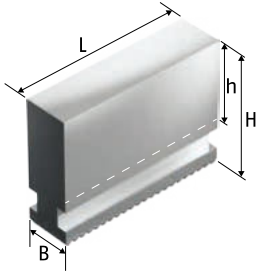
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



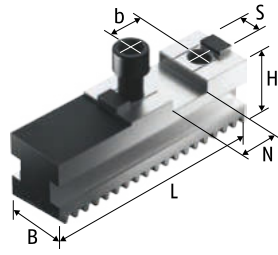
Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

Grundbacken, Harte Stufenblockbacken, Weiche Blockbacken

mit gerader Verzahnung



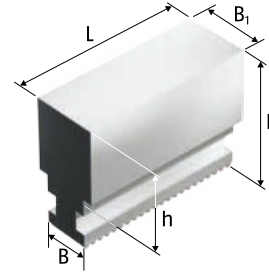
Weiche Blockbacken UVB-H, UVB
C45, vergütet
Soft Monoblock Jaws UVB-H, UVB
C45, tempered



Grundbacken GBKL, GBK
Base Jaws GBKL, GBK

Base Jaws, Hard Stepped Block Jaws, Soft Monoblock Jaws

with Straight Serration



Weiche Blockbacken UVB-B
C45, vergütet
Soft Monoblock Jaws UVB-B
C45, tempered

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	B1 [mm]	H [mm]	L [mm]	T [mm]	h [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA-G 200-62	UVB 200	0164100			22		65	84		40		2.7
ROTA-G 200-62	UVB-B 200	0164113			22	40	65	84		38		3.9
ROTA-G 200-62	UVB-H 200	0164116			22		85	84		60		3.2
ROTA-G 200-62	GBK 200	0159100	20	10	22		29.5	85			40	1
ROTA-G 200-62	GST 201	0162106			22		54	84.8	8	29		1.6
ROTA-G 250-82	UVB 250	0164101			26		84	99		55		4.8
ROTA-G 250-82	UVB-B 250	0164114			26	46	84	99		52		7.2
ROTA-G 250-82	UVB-H 250	0164117			26		115	99		86		6.6
ROTA-G 250-82	GBK 250	0159101	20	12	26		37	104			40	1.8
ROTA-G 250-82	GBKL 250	0159121	20	12	26		37	125			40	2.4
ROTA-G 250-82	GST 251	0162105			26		65	107.4	10	36		2.8
ROTA-G 315-102	UVB 315	0164102			32		90	121		56		7.6
ROTA-G 315-102	UVB-B 315	0164115			32	46	90	121		52		9.6
ROTA-G 315-102	UVB-H 315	0164118			32		135	121		101		11.3
ROTA-G 315-102	GBK 315	0159102	20	12	32		43	115			40	3
ROTA-G 315-102	GBKL 315	0159122	20	12	32		43	137			40	3.5
ROTA-G 315-102	GST 315	0162102			32		66	116.3	10	32		3.5

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

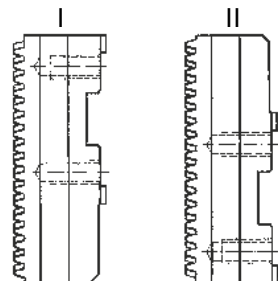
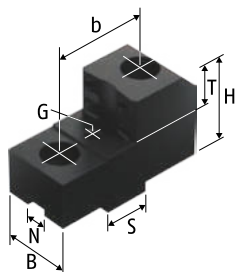
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.



Harte Krallenbacken für Außenspannung

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping with Tongue and Groove

mit Kreuzversatz



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZKA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZKA
Steel 16MnCr5, hardened

Grundbackenstellung
Position of Base Jaws

Technische Daten | Technical data

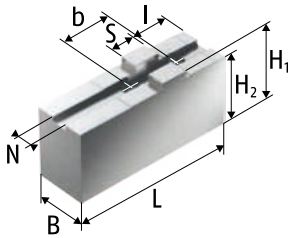
Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	Grundbacken- stellung Position of base jaws	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	H	T	G	b	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]				[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[kg]
ROTA-G 200-62	36 - 90	257	I	SZKA 212	0139153	10	20	26	45	25	M6	40	1.4
ROTA-G 200-62	111 - 165	257	I	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	1.3
ROTA-G 200-62	146 - 200	262	I	SZKA 216	0139159	10	20	30	45	25	M6	40	1.2
ROTA-G 200-62	73 - 127	257	II	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	1.3
ROTA-G 250-82	86 - 170	322	I	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	1.4
ROTA-G 250-82	143 - 228	322	I	SZKA 266	0139163	12	20	40	50	25	M6	40	1.9
ROTA-G 250-82	177 - 262	336	I	SZKA 268	0139165	12	20	40	50	25	M6	40	2.2
ROTA-G 250-82	31 - 107	319	II	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	1.4
ROTA-G 315-102	112 - 233	385	I	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	1.4
ROTA-G 315-102	203 - 320	408	I	SZKA 268	0139165	12	20	40	50	25	M6	40	2.2
ROTA-G 315-102	38 - 145	380	II	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	1.4

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Weiche Aufsatzbacken

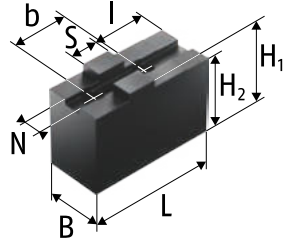
mit Kreuzversatz



Weiche Aufsatzbacken SFA-AL
Aluminium
Soft Top Jaws SFA-AL
Aluminum

Soft Top Jaws

with Tongue and Groove



Weiche Aufsatzbacken SFA-C, SFA
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SFA-C, SFA
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	I [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA-G 200-62	SFA 200	0153101	10	20	22	47	43	105	35	40	2
ROTA-G 200-62	SFA 200-C1	0154100	10	20	30	55.5	51.5	100	23	40	3.2
ROTA-G 200-62	SFA 200-C3	0154128	10	20	40	40	36	70	23	40	2.1
ROTA-G 200-62	SFA 200-C4	0154130	10	20	40	60	56	85	23	40	4
ROTA-G 200-62	SFA 200-C5	0154132	10	20	40	80	76	95	23	40	6.1
ROTA-G 200-62	SFA-AL 200	0172102	10	20	25	50	46	105	35	40	0.9
ROTA-G 250-82	SFA 250	0153102	12	20	30	55.5	50.5	125	35	40	3.7
ROTA-G 250-82	SFA 250-C1	0154101	12	20	40	60	55	90	26	40	3.9
ROTA-G 250-82	SFA 250-C2	0154102	12	20	40	60	55	125	26	40	5.6
ROTA-G 250-82	SFA 250-C3	0154103	12	20	40	80	75	125	26	40	7.7
ROTA-G 250-82	SFA 250-C4	0154104	12	20	40	100	95	125	26	40	9.8
ROTA-G 250-82	SFA 250-C5	0154105	12	20	40	120	115	125	26	40	11.8
ROTA-G 250-82	SFA 250-C6	0154106	12	20	60	60	55	90	26	40	6
ROTA-G 250-82	SFA 250-C7	0154107	12	20	80	60	55	90	26	40	8.5
ROTA-G 250-82	SFA-AL 250	0172103	12	20	40	60	55	125	35	40	2.1
ROTA-G 315-102	SFA 250	0153102	12	20	30	55.5	50.5	125	35	40	3.7
ROTA-G 315-102	SFA 250-C1	0154101	12	20	40	60	55	90	26	40	3.9
ROTA-G 315-102	SFA 250-C2	0154102	12	20	40	60	55	125	26	40	5.6
ROTA-G 315-102	SFA 250-C3	0154103	12	20	40	80	75	125	26	40	7.7
ROTA-G 315-102	SFA 250-C4	0154104	12	20	40	100	95	125	26	40	9.8
ROTA-G 315-102	SFA 250-C5	0154105	12	20	40	120	115	125	26	40	11.8
ROTA-G 315-102	SFA 250-C6	0154106	12	20	60	60	55	90	26	40	6
ROTA-G 315-102	SFA 250-C7	0154107	12	20	80	60	55	90	26	40	8.5
ROTA-G 315-102	SFA-AL 250	0172103	12	20	40	60	55	125	35	40	2.1

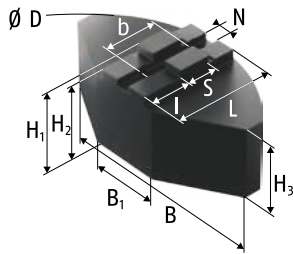
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

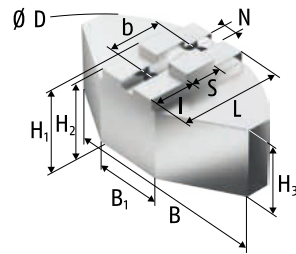


Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Kreuzversatz



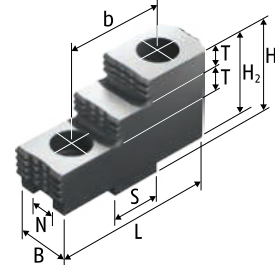
Weiche Segmentbacken SFA-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SFA-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



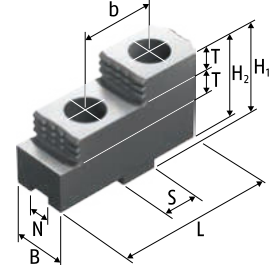
Weiche Segmentbacken SFA-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SFA-SA
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Tongue and Groove



Harte Stufenaufsatzbacken SHF
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHF
Steel 16MnCr5, hardened



Harte Stufenaufsatzbacken SHF
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHF
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

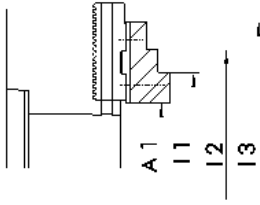
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	B1	D	H1	H2	H3	L	T	I	b	Gewicht Weight
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA-G 200-62	SFA-SA 200	0174101	10	20	140	50	200	58	54	48	72.5		32	40	3.5
ROTA-G 200-62	SFA-SA 201	0174105	10	20	140	50	200	80	76	70	72.5		32	40	4.7
ROTA-G 200-62	SFA-SM 200	0173101	10	20	140	64	200	60	56	50	70		27	40	9
ROTA-G 200-62	SHF 200	0155101	10	20	22			42	38		71.7	10		40	2.4
ROTA-G 250-82	SFA-SA 250	0174102	12	20	180	70	250	58	53	43	87.5		44	40	4.8
ROTA-G 250-82	SFA-SA 251	0174106	12	20	180	70	250	80	75	65	87.5		44	40	6.4
ROTA-G 250-82	SFA-SM 250	0173102	12	20	180	70	250	60	55	45	90		44	40	12.8
ROTA-G 250-82	SFA-SM 251	0173106	12	20	180	70	250	80	75	65	90		44	40	16.8
ROTA-G 250-82	SHF 250	0155102	12	20	30			55	50		90	14		40	1.9
ROTA-G 315-102	SFA-SA 250	0174102	12	20	180	70	250	58	53	43	87.5		44	40	4.8
ROTA-G 315-102	SFA-SA 251	0174106	12	20	180	70	250	80	75	65	87.5		44	40	6.4
ROTA-G 315-102	SFA-SM 250	0173102	12	20	180	70	250	60	55	45	90		44	40	12.8
ROTA-G 315-102	SFA-SM 251	0173106	12	20	180	70	250	80	75	65	90		44	40	16.8
ROTA-G 315-102	SHF 250	0155102	12	20	30			55	50		90	14		40	1.9

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

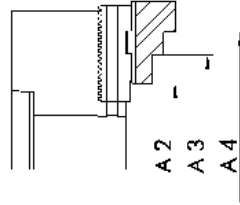
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

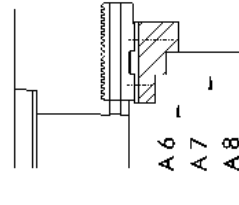
Hard Stepped Top Jaws



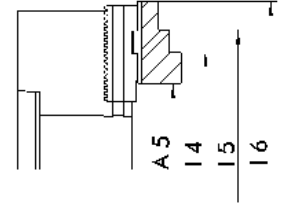
Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I



Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]	A5 [mm]	A6 [mm]	A7 [mm]	A8 [mm]
ROTA-G 200-62	SHF 200	0155101	10 - 82	49 - 120	101 - 173	128 - 200	48 - 120	16 - 83	68 - 135	95 - 162
ROTA-G 250-82	SHF 250	0155102	11 - 103		79 - 171	159 - 251	75 - 167		41 - 107	121 - 187
ROTA-G 315-102	SHF 250	0155102	14 - 140		104 - 232	184 - 312	100 - 228		44 - 145	124 - 225

Innenspannung | I.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]	I4 [mm]	I5 [mm]	I6 [mm]
ROTA-G 200-62	SHF 200	0155101	74 - 144	100 - 171		111 - 182	138 - 209	
ROTA-G 250-82	SHF 250	0155102	92 - 182			154 - 246		
ROTA-G 315-102	SHF 250	0155102	97 - 219	175 - 300		179 - 307		

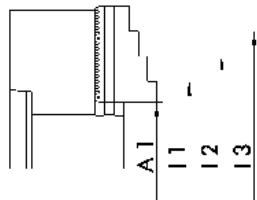
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

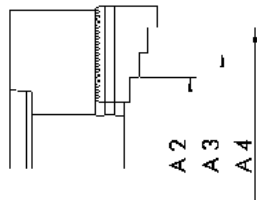


Harte Stufenblockbacken

Hard Stepped Block Jaws



Harte Stufenblockbacken
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard Stepped Block Jaws
Steel 16MnCr5, case-hardened



Harte Stufenblockbacken
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard Stepped Block Jaws
Steel 16MnCr5, case-hardened

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA-G 200-62	GST 201	0162106	9 - 89	41 - 125	90 - 173	138 - 221
ROTA-G 250-82	GST 251	0162105	9 - 106	61 - 157	116 - 212	171 - 267
ROTA-G 315-102	GST 315	0162102	8 - 138	77 - 204	133 - 260	189 - 316

Innenspannung | I.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA-G 200-62	GST 201	0162106	56 - 134	103 - 182	150 - 230
ROTA-G 250-82	GST 251	0162105	70 - 165	124 - 220	179 - 276
ROTA-G 315-102	GST 315	0162102	68 - 194	122 - 250	177 - 306






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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g <i>Cartridge 500 g</i> Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i> Eimer 30 kg <i>Bucket 30 kg</i>	0184210 0184211 0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i>	Kartusche 450 g <i>Cartridge 450 g</i> Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i> Eimer 25 kg <i>Bucket 25 kg</i>	0184220 0184221 0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfuttern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i>	Kartuschen Cartridges	9900543
	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Ident.-Nr. ID
	Wartungsset Bestehend aus Fettpresse, Fettkartusche, Späneschutz und Verschlussstopfen. Maintenance kit <i>Consisting of grease gun, grease cartridge, chip protection, and seal plug.</i>	ROTA-G 200-62 ROTA-G 250-82 ROTA-G 315-102	0899054 0899055 0899056
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfutter. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA-G	0890013
	Drehmomentschlüssel Drehmomentschlüssel zum Betätigen von SCHUNK Handspannfuttern. Torque wrench <i>Torque wrench for actuation of SCHUNK manual lathe chucks.</i>	ROTA-G 200-62 ROTA-G 250-82 ROTA-G 315-102	9938065 1301281
	Vierkant-Spannschlüssel Spannschlüssel zur manuellen Betätigung von SCHUNK ROTA-S plus sowie ROTA-G Handspannfuttern. Square actuation wrench <i>Actuating key for manual actuation of the SCHUNK ROTA-S plus and ROTA-G manual chucks.</i>	ROTA-G 200-62 ROTA-G 250-82 ROTA-G 315-102	8700129 8700087 8700130
	Vierkant-Spannschlüssel lang Spannschlüssel zur manuellen Betätigung von SCHUNK ROTA-S plus sowie ROTA-G Handspannfuttern. Long square actuation wrench <i>Actuating key for manual actuation of the SCHUNK ROTA-S plus and ROTA-G manual chucks.</i>	ROTA-G 200-62 ROTA-G 250-82 ROTA-G 315-102	88002867 88001684 88001937
	Spannschlüssel mit beweglichem Quergriff Wrench with pin and movable cross handle	ROTA-G 200-62 ROTA-G 250-82 ROTA-G 315-102	88004520 88004521 88018577



	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Vierkantanschluss für Drehmomentschlüssel <i>Square fitting for torque wrench</i>	ROTA-G 200-62 ROTA-G 250-82 ROTA-G 315-102	8702914 8702915 8702916
	Verschlussstopfen Zum Verschließen der Durchgangsbohrung bei den Handspannfuttern ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus und ROTA G. Sealing plug <i>For closing the through bore at the manual chuck ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus and ROTA-G.</i>	ROTA-G 200-62 ROTA-G 250-82 ROTA-G 315-102	8702868 8703040 8702870
	Späneschutz Zum besseren Schutz gegen das Eindringen von Spänen für die Handspannfutter ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus und ROTA-G. Chip protection <i>For a better protection against the ingress of chips for the manual chucks ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus, and ROTA-G.</i>	ROTA-G 200-62 ROTA-G 250-82 ROTA-G 315-102	9966639 9966640 9966641
	Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Leichte Ausführung BAV jaw turning fixture <i>Light version</i>	ROTA-G	0119100 0119101 0119102 0119103 0119104
	Backen-Ausdrehvorrichtung BSA Schwere Ausführung BSA jaw turning fixture <i>Heavy version</i>	ROTA-G	0119110 0119111 0119112

**Planspiralfutter
ROTA Classic C und ROTA Classic W**

System Cushman und Wescott

Die Spannbacken lassen sich stufenlos über den gesamten Spannungsbereich verstellen. Bei Planspiralfuttern System Wescott ist eine zusätzliche Einzelverstellung der Aufsatzbacken möglich.

*Scroll Chucks
ROTA Classic C and ROTA Classic W*

System Cushman and Wescott

The jaws are continuously adjustable on the full clamping range. The jaws on the scroll chuck system Wescott can be individually adjusted.



**Planspiralfutter ROTA Classic C
3- oder 4-Backen-Planspiralfutter
zentrisch spannend**

*Scroll chucks ROTA Classic C
3- or 4-jaw scroll chuck,
centric clamping*



**Planspiralfutter ROTA Classic W
4-Backenfutter mit zusätzlicher
Backeneinzelverstellung**

*Scroll chuck ROTA Classic W
4-jaw chuck with additional
individual jaw adjustment*



Planscheiben ROTA Classic P

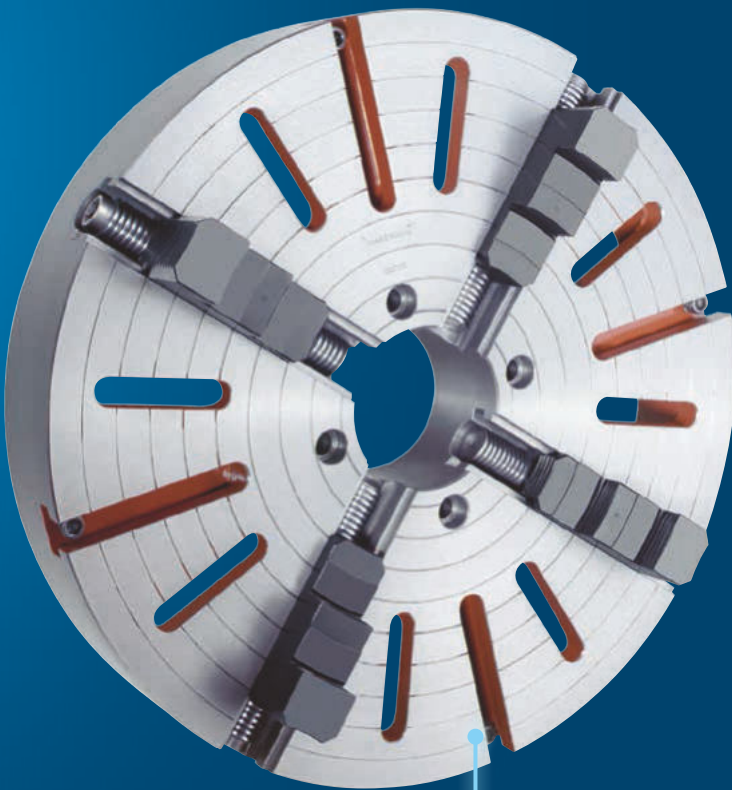
Für individuelle Aufspannlösungen

Vierbackenfutter mit geteilten, unabhängig verstellbaren Backen.

Face Plates ROTA Classic P

For individual clamping solutions

Four-jaw chuck with devided, individually adjustable chuck jaws.

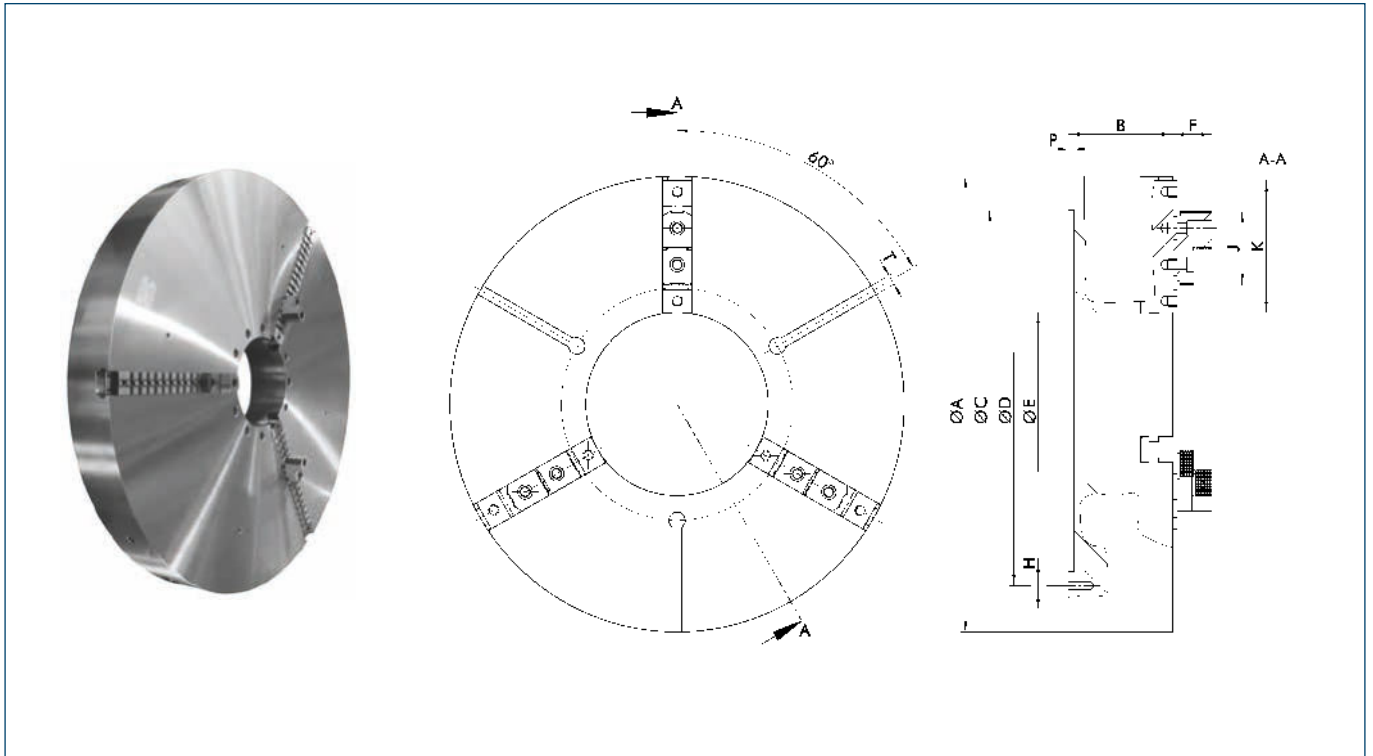


**Planscheiben ROTA Classic P
4-Backen-Ausführung**

*Face plates ROTA Classic P
4-jaw independent chucks*

ROTA Classic C
Selbstzentrierendes 3- oder 4-Backen Plan-
spiralfutter

ROTA Classic C
Self-centering 3- or 4-jaw Scroll Chuck



- Stahlkörper
- ASA-Norm, Kreuzversatz und harte Umkehrbacken sind bereits inbegriffen
- Zentriertoleranzen gemäß UNE 15-430/ISO 3089:1991
- Induktionshärtung der Reibungsflächen
 \varnothing 630 mm – \varnothing 1.800 mm
- Gewichtsangaben als Circa-Werte

- *Steel body*
- *ASA norm, tongue and groove and hard reversible top jaws included*
- *Centering tolerances according to UNE 15-430-94/ ISO 3089:1991 norm*
- *Induction hardening of friction areas
 \varnothing 630 mm – \varnothing 1,800 mm*
- *Approximated weights*



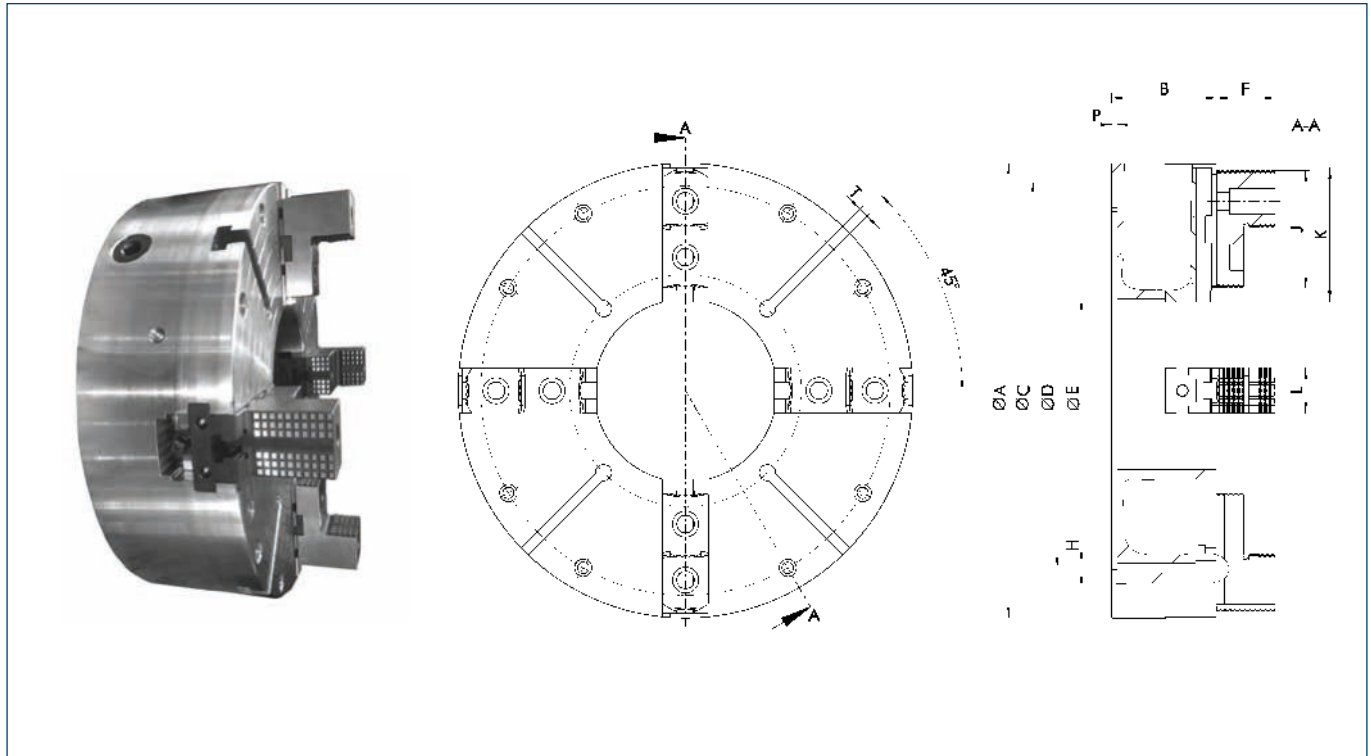
Technische Daten | Technical data

ØA	ØA	ØB	ØC	ØD	ØE max.	F	H	J	K	P	T
[mm]	[inch]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
500	20	141	458	400	165	81	6 x M16	127	175	6	
630	24	140	586	545	205	81	6 x M16	127	175	7	18
700	27 1/2	150	660	605	225	93	6 x M20	130	218	8	18
800	31 1/2	155	760	730	268	93	6 x M20	130	218	8	18
900	35 3/5	165	850	810	375	93	6 x M22	130	218/296	8	18
1000	39 3/5	165	950	910	400	93	6 x M24	130	296	10	18
1200	47	185	950	910	485	94	6 x M24	130	340/375	10	18
1400	55	185	950	910	485	94	6 x M24	130	375/430	10	18
1600	63	190	1050	910	485	94	6 x M30	130	530	10	22
1800	72	200	1050	910	485	94	6 x M30	130	600	10	22

ØA	ØA	Material	Max. Drehzahl	Max. Anzugsdrehmoment	Spannkraft	Max. Spann-Ø	Min. Spann-Ø	Gewicht 3 Backen	Gewicht 4 Backen
[mm]	[inch]	Material	Max. RPM	Max. torque	Clamping force	Max. clamping Ø	Min. clamping Ø	Weight 3 jaws	Weight 4 jaws
[mm]	[inch]		[min ⁻¹]	[Nm]	[kN]	[mm]	[mm]	[kg]	[kg]
500	20	Stahl Steel	1222	400	125	500	35	189	194
630	24	Stahl Steel	970	400	125	630	100	242	247
700	27 1/2	Stahl Steel	873	700	135	700	85	335	341
800	31 1/2	Stahl Steel	764	750	150	800	125	410	415
900	35 3/5	Stahl Steel	679	750	125	900	150	565	570
1000	39 3/5	Stahl Steel	611	900	120	1000	200	721	730
1200	47	Stahl Steel	509	1000	133	1200	240	1200	1230
1400	55	Stahl Steel	437	1000	133	1400	240	1850	1900
1600	63	Stahl Steel	382	1100	145	1600	240	2800	2870
1800	72	Stahl Steel	340	1100	145	1800	240	4300	4400

ROTA Classic W
4-Backen Planspiralfutter mit Backeneinzel-
verstellung

ROTA Classic W
4-jaw Scroll Chuck with individual Jaw
Adjustment



- Stahlkörper
- Induktionshärtung der Reibungsflächen
- Spannfutterkörper und Führungsnuten geschliffen
- Backen aus Stahl und auf allen Flächen gehärtet und geschliffen
- Planspirale an der Spirale und am Innendurchmesser induktionsgehärtet und geschliffen
- Verstellspindeln für eine exakte Positionierung der Backen vor dem Spannen
- Das eigentliche Spannen kann nur mithilfe der Planspirale durchgeführt werden
- Gewichtsangaben als Circa-Werte

- *Steel body*
- *Induction hardening of friction areas*
- *Chuck body fully ground, including guideways*
- *Steel jaws hardened and ground on all surfaces*
- *Scroll induction hardened and ground on spiral as well as on the internal diameter*
- *Adjustment spindles for precise positioning of the jaws previous to clamping*
- *Final clamping can only be performed by using the scroll system*
- *Approximated weights*



Technische Daten ISO 702-1 | Technical data ISO 702-1

ØA	ØA	Zentrierrand Z-mount	Kurzkegel Short taper	ØB	ØC	ØD	ØE max.	F	H	J	K	L	P	T
[mm]	[inch]	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
630	24	545		190	545	586	180/250	98	M16 (6x)	145	210/175	75	7	22
630	24		Nr. 11	190	196.8	235	180	98	Norm	145	210	75	7	22
630	24		Nr. 15	210	285.8	330.2	250	98	Norm	145	175	75	7	22
700	27 1/2	605		205	605	660	192/268	98	M20 (6x)	145	247/210	75	8	22
700	27 1/2		Nr. 11	205	196.8	235	192	98	Norm	145	247	75	8	22
700	27 1/2		Nr. 15	205	285.8	330.2	268	98	Norm	145	210	75	8	22
800	31 1/2	705		210	705	760	268/381	98	M20 (6x)	145	247/180	75	8	22
800	31 1/2		Nr. 11	210	196.8	235	192	98	Norm	145	272	75	8	22
800	31 1/2		Nr. 15	210	285.8	330.2	268	98	Norm	145	247	75	8	22
800	31 1/2		Nr. 20	230	412.8	463.6	381	98	Norm	145	180	75	8	22
900	35 3/5	805		220	805	850	280/410	98	M24 (6x)	145	272/210	75	8	22
900	35 3/5		Nr. 11	220	196.8	235	280	98	Norm	145	272	75	8	22
900	35 3/5		Nr. 15	220	285.8	330.2	280	98	Norm	145	272	75	8	22
900	35 3/5		Nr. 20	240	412.8	463.6	381	98	Norm	145	247	75	8	22
1000	39 3/5	905		230	905	950	280/408	98	M24 (6x)	145	327/272	75	10	22
1000	39 3/5		Nr. 15	230	285.8	330.2	280	98	Norm	145	327	75	10	22
1000	39 3/5		Nr. 20	230	412.8	463.6	408	98	Norm	145	272	75	10	22

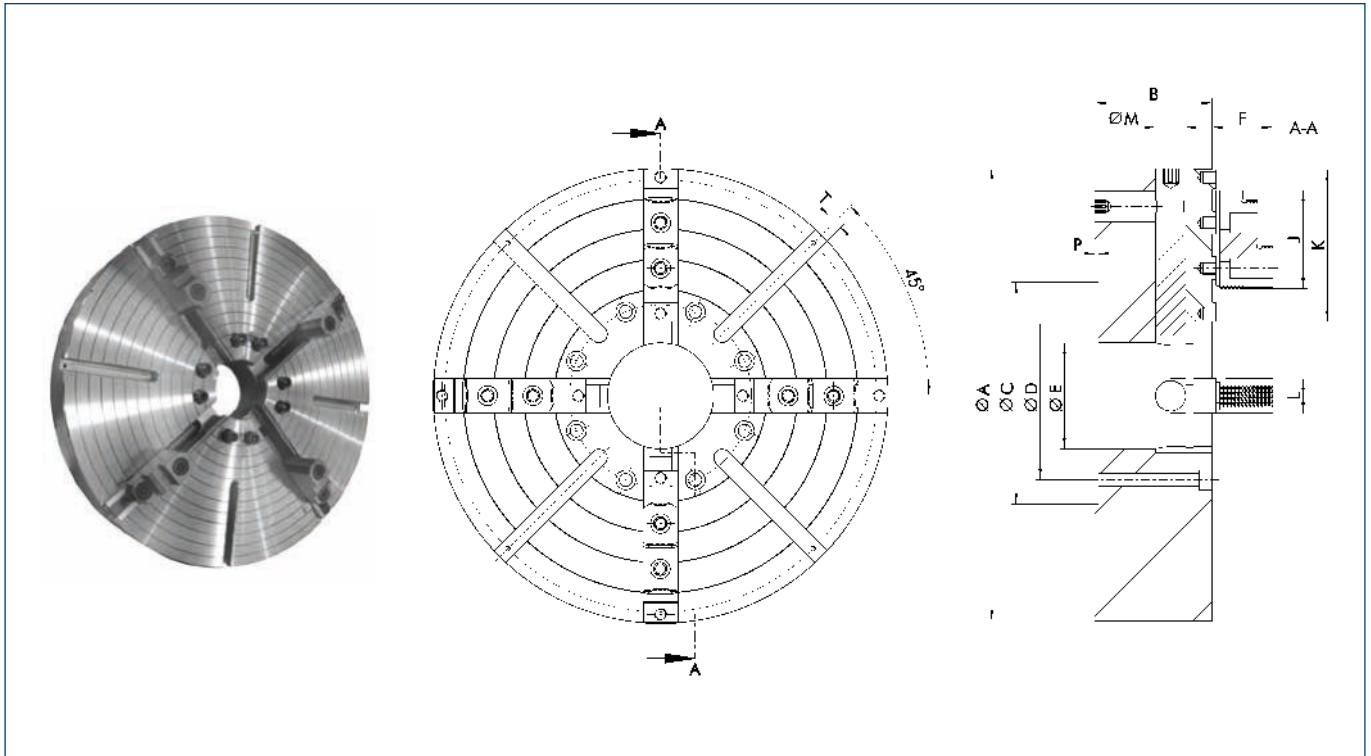
ØA	ØA	Material	Max. Drehzahl	Max. Anzugsdrehmoment	Spannkraft	Max. Spann-Ø	Min. Spann-Ø	Gewicht
[mm]	[inch]	Material	Max. RPM	Max. torque	Clamping force	Max. clamping Ø	Min. clamping Ø	Weight
			[min ⁻¹]	[Nm]	[kN]	[mm]	[mm]	[kg]
630	24	Stahl Steel	970	400	125	630	80	330
700	28	Stahl Steel	873	700	135	700	80	490
800	32	Stahl Steel	764	750	150	800	120	650
900	36	Stahl Steel	679	750	125	900	120	880
1000	40	Stahl Steel	611	900	120	1000	120	1010

ROTA Classic P

4-Backen Planscheibe mit geteilten, unabhängig verstellbaren Backen

ROTA Classic P

4-jaw Face Plate with divided, individually adjustable Chuck Jaws



- Guss- oder Stahlkörper
- Geteilte Backen gemäß ASA-Norm
- Direkte Verschraubung
- Verstellspindeln gehärtet und geschliffen
- T-Nuten für Durchmesser ab 500 mm (20")
- Gewichtsangaben als Circa-Werte

- *Cast iron or steel body*
- *Two piece jaws according to ASA norm*
- *Direct mounting*
- *Adjustment spindles hardened and ground*
- *T-slots for diameters 500 mm (20") and above*
- *Approximated weights*



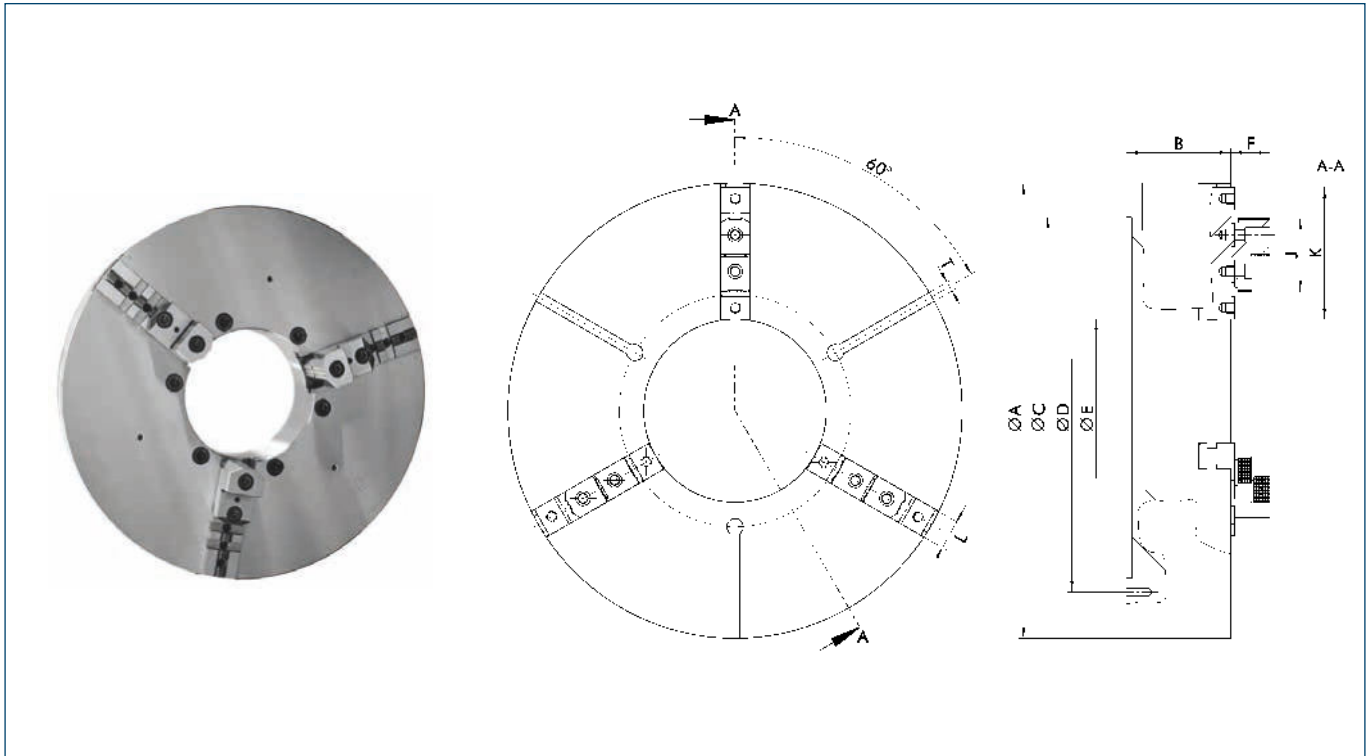
Technische Daten | Technical data

ØA	ØA	ØB	ØC	ØD	ØE max.	F	J	K	L	ØM	T
[mm]	[inch]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
500	20	80	250	220	100	86.3	127	165	40	32	18
600	24	100	250	220	100	83.7	127	175	61	40	22
700	28	120	250	220	120	83.7	127	175	61	40	22
800	32	125	250	220	135	84	127	175	61	40	22
900	36	135	250	220	140	84	127	175	61	40	22
1000	40	140	300	250	150	91	127	203	61	40	22
1200	48	145	300	250	160	91	127	203	61	40	22
1400	56	150	300	250	160	91	127	203	61	40	22
1500	60	165	300	250	160	91	127	203	61	40	22

ØA	ØA	Material	Max. Drehzahl	Max. Anzugsdrehmoment	Spannkraft pro Backe	Max. Spann-Ø	Min. Spann-Ø	Max. Gewicht zwischen Spannfutter und Reitstock	Gewicht
[mm]	[inch]	Material	Max. RPM	Max. torque	Clamping force per jaw	Max. clamping Ø	Min. clamping Ø	Max. weight between chuck and tailstock	Weight
[mm]	[inch]		[min ⁻¹]	[Nm]	[kN]	[mm]	[mm]	[kg]	[kg]
500	20	Guss Cast iron	688	360	20	500	20	3000	83
500	20	Stahl Steel	1222	500	20	500	20	3000	126
600	24	Guss Cast iron	546	500	35	600	30	5000	124
600	24	Stahl Steel	970	600	35	600	30	5000	204
700	28	Guss Cast iron	491	600	40	700	30	5000	210
700	28	Stahl Steel	873	600	40	700	30	5000	325
800	32	Guss Cast iron	430	600	40	800	30	6000	300
800	32	Stahl Steel	764	600	40	800	30	6000	450
900	36	Guss Cast iron	382	600	40	900	30	6000	415
900	36	Stahl Steel	679	600	40	900	30	6000	615
1000	40	Guss Cast iron	344	700	55	1000	55	8000	520
1000	40	Stahl Steel	611	700	55	1000	55	8000	790
1200	48	Guss Cast iron	286	700	55	1200	55	8000	755
1200	48	Stahl Steel	509	700	55	1200	55	8000	1045
1400	56	Guss Cast iron	246	700	55	1400	55	8000	900
1400	56	Stahl Steel	437	700	55	1400	55	8000	1605
1500	60	Guss Cast iron	229	700	55	1500	55	8000	1000
1500	60	Stahl Steel	407	700	55	1500	55	8000	1960

**ROTA Classic C „Oil Country Style“
Selbstzentrierendes 3-Backen Planspiralfutter
mit großer Durchgangsbohrung**

*ROTA Classic C “Oil Country Style”
Self-centering 3-jaw Scroll Chucks with large
Through-hole*



- Stahlkörper
- Spezielle harte Aufsatz- und Grundbacken nach ASA-Norm
- Spannflächen verzahnt für vergrößerte Spannkkräfte
- Große Durchgangsbohrung (Standard)
- Direkte Typ A-Verschraubung (ASA-Norm)
- Gewichtsangaben als Circa-Werte

- *Steel body*
- *Special hard top and base jaws according to the ASA norm*
- *Serrated clamping surfaces for higher clamping force*
- *Large through-hole (standard)*
- *Direct A type mounting (ASA norm)*
- *Approximated weights*



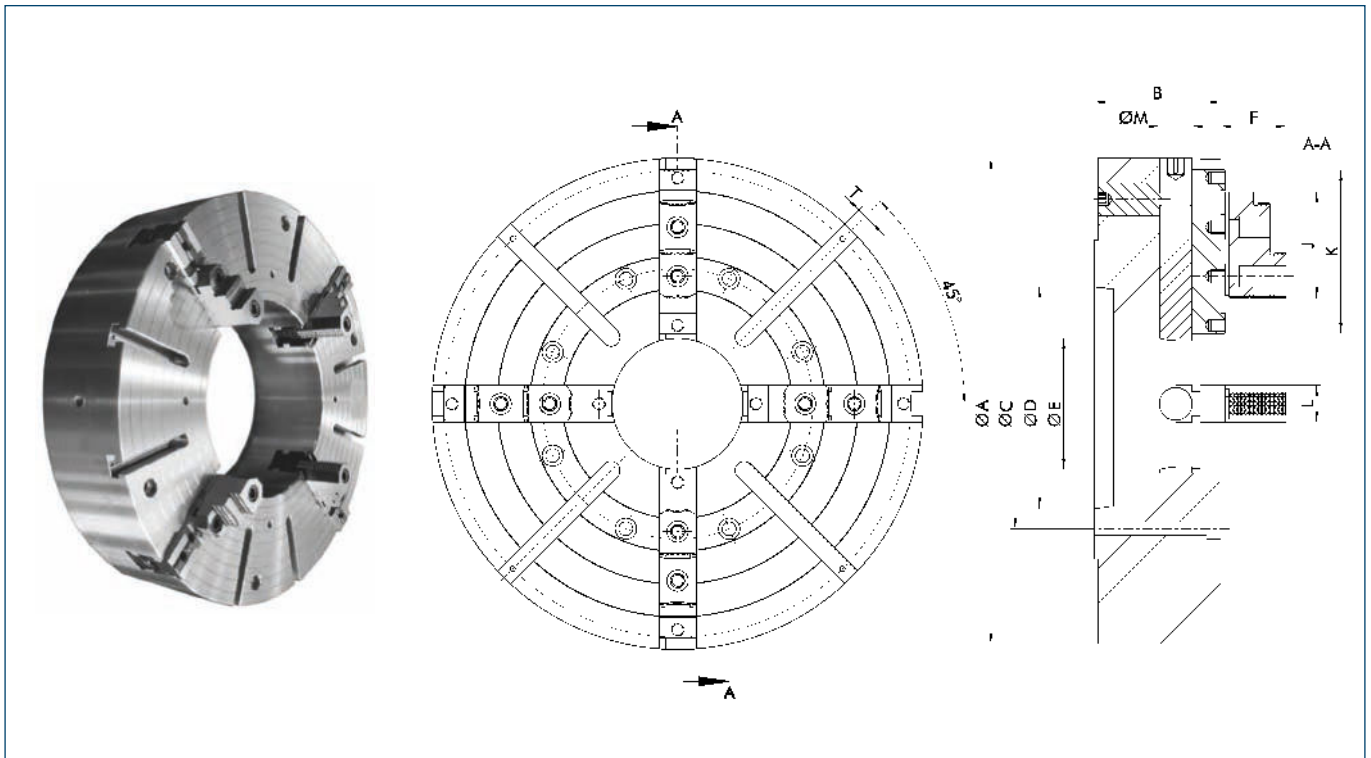
Technische Daten | Technical data

ØA [mm]	ØA [inch]	Kurzkegel <i>Short taper</i>	ØB [mm]	ØC [mm]	ØD [mm]	ØE max. [mm]	F [mm]	J [mm]	K [mm]	L [mm]	T [mm]
500	19 2/3	A2-11	161	235	196.88	192	83	127	165	60	-
500	19 2/3	A1-15	161	247.6	285.80	205	83	127	165	60	-
500	19 2/3	A2-20	171	463	412.80	205	83	127	165	60	-
630	24 4/5	A2-15	168	330.2	285.80	281	83	127	165	60	22
630	24 4/5	A1-20	170	368.3	412.80	318	83	127	165	60	22
700	27 5/9	A2-15	173	330.2	285.80	281	92	130	218	75	22
700	27 5/9	A1-20	175	368.3	412.80	318	92	130	218	75	22
800	31 1/2	A2-15	178	330.2	285.80	281	92	130	250	75	22
800	31 1/2	A2-20	180	463.6	412.80	408	92	130	218	75	22
900	35 3/7	A2-15	190	330.2	285.80	281	92	130	250	75	22
900	35 3/7	A2-20	190	463.6	412.80	408	92	130	250	75	22
1000	39 3/8	A2-20	190	463.6	412.80	408	92	130	250	75	22
1000	39 3/8	A2-28	194	647.6	584.25	470	92	130	218	75	22

ØA [mm]	ØA [inch]	Material <i>Material</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i> [min ⁻¹]	Max. Anzugsdrehmoment <i>Max. torque</i> [kN]	Spannkraft <i>Clamping force</i> [N]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
500	19 2/3	Stahl <i>Steel</i>	1222	400	125	230
630	24	Stahl <i>Steel</i>	970	400	125	295
700	28	Stahl <i>Steel</i>	873	700	135	370
800	32	Stahl <i>Steel</i>	764	750	150	450
900	36	Stahl <i>Steel</i>	679	750	125	650
1000	40	Stahl <i>Steel</i>	611	900	120	780

ROTA Classic P „Oil Country Style“
4-Backen Planscheibe mit großer Durchgangs-
bohrung

ROTA Classic P “Oil Country Style”
4-jaw Face Plate with large Through-hole



- Stahlkörper
- Spezielle harte Aufsatz- und Grundbacken nach ASA-Norm
- Spannflächen verzahnt für vergrößerte Spannkräfte
- Große Durchgangsbohrung (Standard)
- Direkte Typ A-Verschraubung (ASA-Norm)
- Gewichtsangaben als Circa-Werte

- *Steel body*
- *Special hard top and base jaws according to the ASA norm*
- *Serrated clamping surfaces for higher clamping force*
- *Large through-hole (standard)*
- *Direct A type mounting (ASA norm)*
- *Approximated weights*



Technische Daten | Technical data

Ident-Nr. ID	ØA [mm]	ØA [inch]	Kurzkegel Short taper	ØB [mm]	ØC [mm]	ØD [mm]	ØE max. [mm]	F [mm]	J [mm]	K [mm]	L [mm]	T [mm]
T88035313	530	21	A2-11	146	235	196.8	192	93	127	165	60	18
T88035314	600	24	A2-20	155	330.2	285.8	281	92	127	203	75	22
T88031261	600	24	A2-15	155	463.6	412.8	318	92	127	203	75	22
T88031262	800	32	A2-20	165	463.6	412.8	408	92	127	203	75	22

Ident-Nr. ID	ØA [mm]	Material Material	Durchgangsbohrung Through-hole [mm]	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Spannkraft pro Backe Clamping force per jaw [kN]	Max. Anzugsdrehmoment Max. torque [Nm]	Gewicht Weight [kg]
T88035313	530	Stahl Steel	185	1150	31	500	210
T88035314	600	Stahl Steel	275	970	37	600	300
T88031261	600	Stahl Steel	275	970	37	600	300
T88031262	800	Stahl Steel	375	765	47	700	540

7 Schritte zum Angebot

Um aus der Vielfalt von Planspiralfutter für Ihren Anwendungsfall die bestmögliche Lösung zu finden, füllen Sie bitte das Anfrageformular aus.

1. Futtertyp | Type of chuck

- Planspiralfutter zentrisch spannend
Scroll chuck central clamping
- Planspiralfutter (Vertikalmaschine)
Scroll chuck VTL version
- Planspiralfutter Oil Country Style
Scroll chuck Oil Country Style
- Planspiralfutter mit Einzelverstellung
Combination Chuck
- Planscheibe Standard | *Independent chuck standard*
- Planscheibe (Vertikalmaschine)
Independent chuck VTL version
- Planscheibe Heavy Duty Version
Independent chuck Heavy Duty Version
- Planscheibe Oil Country Style
Independent chuck Oil Country Style
- Aufspannscheibe mit Nuten oder Bohrungen (ohne Backen)
Face-plate with T-slot or bores (without jaws)

2. Futtergröße | Chuck size

- 500 600 700 800 900 1000
- 1200 1400 1500 1600 1800 2000
- Sonstige Futtergröße | *Other chuck size* _____

3. Futterkörper | Chuck body

- Stahl | *Steel*
- Guss | *Cast iron*

4. Anzahl der Spannbacken | Number of jaws

- 3-Backen | *3-Jaws*
- 4-Backen | *4-Jaws*
- 6-Backen | *6-Jaws*
- Sonstige | *Other* _____

5. Maschinenspindel | Spindle nose

- Zylindrische Aufnahme | *Straight recess mount*
- Befestigungsbohrungen _____ x M _____
Mounting holes _____ x M _____
- ISO 702-1 (DIN 55026) ISO 702-2 (DIN 55029)
- ISO 702-3 (DIN 55027)
- Mit Innen- und Außen-Lochkreis
With inner and outer bolt circle
- Nur mit Außen-Lochkreis | *Outer circle diameter only*
- Kegelgröße 3 4 5 6
Taper-size 8 11 15 20
- Sonstige | *Other* _____

7 Steps to your Quotation

In order to find the best solution for your application from the variety of scroll chucks, please complete the data sheet.

6. Backen | Jaws

- Mit Grund- und harten Aufsatzbacken
With base and hardened top jaws
- Mit einteiligen Dreh- und Bohrbacken
With one piece turning and boring jaws
- Zusätzliche weiche Aufsatzbacken
Additional soft top jaws
- Zusätzliche weiche Monoblockbacken
Additional soft on piece jaws
- Sonstiges | *Other* _____

7. Spezielle Anforderungen allgemein

General special requirements

- Futterbohrung Durchmesser \varnothing _____ mm
Through-hole diameter \varnothing _____ mm
- Futterbohrung verschlossen | *Through-hole closed*
- Kleinster Spanndurchmesser \varnothing _____ mm
Min. clamping diameter \varnothing _____ mm
- T-Nuten zwischen den Backenführungen
T-slots between the jaw guidances
Anzahl T-Nuten | *Number of T-slots* _____
Größe T-Nuten | *Size of T-slots* _____
- Sonstiges | *Other* _____

Spezielle Anforderungen Aufspannscheiben

Special requirements Face-plates

- Aufspannscheibe mit 4 T-Nuten
Face-plate with 4 T-slots only
T-Nutengröße | *T-slot size* _____ mm
- Aufspannscheibe mit 8 T-Nuten
Face-plate with 8 T-slots
T-Nutengröße | *T-slot size* _____ mm
T-Nuten-Abstand _____ mm
Distance between T-slot size _____ mm
- Sonstiges | *Other* _____

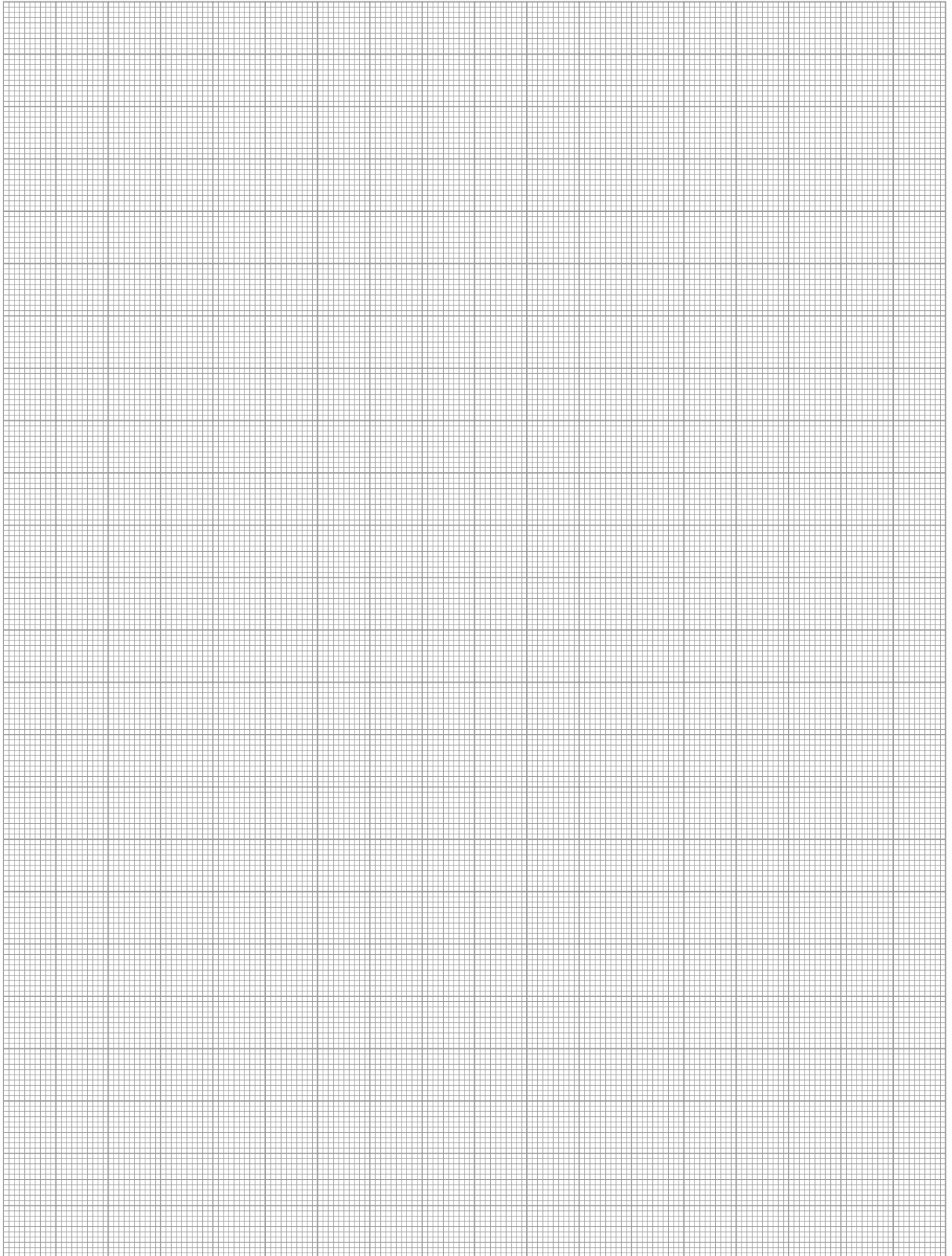
Firma | *Company*

PLZ, Ort | *ZIP, City*

Ansprechpartner | *Contact person*

Telefon | *Phone*

E-Mail



SPK

Schmutzunempfindliche Spannklauekästen

Mit den Spannklauekästen SPK bietet SCHUNK ein Spannmittel für individuelle Aufspannlösungen auf Aufspannscheiben mit parallel laufenden T-Nuten. Ein vollständig geschlossener Backenantrieb garantiert permanent optimalen Schutz vor Staub, Spänen und Kühlschmiermittel. Der daraus resultierende geringe Verschleiß ermöglicht eine lange Lebensdauer der Spannklauekästen.

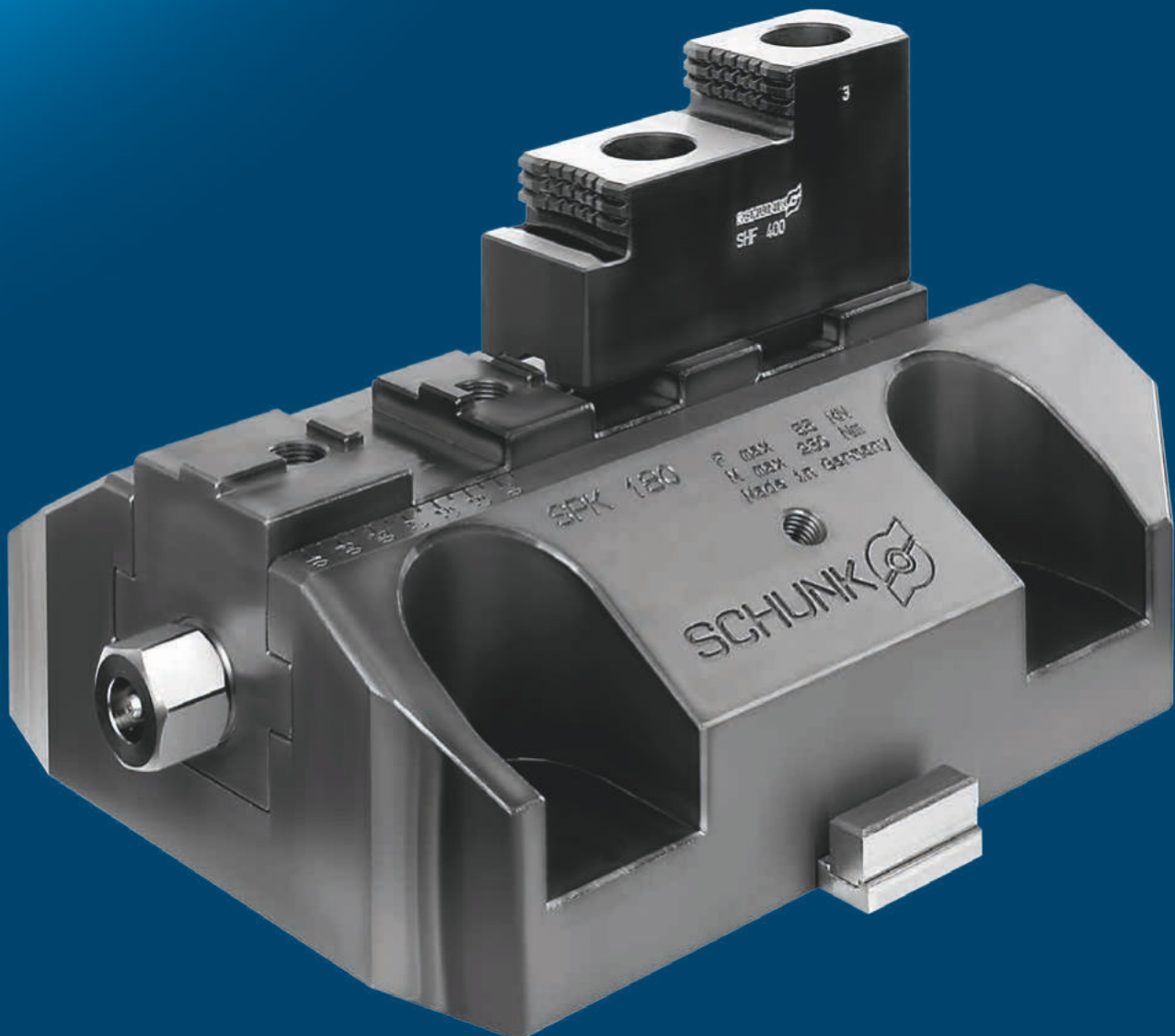
Die Grundbacken der Spannklauekästen sind entweder mit Kreuzversatz oder Spitzverzahnung im Standard erhältlich. Zusätzlich können die Spannklauekästen in einem gewissen Bereich individuell an die Aufspannscheiben angepasst werden.

SPK

Jaw boxes that are resistant to dirt

SPK jaw boxes are SCHUNK clamping devices for individual clamping solutions on face plates with parallel running T-slots. A completely enclosed jaw drive permanently ensures optimum protection against dust, chips, and coolant. The resulting low wear ensures a long service life of the jaw boxes.

The slightly longer base jaws of the jaw boxes are available either with tongue and groove or fine serration as standard. Moreover, the jaw boxes can also be individually adjusted to the clamping disk within a specific range.





Vorteile – Ihr Nutzen

Gehärteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft

Grundbacken mit Kreuzversatz oder Spitzverzahnung, Zoll als Standard
Hohe Flexibilität im Bereich Aufsatzbacken

Großer Backenhub und höchste Backenspannkraft bei niedrigen Anzugsmomenten
Sichere und variable Spannung bei Innen- und Außenspannung

Zusätzlich stirnseitige Backenschnittstelle bei Grundbacke mit Kreuzversatz
Hohe Flexibilität am Werkstück

Grundbacke mit durchgehender T-Nut bei Spitzverzahnung
Vergrößert den Verstellbereich der Aufsatzbacke

Spanneinheit mit vollständig abgedichteter Antriebsspindel
Schmutzunempfindliches und wartungsarmes Spannmittel

Einfache Bedienung
Schnelles und genaues Justieren durch optisch erkennbare Backenhubanzeige

Geringe Bauhöhe
Maximale Nutzung des Maschinenraumes und maximale Systemsteifigkeit

Variabler Spurweiten-Abstand
Individuelle Anpassung an die Aufspannscheibe Ihrer Maschine

Allseitig gehärtete Funktionsteile
Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Hardened and extremely rigid base body
Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force

Base jaws with tongue and groove or fine serration, inch as standard
High flexibility in the range of top jaws

Long jaw stroke and highest jaw clamping force at low tightening torques
Safe and variable I.D. and O.D. clamping

Additional front side jaw interface for base jaw with tongue and groove
High flexibility at the workpiece

Base jaw with end-to-end T-slot for fine serration
Increases the adjustment range of the top jaw

Clamping unit with fully sealed drive spindle
Dirt insensitive and low-maintenance clamping devices

Easy to operate
Fast and precise adjustment by a visible jaw stroke display

Low height
Maximum use of the machine room and maximum rigidity of the system

Variable gauge clearance
Individual adjustment to suit the face plate of your machine

All-sided hardened functional parts
Ensures a long service life

Technische Daten | Technical data

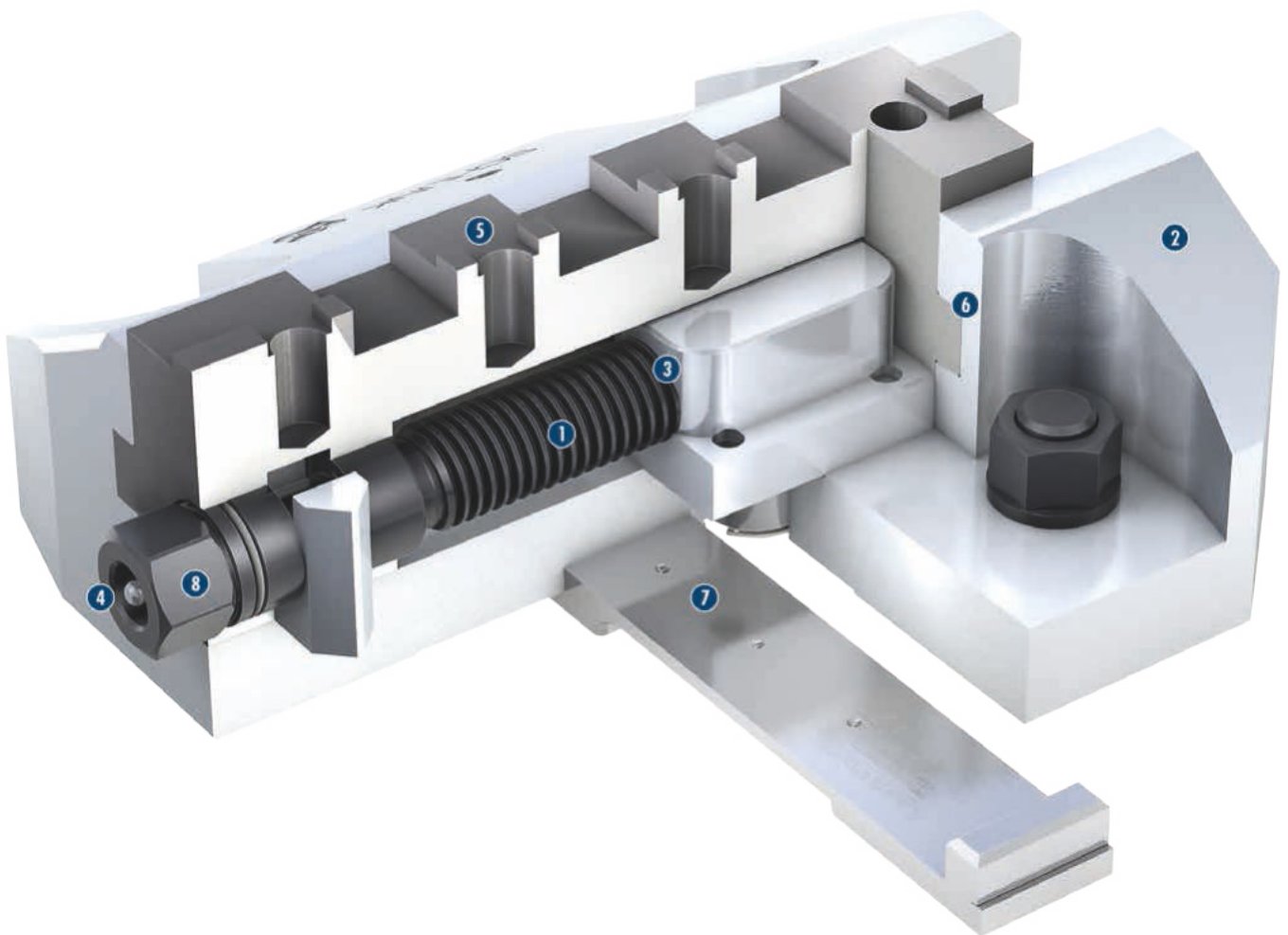
Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Verstellbereich der Backe Adjustment range of the chuck jaw [mm]
SPK 180	128	230	55	75
SPK 220	130	330	68	90
SPK 260	132	360	75	100

Technik

Mit Hilfe des Querriegels wird die Position des Spannkla-
enkastens auf der Aufspanscheibe voreingestellt. Durch
Drehen der Gewindespindel wird die Backe entlang ihrer
Führungsbahn an das Werkstück herangeführt. Über die
direkte Kraftübertragung werden die Werkstücke mit dem
entsprechenden Anzugsmoment gespannt.

Technology

*The position of the jaw box on the face plate is pre-set
using the crossbar. Turning the thread spindle advances
the jaw along its guideway to the workpiece. Direct power
transmission ensures that the workpieces are held at the
appropriate tightening torque.*





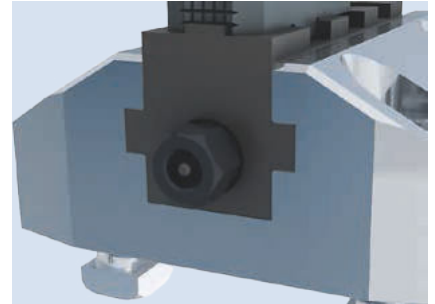
- 1 Spindeltrieb**
Für höchste Spannkraften
 - 2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision.
Auch bei höchster Spannkraft
 - 3 Vollständig gekapselte Spindel**
Bietet optimalen Schutz vor Kühlschmierstoff und Spänen
 - 4 Optimiertes Schmiersystem**
Für hohen Wirkungsgrad
 - 5 Standard-Backenschnittstelle**
Zur Verwendung von Standard-Spannbacken von SCHUNK
 - 6 Lange Backenführung**
Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung
 - 7 Querriegel**
Zur radialen Kraftabstützung und Positionierung
 - 8 Betätigung über Sechskant-Anschluss**
Dadurch einfachere Bedienung
- 1 Spindle drive**
For highest clamping forces
 - 2 Hardened and extremely rigid base body**
Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force
 - 3 Completely encapsulated spindle**
Provides optimal protection against coolant and chips
 - 4 Optimized lubrication system**
For maximum efficiency
 - 5 Standard chuck jaw interface**
For using of standard chuck jaws from SCHUNK
 - 6 Long jaw guidance**
Offers optimum support for O.D. and I.D. clamping
 - 7 Crossbar**
For radial force support and positioning
 - 8 Operation via hexagon connection**
Therefore easier operation

Spindelantrieb mit integrierter Schmierung

Die einfache Betätigung erfolgt über einen Sechskant-Anschluss mit integriertem Schmiernippel. Daher können handelsübliche Steckschlüssel, Verlängerungen und Drehmomentschlüssel verwendet werden und zusätzlich der Spannklauenkasten mit Fett versorgt werden.

Spindle drive with integrated lubrication

The simple actuation occurs using a hexagon connection with integrated lubrication nipple. Therefore, conventional socket wrenches, extensions, and torque wrenches can be used and supplied with grease in addition to the jaw boxes.

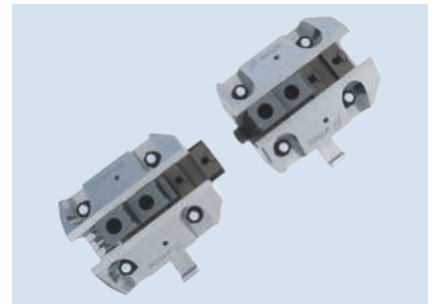


Spindel komplett gekapselt

Die Spindel ist, unabhängig von der Spannstellung, komplett abgedichtet. Staub und Späne können nicht in den Spanner eindringen.

Spindle completely encapsulated

The spindle is completely sealed independent of the clamping position. Therefore dirt and chips cannot penetrate into the vise.

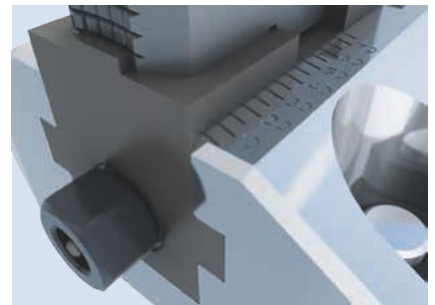


Backenhubanzeige

Zur Kontrolle des Backenhubes ist auf dem Spannklauenkasten eine Skalenteilung angebracht. Dadurch wird ein optimiertes Spannergebnis sichergestellt.

Jaw stroke display

For surveillance of the jaw stroke a graduation is applied on the jaw box. Therefore an optimized clamping result is ensured.



Anpassbare Spurweite

Die Spurweite des SPK kann kundenspezifisch an die Aufspanscheibe angepasst werden.

Adjustable gauge

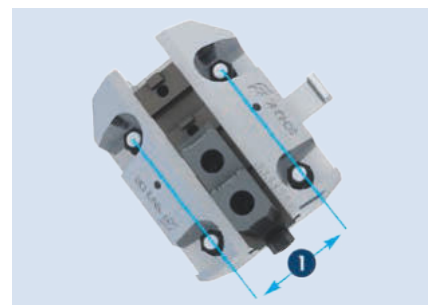
The SPK gauge can be individually adjusted to the customer's face plate.

1 Anpassbare Spurweite

- SPK 180: Weite 140 – 180 mm
- SPK 220: Weite 180 – 220 mm
- SPK 260: Weite 220 – 260 mm

1 Adjustable gauge

- SPK 180: Gauge 140 – 180 mm
- SPK 220: Gauge 180 – 220 mm
- SPK 260: Gauge 220 – 260 mm



Unterseite

Die Unterseite der Spannklauenkästen wird immer kundenspezifisch an die Aufspanscheibe angepasst.

Bottom

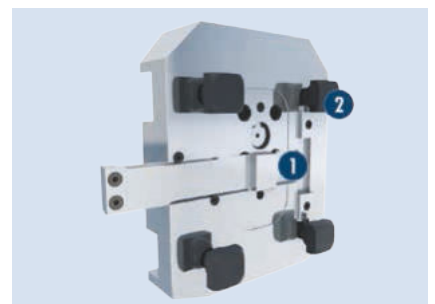
The bottom side of the jaw box always gets individually aligned to the customer's face plate.

1 Querriegel

2 Positioniersteine

1 Crossbar

2 Positioning stones





Backenanschluss

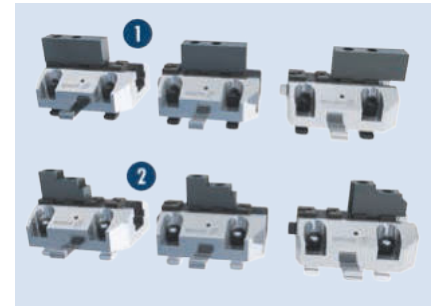
Die Schnittstelle zu den Aufsatzbacken ist je nach Größe des Spannklauenkastens entweder als 2fach oder 3fach Kreuzversatz ausgeführt.

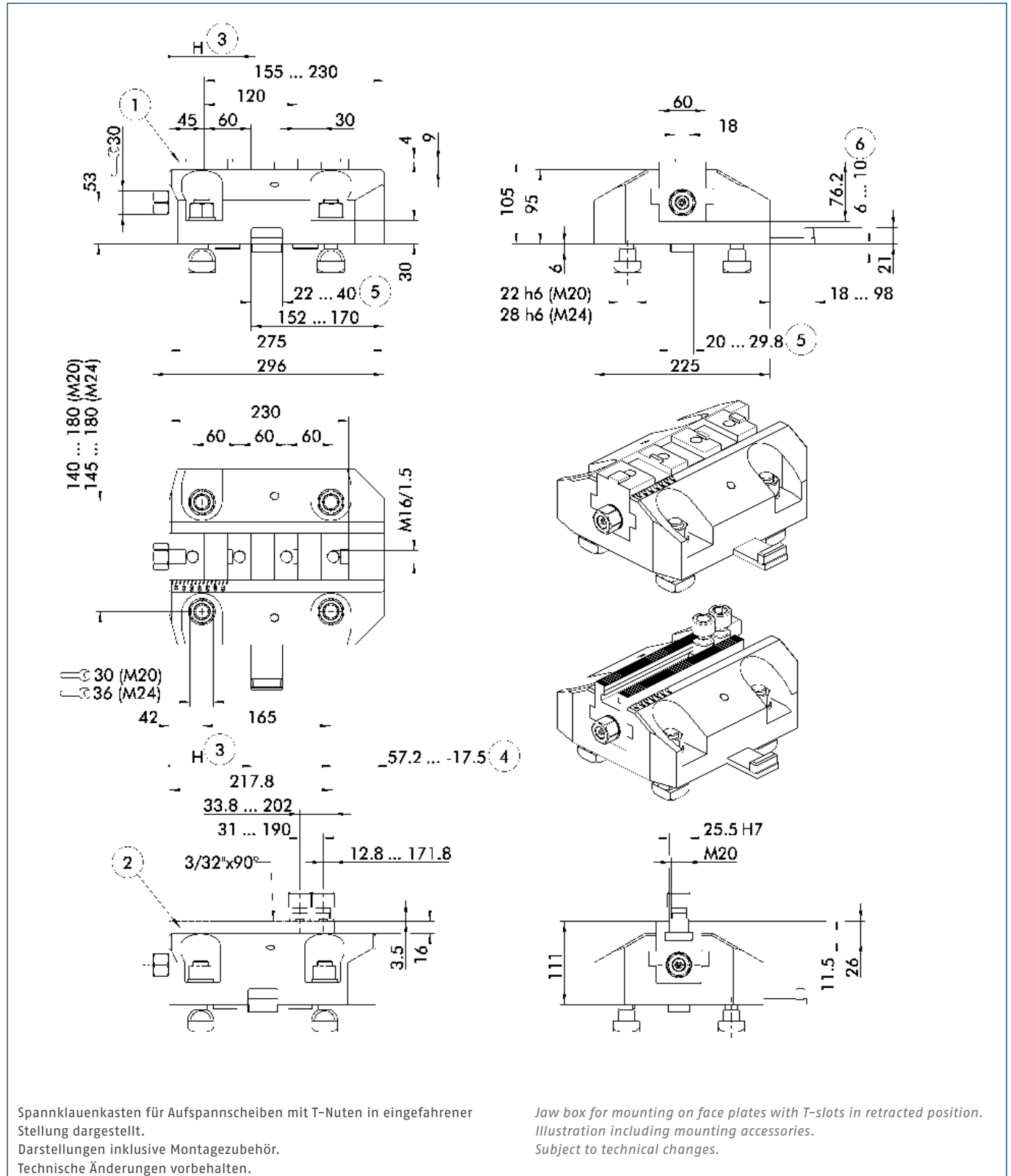
- ① **SPK 180**
3fach Kreuzversatz mit Backenanschluss für SFA/SHF 400
- ② **SPK 220/260**
2fach Kreuzversatz mit Backenanschluss für SFA/SHF 630

Jaw connection

The interface to the top jaws is either designed in 2x or 3x tongue and groove depending on the size of the jaw box.

- ① **SPK 180**
3-way tongue and groove with jaw connection for SFA/SHF 400
- ② **SPK 220/260**
2-way tongue and groove with jaw connection for SFA/SHF 630





- | | | | |
|----------------------------------|-----------------------------|-----------------------------------|-------------------------------------|
| ① Grundbacke mit Kreuzversatz | ④ Abstand auf Mitte 1. Zahn | ① Base jaw with tongue and groove | ④ Distance to center of first tooth |
| ② Grundbacke mit Spitzverzahnung | ⑤ Schieberbreite anpassbar | ② Base jaw with fine serration | ⑤ Slide width adjustable |
| ③ Richtung des Backenhubes | ⑥ Schieberhöhe anpassbar | ③ Jaw stroke direction | ⑥ Slider height adjustable |



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Verstellbereich der Backe Adjustment range of the chuck jaw [mm]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Spurweite Gauge [mm]	Verzahnung Serration	Gewicht Weight [kg]
SPK 180 KV	0812150	75	55	230	140 – 180	KV T&G	33.5
SPK 180 SV	0812151	75	55	230	140 – 180	3/32" x 90°	33.5

KV = metrischer Kreuzversatz

T&G = metric tongue and groove

Lieferumfang

Spannklauenkasten (einzeln), Schrauben für T-Nuten und Bundmutter, Querriegel angepasst an Aufspannscheibe, Ringschrauben, Betriebsanleitung; Lieferung ohne Spannschlüssel und Aufsatzbacken

Scope of Delivery

Jaw box (single), screws for T-slots and flanged nuts, crossbar adjusted to suit face plate, eye bolts, operating manual; supplied without actuating wrench, and top jaws



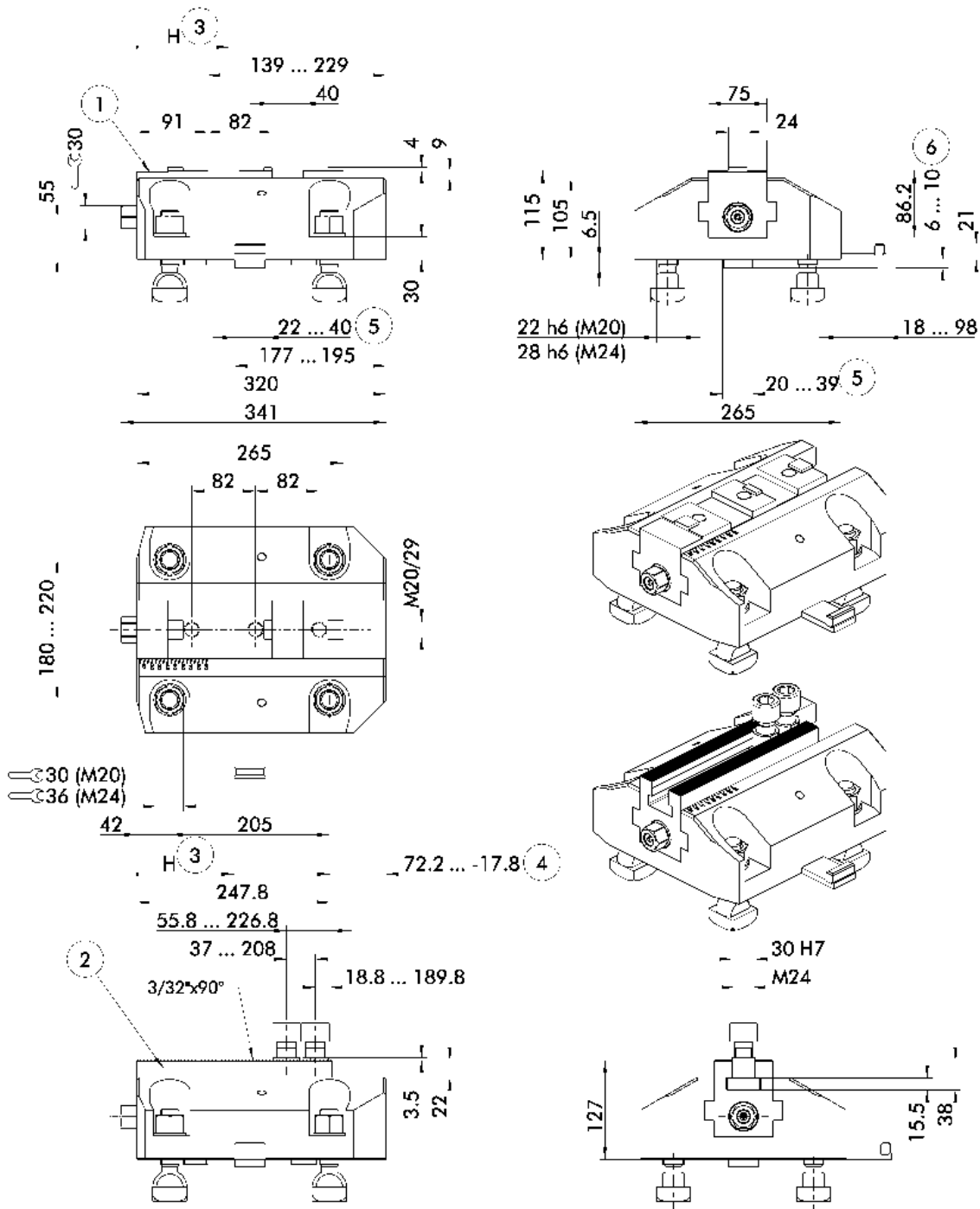
Standard-Spannbacken
siehe Seite 134
Standard chuck jaws
see page 134



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Fettpresse
siehe Kapitel Zubehör
Grease gun
see chapter accessories



Spannklauekasten für Aufspannscheiben mit T-Nuten in eingefahrener Stellung dargestellt.
Darstellungen inklusive Montagezubehör.
Technische Änderungen vorbehalten.

Jaw box for mounting on face plates with T-slots in retracted position.
Illustration including mounting accessories.
Subject to technical changes.

- | | | | |
|----------------------------------|-----------------------------|-----------------------------------|-------------------------------------|
| ① Grundbacke mit Kreuzversatz | ④ Abstand auf Mitte 1. Zahn | ① Base jaw with tongue and groove | ④ Distance to center of first tooth |
| ② Grundbacke mit Spitzverzahnung | ⑤ Schieberbreite anpassbar | ② Base jaw with fine serration | ⑤ Slide width adjustable |
| ③ Richtung des Backenhubes | ⑥ Schieberhöhe anpassbar | ③ Jaw stroke direction | ⑥ Slider height adjustable |



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Verstellbereich der Backe Adjustment range of the chuck jaw [mm]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Spurweite Gauge [mm]	Verzahnung Serration	Gewicht Weight [kg]
SPK 220 KV	0812160	90	68	330	180 – 220	KV T&G	52.7
SPK 220 SV	0812161	90	68	330	180 – 220	3/32" x 90°	52.7

KV = metrischer Kreuzversatz

T&G = metric tongue and groove

Lieferumfang

Spannklauenkasten (einzeln), Schrauben für T-Nuten und Bundmutter, Querriegel angepasst an Aufspannscheibe, Ringschrauben, Betriebsanleitung; Lieferung ohne Spannschlüssel und Aufsatzbacken

Scope of Delivery

Jaw box (single), screws for T-slots and flanged nuts, crossbar adjusted to suit face plate, eye bolts, operating manual; supplied without actuating wrench, and top jaws



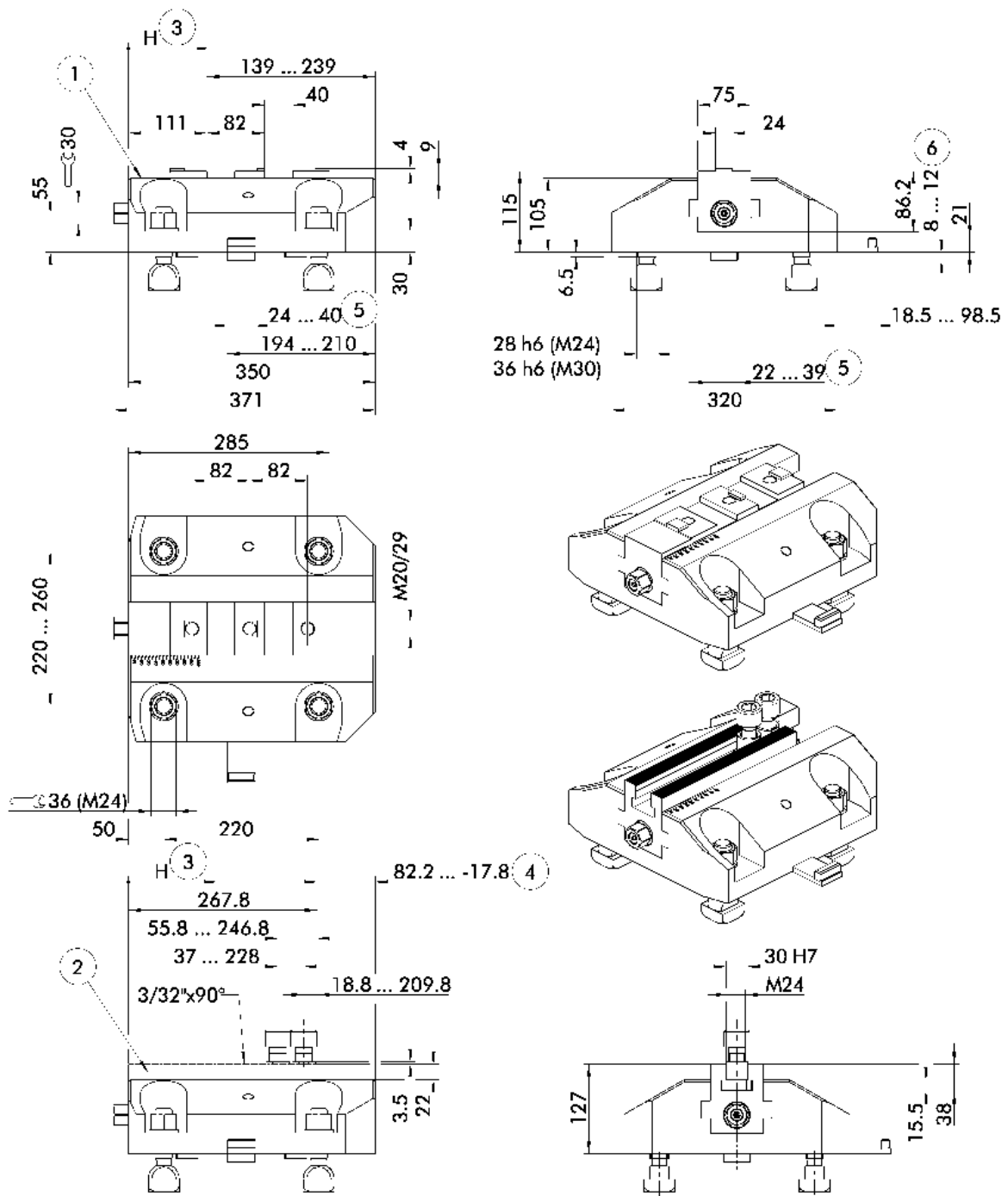
Standard-Spannbacken
siehe Seite 134
Standard chuck jaws
see page 134



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Fettpresse
siehe Kapitel Zubehör
Grease gun
see chapter accessories



Spannklauekasten für Aufspannscheiben mit T-Nuten in eingefahrener Stellung dargestellt.
Darstellungen inklusive Montagezubehör.
Technische Änderungen vorbehalten.

Jaw box for mounting on face plates with T-slots in retracted position.
Illustration including mounting accessories.
Subject to technical changes.

- | | | | |
|----------------------------------|-----------------------------|-----------------------------------|-------------------------------------|
| ① Grundbacke mit Kreuzversatz | ④ Abstand auf Mitte 1. Zahn | ① Base jaw with tongue and groove | ④ Distance to center of first tooth |
| ② Grundbacke mit Spitzverzahnung | ⑤ Schieberbreite anpassbar | ② Base jaw with fine serration | ⑤ Slide width adjustable |
| ③ Richtung des Backenhubes | ⑥ Schieberhöhe anpassbar | ③ Jaw stroke direction | ⑥ Slider height adjustable |



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Verstellbereich der Backe Adjustment range of the chuck jaw [mm]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Spurweite Gauge [mm]	Verzahnung Serration	Gewicht Weight [kg]
SPK 260 KV	0812170	100	75	360	220 – 260	KV T&G	68.8
SPK 260 SV	0812171	100	75	360	220 – 260	3/32" x 90°	68.8

KV = metrischer Kreuzversatz

T&G = metric tongue and groove

Lieferumfang

Spannklauenkasten (einzeln), Schrauben für T-Nuten und Bundmutter, Querriegel angepasst an Aufspannscheibe, Ringschrauben, Betriebsanleitung; Lieferung ohne Spannschlüssel und Aufsatzbacken

Scope of Delivery

Jaw box (single), screws for T-slots and flanged nuts, crossbar adjusted to suit face plate, eye bolts, operating manual; supplied without actuating wrench, and top jaws



Standard-Spannbacken
siehe Seite 134
Standard chuck jaws
see page 134



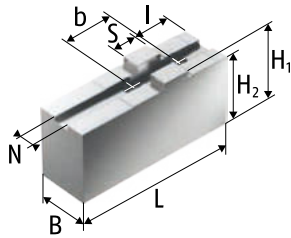
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



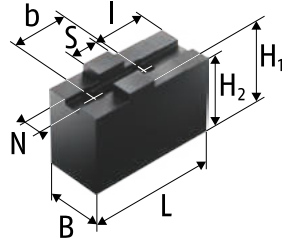
Fettpresse
siehe Kapitel Zubehör
Grease gun
see chapter accessories

Weiche Aufsatzbacken

mit Kreuzversatz



Weiche Aufsatzbacken SFA-AL
Aluminium
Soft Top Jaws SFA-AL
Aluminium



Weiche Aufsatzbacken SFA-C, SFA
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SFA-C, SFA
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Soft Top Jaws

with Tongue and Groove

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	l [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
SPK 180	SFA 400	0153104	18	30	50	80	73	180	50	60	13.5
SPK 180	SFA 400-C3	0154118	18	30	60	100	93	155	35	60	21.5
SPK 180	SFA 400-C4	0154119	18	30	60	120	113	155	35	60	22.4
SPK 180	SFA 400-C5	0154120	18	30	80	80	73	130	35	60	16
SPK 180	SFA 400-C6	0154125	18	30	58	180	173	160	35	60	35.1
SPK 180	SFA-AL 400	0172105	18	30	50	80	73	180	50	60	5.1
SPK 220	SFA 630	0153106	24	40	65	118	110	260	70	82	39.6
SPK 220	SFA-AL 630	0172106	24	40	65	118	110	260	70	82	14.8
SPK 260	SFA 630	0153106	24	40	65	118	110	260	70	82	39.6
SPK 260	SFA-AL 630	0172106	24	40	65	118	110	260	70	82	14.8

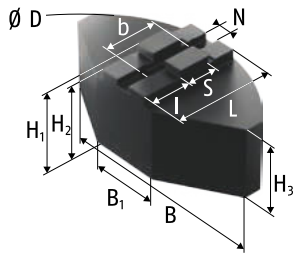
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

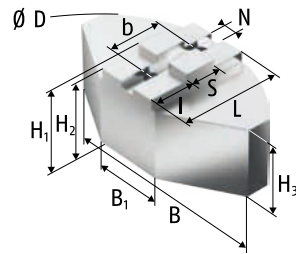


Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Kreuzversatz



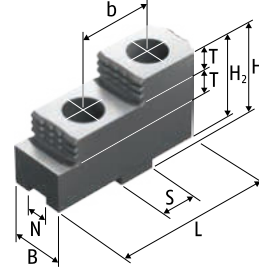
Weiche Segmentbacken SFA-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SFA-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



Weiche Segmentbacken SFA-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SFA-SA
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Tongue and Groove



Harte Stufenaufsatzbacken SHF
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHF
Steel 16MnCr5, hardened




Technische Daten | Technical data

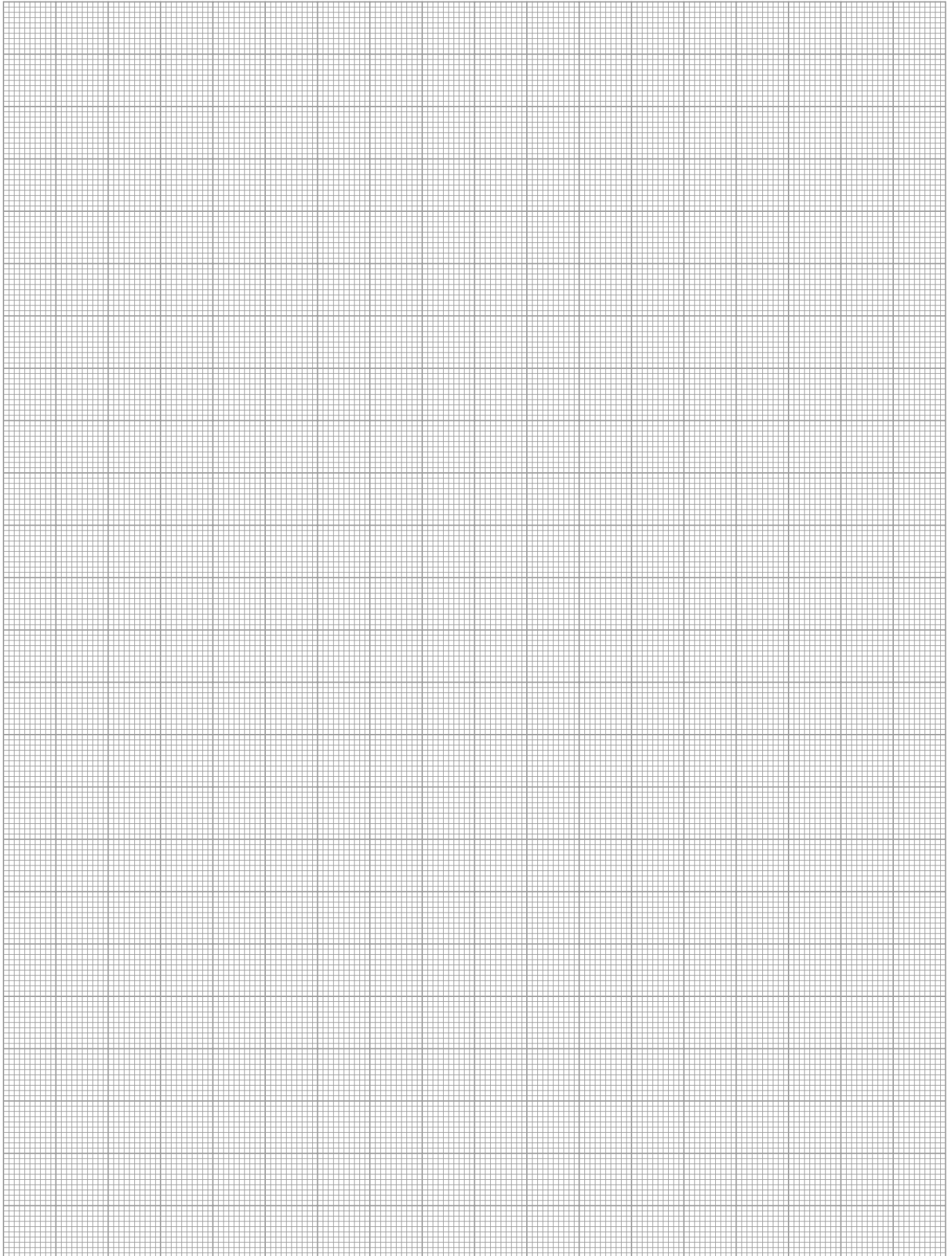
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	B1	D	H1	H2	H3	L	T	I	b	Gewicht Weight
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
SPK 180	SHF 400	0155104	18	30	45			82	75		130	20		60	6.8
SPK 180	SFA-SA 400	0174104	18	30	330	150	440	90	83	60	160		95	60	22.8
SPK 180	SFA-SM 400	0173104	18	30	330	150	440	85	78	55	160		95	60	55.6
SPK 220	SHF 630	0155106	24	40	65			105	97		185	30		82	18
SPK 260	SHF 630	0155106	24	40	65			105	97		185	30		82	18

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g Cartridge 500 g	0184210
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184211
		Eimer 30 kg Bucket 30 kg	0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i>	Kartusche 450 g Cartridge 450 g	0184220
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184221
		Eimer 25 kg Bucket 25 kg	0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfuttern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i>	Kartuschen Cartridges	9900543



Kraftspannfutter mit Backenschnellwechselsystem

SCHUNK Keilstangen-Kraftspannfutter zeichnen sich durch höchste Flexibilität aus. Hierfür sorgen das Backenschnellwechselsystem sowie die modular auswechselbaren Schutzbüchsen. In nur 60 Sekunden kann ein Spannfutter flexibel auf unterschiedliche Spannaufgaben angepasst werden. Neben höchster Präzision überzeugen die Backenschnellwechselfutter durch maximale Bediensicherheit beim Backenwechsel.

Power Lathe Chucks with Jaw Quick-change System

SCHUNK wedge bar power chucks stand out due to maximum versatility. This is possible through the jaw quick-change system and the modularly exchangeable protection sleeves. In only 60 seconds lathe chucks can be adapted to various clamping tasks. Besides utmost precision, the jaw quick-change chucks impress with maximum operational reliability when changing jaws.





Übersicht | *Overview*



	<i>Seite Page</i>
ROTA THW plus	140
ROTA THW plus 165-43	148
ROTA THW plus 185-52	150
ROTA THW plus 215-66	152
ROTA THW plus 260-81	154
ROTA THW plus 315-104	156

	<i>Seite Page</i>
ROTA THW 400-120	158
ROTA THW 500-128	160
ROTA THW 630-160	162
Schutzbüchsen <i>Center Sleeves</i>	164
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	166
Zubehör <i>Accessories</i>	173



	<i>Seite Page</i>
ROTA THW vario	176
ROTA THW vario 215-62	180
Schutzbüchsen <i>Center Sleeves</i>	182
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	184

	<i>Seite Page</i>
Zubehör <i>Accessories</i>	190
vario D	192
vario F	194



	<i>Seite Page</i>
ROTA NCX	196
ROTA NCX 165-53	204
ROTA NCX 210-66	206
ROTA NCX 260-81	208

	<i>Seite Page</i>
ROTA NCX 315-106	210
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	212
Zubehör <i>Accessories</i>	216

ROTA THW plus

Das Keilstangen-Kraftspannfutter ROTA THW plus zeichnet sich durch höchste Flexibilität aus. Hierfür sorgen das integrierte Backenschnellwechselsystem sowie die modular auswechselbaren Schutzbüchsen. Durch das Backenschnellwechselsystem entfällt das erneute Ausdrehen der Spannbacken.

Neben höchster Präzision wurde bei der Entwicklung von ROTA THW plus auf die Bediensicherheit beim Backenwechsel geachtet. Nur wenn die Grundbacke ordnungsgemäß in die Keilstange eingerastet ist, lässt sich der Backen-Ausklingschlüssel vom Futter abziehen.

ROTA THW plus

The wedge bar power chuck ROTA THW plus is distinguished by its high flexibility. This ensures the integrated jaw quick-change system as well as the modular exchangeable center sleeve system. By using of the jaw quick-change system, the chuck jaws don't have to be turned out again.

Aside from high precision, the ROTA THW plus was engineered to be handled easily and safely during the jaw change. Only when the base jaw is properly engaged in the serration of the wedge bar, the wrench can be easily removed from the chuck.





Vorteile – Ihr Nutzen

Komfortables Backenschnellwechselsystem

Minimierung der Rüstzeiten und Rüstkosten

Große Futterbohrung

Bearbeitung aller gängigen Rohr-Durchmesser

Hoher Wirkungsgrad des Keilstangensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Hohe Backenwechselwiederholgenauigkeit

Nur einmaliges Ausdrehen der Aufsatzbacken notwendig

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

Modulares Schutzbüchensystem

Durch auswechselbare Schutzbüchsen optimale Anpassung an neue Spannaufgaben

Gerade verzahnte Grundbacken GBK

Kompatibel zu ROTA-G und System „R“ (Reishauer)

Zwei Befestigungslochkreise

Zur schnellen und direkten Befestigung auf alle gängigen Spindelköpfe

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Convenient jaw quick-change system

Minimizing set-up times and costs

Large through-hole

Machining of all standard pipe diameters

High efficiency of the wedge bar system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

High jaw quick-change repeatability

No reboring of already machined jaws necessary

Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

Modular center sleeve system

Optimum adjustment to new clamping tasks due to exchangeable center sleeves

GBK straight-serrated base jaws

Compatible to ROTA-G and system "R" (Reishauer)

Two mounting bolt circles

For fast and direct attachment to all commercially available spindle heads

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Max. Betätigungskraft <i>Max. actuating force</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Futterbohrung <i>Through-hole</i>	Kolbenhub <i>Piston stroke</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA THW plus 165-43	148	6000	45	30	5.9	43	20
ROTA THW plus 185-52	150	5700	64	36	6.7	52	23
ROTA THW plus 215-66	152	5400	82	46	7.4	66	25
ROTA THW plus 260-81	154	4000	115	65	8.2	81	28
ROTA THW plus 315-104	156	3600	160	90	8.6	104	28
ROTA THW 400-120	158	3500	240	133	6.5	120	23
ROTA THW 500-128	160	2200	240	133	9	128	30
ROTA THW 630-160	162	1700	240	133	9.8	160	34

Technik

Die tangential im Futter verschiebbaren Keilstangen werden über schräge Wirkflächen eines axial geführten Kolbens angetrieben. Die Keilstangen übertragen die Kraft auf die Grundbacken und erzeugen eine zur Drehachse synchrone, radiale Backenbewegung. Der Backenwechsel erfolgt über Zurückziehen der Keilstangenverzahnung.

Technology

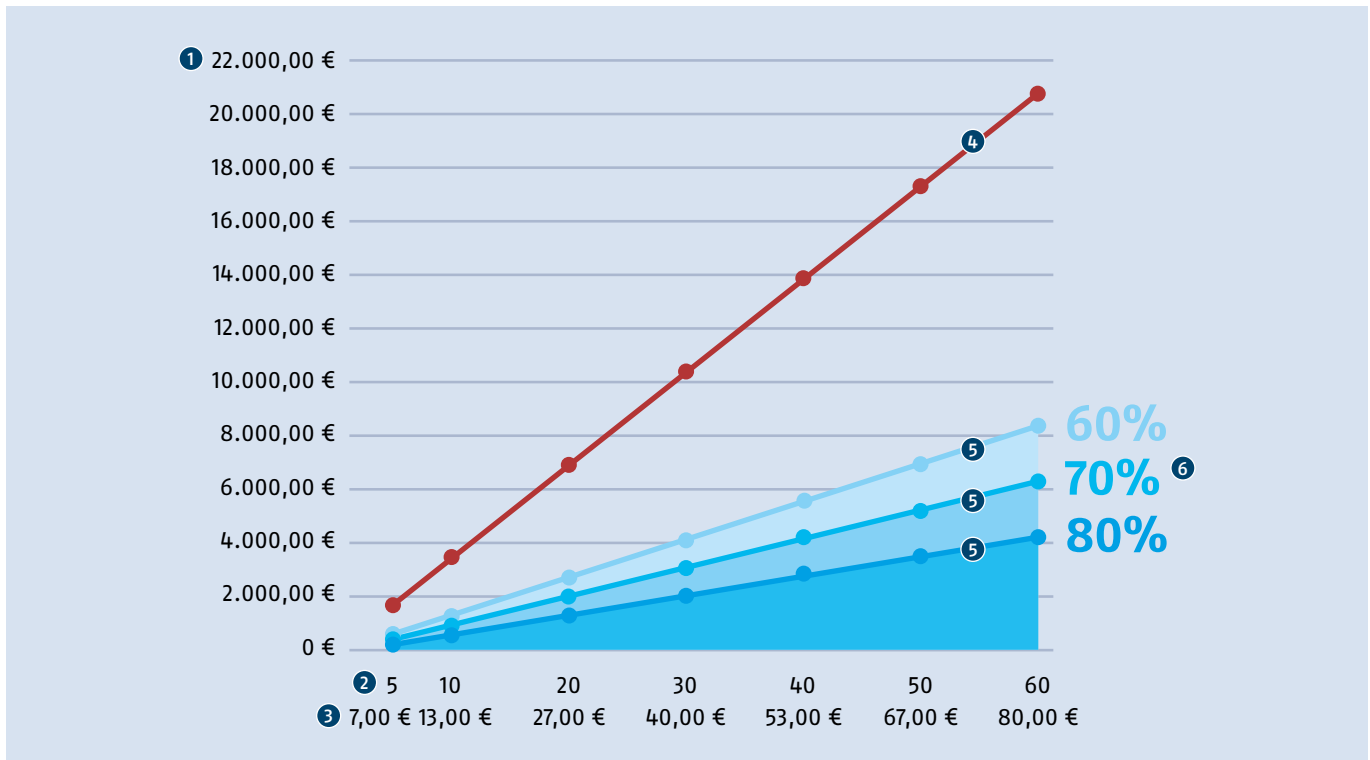
The wedge bars that can be tangentially moved in the chuck are driven via slanted effective surfaces of an axially guided piston. The wedge bars transmit the force to the base jaws, generating a jaw movement that is synchronously radial to the rotational axis. The jaw change occurs by drawing back the wedge bar serration.



- 1 Keilstangenantrieb**
Bietet hohe Rundlaufgenauigkeiten auch bei hohen Drehzahlen
- 2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft
- 3 Große Durchgangsbohrung**
Für die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser
- 4 Optimiertes Schmiersystem**
Für hohen Wirkungsgrad
- 5 Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne
- 6 Backenschnellwechselsystem**
Mit Einzelentriegelung der Backen, dadurch kürzeste Umrüstzeiten
- 7 Grundbacken mit gerader Verzahnung (GBK)**
Kompatibel zu ROTA THW und ROTA-G
- 8 Verriegelungsmechanismus**
In der Keilstange ermöglicht eine sichere Grundbackenstellung und garantiert somit den sicheren Eingriff der Grundbackenverzahnung mit der Keilstangenverzahnung
- 9 Zwei Befestigungslochkreise**
Zur schnellen und direkten Befestigung auf alle gängigen Spindelköpfe
- 10 Zuverlässige Backenverriegelung**
Der Ausklingschlüssel lässt sich nur abziehen, wenn die Keilstange ordnungsgemäß in die Grundbacke eingerastet ist
- 11 Unterschiedliche Direktaufnahmen**
Ohne zusätzlichen Flansch
- 12 Modulares SchutzbüchSENSystem**
Dadurch optimale Anpassung an neue Spannaufgaben
- 13 Zusätzliche Dichtungen**
Zur Abdichtung gegen Kühlschmierstoff und Späne
- 1 Wedge bar actuation system**
It offers high run-out accuracies even at high speeds
- 2 Hardened and extremely rigid base body**
Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force
- 3 Large through-hole**
For machining of all commercially available raw pipe material diameters
- 4 Optimized lubrication system**
For maximum efficiency
- 5 Mounting threads**
For workpiece stops or cover plates
- 6 Jaw quick-change system**
The individual jaw unlocking mechanism shortens set-up times
- 7 Base jaws with straight serration (GBK)**
Compatible with ROTA THW and ROTA-G
- 8 Locking mechanism**
Mounted in the wedge bar allows a safe base jaw position and guarantees therefore safe engaging of the base jaw serration into the wedge bar serration
- 9 Two mounting bolt circles**
For fast and direct attachment to all commercially available spindle heads
- 10 Reliable jaw lock**
The jaw change wrench can only be actuated if the wedge bar is properly engaged in the base jaw
- 11 Various direct mountings**
Without additional adapter plate
- 12 Modular center sleeve system**
Therefore optimal adjustment to new clamping tasks
- 13 Additional seals**
Avoids the penetration of coolant and chips

Rüstkostensparnis durch Backenschnellwechselfutter

Saving Set-up Costs due to Chucks with Jaw Quick-change system



Das Backenschnellwechselsystem ist das ideale Spannmittel für Spannaufgaben schon ab Losgröße 1. Im Vergleich zu spitzverzahnten Kraftspannfuttern kann – je nach Anzahl an Backenwechseln – im Idealfall bis zu 80 % an Rüstkosten eingespart werden.

The jaw quick-change system is the ideal clamping tool for clamping tasks even up from batch size 1. Ideally the set-up times can be reduced – depending on the number of jaw changes – by up to 80% in comparison to power lathe chucks with fine serration.

- 1 Rüstkosten* in Euro pro Jahr
- 2 Rüstzeit in Minuten pro Tag
- 3 Rüstkosten* in Euro pro Tag
- 4 Rüstkosten pro Jahr ohne Backenschnellwechsel
- 5 Rüstkosten pro Jahr mit Backenschnellwechsel
- 6 Einsparpotenzial (je nach Rüstgeschwindigkeit)

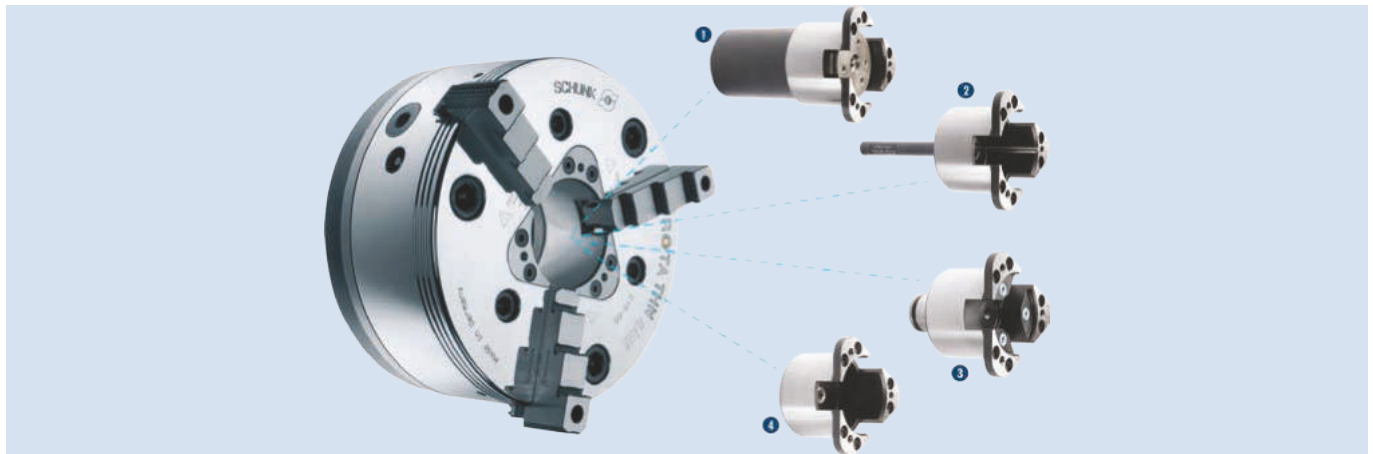
- 1 Costs for set-up time* in Euro per year
- 2 Set-up time in minutes per day
- 3 Costs for set-up time* in Euro per day
- 4 Annual set-up costs without jaw quick-change
- 5 Annual set-up costs with jaw quick-change
- 6 Saving potential (depending on the set-up rate)

* Rüstkosten pro Minute 1,33 € (80 € pro Stunde) bei 260 Arbeitstagen.

* Set-up costs per minute 1.33 € (80 € per hour) at 260 business days.

Modulares SchutzbüchSENSYSTEM

Modular Center Sleeve System



Das modulare SchutzbüchSENSYSTEM erhöht die Flexibilität für unterschiedlichste Anwendungen im Alltag.

- 1 Verstellbarer Tiefenanschlag in der SchutzbüchSE**
Der verstellbare Tiefenanschlag gewährleistet, dass alle Werkstücke wiederholgenau in der gleichen, beliebig wählbaren Position angeschlagen werden. Dadurch wird eine schnelle und einfache Handhabung sichergestellt.
- 2 Auswerfer in der SchutzbüchSE**
Eine optimale Ergänzung zur automatischen Beladung. Der Auswerfer verfügt über eine Gasdruckfeder, die Ihre Werkstücke auch wieder sicher aus dem Futter auswirft.
- 3 Spritzdüsen in der SchutzbüchSE**
Ideal als Ergänzung, wenn Ihre Maschine über eine zentrale Kühlschmierstoffzufuhr verfügt. Bei der Innenbearbeitung wird der Kühlschmierstoff direkt an das Werkzeug geführt.
- 4 Geschlossene SchutzbüchSE**
Die geschlossene SchutzbüchSE verhindert, dass Späne und Kühlschmierstoff in die Futterbohrung eindringen können.

The modular center sleeve system increases flexibility for the most various applications in everyday life.

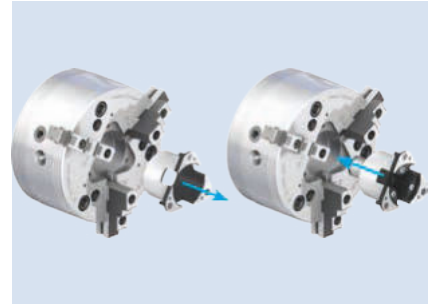
- 1 Adjustable stop in the center sleeve**
The adjustable depth stop ensures that all workpieces are stopped with high repeat accuracy in the same, selectable position. This makes handling quick and easy.
- 2 Part ejector in the center sleeve**
An optimum addition for automatic loading. The part ejector disposes of a gas spring, which will eject your workpiece safely out of the chuck.
- 3 Coolant nozzles in the center sleeve**
Ideal as an additional component if your machine is equipped with a central coolant supply. For I.D. machining, coolant will be fed directly to the tool.
- 4 Closed center sleeve**
The closed center sleeve prevents the ingress of chips and coolant into the chuck bore.

Schutzbüchse wechseln

Die modularen Schutzbüchsen können am aufgebauten Drehfutter schnell und einfach gewechselt werden. Durch Lösen der drei Schrauben lassen sich alle Schutzbüchsen nach vorne abziehen und tauschen.

Changing the center sleeve

The modular center sleeves can be changed quickly and easily while the chuck remains mounted. When the three screws are undone, all the protection sleeves can be pulled off from the front and replaced.

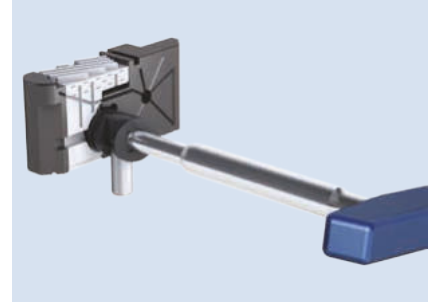


Schneller Backenwechsel

Durch einfaches Zurückziehen der Keilstangenverzahnung. Dadurch ist ein 100-prozentiger Eingriff der Verzahnung gewährleistet. Das erhöht die Sicherheit durch optimale Kräfteverteilung.

Quick jaw change

Due to an easy pull back of the wedge bar serration. This ensures a 100% grip of the serrations. This increases the safety factor since the clamping force is ideally distributed on a large surface.



Hohe Wechselwiederholgenauigkeit

Durch das bewährte Keilstangensystem und den doppelt geführten Kolben.

High changing repeatability

Due to the proven wedge bar system and the double guided piston.



Innovatives Schmiersystem

Über drei am Futterumfang platzierte Schmiernippel lassen sich alle Funktionsflächen einfach mit Fett versorgen. Durch die spezielle Form der Schmiernuten wird eine permanente Versorgung der Reibflächen sichergestellt. Daraus resultiert ein verbessertes Spannkraftverhalten im Betrieb.

Innovative greasing system

Three lubrication nipples positioned on the chuck body facilitate lubrication of all functional surfaces. The special shape of the grease grooves ensures constant lubrication of the friction surfaces. This improves the clamping behavior during operation.



Einsetzen der Spannbacken

Die neuen Spannbacken werden einfach in die Führungsbahn eingeschoben. Der Raststift positioniert die Verzahnung vor. Durch lösen des Ausklinkenschlüssels ist die Backe sicher in ihrer Position verriegelt.

Insertion of the chuck jaws

Simple insertion of the new jaws into the guideway. The plunger pin pre-positions the serration. Detaching the release key locks the jaw securely in its position.



Entnahme der Spannbacken

In geöffneter Stellung können mit dem Ausklink Schlüssel die Backen sekundenschnell verstellt oder entnommen werden.

Removal of the chuck jaws

In opened position the jaws can be adjusted or removed in seconds with the release key.

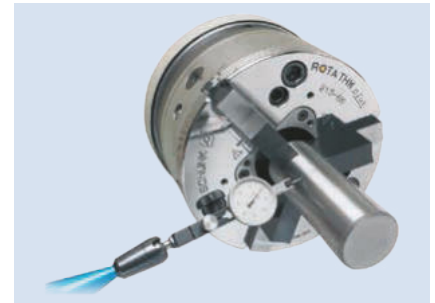


Hohe Wiederholgenauigkeit nach einem Backenwechsel

Es genügt ein einmaliges Ausdrehen von weichen Spannbacken. Die Wechselwiederholgenauigkeit < 0.02 mm garantiert dauerhafte hohe Rundläufe am Werkstück.

High repeat accuracy after a jaw change

Soft chuck jaws only have to be turned once. The repeat accuracy of < 0.02 mm ensures permanent high concentricity on the workpiece.



Backen kompatibel

Gerade Verzahnung, passend für SCHUNK ROTA THW, ROTA-G und zu System „R“ (Reishauer).

The jaws are interchangeable

Straight serration, interchangeable with SCHUNK ROTA THW, ROTA-G and the "R" system (Reishauer).



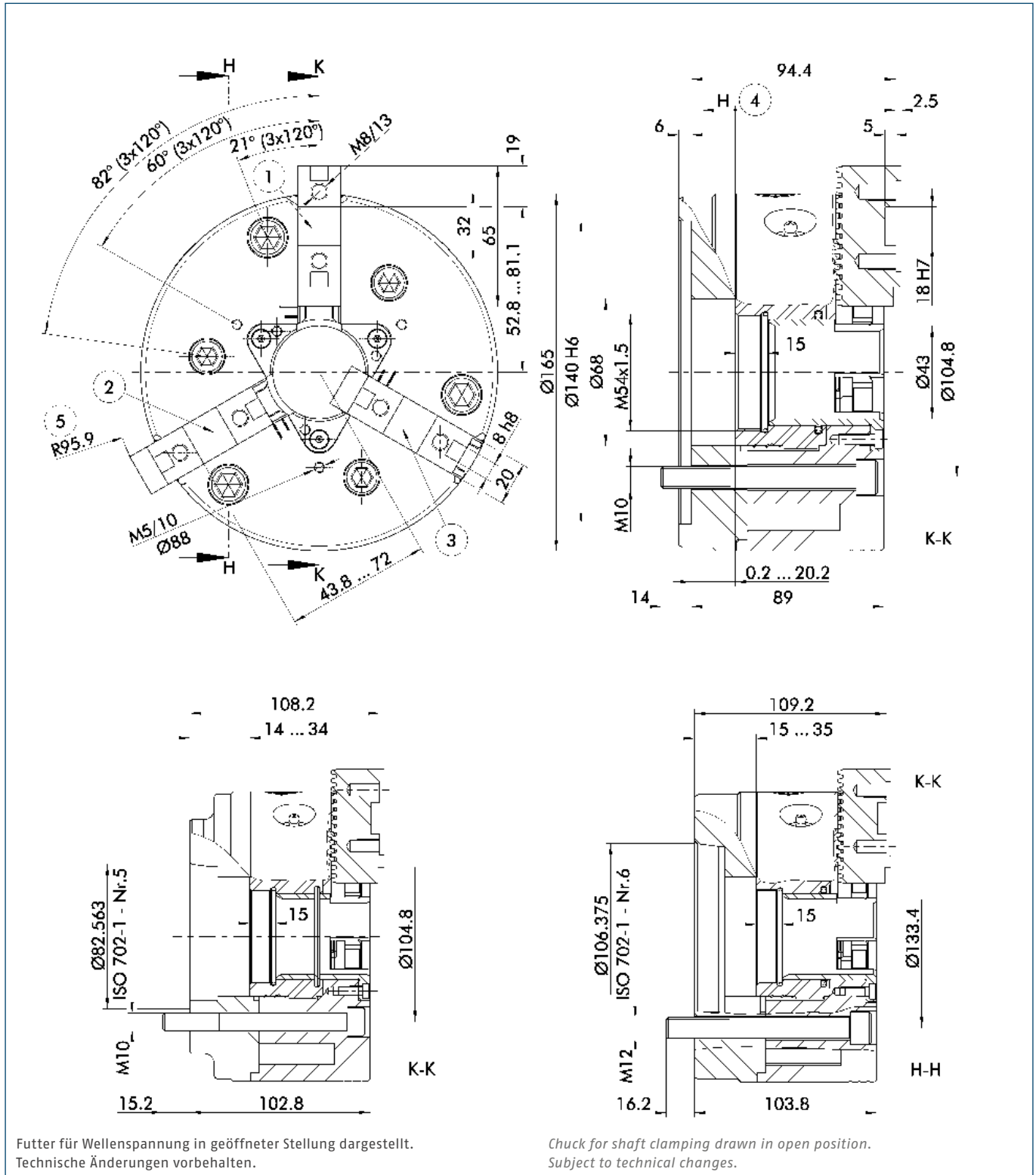
ROTA THWB auf Anfrage erhältlich

Das Keilstangen-Kraftspannfutter ROTA THWB mit Backenschnellwechselsystem ist mit einer extra breiten Grundbackenführung ausgestattet. Diese bildet die Basis für eine sehr stabile Spannung und den Einsatz von ROTA THWB in der Schwerzerspannung. Durch das Schnellwechselsystem der Spannbacken entfällt das erneute Ausdrehen von Spannbacken.

ROTA THWB available on request

The wedge bar power chuck ROTA THWB with the jaw quick-change system is equipped with an extra wide base jaw guidance. It is the basis for extremely stable clamping and the application of a ROTA THWB for heavy-duty milling applications. By using the quick-change system, the chuck jaws don't have to be turned out again after jaw change.





- ① Grundbackenstellung I
äußerste Stellung
- ② Grundbackenstellung II
äußerste Stellung

- ③ Grundbackenstellung I innerste
Stellung
- ④ Richtung des Kolbenhubes
- ⑤ Schwingkreisradius

- ① Position of base jaws I
outermost position
- ② Position of base jaws II
outermost position

- ③ Position of base jaws I
innermost position
- ④ Piston stroke direction
- ⑤ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Zahnteilung Tooth pitch	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0800600	6000	45	30	5.9	20	4.712	0.05	13
ISO 702-1	Nr. 5	0800601	6000	45	30	5.9	20	4.712	0.05	13
ISO 702-1	Nr. 6	0800602	6000	45	30	5.9	20	4.712	0.05	14

Lieferumfang

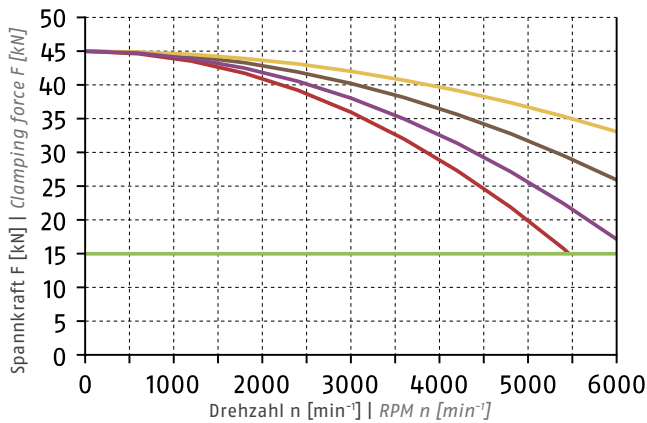
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts and operating manual





Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



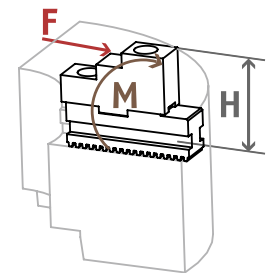
Ⓢ Siehe Seite 830 | See page 830

■ Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

- SHF 160
0.6 kg 
- SFA 160
1.2 kg 
- GST 140/160 I
0.7 kg 
- UVB 160
1.6 kg 

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 774 \text{ Nm}$

Ⓢ Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

Ⓢ Siehe Seite 171 | See page 171



Standard-Spannbacken
siehe Seite 166
Standard chuck jaws
see page 166



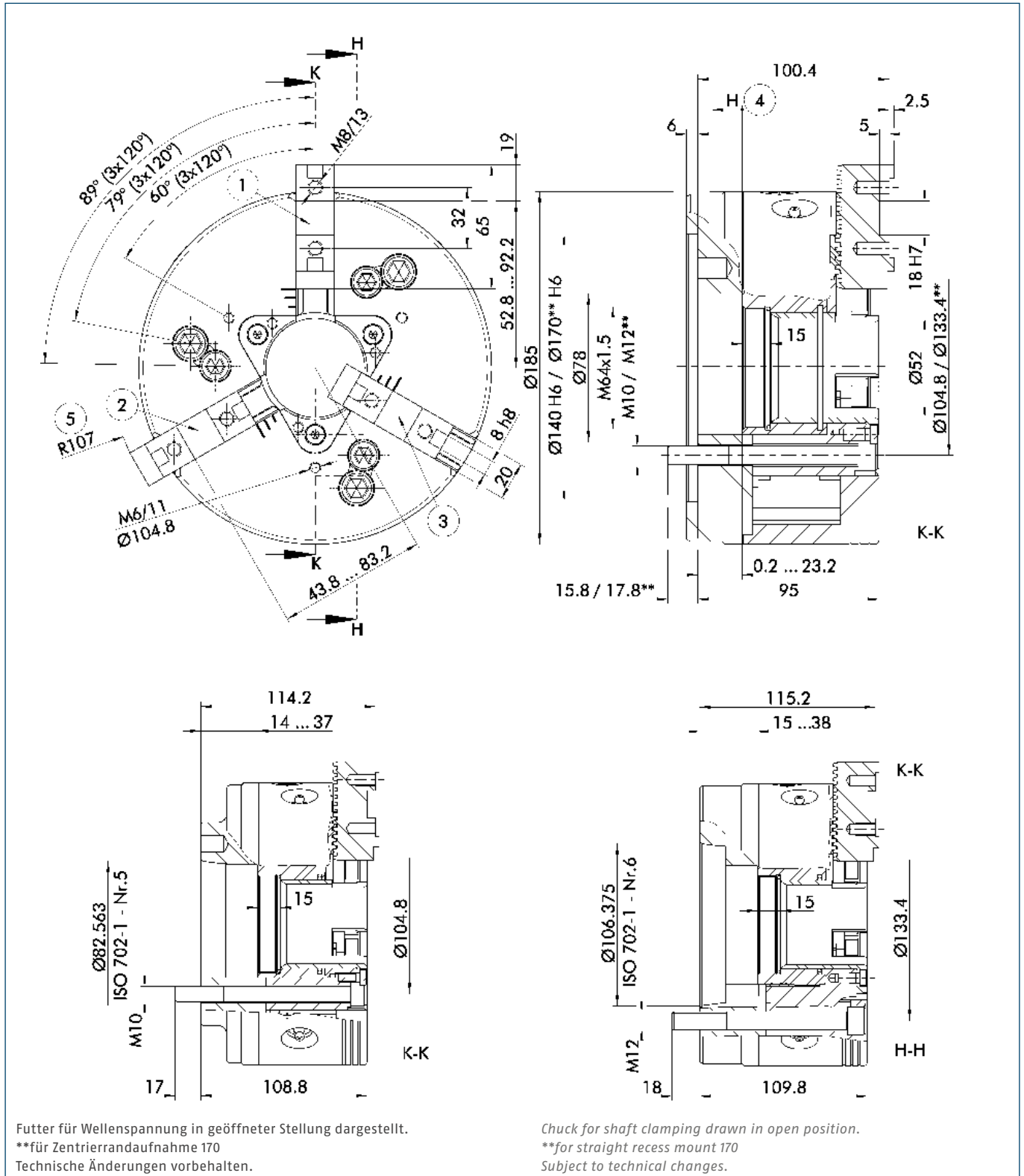
Schutzbüchsen
siehe Seite 164
Center sleeves
see page 164



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



- ① Grundbackenstellung I äußerster Stellung
- ② Grundbackenstellung II äußerster Stellung

- ③ Grundbackenstellung I innerster Stellung
- ④ Richtung des Kolbenhubes
- ⑤ Schwingkreisradius

- ① Position of base jaws I outermost position
- ② Position of base jaws II outermost position

- ③ Position of base jaws I innermost position
- ④ Piston stroke direction
- ⑤ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Zahnteilung Tooth pitch	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0800610	5700	64	36	6.7	23	4.712	0.08	16
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0800611	5700	64	36	6.7	23	4.712	0.08	16
ISO 702-1	Nr. 5	0800612	5700	64	36	6.7	23	4.712	0.08	17
ISO 702-1	Nr. 6	0800613	5700	64	36	6.7	23	4.712	0.08	18

Lieferumfang

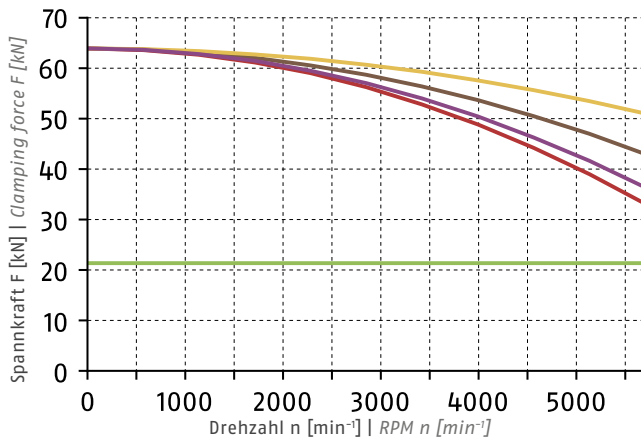
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklingschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

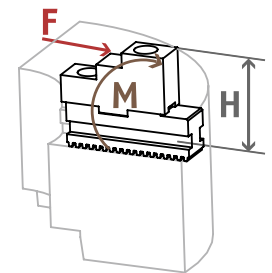


Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

- SHF 160
0.6 kg
- SFA 160
1.2 kg
- GST 140/160 I
0.7 kg
- UVB 160
1.6 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 917 \text{ Nm}$

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 171 | See page 171



Standard-Spannbacken
siehe Seite 166
Standard chuck jaws
see page 166



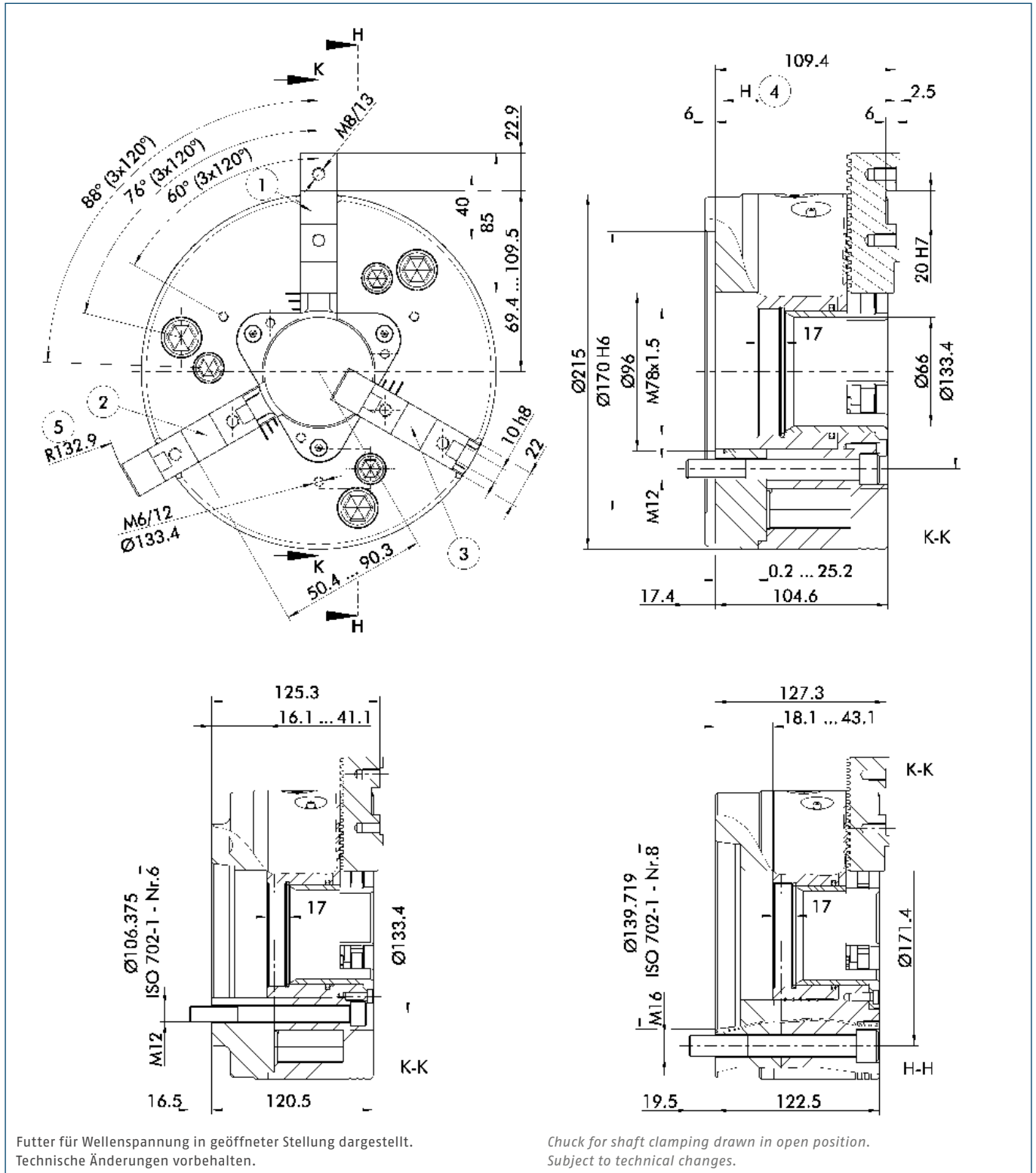
Schutzbüchsen
siehe Seite 164
Center sleeves
see page 164



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



- ① Grundbackenstellung I äußerste Stellung
- ② Grundbackenstellung II äußerste Stellung

- ③ Grundbackenstellung I innerste Stellung
- ④ Richtung des Kolbenhubes
- ⑤ Schwingkreisradius

- ① Position of base jaws I outermost position
- ② Position of base jaws II outermost position

- ③ Position of base jaws I innermost position
- ④ Piston stroke direction
- ⑤ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Zahnteilung Tooth pitch	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0800620	5400	82	46	7.4	25	4.712	0.16	24
ISO 702-1	Nr. 6	0800621	5400	82	46	7.4	25	4.712	0.16	25
ISO 702-1	Nr. 8	0800622	5400	82	46	7.4	25	4.712	0.16	26

Lieferumfang

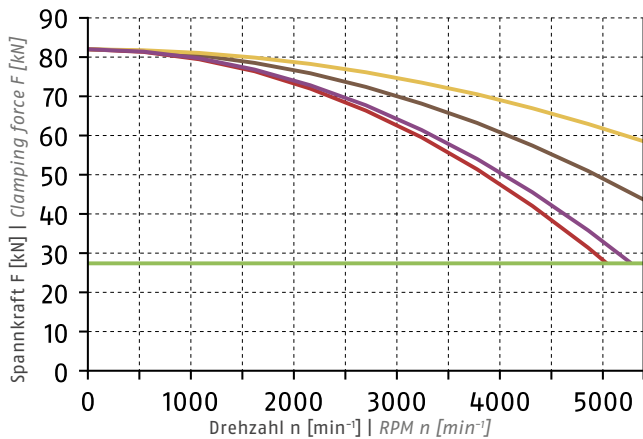
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklingschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

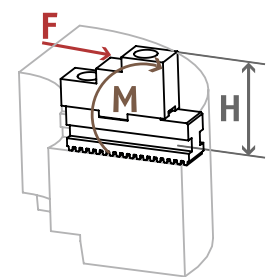
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 200
2.4 kg
- SFA 200
2 kg
- GST 201
1.6 kg
- UVB 200
2.7 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 1367 \text{ Nm}$
ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 171 | See page 171



Standard-Spannbacken
siehe Seite 166
Standard chuck jaws
see page 166



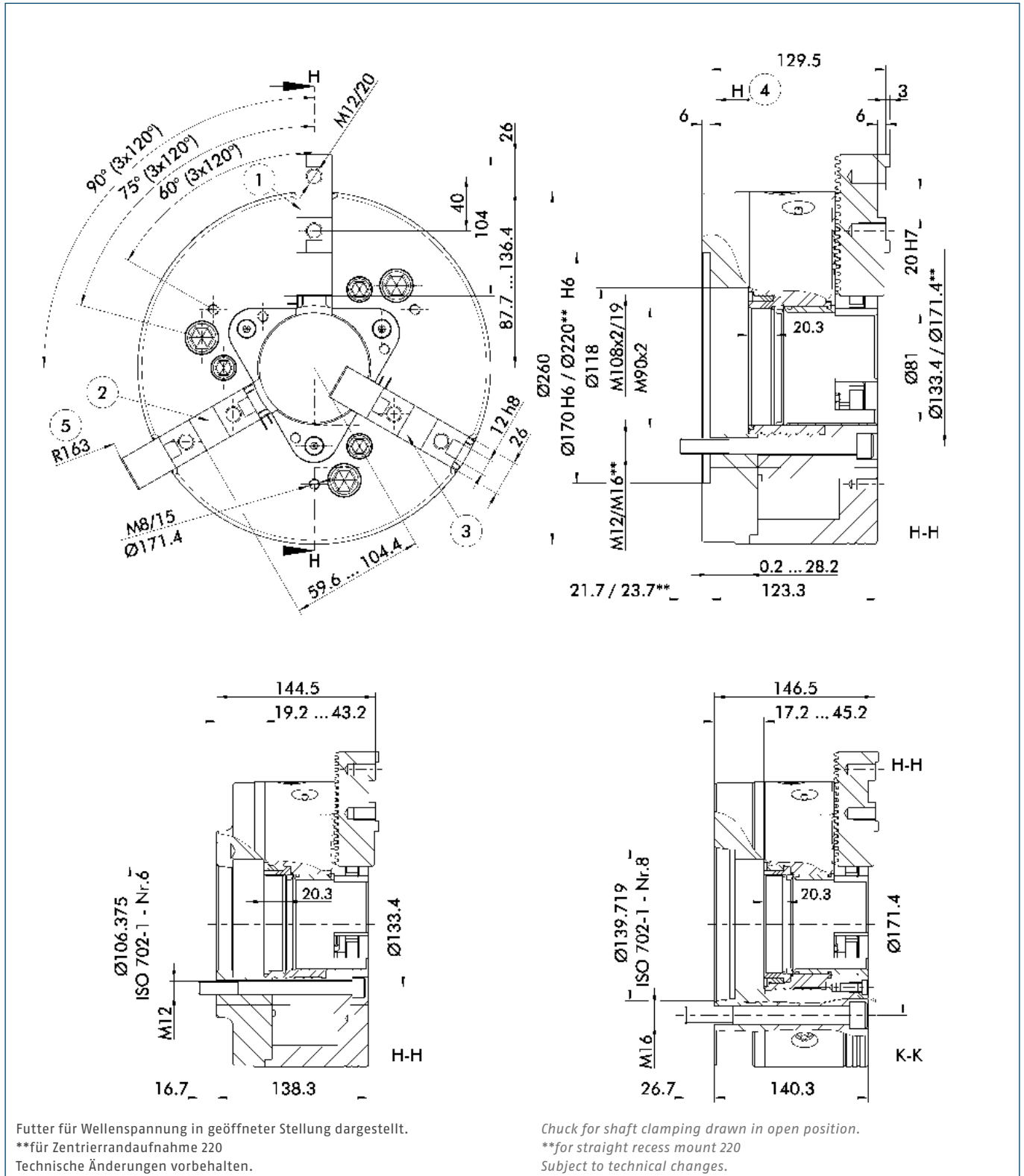
Schutzbüchsen
siehe Seite 164
Center sleeves
see page 164



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



- ① Grundbackenstellung I äußerste Stellung
- ② Grundbackenstellung II äußerste Stellung
- ③ Grundbackenstellung I innerste Stellung
- ④ Richtung des Kolbenhubes
- ⑤ Schwingkreisradius

- ① Position of base jaws I outermost position
- ② Position of base jaws II outermost position
- ③ Position of base jaws I innermost position
- ④ Piston stroke direction
- ⑤ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Zahnteilung Tooth pitch	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0800630	4000	115	65	8.2	28	5.498	0.41	42
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0800631	4000	115	65	8.2	28	5.498	0.41	42
ISO 702-1	Nr. 6	0800632	4000	115	65	8.2	28	5.498	0.41	42
ISO 702-1	Nr. 8	0800633	4000	115	65	8.2	28	5.498	0.41	45

Lieferumfang

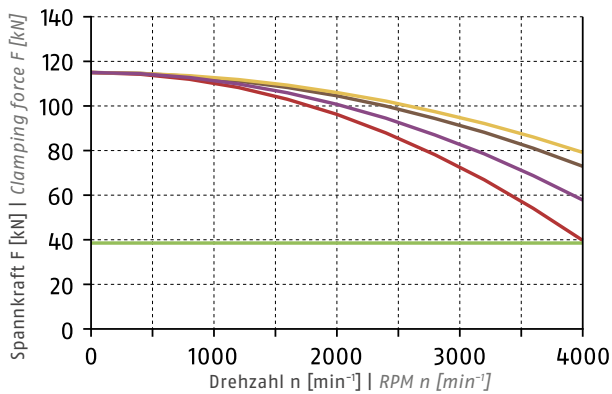
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual





Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



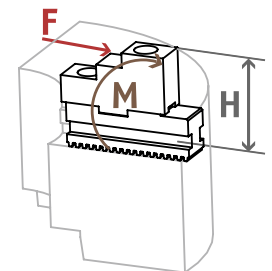
ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

■ Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

- SHF 250
1.9 kg 
- SFA 250
3.7 kg 
- GST 251
2.8 kg 
- UVB 250
4.8 kg 

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2549 \text{ Nm}$

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 171 | See page 171



Standard-Spannbacken
siehe Seite 166
Standard chuck jaws
see page 166



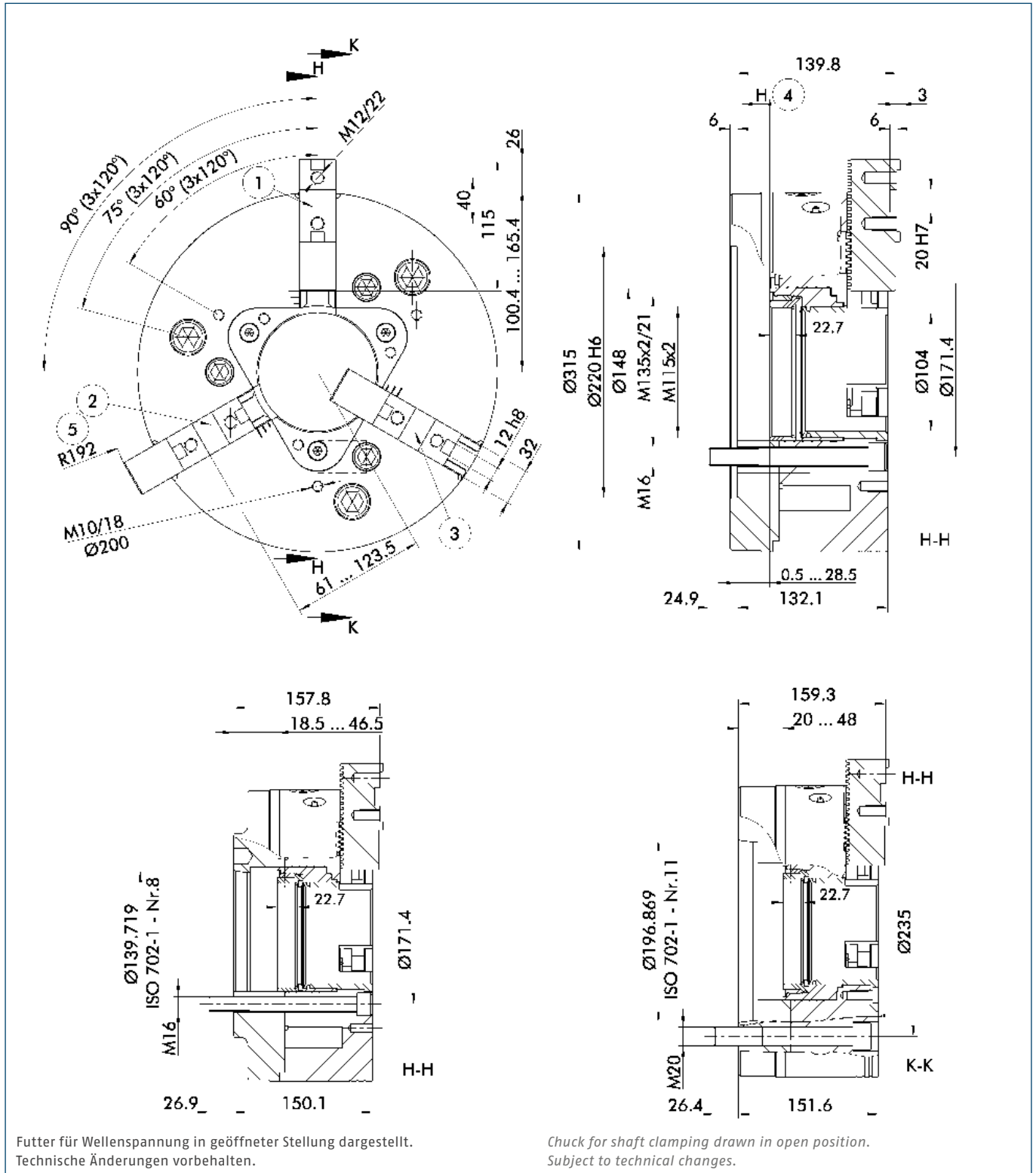
Schutzbüchsen
siehe Seite 164
Center sleeves
see page 164



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



- ① Grundbackenstellung I
äußerste Stellung
- ② Grundbackenstellung II
äußerste Stellung

- ③ Grundbackenstellung I innerste
Stellung
- ④ Richtung des Kolbenhubes
- ⑤ Schwingkreisradius

- ① Position of base jaws I
outermost position
- ② Position of base jaws II
outermost position

- ③ Position of base jaws I
innermost position
- ④ Piston stroke direction
- ⑤ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Zahnteilung Tooth pitch	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0800640	3600	160	90	8.6	28	5.498	0.97	66
ISO 702-1	Nr. 8	0800641	3600	160	90	8.6	28	5.498	0.97	67
ISO 702-1	Nr. 11	0800642	3600	160	90	8.6	28	5.498	0.97	70

Lieferumfang

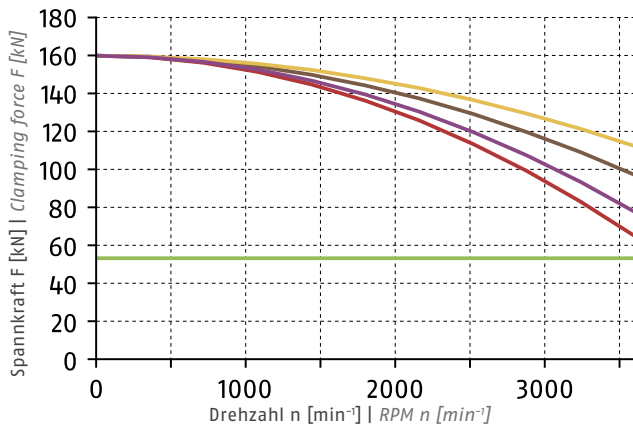
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual





Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



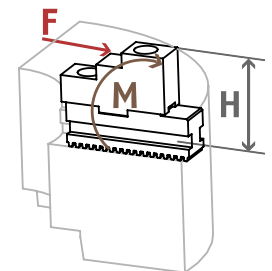
① Siehe Seite 830 | See page 830

■ Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

- SHF 250
1.9 kg 
- SFA 250
3.7 kg 
- GST 315
3.5 kg 
- UVB 315
7.6 kg 

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 4000 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 171 | See page 171



Standard-Spannbacken
siehe Seite 166
Standard chuck jaws
see page 166



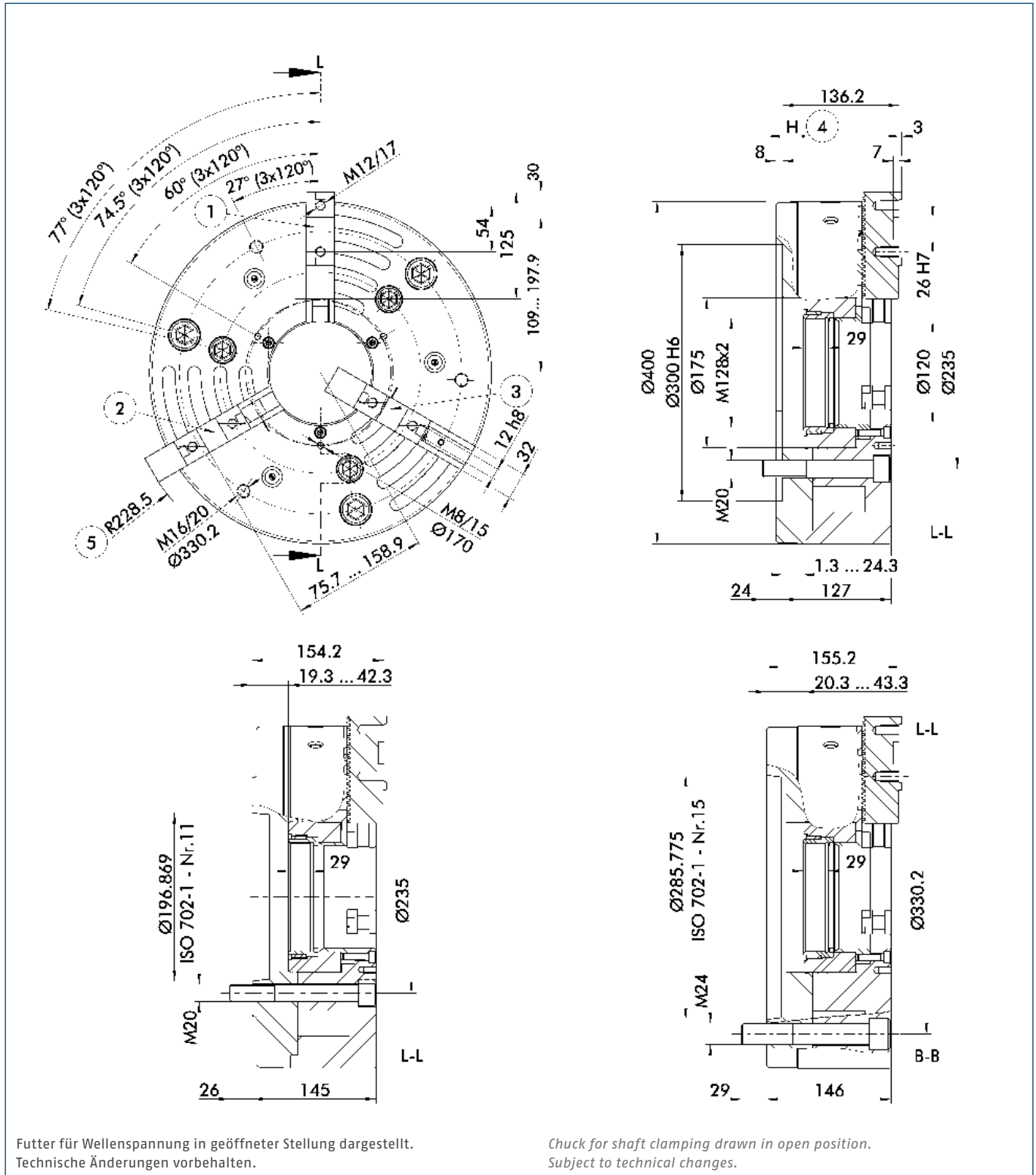
Schutzbüchsen
siehe Seite 164
Center sleeves
see page 164



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



- ① Grundbackenstellung I
äußerste Stellung
- ② Grundbackenstellung II
äußerste Stellung

- ③ Grundbackenstellung I innerste
Stellung
- ④ Richtung des Kolbenhubes
- ⑤ Schwingkreisradius

- ① Position of base jaws I
outermost position
- ② Position of base jaws II
outermost position

- ③ Position of base jaws I
innermost position
- ④ Piston stroke direction
- ⑤ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Zahnteilung Tooth pitch	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0800050	3500	240	133	6.5	23	5.498	2.3	109
ISO 702-1	Nr. 11	0800052	3500	240	133	6.5	23	5.498	2.3	114
ISO 702-1	Nr. 15	0800053	3500	240	133	6.5	23	5.498	2.3	114

Lieferumfang

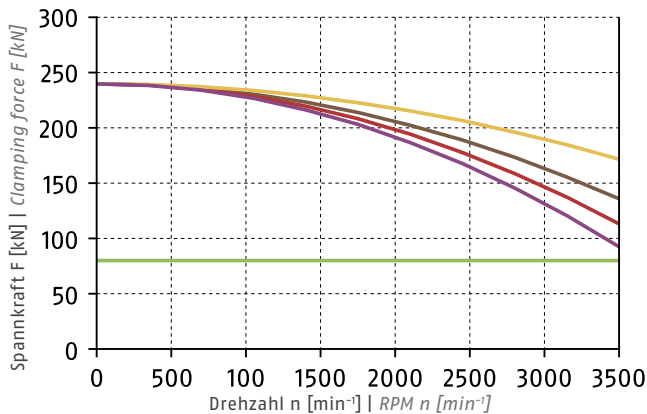
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

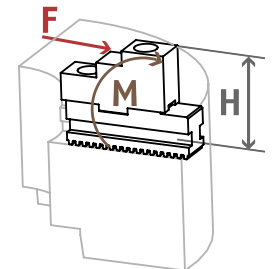


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 315
3.3 kg
- SFA 315
5.6 kg
- GST 400
4.6 kg
- UVB 400
10 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 6000 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 171 | See page 171



Standard-Spannbacken
siehe Seite 166
Standard chuck jaws
see page 166



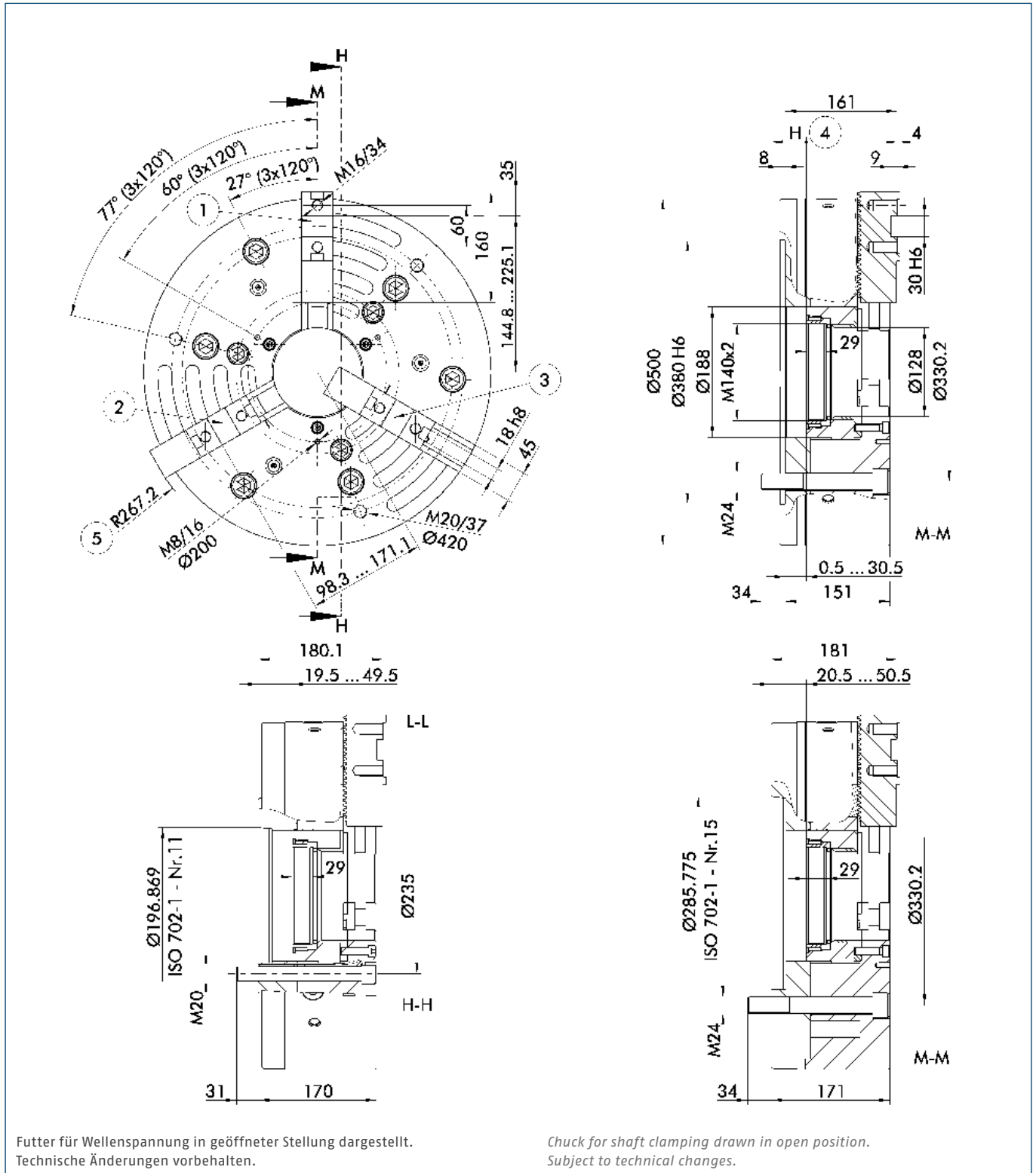
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

- | | | | |
|---|--|--|---|
| ① Grundbackenstellung I
äußerste Stellung | ③ Grundbackenstellung I innerste
Stellung | ① Position of base jaws I
outermost position | ③ Position of base jaws I
innermost position |
| ② Grundbackenstellung II
äußerste Stellung | ④ Richtung des Kolbenhubes | ② Position of base jaws II
outermost position | ④ Piston stroke direction |
| ⑤ Schwingkreisradius | | ⑤ Schwingkreisradius | ⑤ Swing diameter radius |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Zahnteilung Tooth pitch	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	0800060	2200	240	133	8.7	30	7	8.7	210
ISO 702-1	Nr. 11	0800061	2200	240	133	8.7	30	7	8.7	216
ISO 702-1	Nr. 15	0800062	2200	240	133	8.7	30	7	8.7	216

Lieferumfang

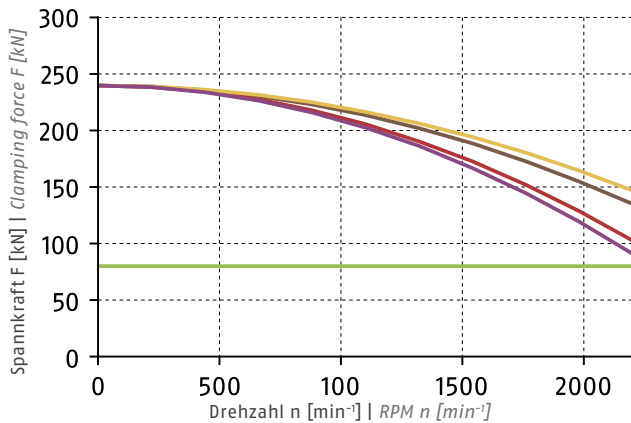
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



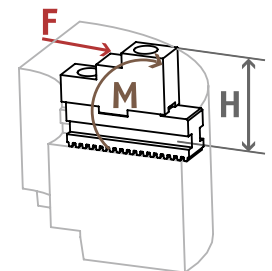
ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

■ Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

- SHF 400 6.8 kg
- SFA 400 13.5 kg
- GST 500-630 11.7 kg
- UVB 500 20.3 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 8240 \text{ Nm}$

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 171 | See page 171



Standard-Spannbacken
siehe Seite 166
Standard chuck jaws
see page 166



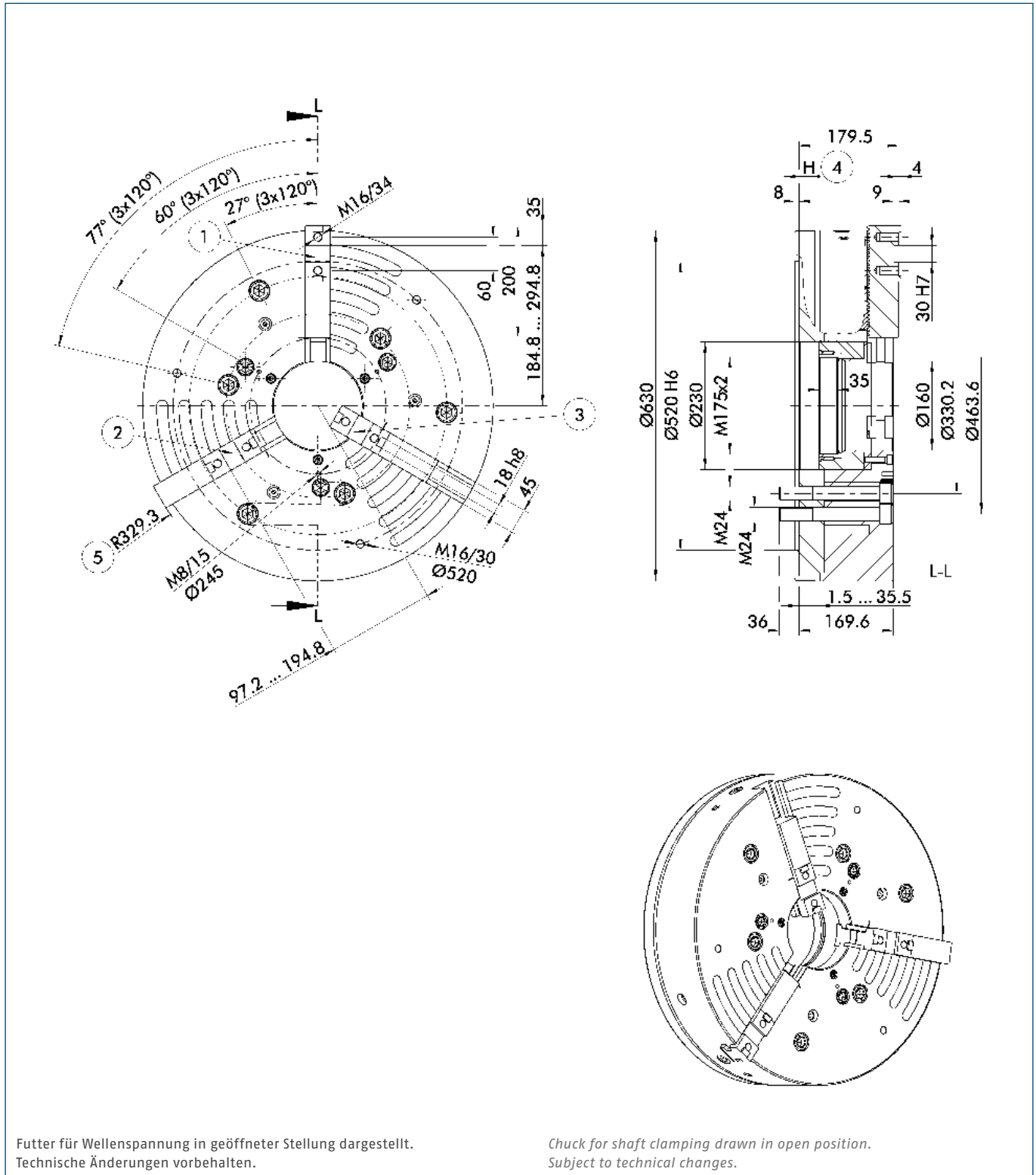
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

- ① Grundbackenstellung I
äußerste Stellung
- ② Grundbackenstellung II
äußerste Stellung

- ③ Grundbackenstellung I innerste
Stellung
- ④ Richtung des Kolbenhubes
- ⑤ Schwingkreisradius

- ① Position of base jaws I
outermost position
- ② Position of base jaws II
outermost position

- ③ Position of base jaws I
innermost position
- ④ Piston stroke direction
- ⑤ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Zahnteilung Tooth pitch	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	0800070	1700	240	133	9.8	34	7	20.2	382

Lieferumfang

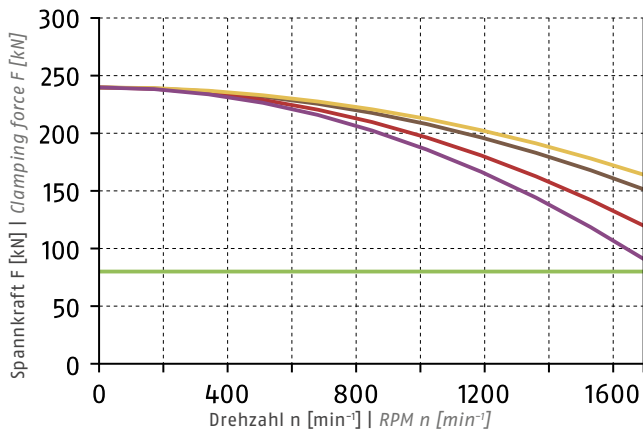
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



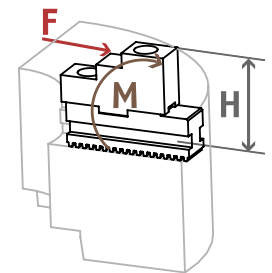
① Siehe Seite 830 | See page 830

■ Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

- SHF 400
6.8 kg
- SFA 400
13.5 kg
- GST 500-630
11.7 kg
- UVB 630
31 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 8240 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 171 | See page 171



Standard-Spannbacken
siehe Seite 166
Standard chuck jaws
see page 166



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



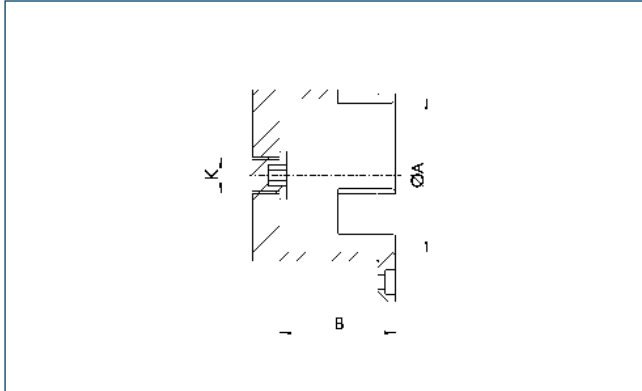
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

Schutzbüchsen

Schutzbüchse geschlossen



Center Sleeves

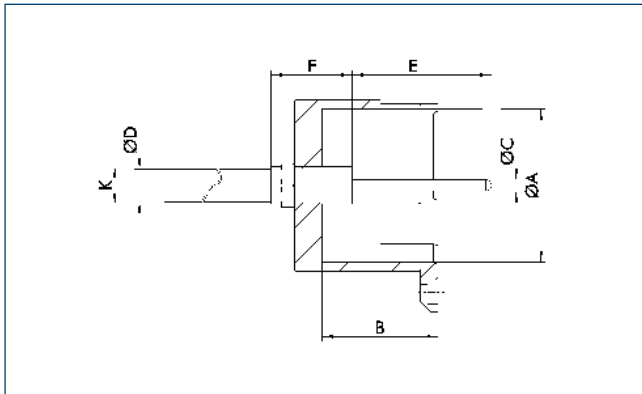
Center Sleeve Closed



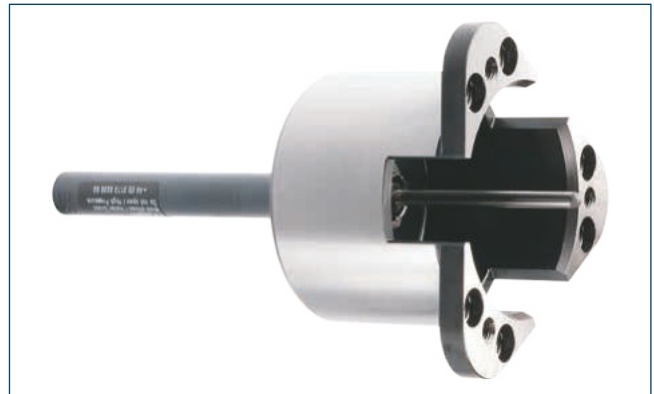
Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	K
SBS-G-W 165	8703507	ROTA THW plus 165-43	43	41.5	M16 x 1.5
SBS-G-W 185	8703506	ROTA THW plus 185-52	52	44.6	M16 x 1.5
SBS-G-W 215	8703395	ROTA THW plus 215-66	66	50	M16 x 1.5
SBS-G-W 260	8703537	ROTA THW plus 260-81	81	56.6	M16 x 1.5
SBS-G-W 315	8703538	ROTA THW plus 315-104	104	63	M16 x 1.5

Schutzbüchse mit Auswerfer



Center Sleeve with Part Ejector



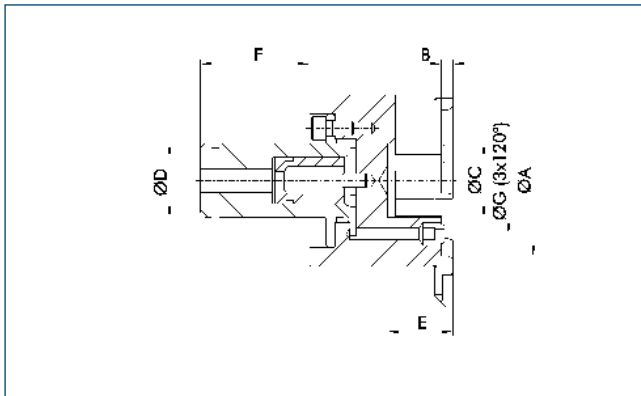
Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	ØC [mm]	ØD [mm]	E min. [mm]	E max. [mm]	F [mm]	K
SBS-A-W 165	8703500	ROTA THW plus 165-43	43	41.5	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5
SBS-A-W 185	8703247	ROTA THW plus 185-52	52	44.6	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5
SBS-A-W 215	8703261	ROTA THW plus 215-66	66	50	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5
SBS-A-W 260	8703306	ROTA THW plus 260-81	81	56.6	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5
SBS-A-W 315	8703254	ROTA THW plus 315-104	104	63	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5

- Der Auswerferhub ist in 10er-Schritten von 10 – 100 mm wählbar
- Die Auswerfkraft ist von 35 – 300 N wählbar

- The ejector stroke is selectable in increments of 10 from 10 – 100 mm
- The ejector force can be selected from 35 – 300 N

Schutzbüchse mit Spritzdüsen



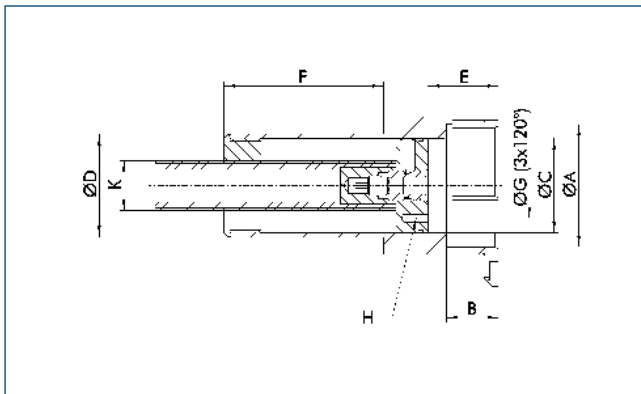
Center Sleeve with Spray Nozzles



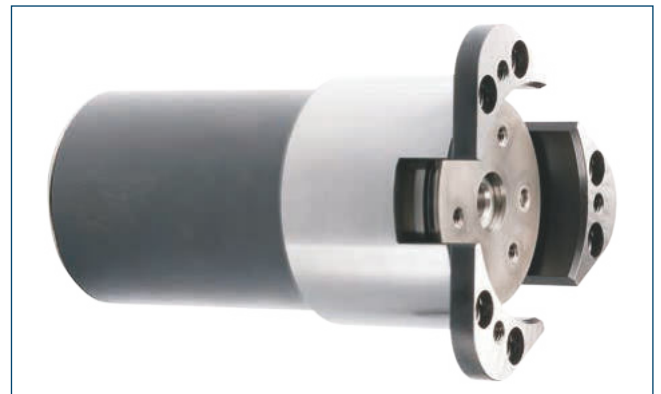
Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	ØC [mm]	ØD [mm]	F [mm]	ØG [mm]	K
SBS-S-W 165	8703498	ROTA THW plus 165-43	44	5	25	32	34	36	M16 x 1.5
SBS-S-W 185	8703249	ROTA THW plus 185-52	52	5	28	32	34	41	M16 x 1.5
SBS-S-W 215	8703164	ROTA THW plus 215-66	66	5	32	32	47	46	M16 x 1.5
SBS-S-W 260	8703308	ROTA THW plus 260-81	81	5	48	32	47	62	M16 x 1.5
SBS-S-W 315	8703251	ROTA THW plus 315-104	104	5	70	32	47	85	M16 x 1.5

Schutzbüchse mit verstellbarem Anschlag



Center Sleeve with Adjustable Stop



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	ØC [mm]	ØD [mm]	E min. [mm]	E max. [mm]	F [mm]	ØG [mm]	H [mm]	K
SBS-T-W 165	8703501	ROTA THW plus 165-43	43	23.5	42	46.5	23.5	110.8	91.5	30	M4 x 8	M27
SBS-T-W 185-46	8703690	ROTA THW plus 185-52	52	23.5	42	46.5	23.5	110.8	88.4	30	M4 x 8	M27
SBS-T-W 185-55	8703235	ROTA THW plus 185-52	52	23.5	51	55.5	23.5	110.8	88.4	35	M5 x 10	M27
SBS-T-W 215-55	8703691	ROTA THW plus 215-66	66	28	51	55.5	28	110.8	83	35	M5 x 10	M27
SBS-T-W 215-65	8703240	ROTA THW plus 215-66	66	28	61	65.5	28	110.8	83	40	M5 x 10	M27
SBS-T-W 260-56	8703692	ROTA THW plus 260-81	81	33	51	56.5	33	110.8	76.4	35	M5 x 10	M27
SBS-T-W 260-65	8703693	ROTA THW plus 260-81	81	33	61	65.5	33	110.8	76.4	40	M5 x 10	M27
SBS-T-W 260-80	8703310	ROTA THW plus 260-81	81	33	75	80.5	33	105.8	85.4	50	M6 x 12	M27
SBS-T-W 315-103	8703260	ROTA THW plus 315-104	104	37	97	103	38	105.8	78	70	M6 x 12	M27
SBS-T-W 315-80	8703694	ROTA THW plus 315-104	104	37	75	80.5	38	105.8	78	50	M6 x 12	M27

Bitte Spindeldurchlass prüfen! Dieser muss mindestens ØD + 0.5 mm betragen.

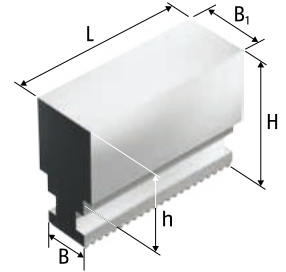
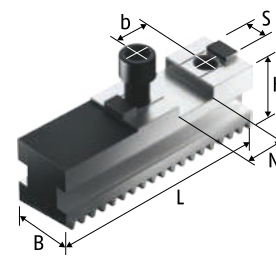
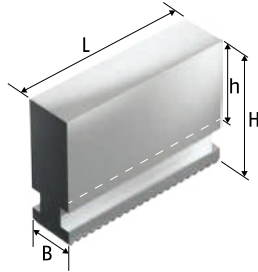
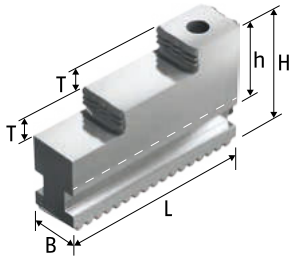
Please check the spindle through-hole! It has to be at least ØD + 0.5 mm.

Grundbacken, Harte Stufenblockbacken, Weiche Blockbacken

Base Jaws, Hard Stepped Block Jaws, Soft Monoblock Jaws

mit gerader Verzahnung

with Straight Serration



Harte Stufenblockbacken GST
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard Stepped Block Jaws GST
Steel 16MnCr5, case-hardened

Weiche Blockbacken UVB-H, UVB
C45, vergütet
Soft Monoblock Jaws UVB-H, UVB
C45, tempered

Grundbacken GBKL, GBK
Base Jaws GBKL, GBK

Weiche Blockbacken UVB-B
C45, vergütet
Soft Monoblock Jaws UVB-B
C45, tempered

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	B1	H	L	T	h	b	Gewicht Weight
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA THW plus 165-43	UVB 160	0164106			20		55.5	65		35		1.6
ROTA THW plus 165-43	GBK 160	0159106	18	8	20		27.5	65			32	0.6
ROTA THW plus 165-43	GST 140/160 I	0162097			20		43.5	58	7	22		0.7
ROTA THW plus 185-52	UVB 160	0164106			20		55.5	65		35		1.6
ROTA THW plus 185-52	GBK 160	0159106	18	8	20		27.5	65			32	0.6
ROTA THW plus 185-52	GST 140/160 I	0162097			20		43.5	58	7	22		0.7
ROTA THW plus 215-66	UVB 200	0164100			22		65	84		40		2.7
ROTA THW plus 215-66	UVB-B 200	0164113			22	40	65	84		38		3.9
ROTA THW plus 215-66	UVB-H 200	0164116			22		85	84		60		3.2
ROTA THW plus 215-66	GBK 200	0159100	20	10	22		29.5	85			40	1
ROTA THW plus 215-66	GST 201	0162106			22		54	84.8	8	29		1.6
ROTA THW plus 260-81	UVB 250	0164101			26		84	99		55		4.8
ROTA THW plus 260-81	UVB-B 250	0164114			26	46	84	99		52		7.2
ROTA THW plus 260-81	UVB-H 250	0164117			26		115	99		86		6.6
ROTA THW plus 260-81	GBK 250	0159101	20	12	26		37	104			40	1.8
ROTA THW plus 260-81	GBKL 250	0159121	20	12	26		37	125			40	2.4
ROTA THW plus 260-81	GST 251	0162105			26		65	107.4	10	36		2.8
ROTA THW plus 315-104	UVB 315	0164102			32		90	121		56		7.6
ROTA THW plus 315-104	UVB-B 315	0164115			32	46	90	121		52		9.6
ROTA THW plus 315-104	UVB-H 315	0164118			32		135	121		101		11.3
ROTA THW plus 315-104	GBK 315	0159102	20	12	32		43	115			40	3
ROTA THW plus 315-104	GBKL 315	0159122	20	12	32		43	137			40	3.5
ROTA THW plus 315-104	GST 315	0162102			32		66	116.3	10	32		3.5
ROTA THW 400-120	UVB 400	0164103			32		100	148		66		10
ROTA THW 400-120	GBK 400	0159103	26	12	32		43	125			54	3
ROTA THW 400-120	GST 400	0162103			32		70	136.4	11	36		4.6
ROTA THW 500-128	UVB 500	0164104			45		124	175		77		20.3
ROTA THW 500-128	GBK 500	0159104	30	18	45		57	160			60	8.6
ROTA THW 500-128	GST 500-630	0162104			45		93	175	20	46		11.7
ROTA THW 630-160	UVB 630	0164105			45		134	230		87		31
ROTA THW 630-160	GBK 630	0159105	30	18	45		57	200			60	10.5
ROTA THW 630-160	GST 500-630	0162104			45		93	175	20	46		11.7

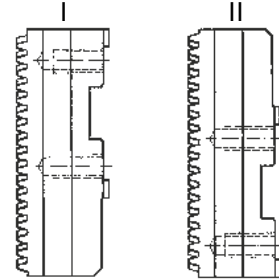
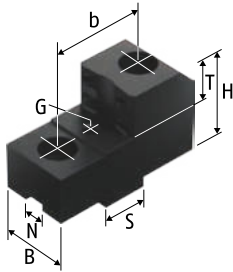
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping with Tongue and Groove

mit Kreuzversatz



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZKA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZKA
Steel 16MnCr5, hardened

Grundbackenstellung
Position of Base Jaws

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	Grundbackenstellung Position of base jaws	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	H	T	G	b	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]				[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[kg]
ROTA THW plus 165-43	73 - 116	197	I	SZKA 163	0165146	8	18	40	40	20	M6	32	1
ROTA THW plus 165-43	28 - 68	190	I	SZKA 169	0165174	8	18	26	40	20	M6	32	1
ROTA THW plus 165-43	55 - 98	190	II	SZKA 163	0165146	8	18	40	40	20	M6	32	1
ROTA THW plus 185-52	75 - 138	219	I	SZKA 163	0165146	8	18	40	40	20	M6	32	1
ROTA THW plus 185-52	28 - 90	212	I	SZKA 169	0165174	8	18	26	40	20	M6	32	1
ROTA THW plus 215-66	26 - 96	264	I	SZKA 212	0139153	10	20	26	45	25	M6	40	1.4
ROTA THW plus 215-66	97 - 172	264	I	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	1.3
ROTA THW plus 215-66	132 - 207	269	I	SZKA 216	0139159	10	20	30	45	25	M6	40	1.2
ROTA THW plus 260-81	145 - 221	316	I	SZKA 266	0139163	12	20	40	50	25	M6	40	1.9
ROTA THW plus 260-81	178 - 255	330	I	SZKA 268	0139165	12	20	40	50	25	M6	40	2.2
ROTA THW plus 260-81	31 - 101	313	II	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	1.4
ROTA THW plus 260-81	83 - 158	313	II	SZKA 266	0139163	12	20	40	50	25	M6	40	1.9
ROTA THW plus 315-104	203 - 313	388	I	SZKA 268	0139165	12	20	40	50	25	M6	40	2.2
ROTA THW plus 315-104	31 - 138	373	II	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	1.4
ROTA THW plus 315-104	120 - 230	373	II	SZKA 268	0139165	12	20	40	50	25	M6	40	2.2
ROTA THW 400-120	214 - 341	429	I	SZKA 324	0139169	12	26	40	53	25	M8	54	2.8
ROTA THW 400-120	44 - 154	422	II	SZKA 321	0139166	12	26	40	53	25	M8	54	3.1
ROTA THW 400-120	135 - 263	422	II	SZKA 324	0139169	12	26	40	53	25	M8	54	2.8
ROTA THW 500-128	249 - 400	520	I	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	5.1
ROTA THW 500-128	50 - 178	518	II	SZKA 409	0139170	18	30	50	71	33	M8	60	6
ROTA THW 500-128	129 - 279	518	II	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	5.1
ROTA THW 630-160	330 - 526	645	I	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	5.1
ROTA THW 630-160	51 - 225	645	II	SZKA 409	0139170	18	30	50	71	33	M8	60	6
ROTA THW 630-160	132 - 327	645	II	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	5.1

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

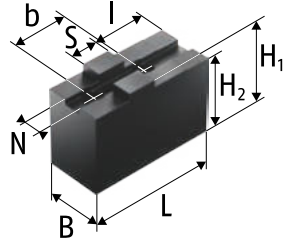
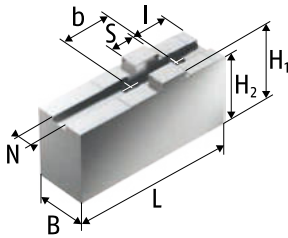
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Weiche Aufsatzbacken

Soft Top Jaws

mit Kreuzversatz

with Tongue and Groove



Weiche Aufsatzbacken SFA-AL
Aluminium
Soft Top Jaws SFA-AL
Aluminum

Weiche Aufsatzbacken SFA-C, SFA
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SFA-C, SFA
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	I [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA THW plus 165-43	SFA 160	0153100	8	18	20	40	36	85	25	32	1.2
ROTA THW plus 165-43	SFA 160-C1	0154121	8	18	30	55.5	51.5	85	19	32	2.7
ROTA THW plus 165-43	SFA-AL 160	0172100	8	18	25	50	46	85	25	32	0.7
ROTA THW plus 185-52	SFA 160	0153100	8	18	20	40	36	85	25	32	1.2
ROTA THW plus 185-52	SFA 160-C1	0154121	8	18	30	55.5	51.5	85	19	32	2.7
ROTA THW plus 185-52	SFA-AL 160	0172100	8	18	25	50	46	85	25	32	0.7
ROTA THW plus 215-66	SFA 200	0153101	10	20	22	47	43	105	35	40	2
ROTA THW plus 215-66	SFA 200-C1	0154100	10	20	30	55.5	51.5	100	23	40	3.2
ROTA THW plus 215-66	SFA 200-C3	0154128	10	20	40	40	36	70	23	40	2.1
ROTA THW plus 215-66	SFA 200-C4	0154130	10	20	40	60	56	85	23	40	4
ROTA THW plus 215-66	SFA 200-C5	0154132	10	20	40	80	76	95	23	40	6.1
ROTA THW plus 215-66	SFA-AL 200	0172102	10	20	25	50	46	105	35	40	0.9
ROTA THW plus 260-81	SFA 250	0153102	12	20	30	55.5	50.5	125	35	40	3.7
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C1	0154101	12	20	40	60	55	90	26	40	3.9
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C2	0154102	12	20	40	60	55	125	26	40	5.6
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C3	0154103	12	20	40	80	75	125	26	40	7.7
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C4	0154104	12	20	40	100	95	125	26	40	9.8
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C5	0154105	12	20	40	120	115	125	26	40	11.8
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C6	0154106	12	20	60	60	55	90	26	40	6
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C7	0154107	12	20	80	60	55	90	26	40	8.5
ROTA THW plus 260-81	SFA-AL 250	0172103	12	20	40	60	55	125	35	40	2.1
ROTA THW plus 315-104	SFA 250	0153102	12	20	30	55.5	50.5	125	35	40	3.7
ROTA THW plus 315-104	SFA 315	0153103	12	26	35	60	54	145	45	54	5.6
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C1	0154101	12	20	40	60	55	90	26	40	3.9
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C2	0154102	12	20	40	60	55	125	26	40	5.6
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C3	0154103	12	20	40	80	75	125	26	40	7.7
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C4	0154104	12	20	40	100	95	125	26	40	9.8
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C5	0154105	12	20	40	120	115	125	26	40	11.8
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C6	0154106	12	20	60	60	55	90	26	40	6
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C7	0154107	12	20	80	60	55	90	26	40	8.5
ROTA THW 400-120	SFA 315	0153103	12	26	35	60	54	145	45	54	5.6
ROTA THW 400-120	SFA 315-C3	0154110	12	26	40	100	94	145	30	54	11.4
ROTA THW 400-120	SFA 315-C5	0154112	12	26	40	150	144	145	30	54	17.5
ROTA THW 400-120	SFA 315-C51	0154123	12	26	50	80	74	145	30	54	11.4
ROTA THW 400-120	SFA-AL 315	0172104	12	26	40	60	54	145	45	54	2.4
ROTA THW 500-128	SFA 400	0153104	18	30	50	80	73	180	50	60	13.5
ROTA THW 500-128	SFA 400-C3	0154118	18	30	60	100	93	155	35	60	21.5

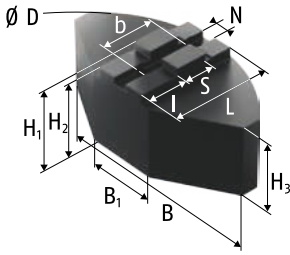
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	I [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA THW 500-128	SFA 400-C4	0154119	18	30	60	120	113	155	35	60	22.4
ROTA THW 500-128	SFA 400-C5	0154120	18	30	80	80	73	130	35	60	16
ROTA THW 500-128	SFA 400-C6	0154125	18	30	58	180	173	160	35	60	35.1
ROTA THW 500-128	SFA-AL 400	0172105	18	30	50	80	73	180	50	60	5.1
ROTA THW 630-160	SFA 400	0153104	18	30	50	80	73	180	50	60	13.5
ROTA THW 630-160	SFA 400-C3	0154118	18	30	60	100	93	155	35	60	21.5
ROTA THW 630-160	SFA 400-C4	0154119	18	30	60	120	113	155	35	60	22.4
ROTA THW 630-160	SFA 400-C5	0154120	18	30	80	80	73	130	35	60	16
ROTA THW 630-160	SFA 400-C6	0154125	18	30	58	180	173	160	35	60	35.1
ROTA THW 630-160	SFA-AL 400	0172105	18	30	50	80	73	180	50	60	5.1

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

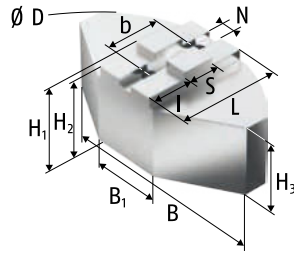
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Kreuzversatz



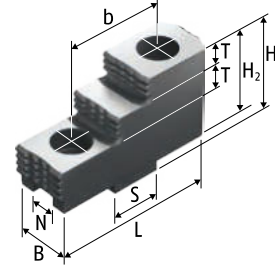
Weiche Segmentbacken SFA-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SFA-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



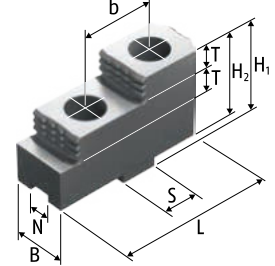
Weiche Segmentbacken SFA-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SFA-SA
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Tongue and Groove



Harte Stufenaufsatzbacken SHF
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHF
Steel 16MnCr5, hardened



Harte Stufenaufsatzbacken SHF
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHF
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

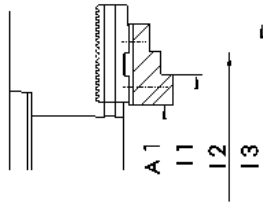
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	B1	D	H1	H2	H3	L	T	I	b	Gewicht Weight
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA THW plus 165-43	SFA-SA 160	0174100	8	18	120	40	165	50	46	40	59.5		23	32	1.8
ROTA THW plus 165-43	SHF 160	0155100	8	18	20			36.5	32.5		63	7.5		32	0.6
ROTA THW plus 185-52	SFA-SA 160	0174100	8	18	120	40	165	50	46	40	59.5		23	32	1.8
ROTA THW plus 185-52	SHF 160	0155100	8	18	20			36.5	32.5		63	7.5		32	0.6
ROTA THW plus 215-66	SFA-SA 200	0174101	10	20	140	50	200	58	54	48	72.5		32	40	3.5
ROTA THW plus 215-66	SFA-SA 201	0174105	10	20	140	50	200	80	76	70	72.5		32	40	4.7
ROTA THW plus 215-66	SFA-SM 200	0173101	10	20	140	64	200	60	56	50	70		27	40	9
ROTA THW plus 215-66	SHF 200	0155101	10	20	22			42	38		71.7	10		40	2.4
ROTA THW plus 260-81	SFA-SA 250	0174102	12	20	180	70	250	58	53	43	87.5		44	40	4.8
ROTA THW plus 260-81	SFA-SA 251	0174106	12	20	180	70	250	80	75	65	87.5		44	40	6.4
ROTA THW plus 260-81	SFA-SM 250	0173102	12	20	180	70	250	60	55	45	90		44	40	12.8
ROTA THW plus 260-81	SFA-SM 251	0173106	12	20	180	70	250	80	75	65	90		44	40	16.8
ROTA THW plus 260-81	SHF 250	0155102	12	20	30			55	50		90	14		40	1.9
ROTA THW plus 315-104	SHF 250	0155102	12	20	30			55	50		90	14		40	1.9
ROTA THW 400-120	SFA-SA 315	0174103	12	26	240	80	320	75	69	60	117		64	54	10.8
ROTA THW 400-120	SFA-SM 315	0173103	12	26	240	120	320	75	69	60	110		54	54	28.9
ROTA THW 400-120	SHF 315	0155103	12	26	36			62	56		105	15		54	3.3
ROTA THW 500-128	SFA-SA 400	0174104	18	30	330	150	440	90	83	60	160		95	60	22.8
ROTA THW 500-128	SFA-SM 400	0173104	18	30	330	150	440	85	78	55	160		95	60	55.6
ROTA THW 500-128	SHF 400	0155104	18	30	45			82	75		130	20		60	6.8
ROTA THW 630-160	SFA-SA 400	0174104	18	30	330	150	440	90	83	60	160		95	60	22.8
ROTA THW 630-160	SFA-SM 400	0173104	18	30	330	150	440	85	78	55	160		95	60	55.6
ROTA THW 630-160	SHF 400	0155104	18	30	45			82	75		130	20		60	6.8

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

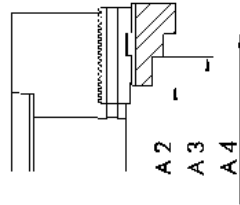
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

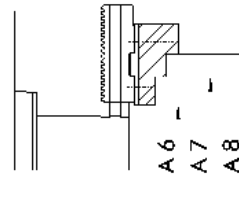
Hard Stepped Top Jaws



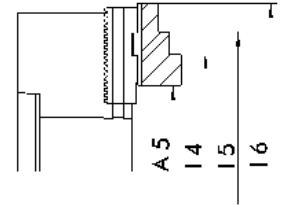
Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I



Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]	A5 [mm]	A6 [mm]	A7 [mm]	A8 [mm]
ROTA THW plus 165-43	SHF 160	0155100	7 - 61	29 - 84	74 - 130	99 - 155	23 - 79	15 - 67	60 - 112	85 - 137
ROTA THW plus 185-52	SHF 160	0155100	7 - 83	29 - 106	74 - 152	99 - 177	23 - 101	15 - 89	60 - 134	85 - 159
ROTA THW plus 215-66	SHF 200	0155101	10 - 89	49 - 128	101 - 180	128 - 207	48 - 127	16 - 90	68 - 142	95 - 169
ROTA THW plus 260-81	SHF 250	0155102	11 - 107		79 - 174	159 - 255	75 - 170		41 - 111	121 - 191
ROTA THW plus 315-104	SHF 250	0155102	14 - 145		104 - 232	184 - 313	100 - 229		44 - 149	124 - 229
ROTA THW 400-120	SHF 315	0155103	21 - 194		104 - 278	213 - 388	98 - 271		51 - 201	160 - 310
ROTA THW 500-128	SHF 400	0155104	29 - 199		144 - 301	264 - 423	148 - 307		70 - 194	190 - 315
ROTA THW 630-160	SHF 400	0155104	29 - 246		222 - 440	344 - 562	227 - 446		70 - 241	190 - 363

Innenspannung | I.D. clamping

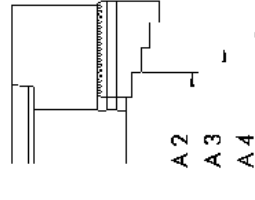
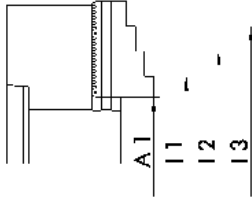
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]	I4 [mm]	I5 [mm]	I6 [mm]
ROTA THW plus 165-43	SHF 160	0155100	63 - 114	87 - 139		78 - 132	103 - 157	
ROTA THW plus 185-52	SHF 160	0155100	63 - 137	87 - 162		78 - 155	103 - 180	
ROTA THW plus 215-66	SHF 200	0155101	74 - 151	100 - 178		111 - 189	138 - 216	
ROTA THW plus 260-81	SHF 250	0155102	92 - 186	171 - 266		154 - 250		
ROTA THW plus 315-104	SHF 250	0155102	97 - 224	175 - 304		179 - 308		
ROTA THW 400-120	SHF 315	0155103	104 - 272	210 - 382		176 - 350		
ROTA THW 500-128	SHF 400	0155104	150 - 309	266 - 431		258 - 417	380 - 539	
ROTA THW 630-160	SHF 400	0155104	150 - 356	266 - 478		338 - 556	459 - 678	

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenblockbacken

Hard Stepped Block Jaws



Harte Stufenblockbacken
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard Stepped Block Jaws
Steel 16MnCr5, case-hardened

Harte Stufenblockbacken
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard Stepped Block Jaws
Steel 16MnCr5, case-hardened

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA THW plus 165-43	GST 140/160 I	0162097	13 - 52	45 - 77	76 - 108	105 - 138
ROTA THW plus 185-52	GST 140/160 II	0162097	5 - 86	32 - 107	63 - 138	94 - 169
ROTA THW plus 215-66	GST 201	0162106	17 - 84	45 - 120	92 - 168	140 - 215
ROTA THW plus 260-81	GST 251	0162105	20 - 98	70 - 148	125 - 202	180 - 256
ROTA THW plus 315-104	GST 315	0162102	15 - 125	81 - 190	138 - 246	192 - 302
ROTA THW 400-120	GST 400	0162103	22 - 158	101 - 228	169 - 296	237 - 364
ROTA THW 500-128	GST 500-630	0162104	38 - 185	126 - 276	276 - 426	
ROTA THW 630-160	GST 500-630	0162104	91 - 242	181 - 333	331 - 481	

Innenspannung | I.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA THW plus 165-43	GST 140/160 I	0162097	47 - 85	77 - 116	108 - 147
ROTA THW plus 185-52	GST 140/160 II	0162097	38 - 116	67 - 147	98 - 178
ROTA THW plus 215-66	GST 201	0162106	64 - 130	112 - 178	160 - 226
ROTA THW plus 260-81	GST 251	0162105	81 - 158	136 - 213	190 - 263
ROTA THW plus 315-104	GST 315	0162102	73 - 182	128 - 238	184 - 294
ROTA THW 400-120	GST 400	0162103	94 - 227	161 - 295	228 - 363
ROTA THW 500-128	GST 500-630	0162104		143 - 288	298 - 437
ROTA THW 630-160	GST 500-630	0162104		194 - 344	343 - 494

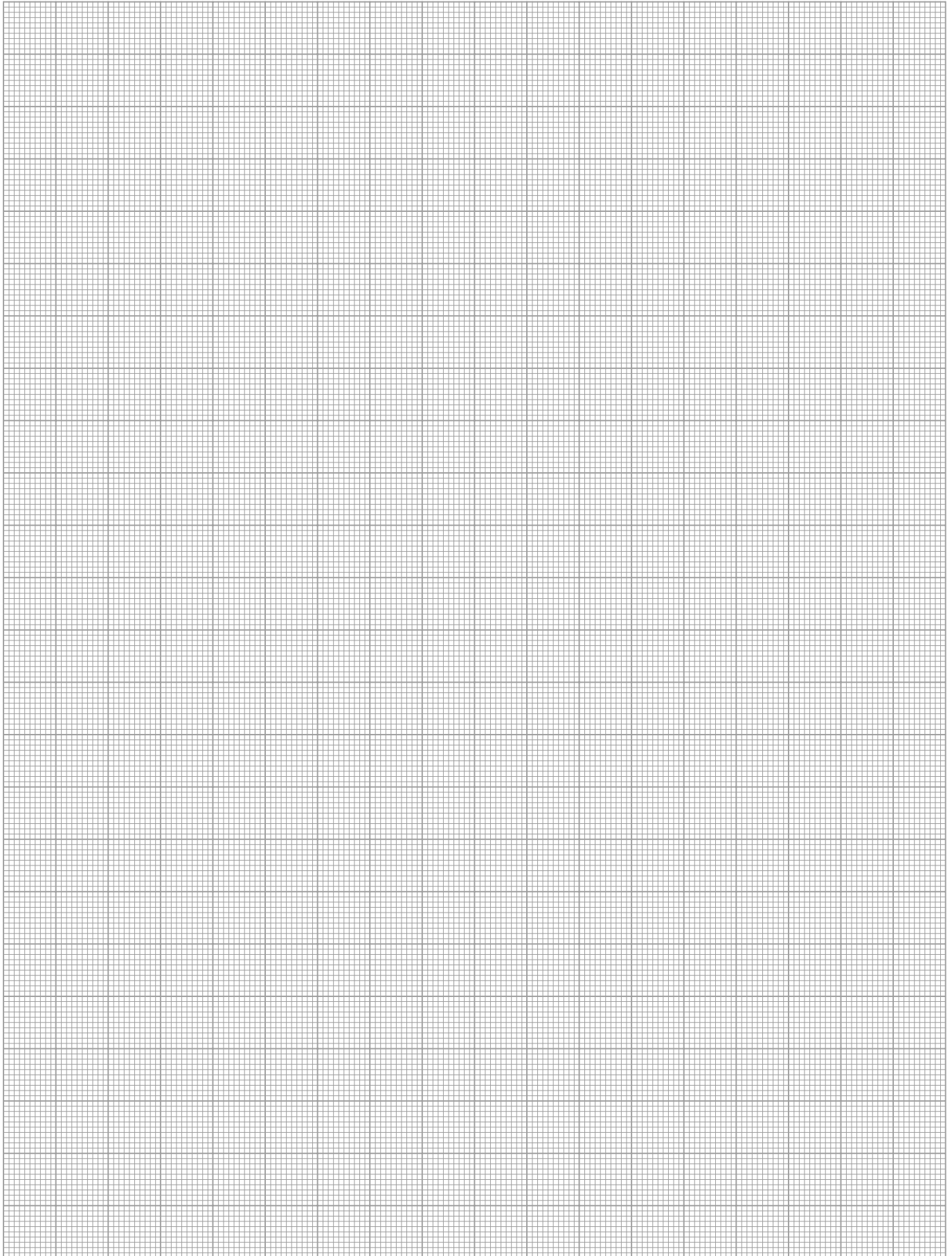
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfütern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g <i>Cartridge 500 g</i> Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i> Eimer 30 kg <i>Bucket 30 kg</i>	0184210 0184211 0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfütern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i>	Kartusche 450 g <i>Cartridge 450 g</i> Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i> Eimer 25 kg <i>Bucket 25 kg</i>	0184220 0184221 0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfütern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i>	Kartuschen Cartridges	9900543
	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfütern. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA THW plus ROTA THW	0890013
	Auslinkschlüssel Sicherheitsschlüssel zum schnellen Wechseln der Backen bei Kraftspannfütern mit Backenschnellwechselsystem. Jaw quick-change wrench <i>Security key for fast change of the jaws for power chucks with jaw quick-change system.</i>	ROTA THW plus 165-43 ROTA THW plus 185-52 ROTA THW plus 215-66 ROTA THW plus 260-81 ROTA THW plus 315-104 ROTA THW 400-120 ROTA THW 500-128 ROTA THW 630-160	8703298 8703302 9907021 9907035
	Montageschlüssel für drehbaren Gewinding – Variante 1 Mounting wrench for turnable ring – Version 1	ROTA THW plus 260-81 ROTA THW plus 315-104	8703906 8703907
	Montageschlüssel für drehbaren Gewinding – Variante 2 Mounting wrench for turnable ring – Version 2	ROTA THW 400-120 ROTA THW 500-128 ROTA THW 630-160	8700302 8700270 8700320
	Futtermontagewerkzeug – Variante 1 Für den Einsatz bei Kraftspannfütern mit drehbarer Zugbüchse. Chuck assembly tool – Version 1 <i>Used for power lathe chucks with turnable draw nut.</i>	ROTA THW plus 260-81 ROTA THW plus 315-104	8704600 8704620 8704601 8704621
	Futtermontagewerkzeug – Variante 2 Für den Einsatz bei Kraftspannfütern ohne drehbare Zugbüchse. Chuck assembly tool – Version 2 <i>Used for power lathe chucks without turnable draw nut.</i>	ROTA THW plus 165-43 ROTA THW plus 185-52 ROTA THW plus 215-66	8704604 8704624 8704606 8704626 8704607 8704627

	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Leichte Ausführung BAV jaw turning fixture Light version	ROTA THW plus	0119100
		ROTA THW plus	0119101
		ROTA THW	0119102
		ROTA THW	0119103
	Backen-Ausdrehvorrichtung BSA Schwere Ausführung BSA jaw turning fixture Heavy version	ROTA THW plus	0119110
		ROTA THW plus	0119111
		ROTA THW	0119112



ROTA THW vario

Die einfache Art der Innen- und Außenspannung. Profitieren Sie von der Möglichkeit, ein Backenschnellwechselfutter zusätzlich mit einem Spanndorn bzw. einem Spannzangenfutter zu kombinieren.

Der Wechsel von Außen- auf Innenspannung mit einem mechanischen Spanndorn erfolgt bei dem modifizierten Futter ROTA THW vario 215 mit nur wenigen Umbaumaßnahmen in zwei Minuten. Das Futter bleibt auf der Spindel. So werden Rüstkosten und -zeiten eingespart.

ROTA THW vario

The easy way of I.D. and O.D. clamping. Profit from the possibility of additionally combining a jaw quick-change chuck with an expansion arbor or a collet chuck.

The change from O.D. to I.D. clamping with a mechanic expansion arbor is done by a modified ROTA THW vario 215 lathe chuck in just a few conversion steps in two minutes. The chuck remains on the spindle. This saves set-up costs and times.





Vorteile – Ihr Nutzen

Einfaches Umrüsten auf Spannzange oder Spanndorn ohne Futterwechsel
Höchste Flexibilität

Komfortables Backenschnellwechselsystem
Minimierung der Rüstzeiten und Rüstkosten

Hoher Wirkungsgrad des Keilstangensystems
Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraft

Hohe Backenwechselwiederholgenauigkeit
Nur einmaliges Ausdrehen der Aufsatzbacken notwendig

Optimiertes Schmiersystem
Garantiert dauerhaft hohe Spannkraft

Gerade verzahnte Grundbacken GBK
Kompatibel zu ROTA THW plus, ROTA-G und System „R“ (Reishauer)

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile
Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Simple re-equipping on a collet or arbor without changing chucks
Highest flexibility

Convenient jaw quick-change system
Minimizing set-up times and costs

High efficiency of the wedge bar system
Process-reliable clamping due to high clamping forces

High jaw quick-change repeatability
No reboring of already machined jaws necessary

Optimized lubrication system
Consistently high clamping forces are ensured

GBK straight-serrated base jaws
Compatible to ROTA THW plus, ROTA-G and system “R” (Reishauer)

All functional parts are ground and hardened
Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Max. Betätigungskraft <i>Max. actuating force</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Futterbohrung <i>Through-hole</i>	Kolbenhub <i>Piston stroke</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA THW vario 215-62	180	5400	82	46	7.4	62	25

Technik

Kombination mit Spannbacken

Das THW vario 215 kann mit zahlreichen Standard-Spannbacken kombiniert werden. Es eignet sich sowohl für die Roh- als auch Fertigteilspannung. Durch den integrierten Backenschnellwechsel kann das Futter in nur 60 Sekunden umgerüstet werden.

Kombination mit Spanndorn vario D

Für die präzise Innenspannung (Rundlaufgenauigkeit < 0.005 mm) kann das ROTA THW vario mit Spanndornen ergänzt werden. Innendurchmesser von 20 – 80 mm können so sicher und präzise gespannt werden. Minimale Rüstzeiten werden durch den schnellen, einfachen Wechsel der Segmentspannbüchsen erreicht. Das Ergebnis ist eine extrem steife Spannung mit hohem Dämpfungseffekt.

Kombination mit Spann- zangenfutter vario F

Für die präzise Außenspannung (Rundlaufgenauigkeit < 0.01 mm) kann das ROTA THW vario mit dem Spannanzengenfutter ergänzt werden. Außendurchmesser von 4 – 100 mm können so sicher und präzise gespannt werden. Minimale Rüstzeiten werden durch den schnellen, einfachen Wechsel der Spannanzengenerreicht. Durch die umschlingende Spannung ist die Deformation am Werkstück extrem gering.

Technology

In combination with chuck jaws

The THW vario 215 can be combined with a number of standard chuck jaws. It is suitable for clamping both rough and finished parts. The integrated jaw quick-change system allows the chuck to be re-equipped in just 60 seconds.



In combination with expansion arbor vario D

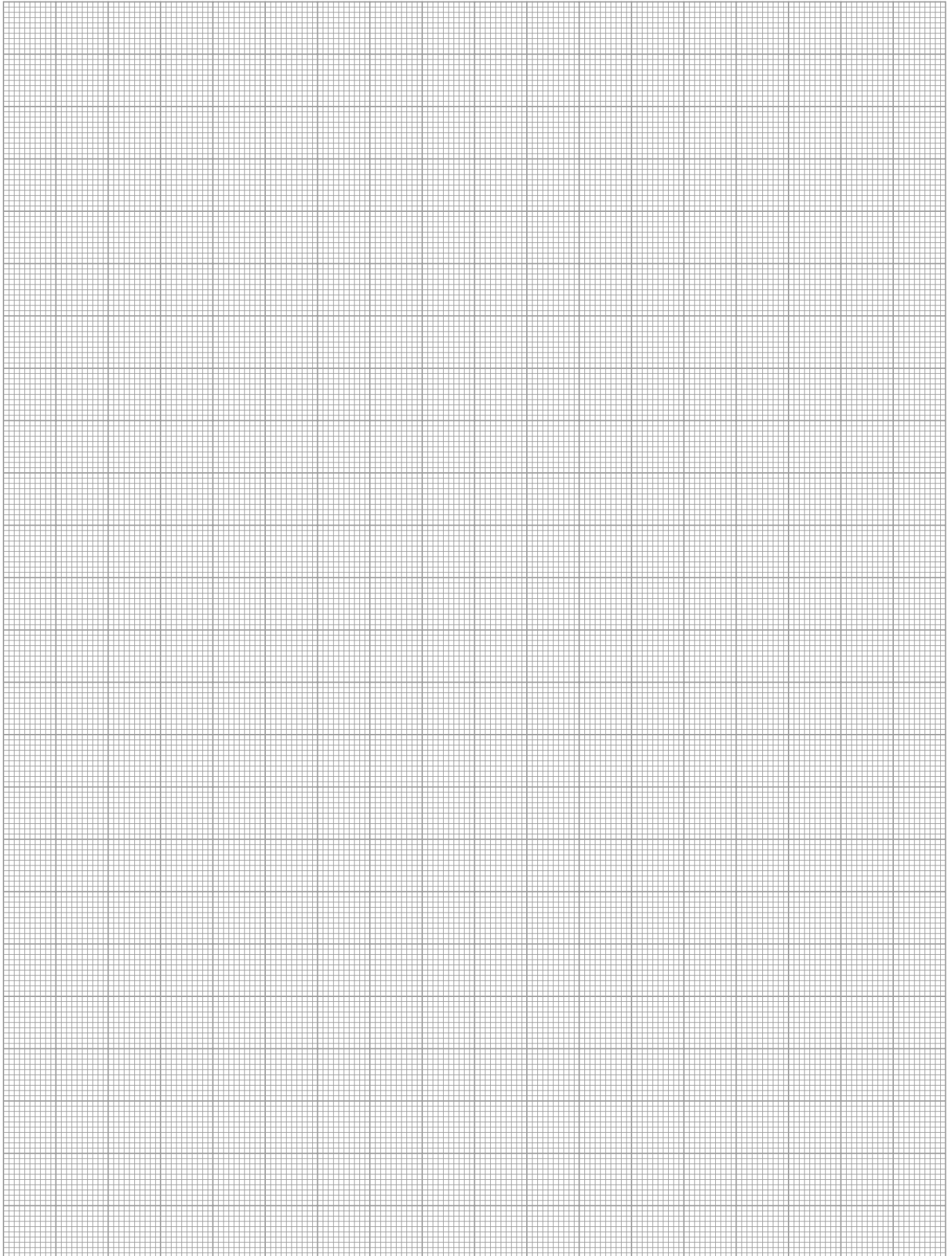
For precise I.D. clamping (run-out accuracy < 0.005 mm), the ROTA THW vario can be supplemented with expansion arbors. This allows inner diameters of 20 – 80 mm to be clamped securely and precisely. Minimum set-up times due to quick and easy exchange of the segmented clamping sleeves. This results in extremely rigid clamping with a high damping effect.

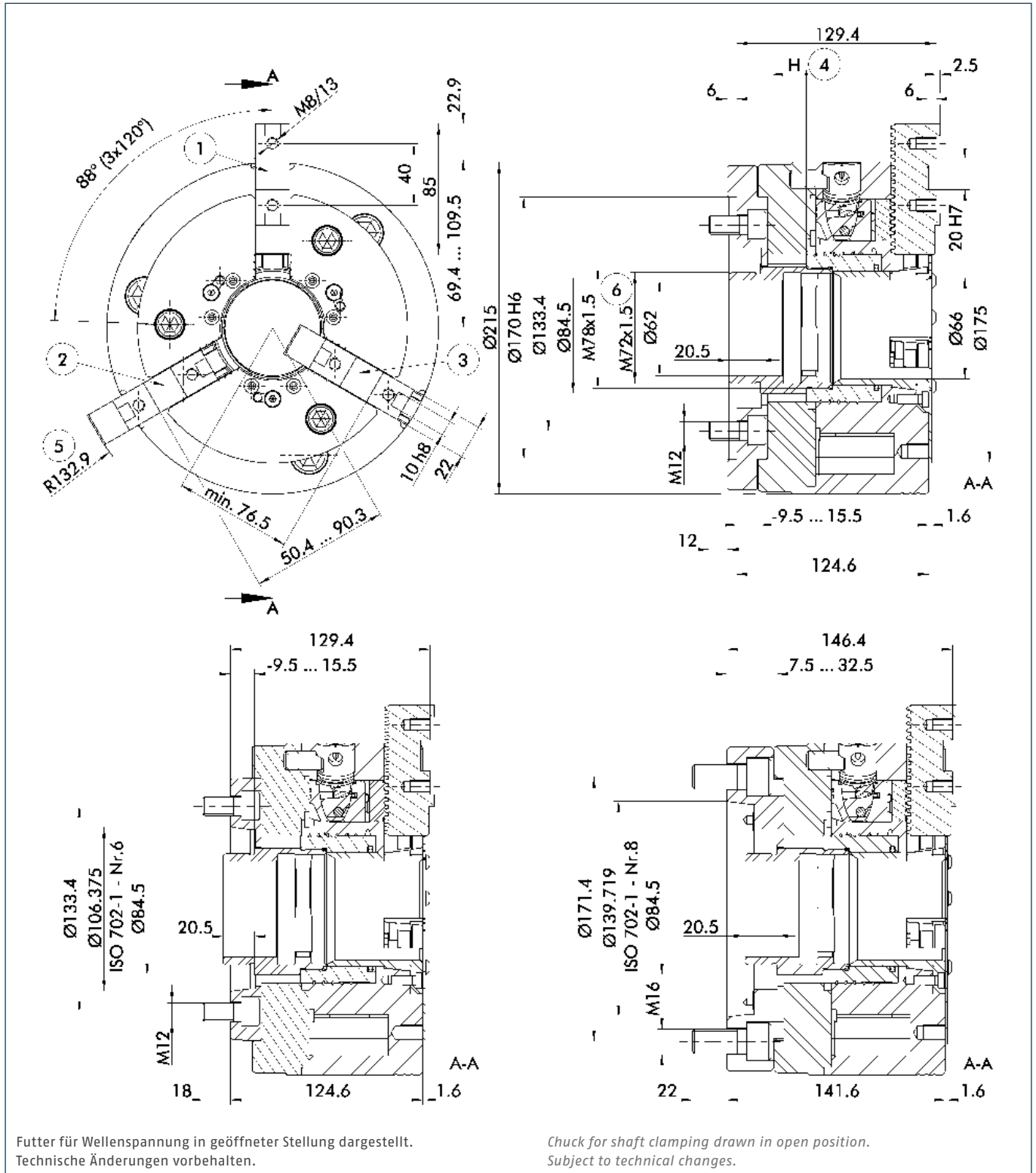


In combination with collet chuck vario F

For precise O.D. clamping (run-out accuracy < 0.01 mm), the ROTA THW vario can be supplemented with the collet chuck. This allows outer diameters of 4 – 100 mm to be clamped securely and precisely. Minimum set-up times due to quick and easy exchange of the collets. The wrap-around clamping mechanism reduces workpiece deformation to a minimum.







- | | | | |
|---|--|--|---|
| ① Grundbackenstellung I
äußerste Stellung | ③ Grundbackenstellung I innerste
Stellung | ① Position of base jaws I
outermost position | ③ Position of base jaws I
innermost position |
| ② Grundbackenstellung II
äußerste Stellung | ④ Richtung des Kolbenhubes | ② Position of base jaws II
outermost position | ④ Piston stroke direction |
| | ⑤ Schwingkreisradius | | ⑤ Swing diameter radius |
| | ⑥ Optional mit Innengewinde | | ⑥ On option with internal thread |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0800625	5400	82	46	7.4	25	0.19	29.5
ISO 702-1	Nr. 6	0800623	5400	82	46	7.4	25	0.18	27.5
ISO 702-1	Nr. 8	0800624	5400	82	46	7.4	25	0.2	31

Lieferumfang

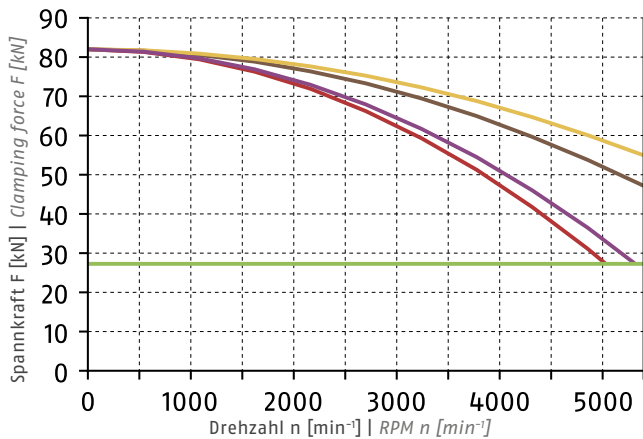
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklingschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung, Grundbacken für vario-Komponente, Abdeckung für Futter-Planfläche, Bajonett-Adapter für vario-Komponente

Scope of Delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts and operating manual, base jaws for vario components, cover plate for chuck face, bayonet adapter for vario components

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

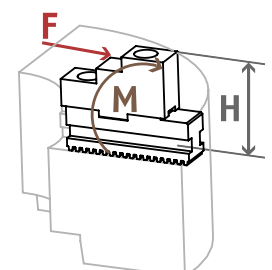
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
 Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 200
 2.4 kg
- SFA 200
 2 kg
- GST 201
 1.6 kg
- UVB 200
 2.7 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 1367 \text{ Nm}$
 ⓐ Siehe Seite 832
 See page 832

ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 188 | See page 188



Standard-Spannbacken
 siehe Seite 184
 Standard chuck jaws
 see page 184



Schutzbüchsen
 siehe Seite 182
 Center sleeves
 see page 182



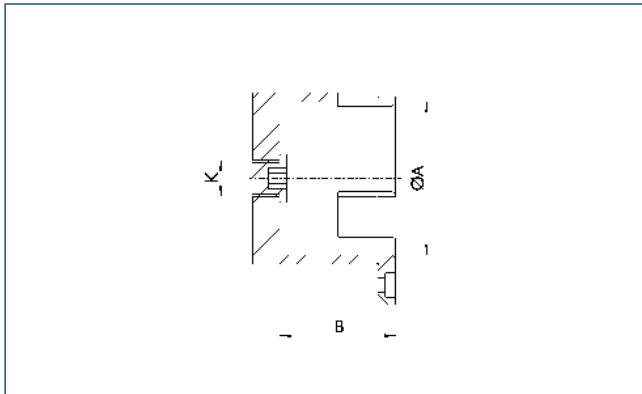
Spezialfett
 siehe Kapitel Zubehör
 Special grease
 see chapter accessories



Flansche
 siehe Kapitel Zubehör
 Adapter plates
 see chapter accessories

Schutzbüchsen

Schutzbüchse geschlossen



Center Sleeves

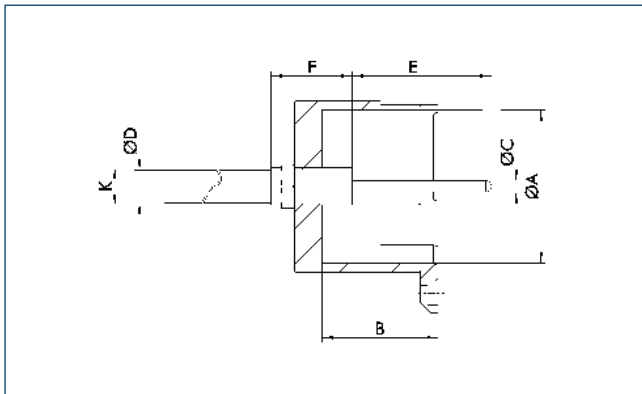
Center Sleeve Closed



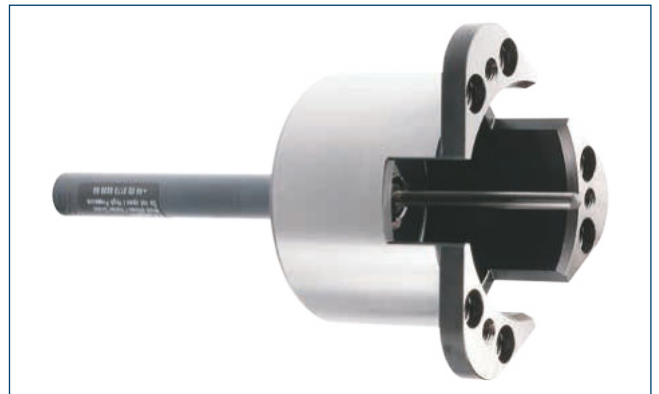
Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	K
SBS-G-W vario	8703639	ROTA THW vario 215-62	66	50.3	M16 x 1.5

Schutzbüchse mit Auswerfer



Center Sleeve with Part Ejector



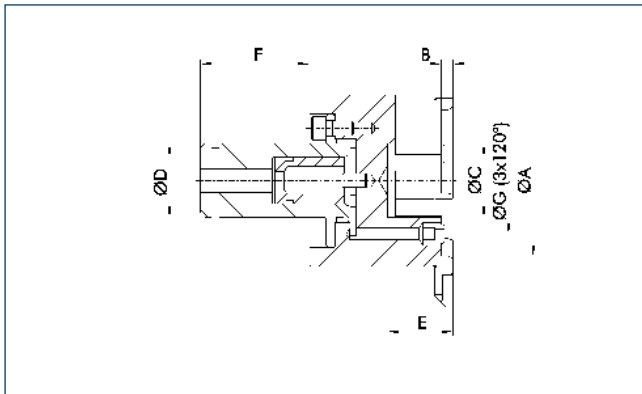
Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	ØC [mm]	ØD [mm]	E min. [mm]	E max. [mm]	F [mm]	K
SBS-A-W vario	8703637	ROTA THW vario 215-62	66	50.3	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5

- Der Auswerferhub ist in 10er-Schritten von 10 – 100 mm wählbar
- Die Auswerfkraft ist von 35 – 300 N wählbar

- The ejector stroke is selectable in increments of 10 from 10 – 100 mm
- The ejector force can be selected from 35 – 300 N

Schutzbüchse mit Spritzdüsen



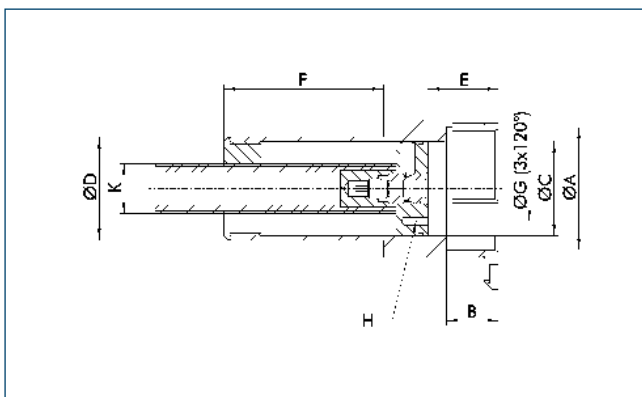
Center Sleeve with Spray Nozzles



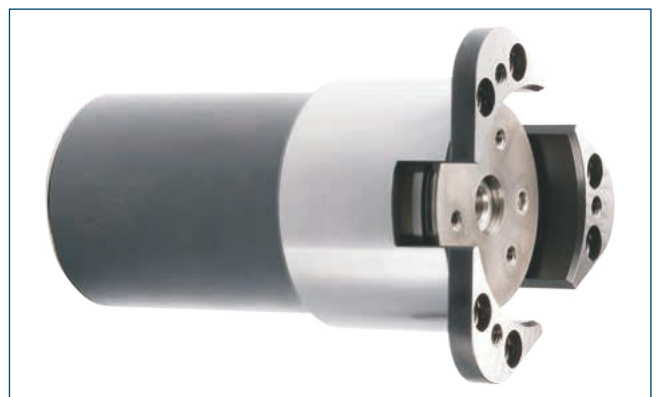
Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	ØC [mm]	ØD [mm]	F [mm]	ØG [mm]	K
SBS-S-W vario	8703638	ROTA THW vario 215-62	66	5	32	32	104	46	M16 x 1.5

Schutzbüchse mit verstellbarem Anschlag



Center Sleeve with Adjustable Stop



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	ØC [mm]	ØD [mm]	E min. [mm]	E max. [mm]	F [mm]	ØG [mm]	H	K
SBS-T-W vario	8703640	ROTA THW vario 215-62	66	28	51	55.5	28	110.8	82.7	35	M5 x 10	M27

Bitte Spindeldurchlass prüfen! Dieser muss mindestens $\text{ØD} + 0.5 \text{ mm}$ betragen.

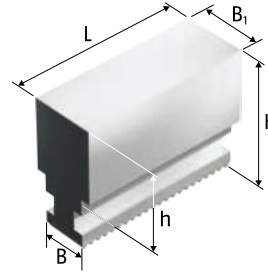
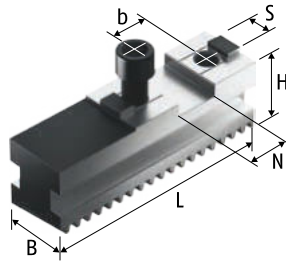
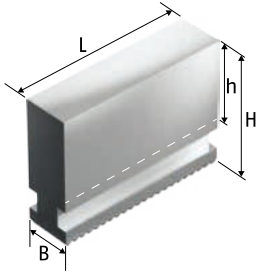
Please check the spindle through-hole! It has to be at least $\text{ØD} + 0.5 \text{ mm}$.

Grundbacken, Harte Stufenblockbacken, Weiche Blockbacken

Base Jaws, Hard Stepped Block Jaws, Soft Monoblock Jaws

mit gerader Verzahnung

with Straight Serration



Weiche Blockbacken UVB-H, UVB
C45, vergütet
Soft Monoblock Jaws UVB-H, UVB
C45, tempered

Grundbacken GBK
Base Jaws GBK

Weiche Blockbacken UVB-B
C45, vergütet
Soft Monoblock Jaws UVB-B
C45, tempered

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	B1	H	L	T	h	b	Gewicht Weight
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA THW vario 215-62	UVB 200	0164100			22		65	84		40		2.7
ROTA THW vario 215-62	UVB-B 200	0164113			22	40	65	84		38		3.9
ROTA THW vario 215-62	UVB-H 200	0164116			22		85	84		60		3.2
ROTA THW vario 215-62	GBK 200	0159100	20	10	22		29.5	85			40	1
ROTA THW vario 215-62	GST 201	0162106			22		54	84.8	8	29		1.6

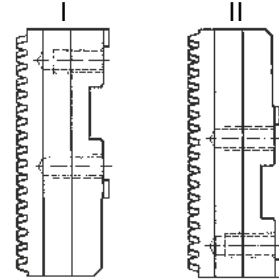
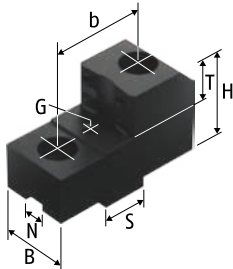
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping with Tongue and Groove

mit Kreuzversatz



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZKA
 Stahl 16MnCr5, gehärtet
 Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZKA
 Steel 16MnCr5, hardened

Grundbackenstellung
 Position of Base Jaws

Technische Daten | Technical data

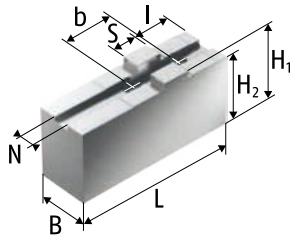
Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	Grundbackenstellung Position of base jaws	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	H	T	G	b	Gewicht Weight
	[mm]	[mm]				[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[kg]
ROTA THW vario 215-62	26 - 97	264	I	SZKA 212	0139153	10	20	26	45	25	M6	40	1.4
ROTA THW vario 215-62	97 - 172	264	I	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	1.3
ROTA THW vario 215-62	132 - 207	269	I	SZKA 216	0139159	10	20	30	45	25	M6	40	1.2

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Weiche Aufsatzbacken

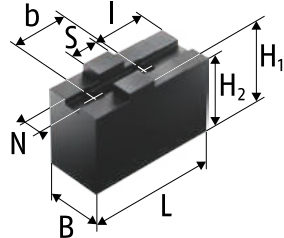
mit Kreuzversatz



Weiche Aufsatzbacken SFA-AL
Aluminium
Soft Top Jaws SFA-AL
Aluminium

Soft Top Jaws

with Tongue and Groove



Weiche Aufsatzbacken SFA-C, SFA
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SFA-C, SFA
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

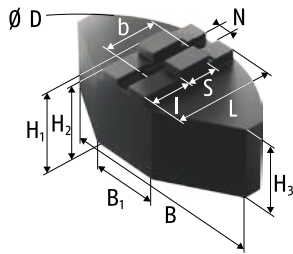
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	I [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA THW vario 215-62	SFA 200	0153101	10	20	22	47	43	105	35	40	2
ROTA THW vario 215-62	SFA 200-C1	0154100	10	20	30	55.5	51.5	100	23	40	3.2
ROTA THW vario 215-62	SFA 200-C3	0154128	10	20	40	40	36	70	23	40	2.1
ROTA THW vario 215-62	SFA 200-C4	0154130	10	20	40	60	56	85	23	40	4
ROTA THW vario 215-62	SFA 200-C5	0154132	10	20	40	80	76	95	23	40	6.1
ROTA THW vario 215-62	SFA-AL 200	0172102	10	20	25	50	46	105	35	40	0.9

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

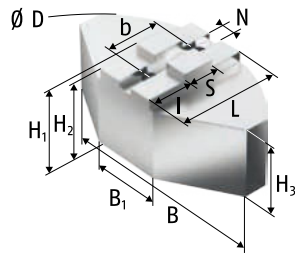
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Kreuzversatz



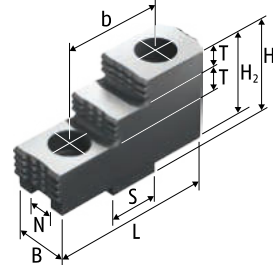
Weiche Segmentbacken SFA-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SFA-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



Weiche Segmentbacken SFA-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SFA-SA
Aluminium

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Tongue and Groove



Harte Stufenaufsatzbacken SHF
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHF
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

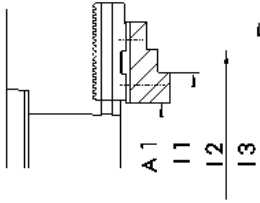
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	B1	D	H1	H2	H3	L	T	I	b	Gewicht Weight
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA THW vario 215-62	SFA-SA 200	0174101	10	20	140	50	200	58	54	48	72.5		32	40	3.5
ROTA THW vario 215-62	SFA-SA 201	0174105	10	20	140	50	200	80	76	70	72.5		32	40	4.7
ROTA THW vario 215-62	SFA-SM 200	0173101	10	20	140	64	200	60	56	50	70		27	40	9
ROTA THW vario 215-62	SHF 200	0155101	10	20	22			42	38		71.7	10		40	2.4

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

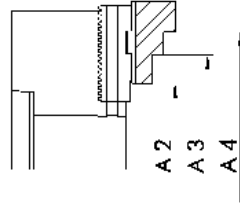
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

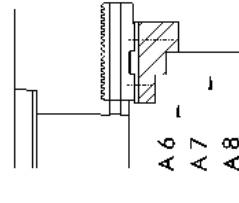
Hard Stepped Top Jaws



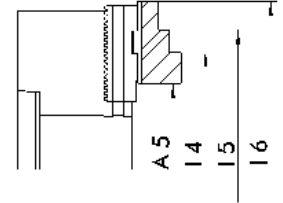
Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I



Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]	A5 [mm]	A6 [mm]	A7 [mm]	A8 [mm]
ROTA THW vario 215-62	SHF 200	0155101	10 - 89	49 - 128	101 - 180	128 - 207	48 - 127	16 - 90	68 - 142	95 - 169

Innenspannung | I.D. clamping

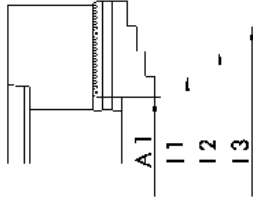
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]	I4 [mm]	I5 [mm]	I6 [mm]
ROTA THW vario 215-62	SHF 200	0155101	74 - 151	100 - 178		111 - 189	138 - 216	

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

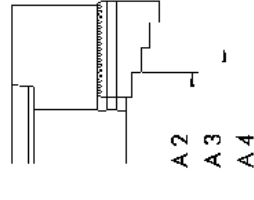
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenblockbacken

Hard Stepped Block Jaws



Harte Stufenblockbacken
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard Stepped Block Jaws
Steel 16MnCr5, case-hardened



Harte Stufenblockbacken
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard Stepped Block Jaws
Steel 16MnCr5, case-hardened

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA THW vario 215-62	GST 201	0162106	17 - 84	45 - 120	92 - 168	140 - 215

Innenspannung | I.D. clamping

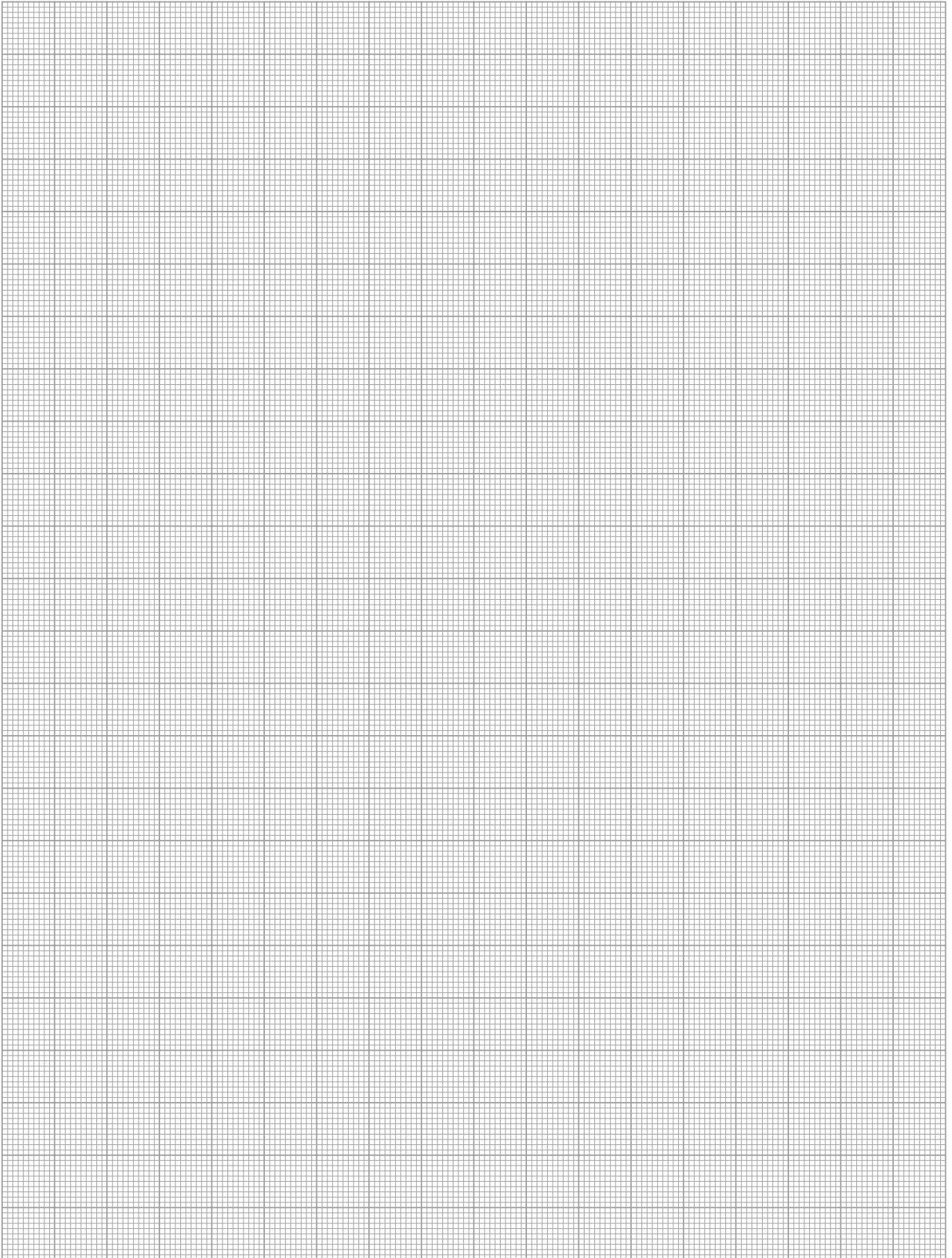
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA THW vario 215-62	GST 201	0162106	64 - 130	112 - 178	160 - 226

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g Cartridge 500 g	0184210
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184211
		Eimer 30 kg Bucket 30 kg	0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i>	Kartusche 450 g Cartridge 450 g	0184220
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184221
		Eimer 25 kg Bucket 25 kg	0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfuttern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i>	Kartuschen Cartridges	9900543
	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfutter. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA THW vario	0890013
	Auslinkschlüssel Sicherheitsschlüssel zum schnellen Wechseln der Backen bei Kraftspannfuttern mit Backenschnellwechselsystem. Jaw quick-change wrench <i>Security key for fast change of the jaws for power chucks with jaw quick-change system.</i>	ROTA THW vario 215-62	8703298
	Futtermontagewerkzeug – Variante 2 Für den Einsatz bei Kraftspannfuttern ohne drehbare Zugbüchse. Chuck assembly tool – Version 2 <i>Used for power lathe chucks without turnable draw nut.</i>	ROTA THW vario 215-62	8704607
			8704627



vario D

SCHUNK vario D ermöglicht ein schnelles Umrüsten von einer Außen- auf eine hochgenaue Innenspannung. Der komplette Umbauvorgang dauert hierbei nicht länger als zwei Minuten. Je nach Spanndorngröße können Werkstückdurchmesser zwischen 20 – 80 mm über verschiedenen Segmentspannbüchsen gespannt werden. Durch den schnellen und einfachen Wechsel der Spannbüchsen werden die Rüstzeiten auf ein Minimum reduziert. Das Ergebnis ist eine extrem steife Spannung mit hohem Dämpfungseffekt.

vario D

SCHUNK vario D allows faster conversion from O.D. to high-precision I.D. clamping in less than 2 minutes. Depending on the size of the expansion arbor, workpiece diameters between 20 – 80 mm can be clamped with various segment clamping sleeves. Thanks to the quick and simple replacement of the expansion sleeves, the set-up times are reduced to a minimum. This results in extremely rigid clamping with a high damping effect.



- ① **Spannfutter ROTA THW vario**
Modifiziertes Kraftspannfutter mit Backenschnellwechselsystem und auswechselbarem SchutzbüchSENSsystem
- ② **Spanndorn vario D**
Für eine hochgenaue Innenspannung von Werkstückdurchmessern zwischen 20 – 80 mm

- ① **Lathe chuck ROTA THW vario**
Modified power lathe chuck with jaw quick-change system and replaceable center sleeve system
- ② **Expansion arbor vario D**
For high-precision internal clamping of workpiece diameters between 20 – 80 mm



Vorteile – Ihr Nutzen

Rundlaufgenauigkeit < 0.005 mm

Für höchste Präzision

Einfacher, schneller Wechsel der Segmentspannbüchse

Rüstzeit- und Rüstkostensparnis

Aktiver Niederzug der Segmentspannbüchse

Steife Spannung bei garantierter Plananlage des Werkstücks am Anschlag

Extrem steife Spannung

Hohe Präzision am Werkstück

Hoher Dämpfungseffekt durch Segmentspannbüchse

Keine Vibrationen bei der Bearbeitung

Integrierter Leerhub

Kein Verstellen der Endschalter am Spannzylinder notwendig

Advantages – Your benefits

Run-out accuracy < 0.005 mm

For highest precision

Easiest and fast change of the segment expansion sleeve

Reducing set-up time and costs

Active pull-down function of the segmented clamping sleeve

Stiff clamping with guaranteed flat work surface of the workpiece on the stop

Extremely rigid clamping

High precision on the workpiece

High damping effect due to segment expansion sleeve

No vibrations during machining

Integrated idle stroke

No adjustment to the limit switches on the hydraulic cylinder required



Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Max. Betätigungskraft <i>Max. actuating force</i> [kN]	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i> [kN]	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i> [min ⁻¹]	Spannbereich <i>Clamping range</i> [mm]	Überbrückungsbereich <i>Covering range</i> [mm]	Max. Spannlänge <i>Max. clamping length</i> [mm]	Hubausführung <i>Stroke version</i>	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
vario D0	10	42	6000	20 – 28	±0.25	22	mit Leerhub <i>with idle stroke</i>	4.7
vario D1	10	42	6000	26 – 38	±0.25	26	mit Leerhub <i>with idle stroke</i>	4.7
vario D2	20	85	6000	36 – 54	±0.25	43	mit Leerhub <i>with idle stroke</i>	5
vario D3	25	105	6000	50 – 80	±0.35	49	mit Leerhub <i>with idle stroke</i>	5

vario F

SCHUNK vario F ermöglicht ein schnelles Umrüsten von einer 3-Backen- auf eine Spannzangenspannung. Der komplette Umbauvorgang dauert hierbei nicht länger als zwei Minuten. Je nach Futtergröße können Werkstückdurchmesser zwischen 4 - 100 mm über verschiedenen Spannzangeneinsätze gespannt werden.

Durch den schnellen und einfachen Wechsel der Spannzangen werden die Rüstzeiten auf ein Minimum reduziert. Durch die umschlingende Spannung ist die Deformation am Werkstück extrem gering.

vario F

SCHUNK vario F allows fast conversion from 3-jaw chuck clamping to collet chuck clamping. The complete reorganization of the process takes no longer than two minutes. Depending on the chuck size, workpiece diameters between 4 - 100 mm can be clamped with different collet jaw inserts.

Thanks to the quick and simple replacement of the collect chuck sets, the set-up times are reduced to a minimum. The wrap-around clamping mechanism reduces workpiece deformation to a minimum.



- ① **Spannfutter ROTA THW vario**
Modifiziertes Kraftspannfutter mit Backenschnellwechselsystem und auswechselbarem SchutzbüchSENSystem
- ② **Spannzangenfutter vario F**
Für eine umschlingende Spannung von Werkstückdurchmessern zwischen 4 - 100 mm

- ① **Lathe chuck ROTA THW vario**
Modified power lathe chuck with jaw quick-change system and replaceable center sleeve system
- ② **Collet chuck vario F**
For a circumferential clamping of workpiece diameters between 4 - 100 mm



Vorteile – Ihr Nutzen

Rundlaufgenauigkeit < 0.01 mm

Optimale Bearbeitungsergebnisse

Aktiver Niederzug des Spannkopfs

Steife Spannung bei garantierter Plananlage des Werkstücks am Anschlag

Umschlingende Spannung

Deformationsfreie Spannung

Schneller Wechsel der Spannzangen

Rüstzeit- und Rüstkostensparnis

Spannen von kleinen Durchmessern möglich

Flexibilität für verschiedene Spannaufgaben

Mit Durchgangsbohrung 51 mm

Bearbeitung aller gängigen Rohr-Durchmesser

Integrierter Leerhub

Kein Verstellen der Endschalter am Spannzyylinder notwendig

Advantages – Your benefits

Run-out accuracy < 0.01 mm

Best machining results

Active pull-down function of the clamping head

Stiff clamping with guaranteed flat work surface of the workpiece on the stop

Entangled/wrap around clamping

Deformation-free clamping

Fast collet exchange

Reducing set-up time and costs

Clamping of smallest diameters possible

Flexibility for various clamping tasks

With through-hole 51 mm

Machining of all standard pipe diameters

Integrated idle stroke

No adjustment to the limit switches on the hydraulic cylinder required



Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung Description	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Spannbereich Clamping range [mm]	Überbrückungsbereich Covering range [mm]	Max. Spannlänge Max. clamping length [mm]	Hubausführung Stroke version	Gewicht Weight [kg]
vario F65	45	105	6000	4 – 65	±0.5	58	mit Leerhub with idle stroke	8.2
vario F65-51	45	105	6000	4 – 65	±0.5	58	mit Leerhub with idle stroke	8.2
vario F80	50	115	5500	5 – 80	±0.5	53	mit Leerhub with idle stroke	13.6
vario F100	65	150	5000	16 – 100	±0.5	53	mit Leerhub with idle stroke	19.8

ROTA NCX

Schnellwechselfutter für Drehmaschinen mit Kurzhubzylinder

Nach den bisherigen Erfolgen der SCHUNK Keilstangen-Kraftspannfutter überträgt SCHUNK das Prinzip des schnellen Backenwechsels nun auch auf CNC-Drehmaschinen mit Kurzhubzylinder. Gerade bei der Optimierung von Fertigungsprozessen zeichnet sich das ROTA NCX dank des integrierten Backenwechselsystems als attraktiver Fertigungsturbo aus. Es minimiert den Rüstaufwand und verlängert die produktiven Hauptzeiten der Maschine. Durch das Schnellwechselsystem entfällt das erneute Ausdrehen der Spannbacken. Um die Bediensicherheit zu erhöhen, ist es mit einer Backenanwesenheitskontrolle ausgestattet. Nur wenn die Grundbacken ordnungsgemäß in die Keilstange eingerastet ist, lässt sich der Ausklink-schlüssel vom Futter abziehen. Als Aufsatzbacken eignen sich sämtliche SCHUNK Standardaufsatzbacken mit Kreuzversatz.

ROTA NCX

Quick-change chuck for lathes with short-stroke cylinder

Following the earlier successes of the SCHUNK wedge bar power chucks, SCHUNK has now applied the principle of the quick jaw change to CNC machines with a short-stroke cylinder. The ROTA NCX is excellent at boosting production, especially through optimization of production processes, due to the integrated jaw changing system. It minimizes set-up time and extends the main productive times of the machine.

The quick-change system eliminates repeated turning of the clamping jaws. In order to increase operational safety, it is equipped with a jaw presence monitor. The disengaging key of the chuck can only be pulled out when the base jaws are properly engaged in the wedge bar. All SCHUNK standard top jaws with tongue and groove are suitable as top jaws.





Vorteile – Ihr Nutzen

Komfortables Backenschnellwechselsystem

Minimierung der Rüstzeiten und Rüstkosten

Große Futterbohrung

Bearbeitung aller gängigen Rohr-Durchmesser

Hoher Wirkungsgrad des Keilstangensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Hohe Backenwechselwiederholgenauigkeit

Nur einmaliges Ausdrehen der Aufsatzbacken notwendig

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

Anschlussmaße 100 % kompatibel zu Kraftspannfuttern der Kitagawa BB200-Serie

Austausch gegen vorhandenes Kitagawa-Futter innerhalb kürzester Zeit möglich

Demontierbarer und ausdrehbarer Zugbüchsen-Rohling im Futter integriert

Ausdrehen für Zugrohrgehwinde bzw. zum Austausch gegen die bereits ausgedrehte Zugbüchse

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Hohe Rundlauf- und Backenwechselwiederholgenauigkeit

Advantages – Your benefits

Convenient jaw quick-change system

Minimizing set-up times and costs

Large through-hole

Machining of all standard pipe diameters

High efficiency of the wedge bar system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

High jaw quick-change repeatability

No reboring of already machined jaws necessary

Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

Interface 100% compatible with power chucks of the Kitagawa BB200 series

Exchange of the existing Kitagawa chucks can be done within short time

Blank draw nut which can be disassembled and removed is integrated in the chuck

Turning for draw tube threads or replacement of the already turned center sleeve

All functional parts are ground and hardened

High run-out and jaw change repeat accuracy

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Max. Betätigungskraft <i>Max. actuating force</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Futterbohrung <i>Through-hole</i>	Kolbenhub <i>Piston stroke</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA NCX 165-53	204	6000	50	33	3	53	13
ROTA NCX 210-66	206	5000	80	45	4.2	66	18
ROTA NCX 260-81	208	4500	128	68	5	81	21
ROTA NCX 315-106	210	3500	155	88	6.3	106	25

Technik

Die tangential im Futter verschiebbaren Keilstangen werden über schräge Wirkflächen eines axial geführten Kolbens angetrieben. Die Keilstangen übertragen die Kraft auf die Grundbacken und erzeugen eine, zur Drehachse synchrone, radiale Backenbewegung. Der Backenschnellwechsel erfolgt über das zur Seite ziehen der Keilstange mit Hilfe eines Auslinkschlüssels.

Technology

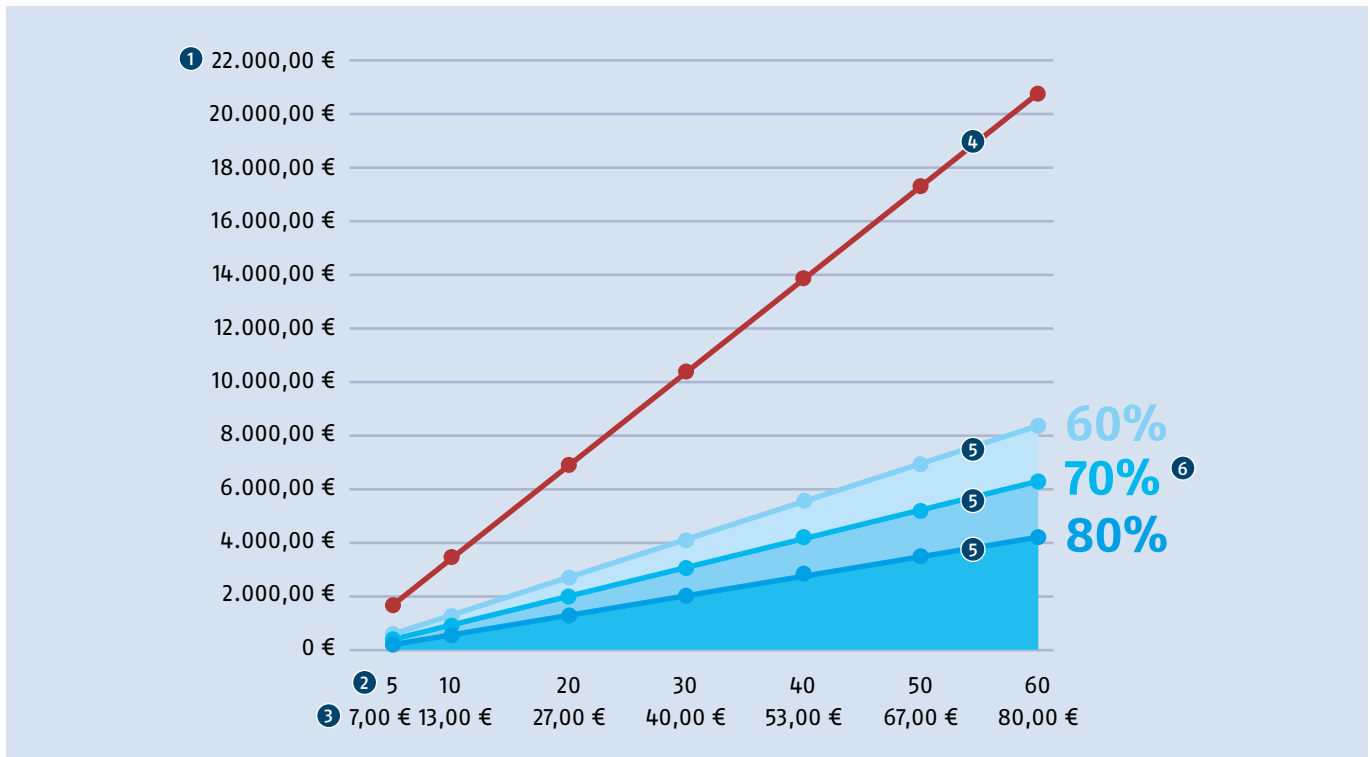
The wedge bars that can be tangentially moved in the chuck are driven via slanted effective surfaces of an axially guided piston. The wedge bars transmit the force to the base jaws, generating a jaw movement that is synchronous and radial to the rotational axis. The jaw quick change is done by pulling the wedge bar to the side with the aid of a jaw change key.



- 1 Keilstangenantrieb**
Bietet hohe Rundlaufgenauigkeiten auch bei hohen Drehzahlen
 - 2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft
 - 3 Große Durchgangsbohrung**
Für die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser
 - 4 Optimiertes Schmiersystem**
Für hohen Wirkungsgrad
 - 5 Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne
 - 6 Backenschnellwechselsystem**
Mit Einzelentriegelung der Backen, dadurch kürzeste Umrüstzeiten
 - 7 Standard-Backenschnittstelle**
Zur Verwendung von Standard-Spannbacken von SCHUNK
 - 8 Verriegelungsmechanismus mit Backenanwesenheitskontrolle**
Garantiert den sicheren Eingriff der Grundbackenverzahnung mit der Keilstangenverzahnung
 - 9 Zuverlässige Backenverriegelung**
Der Ausklinkenschlüssel lässt sich nur abziehen, wenn die Keilstange ordnungsgemäß in die Grundbacke eingerastet ist
 - 10 Gewichtsoptimiertes Design**
Für hohe Wirtschaftlichkeit im täglichen Einsatz
- 1 Wedge bar actuation system**
It offers high run-out accuracies even at high speeds
 - 2 Hardened and extremely rigid base body**
Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force
 - 3 Large through-hole**
For machining of all commercially available raw pipe material diameters
 - 4 Optimized lubrication system**
For maximum efficiency
 - 5 Mounting threads**
For workpiece stops or cover plates
 - 6 Jaw quick-change system**
The individual jaw unlocking mechanism shortens set-up times
 - 7 Standard chuck jaw interface**
For using of standard chuck jaws from SCHUNK
 - 8 Locking mechanism with jaw presence monitor**
Ensures secure intermeshing of the base jaw serration with the wedge bar serration
 - 9 Reliable jaw lock**
The jaw change wrench can only be actuated if the wedge bar is properly engaged in the base jaw
 - 10 Weight-optimized design**
For great economy in daily use

Rüstkostensparnis durch Backenschnellwechselfutter

Saving Set-up Costs due to Chucks with Jaw Quick-change system



Das Backenschnellwechselsystem ist das ideale Spannmittel für Spannaufgaben schon ab Losgröße 1. Im Vergleich zu spitzverzahnten Kraftspannfuttern kann – je nach Anzahl an Backenwechseln – im Idealfall bis zu 80 % an Rüstkosten eingespart werden.

The jaw quick-change system is the ideal clamping tool for clamping tasks even up from batch size 1. Ideally the set-up times can be reduced – depending on the number of jaw changes – by up to 80% in comparison to power lathe chucks with fine serration.

- ① Rüstkosten* in Euro pro Jahr
- ② Rüstzeit in Minuten pro Tag
- ③ Rüstkosten* in Euro pro Tag
- ④ Rüstkosten pro Jahr ohne Backenschnellwechsel
- ⑤ Rüstkosten pro Jahr mit Backenschnellwechsel
- ⑥ Einsparpotenzial (je nach Rüstgeschwindigkeit)

* Rüstkosten pro Minute 1,33 € (80 € pro Stunde) bei 260 Arbeitstagen.

- ① Costs for set-up time* in Euro per year
- ② Set-up time in minutes per day
- ③ Costs for set-up time* in Euro per day
- ④ Annual set-up costs without jaw quick-change
- ⑤ Annual set-up costs with jaw quick-change
- ⑥ Saving potential (depending on the set-up rate)

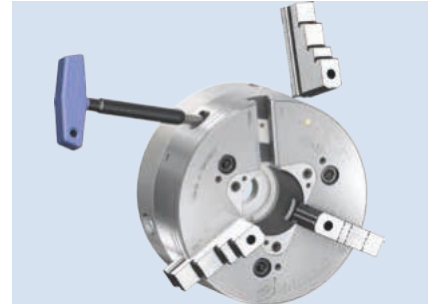
* Set-up costs per minute 1.33 € (80 € per hour) at 260 business days.

Schneller Backenwechsel

Durch eine 210°-Drehung des Ausklinkenschlüssels wird die Keilstange aus der Verzahnung der Grundbacken gezogen. Die Grundbacke kann entnommen werden. Der gesamte Backensatz kann so in einer Minute gewechselt werden.

Quick jaw change

Turning the jaw change key 210° pulls the wedge bar out of the teeth of the base jaws. The base jaw can be removed. It is therefore possible to change the entire jaw set in one minute.



Hohe Wechselwiederholgenauigkeit nach einem Backenwechsel

Durch den doppelt geführten Kolben und die einteiligen Keilstangen ergibt sich ein extrem steifes System. Dies zeigt sich für eine optimale Wechselwiederholgenauigkeit verantwortlich.

High repeat accuracy after changing jaws

The double guided piston and the one-piece wedge bars combine to create an extremely rigid system. This proves to be essential for optimal repeat accuracy.

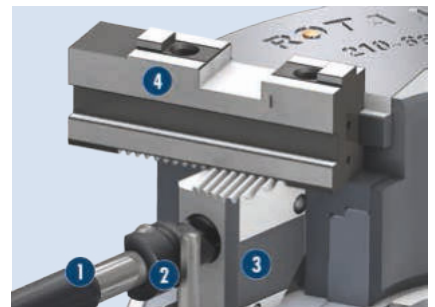


Korrekte Backenposition

Wird die Grundbacke vollständig in die Führungsbahn eingeschoben, lässt sich der Ausklinkmechanismus betätigen. Erst wenn alle drei Grundbacken ordnungsgemäß positioniert sind, kann das Futter betätigt werden.

Correct jaw position

If the base jaw is inserted completely into the guideway, the release mechanism can be operated. The chuck cannot be operated until all three base jaws are correctly positioned.



- 1 Ausklinkschlüssel
- 2 Auslinkbolzen
- 3 Keilstange
- 4 Grundbacke

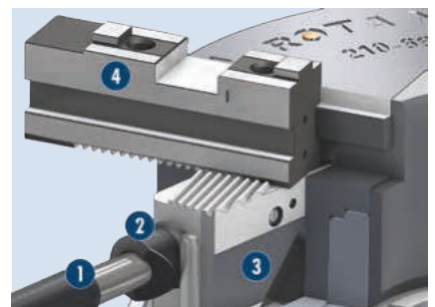
- 1 Jaw quick-change wrench
- 2 Release bolt
- 3 Wedge bar
- 4 Base jaw

Falsche Backenposition

Wird die Grundbacke nicht vollständig in die Führungsbahn eingeschoben, lässt sich der Ausklinkmechanismus nicht betätigen. Ist eine der drei Grundbacken nicht ordnungsgemäß positioniert, kann das Futter nicht betätigt werden.

Incorrect jaw position

If the base jaw is not inserted completely into the guideway, the release mechanism cannot be operated. If one of the three base jaws is not correctly positioned, the chuck cannot be operated.



- 1 Ausklinkschlüssel
- 2 Auslinkbolzen
- 3 Keilstange
- 4 Grundbacke

- 1 Jaw quick-change wrench
- 2 Release bolt
- 3 Wedge bar
- 4 Base jaw

Keilstange in Arbeitsstellung

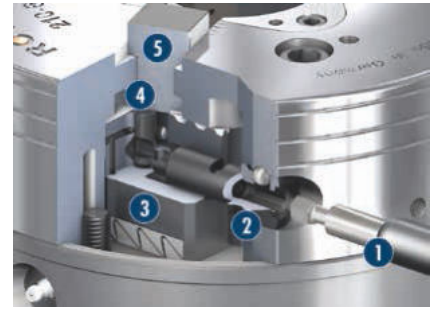
Erst bei korrekter Positionierung der Grundbacke kann die Keilstange über den Ausklinkbolzen in die Arbeitsstellung geschoben werden, das heißt die Verzahnung der Keilstange und die der Grundbacke sind im Eingriff. Der Auslinksschlüssel kann abgezogen werden.

- 1 Auslinksschlüssel
- 2 Ausklinkbolzen
- 3 Keilstange
- 4 Abfragestift
- 5 Grundbacke

Wedge bar in working position

The wedge bar can be pushed by the release bolt into working position only when the base jaw is correctly positioned, i.e. when the teeth of the wedge bar and those of the base jaw are engaged. The jaw change key can be removed.

- 1 Jaw quick-change wrench
- 2 Release bolt
- 3 Wedge bar
- 4 Indicator pin
- 5 Base jaw



Keilstange in Wechselstellung

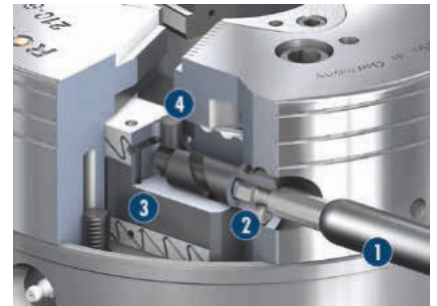
Durch eine 210°-Drehung des Auslinksschlüssels wird die Keilstange und der Abfragestift in die Wechselstellung gezogen. Die Grundbacke kann gewechselt werden. Der Auslinksschlüssel kann nicht abgezogen werden.

- 1 Auslinksschlüssel
- 2 Ausklinkbolzen
- 3 Keilstange
- 4 Abfragestift

Wedge bar in change position

Turning the jaw change key 210° pulls the wedge bar and the indicator pin into changing position. The base jaw can be replaced. The jaw change key cannot be removed.

- 1 Jaw quick-change wrench
- 2 Release bolt
- 3 Wedge bar
- 4 Indicator pin

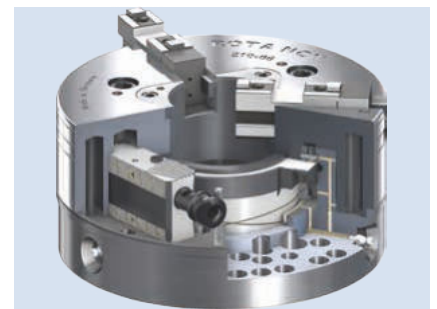


Optimiertes Schmiersystem

Über drei am Futterumfang platzierte Schmiernippel lassen sich alle Funktionsflächen einfach mit Fett versorgen. Durch die spezielle Form der Schmiernuten wird eine permanente Versorgung der Reibflächen sichergestellt. Daraus resultiert ein verbessertes Spannkraftverhalten im Betrieb.

Optimized lubrication system

Three lubrication nipples positioned on the chuck body facilitate lubrication of all functional surfaces. The special shape of the grease grooves ensures constant lubrication of the friction surfaces. This improves the clamping behavior during operation.



Gewichtserleichtertes Spannfutter

Die massive Reduzierung des Futtergewichts erwirkt ein optimales Trägheitsverhalten. Dadurch lassen sich schnellere Beschleunigungen und Bremsvorgänge erzielen.

Weight optimized chuck

The massive reduction of the chuck weight brings about optimal inertia behavior. This allows faster acceleration and braking processes.

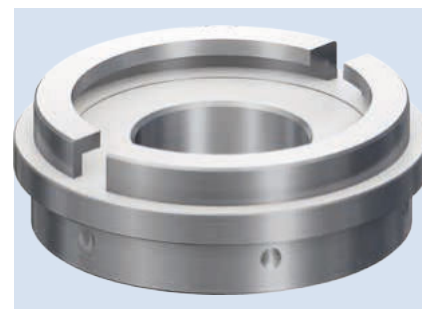


Absolute Flexibilität – Zugbüchsenrohling

Der im Lieferumfang enthaltene Zugbüchsenrohling lässt sich leicht demontieren und kann schnell und einfach an das vorhandene Zugrohr angepasst werden. Wird ein vorhandenes Kitagawa BB200 Drehfutter gleicher Baugröße ersetzt, so kann die vorhandene Zugbüchse weiterhin verwendet werden.

Absolute flexibility – blank draw nut

The center sleeve blank included in the scope of delivery is easy to remove and can be adapted quickly and easily to the existing draw pipe. If an existing Kitagawa BB200 power chuck of the same size is replaced, the existing center sleeve can be retained.

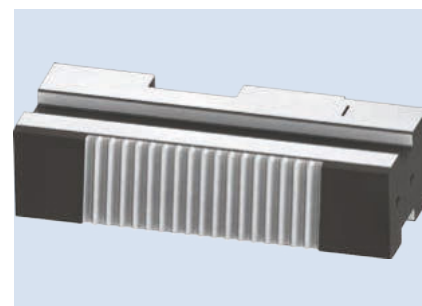


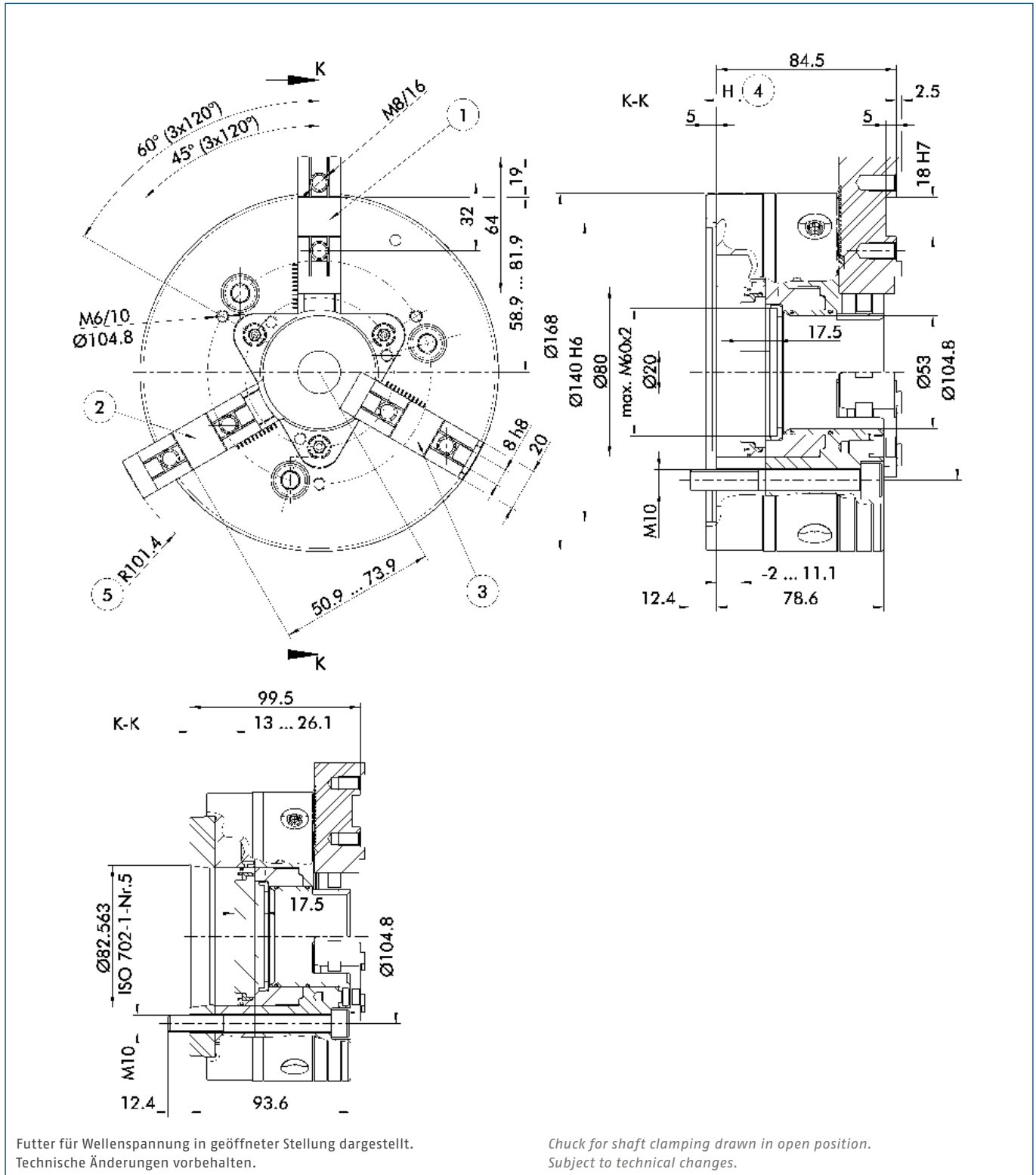
Schräg verzahnte Grund- backen SFGX

Die eigens für das ROTA NCX entwickelte Schnellwechselerzahnung bietet ein Maximum an Spannreserve. Je nach Baugröße variiert die Schrägstellung der Verzahnung zwischen 3° und 5°. Die Schnittstelle zur Aufsatzbacke entspricht dem SCHUNK-Standard und ermöglicht die Nutzung des weltweit größten Backenprogramms.

Angled serrated base jaws SFGX

The quick-change serration has specially been developed for the ROTA NCX to offer maximum clamping reserves. Depending on the size, the pitch of the teeth varies between 3° and 5°. The interface to the top jaw corresponds to the SCHUNK standard and enables use of the world's largest product line of jaws.





Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

- | | | | |
|---|--|--|---|
| ① Grundbackenstellung I
äußerste Stellung | ③ Grundbackenstellung I innerste
Stellung | ① Position of base jaws I
outermost position | ③ Position of base jaws I
innermost position |
| ② Grundbackenstellung II
äußerste Stellung | ④ Richtung des Kolbenhubes | ② Position of base jaws II
outermost position | ④ Piston stroke direction |
| ⑤ Schwingkreisradius | | | ⑤ Swing diameter radius |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Zahnteilung Tooth pitch	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0800800	6000	50	33	3	13	2	0.04	11
ISO 702-1	Nr. 5	0800801	6000	50	33	3	13	2	0.04	12

Lieferumfang

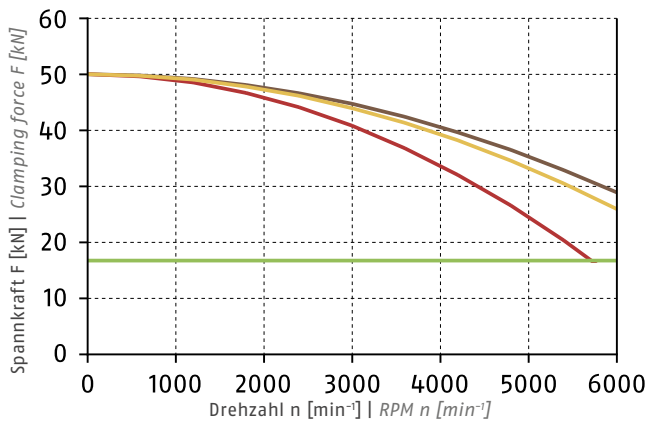
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklingschlüssel, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Zugbüchsenrohling, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, mounting wrench for turnable ring, blank draw nut, chuck mounting bolts and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

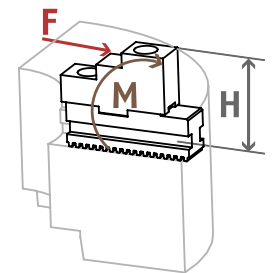
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 160
0.6 kg
- SFA 160
1.2 kg
- SFA-AL 160
0.7 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 708 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

① Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 215 | See page 215



Standard-Spannbacken
siehe Seite 212
Standard chuck jaws
see page 212



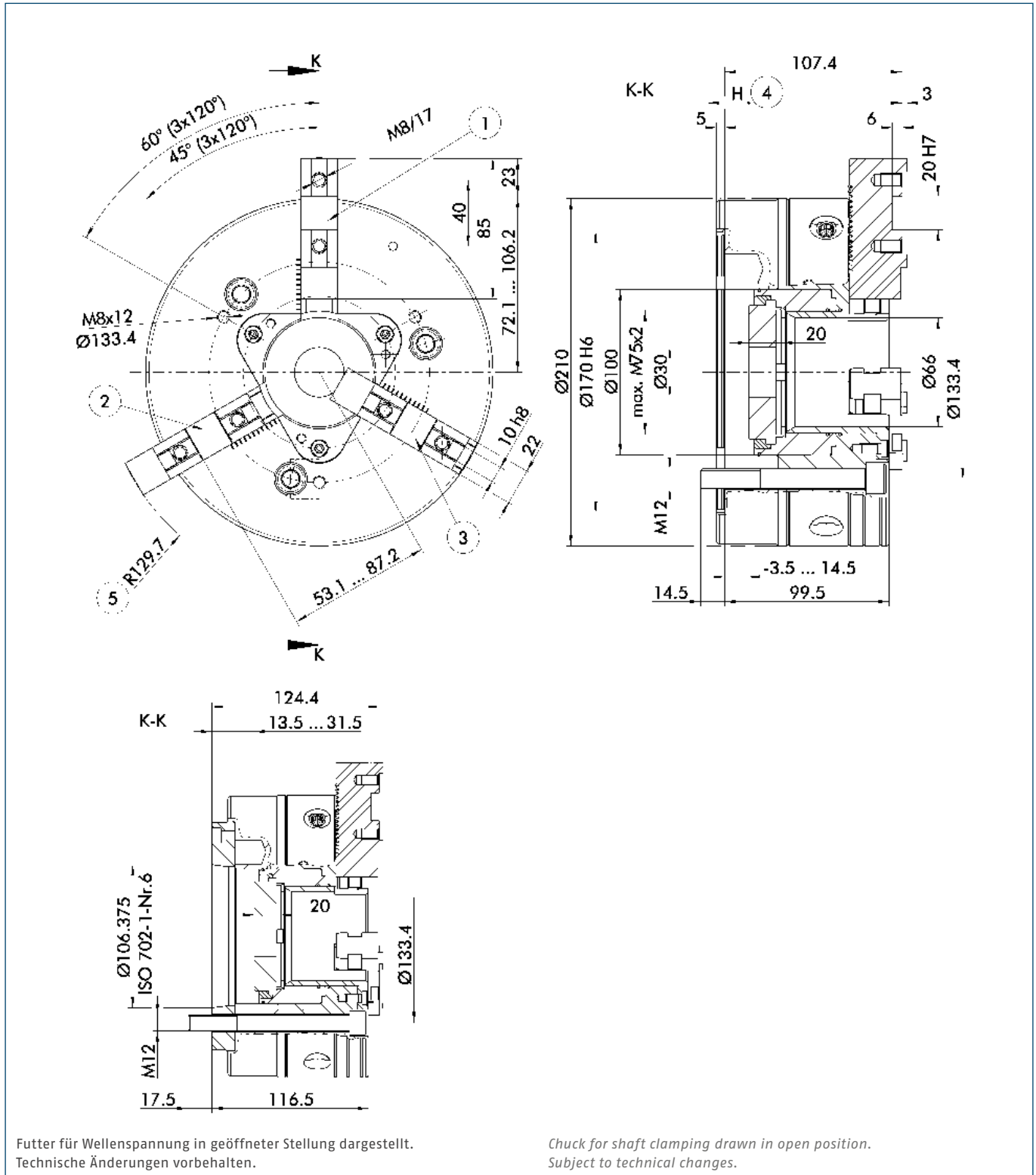
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt. Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position. Subject to technical changes.

- | | | | |
|---|--|--|---|
| ① Grundbackenstellung I
äußerste Stellung | ③ Grundbackenstellung I innerste
Stellung | ① Position of base jaws I
outermost position | ③ Position of base jaws I
innermost position |
| ② Grundbackenstellung II
äußerste Stellung | ④ Richtung des Kolbenhubes | ② Position of base jaws II
outermost position | ④ Piston stroke direction |
| | ⑤ Schwingkreisradius | | ⑤ Swing diameter radius |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Zahnteilung Tooth pitch	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0800810	5000	80	45	4.2	18	3	0.12	18
ISO 702-1	Nr. 6	0800811	5000	80	45	4.2	18	3	0.13	59

Lieferumfang

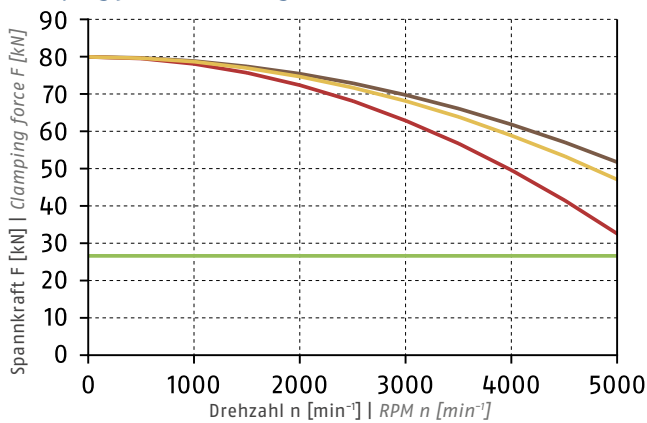
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenauslinkschlüssel, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Zugbüchsenrohling, Ringschraube, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, mounting wrench for turnable ring, blank draw nut, eye bolt, chuck mounting bolts and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

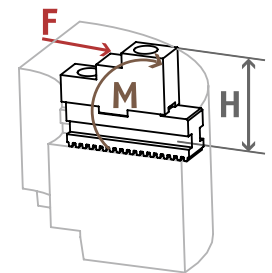
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 200
2.4 kg
- SFA 200
2 kg
- SFA-AL 200
0.9 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 1360 \text{ Nm}$

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 215 | See page 215



Standard-Spannbacken
siehe Seite 212
Standard chuck jaws
see page 212



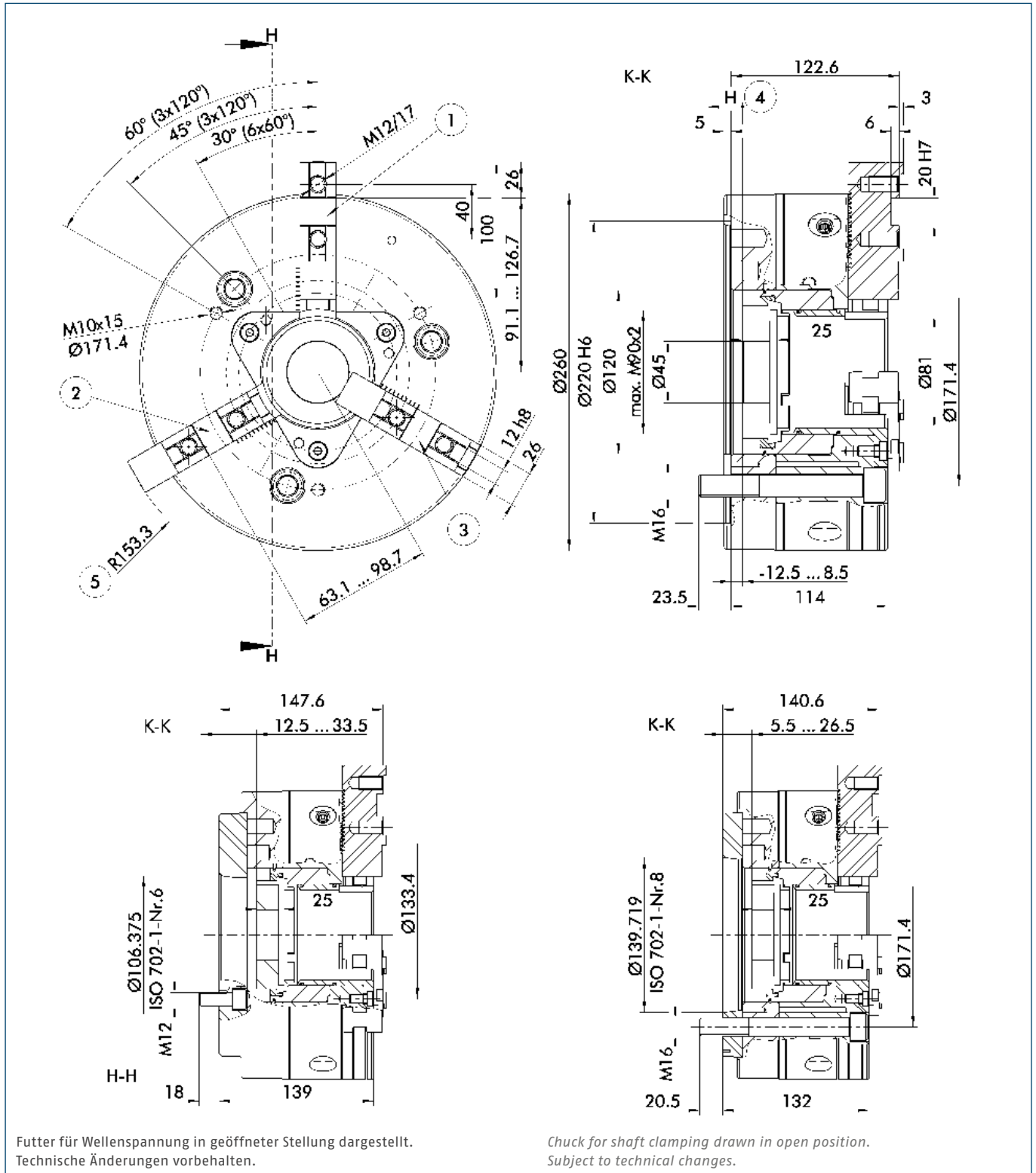
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



- ① Grundbackenstellung I äußerste Stellung
- ② Grundbackenstellung II äußerste Stellung

- ③ Grundbackenstellung I innerste Stellung
- ④ Richtung des Kolbenhubes
- ⑤ Schwingkreisradius

- ① Position of base jaws I outermost position
- ② Position of base jaws II outermost position

- ③ Position of base jaws I innermost position
- ④ Piston stroke direction
- ⑤ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Zahnteilung Tooth pitch	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0800820	4500	128	68	5	21	3.4	0.33	38
ISO 702-1	Nr. 6	0800821	4500	128	68	5	21	3.4	0.37	41
ISO 702-1	Nr. 8	0800822	4500	128	68	5	21	3.4	0.36	39

Lieferumfang

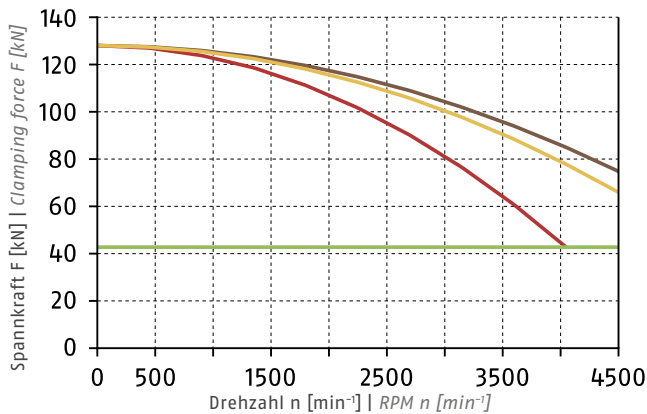
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Zugbüchsenrohling, Ringschraube, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, mounting wrench for turnable ring, blank draw nut, eye bolt, chuck mounting bolts and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

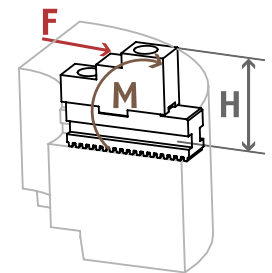
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 250
1.9 kg
- SFA-AL 250
2.1 kg
- SFA 250
3.7 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2823 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 215 | See page 215



Standard-Spannbacken
siehe Seite 212
Standard chuck jaws
see page 212



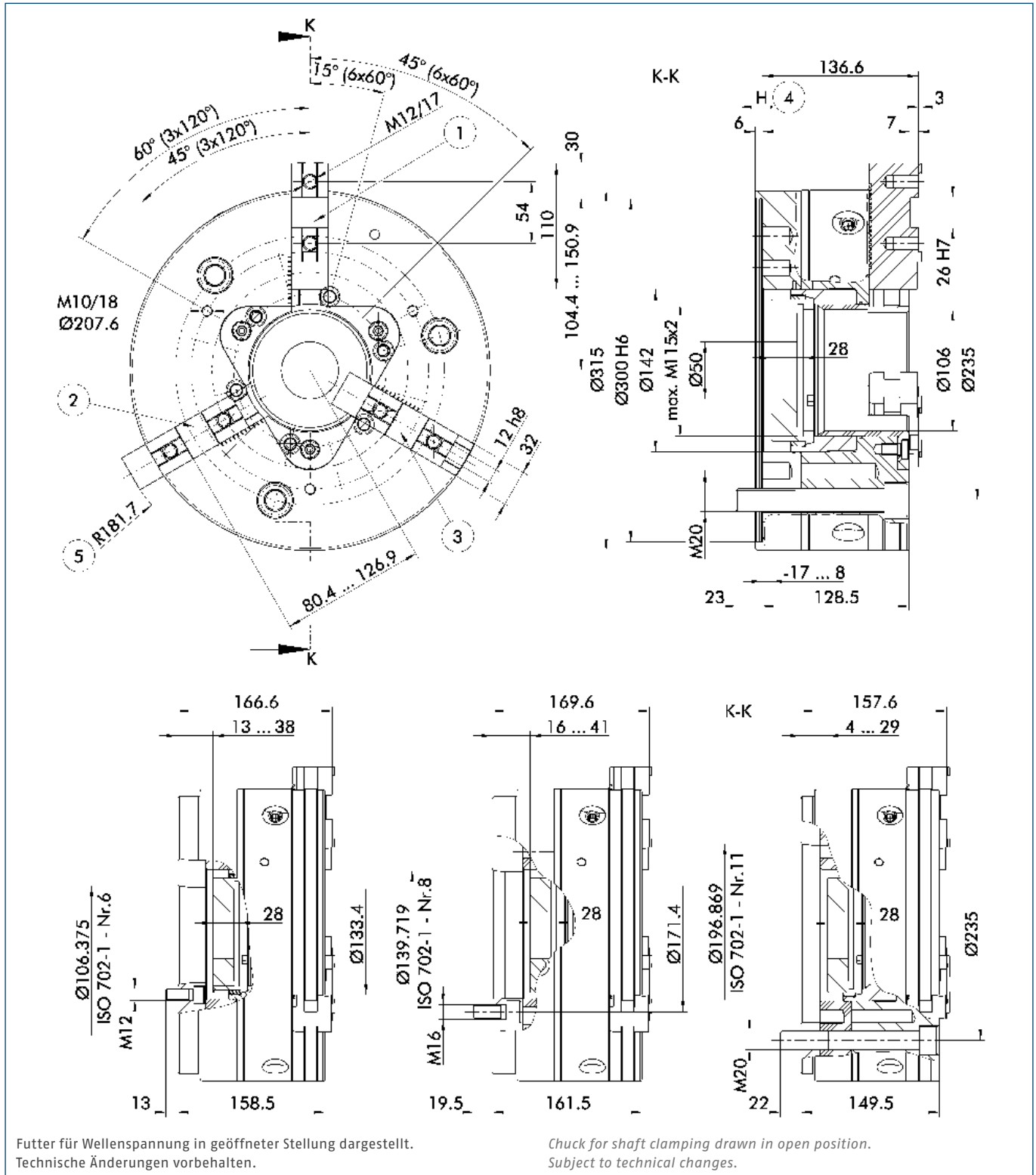
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



- ① Grundbackenstellung I äußerste Stellung
- ② Grundbackenstellung II äußerste Stellung

- ③ Grundbackenstellung I innerste Stellung
- ④ Richtung des Kolbenhubes
- ⑤ Schwingkreisradius

- ① Position of base jaws I outermost position
- ② Position of base jaws II outermost position

- ③ Position of base jaws I innermost position
- ④ Piston stroke direction
- ⑤ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Zahnteilung Tooth pitch	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0800830	3500	155	88	6.3	25	4	0.82	59
ISO 702-1	Nr. 6	0800831	3500	155	88	6.3	25	4	0.99	73
ISO 702-1	Nr. 8	0800832	3500	155	88	6.3	25	4	1	73
ISO 702-1	Nr. 11	0800833	3500	155	88	6.3	25	4	0.93	66

Lieferumfang

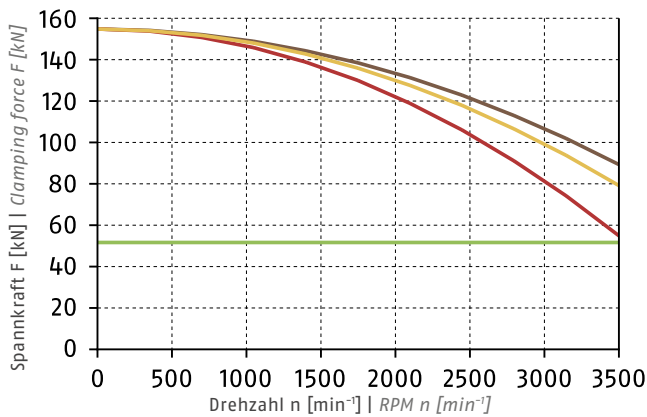
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Zugbüchsenrohling, Ringschraube, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, mounting wrench for turnable ring, blank draw nut, eye bolt, chuck mounting bolts and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

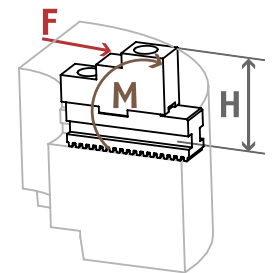
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 315
3.3 kg
- SFA 315
5.6 kg
- SFA-AL 315
2.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 3823 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 215 | See page 215



Standard-Spannbacken
siehe Seite 212
Standard chuck jaws
see page 212



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



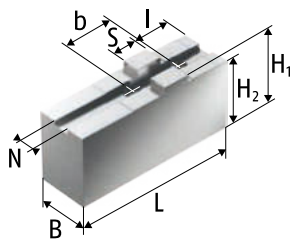
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



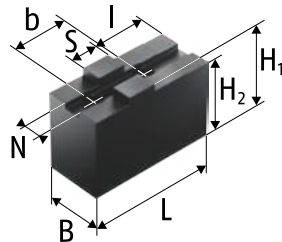
Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

Weiche Aufsatzbacken

mit Kreuzversatz



Weiche Aufsatzbacken SFA-AL
Aluminium
Soft Top Jaws SFA-AL
Aluminum



Weiche Aufsatzbacken SFA-C, SFA
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SFA-C, SFA
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Soft Top Jaws

with Tongue and Groove

Technische Daten | Technical data

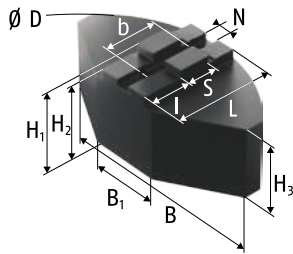
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	l [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCX 165-53	SFA 160	0153100	8	18	20	40	36	85	25	32	1.2
ROTA NCX 165-53	SFA 160-C1	0154121	8	18	30	55.5	51.5	85	19	32	2.7
ROTA NCX 165-53	SFA-AL 160	0172100	8	18	25	50	46	85	25	32	0.7
ROTA NCX 210-66	SFA 200	0153101	10	20	22	47	43	105	35	40	2
ROTA NCX 210-66	SFA 200-C1	0154100	10	20	30	55.5	51.5	100	23	40	3.2
ROTA NCX 210-66	SFA 200-C3	0154128	10	20	40	40	36	70	23	40	2.1
ROTA NCX 210-66	SFA 200-C4	0154130	10	20	40	60	56	85	23	40	4
ROTA NCX 210-66	SFA 200-C5	0154132	10	20	40	80	76	95	23	40	6.1
ROTA NCX 210-66	SFA-AL 200	0172102	10	20	25	50	46	105	35	40	0.9
ROTA NCX 260-81	SFA 250	0153102	12	20	30	55.5	50.5	125	35	40	3.7
ROTA NCX 260-81	SFA 250-C1	0154101	12	20	40	60	55	90	26	40	3.9
ROTA NCX 260-81	SFA 250-C2	0154102	12	20	40	60	55	125	26	40	5.6
ROTA NCX 260-81	SFA 250-C3	0154103	12	20	40	80	75	125	26	40	7.7
ROTA NCX 260-81	SFA 250-C4	0154104	12	20	40	100	95	125	26	40	9.8
ROTA NCX 260-81	SFA 250-C5	0154105	12	20	40	120	115	125	26	40	11.8
ROTA NCX 260-81	SFA 250-C6	0154106	12	20	60	60	55	90	26	40	6
ROTA NCX 260-81	SFA 250-C7	0154107	12	20	80	60	55	90	26	40	8.5
ROTA NCX 260-81	SFA-AL 250	0172103	12	20	40	60	55	125	35	40	2.1
ROTA NCX 315-106	SFA 315	0153103	12	26	35	60	54	145	45	54	5.6
ROTA NCX 315-106	SFA 315-C3	0154110	12	26	40	100	94	145	30	54	11.4
ROTA NCX 315-106	SFA 315-C5	0154112	12	26	40	150	144	145	30	54	17.5
ROTA NCX 315-106	SFA 315-C51	0154123	12	26	50	80	74	145	30	54	11.4
ROTA NCX 315-106	SFA-AL 315	0172104	12	26	40	60	54	145	45	54	2.4

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

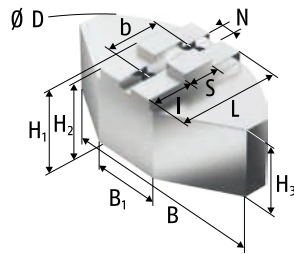
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Kreuzversatz



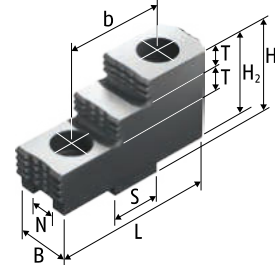
Weiche Segmentbacken SFA-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SFA-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



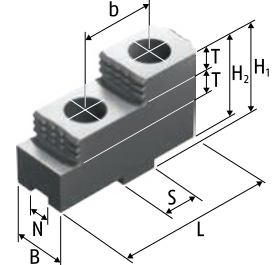
Weiche Segmentbacken SFA-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SFA-SA
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Tongue and Groove



Harte Stufenaufsatzbacken SHF
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHF
Steel 16MnCr5, hardened



Harte Stufenaufsatzbacken SHF
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHF
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	B1	D	H1	H2	H3	L	T	I	b	Gewicht Weight
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA NCX 165-53	SFA-SA 160	0174100	8	18	120	40	165	50	46	40	59.5		23	32	1.8
ROTA NCX 165-53	SHF 160	0155100	8	18	20			36.5	32.5		63	7.5		32	0.6
ROTA NCX 165-53	SHF 160	0155100	8	18	20			36.5	32.5		63	7.5		32	0.6
ROTA NCX 210-66	SFA-SA 200	0174101	10	20	140	50	200	58	54	48	72.5		32	40	3.5
ROTA NCX 210-66	SFA-SA 201	0174105	10	20	140	50	200	80	76	70	72.5		32	40	4.7
ROTA NCX 210-66	SFA-SM 200	0173101	10	20	140	64	200	60	56	50	70		27	40	9
ROTA NCX 210-66	SHF 200	0155101	10	20	22			42	38		71.7	10		40	2.4
ROTA NCX 210-66	SHF 200	0155101	10	20	22			42	38		71.7	10		40	2.4
ROTA NCX 260-81	SFA-SA 250	0174102	12	20	180	70	250	58	53	43	87.5		44	40	4.8
ROTA NCX 260-81	SFA-SA 251	0174106	12	20	180	70	250	80	75	65	87.5		44	40	6.4
ROTA NCX 260-81	SFA-SM 250	0173102	12	20	180	70	250	60	55	45	90		44	40	12.8
ROTA NCX 260-81	SFA-SM 251	0173106	12	20	180	70	250	80	75	65	90		44	40	16.8
ROTA NCX 260-81	SHF 250	0155102	12	20	30			55	50		90	14		40	1.9
ROTA NCX 260-81	SHF 250	0155102	12	20	30			55	50		90	14		40	1.9
ROTA NCX 315-106	SFA-SA 315	0174103	12	26	240	80	320	75	69	60	117		64	54	10.8
ROTA NCX 315-106	SFA-SM 315	0173103	12	26	240	120	320	75	69	60	110		54	54	28.9
ROTA NCX 315-106	SHF 315	0155103	12	26	36			62	56		105	15		54	3.3
ROTA NCX 315-106	SHF 315	0155103	12	26	36			62	56		105	15		54	3.3

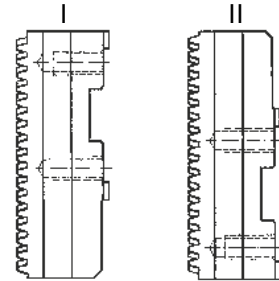
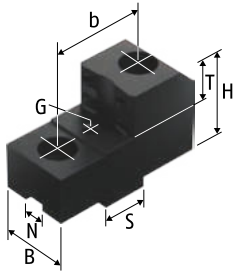
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping with Tongue and Groove

mit Kreuzversatz



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZKA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZKA
Steel 16MnCr5, hardened

Grundbackenstellung
Position of Base Jaws

Technische Daten | Technical data

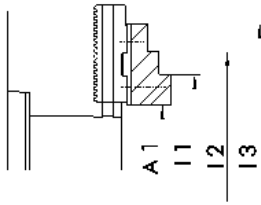
Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	Grundbackenstellung Position of base jaws	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	H	T	G	b	Gewicht Weight
						[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
ROTA NCX 165-53	82.2 - 128.2	213.7	I	SZKA 163	0165146	8	18	40	40	20	M6	32	1
ROTA NCX 165-53	34.5 - 80.5	209.8	I	SZKA 169	0165174	8	18	26	40	20	M6	32	1
ROTA NCX 165-53	66.2 - 112.2	209.8	II	SZKA 163	0165146	8	18	40	40	20	M6	32	1
ROTA NCX 165-53	18.5 - 64.5	209.8	II	SZKA 169	0165174	8	18	26	40	20	M6	32	1
ROTA NCX 210-66	60.2 - 128.9	261	I	SZKA 212	0139153	10	20	26	45	25	M6	40	1.4
ROTA NCX 210-66	97.4 - 166.1	261	I	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	1.3
ROTA NCX 210-66	132.7 - 201.4	266	I	SZKA 216	0139159	10	20	30	45	25	M6	40	1.2
ROTA NCX 210-66	22.2 - 90.9	243.2	II	SZKA 212	0139153	10	20	26	45	25	M6	40	1.4
ROTA NCX 210-66	59.4 - 128.1	243.2	II	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	1.3
ROTA NCX 210-66	94.7 - 163.4	243.2	II	SZKA 216	0139159	10	20	30	45	25	M6	40	1.2
ROTA NCX 260-81	86 - 156	311	I	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	1.4
ROTA NCX 260-81	143 - 214	312	I	SZKA 266	0139163	12	20	40	50	25	M6	40	1.9
ROTA NCX 260-81	177 - 247	326	I	SZKA 268	0139165	12	20	40	50	25	M6	40	2.2
ROTA NCX 260-81	29.4 - 100.6	306.6	II	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	1.4
ROTA NCX 260-81	86.8 - 158	306.6	II	SZKA 266	0139163	12	20	40	50	25	M6	40	1.9
ROTA NCX 260-81	120.6 - 191.8	306.8	II	SZKA 268	0139165	12	20	40	50	25	M6	40	2.2
ROTA NCX 315-106	79 - 171	365	I	SZKA 321	0139166	12	26	40	53	25	M8	54	3.1
ROTA NCX 315-106	187 - 280	373	I	SZKA 324	0139169	12	26	40	53	25	M8	54	2.8
ROTA NCX 315-106	31 - 123	363	II	SZKA 321	0139166	12	26	40	53	25	M8	54	3.1
ROTA NCX 315-106	140 - 232	363	II	SZKA 324	0139169	12	26	40	53	25	M8	54	2.8

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

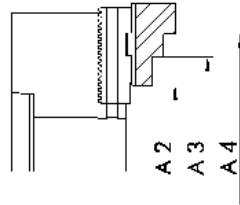
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

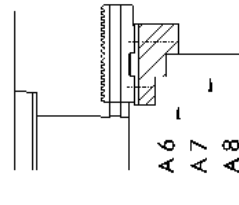
Hard Stepped Top Jaws



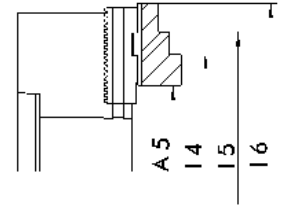
Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I



Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]	A5 [mm]	A6 [mm]	A7 [mm]	A8 [mm]
ROTA NCX 165-53	SHF 160	0155100	21 - 64	43 - 86	88 - 131	113 - 156	37 - 80	27 - 70	72 - 115	97 - 140
ROTA NCX 210-66	SHF 200	0155101	17 - 82	56 - 121	108 - 173	135 - 200	55 - 120	18 - 83	70 - 135	97 - 163
ROTA NCX 260-81	SHF 250	0155102	27 - 95		87 - 155	167 - 235	83 - 151		41 - 99	121 - 179
ROTA NCX 315-106	SHF 315	0155103	42 - 130		95 - 185	204 - 294	89 - 178		47 - 137	156 - 246

Innenspannung | I.D. clamping

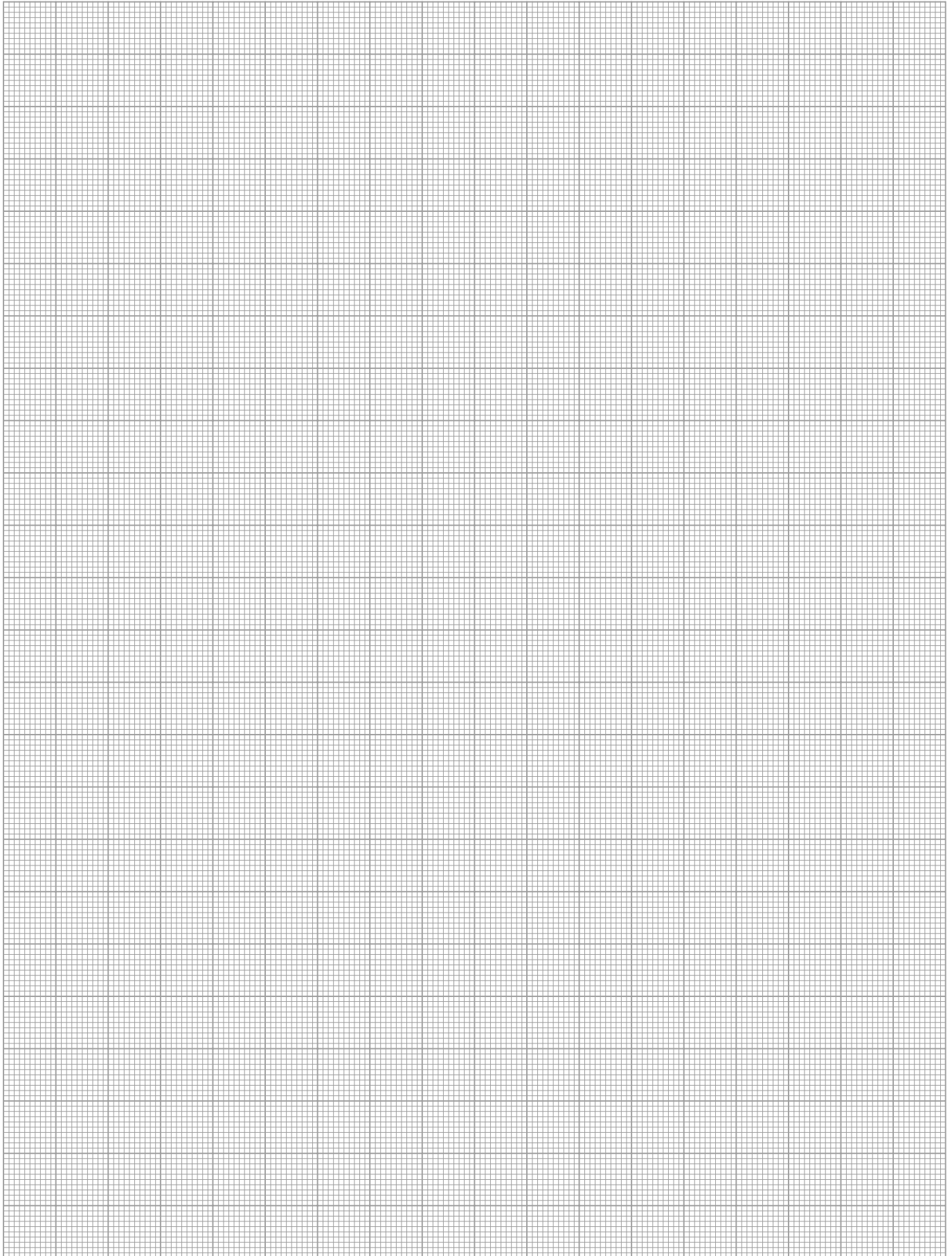
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]	I4 [mm]	I5 [mm]	I6 [mm]
ROTA NCX 165-53	SHF 160	0155100	76 - 118	101 - 143	146 - 189	92 - 134	116 - 159	162 - 205
ROTA NCX 210-66	SHF 200	0155101	81 - 145	107 - 172	159 - 224	118 - 183	145 - 210	197 - 262
ROTA NCX 260-81	SHF 250	0155102	107 - 175	187 - 255		162 - 230	242 - 311	
ROTA NCX 315-106	SHF 315	0155103	120 - 209	228 - 318		167 - 256	276 - 366	

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g Cartridge 500 g	0184210
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184211
		Eimer 30 kg Bucket 30 kg	0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i>	Kartusche 450 g Cartridge 450 g	0184220
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184221
		Eimer 25 kg Bucket 25 kg	0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfuttern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i>	Kartuschen Cartridges	9900543
	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfutter. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA NCX	0890013
	Auslinkschlüssel Sicherheitsschlüssel zum schnellen Wechseln der Backen bei Kraftspannfuttern mit Backenschnellwechselsystem. Jaw quick-change wrench <i>Security key for fast change of the jaws for power chucks with jaw quick-change system.</i>	ROTA NCX 165-53	8705452
		ROTA NCX 210-66	8703298
		ROTA NCX 260-81	8703302
		ROTA NCX 315-106	8703302
	Montageschlüssel für drehbaren Gewinding – Variante 1 Mounting wrench for turnable ring – Version 1	ROTA NCX 165-53	1301734
		ROTA NCX 210-66	1301747
		ROTA NCX 260-81	8703906
		ROTA NCX 315-106	1301748
	Futtermontagewerkzeug – Variante 1 Für den Einsatz bei Kraftspannfuttern mit drehbarer Zugbüchse. Chuck assembly tool – Version 1 <i>Used for power lathe chucks with turnable draw nut.</i>	ROTA NCX 165-53	1151426
		ROTA NCX 165-53	1151430
		ROTA NCX 210-66	1151427
		ROTA NCX 210-66	1151431
		ROTA NCX 260-81	1151428
		ROTA NCX 260-81	1151432
	Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Leichte Ausführung BAV jaw turning fixture Light version		0119100
			0119101
		ROTA NCX	0119102
			0119103
	Backen-Ausdrehvorrichtung BSA Schwere Ausführung BSA jaw turning fixture Heavy version		0119110
		ROTA NCX	0119111
			0119112

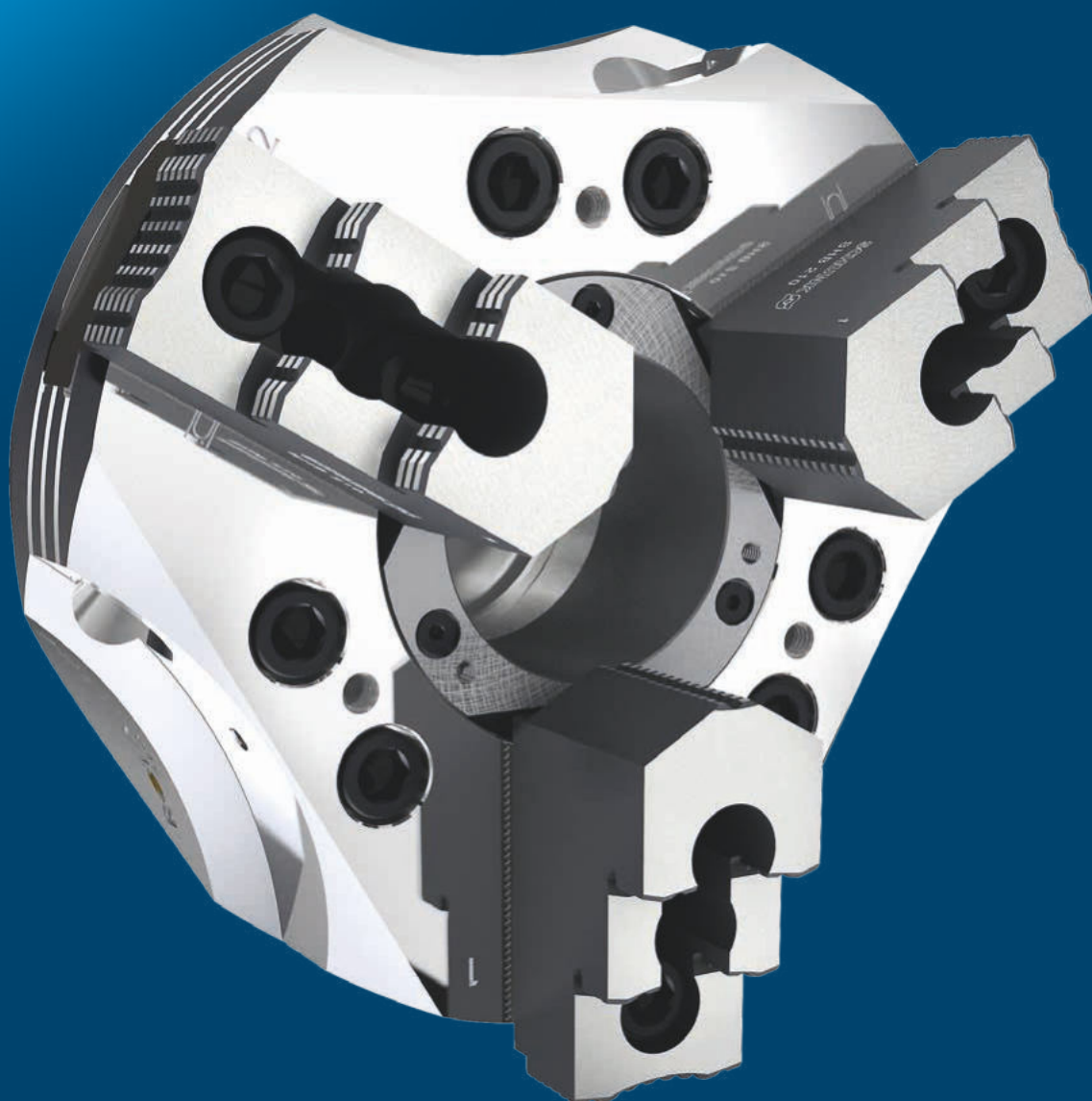


Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung

Die große Vielfalt an Kraftspannfuttern mit Durchgangsbohrung bietet Ihnen die maßgeschneiderte Spannlösung für Ihre unterschiedlichsten Anwendungen. Die Durchgangsbohrung lässt die Bearbeitung großer Rohmaterial-Durchmesser zu. Ein modulares, abgedichtetes Schutzbüchensystem erhöht die Flexibilität für die unterschiedlichsten Anforderungen.

Power Lathe Chucks with Through-hole

The wide range of power lathe chucks with through-hole offers a customized clamping solution for different applications. The through-hole allows the machining of large raw material diameters. A modular sealed center sleeve system increases the flexibility for a wide range of requirements.





Übersicht | *Overview*



	<i>Seite Page</i>
ROTA NCE	220
ROTA NCE 165-53	230
ROTA NCE 210-66	232
ROTA NCE 260-81	234

	<i>Seite Page</i>
Schutzbüchsen <i>Center Sleeves</i>	236
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	238
Zubehör <i>Accessories</i>	248



	<i>Seite Page</i>
ROTA NC plus 2	250
ROTA NC plus 2 185-52	256
ROTA NC plus 2 215-66	258
ROTA NC plus 2 260-86	260
ROTA NC plus 2 315-104	262
ROTA NC 400-120	264
ROTA NC 500-160	266

	<i>Seite Page</i>
ROTA NC 630-180	268
ROTA NC 800-230	270
ROTA NC 1000-350	272
Schutzbüchsen <i>Center Sleeves</i>	274
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	276
Zubehör <i>Accessories</i>	286



	<i>Seite Page</i>
ROTA NCF plus 2	288
ROTA NCF plus 2 185-52	296
ROTA NCF plus 2 215-66	298
ROTA NCF plus 2 260-86	300
ROTA NCF plus 2 315-104	302
ROTA NCF 400-120	304

	<i>Seite Page</i>
ROTA NCF 500-160	306
ROTA NCF 630-180	308
Schutzbüchsen <i>Center Sleeves</i>	310
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	312
Zubehör <i>Accessories</i>	322



	<i>Seite Page</i>
ROTA NCD	324
ROTA NCD 132-32	330
ROTA NCD 165-46	332
ROTA NCD 185-54	334
ROTA NCD 215-66	336
ROTA NCD 255-86	338

	<i>Seite Page</i>
ROTA NCD 315-115	340
ROTA NCD 400-165	342
ROTA NCD 500-165	344
ROTA NCD 630-165	346
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	348
Zubehör <i>Accessories</i>	358



	<i>Seite Page</i>
ROTA NCK plus	360
ROTA NCK plus 165-45	368
ROTA NCK plus 210-52	370
ROTA NCK plus 250-75	372

	<i>Seite Page</i>
ROTA NCK plus 315-91	374
Schutzbüchsen <i>Center Sleeves</i>	376
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	378
Zubehör <i>Accessories</i>	388

ROTA NCE

Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung | *Power Lathe Chucks with Through-hole*

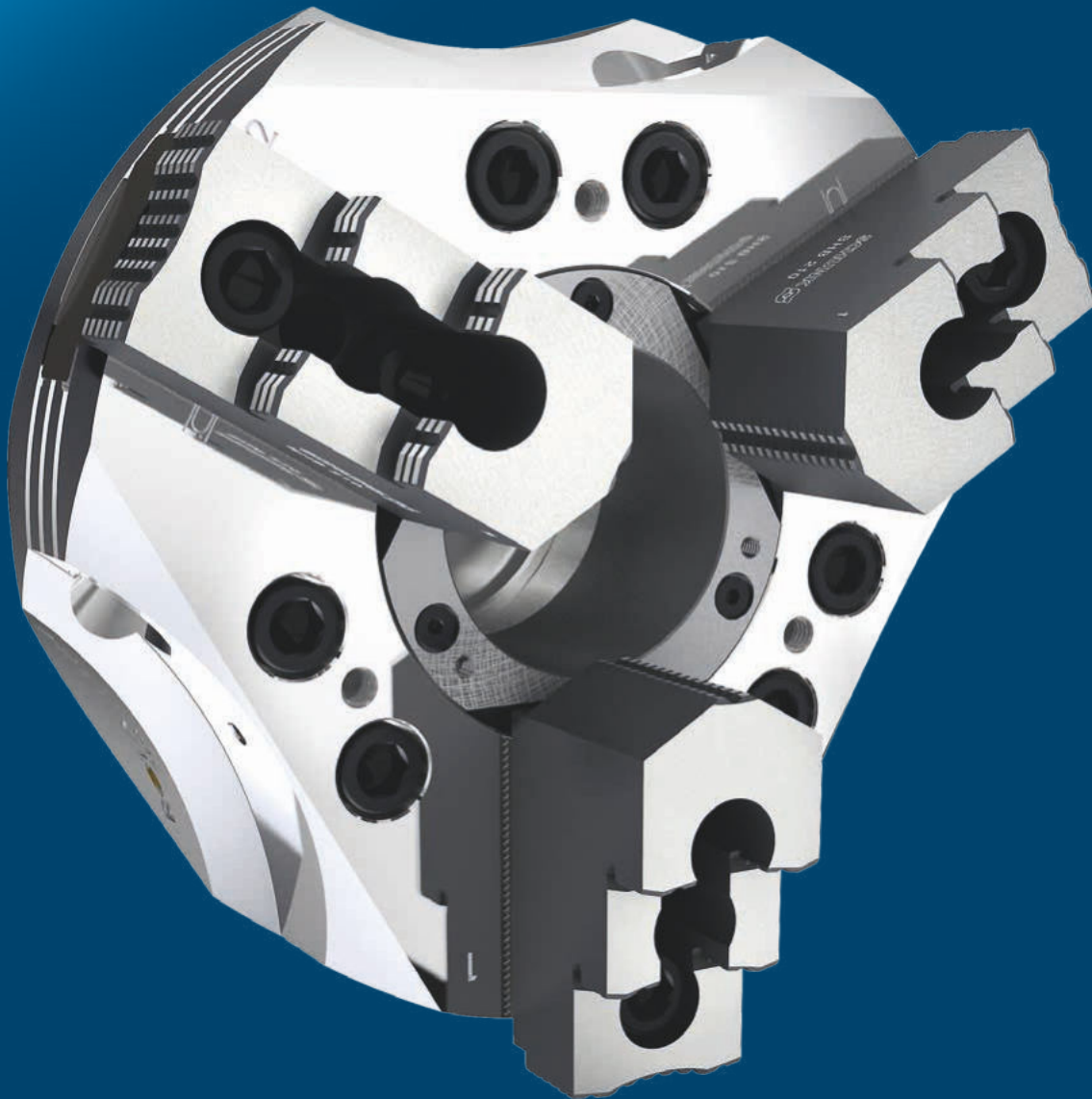
ROTA NCE

Das SCHUNK ROTA NCE vereint Leichtbau, höchste Belastbarkeit und eine außergewöhnliche Formsprache in einem. Die Geometrie des Drehfutters wurde so an den Kraftfluss angepasst, dass trotz der Leichtbaugeometrie eine maximale Steifigkeit gewährleistet ist. Im Vergleich zu herkömmlichen Drehfuttern wurde die Massenträgheit je nach Baugröße um bis zu 30 % reduziert.

Damit bietet das SCHUNK ROTA NCE ideale Voraussetzungen für eine hohe Prozessdynamik und Produktivität bei minimalem Energieverbrauch. Vor allem in der Großserienfertigung verspricht das energie- und taktzeiteffiziente Drehfutter deutliche Einsparungen und ist darüber hinaus bestens geeignet für die Energiemanagement-Zertifizierung DIN EN ISO 50001.

ROTA NCE

The SCHUNK ROTA NCE unifies lightweight construction, maximum bearing load capacity and an extraordinary formal language all in one. The geometry of the lathe chuck was adapted to the power flow so that despite the lightweight geometry, a maximum rigidity is ensured. Compared to conventional lathe chucks, the inertia was reduced by up to 30% depending on the model size. In doing so, the SCHUNK ROTA NCE provides the ideal requirements for a high process dynamics and productivity with minimum energy consumption. Particularly in line production, the energy and cycle time-efficient lathe chuck promises significant savings and is also ideally suitable for the energy management certification DIN EN ISO 50001.





Vorteile – Ihr Nutzen

Energieeffizient durch extrem geringes Massenträgheitsmoment

Kürzere Taktzeiten und geringere Energiekosten

Anschlussmaße 100 % kompatibel zu Kraftspannfuttern der Kitagawa BB200-Serie (bis Baugröße 260)

Austausch gegen vorhandenes Kitagawa-Futter innerhalb kürzester Zeit möglich

Präzisions-Keilhaken-Kraftspannfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

Modulares Schutzbüchsen-system

Durch auswechselbare Schutzbüchsen optimale Anpassung an neue Spannaufgaben

Grundbacken mit Spitzverzahnung, Zoll oder metrisch als Standard

Hohe Flexibilität im Bereich Aufsatzbacken

Demontierbarer und ausdrehbarer Zugbüchsen-Rohling im Futter integriert

Ausdrehen für Zugrohr-gewinde bzw. zum Austausch gegen die bereits ausgedrehte Zugbüchse eines zu ersetzenden Kitagawa BB200-Futters gleicher Größe

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Energy efficient thanks to extremely low moment of inertia

Shorter cycle times and reduced energy costs

Connection dimensions 100% compatible with power lathe chucks of the Kitagawa BB200 series (up to size 260)

Exchange of the existing Kitagawa chucks can be done within short time

Precision wedge hook power chuck for highest quality requirements

Allows excellent machining processes

High efficiency of the wedge hook system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

Modular center sleeve system

Optimum adjustment to new clamping tasks due to exchangeable center sleeves

Base jaws with fine serration 1.5 mm x 60° and 1/16" x 90° as standard

High flexibility in the range of top jaws

Blank draw nut which can be disassembled and removed is integrated in the chuck

Boring out draw bar thread or for exchanging with the already bored out draw nut of a Kitagawa BB200 chuck of the same size can be carried out by the customer himself

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Max. Betätigungskraft <i>Max. actuating force</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Futterbohrung <i>Through-hole</i>	Kolbenhub <i>Piston stroke</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA NCE 165-53	230	6000	65	26	3.3	53	14
ROTA NCE 210-66	232	5000	100	38	4.2	66	18
ROTA NCE 260-81	234	4500	130	45	4.9	81	21

ROTA NCE

Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung | Power Lathe Chucks with Through-hole

Technik

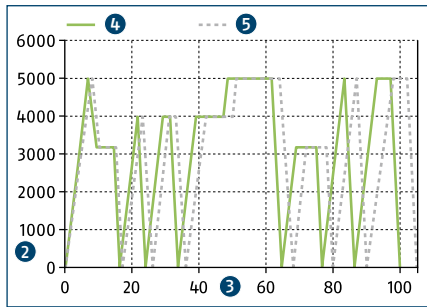
Der axial verschiebbare Kolben überträgt die Kraft auf die Grundbacken und erzeugt eine zur Drehachse synchrone, radiale Backenbewegung.

Technology

The axially movable piston transfers the force to the base jaw and generates a radial jaw movement synchronized with the rotational axis.



- 1 Keilhakenantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkraften im Betrieb
 - 2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision.
Auch bei höchster Spannkraft
 - 3 Große Durchgangsbohrung**
Für die Bearbeitung aller gängigen
Stangenmaterialdurchmesser
 - 4 Optimiertes Schmiersystem**
Für hohen Wirkungsgrad
 - 5 Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschlüsse
 - 6 Verzahnung der Grundbacken**
Zoll oder metrisch verfügbar
 - 7 Backenhubanzeige**
Zur Kontrolle des Backenhubes
 - 8 Zugschuldenrohling**
Zum Ausdrehen des gewünschten Befestigungsgewindes auf Zugrohr oder Zugstange
 - 9 Gewichtsoptimiertes Design**
Für hohe Wirtschaftlichkeit im täglichen Einsatz
- 1 Wedge hook drive**
Offers constantly high clamping forces in operation
 - 2 Hardened and extremely rigid base body**
Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force
 - 3 Large through-hole**
For machining all conventional bar diameters
 - 4 Optimized lubrication system**
For maximum efficiency
 - 5 Mounting threads**
For workpiece stops
 - 6 Base jaw serration**
Available in inch or metric sizes
 - 7 Jaw stroke display**
Control of the jaw stroke
 - 8 Blank draw nut**
For machining the required mounting thread for the draw tube or draw bar
 - 9 Weight-optimized design**
For great economy in daily use



Taktzeit und energieeffiziente Bearbeitung – Antriebsspindel

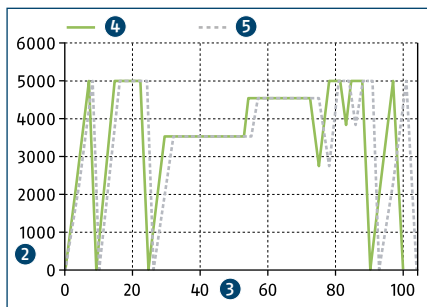
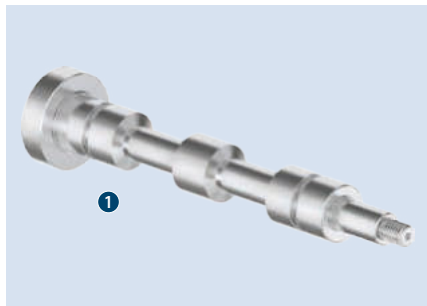
ROTA NCE steht für verkürzte Beschleunigungs- und Bremsvorgänge und dadurch für verkürzte Taktzeiten. Das Drehzahlkollektiv der Bearbeitung einer Antriebsspindel im Diagramm verdeutlicht den hohen Anteil an Beschleunigungs- und Bremsvorgängen innerhalb des Drehprozesses. Rechnet man die eingesparte Zeit über die gesamte Lebensdauer für das Futter auf, so kann man dadurch bares Geld einsparen.

- 1 Antriebsspindel
- 2 Drehzahl in min^{-1}
- 3 Bearbeitungszeit in %
- 4 Drehzahlkollektiv und Einsparung durch ROTA NCE
- 5 Drehzahlkollektiv eines herkömmlichen Spannftters

Cycle time and energy-efficient processing – drive spindle

ROTA NCE stands for shortened acceleration and deceleration processes and in turn for shortened cycle times. The speed collective for machining a drive spindle as illustrated in the diagram, points out the high amount of acceleration and deceleration processes during the whole turning process. If the time saved is seen in relation to the entire lifetime of the chuck, it is possible to save a lot of money.

- 1 Drive spindle
- 2 RPM in min^{-1}
- 3 Processing time in %
- 4 Speed collective and savings due to the use of a ROTA NCE
- 5 Speed collective of a conventional lathe chuck



Taktzeit und energieeffiziente Bearbeitung – Steuerkolben

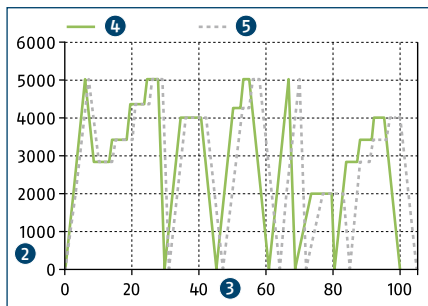
Die geringe Masse bzw. Massenträgheit des ROTA NCE verkürzt die Beschleunigungs- und Bremsvorgänge und reduziert die Bearbeitungszeit z. B. des dargestellten Steuerkolbens im Vergleich zu herkömmlichen Spannfttern. Ein zusätzlicher positiver Aspekt des geringeren Massenträgheitsmomentes ist die Schonung aller restlichen Bauteile wie z. B. der Antriebswelle oder Lager der Drehmaschine.

- 1 Steuerkolben
- 2 Drehzahl in min^{-1}
- 3 Bearbeitungszeit in %
- 4 Drehzahlkollektiv und Einsparung durch ROTA NCE
- 5 Drehzahlkollektiv eines herkömmlichen Spannftters

Cycle time and energy-efficient processing – control piston

The low weight or mass of inertia of the ROTA NCE shortens the acceleration and deceleration processes, and reduces the processing time e.g. of the illustrated control piston in comparison to a conventional lathe chuck. An additional positive aspect of the reduced mass of inertia is the better protection of all other components e.g. of the drive shaft or bearings of the lathe.

- 1 Control piston
- 2 RPM in min^{-1}
- 3 Processing time in %
- 4 Speed collective and savings due to the use of a ROTA NCE
- 5 Speed collective of a conventional lathe chuck



Taktzeit und energieeffiziente Bearbeitung – Werkzeughalter

ROTA NCE steht aufgrund verkürzter Taktzeiten für einen verbesserten Energieverbrauch der Drehmaschine. Das Drehzahlkollektiv der Bearbeitung eines Werkzeughalters im Diagramm verdeutlicht den Einfluss der Massenträgheit auf den Drehprozess. Durch den schnellen Austausch eines vorhandenen Futters und den verbesserten Energieverbrauch eignet sich das Futter bestens für die Energiemanagementzertifizierung DIN EN ISO 50001.

- 1 Werkzeughalter
- 2 Drehzahl in min⁻¹
- 3 Bearbeitungszeit in %
- 4 Drehzahlkollektiv und Einsparung durch ROTA NCE
- 5 Drehzahlkollektiv eines herkömmlichen Spannfutters

Cycle time and energy-efficient processing – toolholder

Due to shortened cycle times, the ROTA NCE stands for an enhanced energy consumption of the lathe. The speed collective for machining a toolholder as illustrated in the diagram, points out the influence of the mass of inertia to the turning process. Due to the quick exchange of an existing chuck and the enhanced energy consumption, the ROTA NCE is excellently suitable for the energy management certification according to DIN EN ISO 50001.

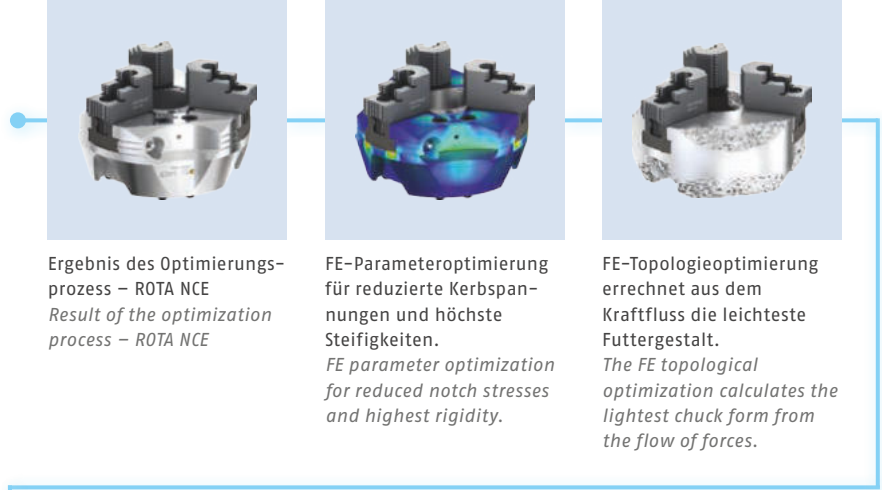
- 1 Toolholder
- 2 RPM in min⁻¹
- 3 Processing time in %
- 4 Speed collective and savings due to the use of a ROTA NCE
- 5 Speed collective of a conventional lathe chuck

Gewichtsoptimiertes Kraftspannfutter ROTA NCE | *Weight-optimized Power Lathe Chuck ROTA NCE*



Die rechnergestützte Anpassung der Futtergeometrie an den herrschenden Kraftfluss reduziert die Masse bzw. die Massenträgheit um bis zu 30 % und das bei gleichbleibend hoher Steifigkeit des Futters. (Hochbelastete Kerbgeometrien sind durch modernste Simulationsverfahren in ihrer Gestalt optimiert. Größtmögliche Futter-Lebensdauern sind dadurch sichergestellt.)

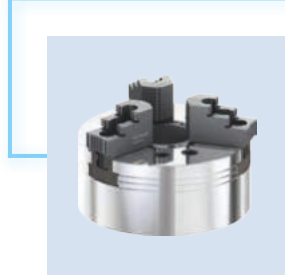
The computer-based adaption of the chuck geometry to the prevailing flow of forces reduces the mass or the mass moment of inertia by up to 30%, with a simultaneously high rigidity of the chuck. (Highly stressed notched geometries can be optimized in its shape by using state-of-the-art simulation processes. Therefore the maximum chuck service life is ensured.)



Ergebnis des Optimierungsprozess – ROTA NCE
Result of the optimization process – ROTA NCE

FE-Parameteroptimierung für reduzierte Kerbspannungen und höchste Steifigkeiten.
FE parameter optimization for reduced notch stresses and highest rigidity.

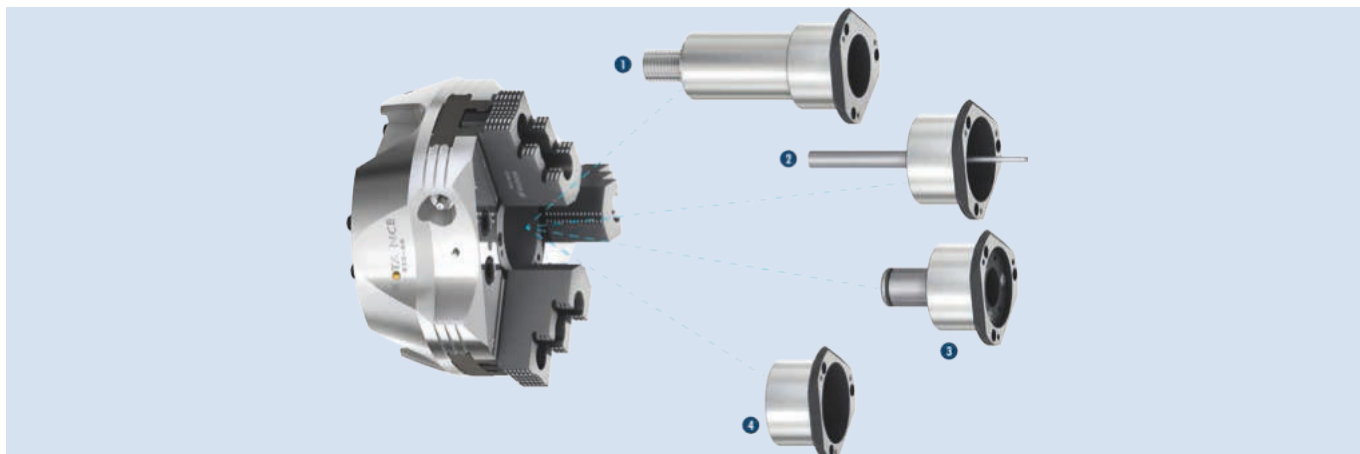
FE-Topologieoptimierung errechnet aus dem Kraftfluss die leichteste Futtergestalt.
The FE topological optimization calculates the lightest chuck form from the flow of forces.



Kraftspannfutter nach heutigem Stand der Technik.
Power chuck according to the current state-of-the-art.

Modulares Schutzbüchensystem

Modular Center Sleeve System



Das modulare Schutzbüchensystem erhöht die Flexibilität für unterschiedlichste Anwendungen im Alltag.

- 1 Verstellbarer Tiefenanschlag in der Schutzbüchse**
Der verstellbare Tiefenanschlag gewährleistet, dass alle Werkstücke wiederholgenau in der gleichen, beliebig wählbaren Position angeschlagen werden. Dadurch wird eine schnelle und einfache Handhabung sichergestellt.
- 2 Auswerfer in der Schutzbüchse**
Eine optimale Ergänzung zur automatischen Beladung. Der Auswerfer verfügt über eine Gasdruckfeder, die Ihre Werkstücke auch wieder sicher aus dem Futter auswirft.
- 3 Spritzdüsen in der Schutzbüchse**
Ideal als Ergänzung, wenn Ihre Maschine über eine zentrale Kühlschmierstoffzufuhr verfügt. Bei der Innenbearbeitung wird der Kühlschmierstoff direkt an das Werkzeug geführt.
- 4 Geschlossene Schutzbüchse**
Die geschlossene Schutzbüchse verhindert, dass Späne und Kühlschmierstoff in die Futterbohrung eindringen können.

The modular center sleeve system increases flexibility for the most various applications in everyday life.

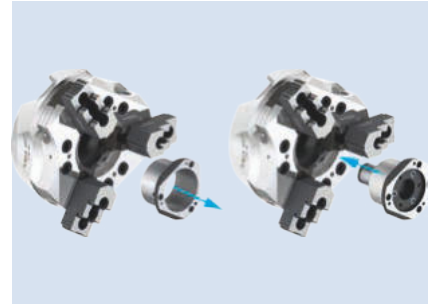
- 1 Adjustable stop in the center sleeve**
The adjustable depth stop ensures that all workpieces are stopped with high repeat accuracy in the same, selectable position. This makes handling quick and easy.
- 2 Part ejector in the center sleeve**
An optimum addition for automatic loading. The part ejector disposes of a gas spring, which will eject your workpiece safely out of the chuck.
- 3 Coolant nozzles in the center sleeve**
Ideal as an additional component if your machine is equipped with a central coolant supply. For I.D. machining, coolant will be fed directly to the tool.
- 4 Closed center sleeve**
The closed center sleeve prevents the ingress of chips and coolant into the chuck bore.

Schutzbüchse wechseln

Die modularen Schutzbüchsen können am aufgebauten Drehfutter schnell und einfach gewechselt werden. Durch Lösen der drei Schrauben lassen sich alle Schutzbüchsen nach vorne abziehen und tauschen.

Changing the center sleeve

The modular center sleeves can be changed quickly and easily while the chuck remains mounted. When the three screws are undone, all the protection sleeves can be pulled off from the front and replaced.

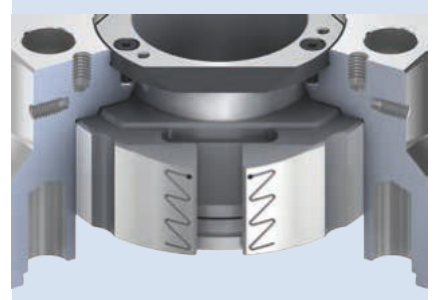


Lange und präzise Kolbenführung

Für eine hohe Spanngenaugigkeit und lange Lebensdauer. Alle Funktionsteile zur Kraftübertragung sind gehärtet und geschliffen.

Long and precise piston guidance

For high clamping repeatability and long service life. All functional components used for force transmission are hardened and ground.



Grundbackensicherung

Die kleine Nase der Grundbacken bleibt am Futterkörper hängen. So wird selbst nach einem Crash verhindert, dass z. B. bei einem Bauteilversagen die Grundbacke aus dem Futter herausgeschleudert werden kann.

Base jaw safety feature

The small nose at the base jaw remains on the chuck body. This prevents the ejection of the jaws in case of a crash.

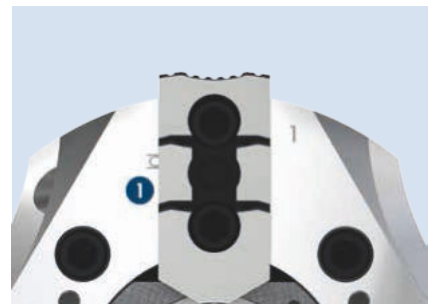


Backenhubanzeige

Die Backenhubanzeige ist eine zusätzliche Sicherheitseinrichtung, um Werkstücke kontrolliert sicher zu spannen und so dem Anwender im täglichen Einsatz die Arbeit mit dem Drehfutter zu erleichtern.

Jaw stroke display

The jaw stroke display is an additional safety feature, which ensures safe workpiece clamping and simplifies the use of the chuck in daily operation.



1 Backenhubanzeige

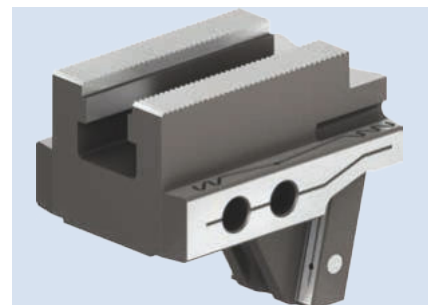
1 Jaw stroke display

Absolute Flexibilität der Grundbacke

Wählen Sie aus zwei standardisierten Backenschnittstellen 1/16" x 90° oder 1.5 mm x 60° und profitieren Sie davon, vorhandene Aufsatzbacken auf dem neuen SCHUNK-Futter weiterhin zu verwenden.

Absolute flexibility of the base jaw

Select between two standard jaw interfaces 1/16" x 90° or 1.5 mm x 60° and profit from the fact that you can continue using existing top jaws on the new SCHUNK chuck.

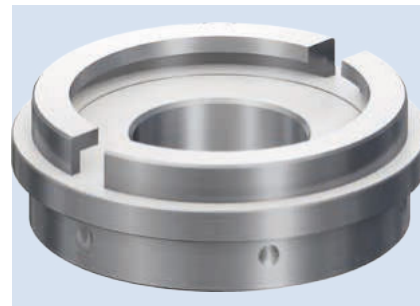


Absolute Flexibilität – Zugbüchsenrohling

Der im Lieferumfang enthaltene Zugbüchsenrohling lässt sich leicht demontieren und kann schnell und einfach an das vorhandene Zugrohr angepasst werden. Wird ein vorhandenes Kitagawa BB200 Drehfutter gleicher Baugröße ersetzt, so kann die vorhandene Zugbüchse weiterhin verwendet werden.

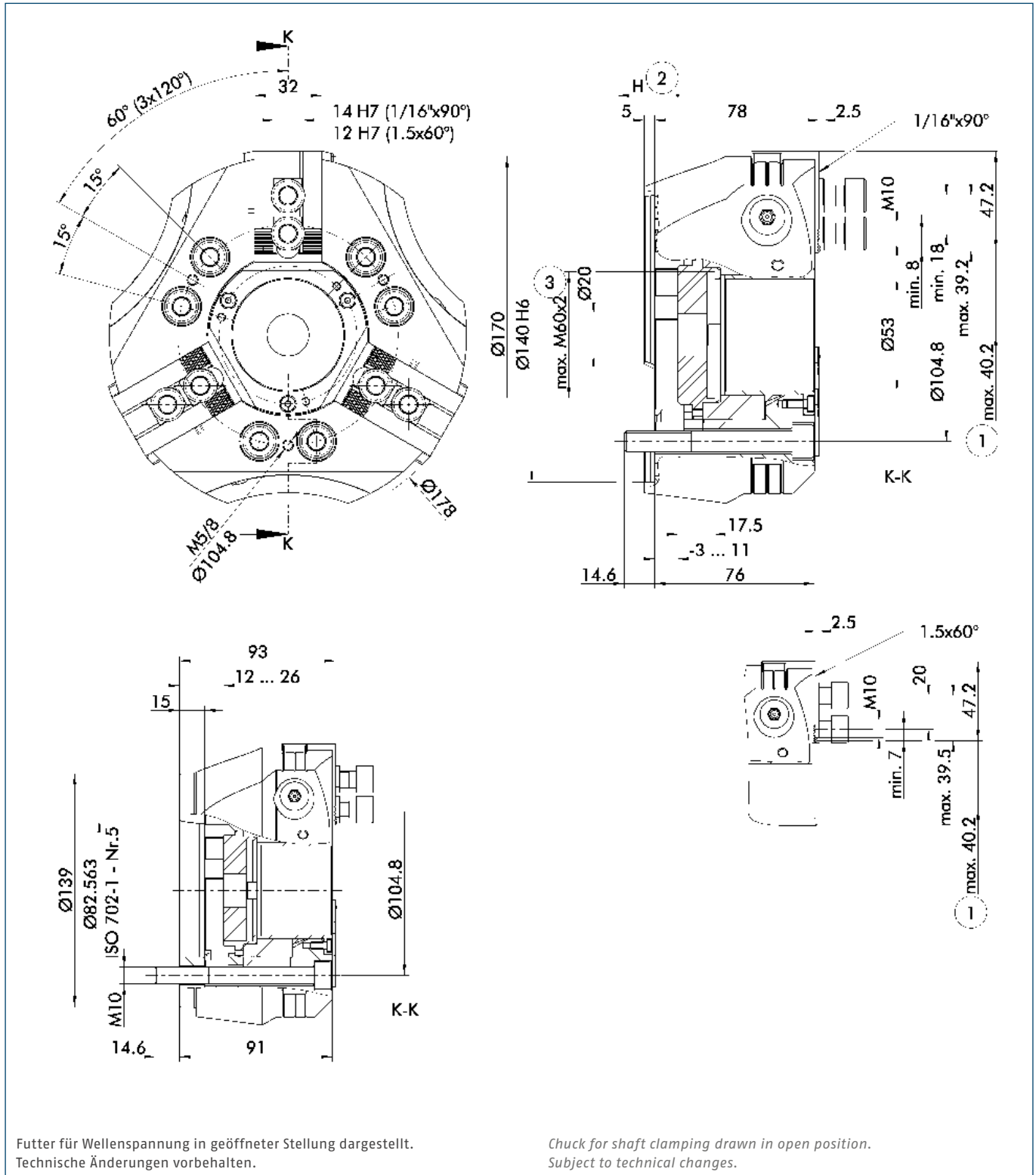
Absolute flexibility – blank draw nut

The center sleeve blank included in the scope of delivery is easy to remove and can be adapted quickly and easily to the existing draw pipe. If an existing Kitagawa BB200 power chuck of the same size is replaced, the existing center sleeve can be retained.



ROTA NCE 165-53

Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung | Power Lathe Chucks with Through-hole



- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ② Richtung des Kolbenhubes

- ③ Wird erreicht durch das Ausdrehen des Adapterrohrlings

- ① Distance to center of first tooth
- ② Piston stroke direction
- ③ Will be achieved by turning the draw nut back

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0808010	1/16" x 90°	6000	65	26	3.3	14	0.032	8.6
ISO 702-1	Nr. 5	0808011	1/16" x 90°	6000	65	26	3.3	14	0.035	9.7
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0808012	1.5 mm x 60°	6000	65	26	3.3	14	0.032	8.6
ISO 702-1	Nr. 5	0808013	1.5 mm x 60°	6000	65	26	3.3	14	0.035	9.7

Lieferumfang

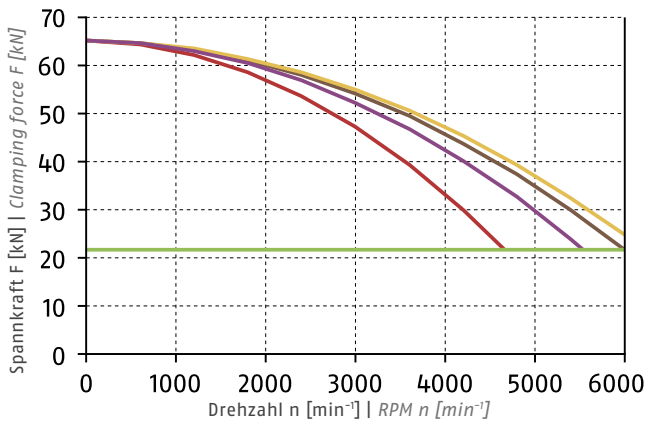
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Zugbüchsenrohling, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, mounting wrench for turnable thread ring, blank draw nut, chuck mounting bolts and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



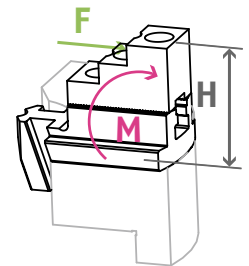
① Siehe Seite 830 | See page 830

■ Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

- SHB 165
1.3 kg
- SWB 165
2.5 kg
- SHB-J 60
0.8 kg
- KM-WB 66
1.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 1419 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 242 + 247 | See page 242 + 247



Standard-Spannbacken
siehe Seite 238
Standard chuck jaws
see page 238



Schutzbüchsen
siehe Seite 236
Center sleeves
see page 236



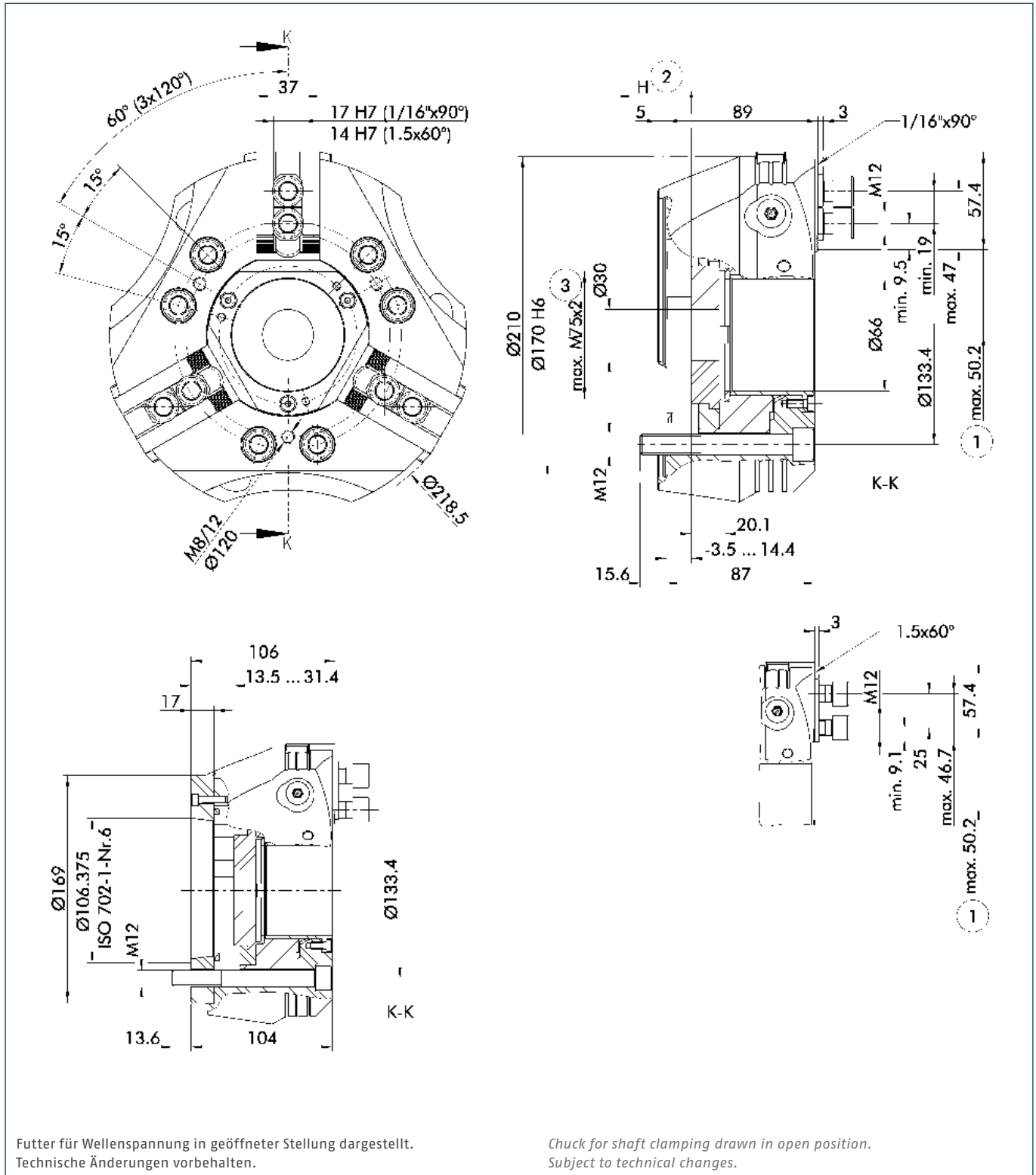
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

ROTA NCE 210-66

Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung | Power Lathe Chucks with Through-hole



① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Richtung des Kolbenhubes

③ Wird erreicht durch das
Ausdrehen des Adapterrohrlings

① Distance to center of first tooth
② Piston stroke direction

③ Will be achieved by turning the
draw nut back

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0808020	1/16" x 90°	5000	100	38	4.2	18	0.08	15
ISO 702-1	Nr. 6	0808021	1/16" x 90°	5000	100	38	4.2	18	0.092	16.7
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0808022	1.5 mm x 60°	5000	100	38	4.2	18	0.08	15
ISO 702-1	Nr. 6	0808023	1.5 mm x 60°	5000	100	38	4.2	18	0.092	16.7

Lieferumfang

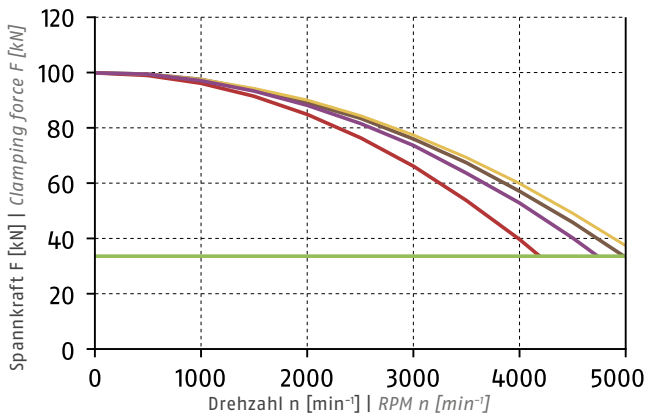
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Zugbüchsenrohling, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, mounting key for a rotatable threaded ring, draw nut blank, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

■ Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

■ SHB 210
2 kg



■ SWB 200
4.1 kg



■ SHB-J 80
1.85 kg

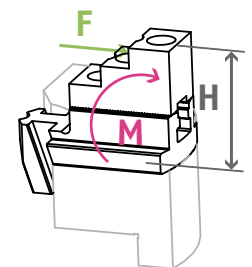


■ KM-WB 88
2.7 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2417 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 242 + 247 | See page 242 + 247



Standard-Spannbacken
siehe Seite 238
Standard chuck jaws
see page 238



Schutzbüchsen
siehe Seite 236
Center sleeves
see page 236



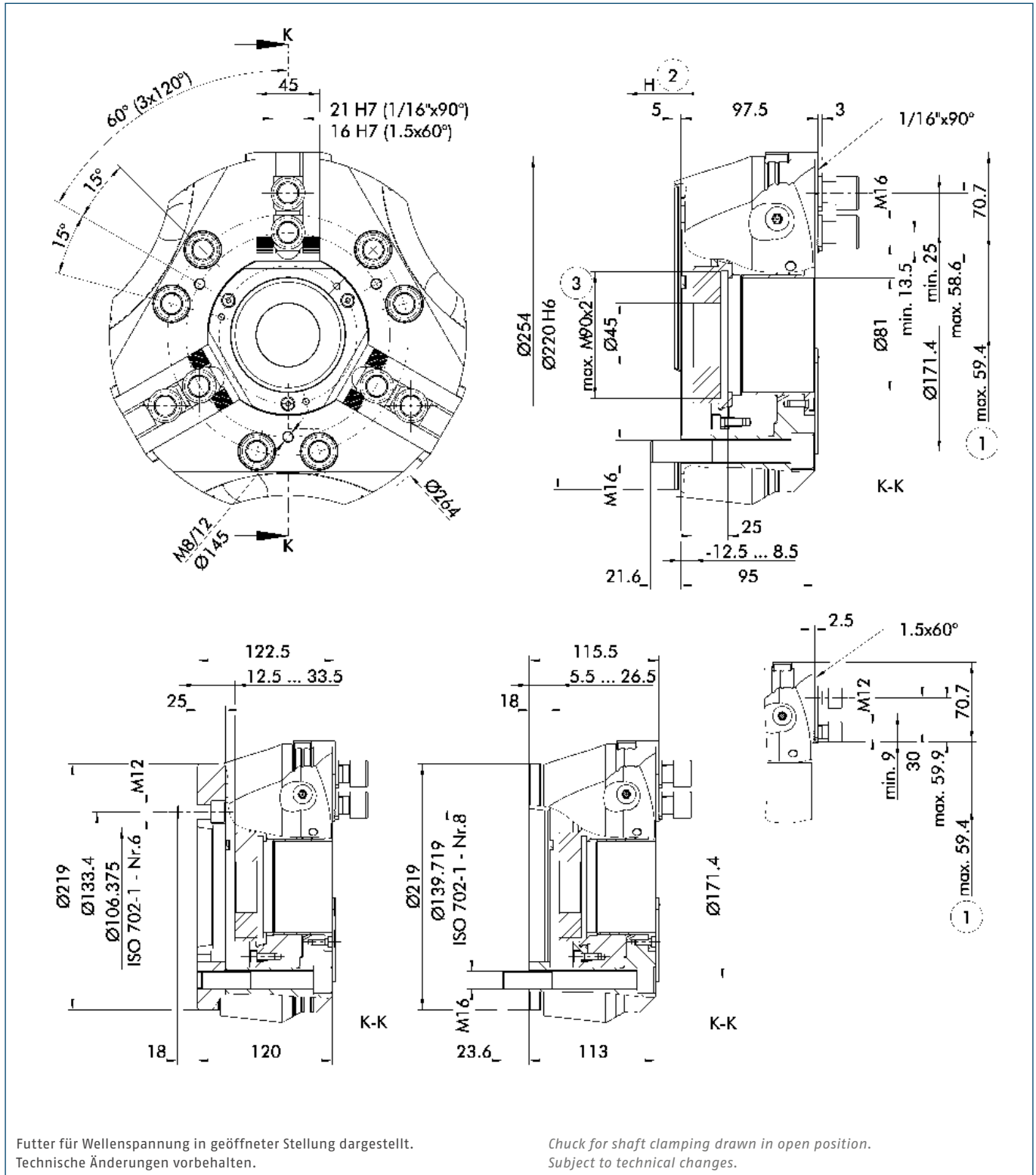
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

ROTA NCE 260-81

Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung | Power Lathe Chucks with Through-hole



- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ② Richtung des Kolbenhubes

- ③ Wird erreicht durch das Ausdrehen des Adapterrohrlings

- ① Distance to center of first tooth
- ② Piston stroke direction

- ③ Will be achieved by turning the draw nut back

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0808030	1/16" x 90°	4500	130	45	4.9	21	0.195	24
ISO 702-1	Nr. 6	0808031	1/16" x 90°	4500	130	45	4.9	21	0.235	28.9
ISO 702-1	Nr. 8	0808032	1/16" x 90°	4500	130	45	4.9	21	0.22	26.5
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0808033	1.5 mm x 60°	4500	130	45	4.9	21	0.195	24
ISO 702-1	Nr. 6	0808034	1.5 mm x 60°	4500	130	45	4.9	21	0.235	28.9
ISO 702-1	Nr. 8	0808035	1.5 mm x 60°	4500	130	45	4.9	21	0.22	26.5

Lieferumfang

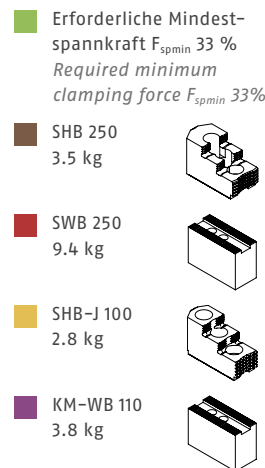
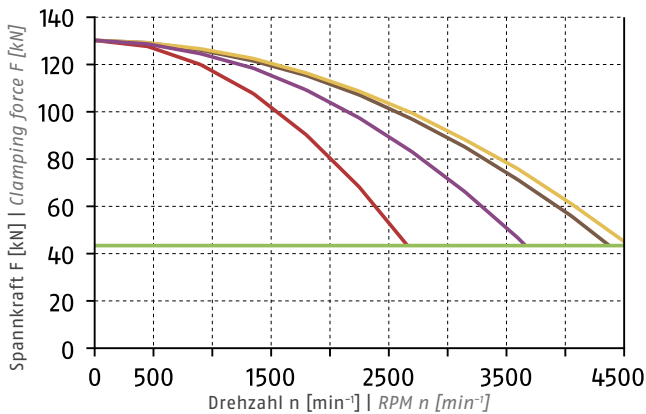
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Zugbüchsenrohling, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, mounting key for a rotatable threaded ring, draw nut blank, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

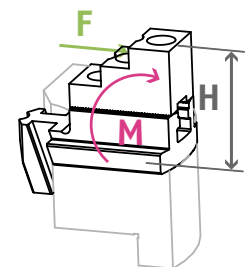
Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 3375 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 242 + 247 | See page 242 + 247



Standard-Spannbacken
siehe Seite 238
Standard chuck jaws
see page 238



Schutzbüchsen
siehe Seite 236
Center sleeves
see page 236



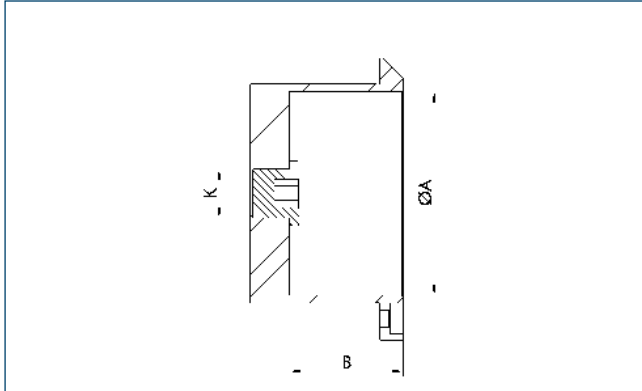
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

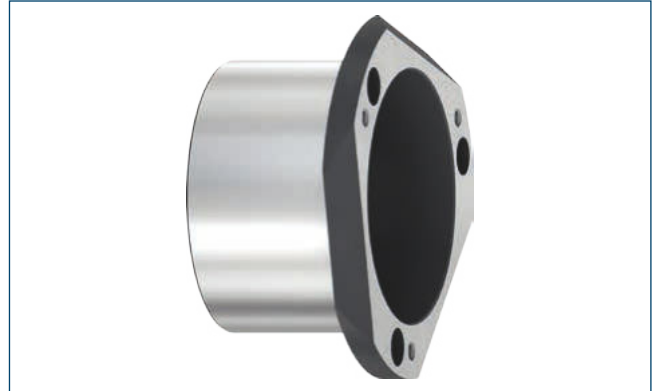
Schutzbüchsen

Schutzbüchse geschlossen



Center Sleeves

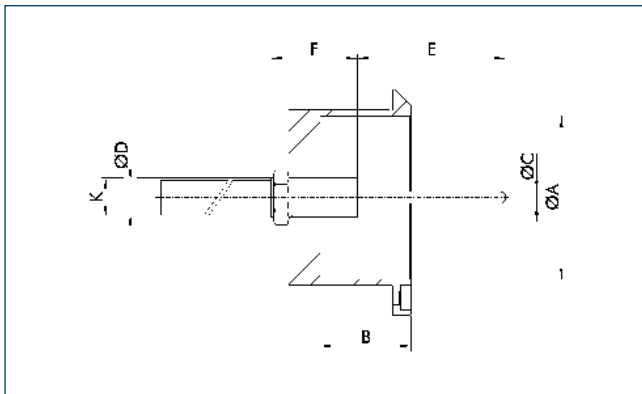
Center Sleeve Closed



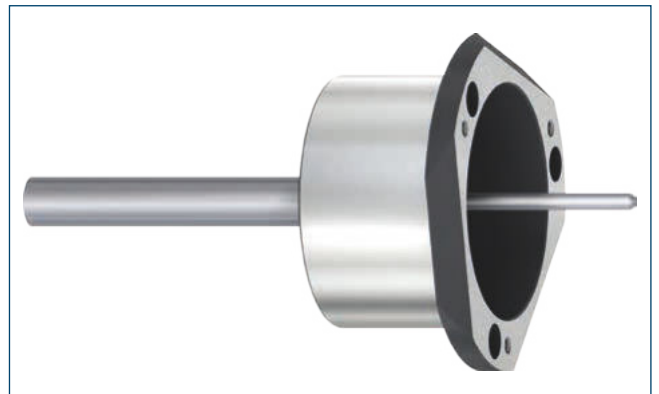
Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	K
SBS-G-E 165	1300320	ROTA NCE 165-53	53	29.9	M16 x 1.5
SBS-G-E 210	1311442	ROTA NCE 210-66	66	36	M16 x 1.5
SBS-G-E 260	1300322	ROTA NCE 260-81	81	39	M16 x 1.5

Schutzbüchse mit Auswerfer



Center Sleeve with Part Ejector



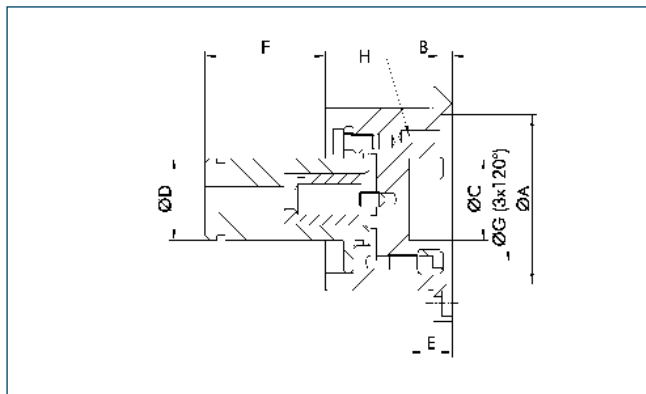
Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	ØC [mm]	ØD [mm]	E min. [mm]	E max. [mm]	F [mm]	K
SBS-A-E 165	1300318	ROTA NCE 165-53	53	29.9	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5
SBS-A-E 210	1311439	ROTA NCE 210-66	66	36	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5
SBS-A-E 260	1300319	ROTA NCE 260-81	81	39	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5

- Der Auswerferhub ist in 10er-Schritten von 10 – 100 mm wählbar
- Die Auswerfkraft ist von 35 – 300 N wählbar

- The ejector stroke is selectable in increments of 10 from 10 – 100 mm
- The ejector force can be selected from 35 – 300 N

Schutzbüchse mit Spritzdüsen



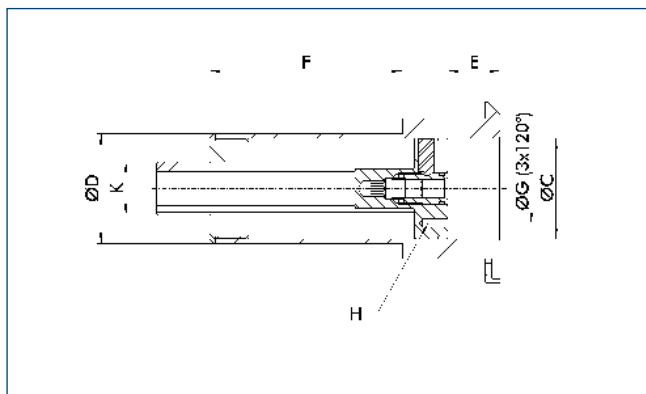
Center Sleeve with Spray Nozzles



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	ØC [mm]	ØD [mm]	F [mm]	ØG [mm]	H
SBS-S-E 165	1300316	ROTA NCE 165-53	53	5	25	32	34	39	M6 x 10
SBS-S-E 210	1311440	ROTA NCE 210-66	66	5	32	32	47	49	M6 x 10
SBS-S-E 260	1300317	ROTA NCE 260-81	81	5	48	32	47	67	M6 x 10

Schutzbüchse mit verstellbarem Anschlag



Center Sleeve with Adjustable Stop



Technische Daten | Technical data

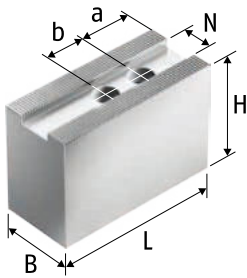
Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØC [mm]	ØD [mm]	E min. [mm]	E max. [mm]	F [mm]	ØG [mm]	H	K
SBS-T-E 165	1300323	ROTA NCE 165-53	42	46.5	0	110	104.5	30	M4 x 8	M27
SBS-T-E 210	1311441	ROTA NCE 210-66	51	55.5	0	110	97.5	35	M5 x 10	M27
SBS-T-E 260	1300324	ROTA NCE 260-81	61	65.5	0	110	95	40	M5 x 10	M27

Bitte Spindeldurchlass prüfen! Dieser muss mindestens $\text{ØD} + 0.5 \text{ mm}$ betragen.

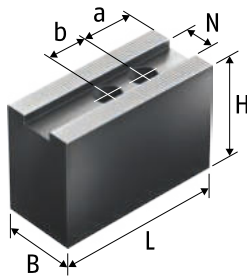
Please check the spindle through-hole! It has to be at least $\text{ØD} + 0.5 \text{ mm}$.

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 60°



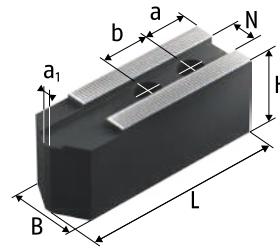
Weiche Aufsatzbacken KM-WBAL
Aluminium
Soft Top Jaws KM-WBAL
Aluminum



Weiche Aufsatzbacken KM-WB
ger.
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws KM-WB ger.
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Soft Top Jaws

with Fine Serration 60°



Weiche Aufsatzbacken KM-WBL
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws KM-WBL
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

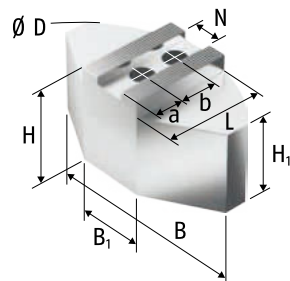
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCE 165-53	KM-WBL 60	0132600	12	32	32	82	4	15	20	1.5
ROTA NCE 165-53	KM-WBL 62	0132606	12	35	60	82	4	15	20	3.6
ROTA NCE 165-53	KM-WBAL 70	0132521	12	35	50	72		15	20	0.9
ROTA NCE 165-53	KM-WB 61	0130128	12	35	60	72		15	20	2.9
ROTA NCE 165-53	KM-WB 66	0132138	12	32	32	72		15	20	1.4
ROTA NCE 210-66	KM-WBL 80	0132601	14	35	40	102	4	20	25	2.7
ROTA NCE 210-66	KM-WBL 81	0132607	14	40	80	102	4	20	25	6
ROTA NCE 210-66	KM-WBL 82	0132615	14	40	100	102	4	20	25	7.6
ROTA NCE 210-66	KM-WBAL 80	0132522	14	40	60	90		20	25	1.5
ROTA NCE 210-66	KM-WB 84	0132126	14	35	60	95		24	25	3.9
ROTA NCE 210-66	KM-WB 85	0132127	14	40	80	95		24	25	6.1
ROTA NCE 210-66	KM-WB 88	0132139	14	35	40	95		24	25	2.7
ROTA NCE 260-81	KM-WBL 100	0132602	16	40	42	125	4	30	30	4.1
ROTA NCE 260-81	KM-WBL 101	0132608	16	40	100	125	4	30	30	9.8
ROTA NCE 260-81	KM-WBL 103	0132609	16	40	60	125	4	30	30	5.7
ROTA NCE 260-81	KM-WBAL 100	0132523	16	40	60	110		25	30	1.9
ROTA NCE 260-81	KM-WB 102	0132104	16	40	60	90		15	30	4.3
ROTA NCE 260-81	KM-WB 103	0132105	16	40	60	110		30	30	5.2
ROTA NCE 260-81	KM-WB 104	0132106	16	50	80	90		15	30	7.3
ROTA NCE 260-81	KM-WB 105	0132129	16	40	80	110		30	30	7.2
ROTA NCE 260-81	KM-WB 106	0132152	16	40	100	120		30	30	9.9
ROTA NCE 260-81	KM-WB 110	0132140	16	40	42	110		30	30	3.8

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

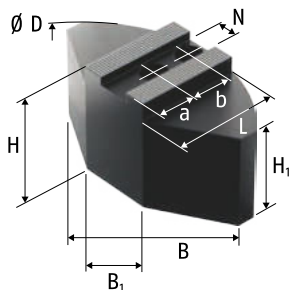
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 60°



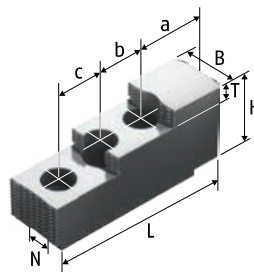
Weiche Segmentbacken
KMWB-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws KMWB-SA
Aluminum



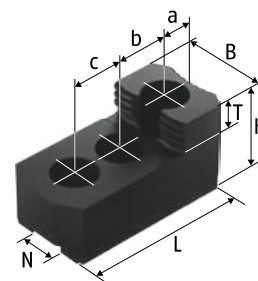
Weiche Segmentbacken
KMWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws KMWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Fine Serration 60°



Harte Stufenaufsatzbacken
SHB-J
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB-J
Steel 16MnCr5, hardened



Harte Stufenaufsatzbacken
SHB-J
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB-J
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	B1	D	H	H1	L	T	a	b	c	Gewicht Weight
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA NCE 165-53	KMWB-SA 165	0132800	12	120	40	165	58	48	59.5		25	20		2.2
ROTA NCE 165-53	KMWB-SM 165	0132700	12	120	50	160	50	40	60		25	20		4.9
ROTA NCE 165-53	SHB-J 60	0133100	12	28			36		67	12	14	20	20	0.8
ROTA NCE 210-66	KMWB-SA 210	0132801	14	140	50	200	58	48	72.5		35	25		3.3
ROTA NCE 210-66	KMWB-SA 211	0132805	14	140	50	200	80	70	72.5		35	25		4.5
ROTA NCE 210-66	KMWB-SM 210	0132701	14	140	70	200	60	50	70		30	25		8.8
ROTA NCE 210-66	SHB-J 80	0133109	14	35			51		87	12	15.5	25	25	1.85
ROTA NCE 260-81	KMWB-SA 250	0132802	16	180	70	250	58	43	87.5		40	30		4.7
ROTA NCE 260-81	KMWB-SA 251	0132806	16	180	70	250	80	65	87.5		40	30		6.6
ROTA NCE 260-81	KMWB-SM 250	0132702	16	180	100	250	60	45	80		30	30		12
ROTA NCE 260-81	SHB-J 100	0133111	16	40			54		101.5	13	25.5	30	30	2.8

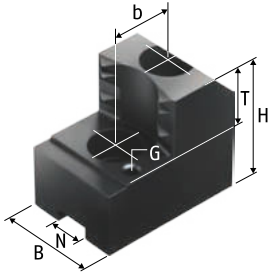
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 60°

*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping
with Fine Serration 60°*



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZAJ
Stahl 16MnCr5, gehärtet
*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZAJ
Steel 16MnCr5, hardened*

Technische Daten | Technical data

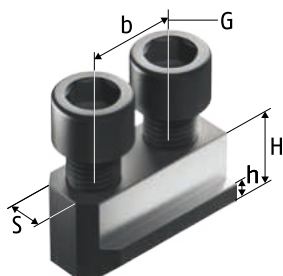
Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range [mm]	Schwingkreis Swing diameter [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCE 165-53	37 - 60.5	183.5	SZAJ 16-6	0176100	12	30	47	20	M6	20	1.2
ROTA NCE 165-53	52 - 76.5	183.5	SZAJ 16-7	0176101	12	30	47	20	M6	20	1
ROTA NCE 165-53	68 - 92.5	183.5	SZAJ 16-8	0176102	12	30	47	20	M6	20	1.1
ROTA NCE 165-53	82 - 106.5	184.5	SZAJ 16-9	0176103	12	30	47	20	M6	20	1.1
ROTA NCE 210-66	46.5 - 70.5	220.5	SZAJ 20-1	0138110	14	35	53	25	M6	25	1.9
ROTA NCE 210-66	74 - 98.5	220.5	SZAJ 20-2	0138112	14	35	53	25	M6	25	1.6
ROTA NCE 210-66	104.5 - 129	221	SZAJ 20-3	0138114	14	40	53	25	M6	25	1.7
ROTA NCE 210-66	134.5 - 159	221	SZAJ 20-4	0138116	14	40	53	25	M6	25	1.6
ROTA NCE 260-81	50.5 - 90.5	271	SZAJ 25-1	0138117	16	40	58	25	M6	30	2.9
ROTA NCE 260-81	91.5 - 132.5	271	SZAJ 25-2	0138119	16	40	58	25	M6	30	2.3
ROTA NCE 260-81	135.5 - 177	275	SZAJ 25-3	0138121	16	40	58	25	M6	30	2.1
ROTA NCE 260-81	181 - 222.5	291	SZAJ 25-4	0138123	16	40	58	25	M6	30	2.3

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Nutensteine

T-Nuts



Nutensteine NJ
T-Nuts NJ

Technische Daten | Technical data

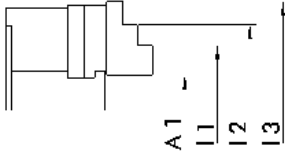
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	H	h	b	G	Zyl.-Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anziehdrehmoment <i>Max. adm. tightening torque</i> [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA NCE 165-53	NJ 62	0146133	12	18.5	7.5	20	M10	M10 x 25	50
ROTA NCE 210-66	NJ 82	0146131	14	20.5	8.5	25	M12	M12 x 30	70
ROTA NCE 260-81	NJ 103	0146132	16	21.5	8.5	30	M12	M12 x 30	70

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

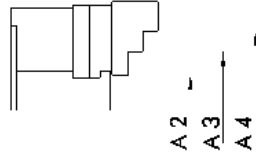
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA NCE 165-53	SHB-J 60	0133100	23 - 87			101 - 170
ROTA NCE 210-66	SHB-J 80	0133109	33 - 98	24 - 90	86 - 140	136 - 210
ROTA NCE 260-81	SHB-J 100	0133111	19 - 127	40 - 130	126 - 164	160 - 250

Innenspannung | *I.D. clamping*

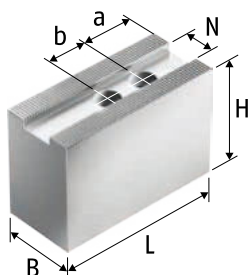
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA NCE 165-53	SHB-J 60	0133100	79 - 145		
ROTA NCE 210-66	SHB-J 80	0133109	95 - 149	145 - 209	205 - 265
ROTA NCE 260-81	SHB-J 100	0133111	103 - 141	137 - 225	220 - 325

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

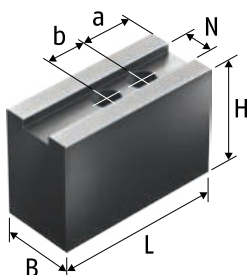
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



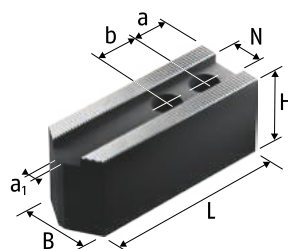
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
Soft Top Jaws SWB-AL
Aluminum



Weiche Aufsatzbacken CWB, SWB
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws CWB, SWB
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Soft Top Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Aufsatzbacken SWBL
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SWBL
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

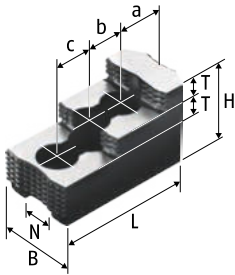
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCE 165-53	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	2.1
ROTA NCE 165-53	SWB 165	0120101	14	35	60	68		15	20	2.5
ROTA NCE 165-53	SWB-AL 165	0168105	14	35	60	80		15	20	1.2
ROTA NCE 210-66	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22	2.6
ROTA NCE 210-66	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22	2.7
ROTA NCE 210-66	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22	4.1
ROTA NCE 210-66	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22	1.5
ROTA NCE 260-81	SWBL 250/21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	5.6
ROTA NCE 260-81	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA NCE 260-81	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA NCE 260-81	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3

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

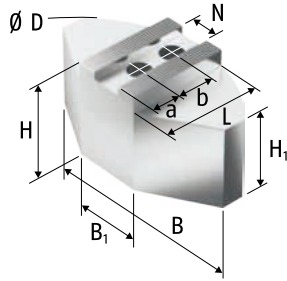
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



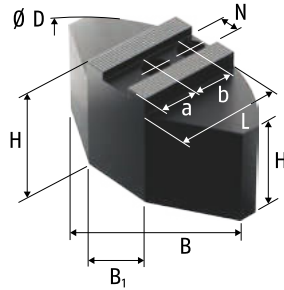
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SWB-SA
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	B1 [mm]	D [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]	T [mm]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCE 165-53	SHB 165	0121101	14	30			46		79.7	11	16.6	22	22	1.3
ROTA NCE 210-66	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	2
ROTA NCE 210-66	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		3.4
ROTA NCE 210-66	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		8.6
ROTA NCE 210-66	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	2
ROTA NCE 260-81	SWB-SA 250/21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		7.3
ROTA NCE 260-81	SWB-SM 250/21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		14
ROTA NCE 260-81	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	3.5

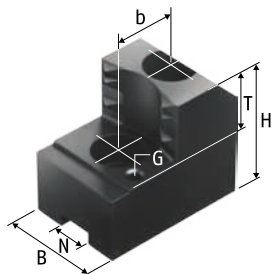
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping
with Fine Serration 90°



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZA
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

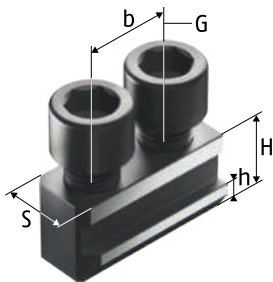
Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range [mm]	Schwingkreis Swing diameter [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCE 165-53	37.5 - 59	183	SZA 17-1	0122260	14	30	47	20	M6	20	1.2
ROTA NCE 165-53	60 - 81.5	185	SZA 17-2	0122261	14	30	47	20	M6	20	1
ROTA NCE 165-53	86.5 - 108	186	SZA 17-3	0122262	14	30	47	20	M6	20	1
ROTA NCE 165-53	112 - 134	195	SZA 17-4	0122263	14	35	47	20	M6	20	1.2
ROTA NCE 210-66	40 - 69.5	221	SZA 20-14	0138195	17	35	50	25	M6	22	1.8
ROTA NCE 210-66	67 - 97	221	SZA 20-15	0138196	17	35	50	25	M6	22	1.5
ROTA NCE 210-66	96.5 - 126.5	222	SZA 20-16	0138197	17	40	50	25	M6	22	1.5
ROTA NCE 210-66	123.5 - 154	224	SZA 20-17	0138198	17	40	50	25	M6	22	1.6
ROTA NCE 260-81	64 - 97	270	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	3.3
ROTA NCE 260-81	103.5 - 137	270	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	2.9
ROTA NCE 260-81	153 - 186.5	272	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	2.7
ROTA NCE 260-81	200 - 233.5	308.5	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	3.2

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Nutensteine

T-Nuts



Nutensteine NKA
T-Nuts NKA



Nutensteine NKS
T-Nuts NKS

Technische Daten | *Technical data*

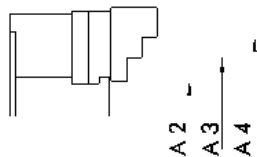
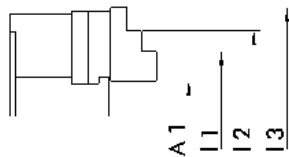
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	H	h	b	G	Zyl.-Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anziehdreh- moment <i>Max. adm. tightening torque</i> [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA NCE 165-53	NKA 1	0145103	14	18.5	6.5	20	M10	M10 x 25	50
ROTA NCE 165-53	NKS 1	0143104	14	18.5	6.5		M10	M10 x 25	50
ROTA NCE 210-66	NKA 2	0145104	17	20.5	7.5	22	M12	M12 x 25	70
ROTA NCE 210-66	NKS 2	0143106	17	20.5	7.5		M12	M12 x 25	70
ROTA NCE 260-81	NKA 3	0145105	21	26.5	10	28	M16	M16 x 35	150
ROTA NCE 260-81	NKS 3	0143107	21	26.5	10		M16	M16 x 35	150

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA NCE 165-53	SHB 165	0121101	15 - 61	22 - 65	71 - 114	115 - 158
ROTA NCE 210-66	SHB 210	0121102	19 - 100	44 - 99	94 - 145	140 - 204
ROTA NCE 260-81	SHB 250	0121105	23 - 120	53 - 130	135 - 212	208 - 254



Innenspannung | I.D. clamping

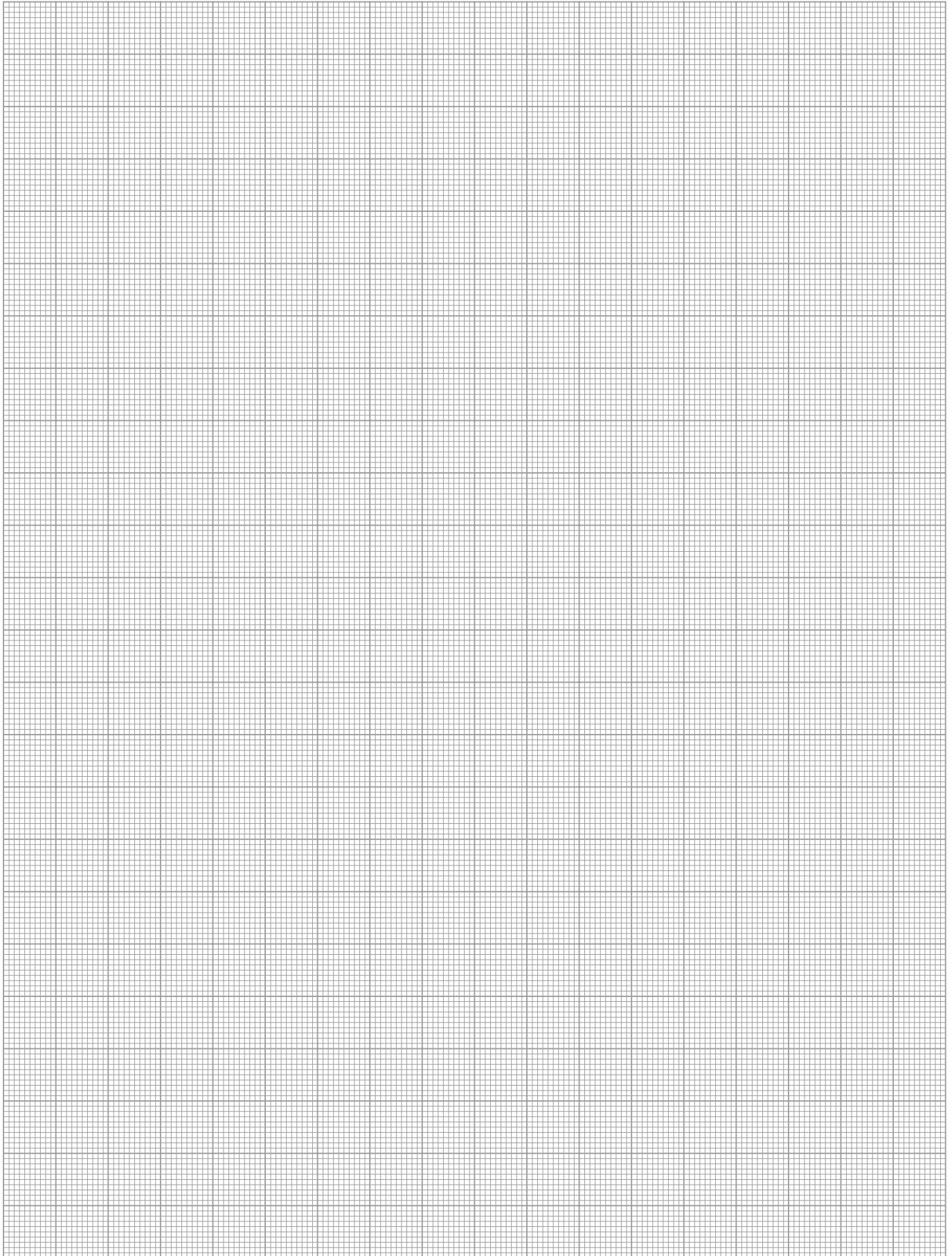
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA NCE 165-53	SHB 165	0121101	79 - 126	123 - 171	173 - 210
ROTA NCE 210-66	SHB 210	0121102	92 - 142	138 - 190	186 - 265
ROTA NCE 260-81	SHB 250	0121105	74 - 151	147 - 231	227 - 324

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | Accessories

	Beschreibung <i>Description</i>	Gebinde <i>Bundle</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g <i>Cartridge 500 g</i>	0184210
		Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i>	0184211
		Eimer 30 kg <i>Bucket 30 kg</i>	0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i>	Kartusche 450 g <i>Cartridge 450 g</i>	0184220
		Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i>	0184221
		Eimer 25 kg <i>Bucket 25 kg</i>	0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfuttern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i>	Kartuschen <i>Cartridges</i>	9900543
	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfutter. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA NCE	0890013
	Montageschlüssel für drehbaren Gewinding – Variante 1 Mounting wrench for turnable ring – Version 1	ROTA NCE 165-53	1301751
		ROTA NCE 210-66	1301752
		ROTA NCE 260-81	1301753
	Futtermontagewerkzeug – Variante 1 Für den Einsatz bei Kraftspannfuttern mit drehbarer Zugbüchse. Chuck assembly tool – Version 1 <i>Used for power lathe chucks with turnable draw nut.</i>	ROTA NCE 165-53	1151437
		ROTA NCE 210-66	1151440
		ROTA NCE 210-66	1151438
		ROTA NCE 260-81	1151442
	Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Leichte Ausführung BAV jaw turning fixture <i>Light version</i>		0119100
			0119101
		ROTA NCE	0119102
			0119103
	Backen-Ausdrehvorrichtung BSA Schwere Ausführung BSA jaw turning fixture <i>Heavy version</i>		0119110
		ROTA NCE	0119111
			0119112



ROTA NC plus 2

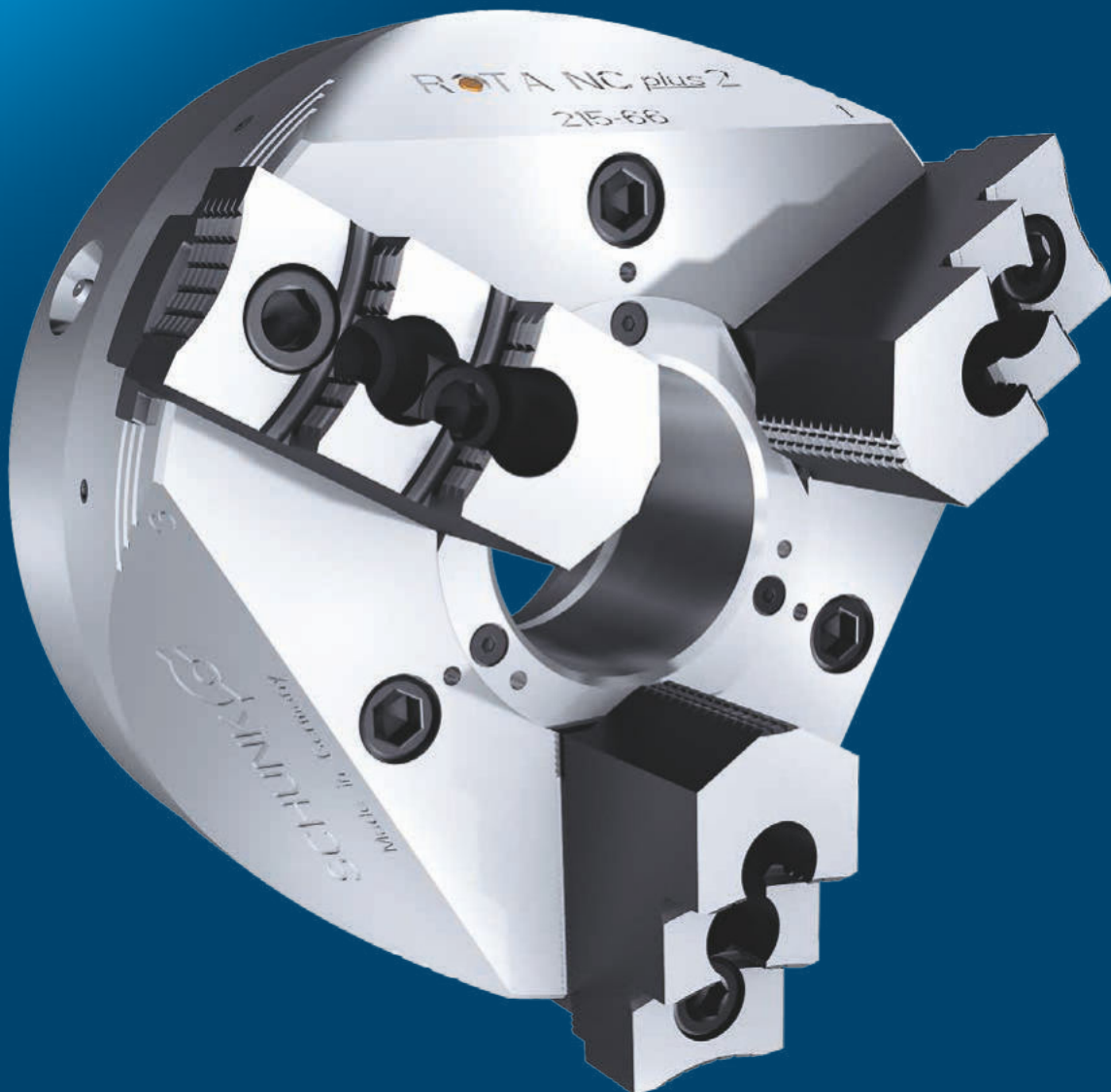
Das Kraftspannfutter ist für höchste Ansprüche auf modernen Drehmaschinen entwickelt worden. Besonders robuste, gehärtete und geschliffene Flachführungen gewährleisten auch unter Maximalbelastung eine prozess-stabile Funktion. Das modulare, abgedichtete Schutzbüch-sensystem erhöht die Flexibilität für unterschiedlichste Anwendungen im Alltag.

Durch das neu entwickelte Schmiersystem verlängern sich die Wartungsintervalle des Drehfutters, ebenso werden Wiederholgenauigkeit und Spannkraft dauerhaft verbessert.

ROTA NC plus 2

The power chuck was developed to meet the highest demands on modern lathes. Very robust, hardened and ground flat guidances ensure process-stable functioning even at maximum load. The modular sealed center sleeve system increases flexibility for the most various applications in everyday life.

Due to the newly developed lubrication system, the service intervals of the lathe chuck are extended. Repeatability and clamping force are also improved in the long term.





Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Keilhaken-Kraftspannfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Große Futterbohrung

Bearbeitung aller gängigen Rohr-Durchmesser

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkräfte

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

Modulares Schutzbüchensystem

Durch auswechselbare Schutzbüchsen optimale Anpassung an neue Spannaufgaben

Doppelt geführter Futterkolben

Für höchste Rund- und Planlaufgenauigkeit

Geringes Futtergewicht

Schnellere Beschleunigungs- und Abbremsvorgänge zur Verbesserung der Taktzeiten

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook power chuck for highest quality requirements

Allows excellent machining processes

Large through-hole

Machining of all standard pipe diameters

High efficiency of the wedge hook system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

Modular center sleeve system

Optimum adjustment to new clamping tasks due to exchangeable center sleeves

Double-guided chuck piston

For highest run-out and repeat accuracy

Low chuck weight

Fast acceleration and deceleration operations shorten the cycle times

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

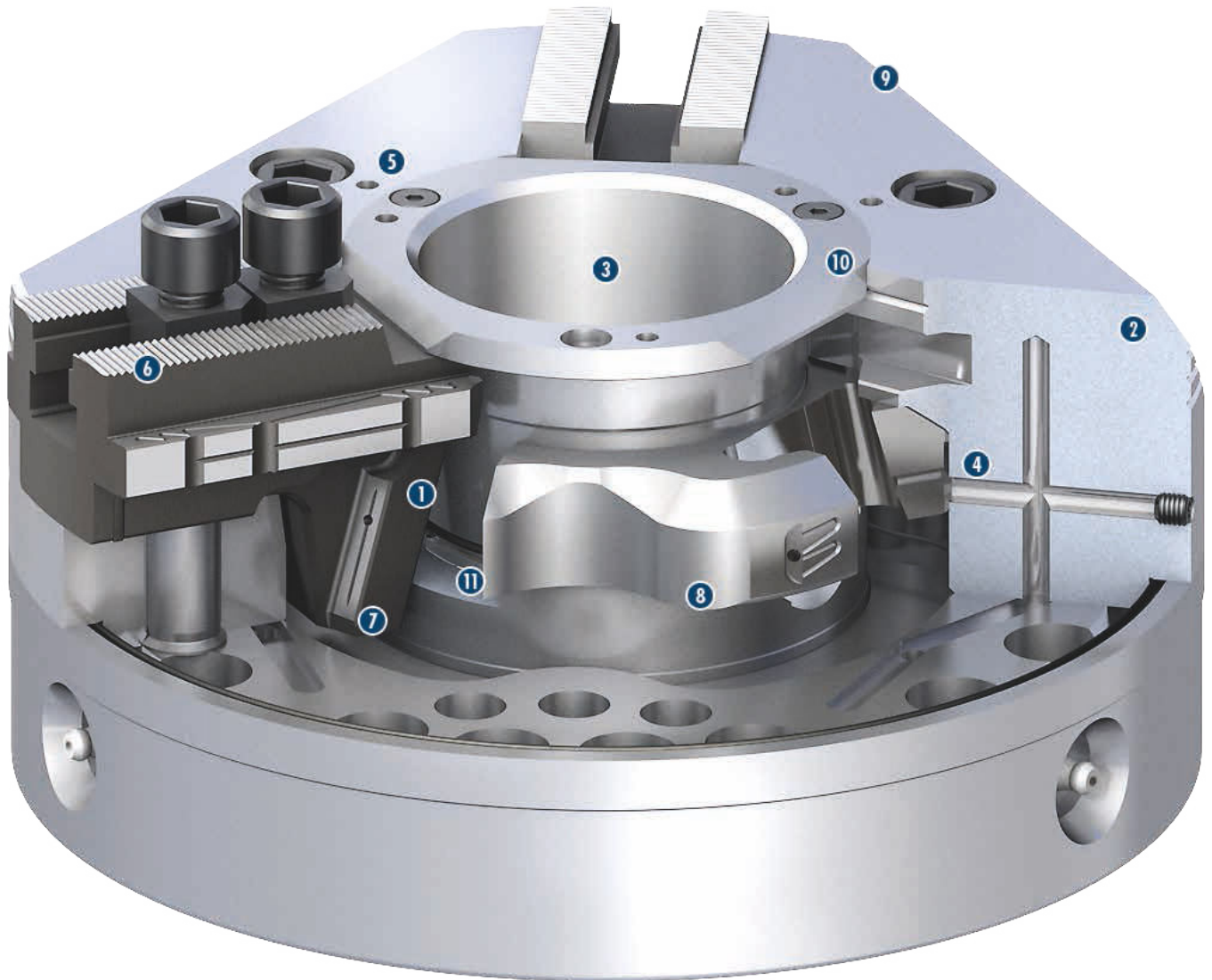
Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Max. Betätigungskraft <i>Max. actuating force</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Futterbohrung <i>Through-hole</i>	Kolbenhub <i>Piston stroke</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA NC plus 2 185-52	256	5000	72	30	5.3	52	20
ROTA NC plus 2 215-66	258	5000	100	42	5.3	66	20
ROTA NC plus 2 260-86	260	4000	140	60	5.3	86	20
ROTA NC plus 2 315-104	262	3500	160	70	5.3	104	20
ROTA NC 400-120	264	2500	187.5	77	8	120	30
ROTA NC 500-160	266	2000	200	75	8	160	30
ROTA NC 630-180	268	1800	300	122	11.2	180	42
ROTA NC 800-230	270	1200	370	120	11.2	230	42
ROTA NC 1000-350	272	700	410	180	16	350	50

Technik

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

Technology

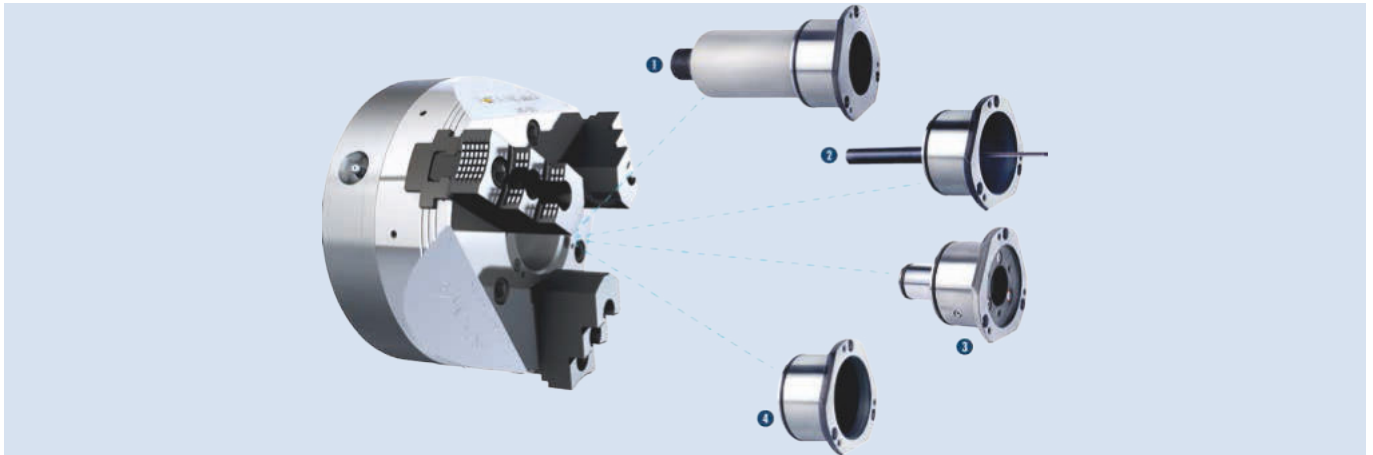
The axially movable piston transfers the force to the base jaw and generates a radial jaw movement synchronized with the rotational axis.



- 1 Keilhakenantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkraften im Betrieb
 - 2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision.
Auch bei höchster Spannkraft
 - 3 Große Durchgangsbohrung**
Für die Bearbeitung aller gängigen
Rohmaterialdurchmesser
 - 4 Optimiertes Schmiersystem**
Für hohen Wirkungsgrad
 - 5 Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschlüsse
 - 6 Verzahnung der Grundbacken**
Zoll oder metrisch verfügbar
 - 7 Robuster und weiterentwickelter Keilhaken**
Für exzellente Kraftübertragung
 - 8 Innovative Kolbenführung**
Optimiert den Kraftfluss und sorgt für beste Steifigkeit
 - 9 Gewichtsoptimiertes Design**
Für hohe Wirtschaftlichkeit im täglichen Einsatz
 - 10 Modulares SchutzbüchSENSystem**
Dadurch optimale Anpassung an neue Spannaufgaben
 - 11 Zusätzliche Dichtungen**
Zur Abdichtung gegen Kühlschmierstoff und Späne
- 1 Wedge hook drive**
Offers constantly high clamping forces in operation
 - 2 Hardened and extremely rigid base body**
Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force
 - 3 Large through-hole**
For machining of all commercially available raw pipe material diameters
 - 4 Optimized lubrication system**
For maximum efficiency
 - 5 Mounting threads**
For workpiece stops
 - 6 Base jaw serration**
Available in inch or metric sizes
 - 7 Robust and advanced wedge hook**
For excellent power transmission
 - 8 Innovative piston guidance**
Optimizes the force flow and provides optimum rigidity
 - 9 Weight-optimized design**
For great economy in daily use
 - 10 Modular center sleeve system**
Therefore optimal adjustment to new clamping tasks
 - 11 Additional seals**
Avoids the penetration of coolant and chips

Modulares SchutzbüchSENSYSTEM

Modular Center Sleeve System



Das modulare SchutzbüchSENSYSTEM erhöht die Flexibilität für unterschiedlichste Anwendungen im Alltag.

The modular center sleeve system increases flexibility for the most various applications in everyday life.

- 1 Verstellbarer Tiefenanschlag in der SchutzbüchSE**
 Der verstellbare Tiefenanschlag gewährleistet, dass alle Werkstücke wiederholgenau in der gleichen, beliebig wählbaren Position angeschlagen werden. Dadurch wird eine schnelle und einfache Handhabung sichergestellt.
- 2 Auswerfer in der SchutzbüchSE**
 Eine optimale Ergänzung zur automatischen Beladung. Der Auswerfer verfügt über eine Gasdruckfeder, die Ihre Werkstücke auch wieder sicher aus dem Futter auswirft.
- 3 Spritzdüsen in der SchutzbüchSE**
 Ideal als Ergänzung, wenn Ihre Maschine über eine zentrale Kühlschmierstoffzufuhr verfügt. Bei der Innenbearbeitung wird der Kühlschmierstoff direkt an das Werkzeug geführt.
- 4 Geschlossene SchutzbüchSE**
 Die geschlossene SchutzbüchSE verhindert, dass Späne und Kühlschmierstoff in die Futterbohrung eindringen können.

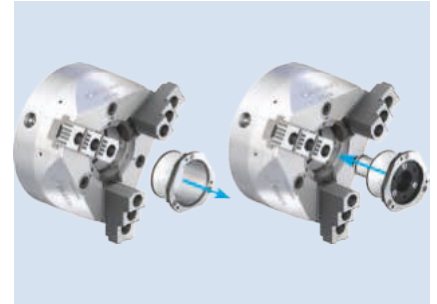
- 1 Adjustable stop in the center sleeve**
The adjustable depth stop ensures that all workpieces are stopped with high repeat accuracy in the same, selectable position. This makes handling quick and easy.
- 2 Part ejector in the center sleeve**
An optimum addition for automatic loading. The part ejector disposes of a gas spring, which will eject your workpiece safely out of the chuck.
- 3 Coolant nozzles in the center sleeve**
Ideal as an additional component if your machine is equipped with a central coolant supply. For I.D. machining, coolant will be fed directly to the tool.
- 4 Closed center sleeve**
The closed center sleeve prevents the ingress of chips and coolant into the chuck bore.

Schutzbüchse wechseln

Die modularen Schutzbüchsen können am aufgebauten Drehfutter schnell und einfach gewechselt werden. Durch Lösen der drei Schrauben lassen sich alle Schutzbüchsen nach vorne abziehen und tauschen.

Changing the center sleeve

The modular center sleeves can be changed quickly and easily while the chuck remains mounted. When the three screws are undone, all the protection sleeves can be pulled off from the front and replaced.

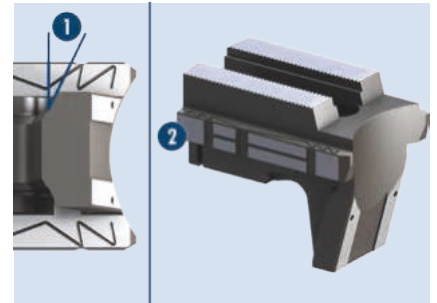


Optimierter Keilhaken und Präzisionsbackenführung

Für lange Lebensdauer und hohe Spanniederholgenauigkeit, Spitzverzahnung 1/16" x 90° oder 1.5 mm x 60°.

Optimized wedge hook and precision jaw guidance

For longer life time and high repeat accuracy, fine serration 1/16" x 90° or 1.5 mm x 60°.



1 Trapezwinkel

Zwischen Grundbacke und Kolben

1 Trapezoidal angle

Between the base jaw and piston

2 Präzisions-Flachführung

2 Precision flat guidance

Zusätzliche Abdichtung in der Schutzbüchse und ein optimiertes Schmieresystem

Dies ermöglicht deutlich längere Wartungsintervalle und sorgt für eine permanente Versorgung aller Funktions- und Reibflächen.

Additional sealing inside of the center sleeve and optimized greasing system

Therefore the maintenance intervals are longer and permanent supply to all function and friction surfaces is ensured.



1 Modulare Schutzbüchse

Auch in eingebautem Zustand von vorne wechselbar

1 Modular center sleeve

Also exchangeable in built-in condition from the front chuck face

2 Lange Kolbenführung

Für mehr Genauigkeit

2 Long piston guidance

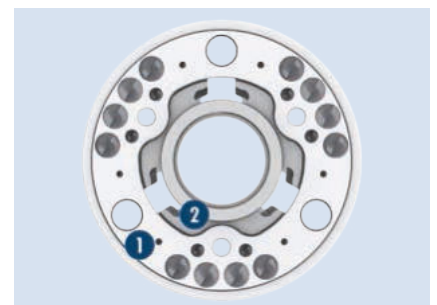
For more accuracy

Sehr steifer, gehärteter Futterkörper

Mit Direktaufnahme für Kurzkegel ohne Zwischenflansch.

Very rigid and hardened chuck body

With direct short taper mounting without intermediate flange.

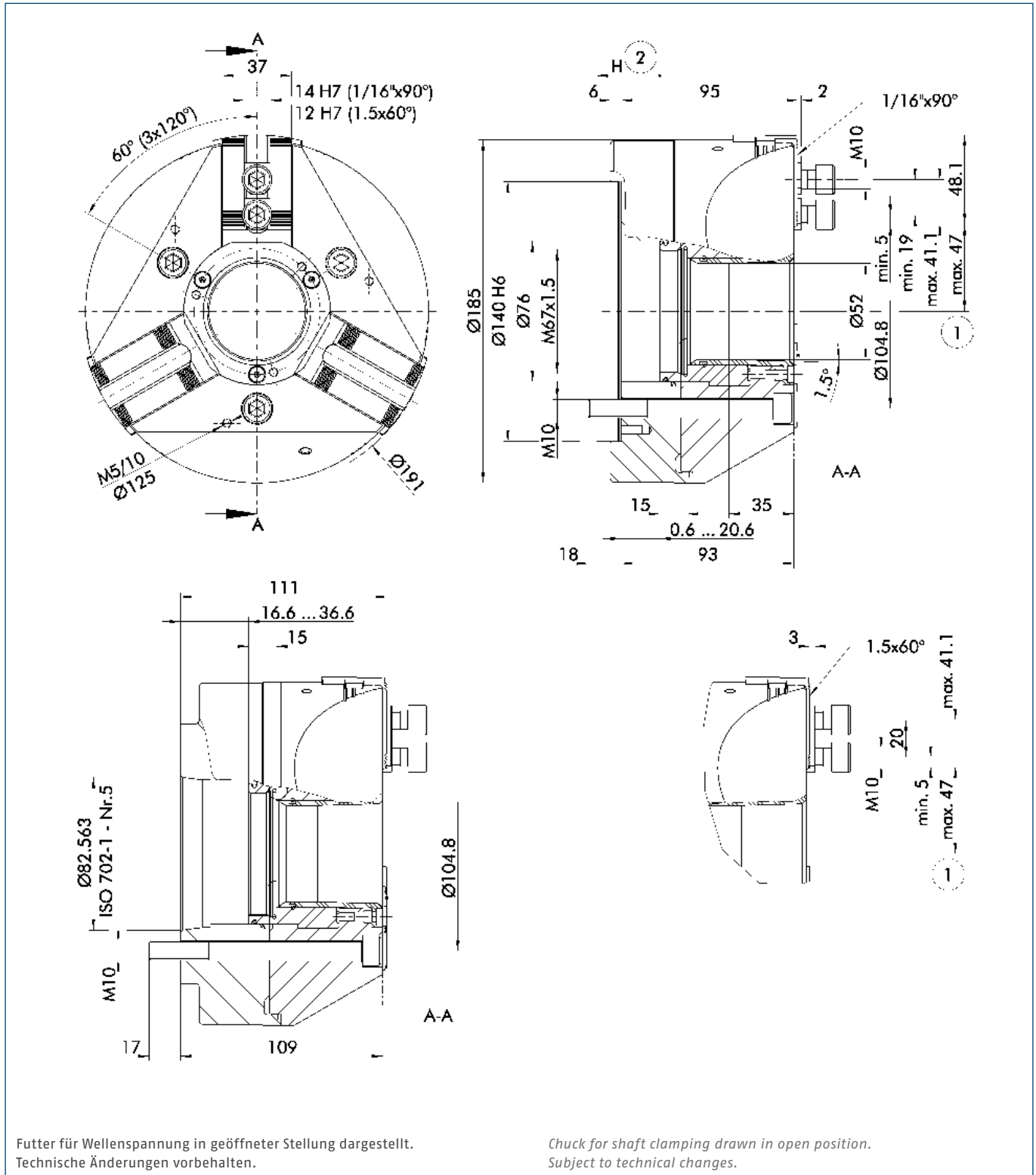


1 Futterkörper

2 Kolben

1 Chuck body

2 Piston



① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0852106	1/16" x 90°	5000	72	30	5.3	20	0.068	14
ISO 702-1	Nr. 5	0852107	1/16" x 90°	5000	72	30	5.3	20	0.072	16
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0852108	1.5 mm x 60°	5000	72	30	5.3	20	0.068	14
ISO 702-1	Nr. 5	0852109	1.5 mm x 60°	5000	72	30	5.3	20	0.072	16

Lieferumfang

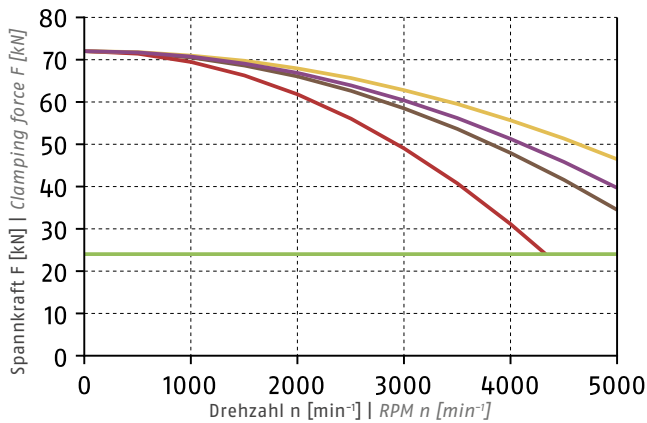
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual





Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



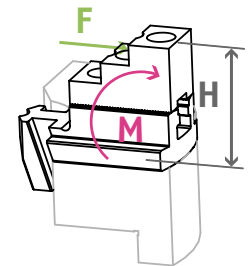
① Siehe Seite 830 | See page 830

■ Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

- SHB 165
1.3 kg 
- SWB 165
2.5 kg 
- SHB-J 60
0.8 kg 
- KM-WB 66
1.4 kg 

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 1469 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 280 + 285 | See page 280 + 285



Standard-Spannbacken
siehe Seite 276
Standard chuck jaws
see page 276



Schutzbüchsen
siehe Seite 274
Center sleeves
see page 274



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0852116	1/16" x 90°	5000	100	42	5.3	20	0.12	19
ISO 702-1	Nr. 6	0852117	1/16" x 90°	5000	100	42	5.3	20	0.13	21
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0852118	1.5 mm x 60°	5000	100	42	5.3	20	0.12	19
ISO 702-1	Nr. 6	0852119	1.5 mm x 60°	5000	100	42	5.3	20	0.13	21

Lieferumfang

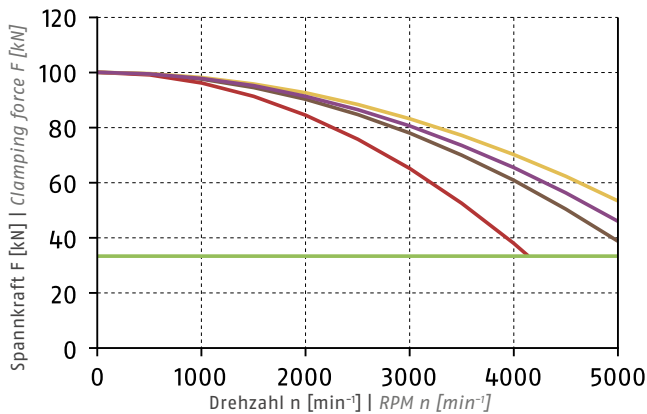
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

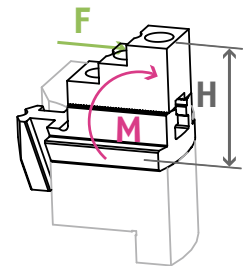


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 210
2 kg
- SWB 200
4.1 kg
- SHB-J 80
1.85 kg
- KM-WB 88
2.7 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2140 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 280 + 285 | See page 280 + 285



Standard-Spannbacken
siehe Seite 276
Standard chuck jaws
see page 276



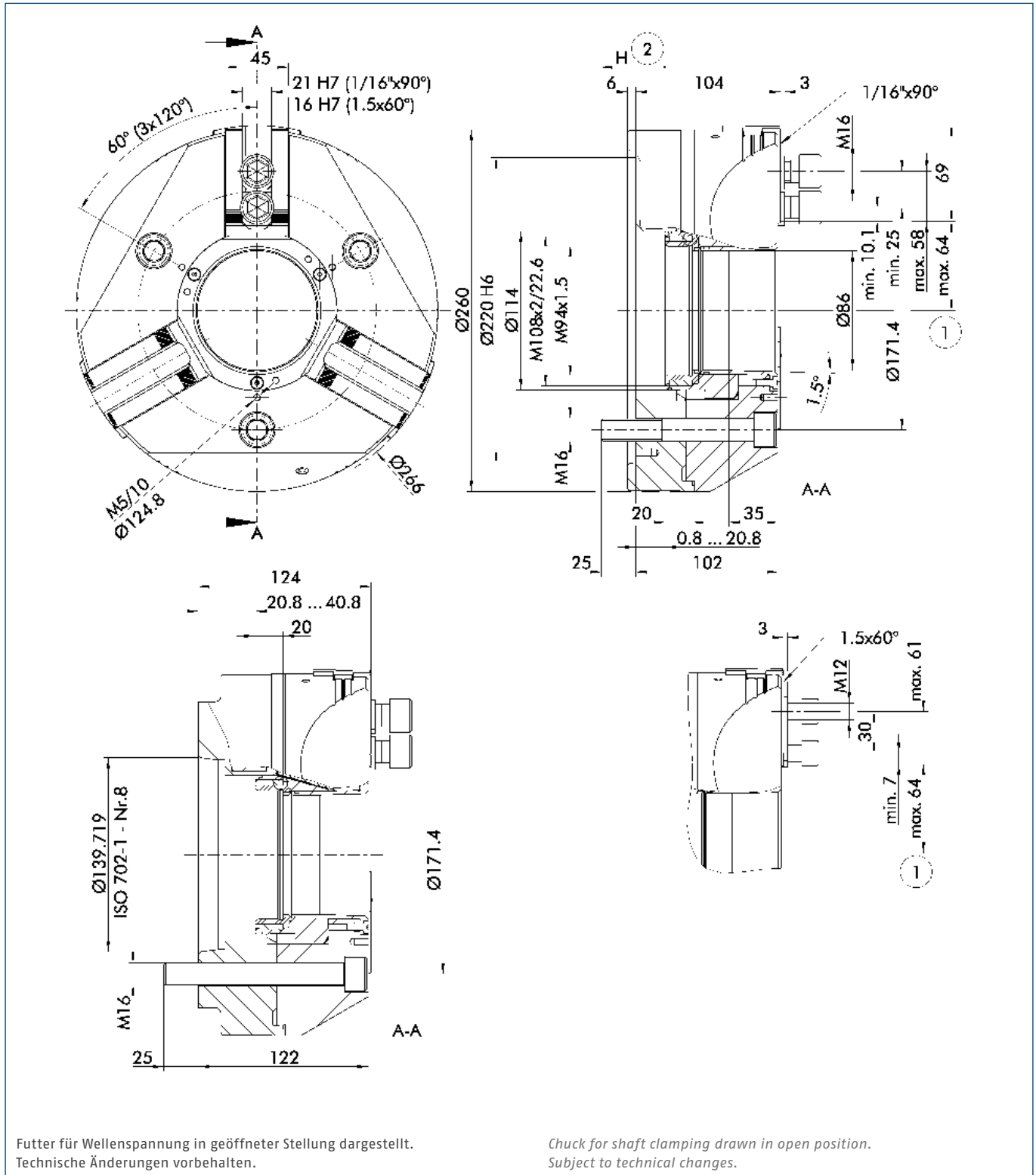
Schutzbüchsen
siehe Seite 274
Center sleeves
see page 274



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0852126	1/16" x 90°	4000	140	60	5.3	20	0.29	30
ISO 702-1	Nr. 8	0852127	1/16" x 90°	4000	140	60	5.3	20	0.31	35
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0852128	1.5 mm x 60°	4000	140	60	5.3	20	0.29	30
ISO 702-1	Nr. 8	0852129	1.5 mm x 60°	4000	140	60	5.3	20	0.31	35

Lieferumfang

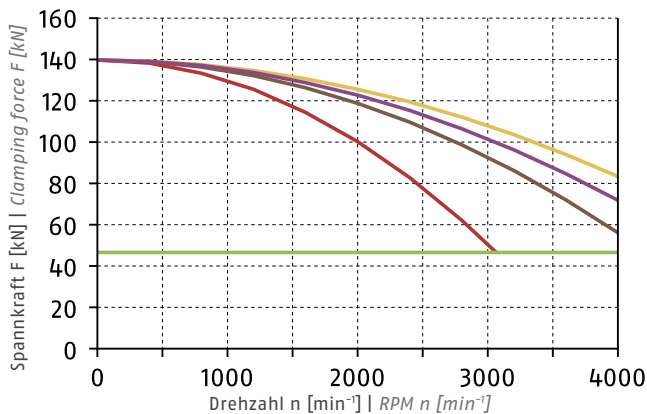
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

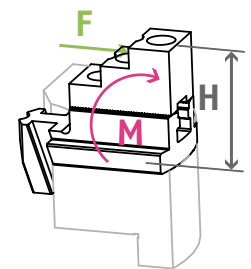


ⓘ Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 250
3.5 kg
- SWB 250
9.4 kg
- SHB-J 100
2.8 kg
- KM-WB 110
3.8 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 3556 \text{ Nm}$

ⓘ Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓘ Siehe Seite 280 + 285 | See page 280 + 285



Standard-Spannbacken
siehe Seite 276
Standard chuck jaws
see page 276



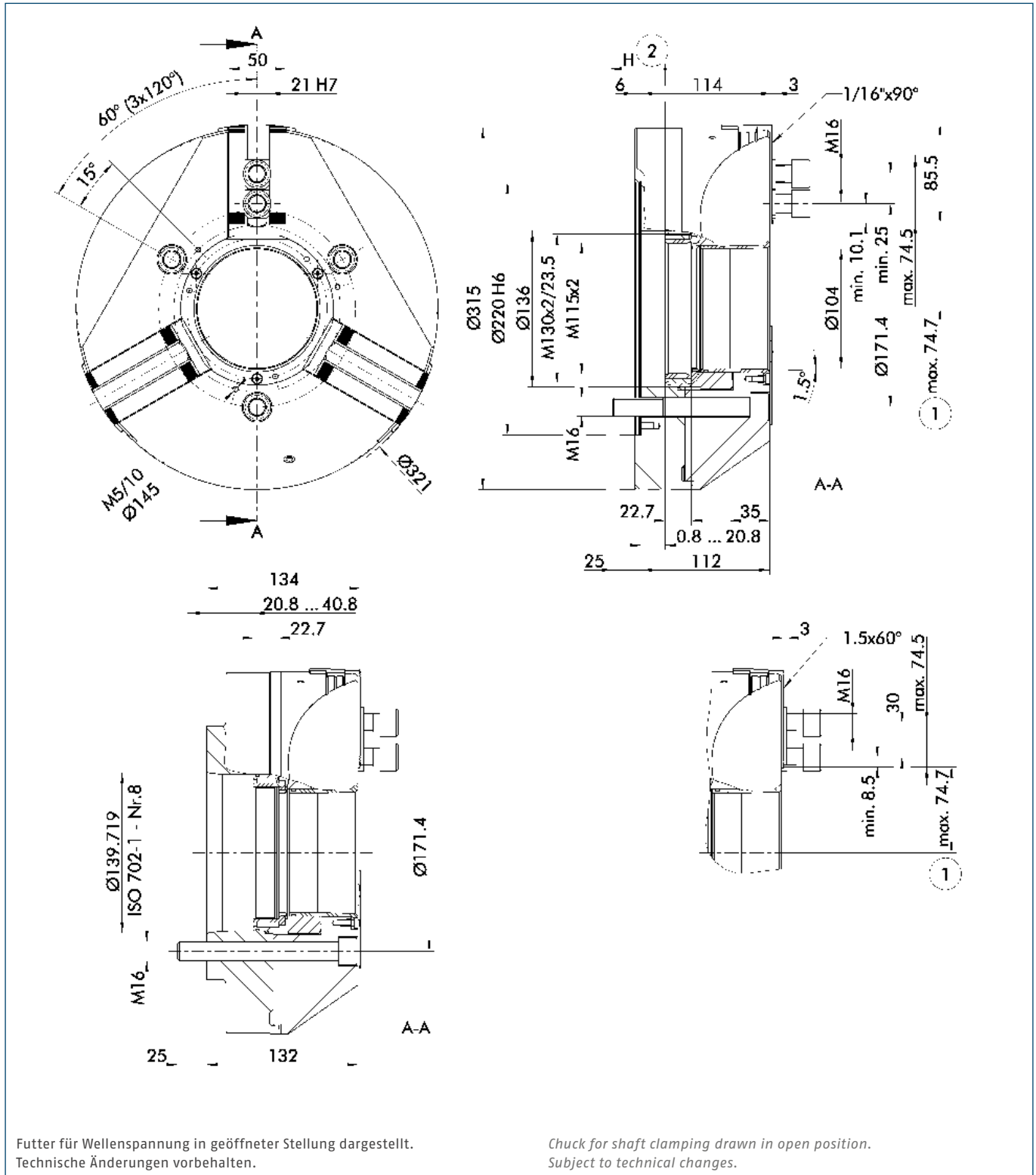
Schutzbüchsen
siehe Seite 274
Center sleeves
see page 274



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0852136	1/16" x 90°	3500	160	70	5.3	20	0.62	47
ISO 702-1	Nr. 8	0852137	1/16" x 90°	3500	160	70	5.3	20	0.64	51
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0852138	1.5 mm x 60°	3500	160	70	5.3	20	0.62	47
ISO 702-1	Nr. 8	0852139	1.5 mm x 60°	3500	160	70	5.3	20	0.64	51

Lieferumfang

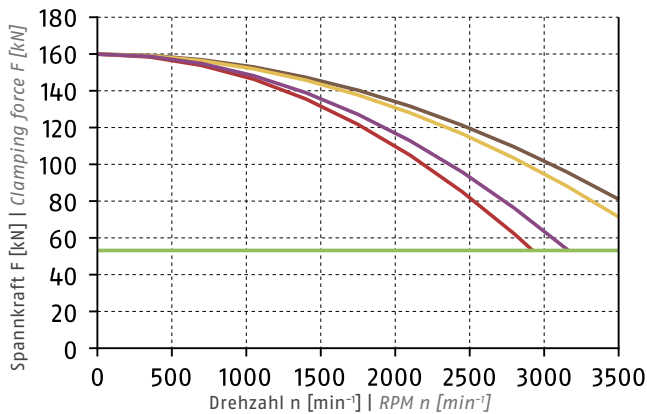
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

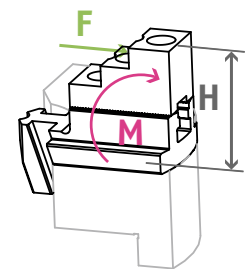


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 250
3.5 kg
- SWB 250
9.4 kg
- SHB-J 126
5.15 kg
- KM-WB 126
7.8 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 4171 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 280 + 285 | See page 280 + 285



Standard-Spannbacken
siehe Seite 276
Standard chuck jaws
see page 276



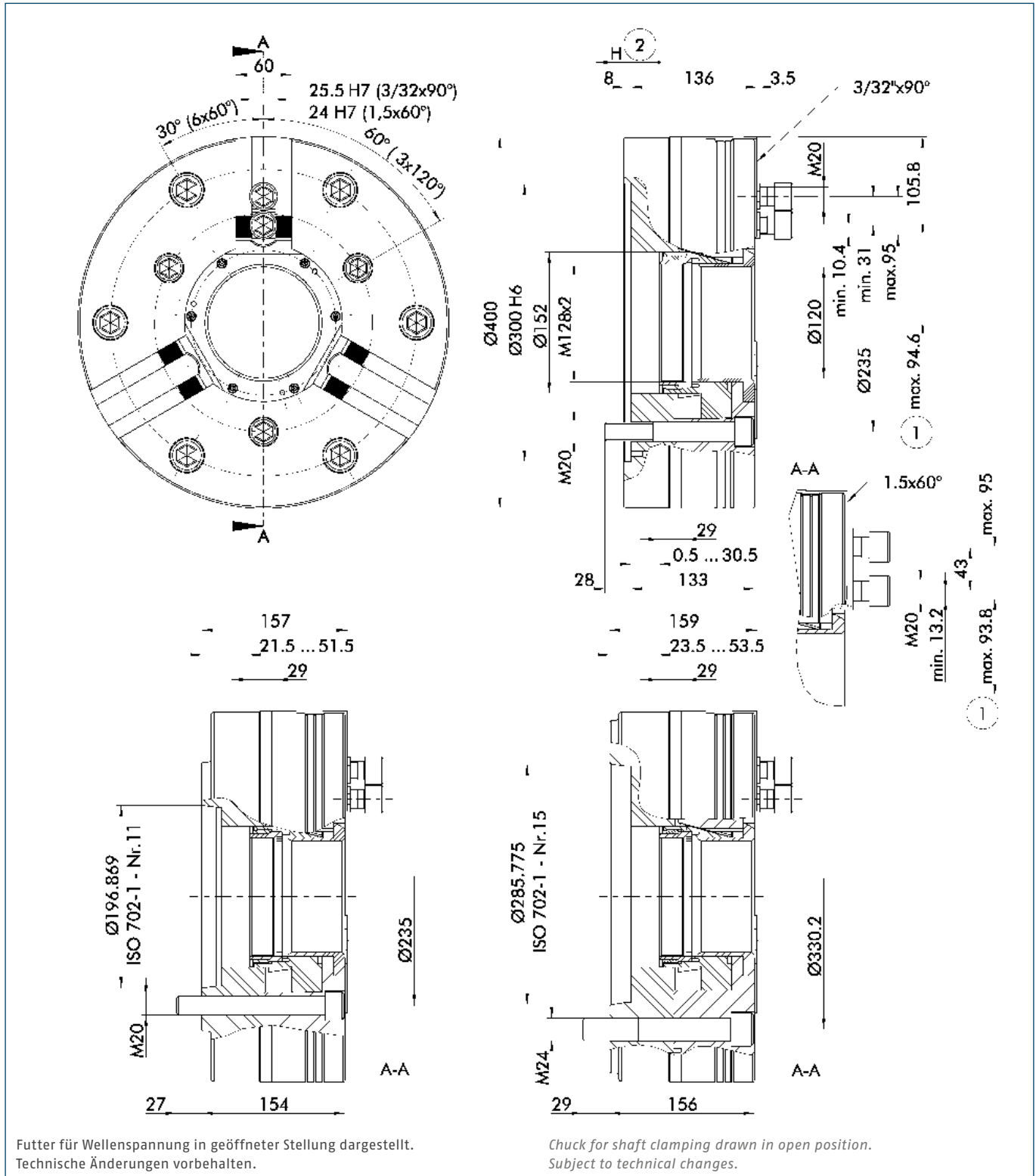
Schutzbüchsen
siehe Seite 274
Center sleeves
see page 274



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0852040	3/32" x 90°	2500	187.5	77	8	30	2.6	117
ISO 702-1	Nr. 11	0852041	3/32" x 90°	2500	187.5	77	8	30	2.6	117
ISO 702-1	Nr. 15	0852042	3/32" x 90°	2500	187.5	77	8	30	2.6	117
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0852043	1.5 mm x 60°	2500	187.5	77	8	30	2.6	117
ISO 702-1	Nr. 11	0852044	1.5 mm x 60°	2500	187.5	77	8	30	2.6	117

Lieferumfang

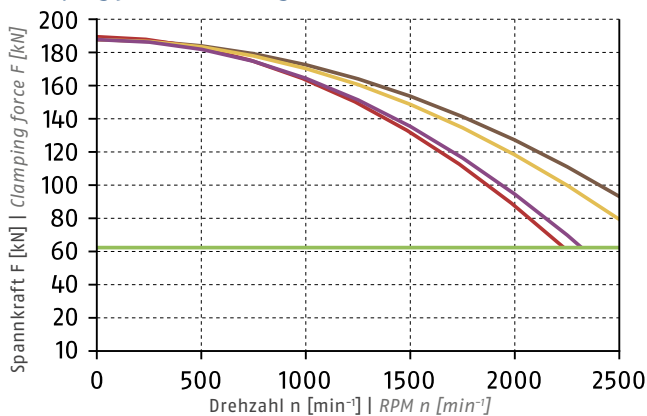
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

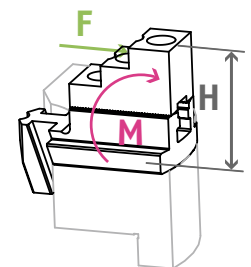


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg
- SHB-J 150
9 kg
- KM-WB 153
16.1 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 6607 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 280 + 285 | See page 280 + 285



Standard-Spannbacken
siehe Seite 276
Standard chuck jaws
see page 276



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	0852050	3/32" x 90°	2000	200	75	8	30	6.1	180

Lieferumfang

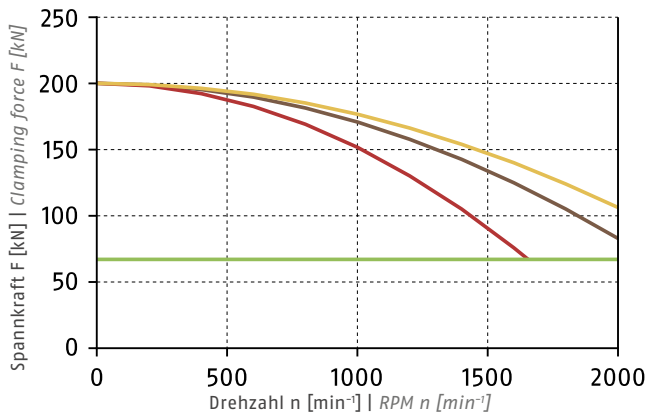
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

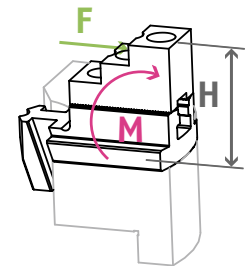
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 7133 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 285 | See page 285



Standard-Spannbacken
siehe Seite 276
Standard chuck jaws
see page 276



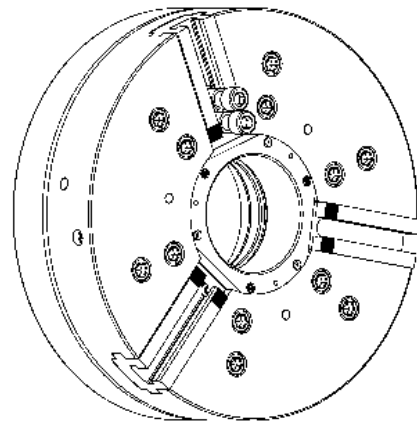
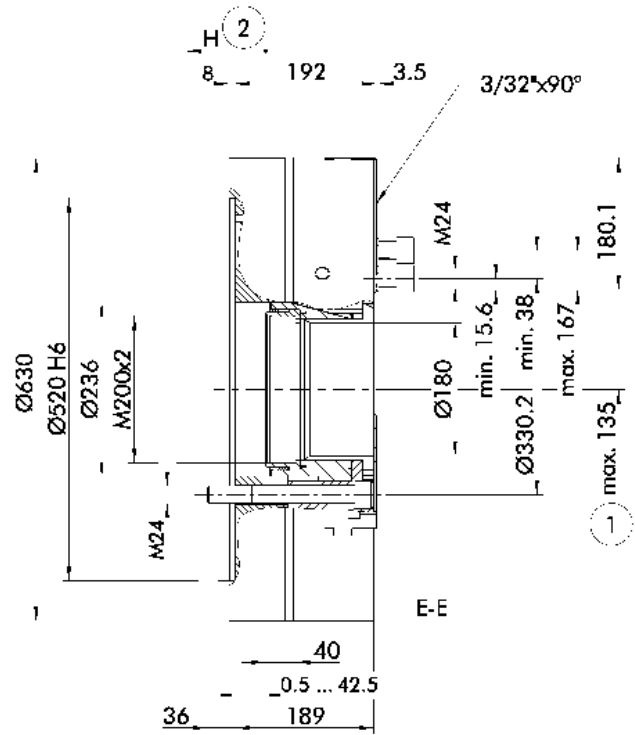
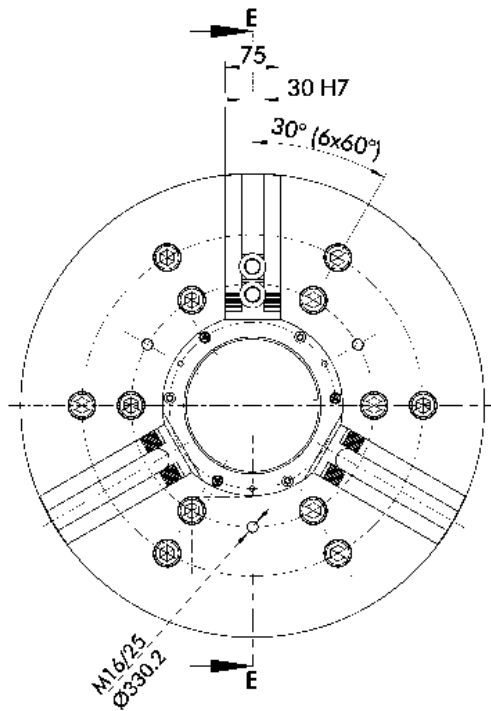
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
-	2520	0852060	3/32" x 90°	1800	300	122	11.2	42	19.8	365

Lieferumfang

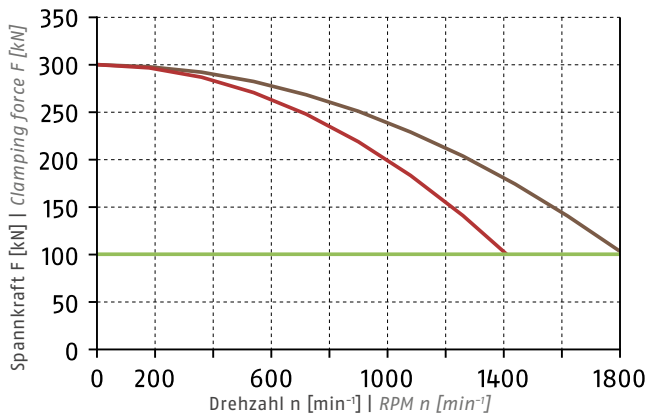
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

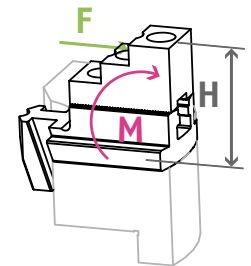
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SP-HB 630
16.2 kg
- SP-WB 630
32.9 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 11137 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 285 | See page 285



Standard-Spannbacken
siehe Seite 276
Standard chuck jaws
see page 276



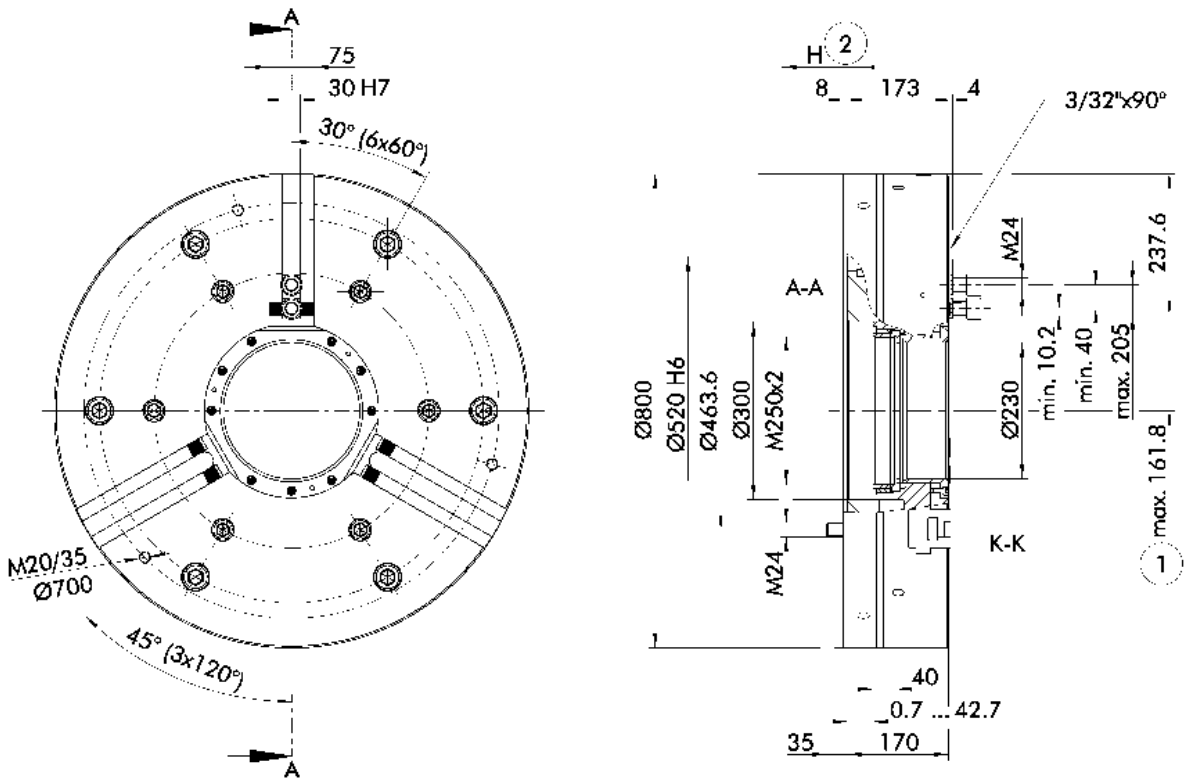
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	0852070	3/32" x 90°	1200	370	120	11.2	42	51	575

Lieferumfang

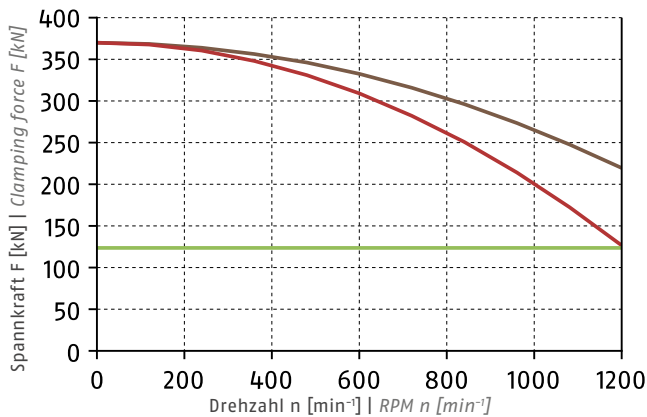
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

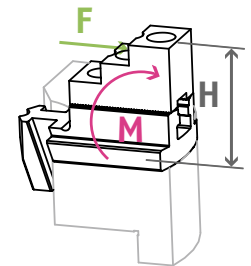


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SP-HB 630
16.2 kg
- SP-WB 630
32.9 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 15848 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 285 | See page 285



Standard-Spannbacken
siehe Seite 276
Standard chuck jaws
see page 276



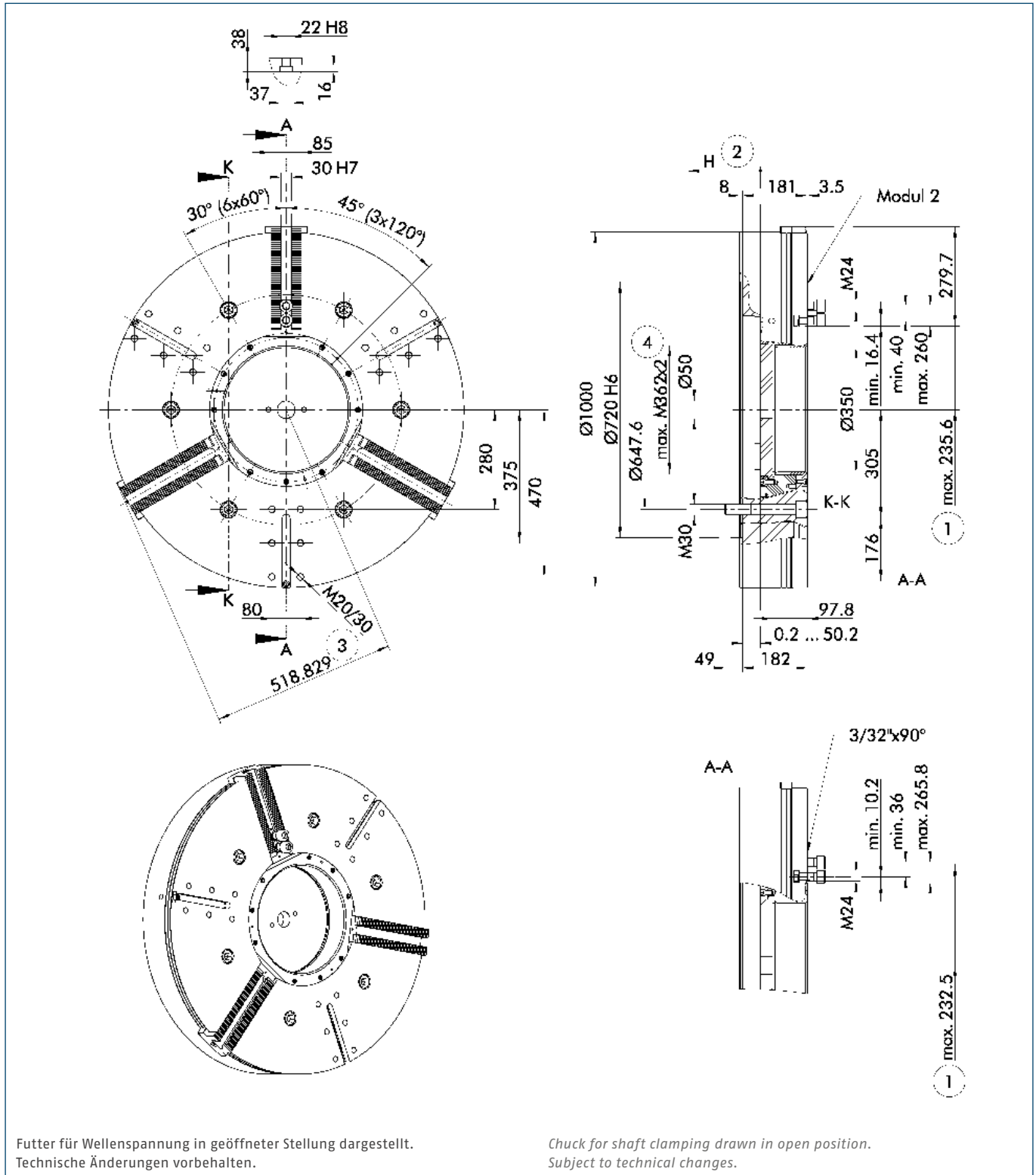
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

- | | | | |
|-----------------------------|--|-------------------------------------|---|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ③ Schwingkreisradius | ① Distance to center of first tooth | ③ Swing diameter radius |
| ② Richtung des Kolbenhubes | ④ Wird erreicht durch das Ausdrehen des Adapterrohrlings | ② Piston stroke direction | ④ Will be achieved by turning the draw nut back |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 28 (Z720)	0852080	Modul 2	700	410	180	16	50	100	957
ISO 702-4	Nr. 28 (Z720)	0852081	3/32" x 90°	700	410	180	16	50	100	957

Lieferumfang

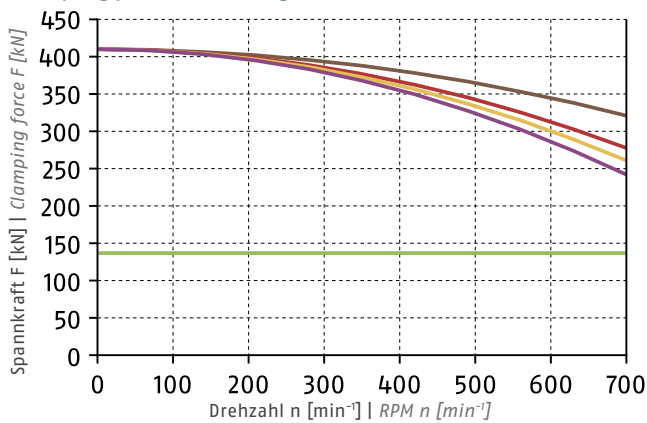
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery





Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

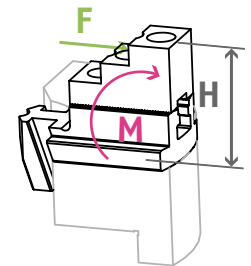


ⓘ Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB-M 800
15 kg 
- SP-HB 800
29.4 kg 
- SP-WB 800
42 kg 
- SWB-M 800
38.4 kg 

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 19133 \text{ Nm}$

ⓘ Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓘ Siehe Seite 285 | See page 285



Standard-Spannbacken
siehe Seite 276
Standard chuck jaws
see page 276



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



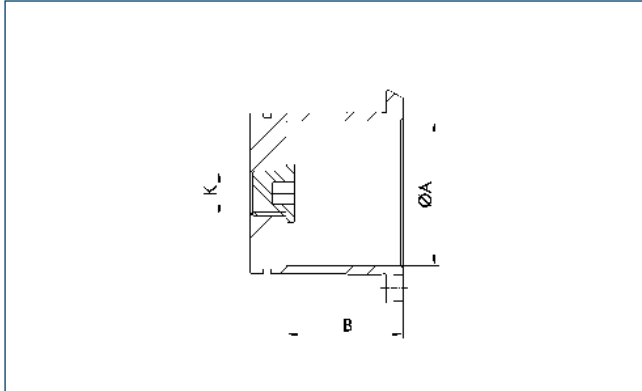
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

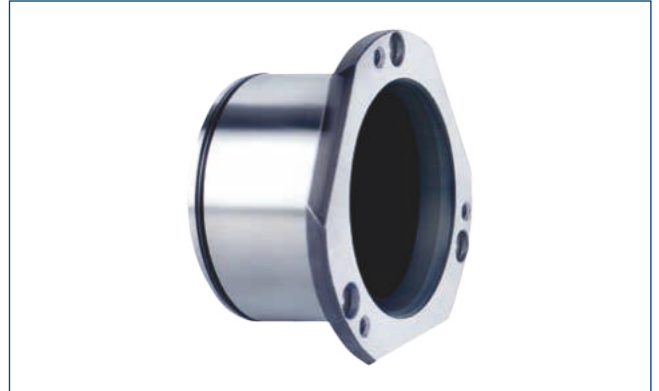
Schutzbüchsen

Schutzbüchse geschlossen



Center Sleeves

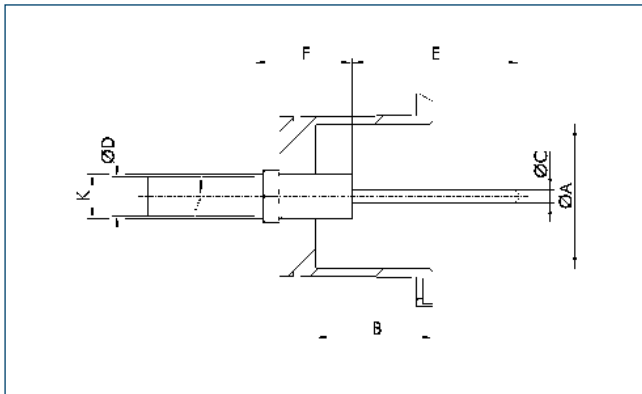
Center Sleeve Closed



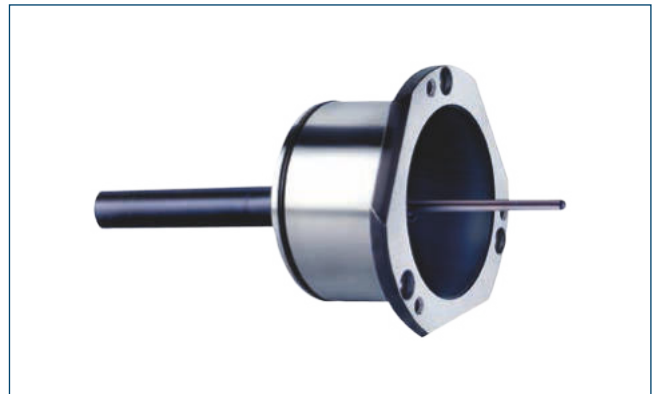
Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	K
SBS-G-C 185	8703865	ROTA NC plus 2 185-52	52	42	M16 x 1.5
SBS-G-C 215	8703755	ROTA NC plus 2 215-66	66	37	M16 x 1.5
SBS-G-C2 260	8705191	ROTA NC plus 2 260-86	86	38	M16 x 1.5
SBS-G-C2 315	8705198	ROTA NC plus 2 315-104	104	44	M16 x 1.5
SBS-G-C 400	8704560	ROTA NC 400-120	120	41	
SBS-G-C 500	8704561	ROTA NC 500-160	160	49	
SBS-G-C 630	8704562	ROTA NC 630-180	180	74	
SBS-G-C 800	8704563	ROTA NC 800-230	230	57	

Schutzbüchse mit Auswerfer



Center Sleeve with Part Ejector



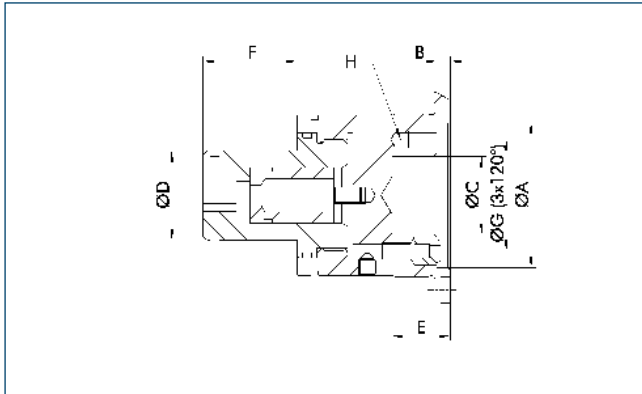
Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	ØC [mm]	ØD [mm]	E min. [mm]	E max. [mm]	F [mm]	K
SBS-A-C 185	8703861	ROTA NC plus 2 185-52	52	42	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5
SBS-A-C 215	8703751	ROTA NC plus 2 215-66	66	37	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5
SBS-A-C2 260	8705187	ROTA NC plus 2 260-86	86	38	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5
SBS-A-C2 315	8705194	ROTA NC plus 2 315-104	104	44	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5

- Der Auswerferhub ist in 10er-Schritten von 10 - 100 mm wählbar
- Die Auswerfkraft ist von 35 - 300 N wählbar

- The ejector stroke is selectable in increments of 10 from 10 - 100 mm
- The ejector force can be selected from 35 - 300 N

Schutzbüchse mit Spritzdüsen



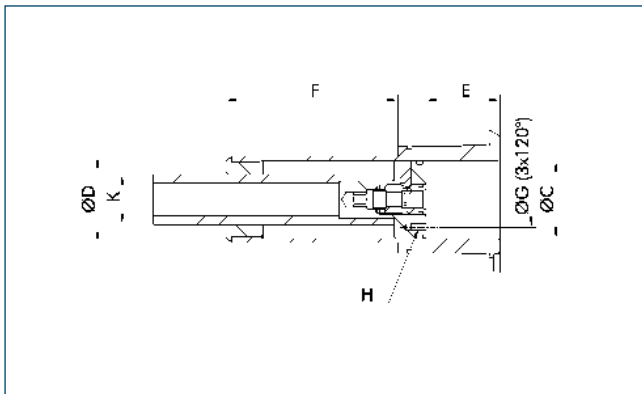
Center Sleeve with Spray Nozzles



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	ØC [mm]	ØD [mm]	F [mm]	ØG [mm]	H
SBS-S-C 185	8703863	ROTA NC plus 2 185-52	52	5	28	32	34	41	M6 x 10
SBS-S-C 215	8703753	ROTA NC plus 2 215-66	66	5	32	32	47	49	M6 x 10
SBS-S-C2 260	8705189	ROTA NC plus 2 260-86	86	5	48	32	47	67	M6 x 10
SBS-S-C2 315	8705196	ROTA NC plus 2 315-104	104	5	48	32	47	76	M6 x 10

Schutzbüchse mit verstellbarem Anschlag



Center Sleeve with Adjustable Stop



Technische Daten | Technical data

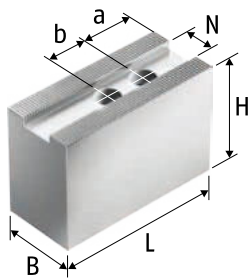
Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØC [mm]	ØD [mm]	E min. [mm]	E max. [mm]	F [mm]	ØG [mm]	H	K
SBS-T-C 185	8703859	ROTA NC plus 2 185-52	42	46.5	0	110.8	92.8	30	M4 x 8	M27
SBS-T-C 215	8703749	ROTA NC plus 2 215-66	51	55.5	0	110.8	97.8	35	M5 x 10	M27
SBS-T-C2 260	8705185	ROTA NC plus 2 260-86	61	65.5	0	110.8	96.8	40	M5 x 10	M27
SBS-T-C2 315	8705192	ROTA NC plus 2 315-104	75	80.5	0	110.8	104.8	50	M6 x 12	M27

Bitte Spindeldurchlass prüfen! Dieser muss mindestens ØD + 0.5 mm betragen.

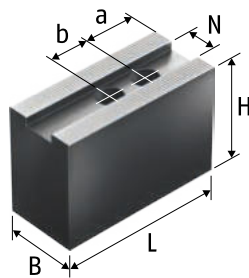
Please check the spindle through-hole! It has to be at least ØD + 0.5 mm.

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 60°



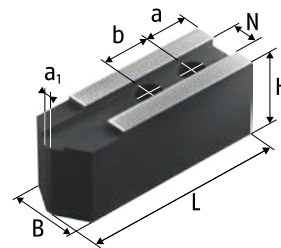
Weiche Aufsatzbacken KM-WBAL
Aluminium
*Soft Top Jaws KM-WBAL
Aluminum*



Weiche Aufsatzbacken KM-WB
ger.
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft Top Jaws KM-WB ger.
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening*

Soft Top Jaws

with Fine Serration 60°



Weiche Aufsatzbacken KM-WBL
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft Top Jaws KM-WBL
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening*

Technische Daten | Technical data

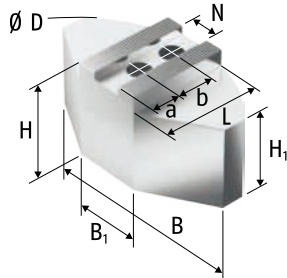
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA NC plus 2 185-52	KM-WBL 60	0132600	12	32	32	82	4	15	20	1.5
ROTA NC plus 2 185-52	KM-WBL 62	0132606	12	35	60	82	4	15	20	3.6
ROTA NC plus 2 185-52	KM-WBAL 70	0132521	12	35	50	72		15	20	0.9
ROTA NC plus 2 185-52	KM-WB 61	0130128	12	35	60	72		15	20	2.9
ROTA NC plus 2 185-52	KM-WB 66	0132138	12	32	32	72		15	20	1.4
ROTA NC plus 2 215-66	KM-WBL 80	0132601	14	35	40	102	4	20	25	2.7
ROTA NC plus 2 215-66	KM-WBL 81	0132607	14	40	80	102	4	20	25	6
ROTA NC plus 2 215-66	KM-WBL 82	0132615	14	40	100	102	4	20	25	7.6
ROTA NC plus 2 215-66	KM-WBAL 80	0132522	14	40	60	90		20	25	1.5
ROTA NC plus 2 215-66	KM-WB 84	0132126	14	35	60	95		24	25	3.9
ROTA NC plus 2 215-66	KM-WB 85	0132127	14	40	80	95		24	25	6.1
ROTA NC plus 2 215-66	KM-WB 88	0132139	14	35	40	95		24	25	2.7
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WBL 100	0132602	16	40	42	125	4	30	30	4.1
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WBL 101	0132608	16	40	100	125	4	30	30	9.8
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WBL 103	0132609	16	40	60	125	4	30	30	5.7
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WBAL 100	0132523	16	40	60	110		25	30	1.9
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WB 102	0132104	16	40	60	90		15	30	4.3
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WB 103	0132105	16	40	60	110		30	30	5.2
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WB 104	0132106	16	50	80	90		15	30	7.3
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WB 105	0132129	16	40	80	110		30	30	7.2
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WB 106	0132152	16	40	100	120		30	30	9.9
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WB 110	0132140	16	40	42	110		30	30	3.8
ROTA NC plus 2 315-104	KM-WBL 121	0132604	21	50	50	145	10	30	30	6.9
ROTA NC plus 2 315-104	KM-WBL 125	0132618	21	50	100	145	10	30	30	14.2
ROTA NC plus 2 315-104	KM-WBAL 121	0132525	21	50	80	130		40	30	3.8
ROTA NC plus 2 315-104	KM-WB 126	0132131	21	50	60	129		39	30	7.8
ROTA NC plus 2 315-104	KM-WB 127	0132148	21	50	100	140		39	30	13.8
ROTA NC plus 2 315-104	KM-WB 128	0132154	21	50	80	129		39	30	10.4
ROTA NC 400-120	KM-WBL 150	0132605	22	60	60	185	10	30	43	12.6
ROTA NC 400-120	KM-WB 153	0132132	22	60	80	165		37	43	16.1
ROTA NC 400-120	KM-WB 155	0132156	22	60	120	165		37	43	24.2

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

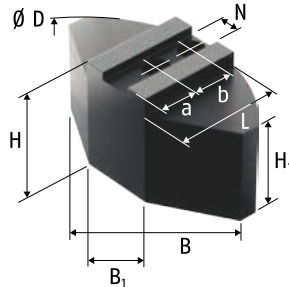
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 60°



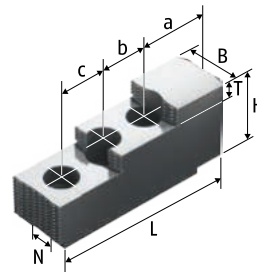
Weiche Segmentbacken
KMWB-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws KMWB-SA
Aluminum



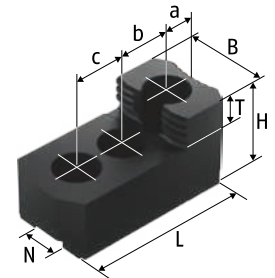
Weiche Segmentbacken
KMWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws KMWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Fine Serration 60°



Harte Stufenaufsatzbacken
SHB-J
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB-J
Steel 16MnCr5, hardened



Harte Stufenaufsatzbacken
SHB-J
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB-J
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	B1	D	H	H1	L	T	a	b	c	Gewicht Weight
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA NC plus 2 185-52	KMWB-SA 165	0132800	12	120	40	165	58	48	59.5		25	20		2.2
ROTA NC plus 2 185-52	KMWB-SM 165	0132700	12	120	50	160	50	40	60		25	20		4.9
ROTA NC plus 2 185-52	SHB-J 60	0133100	12	28			36		67	12	14	20	20	0.8
ROTA NC plus 2 215-66	KMWB-SA 210	0132801	14	140	50	200	58	48	72.5		35	25		3.3
ROTA NC plus 2 215-66	KMWB-SA 211	0132805	14	140	50	200	80	70	72.5		35	25		4.5
ROTA NC plus 2 215-66	KMWB-SM 210	0132701	14	140	70	200	60	50	70		30	25		8.8
ROTA NC plus 2 215-66	SHB-J 80	0133109	14	35			51		87	12	15.5	25	25	1.85
ROTA NC plus 2 260-86	KMWB-SA 250	0132802	16	180	70	250	58	43	87.5		40	30		4.7
ROTA NC plus 2 260-86	KMWB-SA 251	0132806	16	180	70	250	80	65	87.5		40	30		6.6
ROTA NC plus 2 260-86	KMWB-SM 250	0132702	16	180	100	250	60	45	80		30	30		12
ROTA NC plus 2 260-86	SHB-J 100	0133111	16	40			54		101.5	13	25.5	30	30	2.8
ROTA NC plus 2 315-104	KMWB-SA 301	0132804	21	240	80	320	78	63	117		45	30		10.9
ROTA NC plus 2 315-104	KMWB-SM 301	0132704	21	240	120	300	70	55	110		45	30		26.4
ROTA NC plus 2 315-104	SHB-J 122	0133113	21	50			52		104	18	20	30	30	3.3
ROTA NC plus 2 315-104	SHB-J 126	0133105	21	50			62		128	14	46	30	30	5.15
ROTA NC 400-120	SHB-J 150	0133114	22	60			86		143	20	27	43	43	9

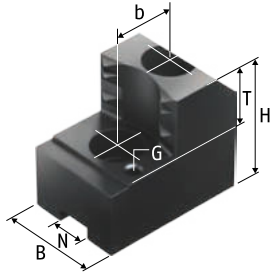
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping with Fine Serration 60°

mit Spitzverzahnung 60°



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZAJ
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZAJ
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

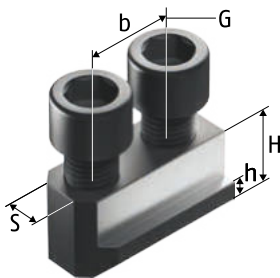
Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range [mm]	Schwingkreis Swing diameter [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NC plus 2 185-52	41 - 77	198	SZAJ 16-6	0176100	12	30	47	20	M6	20	1.2
ROTA NC plus 2 185-52	57 - 93	198	SZAJ 16-7	0176101	12	30	47	20	M6	20	1
ROTA NC plus 2 185-52	73 - 109	198	SZAJ 16-8	0176102	12	30	47	20	M6	20	1.1
ROTA NC plus 2 185-52	87 - 123	198	SZAJ 16-9	0176103	12	30	47	20	M6	20	1.1
ROTA NC plus 2 215-66	47 - 81	228	SZAJ 20-1	0138110	14	35	53	25	M6	25	1.9
ROTA NC plus 2 215-66	75 - 109	228	SZAJ 20-2	0138112	14	35	53	25	M6	25	1.6
ROTA NC plus 2 215-66	105 - 139	228	SZAJ 20-3	0138114	14	40	53	25	M6	25	1.7
ROTA NC plus 2 215-66	135 - 170	228	SZAJ 20-4	0138116	14	40	53	25	M6	25	1.6
ROTA NC plus 2 260-86	51 - 102	280	SZAJ 25-1	0138117	16	40	58	25	M6	30	2.9
ROTA NC plus 2 260-86	92 - 145	280	SZAJ 25-2	0138119	16	40	58	25	M6	30	2.3
ROTA NC plus 2 260-86	136 - 189	284	SZAJ 25-3	0138121	16	40	58	25	M6	30	2.1
ROTA NC plus 2 260-86	182 - 235	301	SZAJ 25-4	0138123	16	40	58	25	M6	30	2.3
ROTA NC plus 2 260-86	217 - 260	323	SZAJ 25-15	0138118	16	40	58	25	M6	30	2.8
ROTA NC plus 2 315-104	59 - 135	346	SZAJ 30-5	0138131	21	50	65	25	M8	30	3.8
ROTA NC plus 2 315-104	119 - 195	360	SZAJ 30-6	0138132	21	50	65	25	M8	30	4.1
ROTA NC plus 2 315-104	185 - 262	351	SZAJ 30-7	0138133	21	50	65	25	M8	30	3.4
ROTA NC plus 2 315-104	249 - 315	384	SZAJ 30-8	0138134	21	50	65	25	M8	30	4.8
ROTA NC 400-120	102 - 198	429	SZAJ 38-2	0138136	22	60	85	33	M8	43	9
ROTA NC 400-120	161 - 258	429	SZAJ 38-3	0138137	22	60	85	33	M8	43	7.5

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

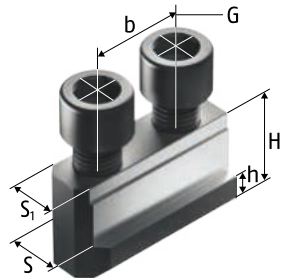
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Nutensteine

T-Nuts



Nutensteine NJ
T-Nuts NJ



Nutensteine NJ
T-Nuts NJ

Technische Daten | Technical data

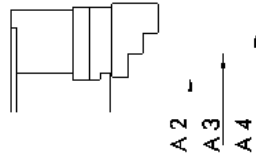
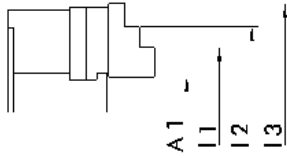
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	S1	H	h	b	G	Zyl.-Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anziehdrehmoment <i>Max. adm. tightening torque</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[Nm]
ROTA NC plus 2 185-52	NJ 62	0146133	12		18.5	7.5	20	M10	M10 x 25	50
ROTA NC plus 2 215-66	NJ 82	0146131	14		20.5	8.5	25	M12	M12 x 30	70
ROTA NC plus 2 260-86	NJ 103	0146132	16		21.5	8.5	30	M12	M12 x 30	70
ROTA NC plus 2 315-104	NJ 124	0146123	21		28	11.5	30	M16	M16 x 40	150
ROTA NC 400-120	NJ 152	0146125	24	22	45.5	16.5	43	M20	M20 x 60	300

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA NC plus 2 185-52	SHB-J 60	0133100	29 - 107			107 - 185
ROTA NC plus 2 215-66	SHB-J 80	0133109	35 - 105	25 - 93	87 - 143	137 - 215
ROTA NC plus 2 260-86	SHB-J 100	0133111	23 - 134	44 - 135	130 - 169	164 - 258
ROTA NC plus 2 315-104	SHB-J 126	0133105	20 - 149	59 - 157	151 - 249	243 - 315
ROTA NC 400-120	SHB-J 150	0133114	67 - 234	61 - 193	185 - 260	252 - 400

Innenspannung | I.D. clamping

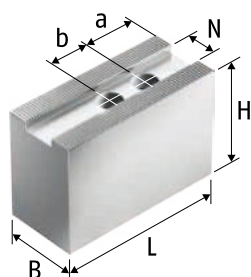
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA NC plus 2 185-52	SHB-J 60	0133100	85 - 165		
ROTA NC plus 2 215-66	SHB-J 80	0133109	97 - 152	147 - 213	208 - 265
ROTA NC plus 2 260-86	SHB-J 100	0133111	107 - 146	141 - 230	225 - 330
ROTA NC plus 2 315-104	SHB-J 126	0133105	89 - 187	181 - 278	273 - 380
ROTA NC 400-120	SHB-J 150	0133114	156 - 230	223 - 351	

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

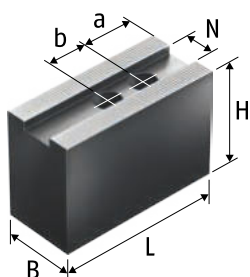
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



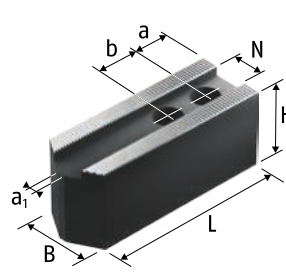
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
Soft Top Jaws SWB-AL
Aluminum



Weiche Aufsatzbacken SP-WB,
SWB, CWB
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SP-WB, SWB, CWB
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Soft Top Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Aufsatzbacken SWBL
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SWBL
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

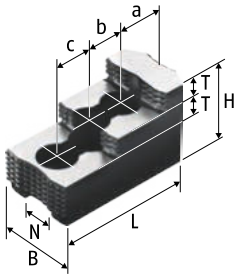
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NC plus 2 185-52	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	2.1
ROTA NC plus 2 185-52	SWB 165	0120101	14	35	60	68		15	20	2.5
ROTA NC plus 2 185-52	SWB-AL 165	0168105	14	35	60	80		15	20	1.2
ROTA NC plus 2 215-66	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22	2.6
ROTA NC plus 2 215-66	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22	2.7
ROTA NC plus 2 215-66	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22	4.1
ROTA NC plus 2 215-66	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22	1.5
ROTA NC plus 2 260-86	SWBL 250/21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	5.6
ROTA NC plus 2 260-86	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA NC plus 2 260-86	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA NC plus 2 260-86	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3
ROTA NC plus 2 315-104	SWBL 250/21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	5.6
ROTA NC plus 2 315-104	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	6.5
ROTA NC plus 2 315-104	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA NC plus 2 315-104	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA NC plus 2 315-104	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3
ROTA NC 400-120	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	12.6
ROTA NC 400-120	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	16
ROTA NC 400-120	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	6.4
ROTA NC 500-160	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	12.6
ROTA NC 500-160	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	16
ROTA NC 500-160	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	6.4
ROTA NC 630-180	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	12.6
ROTA NC 630-180	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240		42	65	32.9
ROTA NC 630-180	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	16
ROTA NC 630-180	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	6.4
ROTA NC 800-230	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	12.6
ROTA NC 800-230	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240		42	65	32.9
ROTA NC 800-230	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300		68	65	42
ROTA NC 800-230	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	16
ROTA NC 800-230	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	6.4
ROTA NC 1000-350	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300		68	65	42

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

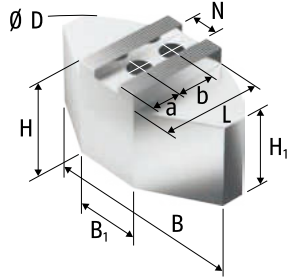
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



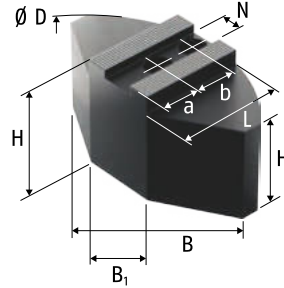
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



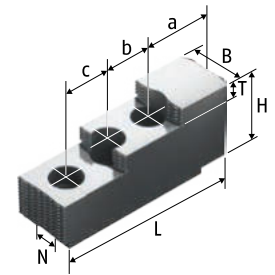
Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SWB-SA
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



Harte Stufenaufsatzbacken
SP-HB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SP-HB
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	B1 [mm]	D [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]	T [mm]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NC plus 2 185-52	SHB 165	0121101	14	30			46		79.7	11	16.6	22	22	1.3
ROTA NC plus 2 215-66	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		3.4
ROTA NC plus 2 215-66	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		8.6
ROTA NC plus 2 215-66	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	2
ROTA NC plus 2 260-86	SWB-SA 250/21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		7.3
ROTA NC plus 2 260-86	SWB-SM 250/21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		14
ROTA NC plus 2 260-86	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	3.5
ROTA NC plus 2 315-104	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		12
ROTA NC plus 2 315-104	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		26.6
ROTA NC plus 2 315-104	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	3.5
ROTA NC 400-120	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA NC 400-120	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA NC 400-120	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA NC 500-160	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA NC 500-160	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA NC 500-160	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA NC 630-180	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	16.2
ROTA NC 630-180	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA NC 630-180	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA NC 630-180	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	16.2
ROTA NC 800-230	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	16.2
ROTA NC 800-230	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA NC 800-230	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA NC 800-230	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	16.2
ROTA NC 1000-350	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	29.4

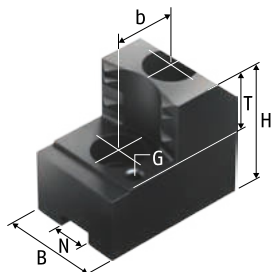
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°

*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping
with Fine Serration 90°*



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZA
Steel 16MnCr5, hardened*

Technische Daten | Technical data

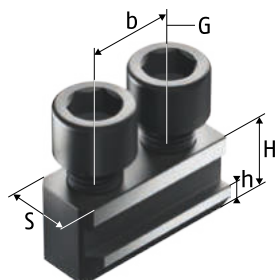
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i> [mm]	Schwingkreis <i>Swing diameter</i> [mm]	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA NC plus 2 185-52	40 - 76	198	SZA 17-1	0122260	14	30	47	20	M6	20	1.2
ROTA NC plus 2 185-52	62 - 99	200	SZA 17-2	0122261	14	30	47	20	M6	20	1
ROTA NC plus 2 185-52	89 - 126	202	SZA 17-3	0122262	14	30	47	20	M6	20	1
ROTA NC plus 2 185-52	115 - 156	214	SZA 17-4	0122263	14	35	47	20	M6	20	1.2
ROTA NC plus 2 215-66	40 - 79	228	SZA 20-14	0138195	17	35	50	25	M6	22	1.8
ROTA NC plus 2 215-66	67 - 107	228	SZA 20-15	0138196	17	35	50	25	M6	22	1.5
ROTA NC plus 2 215-66	97 - 137	228	SZA 20-16	0138197	17	40	50	25	M6	22	1.5
ROTA NC plus 2 215-66	124 - 164	230	SZA 20-17	0138198	17	40	50	25	M6	22	1.6
ROTA NC plus 2 260-86	62 - 106	274	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	3.3
ROTA NC plus 2 260-86	101 - 146	274	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	2.9
ROTA NC plus 2 260-86	151 - 195	276	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	2.7
ROTA NC plus 2 260-86	198 - 242	313	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA NC plus 2 315-104	60 - 137	337	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA NC plus 2 315-104	118 - 194	338	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA NC plus 2 315-104	183 - 260	336	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA NC plus 2 315-104	246 - 315	387	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	4.5
ROTA NC 400-120	144 - 244	469	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NC 400-120	227 - 328	449	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NC 400-120	298 - 392	487	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA NC 500-160	202 - 338	564	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NC 500-160	287 - 423	544	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NC 500-160	357 - 492	587	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA NC 630-180	229 - 460	686	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NC 630-180	313 - 544	666	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NC 630-180	384 - 615	710	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA NC 800-230	271 - 603	830	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NC 800-230	356 - 687	810	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NC 800-230	427 - 758	853	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3

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

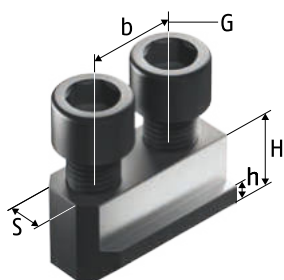
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Nutensteine

T-Nuts



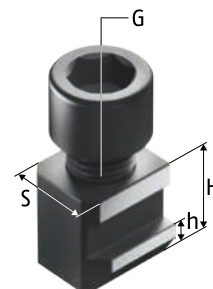
Nutensteine NKA
T-Nuts NKA



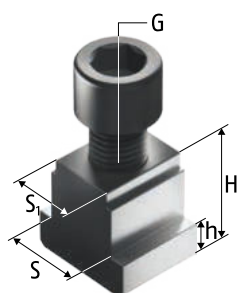
Nutensteine NK
T-Nuts NK



Nutensteine NS
T-Nuts NS



Nutensteine NKS
T-Nuts NKS



Nutensteine NS
T-Nuts NS

Technische Daten | Technical data

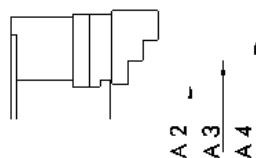
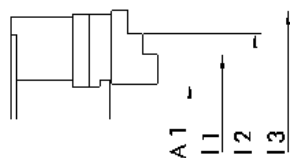
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	S	S1	H	h	b	G	Zyl.-Schraube Cyl.-screw	Max. zul. Anziehmoment Max. adm. tightening torque
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[Nm]
ROTA NC plus 2 185-52	NKA 1	0145103	14		18.5	6.5	20	M10	M10 x 25	50
ROTA NC plus 2 185-52	NKS 1	0143104	14		18.5	6.5		M10	M10 x 25	50
ROTA NC plus 2 215-66	NKA 2	0145104	17		20.5	7.5	22	M12	M12 x 25	70
ROTA NC plus 2 215-66	NKS 2	0143106	17		20.5	7.5		M12	M12 x 25	70
ROTA NC plus 2 260-86	NKA 3	0145105	21		26.5	10	28	M16	M16 x 35	150
ROTA NC plus 2 260-86	NKS 3	0143107	21		26.5	10		M16	M16 x 35	150
ROTA NC plus 2 315-104	NKA 3	0145105	21		26.5	10	28	M16	M16 x 35	150
ROTA NC plus 2 315-104	NKS 3	0143107	21		26.5	10		M16	M16 x 35	150
ROTA NC 400-120	NK 200	0145102	25.5		29	11	35	M20	M20 x 40	220
ROTA NC 400-120	NS 200	0140103	25.5		29	11		M20	M20 x 40	220
ROTA NC 500-160	NK 200	0145102	25.5		29	11	35	M20	M20 x 40	220
ROTA NC 500-160	NS 200	0140103	25.5		29	11		M20	M20 x 40	220
ROTA NC 630-180	NS 240-2	0140124	30		41	15		M24	M24 x 60	450
ROTA NC 630-180	NS 242	0140121	30	25.5	41	15		M20	M20 x 50	220
ROTA NC 800-230	NS 240-2	0140124	30		41	15		M24	M24 x 60	450
ROTA NC 800-230	NS 242	0140121	30	25.5	41	15		M20	M20 x 50	220
ROTA NC 1000-350	NS 240	0140104	30		41	15		M24	M24 x 50	450

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA NC plus 2 185-52	SHB 165	0121101	19 - 80	22 - 76	71 - 120	115 - 178
ROTA NC plus 2 215-66	SHB 210	0121102	21 - 109	47 - 102	97 - 148	143 - 211
ROTA NC plus 2 260-86	SHB 250	0121105	25 - 128	55 - 137	137 - 215	210 - 260
ROTA NC plus 2 315-104	SHB 250	0121105	46 - 183	76 - 164	158 - 237	231 - 315
ROTA NC 400-120	SHB 400	0121107	32 - 214	88 - 198	190 - 299	292 - 400
ROTA NC 500-160	SHB 400	0121107	90 - 313	146 - 255	248 - 357	350 - 500
ROTA NC 630-180	SP-HB 630	0125106	96 - 418	127 - 341	330 - 630	
ROTA NC 800-230	SP-HB 630	0125106	138 - 548	169 - 384	372 - 782	
ROTA NC 1000-350	SP-HB 800	0125108	173 - 690	281 - 471	456 - 636	621 - 1000

Innenspannung | I.D. clamping


Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA NC plus 2 185-52	SHB 165	0121101	83 - 132	127 - 182	177 - 225
ROTA NC plus 2 215-66	SHB 210	0121102	94 - 145	140 - 194	188 - 265
ROTA NC plus 2 260-86	SHB 250	0121105	76 - 153	148 - 233	228 - 330
ROTA NC plus 2 315-104	SHB 250	0121105	97 - 175	170 - 255	250 - 380
ROTA NC 400-120	SHB 400	0121107	105 - 214	207 - 315	308 - 480
ROTA NC 500-160	SHB 400	0121107	163 - 271	264 - 373	366 - 589
ROTA NC 630-180	SP-HB 630	0125106	237 - 446		435 - 730
ROTA NC 800-230	SP-HB 630	0125106	280 - 489		478 - 887
ROTA NC 1000-350	SP-HB 800	0125108	330 - 510	495 - 685	670 - 1100

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | *Accessories*

	Beschreibung <i>Description</i>	Gebinde <i>Bundle</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	<p>LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i></p>	<p>Kartusche 500 g <i>Cartridge 500 g</i></p> <p>Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i></p> <p>Eimer 30 kg <i>Bucket 30 kg</i></p>	<p>0184210</p> <p>0184211</p> <p>0184212</p>
	<p>LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i></p>	<p>Kartusche 450 g <i>Cartridge 450 g</i></p> <p>Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i></p> <p>Eimer 25 kg <i>Bucket 25 kg</i></p>	<p>0184220</p> <p>0184221</p> <p>0184222</p>
	<p>Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfuttern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i></p>	<p>Kartuschen <i>Cartridges</i></p>	<p>9900543</p>
	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	<p>Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfutter. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i></p>	<p>ROTA NC plus 2</p> <p>ROTA NC</p>	<p>0890013</p>
	<p>Montageschlüssel für drehbaren Gewinding – Variante 1 Mounting wrench for turnable ring – Version 1</p>	<p>ROTA NC plus 2 260-86</p> <p>ROTA NC plus 2 315-104</p>	<p>8703837</p> <p>8703808</p>
	<p>Montageschlüssel für drehbaren Gewinding – Variante 2 Mounting wrench for turnable ring – Version 2</p>	<p>ROTA NC 400-120</p> <p>ROTA NC 500-160</p> <p>ROTA NC 630-180</p> <p>ROTA NC 800-230</p> <p>ROTA NC 1000-350</p>	<p>8700302</p> <p>8700320</p> <p>8700956</p> <p>88000243</p> <p>8704038</p>
	<p>Futtermontagewerkzeug – Variante 1 Für den Einsatz bei Kraftspannfuttern mit drehbarer Zugbüchse. Chuck assembly tool – Version 1 <i>Used for power lathe chucks with turnable draw nut.</i></p>	<p>ROTA NC plus 2 260-86</p> <p>ROTA NC plus 2 315-104</p>	<p>8704600</p> <p>8704620</p> <p>8704602</p> <p>8704622</p>
	<p>Futtermontagewerkzeug – Variante 2 Für den Einsatz bei Kraftspannfuttern ohne drehbare Zugbüchse. Chuck assembly tool – Version 2 <i>Used for power lathe chucks without turnable draw nut.</i></p>	<p>ROTA NC plus 2 185-52</p> <p>ROTA NC plus 2 215-66</p>	<p>8704606</p> <p>8704626</p> <p>8704607</p> <p>8704627</p>
	<p>Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Leichte Ausführung BAV jaw turning fixture <i>Light version</i></p>	<p>ROTA NC plus 2</p> <p>ROTA NC</p>	<p>0119100</p> <p>0119101</p> <p>0119102</p> <p>0119103</p> <p>0119104</p>

	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Backen-Ausdrehvorrichtung BSA Schwere Ausführung BSA jaw turning fixture Heavy version	ROTA NC plus 2	0119110
		ROTA NC	0119111
			0119112



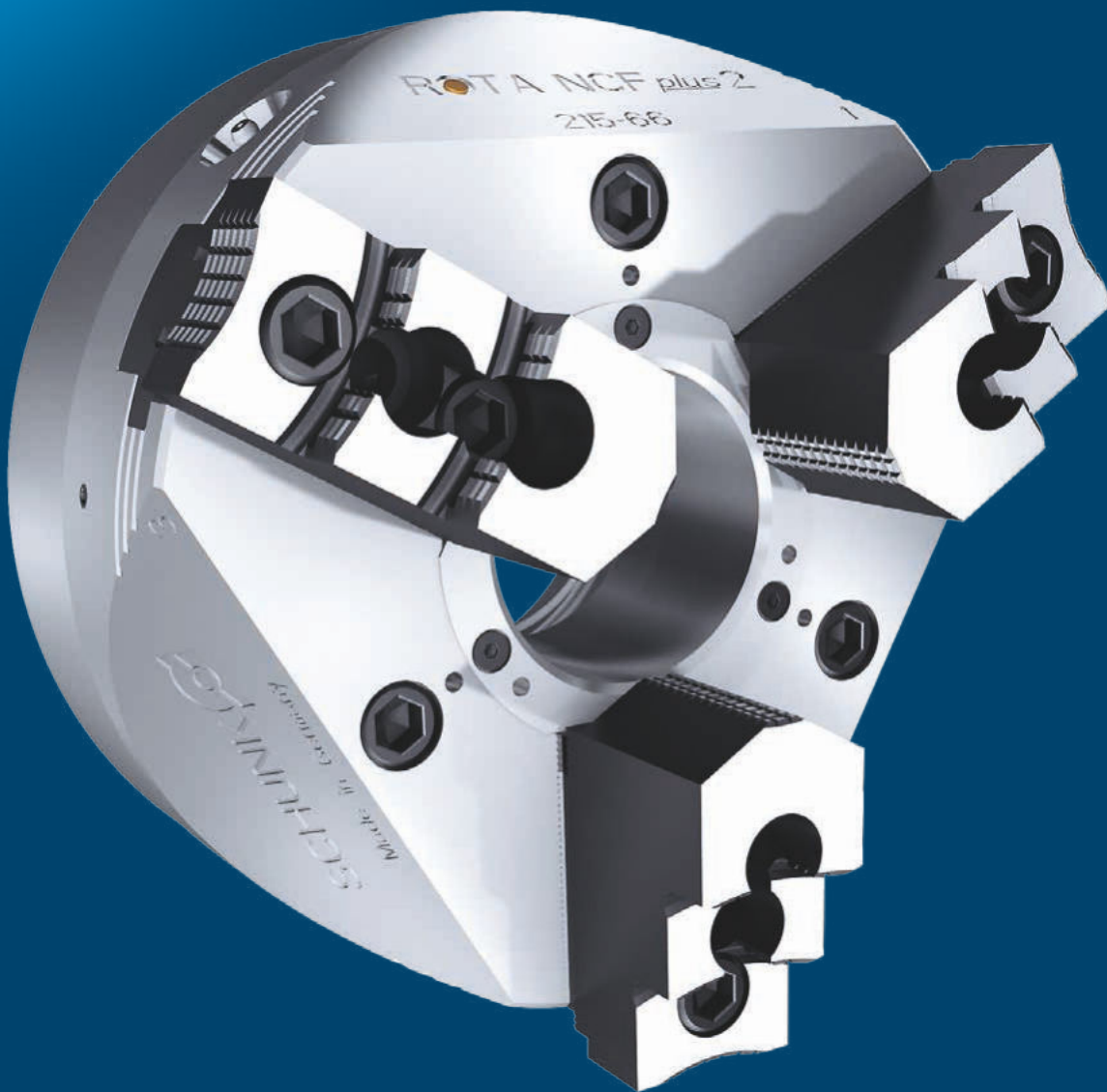
ROTA NCF plus 2

Um die Effizienzpotenziale moderner Drehmaschinen und Dreh-Fräszentren voll auszuschöpfen, sind präzise, leistungsfähige und wartungsarme Drehfutter erforderlich. Genau für diese Anforderungen wurden die neuen Baureihen ROTA NCF plus 2 und ROTA NC plus 2 konzipiert. Im Inneren der Leichtbaufutter gewährleisten besonders robuste, gehärtete und geschliffene Flachführungen auch unter Maximalbelastung eine prozessstabile Funktion. Eine neuartige Kolbenführung ermöglicht es, die Verschraubung des gehärteten Futterkörpers vollumfänglich zu umschließen, wodurch eine außergewöhnlich hohe Steifigkeit und Präzision erzielt wird.

ROTA NCF *plus 2*

High-performance and maintenance-free precision lathe chucks are a must in utilizing lathes and milling-turning centers to their full efficiency. The new ROTA NCF plus 2 and ROTA NC plus 2 series have been particularly designed for such requirements.

Inside these lightweight chucks, very robust, hardened and ground flat guidances ensure process-stable functioning even at maximum load. Due to a new type of piston guidance, the screw connections enclose the complete circumferential of hardened chuck body, and therefore an extraordinarily high rigidity and precision are achieved.





Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Keilhaken-Kraftspannfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Hohe Drehzahlen ohne wesentliche Spannkraftreduzierung

Optimale Ausnutzung der Futterleistung, dadurch hohe Wirtschaftlichkeit

Mit integriertem Fliehkraftausgleich

Dadurch hohe Bearbeitungsdrehzahlen möglich

Große Futterbohrung

Bearbeitung aller gängigen Rohr-Durchmesser

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkräfte

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

Modulares Schutzbüchensystem

Durch auswechselbare Schutzbüchsen optimale Anpassung an neue Spannaufgaben

Doppelt geführter Futterkolben

Für höchste Rund- und Planlaufgenauigkeit

Geringes Futtergewicht

Schnellere Beschleunigungs- und Abbremsvorgänge zur Verbesserung der Taktzeiten

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook power chuck for highest quality requirements

Allows excellent machining processes

Very high RPM without essential clamping force reduction

Optimum utilization of the lathe chuck performance due to high economic efficiency

With integrated centrifugal force compensation

Thereby high machining speeds are possible

Large through-hole

Machining of all standard pipe diameters

High efficiency of the wedge hook system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

Modular center sleeve system

Optimum adjustment to new clamping tasks due to exchangeable center sleeves

Double-guided chuck piston

For highest run-out and repeat accuracy

Low chuck weight

Fast acceleration and deceleration operations shorten the cycle times

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

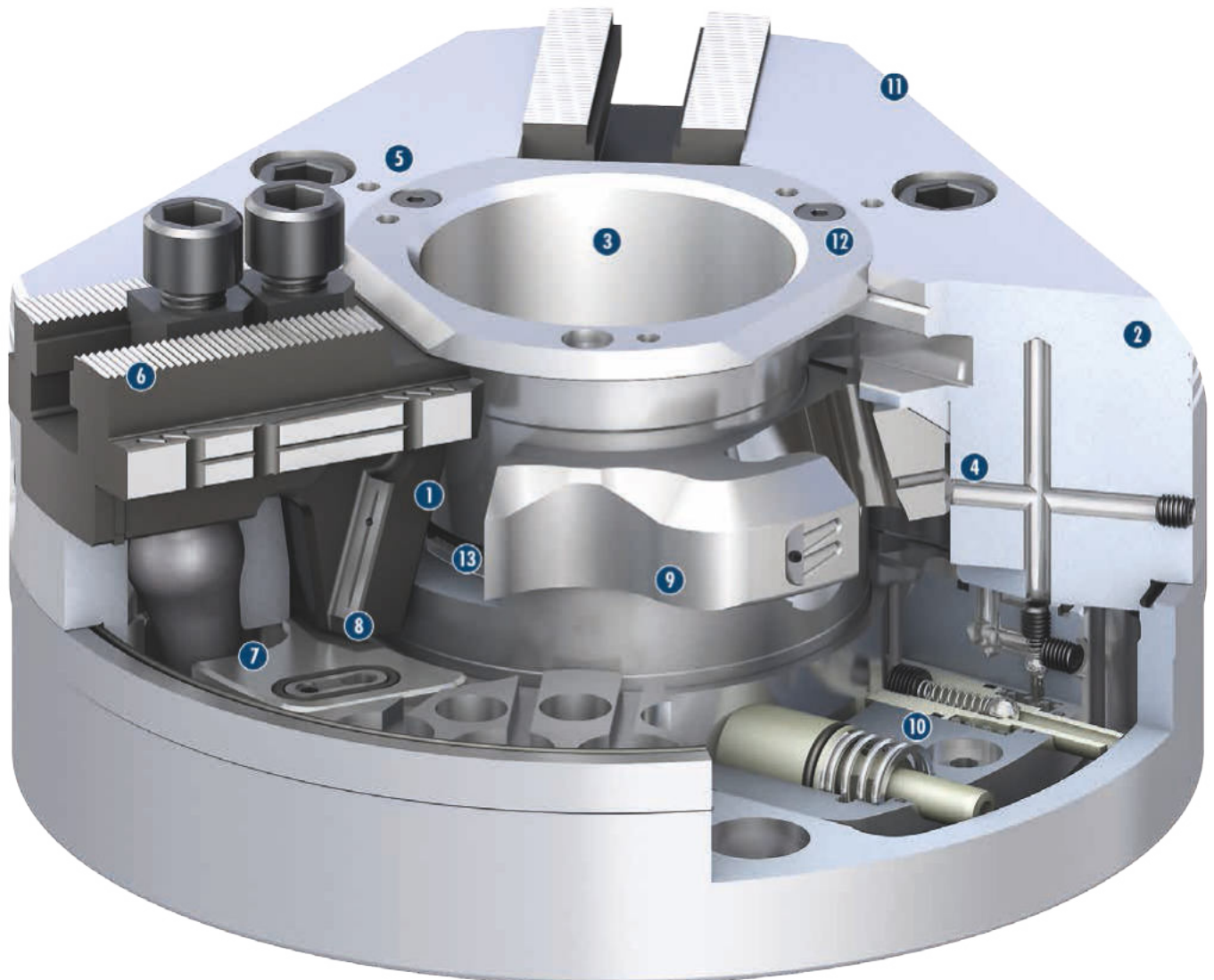
Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Max. Betätigungskraft <i>Max. actuating force</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Futterbohrung <i>Through-hole</i>	Kolbenhub <i>Piston stroke</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA NCF plus 2 185-52	296	6000	72	30	5.3	52	20
ROTA NCF plus 2 215-66	298	6000	100	42	5.3	66	20
ROTA NCF plus 2 260-86	300	4500	140	60	5.3	86	20
ROTA NCF plus 2 315-104	302	4000	160	70	5.3	104	20
ROTA NCF 400-120	304	3300	187.5	77	8	120	30
ROTA NCF 500-160	306	2200	200	75	8	160	30
ROTA NCF 630-180	308	1800	300	122	11.2	180	42

Technik

Der axial verschiebbare Kolben überträgt die Kraft auf die Grundbacken und erzeugt eine zur Drehachse synchrone, radiale Backenbewegung. Die Backen sind über einen Hebel mit einem Ausgleichsgewicht gekoppelt, was unter Rotation des Spannfutters zu einer gleichbleibenden Spannkraft führt.

Technology

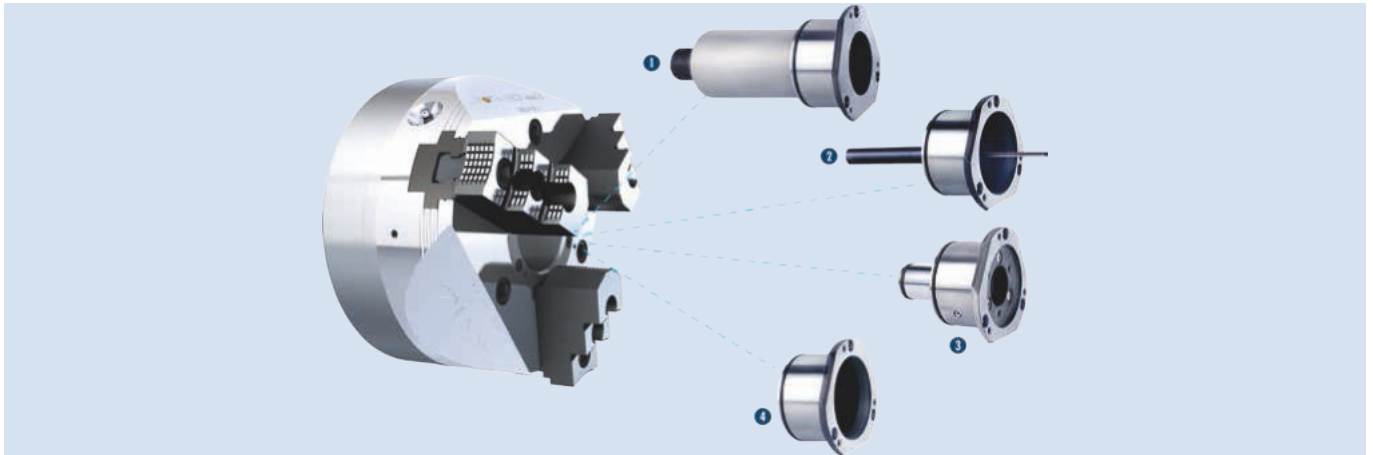
The axially movable piston transfers the force to the base jaw and generates a radial jaw movement synchronized with the rotational axis. The jaws are coupled to a compensating weight via a lever, which leads to a constant clamping force when the toolholder rotates.



- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ❶ Keilhakenantrieb
Bietet konstant hohe Spannkraft im Betrieb ❷ Gehärteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft ❸ Große Durchgangsbohrung
Für die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser ❹ Optimiertes Schmiersystem
Für hohen Wirkungsgrad ❺ Befestigungsgewinde
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne ❻ Verzahnung der Grundbacken
Zoll oder metrisch verfügbar ❼ Integrierter Fliehkraftausgleich
Für gleichbleibende Spannkraft auch bei höchsten Drehzahlen ❽ Robuster und weiterentwickelter Keilhaken
Für exzellente Kraftübertragung ❾ Innovative Kolbenführung
Optimiert den Kraftfluss und sorgt für beste Steifigkeit ❿ Integriertes, patentiertes Fett-Pumpsystem
Für permanente Fettumwälzung bei jedem Spannhub. Dadurch sind längere Wartungsintervalle realisierbar. ⓫ Gewichtsoptimiertes Design
Für hohe Wirtschaftlichkeit im täglichen Einsatz ⓬ Modulares Schutzbüchensystem
Dadurch optimale Anpassung an neue Spannaufgaben ⓭ Zusätzliche Dichtungen
Zur Abdichtung gegen Kühlschmierstoff und Späne | <ul style="list-style-type: none"> ❶ Wedge hook drive
<i>Offers constantly high clamping forces in operation</i> ❷ Hardened and extremely rigid base body
<i>Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force</i> ❸ Large through-hole
<i>For machining of all commercially available raw pipe material diameters</i> ❹ Optimized lubrication system
<i>For maximum efficiency</i> ❺ Mounting threads
<i>For workpiece stops or cover plates</i> ❻ Base jaw serration
<i>Available in inch or metric sizes</i> ❼ Integrated centrifugal force compensation
<i>For constant clamping force even at highest speeds</i> ❽ Robust and advanced wedge hook
<i>For excellent power transmission</i> ❾ Innovative piston guidance
<i>Optimizes the force flow and provides optimum rigidity</i> ❿ Integrated, patented grease-pump system
<i>For permanent grease circulation during every clamping stroke. Extended maintenance intervals can be realized as a result.</i> ⓫ Weight-optimized design
<i>For great economy in daily use</i> ⓬ Modular center sleeve system
<i>Therefore optimal adjustment to new clamping tasks</i> ⓭ Additional seals
<i>Avoids the penetration of coolant and chips</i> |
|--|--|

Modulares SchutzbüchSENSYSTEM

Modular Center Sleeve System



Das modulare SchutzbüchSENSYSTEM erhöht die Flexibilität für unterschiedlichste Anwendungen im Alltag.

The modular center sleeve system increases flexibility for the most various applications in everyday life.

- 1 Verstellbarer Tiefenanschlag in der SchutzbüchSE**
 Der verstellbare Tiefenanschlag gewährleistet, dass alle Werkstücke wiederholgenau in der gleichen, beliebig wählbaren Position angeschlagen werden. Dadurch wird eine schnelle und einfache Handhabung sichergestellt.
- 2 Auswerfer in der SchutzbüchSE**
 Eine optimale Ergänzung zur automatischen Beladung. Der Auswerfer verfügt über eine Gasdruckfeder, die Ihre Werkstücke auch wieder sicher aus dem Futter auswirft.
- 3 Spritzdüsen in der SchutzbüchSE**
 Ideal als Ergänzung, wenn Ihre Maschine über eine zentrale Kühlschmierstoffzufuhr verfügt. Bei der Innenbearbeitung wird der Kühlschmierstoff direkt an das Werkzeug geführt.
- 4 Geschlossene SchutzbüchSE**
 Die geschlossene SchutzbüchSE verhindert, dass Späne und Kühlschmierstoff in die Futterbohrung eindringen können.

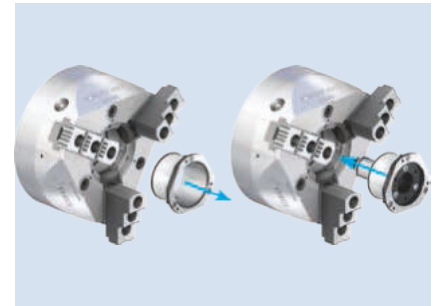
- 1 Adjustable stop in the center sleeve**
The adjustable depth stop ensures that all workpieces are stopped with high repeat accuracy in the same, selectable position. This makes handling quick and easy.
- 2 Part ejector in the center sleeve**
An optimum addition for automatic loading. The part ejector disposes of a gas spring, which will eject your workpiece safely out of the chuck.
- 3 Coolant nozzles in the center sleeve**
Ideal as an additional component if your machine is equipped with a central coolant supply. For I.D. machining, coolant will be fed directly to the tool.
- 4 Closed center sleeve**
The closed center sleeve prevents the ingress of chips and coolant into the chuck bore.

Schutzbüchse wechseln

Die modularen Schutzbüchsen können am aufgebauten Drehfutter schnell und einfach gewechselt werden. Durch Lösen der drei Schrauben lassen sich alle Schutzbüchsen nach vorne abziehen und tauschen.

Changing the center sleeve

The modular center sleeves can be changed quickly and easily while the chuck remains mounted. When the three screws are undone, all the protection sleeves can be pulled off from the front and replaced.

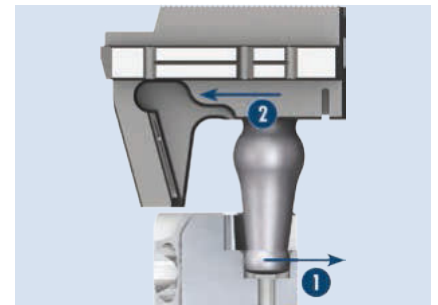


Integrierter Fliehkraftausgleich

Durch den integrierten Fliehkraftausgleich wird der Spannkraftverlust gegenüber herkömmlichen Drehfuttern reduziert. Die erforderliche Mindestspannkraft, die am Werkstück anliegt, wird dadurch erhöht. Das Fliehkraftausgleichsgewicht wird unter Drehzahl radial nach außen gedrückt. Der Hebel überträgt die Kraft direkt auf die Grundbacke.

Integrated centrifugal force compensation

Compared to conventional lathe chucks, the loss of clamping force is compensated by the integrated centrifugal force compensation. Therefore the required minimum clamping force at the workpiece is increased. Due to the speed, the centrifugal force balancing weight is pressed to the outside. The lever directly transmits the force onto the base jaw.



- 1 Fliehkraft über Ausgleichsgewicht
- 2 Unterstützung der Spannkraft bei Außenspannung

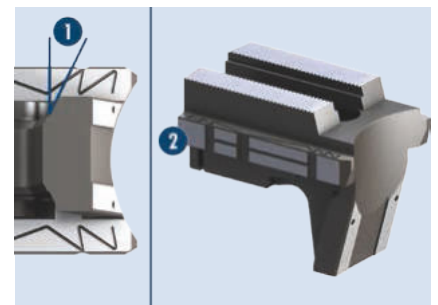
- 1 Centrifugal force via compensation weight
- 2 Clamping force support for O.D. clamping

Optimierter Keilhaken und Präzisionsbackenführung

Für lange Lebensdauer und hohe Spannwiederholgenauigkeit, Spitzverzahnung 1/16" x 90° oder 1.5 mm x 60°.

Optimized wedge hook and precision jaw guidance

For longer life time and high repeat accuracy, fine serration 1/16" x 90° or 1.5 mm x 60°.



- 1 Trapezwinkel
Zwischen Grundbacke und Kolben
- 2 Präzisions-Flachführung

- 1 Trapezoidal angle
Between the base jaw and piston
- 2 Precision flat guidance

Zusätzliche Abdichtung in der Schutzbüchse und ein optimiertes Schmiersystem

Dies ermöglicht deutlich längere Wartungsintervalle und sorgt für eine permanente Versorgung aller Funktions- und Reibflächen.

- ❶ **Modulare Schutzbüchse**
Auch in eingebautem Zustand von vorne wechselbar
- ❷ **Lange Kolbenführung**
Für mehr Genauigkeit

Additional sealing inside of the center sleeve and optimized greasing system

Therefore the maintenance intervals are longer and permanent supply to all function and friction surfaces is ensured.

- ❶ ***Modular center sleeve***
Also exchangeable in built-in condition from the front chuck face
- ❷ ***Long piston guidance***
For more accuracy



Integriertes, patentiertes Fett-Pumpsystem im Fliehkräftausgleich

Für permanente Fettumwälzung bei jedem Spannhub. Dadurch sind längere Wartungsintervalle realisierbar.

Integrated, patented grease-pump system in the centrifugal force compensation

For permanent grease circulation during every clamping stroke. Extended maintenance intervals can be realized as a result.



Sehr steifer, gehärteter Futterkörper

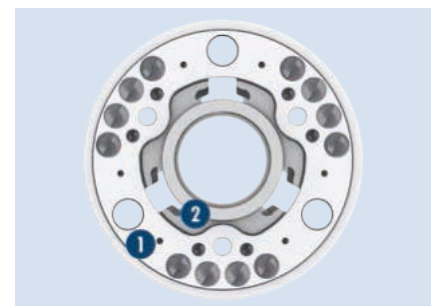
Mit Direktaufnahme für Kurzkegel ohne Zwischenflansch.

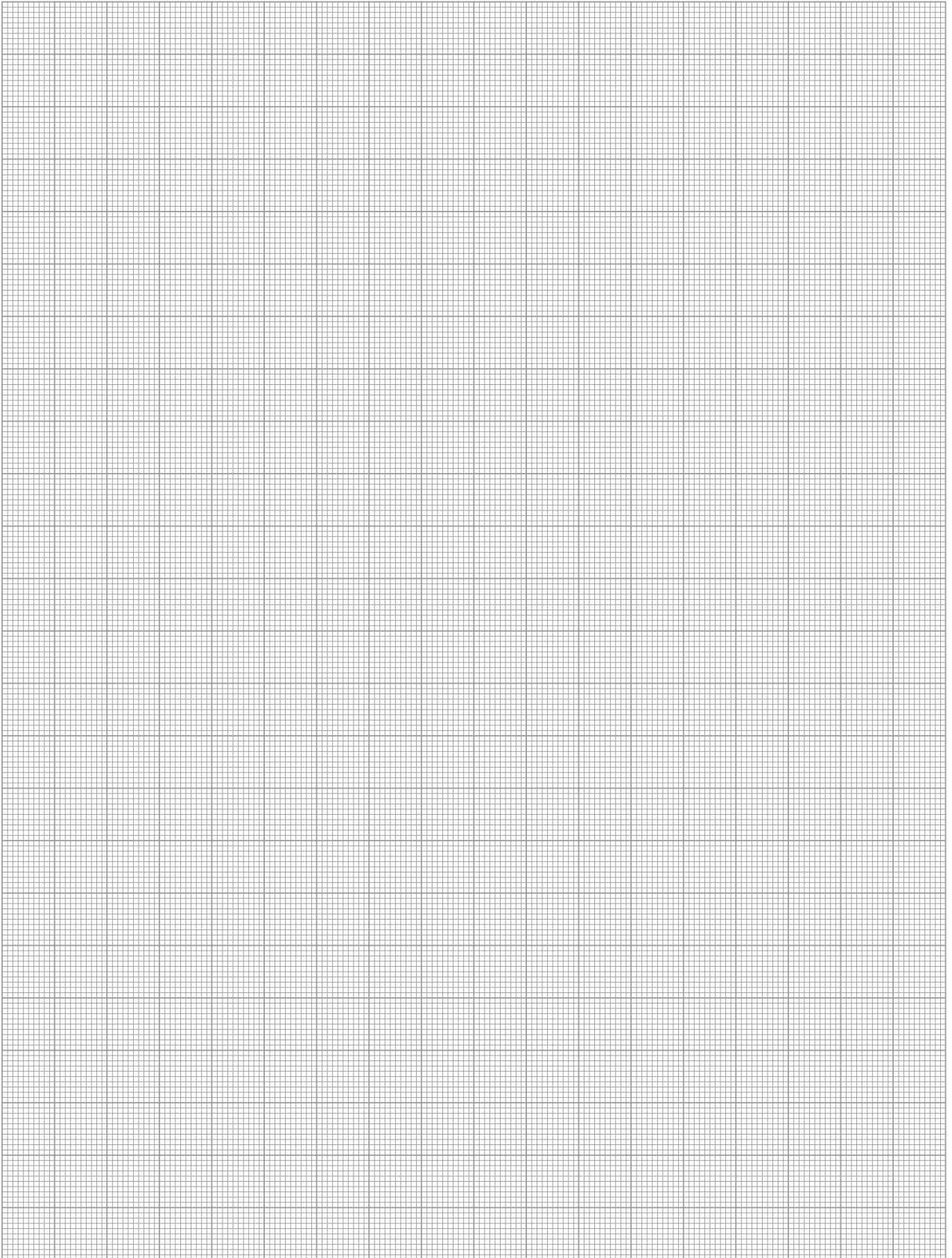
- ❶ **Futterkörper**
- ❷ **Kolben**

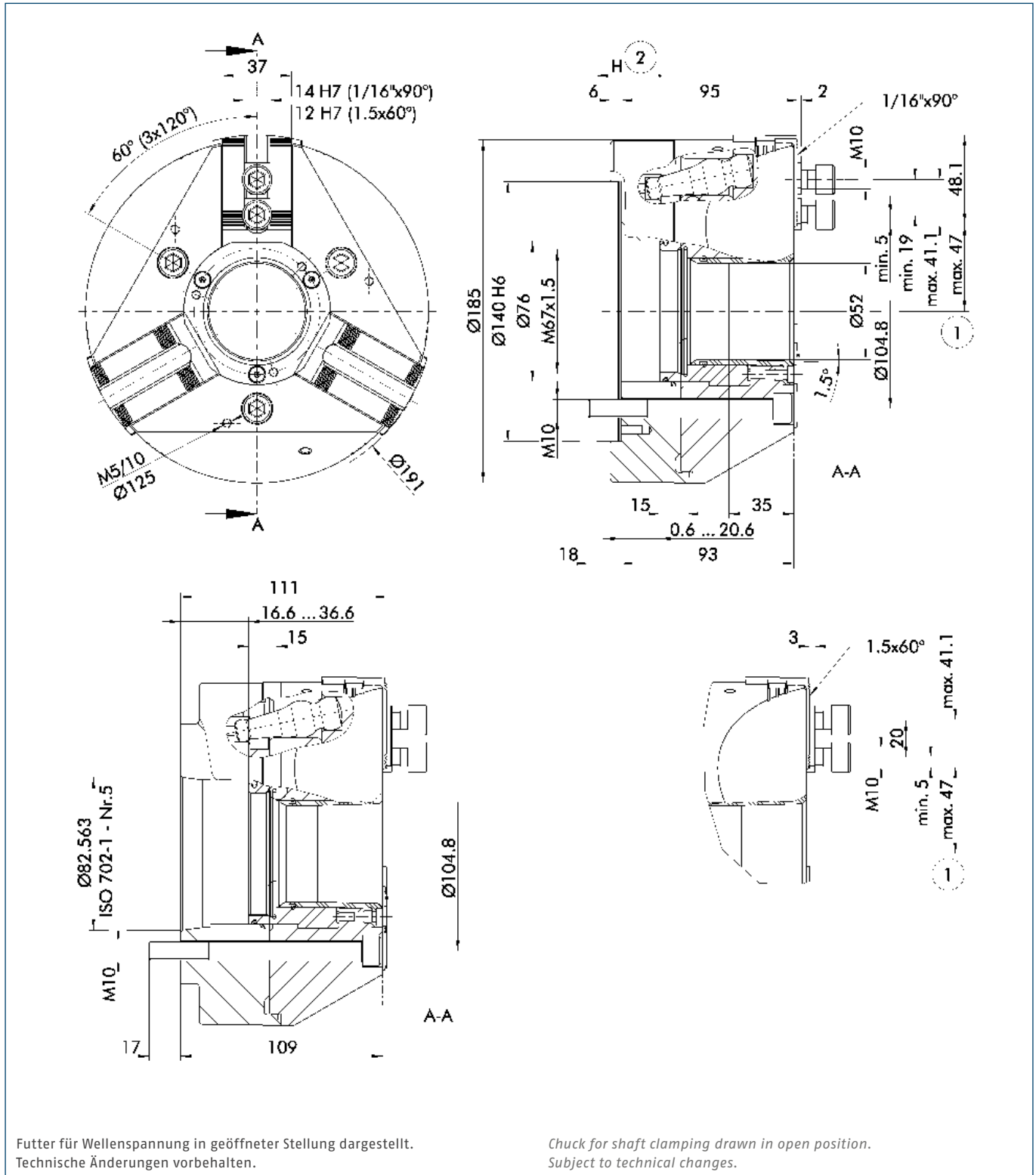
Very rigid and hardened chuck body

With direct short taper mounting without intermediate flange.

- ❶ ***Chuck body***
- ❷ ***Piston***







Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0854106	1/16" x 90°	6000	72	30	5.3	20	0.063	14
ISO 702-1	Nr. 5	0854107	1/16" x 90°	6000	72	30	5.3	20	0.067	15
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0854108	1.5 mm x 60°	6000	72	30	5.3	20	0.063	14
ISO 702-1	Nr. 5	0854109	1.5 mm x 60°	6000	72	30	5.3	20	0.067	15

Lieferumfang

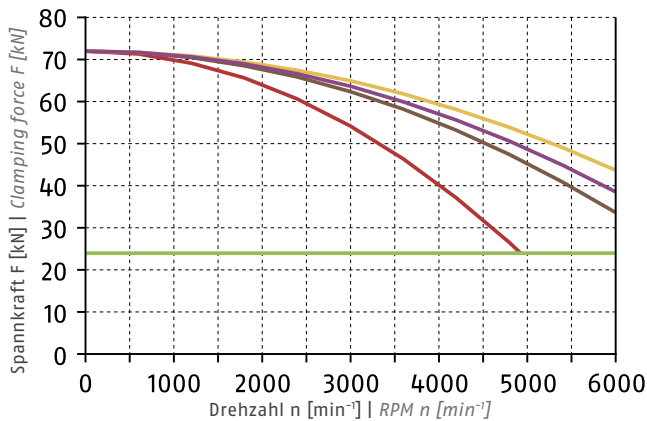
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

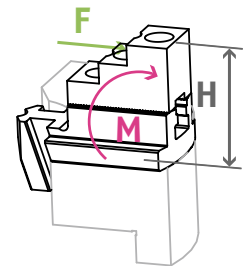


ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 165
1.3 kg
- SWB 165
2.5 kg
- SHB-J 60
0.8 kg
- KM-WB 66
1.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 1469 \text{ Nm}$

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

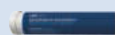
ⓐ Siehe Seite 316 + 321 | See page 316 + 321



Standard-Spannbacken
siehe Seite 312
Standard chuck jaws
see page 312



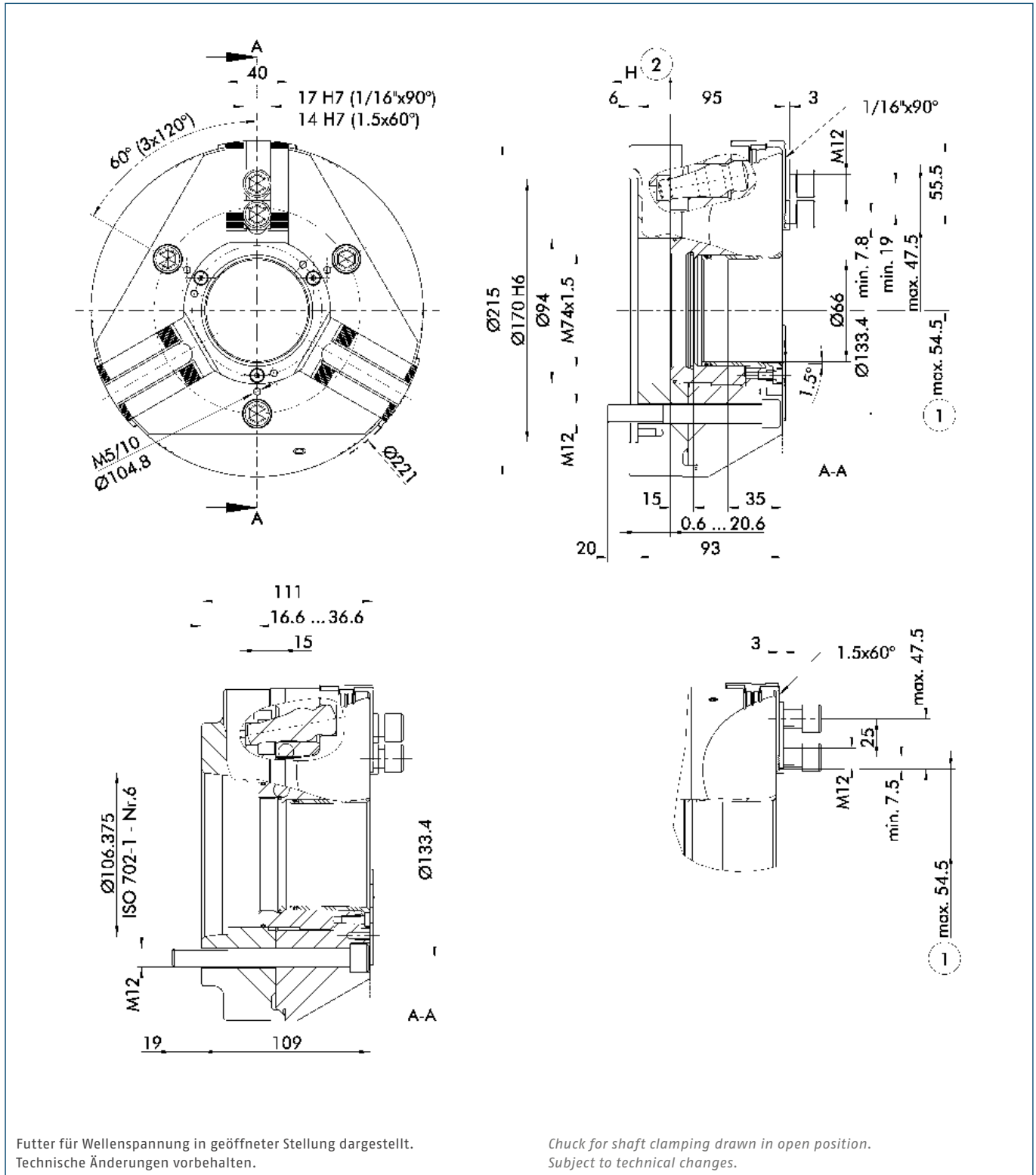
Schutzbüchsen
siehe Seite 310
Center sleeves
see page 310



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0854116	1/16" x 90°	6000	100	42	5.3	20	0.12	19
ISO 702-1	Nr. 6	0854117	1/16" x 90°	6000	100	42	5.3	20	0.12	20
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0854118	1.5 mm x 60°	6000	100	42	5.3	20	0.12	19
ISO 702-1	Nr. 6	0854119	1.5 mm x 60°	6000	100	42	5.3	20	0.12	20

Lieferumfang

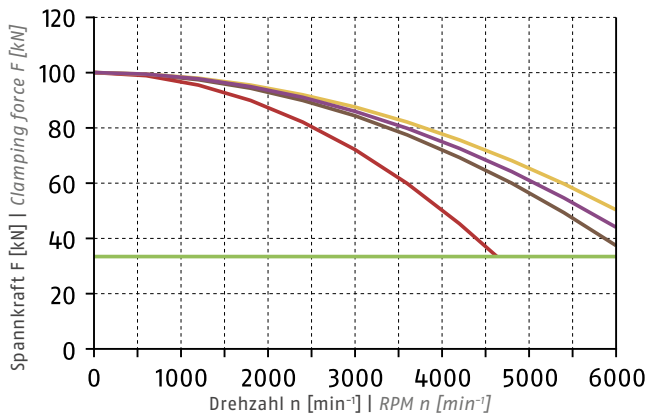
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

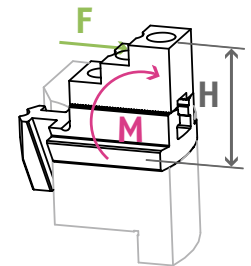


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 210
2 kg
- SWB 200
4.1 kg
- SHB-J 80
1.85 kg
- KM-WB 88
2.7 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2140 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 316 + 321 | See page 316 + 321



Standard-Spannbacken
siehe Seite 312
Standard chuck jaws
see page 312



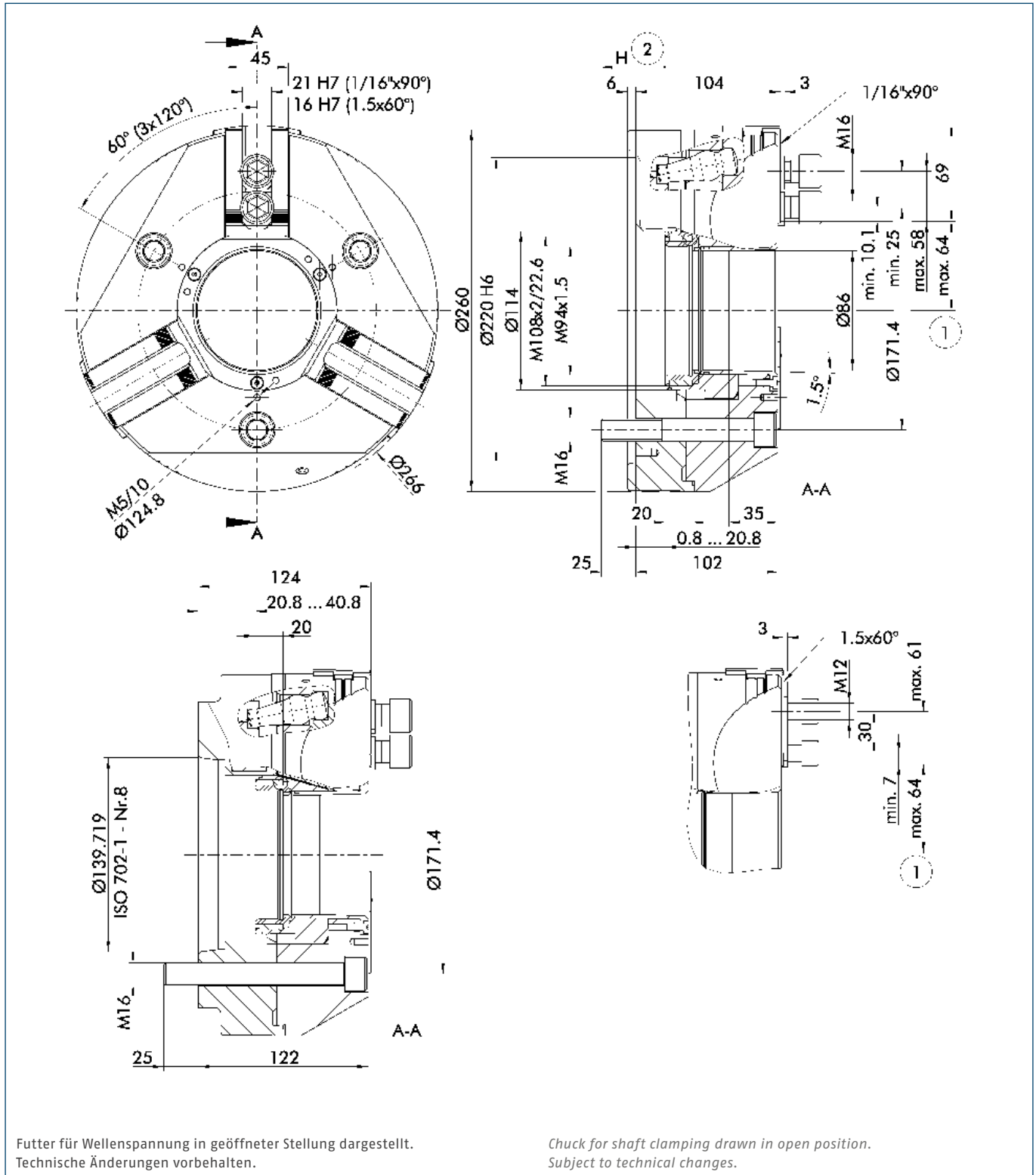
Schutzbüchsen
siehe Seite 310
Center sleeves
see page 310



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0854126	1/16" x 90°	4500	140	60	5.3	20	0.27	30
ISO 702-1	Nr. 8	0854127	1/16" x 90°	4500	140	60	5.3	20	0.3	33
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0854128	1.5 mm x 60°	4500	140	60	5.3	20	0.27	30
ISO 702-1	Nr. 8	0854129	1.5 mm x 60°	4500	140	60	5.3	20	0.3	33

Lieferumfang

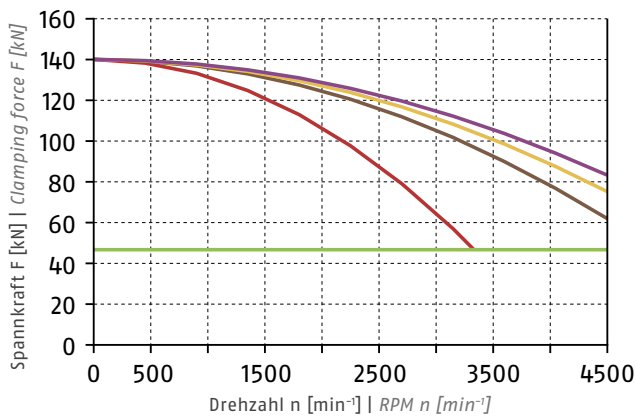
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

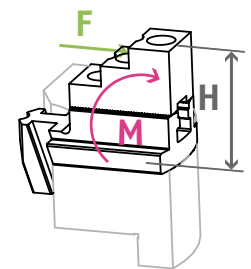


ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 250
3.5 kg
- SWB 250
9.4 kg
- SHB-J 100
2.8 kg
- KM-WB 110
3.8 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 3556 \text{ Nm}$

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 316 + 321 | See page 316 + 321



Standard-Spannbacken
siehe Seite 312
Standard chuck jaws
see page 312



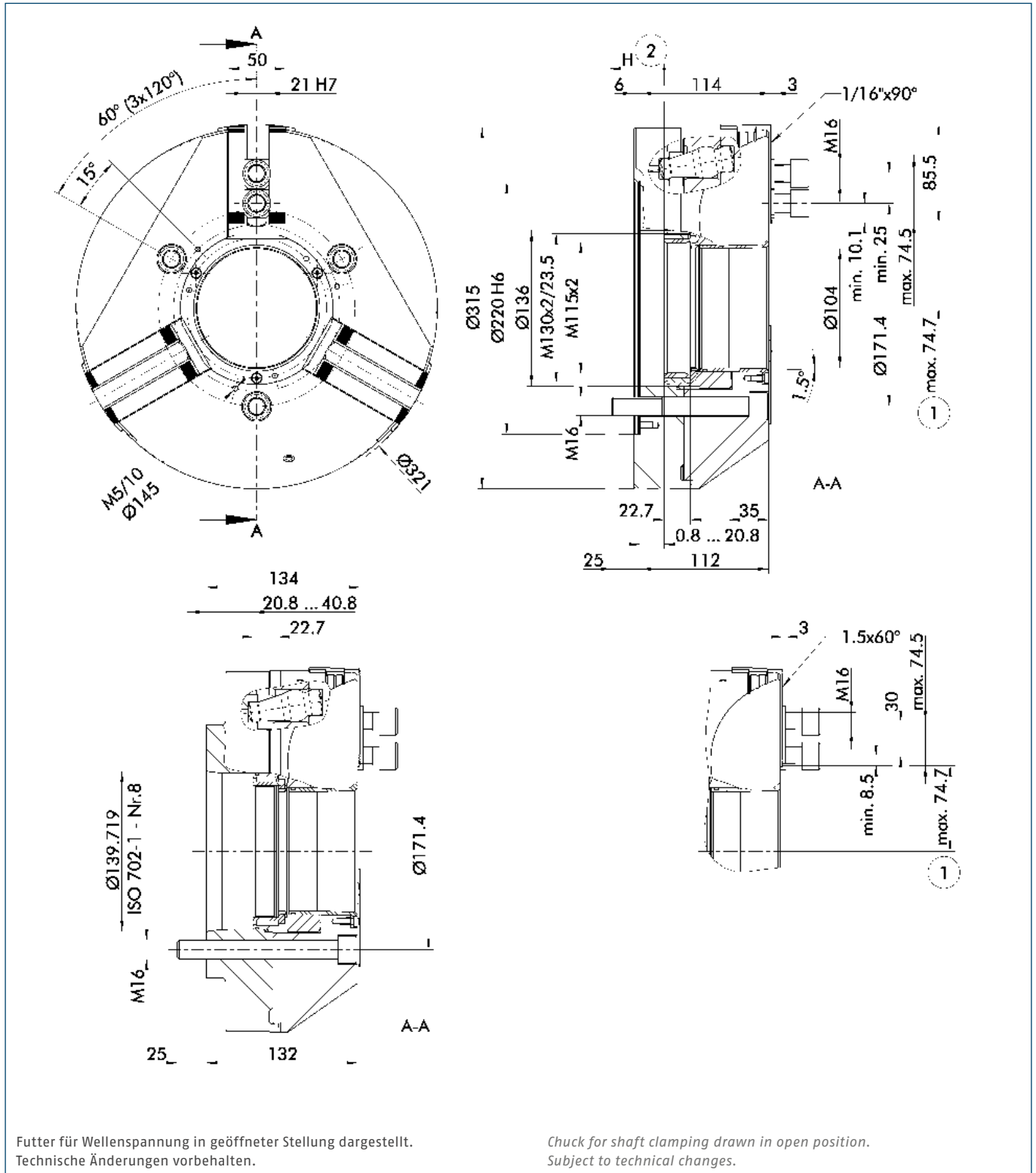
Schutzbüchsen
siehe Seite 310
Center sleeves
see page 310



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0854136	1/16" x 90°	4000	160	70	5.3	20	0.61	47
ISO 702-1	Nr. 8	0854137	1/16" x 90°	4000	160	70	5.3	20	0.63	49
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0854138	1.5 mm x 60°	4000	160	70	5.3	20	0.61	47
ISO 702-1	Nr. 8	0854139	1.5 mm x 60°	4000	160	70	5.3	20	0.63	49

Lieferumfang

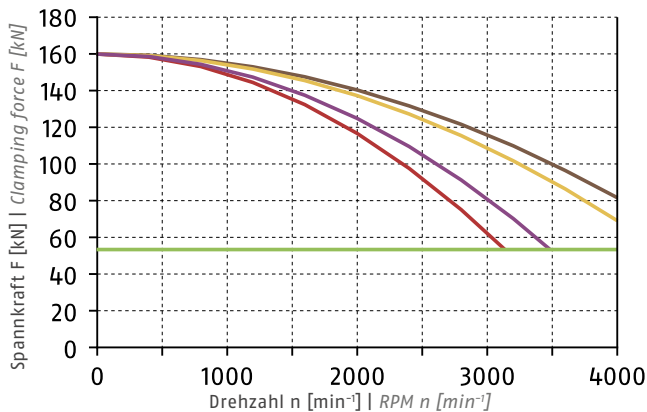
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

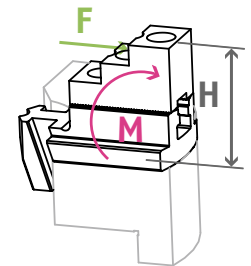


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spm} 33 %
Required minimum clamping force F_{spm} 33%
- SHB 250
3.5 kg
- SWB 250
9.4 kg
- SHB-J 126
5.15 kg
- KM-WB 126
7.8 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 4171 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 316 + 321 | See page 316 + 321



Standard-Spannbacken
siehe Seite 312
Standard chuck jaws
see page 312



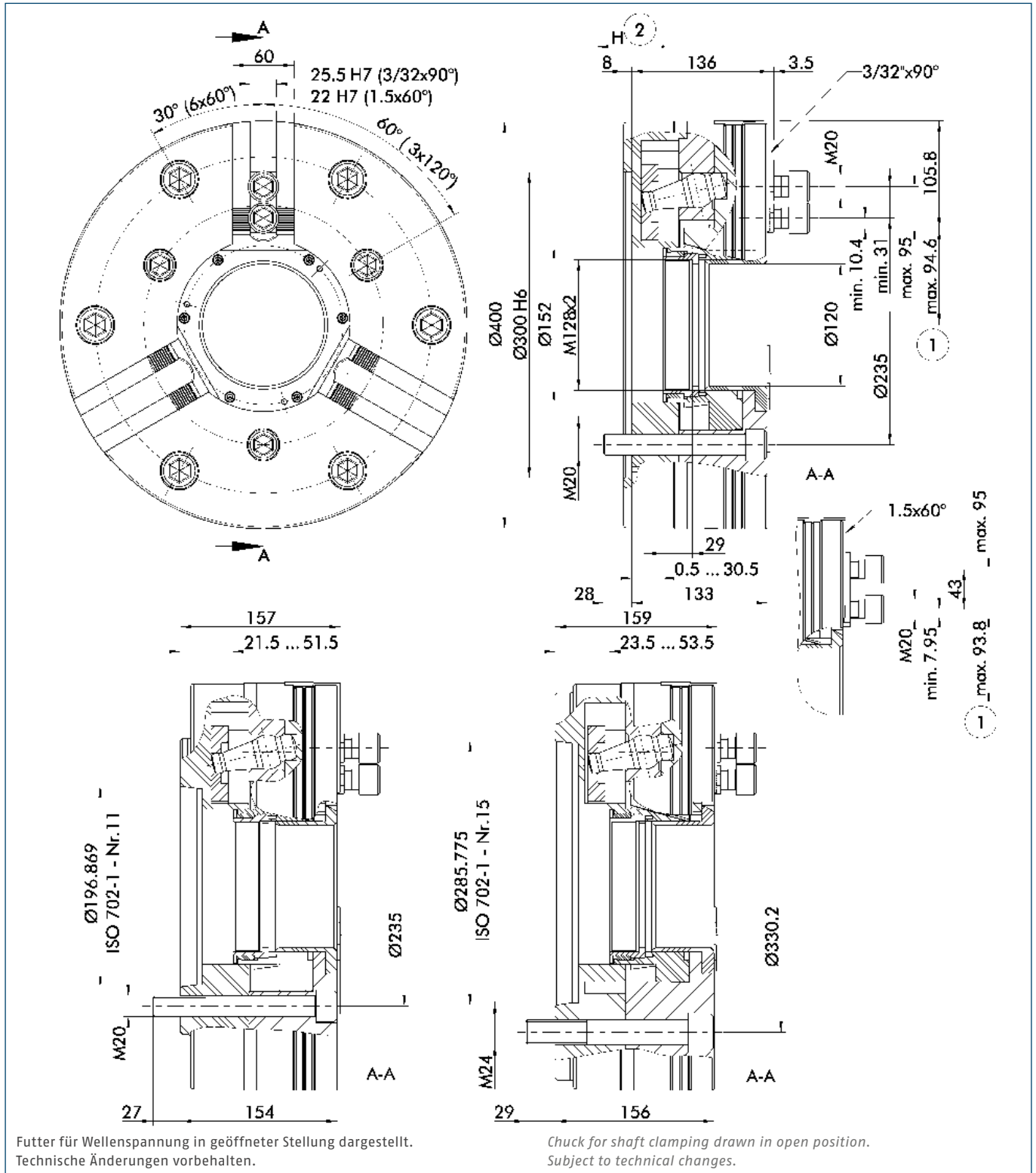
Schutzbüchsen
siehe Seite 310
Center sleeves
see page 310



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0854040	3/32" x 90°	3300	187.5	77	8	30	0.95	110
ISO 702-1	Nr. 11	0854041	3/32" x 90°	3300	187.5	77	8	30	0.95	114
ISO 702-1	Nr. 15	0854042	3/32" x 90°	3300	187.5	77	8	30	0.95	117
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0854043	1.5 mm x 60°	3300	187.5	77	8	30	0.95	110
ISO 702-1	Nr. 11	0854044	1.5 mm x 60°	3300	187.5	77	8	30	0.95	114

Lieferumfang

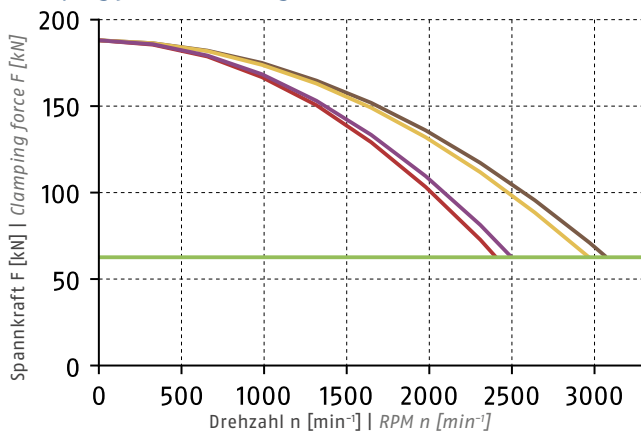
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

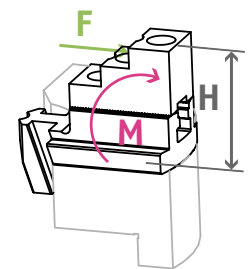


- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg
- SHB-J 150
9 kg
- KM-WB 153
16.1 kg

① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 6607 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 316 + 321 | See page 316 + 321



Standard-Spannbacken
siehe Seite 312
Standard chuck jaws
see page 312



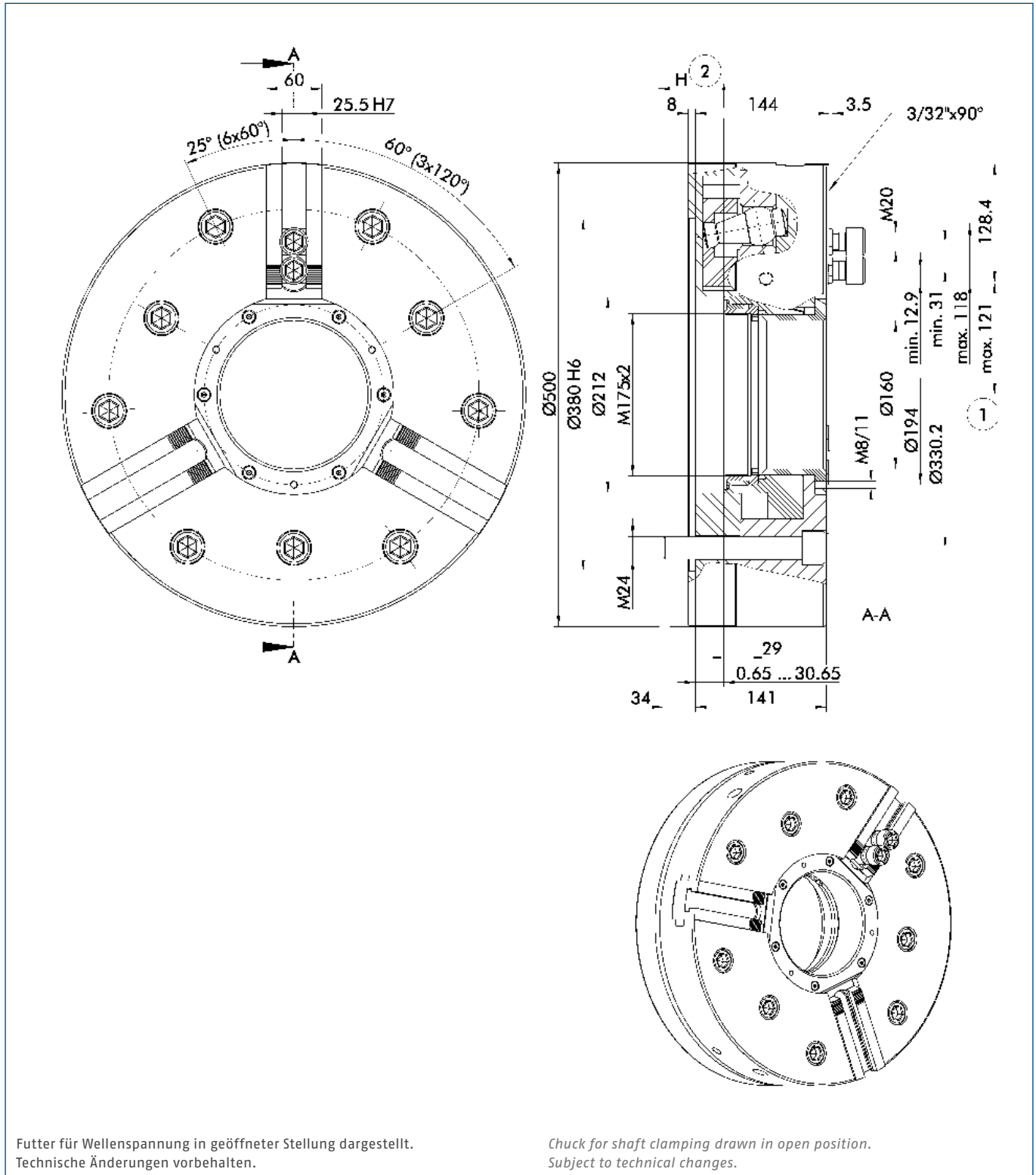
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	0854050	3/32" x 90°	2200	200	75	8	30	6.1	170

Lieferumfang

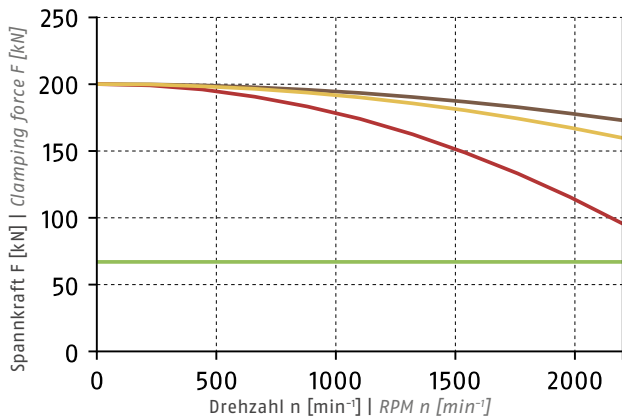
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

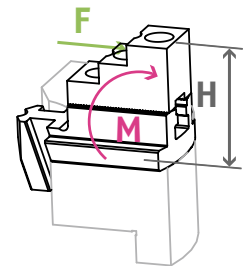


ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg
- SWB-AL 400
6.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 7133 \text{ Nm}$

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 316 | See page 316



Standard-Spannbacken
siehe Seite 312
Standard chuck jaws
see page 312



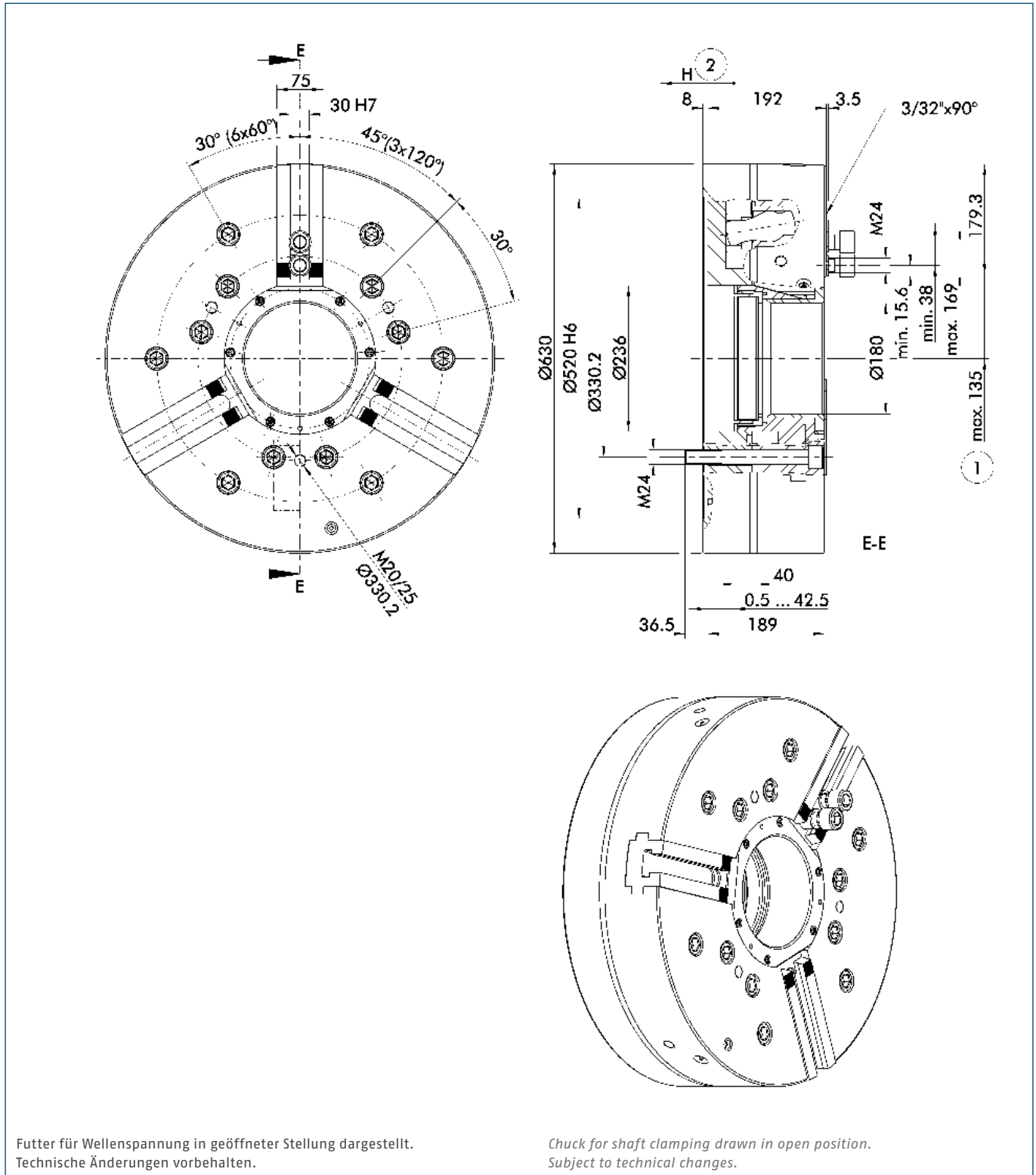
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
-	2520	0854060	3/32" x 90°	1800	300	122	11.2	42	19.8	365.5

Lieferumfang

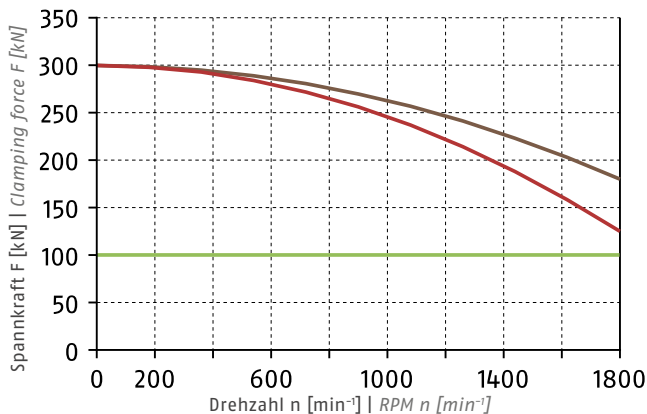
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

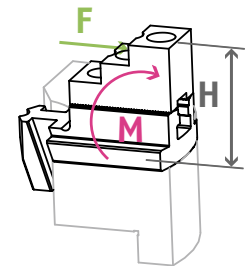
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SP-HB 630
16.2 kg
- SP-WB 630
32.9 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 11550 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 316 | See page 316



Standard-Spannbacken
siehe Seite 312
Standard chuck jaws
see page 312



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



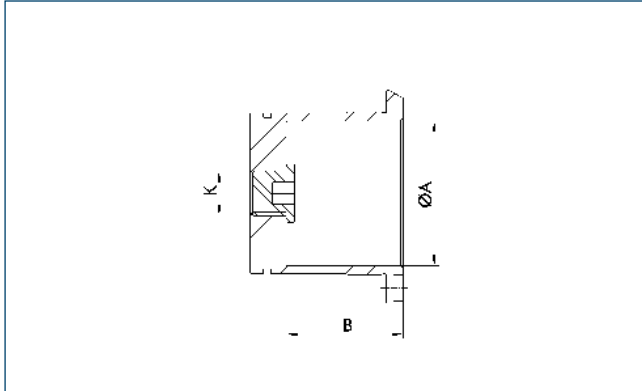
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

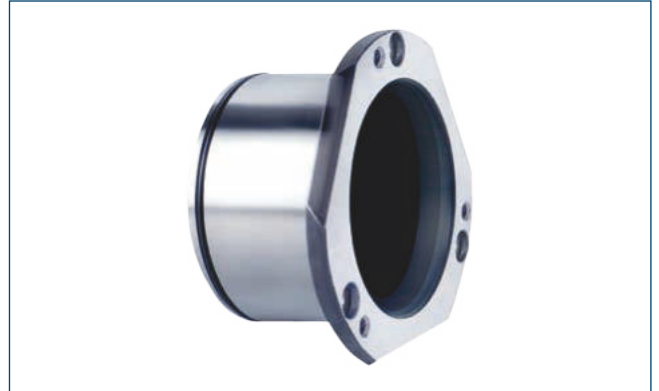
Schutzbüchsen

Schutzbüchse geschlossen



Center Sleeves

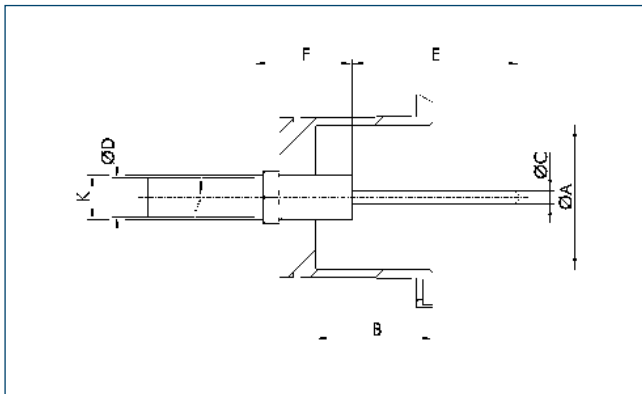
Center Sleeve Closed



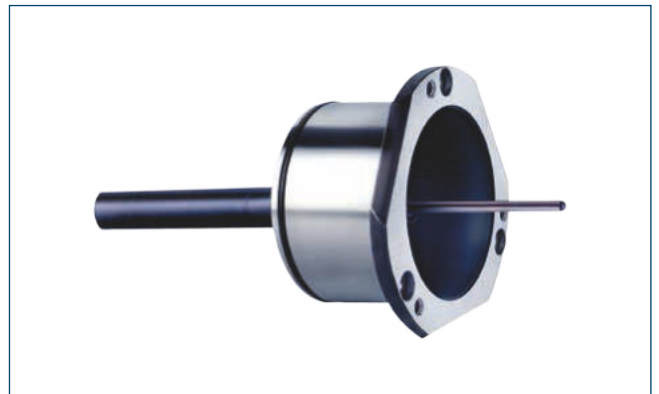
Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	K
SBS-G-C 185	8703865	ROTA NCF plus 2 185-52	52	42	M16 x 1.5
SBS-G-C 215	8703755	ROTA NCF plus 2 215-66	66	37	M16 x 1.5
SBS-G-C2 260	8705191	ROTA NCF plus 2 260-86	86	38	M16 x 1.5
SBS-G-C2 315	8705198	ROTA NCF plus 2 315-104	104	44	M16 x 1.5
SBS-G-C 400	8704560	ROTA NCF 400-120	120	41	
SBS-G-C 500	8704561	ROTA NCF 500-160	160	49	

Schutzbüchse mit Auswerfer



Center Sleeve with Part Ejector



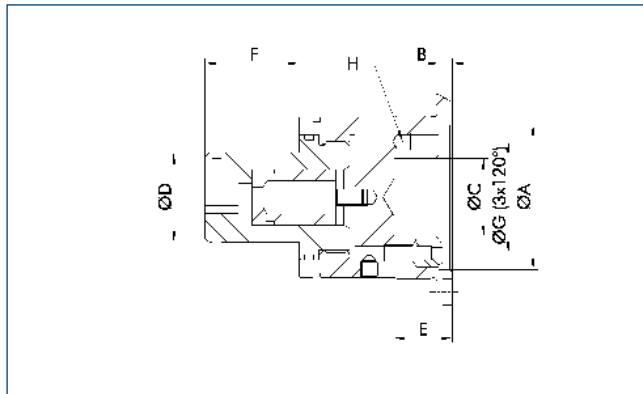
Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	ØC [mm]	ØD [mm]	E min. [mm]	E max. [mm]	F [mm]	K
SBS-A-C 185	8703861	ROTA NCF plus 2 185-52	52	42	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5
SBS-A-C 215	8703751	ROTA NCF plus 2 215-66	66	37	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5
SBS-A-C2 260	8705187	ROTA NCF plus 2 260-86	86	38	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5
SBS-A-C2 315	8705194	ROTA NCF plus 2 315-104	104	44	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5

- Der Auswerferhub ist in 10er-Schritten von 10 – 100 mm wählbar
- Die Auswerfkraft ist von 35 – 300 N wählbar

- The ejector stroke is selectable in increments of 10 from 10 – 100 mm
- The ejector force can be selected from 35 – 300 N

Schutzbüchse mit Spritzdüsen



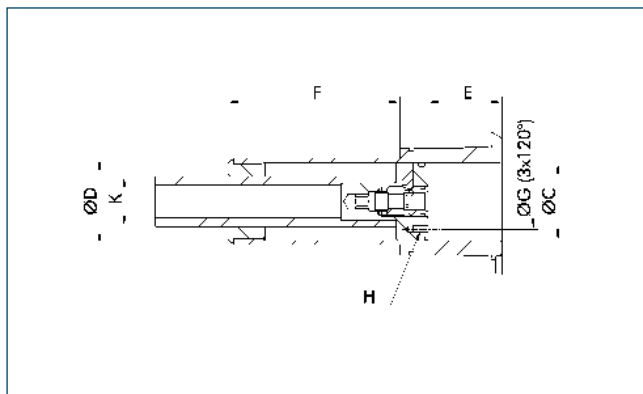
Center Sleeve with Spray Nozzles



Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	ØC [mm]	ØD [mm]	F [mm]	ØG [mm]	H
SBS-S-C 185	8703863	ROTA NCF plus 2 185-52	52	5	28	32	34	41	M6 x 10
SBS-S-C 215	8703753	ROTA NCF plus 2 215-66	66	5	32	32	47	49	M6 x 10
SBS-S-C2 260	8705189	ROTA NCF plus 2 260-86	86	5	48	32	47	67	M6 x 10
SBS-S-C2 315	8705196	ROTA NCF plus 2 315-104	104	5	48	32	47	76	M6 x 10

Schutzbüchse mit verstellbarem Anschlag



Center Sleeve with Adjustable Stop



Technische Daten | *Technical data*

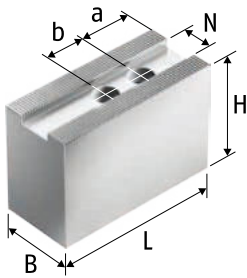
Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØC [mm]	ØD [mm]	E min. [mm]	E max. [mm]	F [mm]	ØG [mm]	H	K
SBS-T-C 185	8703859	ROTA NCF plus 2 185-52	42	46.5	0	110.8	92.8	30	M4 x 8	M27
SBS-T-C 215	8703749	ROTA NCF plus 2 215-66	51	55.5	0	110.8	97.8	35	M5 x 10	M27
SBS-T-C2 260	8705185	ROTA NCF plus 2 260-86	61	65.5	0	110.8	96.8	40	M5 x 10	M27
SBS-T-C2 315	8705192	ROTA NCF plus 2 315-104	75	80.5	0	110.8	104.8	50	M6 x 12	M27

Bitte Spindeldurchlass prüfen! Dieser muss mindestens $\text{ØD} + 0.5 \text{ mm}$ betragen.

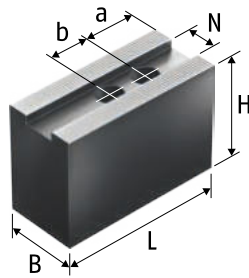
Please check the spindle through-hole! It has to be at least $\text{ØD} + 0.5 \text{ mm}$.

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 60°



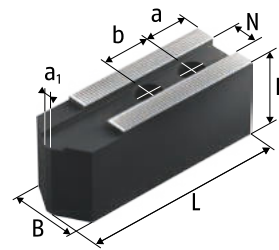
Weiche Aufsatzbacken KM-WBAL
Aluminium
*Soft Top Jaws KM-WBAL
Aluminum*



Weiche Aufsatzbacken KM-WB
ger.
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft Top Jaws KM-WB ger.
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening*

Soft Top Jaws

with Fine Serration 60°



Weiche Aufsatzbacken KM-WBL
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft Top Jaws KM-WBL
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening*

Technische Daten | Technical data

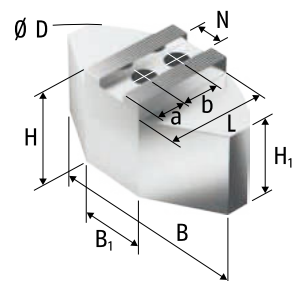
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA NCF plus 2 185-52	KM-WBL 60	0132600	12	32	32	82	4	15	20	1.5
ROTA NCF plus 2 185-52	KM-WBL 62	0132606	12	35	60	82	4	15	20	3.6
ROTA NCF plus 2 185-52	KM-WBAL 70	0132521	12	35	50	72		15	20	0.9
ROTA NCF plus 2 185-52	KM-WB 61	0130128	12	35	60	72		15	20	2.9
ROTA NCF plus 2 185-52	KM-WB 66	0132138	12	32	32	72		15	20	1.4
ROTA NCF plus 2 215-66	KM-WBL 80	0132601	14	35	40	102	4	20	25	2.7
ROTA NCF plus 2 215-66	KM-WBL 81	0132607	14	40	80	102	4	20	25	6
ROTA NCF plus 2 215-66	KM-WBL 82	0132615	14	40	100	102	4	20	25	7.6
ROTA NCF plus 2 215-66	KM-WBAL 80	0132522	14	40	60	90		20	25	1.5
ROTA NCF plus 2 215-66	KM-WB 84	0132126	14	35	60	95		24	25	3.9
ROTA NCF plus 2 215-66	KM-WB 85	0132127	14	40	80	95		24	25	6.1
ROTA NCF plus 2 215-66	KM-WB 88	0132139	14	35	40	95		24	25	2.7
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WBL 100	0132602	16	40	42	125	4	30	30	4.1
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WBL 101	0132608	16	40	100	125	4	30	30	9.8
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WBL 103	0132609	16	40	60	125	4	30	30	5.7
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WBAL 100	0132523	16	40	60	110		25	30	1.9
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WB 102	0132104	16	40	60	90		15	30	4.3
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WB 103	0132105	16	40	60	110		30	30	5.2
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WB 104	0132106	16	50	80	90		15	30	7.3
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WB 105	0132129	16	40	80	110		30	30	7.2
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WB 106	0132152	16	40	100	120		30	30	9.9
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WB 110	0132140	16	40	42	110		30	30	3.8
ROTA NCF plus 2 315-104	KM-WBL 121	0132604	21	50	50	145	10	30	30	6.9
ROTA NCF plus 2 315-104	KM-WBL 125	0132618	21	50	100	145	10	30	30	14.2
ROTA NCF plus 2 315-104	KM-WBAL 121	0132525	21	50	80	130		40	30	3.8
ROTA NCF plus 2 315-104	KM-WB 126	0132131	21	50	60	129		39	30	7.8
ROTA NCF plus 2 315-104	KM-WB 127	0132148	21	50	100	140		39	30	13.8
ROTA NCF plus 2 315-104	KM-WB 128	0132154	21	50	80	129		39	30	10.4
ROTA NCF 400-120	KM-WBL 150	0132605	22	60	60	185	10	30	43	12.6
ROTA NCF 400-120	KM-WB 153	0132132	22	60	80	165		37	43	16.1
ROTA NCF 400-120	KM-WB 155	0132156	22	60	120	165		37	43	24.2

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

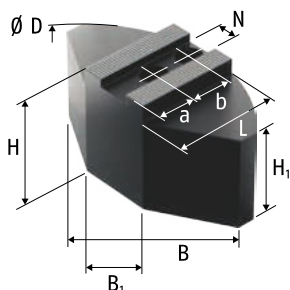
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 60°



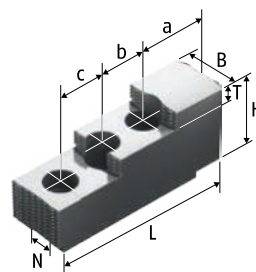
Weiche Segmentbacken
KMWB-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws KMWB-SA
Aluminum



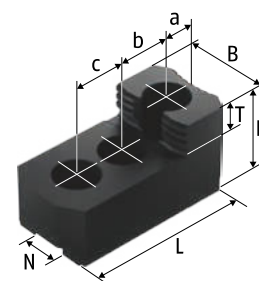
Weiche Segmentbacken
KMWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws KMWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Fine Serration 60°



Harte Stufenaufsatzbacken
SHB-J
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB-J
Steel 16MnCr5, hardened



Harte Stufenaufsatzbacken
SHB-J
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB-J
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	B1	D	H	H1	L	T	a	b	c	Gewicht Weight
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA NCF plus 2 185-52	KMWB-SA 165	0132800	12	120	40	165	58	48	59.5		25	20		2.2
ROTA NCF plus 2 185-52	KMWB-SM 165	0132700	12	120	50	160	50	40	60		25	20		4.9
ROTA NCF plus 2 185-52	SHB-J 60	0133100	12	28			36		67	12	14	20	20	0.8
ROTA NCF plus 2 215-66	KMWB-SA 210	0132801	14	140	50	200	58	48	72.5		35	25		3.3
ROTA NCF plus 2 215-66	KMWB-SA 211	0132805	14	140	50	200	80	70	72.5		35	25		4.5
ROTA NCF plus 2 215-66	KMWB-SM 210	0132701	14	140	70	200	60	50	70		30	25		8.8
ROTA NCF plus 2 215-66	SHB-J 80	0133109	14	35			51		87	12	15.5	25	25	1.85
ROTA NCF plus 2 260-86	KMWB-SA 250	0132802	16	180	70	250	58	43	87.5		40	30		4.7
ROTA NCF plus 2 260-86	KMWB-SA 251	0132806	16	180	70	250	80	65	87.5		40	30		6.6
ROTA NCF plus 2 260-86	KMWB-SM 250	0132702	16	180	100	250	60	45	80		30	30		12
ROTA NCF plus 2 260-86	SHB-J 100	0133111	16	40			54		101.5	13	25.5	30	30	2.8
ROTA NCF plus 2 315-104	KMWB-SA 301	0132804	21	240	80	320	78	63	117		45	30		10.9
ROTA NCF plus 2 315-104	KMWB-SM 301	0132704	21	240	120	300	70	55	110		45	30		26.4
ROTA NCF plus 2 315-104	SHB-J 122	0133113	21	50			52		104	18	20	30	30	3.3
ROTA NCF plus 2 315-104	SHB-J 126	0133105	21	50			62		128	14	46	30	30	5.15
ROTA NCF 400-120	SHB-J 150	0133114	22	60			86		143	20	27	43	43	9

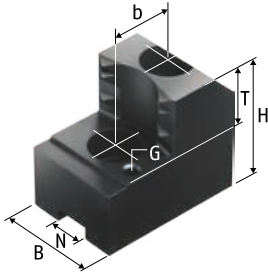
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping with Fine Serration 60°

mit Spitzverzahnung 60°



Harte Krallenbacken für
Außenspannung SZAJ
Stahl 16MnCr5, gehärtet
*Hard Claw Jaws for O.D.
Clamping SZAJ
Steel 16MnCr5, hardened*

Technische Daten | *Technical data*

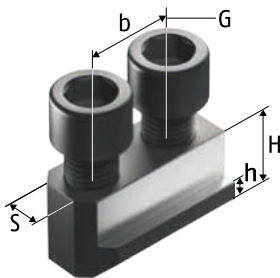
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i> [mm]	Schwingkreis <i>Swing diameter</i> [mm]	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA NCF plus 2 185-52	41 - 77	198	SZAJ 16-6	0176100	12	30	47	20	M6	20	1.2
ROTA NCF plus 2 185-52	57 - 93	198	SZAJ 16-7	0176101	12	30	47	20	M6	20	1
ROTA NCF plus 2 185-52	73 - 109	198	SZAJ 16-8	0176102	12	30	47	20	M6	20	1.1
ROTA NCF plus 2 185-52	87 - 123	198	SZAJ 16-9	0176103	12	30	47	20	M6	20	1.1
ROTA NCF plus 2 215-66	47 - 81	228	SZAJ 20-1	0138110	14	35	53	25	M6	25	1.9
ROTA NCF plus 2 215-66	74 - 109	228	SZAJ 20-2	0138112	14	35	53	25	M6	25	1.6
ROTA NCF plus 2 215-66	105 - 139	228	SZAJ 20-3	0138114	14	40	53	25	M6	25	1.7
ROTA NCF plus 2 215-66	135 - 170	228	SZAJ 20-4	0138116	14	40	53	25	M6	25	1.6
ROTA NCF plus 2 260-86	51 - 102	280	SZAJ 25-1	0138117	16	40	58	25	M6	30	2.9
ROTA NCF plus 2 260-86	92 - 145	280	SZAJ 25-2	0138119	16	40	58	25	M6	30	2.3
ROTA NCF plus 2 260-86	136 - 189	284	SZAJ 25-3	0138121	16	40	58	25	M6	30	2.1
ROTA NCF plus 2 260-86	182 - 235	301	SZAJ 25-4	0138123	16	40	58	25	M6	30	2.3
ROTA NCF plus 2 260-86	217 - 260	323	SZAJ 25-15	0138118	16	40	58	25	M6	30	2.8
ROTA NCF plus 2 315-104	59 - 135	346	SZAJ 30-5	0138131	21	50	65	25	M8	30	3.8
ROTA NCF plus 2 315-104	119 - 195	360	SZAJ 30-6	0138132	21	50	65	25	M8	30	4.1
ROTA NCF plus 2 315-104	185 - 262	351	SZAJ 30-7	0138133	21	50	65	25	M8	30	3.4
ROTA NCF plus 2 315-104	249 - 315	384	SZAJ 30-8	0138134	21	50	65	25	M8	30	4.8
ROTA NCF 400-120	102 - 198	429	SZAJ 38-2	0138136	22	60	85	33	M8	43	9
ROTA NCF 400-120	161 - 258	429	SZAJ 38-3	0138137	22	60	85	33	M8	43	7.5

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

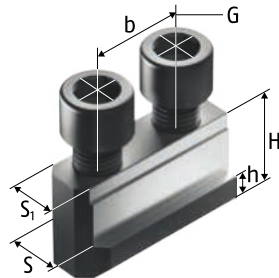
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Nutensteine

T-Nuts



Nutensteine NJ
T-Nuts NJ



Nutensteine NJ
T-Nuts NJ

Technische Daten | Technical data

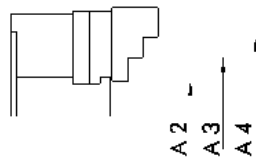
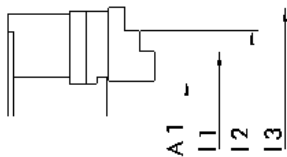
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	S1	H	h	b	G	Zyl.- Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anzieh- drehmo- ment <i>Max. adm. tightening torque</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[Nm]
ROTA NCF plus 2 185-52	NJ 62	0146133	12		18.5	7.5	20	M10	M10 x 25	50
ROTA NCF plus 2 215-66	NJ 82	0146131	14		20.5	8.5	25	M12	M12 x 30	70
ROTA NCF plus 2 260-86	NJ 103	0146132	16		21.5	8.5	30	M12	M12 x 30	70
ROTA NCF plus 2 315-104	NJ 124	0146123	21		28	11.5	30	M16	M16 x 40	150
ROTA NCF 400-120	NJ 152	0146125	24	22	45.5	16.5	43	M20	M20 x 60	300

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA NCF plus 2 185-52	SHB-J 60	0133100	29 - 107			107 - 185
ROTA NCF plus 2 215-66	SHB-J 80	0133109	35 - 105	25 - 93	87 - 143	137 - 215
ROTA NCF plus 2 260-86	SHB-J 100	0133111	23 - 134	44 - 135	130 - 169	164 - 258
ROTA NCF plus 2 315-104	SHB-J 126	0133105	20 - 149	59 - 157	151 - 249	243 - 315
ROTA NCF 400-120	SHB-J 150	0133114	57 - 234	51 - 182	175 - 249	242 - 400

Innenspannung | I.D. clamping

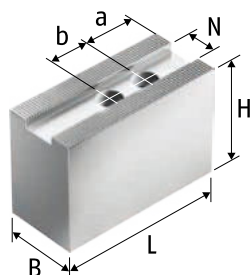
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA NCF plus 2 185-52	SHB-J 60	0133100	85 - 165		
ROTA NCF plus 2 215-66	SHB-J 80	0133109	97 - 152	147 - 213	208 - 265
ROTA NCF plus 2 260-86	SHB-J 100	0133111	107 - 146	141 - 230	225 - 330
ROTA NCF plus 2 315-104	SHB-J 126	0133105	89 - 187	181 - 278	273 - 380
ROTA NCF 400-120	SHB-J 150	0133114	146 - 219	212 - 391	

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

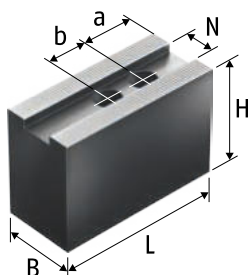
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



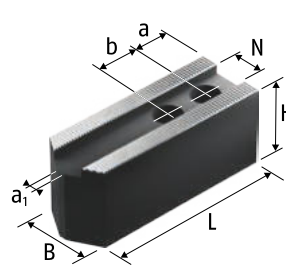
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
Soft Top Jaws SWB-AL
Aluminum



Weiche Aufsatzbacken SP-WB,
SWB, CWB
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SP-WB, SWB, CWB
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Soft Top Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Aufsatzbacken SWBL
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SWBL
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

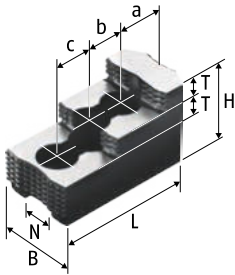
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCF plus 2 185-52	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	2.1
ROTA NCF plus 2 185-52	SWB 165	0120101	14	35	60	68		15	20	2.5
ROTA NCF plus 2 185-52	SWB-AL 165	0168105	14	35	60	80		15	20	1.2
ROTA NCF plus 2 215-66	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22	2.6
ROTA NCF plus 2 215-66	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22	2.7
ROTA NCF plus 2 215-66	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22	4.1
ROTA NCF plus 2 215-66	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22	1.5
ROTA NCF plus 2 260-86	SWBL 250/21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	5.6
ROTA NCF plus 2 260-86	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA NCF plus 2 260-86	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA NCF plus 2 260-86	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3
ROTA NCF plus 2 315-104	SWBL 250/21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	5.6
ROTA NCF plus 2 315-104	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	6.5
ROTA NCF plus 2 315-104	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA NCF plus 2 315-104	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA NCF plus 2 315-104	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3
ROTA NCF 400-120	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	12.6
ROTA NCF 400-120	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	16
ROTA NCF 400-120	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	6.4
ROTA NCF 500-160	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	12.6
ROTA NCF 500-160	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	16
ROTA NCF 500-160	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	6.4
ROTA NCF 630-180	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	12.6
ROTA NCF 630-180	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240		42	65	32.9
ROTA NCF 630-180	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	16
ROTA NCF 630-180	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	6.4

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

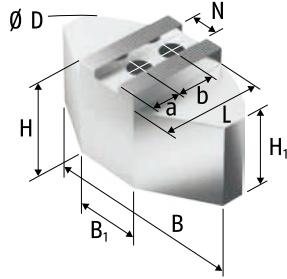
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



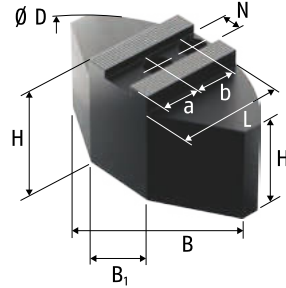
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SWB-SA
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	B1 [mm]	D [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]	T [mm]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCF plus 2 185-52	SHB 165	0121101	14	30			46		79.7	11	16.6	22	22	1.3
ROTA NCF plus 2 215-66	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		3.4
ROTA NCF plus 2 215-66	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		8.6
ROTA NCF plus 2 215-66	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	2
ROTA NCF plus 2 260-86	SWB-SA 250/21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		7.3
ROTA NCF plus 2 260-86	SWB-SM 250/21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		14
ROTA NCF plus 2 260-86	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	3.5
ROTA NCF plus 2 315-104	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		12
ROTA NCF plus 2 315-104	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		26.6
ROTA NCF plus 2 315-104	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	3.5
ROTA NCF 400-120	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA NCF 400-120	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA NCF 400-120	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA NCF 500-160	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA NCF 500-160	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA NCF 500-160	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA NCF 630-180	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	16.2
ROTA NCF 630-180	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA NCF 630-180	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA NCF 630-180	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	16.2

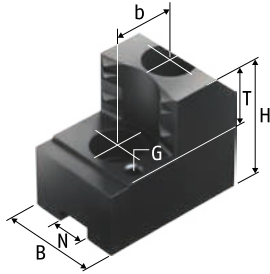
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°

*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping
with Fine Serration 90°*



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZA
Steel 16MnCr5, hardened*

Technische Daten | Technical data

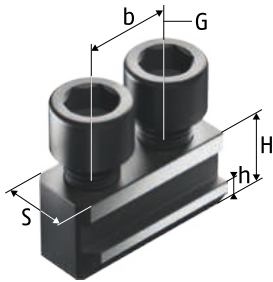
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i> [mm]	Schwingkreis <i>Swing diameter</i> [mm]	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA NCF plus 2 185-52	40 - 76	198	SZA 17-1	0122260	14	30	47	20	M6	20	1.2
ROTA NCF plus 2 185-52	62 - 99	200	SZA 17-2	0122261	14	30	47	20	M6	20	1
ROTA NCF plus 2 185-52	89 - 126	202	SZA 17-3	0122262	14	30	47	20	M6	20	1
ROTA NCF plus 2 185-52	115 - 156	214	SZA 17-4	0122263	14	35	47	20	M6	20	1.2
ROTA NCF plus 2 215-66	40 - 79	228	SZA 20-14	0138195	17	35	50	25	M6	22	1.8
ROTA NCF plus 2 215-66	67 - 107	228	SZA 20-15	0138196	17	35	50	25	M6	22	1.5
ROTA NCF plus 2 215-66	97 - 137	228	SZA 20-16	0138197	17	40	50	25	M6	22	1.5
ROTA NCF plus 2 215-66	124 - 164	230	SZA 20-17	0138198	17	40	50	25	M6	22	1.6
ROTA NCF plus 2 260-86	62 - 106	274	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	3.3
ROTA NCF plus 2 260-86	101 - 146	274	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	2.9
ROTA NCF plus 2 260-86	151 - 195	276	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	2.7
ROTA NCF plus 2 260-86	198 - 242	313	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA NCF plus 2 315-104	60 - 137	337	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA NCF plus 2 315-104	118 - 194	338	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA NCF plus 2 315-104	183 - 260	336	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA NCF plus 2 315-104	246 - 315	387	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	4.5
ROTA NCF 400-120	144 - 244	469	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCF 400-120	227 - 320	449	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCF 400-120	298 - 392	487	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA NCF 500-160	202 - 338	564	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCF 500-160	287 - 423	544	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCF 500-160	357 - 492	587	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA NCF 630-180	233 - 460	686	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCF 630-180	317 - 544	666	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCF 630-180	388 - 615	710	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3

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

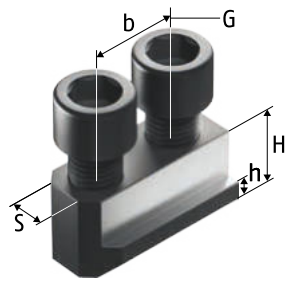
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Nutensteine

T-Nuts



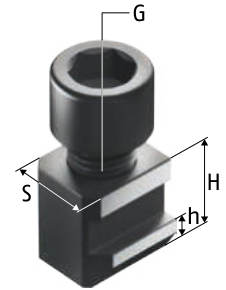
Nutensteine NKA
T-Nuts NKA



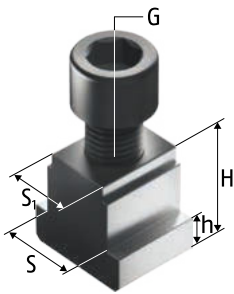
Nutensteine NK
T-Nuts NK



Nutensteine NS
T-Nuts NS



Nutensteine NKS
T-Nuts NKS



Nutensteine NS
T-Nuts NS

Technische Daten | Technical data

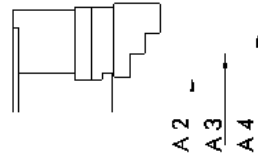
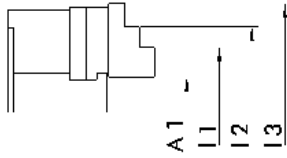
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	S	S1	H	h	b	G	Zyl.-Schraube Cyl.-screw	Max. zul. Anziehmoment Max. adm. tightening torque
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[Nm]
ROTA NCF plus 2 185-52	NKA 1	0145103	14		18.5	6.5	20	M10	M10 x 25	50
ROTA NCF plus 2 185-52	NKS 1	0143104	14		18.5	6.5		M10	M10 x 25	50
ROTA NCF plus 2 215-66	NKA 2	0145104	17		20.5	7.5	22	M12	M12 x 25	70
ROTA NCF plus 2 215-66	NKS 2	0143106	17		20.5	7.5		M12	M12 x 25	70
ROTA NCF plus 2 260-86	NKA 3	0145105	21		26.5	10	28	M16	M16 x 35	150
ROTA NCF plus 2 260-86	NKS 3	0143107	21		26.5	10		M16	M16 x 35	150
ROTA NCF plus 2 315-104	NKA 3	0145105	21		26.5	10	28	M16	M16 x 35	150
ROTA NCF plus 2 315-104	NKS 3	0143107	21		26.5	10		M16	M16 x 35	150
ROTA NCF 400-120	NK 200	0145102	25.5		29	11	35	M20	M20 x 40	220
ROTA NCF 400-120	NS 200	0140103	25.5		29	11		M20	M20 x 40	220
ROTA NCF 500-160	NK 200	0145102	25.5		29	11	35	M20	M20 x 40	220
ROTA NCF 500-160	NS 200	0140103	25.5		29	11		M20	M20 x 40	220
ROTA NCF 630-180	NS 240-2	0140124	30		41	15		M24	M24 x 60	450
ROTA NCF 630-180	NS 242	0140121	30	25.5	41	15		M20	M20 x 50	220

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA NCF plus 2 185-52	SHB 165	0121101	19 - 80	22 - 76	71 - 120	115 - 178
ROTA NCF plus 2 215-66	SHB 210	0121102	21 - 109	47 - 102	97 - 148	143 - 211
ROTA NCF plus 2 260-86	SHB 250	0121105	25 - 128	55 - 137	137 - 215	210 - 260
ROTA NCF plus 2 315-104	SHB 250	0121105	46 - 183	76 - 164	158 - 237	231 - 315
ROTA NCF 400-120	SHB 400	0121107	32 - 214	88 - 198	190 - 299	292 - 400
ROTA NCF 500-160	SHB 400	0121107	90 - 313	146 - 255	248 - 357	350 - 500
ROTA NCF 630-180	SP-HB 630	0125106	96 - 422	127 - 341	330 - 630	

Innenspannung | I.D. clamping


Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA NCF plus 2 185-52	SHB 165	0121101	83 - 132	127 - 182	177 - 225
ROTA NCF plus 2 215-66	SHB 210	0121102	94 - 145	140 - 194	188 - 265
ROTA NCF plus 2 260-86	SHB 250	0121105	76 - 153	148 - 233	228 - 330
ROTA NCF plus 2 315-104	SHB 250	0121105	97 - 175	170 - 255	250 - 380
ROTA NCF 400-120	SHB 400	0121107	105 - 214	207 - 315	308 - 480
ROTA NCF 500-160	SHB 400	0121107	163 - 271	264 - 373	366 - 589
ROTA NCF 630-180	SP-HB 630	0125106	237 - 446	435 - 730	

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Ident.-Nr. ID
	<p>LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i></p>	<p>Kartusche 500 g <i>Cartridge 500 g</i></p> <p>Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i></p> <p>Eimer 30 kg <i>Bucket 30 kg</i></p>	<p>0184210</p> <p>0184211</p> <p>0184212</p>
	<p>LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i></p>	<p>Kartusche 450 g <i>Cartridge 450 g</i></p> <p>Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i></p> <p>Eimer 25 kg <i>Bucket 25 kg</i></p>	<p>0184220</p> <p>0184221</p> <p>0184222</p>
	<p>Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfuttern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i></p>	<p>Kartuschen <i>Cartridges</i></p>	<p>9900543</p>
	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Ident.-Nr. ID
	<p>Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfutter. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i></p>	<p>ROTA NCF plus 2</p> <p>ROTA NCF</p>	<p>0890013</p>
	<p>Montageschlüssel für drehbaren Gewinding – Variante 1 Mounting wrench for turnable ring – Version 1</p>	<p>ROTA NCF plus 2 260-86</p> <p>ROTA NCF plus 2 315-104</p>	<p>8703837</p> <p>8703808</p>
	<p>Montageschlüssel für drehbaren Gewinding – Variante 2 Mounting wrench for turnable ring – Version 2</p>	<p>ROTA NCF 400-120</p> <p>ROTA NCF 500-160</p> <p>ROTA NCF 630-180</p>	<p>8700302</p> <p>8700320</p> <p>8700956</p>
	<p>Futtermontagewerkzeug – Variante 1 Für den Einsatz bei Kraftspannfuttern mit drehbarer Zugbüchse. Chuck assembly tool – Version 1 <i>Used for power lathe chucks with turnable draw nut.</i></p>	<p>ROTA NCF plus 2 260-86</p> <p>ROTA NCF plus 2 315-104</p>	<p>8704600</p> <p>8704620</p> <p>8704602</p> <p>8704622</p>
	<p>Futtermontagewerkzeug – Variante 2 Für den Einsatz bei Kraftspannfuttern ohne drehbare Zugbüchse. Chuck assembly tool – Version 2 <i>Used for power lathe chucks without turnable draw nut.</i></p>	<p>ROTA NCF plus 2 185-52</p> <p>ROTA NCF plus 2 215-66</p>	<p>8704606</p> <p>8704626</p> <p>8704607</p> <p>8704627</p>
	<p>Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Leichte Ausführung BAV jaw turning fixture <i>Light version</i></p>	<p>ROTA NCF plus 2</p> <p>ROTA NCF</p>	<p>0119100</p> <p>0119101</p> <p>0119102</p> <p>0119103</p> <p>0119104</p>

	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Backen-Ausdrehvorrichtung BSA Schwere Ausführung BSA jaw turning fixture Heavy version	ROTA NCF plus 2	0119110
			0119111
		ROTA NCF	0119112



ROTA NCD

Hinter dem SCHUNK Keilstangen-Kraftspannfutter ROTA NCD verbirgt sich die patentierte Idee der hochgenauen Spannung kleinster Werkstückdurchmesser mit der SCHUNK Zangenbacke. Gleichzeitig bietet sich die Möglichkeit, auch große Werkstücke mit allen herkömmlichen Aufsatzbacken zu spannen. Die durchgängige T-Nut in den Grundbacken ermöglicht eine größtmögliche Flexibilität bei der Positionierung der Aufsatzbacken.

ROTA NCD

The design of the SCHUNK wedge bar power chuck ROTA NCD is based on the patented idea of high-precision clamping of the smallest workpiece diameters with SCHUNK collet jaws. At the same time it is possible to clamp large workpieces with all conventional top jaws. The continuous T-slot in the base jaws allows for the highest flexibility in positioning the top jaws.





Vorteile – Ihr Nutzen

Große Futterbohrung

Bearbeitung aller gängigen Rohr-Durchmesser

Hoher Wirkungsgrad des Keilstangensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkräfte

Optimale Backenabstützung für Außen- und Innenspannung durch sehr lange Grundbackenführung

Ermöglicht höchste Spannkräfte bei langer Lebensdauer

Extrem steife Spannung

Hohe Präzision am Werkstück

Spannen von kleinen Durchmessern möglich

Flexibilität für verschiedene Spannaufgaben

Grundbacken mit Spitzverzahnung, Zoll oder metrisch als Standard

Hohe Flexibilität im Bereich Aufsatzbacken

Zwei Befestigungslochkreise

Zur schnellen und direkten Befestigung auf alle gängigen Spindelköpfe

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Large through-hole

Machining of all standard pipe diameters

High efficiency of the wedge bar system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

Optimum jaw support for O.D. and I.D. clamping due to a very long base jaw guidance

Allows high clamping forces at a long service life

Extremely rigid clamping

High precision on the workpiece

Clamping of smallest diameters possible

Flexibility for various clamping tasks

Base jaws with fine serration 1.5 mm x 60° and 1/16" x 90° as standard

High flexibility in the range of top jaws

Two mounting bolt circles

For fast and direct attachment to all commercially available spindle heads

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Max. Betätigungskraft <i>Max. actuating force</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Futterbohrung <i>Through-hole</i>	Kolbenhub <i>Piston stroke</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA NCD 132-32	330	7500	45	25	3	32	14
ROTA NCD 165-46	332	7000	70	35	3.7	46	17
ROTA NCD 185-54	334	6000	90	45	4.5	54	20
ROTA NCD 215-66	336	6000	110	50	4.5	66	20
ROTA NCD 255-86	338	5000	160	70	5.7	86	25
ROTA NCD 315-115	340	4200	180	90	5.8	115	25
ROTA NCD 400-165	342	3200	240	120	7.5	165	33
ROTA NCD 500-165	344	2800	240	120	7.5	165	33
ROTA NCD 630-165	346	1800	240	120	7.5	165	33

Technik

Die tangential im Futter verschiebbaren Keilstangen werden über schräge Wirkflächen eines axial geführten Kolbens angetrieben. Die Keilstangen übertragen die Kraft auf die Grundbacken und erzeugen eine zur Drehachse synchrone, radiale Backenbewegung.

Technology

The wedge bars that can be tangentially moved in the chuck are driven via slanted effective surfaces of an axially guided piston. The wedge bars transmit the force to the base jaws, generating a jaw movement that is synchronous and radial to the rotational axis.



- 1 Keilstangenantrieb**
Bietet hohe Rundlaufgenauigkeiten auch bei hohen Drehzahlen
 - 2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft
 - 3 Große Durchgangsbohrung**
Für die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser
 - 4 Stirnseitige Grundbackenverzahnung**
Zur formschlüssigen Aufnahme von Zangenbacken, dadurch kein Aufbäumen der Backen
 - 5 Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne
 - 6 Durchgehende T-Nuten**
Vergrößern den Verstellbereich der Aufsatzbacken
 - 7 Tief im Futter eingebaute Büchse**
Für lange Backenführung
 - 8 Lange Backenführung**
Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung
 - 9 Zwei Befestigungslochkreise**
Zur schnellen und direkten Befestigung auf alle gängigen Spindelköpfe
- 1 Wedge bar actuation system**
It offers high run-out accuracies even at high speeds
 - 2 Hardened and extremely rigid base body**
Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force
 - 3 Large through-hole**
For machining of all commercially available raw pipe material diameters
 - 4 Radial base jaw serration**
For form-fit mounting of collet jaws, so that the jaws do not lift up
 - 5 Mounting threads**
For workpiece stops or cover plates
 - 6 Continuous T-slots**
Increase the adjustment range of the top jaws
 - 7 The sleeve is deeply implemented into the chuck**
For long jaw guidance
 - 8 Long jaw guidance**
Offers optimum support for O.D. and I.D. clamping
 - 9 Two mounting bolt circles**
For fast and direct attachment to all commercially available spindle heads

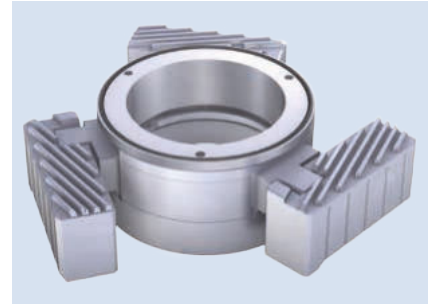


Keilstangen-System

Die Kraftübertragung über Keilstangen und das geringe Gewicht der Grundbacken lassen beim ROTA NCD sehr hohe Drehzahlen zu. Die tief sitzende Schutzbüchse dichtet den Futterkörper zusätzlich ab.

Wedge bar system

Due to the force transmission via wedge bars and the low weight of the base jaws very high rotational speeds can be achieved with the ROTA NCD. The low-set protection sleeve provides additional sealing for the chuck body.

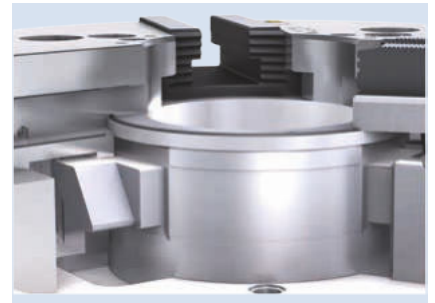


Durchgehende T-Nut

ROTA NCD bietet mit der durchgehenden T-Nut in der Grundbacke einen maximalen Versetzbereich der Aufsatzbacken. Die zusätzlich eingearbeitete, stirnseitige Verzahnung erlaubt mit dem patentierten Zangenbackensystem von SCHUNK selbst das Spannen von kleinsten Werkstücken.

Continuous T-slot

The ROTA NCD with a continuous T-slot in the base jaws offers a maximum clamping range of the top jaws. The additionally integrated serration in the front, together with the patented collet jaw system from SCHUNK ensures clamping of smallest workpieces.

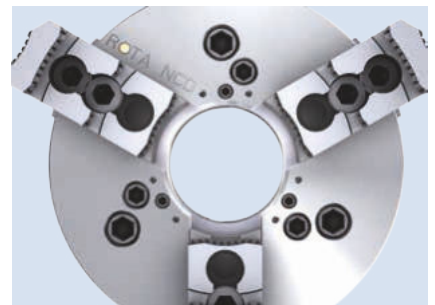


Sehr große Futterbohrung

Die sehr große Futterbohrung ermöglicht die optimale Ausnutzung der Maschinenspindel. In Verbindung mit dem patentierten Zangenbackensystem ist das ROTA NCD ein sehr flexibles Spannmittel auch für die Stangenbearbeitung.

Very large through-hole

The very large through-hole ensures maximum use of the spindle capacity. In combination with the patented collet jaw system, the ROTA NCD is a very flexible clamping device even for bar clamping operations similar.



ROTA NCD – für flexible Spannaufgaben

Mit dem großen Standard-Spannbackenprogramm können unterschiedliche Spannaufgaben gelöst werden.

ROTA NCD – for flexible clamping tasks

A wide range of clamping tasks can be implemented with the diverse standard chuck jaw range.

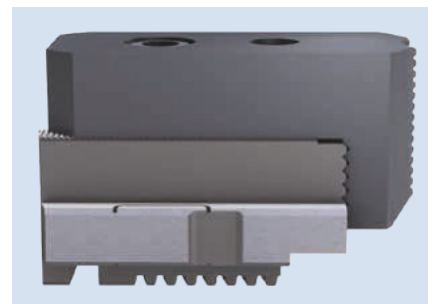


ROTA NCD – für Stangenbearbeitung

Mit dem patentierten Spannanzugensystem können auch kleine Spanndurchmesser präzise gespannt werden.

ROTA NCD – for bar machining

The patented collet chuck system also allows small clamping diameters to be clamped precisely.



Für große Spanndurchmesser

Mit passenden Standard-Aufsatzbacken können auch große Werkstückdurchmesser zuverlässig gespannt werden.

For large clamping diameters

With suitable standard top jaws, even large workpiece diameters can be clamped reliably.

Für kleine Spanndurchmesser

Auch kleinste Spanndurchmesser werden mit den SCHUNK Zangenbacken sicher gespannt. Die Zangenbacken sind auf Anfrage erhältlich.

For small clamping diameters

Even smallest clamping diameters are safely clamped with the SCHUNK collet jaws. The collet jaws are available on request.



Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
-	Z100	0832200	1/16" x 90°	7500	45	25	3	14	0.02	6.3
ISO 702-1	Nr. 4	0832201	1/16" x 90°	7500	45	25	3	14	0.02	6.9
ISO 702-1	Nr. 5	0832202	1/16" x 90°	7500	45	25	3	14	0.02	6.9

Lieferumfang

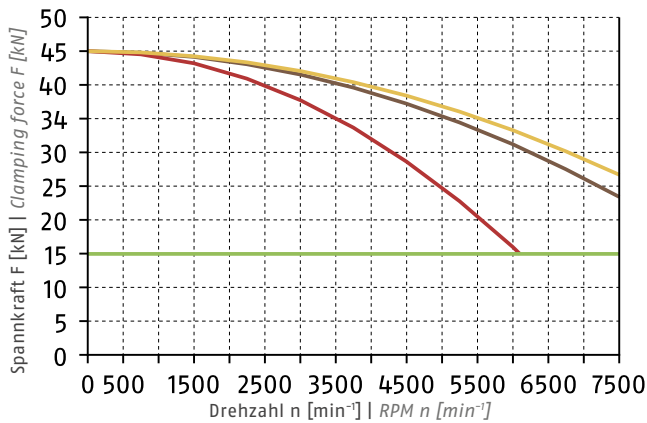
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

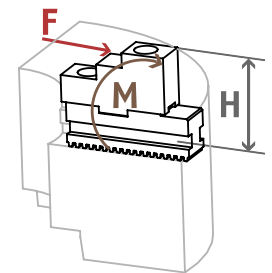
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB-FR 130
0.4 kg
- SWB-FR 132
1 kg
- FR-AL 130
0.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 713 \text{ Nm}$
① Siehe Seite 832
See page 832

① Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 357 | See page 357



Standard-Spannbacken
siehe Seite 348
Standard chuck jaws
see page 348



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0832210	1/16" x 90°	7000	70	35	3.7	17	0.04	12.7
ISO 702-1	Nr. 5	0832211	1/16" x 90°	7000	70	35	3.7	17	0.04	14
ISO 702-1	Nr. 6	0832212	1/16" x 90°	7000	70	35	3.7	17	0.04	13.7
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0832213	1.5 mm x 60°	7000	70	35	3.7	17	0.04	12.7
ISO 702-1	Nr. 5	0832214	1.5 mm x 60°	7000	70	35	3.7	17	0.04	14
ISO 702-1	Nr. 6	0832215	1.5 mm x 60°	7000	70	35	3.7	17	0.04	13.7

Lieferumfang

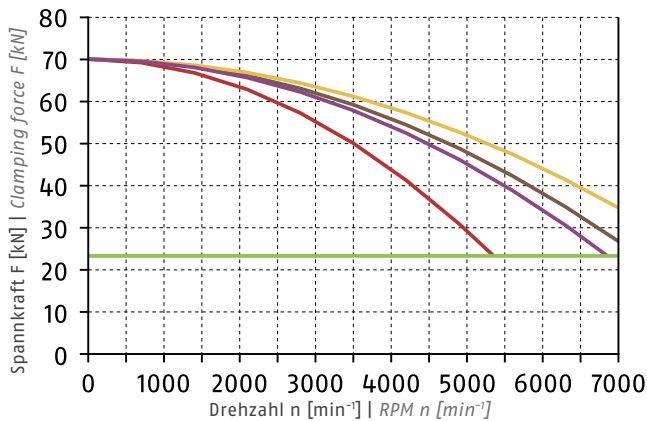
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

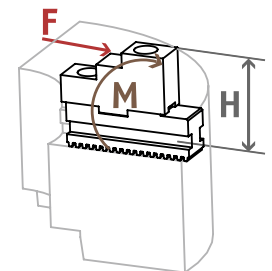


ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spm} 33 %
Required minimum clamping force F_{spm} 33%
- SHB 130
0.7 kg
- SWB-FR 161
1.8 kg
- SHB-J 60
0.8 kg
- KM-WB 66
1.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 1167 Nm

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 351 + 357 | See page 351 + 357



Standard-Spannbacken
siehe Seite 348
Standard chuck jaws
see page 348



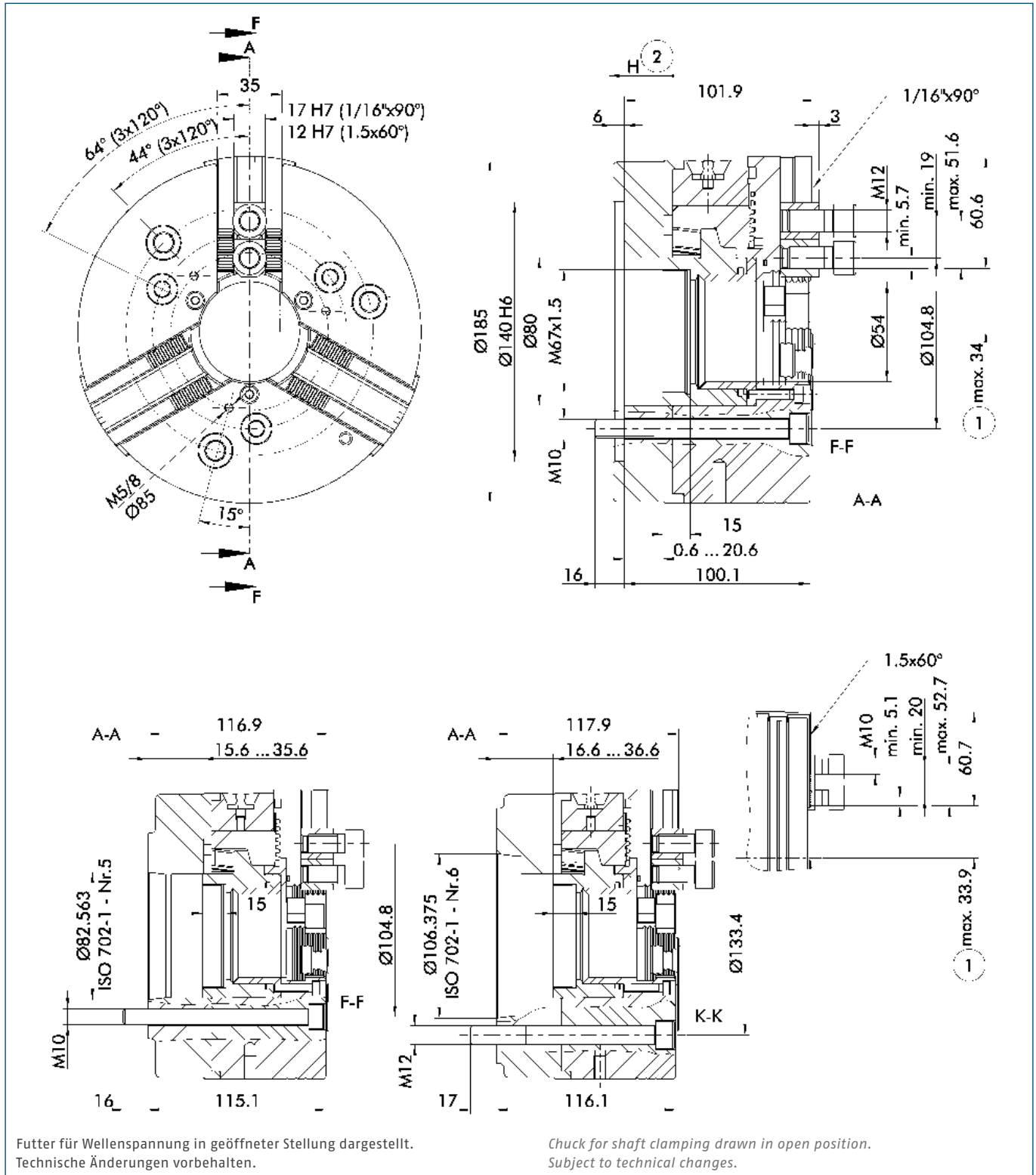
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0832280	1/16" x 90°	6000	90	45	4.5	20	0.1	16.5
ISO 702-1	Nr. 5	0832281	1/16" x 90°	6000	90	45	4.5	20	0.1	18.5
ISO 702-1	Nr. 6	0832282	1/16" x 90°	6000	90	45	4.5	20	0.1	18.2
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0832283	1.5 mm x 60°	6000	90	45	4.5	20	0.1	16.5
ISO 702-1	Nr. 5	0832284	1.5 mm x 60°	6000	90	45	4.5	20	0.1	18.5
ISO 702-1	Nr. 6	0832285	1.5 mm x 60°	6000	90	45	4.5	20	0.1	18.2

Lieferumfang

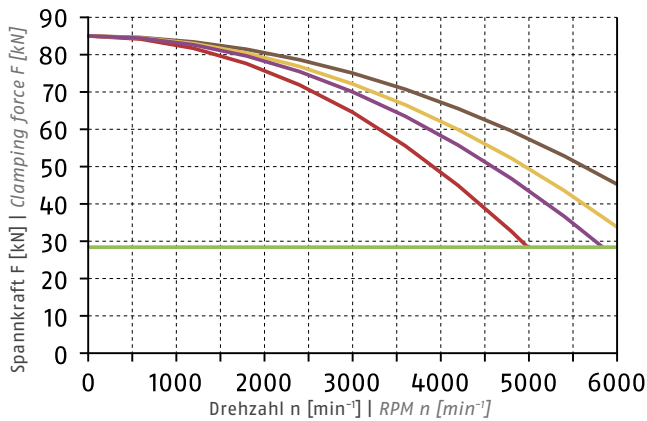
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

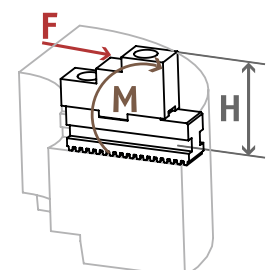


Ⓢ Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft $F_{spm} 33\%$
Required minimum clamping force $F_{spm} 33\%$
- SHB 175
1.2 kg
- SWB 160
3.1 kg
- SHB-J 60
0.8 kg
- KM-WB 66
1.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 1680 \text{ Nm}$

Ⓢ Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

Ⓢ Siehe Seite 351 + 357 | See page 351 + 357



Standard-Spannbacken
siehe Seite 348
Standard chuck jaws
see page 348



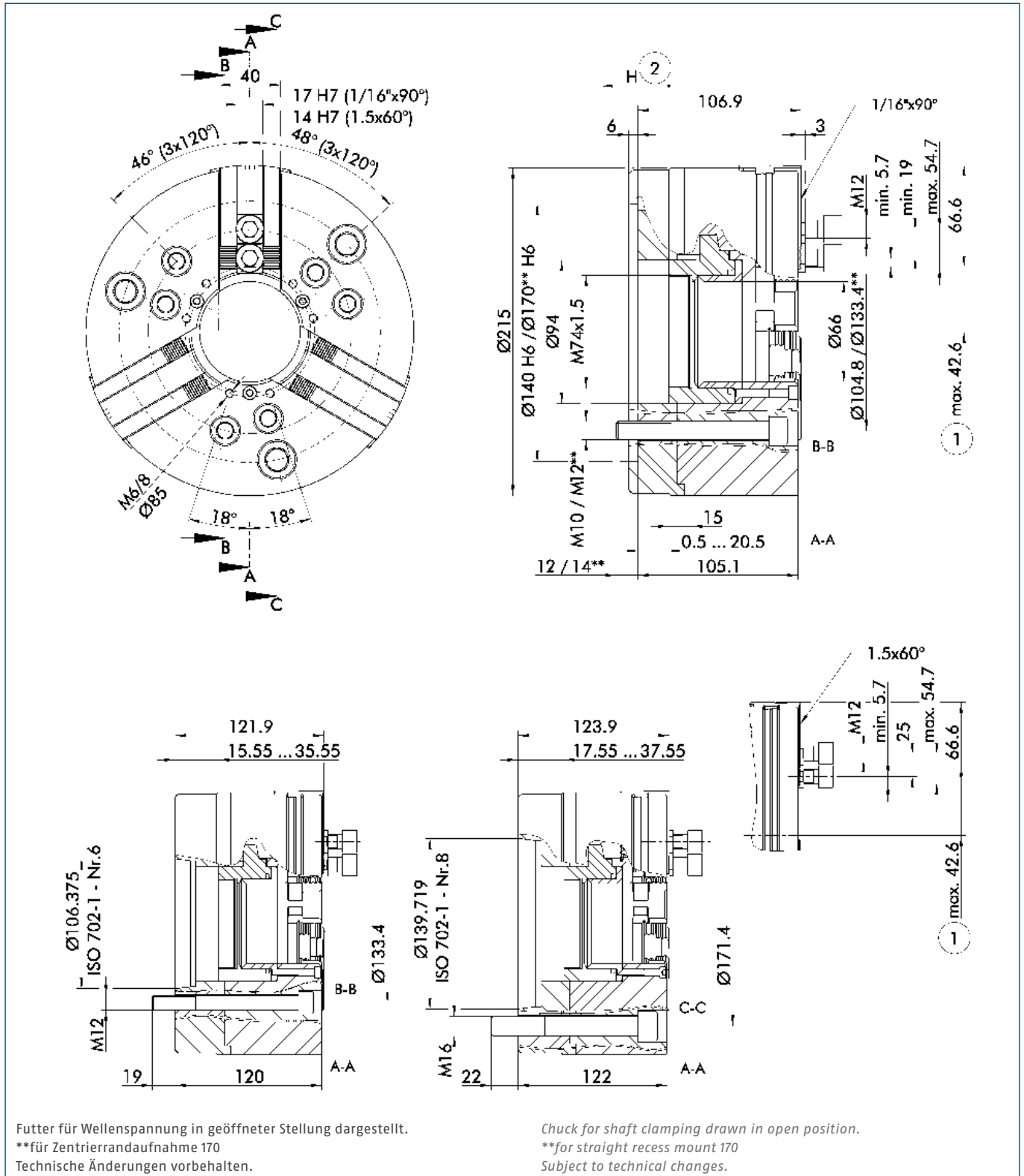
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0832226	1/16" x 90°	6000	110	50	4.5	20	0.16	25
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0832220	1/16" x 90°	6000	110	50	4.5	20	0.16	25
ISO 702-1	Nr. 6	0832221	1/16" x 90°	6000	110	50	4.5	20	0.17	27
ISO 702-1	Nr. 8	0832222	1/16" x 90°	6000	110	50	4.5	20	0.17	27
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0832228	1.5 mm x 60°	6000	110	50	4.5	20	0.16	25
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0832223	1.5 mm x 60°	6000	110	50	4.5	20	0.16	25
ISO 702-1	Nr. 6	0832224	1.5 mm x 60°	6000	110	50	4.5	20	0.17	27
ISO 702-1	Nr. 8	0832225	1.5 mm x 60°	6000	110	50	4.5	20	0.17	27

2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

2-jaw chuck available upon request

Lieferumfang

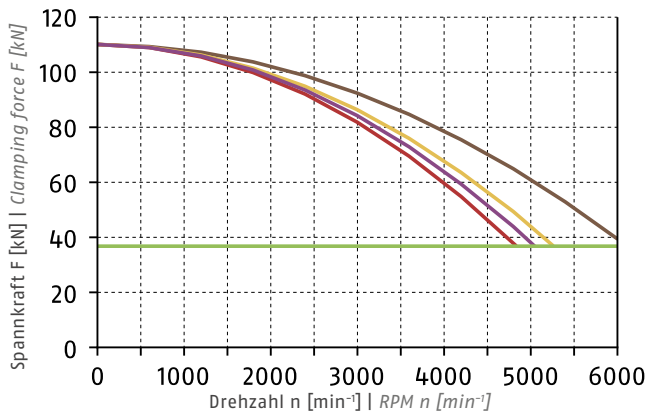
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

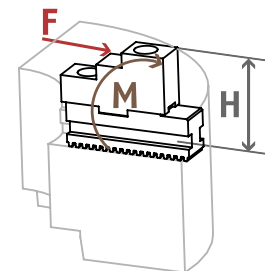


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 210
2 kg
- SWB 200
4.1 kg
- SHB-J 80
1.85 kg
- KM-WB 88
2.7 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2475 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 351 + 357 | See page 351 + 357



Standard-Spannbacken
siehe Seite 348
Standard chuck jaws
see page 348



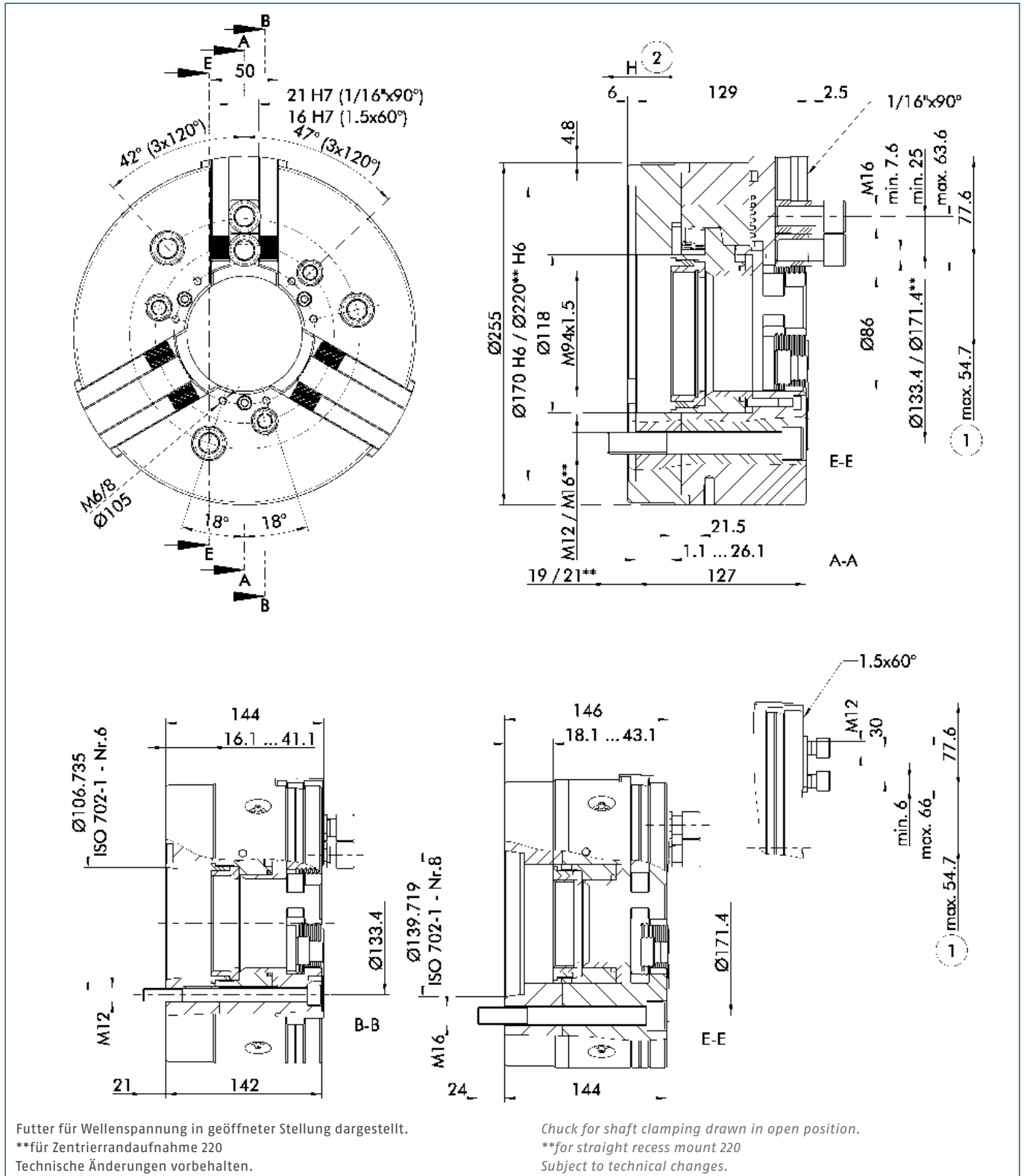
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
 **für Zentrierrandaufnahme 220
 Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
 **for straight recess mount 220
 Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn ② Richtung des Kolbenhubes
- ① Distance to center of first tooth ② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0832236	1/16" x 90°	5000	160	70	5.7	25	0.35	35.2
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0832230	1/16" x 90°	5000	160	70	5.7	25	0.35	35.2
ISO 702-1	Nr. 6	0832231	1/16" x 90°	5000	160	70	5.7	25	0.35	39.3
ISO 702-1	Nr. 8	0832232	1/16" x 90°	5000	160	70	5.7	25	0.35	39.1
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0832237	1.5 mm x 60°	5000	160	70	5.7	25	0.35	35.2
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0832233	1.5 mm x 60°	5000	160	70	5.7	25	0.35	35.2
ISO 702-1	Nr. 6	0832234	1.5 mm x 60°	5000	160	70	5.7	25	0.35	39.3
ISO 702-1	Nr. 8	0832235	1.5 mm x 60°	5000	160	70	5.7	25	0.35	39.1

2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

2-jaw chuck available upon request

Lieferumfang

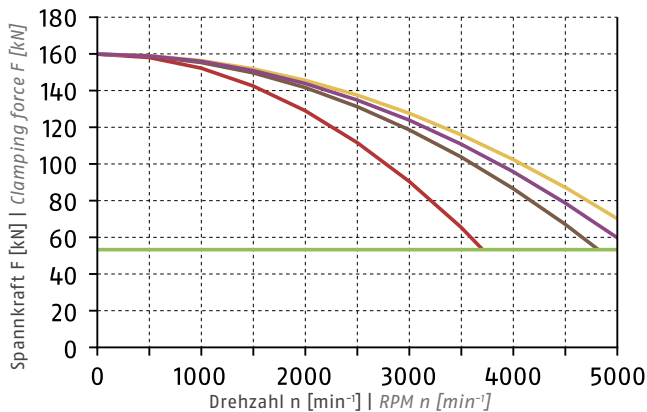
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

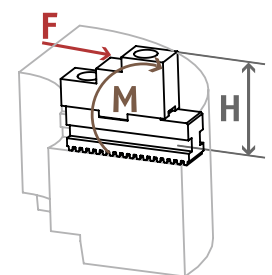


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 250
3.5 kg
- SWB 250
9.4 kg
- SHB-J 100
2.8 kg
- KM-WB 110
3.8 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 4213 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 351 + 357 | See page 351 + 357



Standard-Spannbacken
siehe Seite 348
Standard chuck jaws
see page 348



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0832240	1/16" x 90°	4200	180	90	5.8	25	0.91	62.3
ISO 702-1	Nr. 8	0832241	1/16" x 90°	4200	180	90	5.8	25	1	68.6
ISO 702-1	Nr. 11	0832242	1/16" x 90°	4200	180	90	5.8	25	1	68
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0832243	1.5 mm x 60°	4200	180	90	5.8	25	0.91	62.3
ISO 702-1	Nr. 8	0832244	1.5 mm x 60°	4200	180	90	5.8	25	1	68.6
ISO 702-1	Nr. 11	0832245	1.5 mm x 60°	4200	180	90	5.8	25	1	68

2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

2-jaw chuck available upon request

Lieferumfang

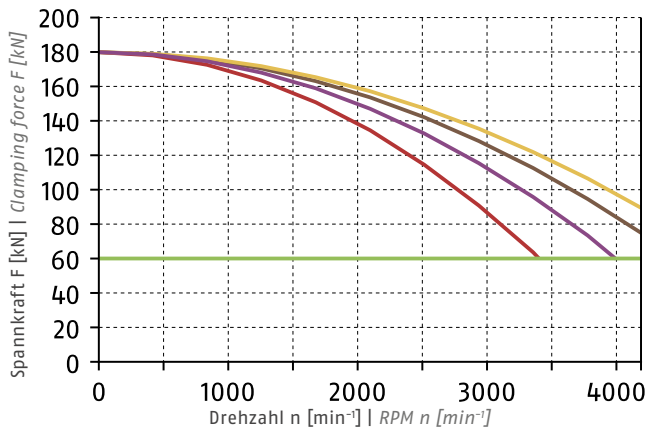
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

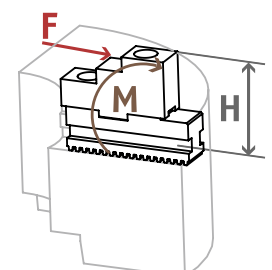


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 315
4.6 kg
- SWB 250
9.4 kg
- SHB-J 122
3.3 kg
- KM-WB 126
7.8 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 4734 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 351 + 357 | See page 351 + 357



Standard-Spannbacken
siehe Seite 348
Standard chuck jaws
see page 348



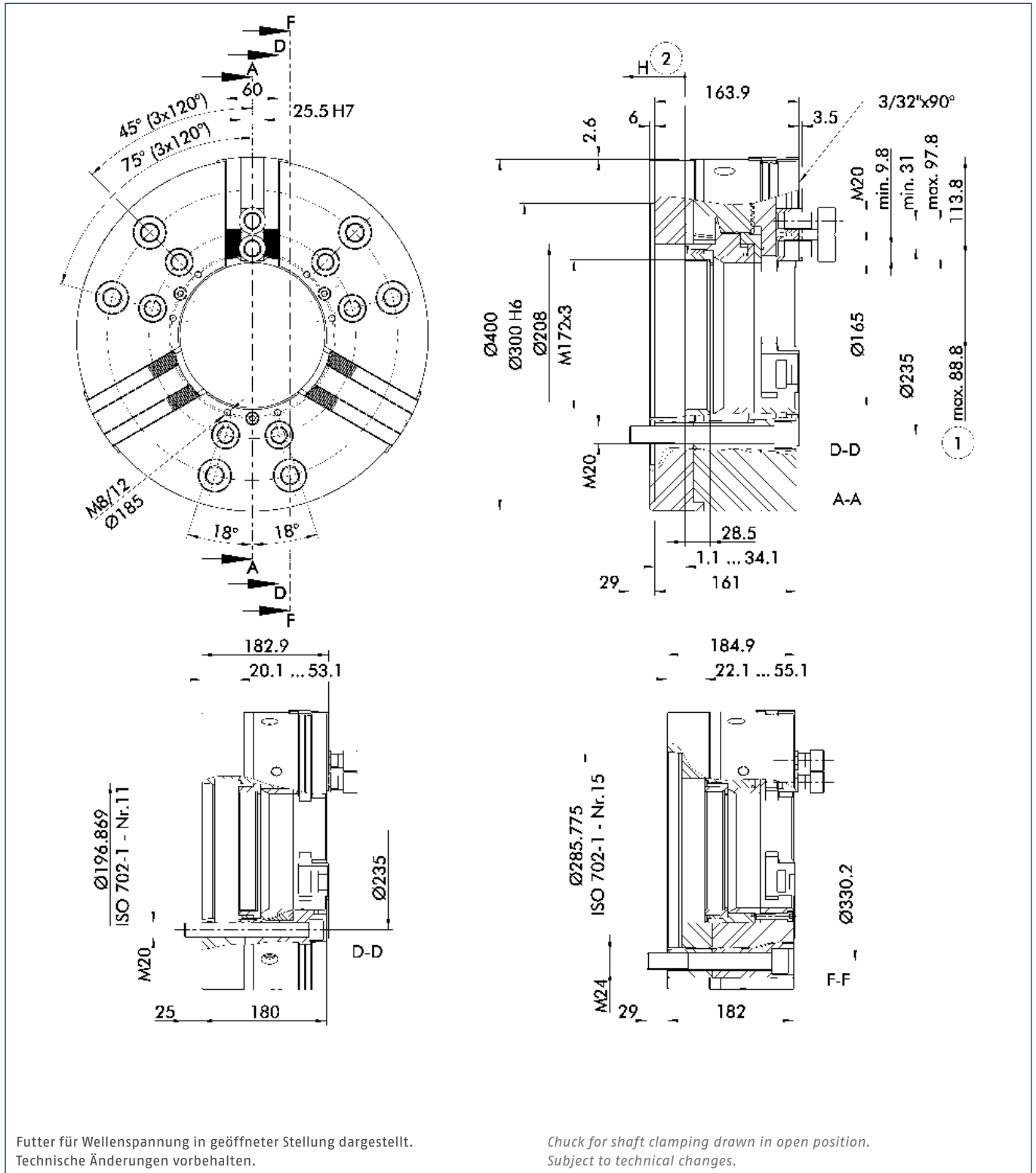
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0832250	3/32" x 90°	3200	240	120	7.5	33	2.96	123
ISO 702-1	Nr. 11	0832251	3/32" x 90°	3200	240	120	7.5	33	3.23	134
ISO 702-1	Nr. 15	0832252	3/32" x 90°	3200	240	120	7.5	33	3.2	130

Lieferumfang

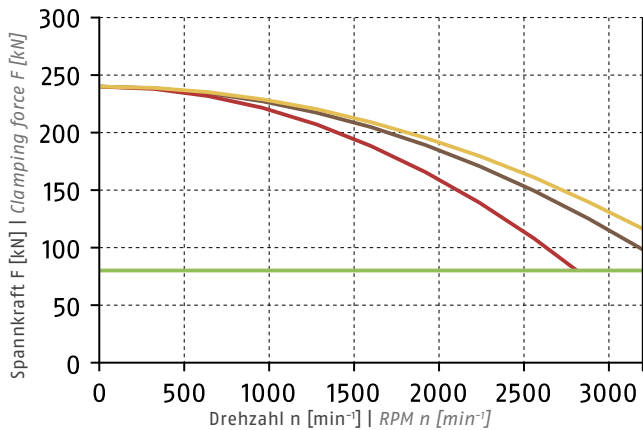
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

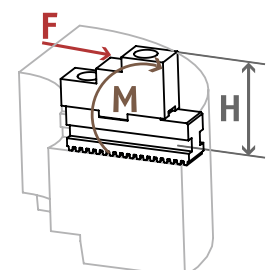
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 8312 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 357 | See page 357



Standard-Spannbacken
siehe Seite 348
Standard chuck jaws
see page 348



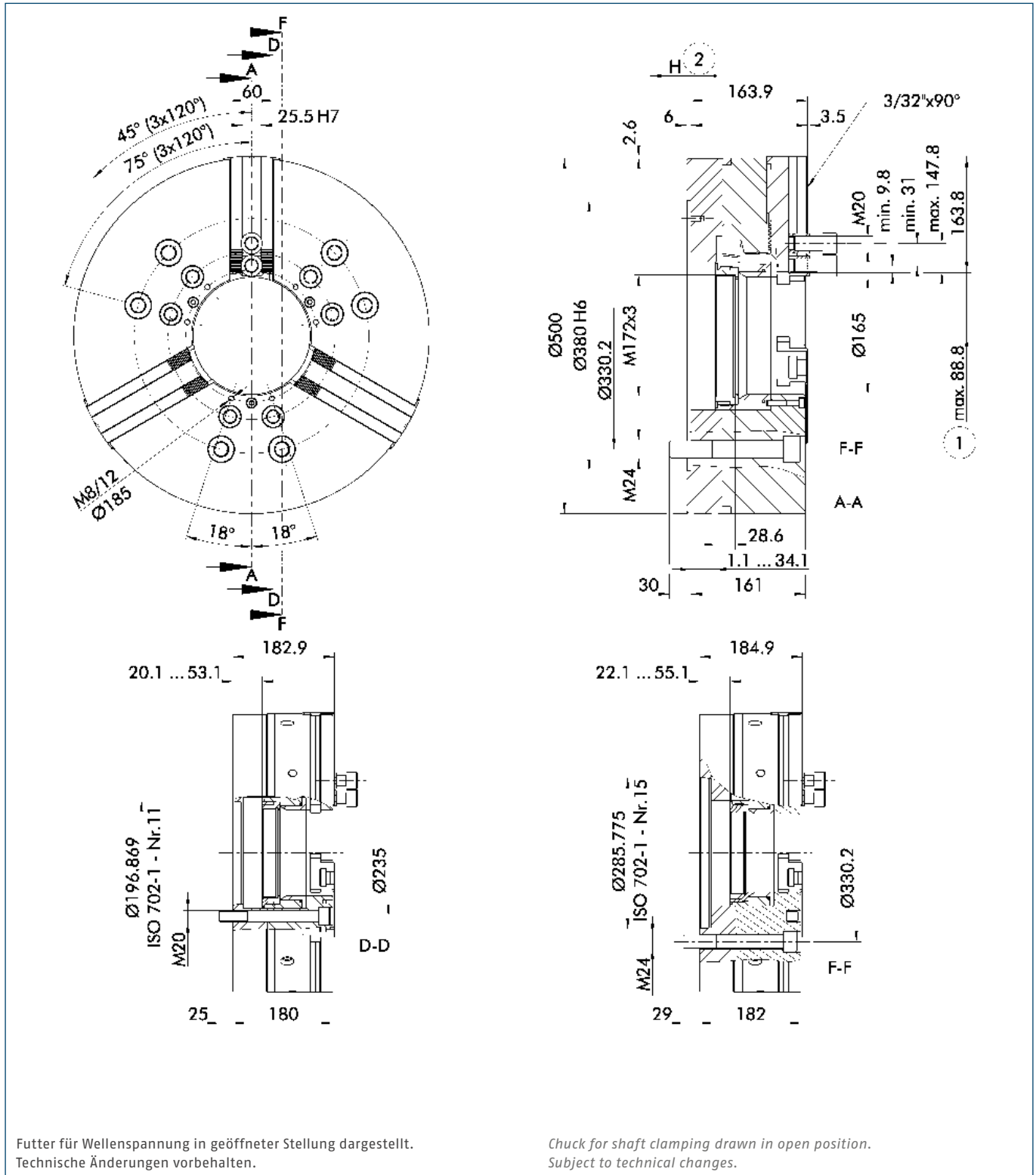
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	0832260	3/32" x 90°	2800	240	120	7.5	33	7.56	211
ISO 702-1	Nr. 11	0832261	3/32" x 90°	2800	240	120	7.5	33	8.24	232
ISO 702-1	Nr. 15	0832262	3/32" x 90°	2800	240	120	7.5	33	8.27	229

Lieferumfang

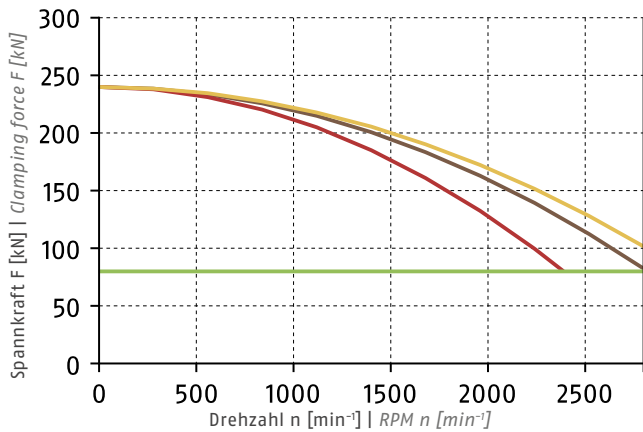
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

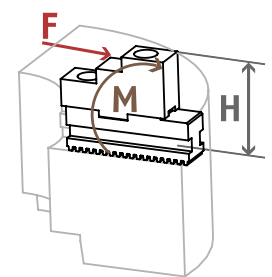
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg
- SWB-AL 400
6.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 8312 \text{ Nm}$
① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 357 | See page 357



Standard-Spannbacken
siehe Seite 348
Standard chuck jaws
see page 348



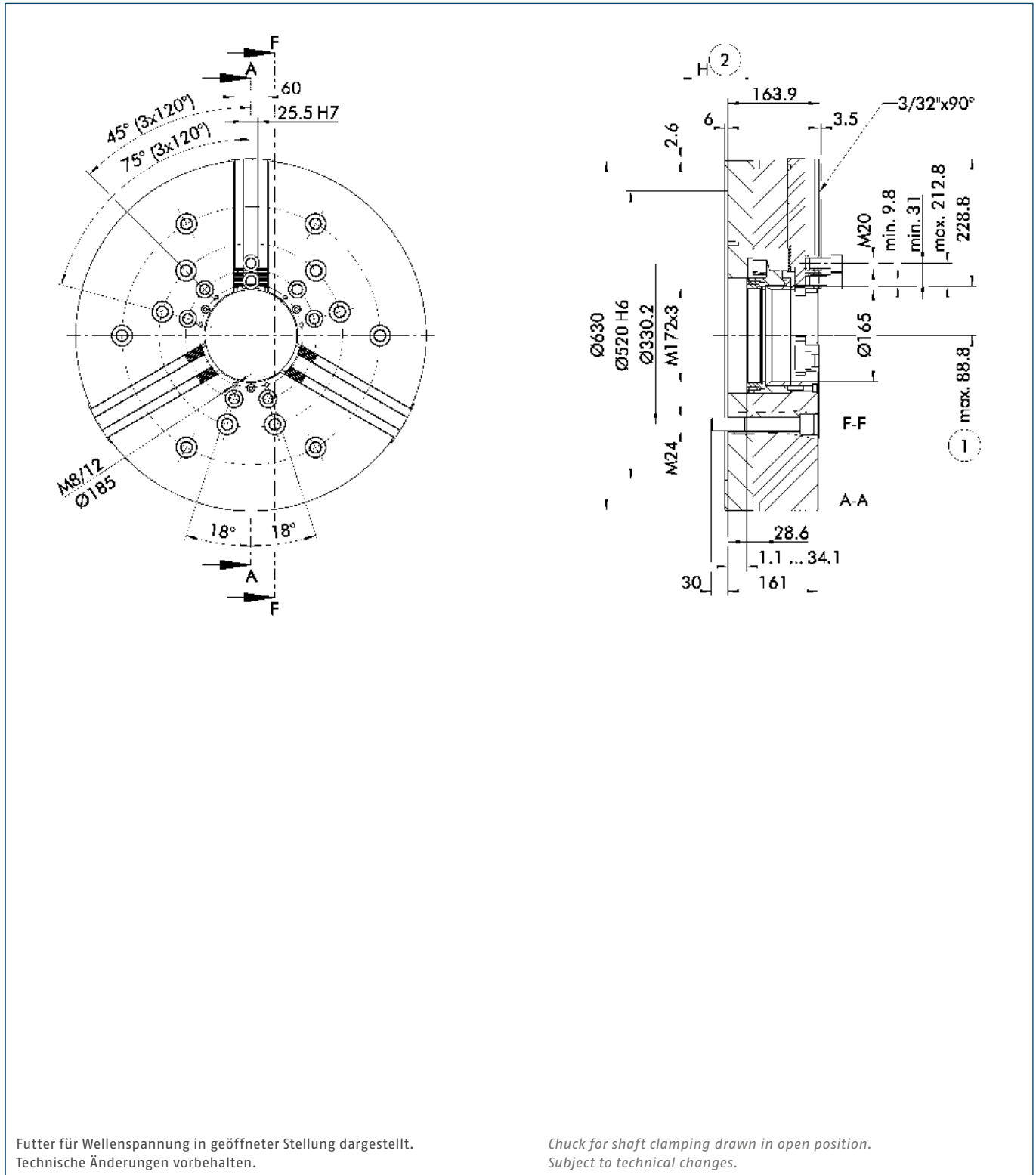
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
-	2520	0832270	3/32" x 90°	1800	240	120	7.5	33	19.4	356

Lieferumfang

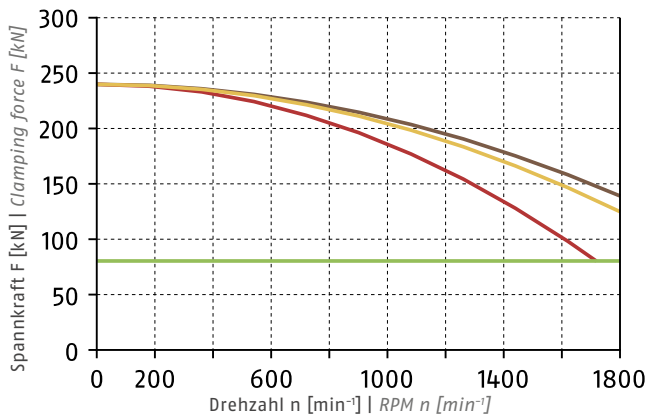
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

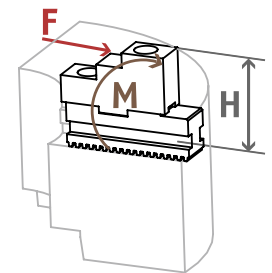
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg
- SWB-AL 400
6.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

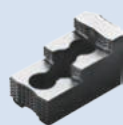


$M_{max} = 8400 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 357 | See page 357



Standard-Spannbacken
siehe Seite 348
Standard chuck jaws
see page 348



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



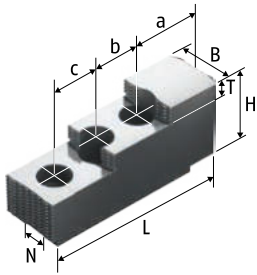
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

Harte Stufenaufsatzbacken

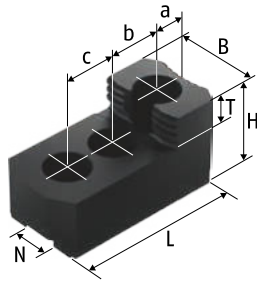
mit Spitzverzahnung 60°



Harte Stufenaufsatzbacken
SHB-J
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB-J
Steel 16MnCr5, hardened

Hard Stepped Top Jaws

with Fine Serration 60°



Harte Stufenaufsatzbacken
SHB-J
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB-J
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	H	L	T	a	b	c	Gewicht Weight
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA NCD 165-46	SHB-J 60	0133100	12	28	36	67	12	14	20	20	0.8
ROTA NCD 185-54	SHB-J 60	0133100	12	28	36	67	12	14	20	20	0.8
ROTA NCD 215-66	SHB-J 80	0133109	14	35	51	87	12	15.5	25	25	1.85
ROTA NCD 255-86	SHB-J 100	0133111	16	40	54	101.5	13	25.5	30	30	2.8
ROTA NCD 315-115	SHB-J 122	0133113	21	50	52	104	18	20	30	30	3.3

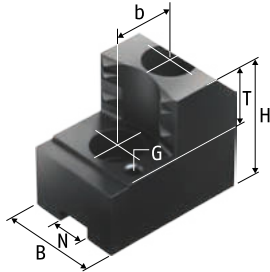
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 60°

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping
with Fine Serration 60°



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZAJ
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZAJ
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

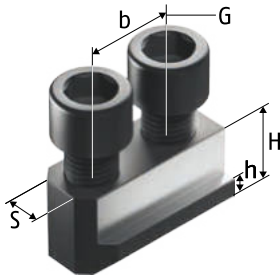
Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range [mm]	Schwingkreis Swing diameter [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCD 165-46	26 - 55	175	SZAJ 16-6	0176100	12	30	47	20	M6	20	1.2
ROTA NCD 165-46	31 - 71	175	SZAJ 16-7	0176101	12	30	47	20	M6	20	1
ROTA NCD 165-46	47 - 87	175	SZAJ 16-8	0176102	12	30	47	20	M6	20	1.1
ROTA NCD 165-46	61 - 101	175	SZAJ 16-9	0176103	12	30	47	20	M6	20	1.1
ROTA NCD 185-54	26 - 79	200	SZAJ 16-6	0176100	12	30	47	20	M6	20	1.2
ROTA NCD 185-54	37 - 95	200	SZAJ 16-7	0176101	12	30	47	20	M6	20	1
ROTA NCD 185-54	53 - 111	200	SZAJ 16-8	0176102	12	30	47	20	M6	20	1.1
ROTA NCD 185-54	67 - 125	200	SZAJ 16-9	0176103	12	30	47	20	M6	20	1.1
ROTA NCD 215-66	30 - 72	219	SZAJ 20-1	0138110	14	35	53	25	M6	25	1.9
ROTA NCD 215-66	50 - 100	219	SZAJ 20-2	0138112	14	35	53	25	M6	25	1.6
ROTA NCD 215-66	80 - 130	219	SZAJ 20-3	0138114	14	40	53	25	M6	25	1.7
ROTA NCD 215-66	110 - 160	219	SZAJ 20-4	0138116	14	40	53	25	M6	25	1.6
ROTA NCD 255-86	37 - 94	271	SZAJ 25-1	0138117	16	40	58	25	M6	30	2.9
ROTA NCD 255-86	71 - 136	271	SZAJ 25-2	0138119	16	40	58	25	M6	30	2.3
ROTA NCD 255-86	114 - 180	275	SZAJ 25-3	0138121	16	40	58	25	M6	30	2.1
ROTA NCD 255-86	159 - 226	291	SZAJ 25-4	0138123	16	40	58	25	M6	30	2.3
ROTA NCD 255-86	194 - 255	317	SZAJ 25-15	0138118	16	40	58	25	M6	30	2.8
ROTA NCD 315-115	48 - 133	344	SZAJ 30-5	0138131	21	50	65	25	M8	30	3.8
ROTA NCD 315-115	108 - 192	358	SZAJ 30-6	0138132	21	50	65	25	M8	30	4.1
ROTA NCD 315-115	174 - 260	349	SZAJ 30-7	0138133	21	50	65	25	M8	30	3.4
ROTA NCD 315-115	238 - 315	385	SZAJ 30-8	0138134	21	50	65	25	M8	30	4.8

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Nutensteine

T-Nuts



Nutensteine NJ
T-Nuts NJ

Technische Daten | Technical data

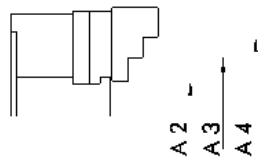
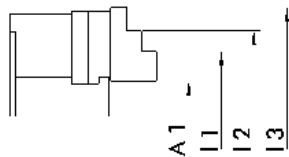
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	H	h	b	G	Zyl.-Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anziehdreh- moment <i>Max. adm. tightening torque</i> [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA NCD 165-46	NJ 62	0146133	12	18.5	7.5	20	M10	M10 x 25	50
ROTA NCD 185-54	NJ 62	0146133	12	18.5	7.5	20	M10	M10 x 25	50
ROTA NCD 215-66	NJ 82	0146131	14	20.5	8.5	25	M12	M12 x 30	70
ROTA NCD 255-86	NJ 103	0146132	16	21.5	8.5	30	M12	M12 x 30	70
ROTA NCD 315-115	NJ 124	0146123	21	28	11.5	30	M16	M16 x 40	150

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA NCD 165-46	SHB-J 60	0133100	11 - 81			73 - 160
ROTA NCD 185-54	SHB-J 60	0133100	11 - 106			82 - 185
ROTA NCD 215-66	SHB-J 80	0133109	11 - 105	24 - 90	86 - 140	136 - 215
ROTA NCD 255-86	SHB-J 100	0133111	11 - 128	26 - 117	112 - 151	146 - 251
ROTA NCD 315-115	SHB-J 122	0133113	51 - 200			180 - 315

Innenspannung | I.D. clamping

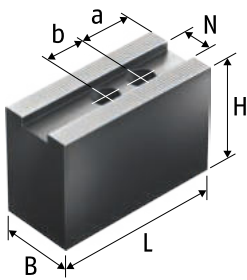
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA NCD 165-46	SHB-J 60	0133100	67 - 139		
ROTA NCD 185-54	SHB-J 60	0133100	67 - 162		
ROTA NCD 215-66	SHB-J 80	0133109	73 - 127	123 - 188	184 - 265
ROTA NCD 255-86	SHB-J 100	0133111	94 - 134	128 - 217	212 - 330
ROTA NCD 315-115	SHB-J 122	0133113	115 - 264		

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

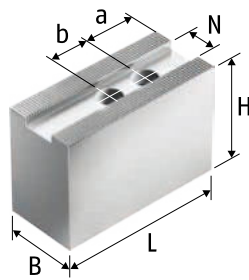
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



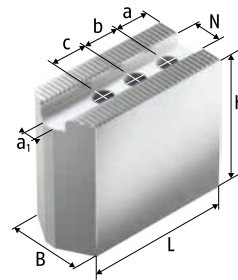
Weiche Aufsatzbacken SWB, SWB-FR ger., CWB
 Stahl 16MnCr5 einsatzhärtnbar
Soft Top Jaws SWB, SWB-FR ger., CWB
 Steel 16MnCr5 suitable for case hardening



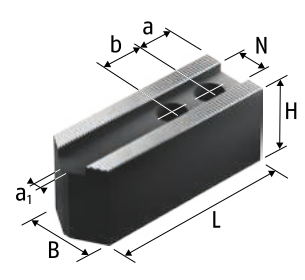
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
 Aluminium
Soft Top Jaws SWB-AL
 Aluminium

Soft Top Jaws

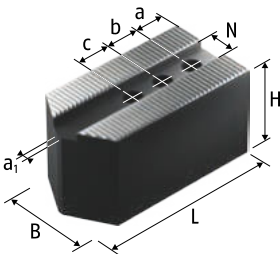
with Fine Serration 90°



Weiche Aufsatzbacken FR-AL
 Aluminium
Soft Top Jaws FR-AL
 Aluminium



Weiche Aufsatzbacken SWBL, SWB-FR ang.
 Stahl 16MnCr5 einsatzhärtnbar
Soft Top Jaws SWBL, SWB-FR ang.
 Steel 16MnCr5 suitable for case hardening



Weiche Aufsatzbacken SWB-FR ang.
 Stahl 16MnCr5 einsatzhärtnbar
Soft Top Jaws SWB-FR ang.
 Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCD 132-32	FR-AL 130	0120600	10	25	45	53	3	9	12	12	0.4
ROTA NCD 132-32	SWB-FR 130	0120400	10	25	30	55.5	3	11	12	12	0.8
ROTA NCD 132-32	SWB-FR 132	0132141	10	22	47	53		9	12	12	1
ROTA NCD 165-46	SWB-FR 162	0120409	12	35	40	72	3	12	15		1.6
ROTA NCD 165-46	SWB-FR 160	0120402	12	30	38	55.5		9	15		1.2
ROTA NCD 165-46	SWB-FR 161	0120403	12	30	55.5	55		9	15		1.8
ROTA NCD 185-54	SWBL 160	0120151	17	35	40	78	4	15	22		1.9
ROTA NCD 185-54	CWB 160	0100005	17	35	40	70		15	22		1.7
ROTA NCD 185-54	SWB 160	0120102	17	40	60	70		15	22		3.1
ROTA NCD 185-54	SWB-AL 160	0168100	17	40	60	70		15	22		1.2
ROTA NCD 215-66	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22		2.6
ROTA NCD 215-66	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22		2.7
ROTA NCD 215-66	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22		4.1
ROTA NCD 215-66	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22		1.5
ROTA NCD 255-86	SWBL 250/21	0120155	21	50	50	120	4	20	28		5.6
ROTA NCD 255-86	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28		5.2
ROTA NCD 255-86	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28		9.4
ROTA NCD 255-86	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28		3
ROTA NCD 315-115	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28		6.5
ROTA NCD 315-115	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28		5.2

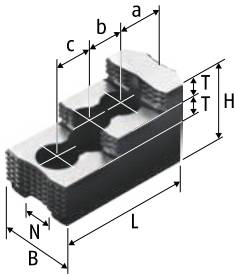
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCD 315-115	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28		9.4
ROTA NCD 315-115	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28		3
ROTA NCD 400-165	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35		12.6
ROTA NCD 400-165	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35		16
ROTA NCD 400-165	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35		6.4
ROTA NCD 500-165	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35		12.6
ROTA NCD 500-165	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35		16
ROTA NCD 500-165	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35		6.4
ROTA NCD 630-165	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35		12.6
ROTA NCD 630-165	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35		16
ROTA NCD 630-165	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35		6.4

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

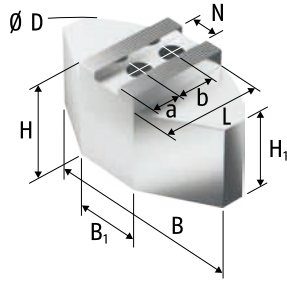
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



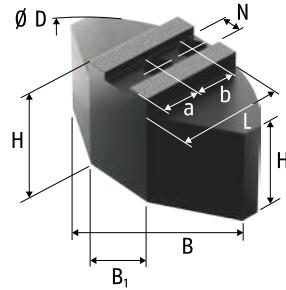
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



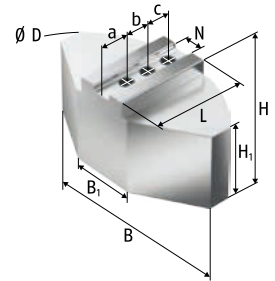
Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SWB-SA
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



Weiche Segmentbacken FR-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws FR-SA
Aluminum

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	B1	D	H	H1	L	T	a	b	c	Gewicht Weight
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA NCD 132-32	SHB-FR 130	0121109	10	26			37.5		58	10	11.6	12	12	0.4
ROTA NCD 165-46	FR-SA 160	0120651	12	120	40	165	58	48	59.5		18	15	15	2.1
ROTA NCD 165-46	SHB 130	0121100	12	30			38		57	10	16	15	15	0.7
ROTA NCD 185-54	SHB 175	0121103	17	35			44		64.7	10	28	19		1.2
ROTA NCD 185-54	SHB 200	0121104	17	40			49		72.5	12	18	19	19	1.6
ROTA NCD 215-66	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		3.4
ROTA NCD 215-66	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		8.6
ROTA NCD 215-66	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	2
ROTA NCD 255-86	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	3.5
ROTA NCD 315-115	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		12
ROTA NCD 315-115	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		26.6
ROTA NCD 315-115	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	4.6
ROTA NCD 400-165	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA NCD 400-165	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA NCD 400-165	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA NCD 500-165	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA NCD 500-165	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA NCD 500-165	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA NCD 630-165	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA NCD 630-165	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA NCD 630-165	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8

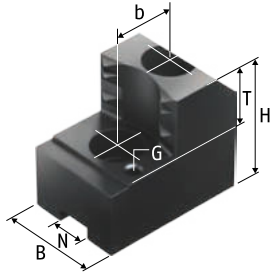
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping with Fine Serration 90°

mit Spitzverzahnung 90°



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZA
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

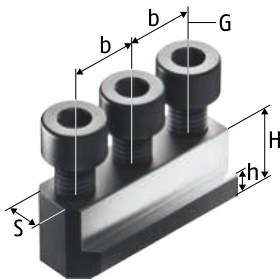
Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range [mm]	Schwingkreis Swing diameter [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCD 185-54	29 - 48	195	SZA 20-14	0138195	17	35	50	25	M6	22	1.8
ROTA NCD 185-54	38 - 75	195	SZA 20-15	0138196	17	35	50	25	M6	22	1.5
ROTA NCD 185-54	64 - 105	195	SZA 20-16	0138197	17	40	50	25	M6	22	1.5
ROTA NCD 185-54	93 - 132	197	SZA 20-17	0138198	17	40	50	25	M6	22	1.6
ROTA NCD 215-66	29 - 70	219	SZA 20-14	0138195	17	35	50	25	M6	22	1.8
ROTA NCD 215-66	43 - 98	219	SZA 20-15	0138196	17	35	50	25	M6	22	1.5
ROTA NCD 215-66	71 - 127	219	SZA 20-16	0138197	17	40	50	25	M6	22	1.5
ROTA NCD 215-66	98 - 155	221	SZA 20-17	0138198	17	40	50	25	M6	22	1.6
ROTA NCD 255-86	39 - 98	266	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	3.3
ROTA NCD 255-86	77 - 138	266	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	2.9
ROTA NCD 255-86	127 - 188	269	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	2.7
ROTA NCD 255-86	174 - 235	305	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA NCD 315-115	46 - 135	336	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA NCD 315-115	104 - 193	337	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA NCD 315-115	169 - 259	335	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA NCD 315-115	233 - 315	387	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	4.5
ROTA NCD 400-165	135 - 244	469	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCD 400-165	218 - 328	449	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCD 400-165	288 - 399	493	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA NCD 500-165	135 - 343	569	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCD 500-165	218 - 428	549	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCD 500-165	288 - 499	593	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA NCD 630-165	135 - 473	699	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCD 630-165	218 - 557	679	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCD 630-165	288 - 628	723	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3

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

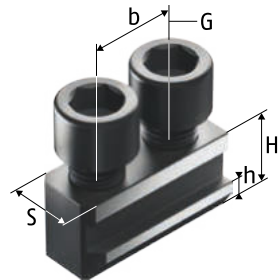
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Nutensteine

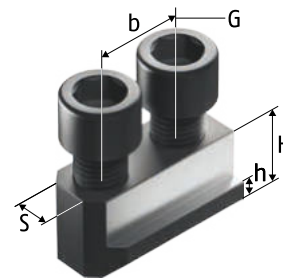
T-Nuts



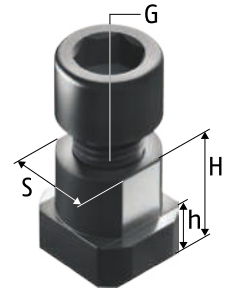
Nutensteine NK
T-Nuts NK



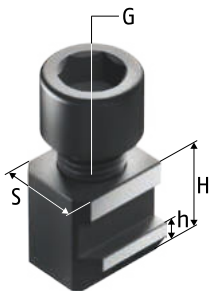
Nutensteine NKA
T-Nuts NKA



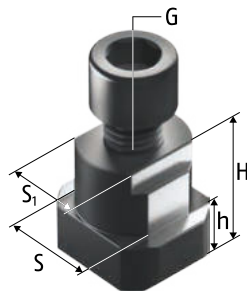
Nutensteine NK
T-Nuts NK



Nutensteine NS
T-Nuts NS



Nutensteine NKS
T-Nuts NKS



Nutensteine NS
T-Nuts NS

Technische Daten | Technical data

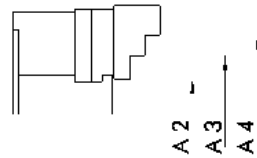
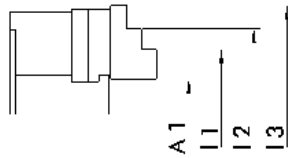
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	S	S1	H	h	b	G	Zyl.-Schraube Cyl.-screw	Max. zul. Anziehmoment Max. adm. tightening torque
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[Nm]
ROTA NCD 165-46	NK 81	0147106	12		17.2	7	15	M8	M8 x 22	30
ROTA NCD 165-46	NS 80	0140100	12		17.2	7		M8	M8 x 22	30
ROTA NCD 185-54	NKA 2	0145104	17		20.5	7.5	22	M12	M12 x 25	70
ROTA NCD 185-54	NKS 2	0143106	17		20.5	7.5		M12	M12 x 25	70
ROTA NCD 215-66	NK 121	0145100	17		23	9	22	M12	M12 x 30	70
ROTA NCD 215-66	NS 120	0140101	17		23	9		M12	M12 x 30	70
ROTA NCD 215-66	NS 124	0142101	17		22	9		M12	M12 x 25	70
ROTA NCD 255-86	NK 160	0145101	21		27	11	28	M16	M16 x 35	150
ROTA NCD 255-86	NS 160	0140102	21		27	11		M16	M16 x 35	150
ROTA NCD 255-86	NS 21/17	0140122	21	17	27	11		M12	M12 x 30	70
ROTA NCD 315-115	NK 160	0145101	21		27	11	28	M16	M16 x 35	150
ROTA NCD 315-115	NS 160	0140102	21		27	11		M16	M16 x 35	150
ROTA NCD 315-115	NS 21/17	0140122	21	17	27	11		M12	M12 x 30	70
ROTA NCD 400-165	NK 200	0145102	25.5		29	11	35	M20	M20 x 40	220
ROTA NCD 400-165	NS 200	0140103	25.5		29	11		M20	M20 x 40	220
ROTA NCD 500-165	NK 200	0145102	25.5		29	11	35	M20	M20 x 40	220
ROTA NCD 500-165	NS 200	0140103	25.5		29	11		M20	M20 x 40	220
ROTA NCD 630-165	NK 200	0145102	25.5		29	11	35	M20	M20 x 40	220
ROTA NCD 630-165	NS 200	0140103	25.5		29	11		M20	M20 x 40	220

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA NCD 132-32	SHB-FR 130	0121109	7 - 53	7 - 55	57 - 95	91 - 130
ROTA NCD 165-46	SHB 130	0121100	8 - 93	18 - 70	65 - 108	103 - 165
ROTA NCD 185-54	SHB 175	0121103	17 - 77	42 - 93	89 - 136	132 - 185
ROTA NCD 215-66	SHB 210	0121102	9 - 99	27 - 81	77 - 127	123 - 211
ROTA NCD 255-86	SHB 250	0121105	20 - 121	32 - 119	114 - 192	187 - 255
ROTA NCD 315-115	SHB 315	0121111	20 - 147	49 - 146	141 - 238	233 - 315
ROTA NCD 400-165	SHB 400	0121107	26 - 208	76 - 186	179 - 287	280 - 400
ROTA NCD 500-165	SHB 400	0121107	26 - 308	76 - 186	176 - 287	280 - 500
ROTA NCD 630-165	SHB 400	0121107	26 - 438	76 - 186	179 - 287	280 - 630

Innenspannung | I.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA NCD 132-32	SHB-FR 130	0121109	40 - 78	74 - 121	
ROTA NCD 165-46	SHB 130	0121100	37 - 79	75 - 125	121 - 205
ROTA NCD 185-54	SHB 175	0121103	55 - 102	98 - 150	146 - 206
ROTA NCD 215-66	SHB 210	0121102	82 - 132	128 - 180	176 - 265
ROTA NCD 255-86	SHB 250	0121105	71 - 149	143 - 229	223 - 324
ROTA NCD 315-115	SHB 315	0121111	89 - 187	181 - 278	273 - 380
ROTA NCD 400-165	SHB 400	0121107	99 - 208	200 - 309	302 - 480
ROTA NCD 500-165	SHB 400	0121107	99 - 208	200 - 309	302 - 584
ROTA NCD 630-165	SHB 400	0121107	99 - 208	200 - 309	302 - 714

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g Cartridge 500 g	0184210
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184211
		Eimer 30 kg Bucket 30 kg	0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i>	Kartusche 450 g Cartridge 450 g	0184220
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184221
		Eimer 25 kg Bucket 25 kg	0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfuttern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i>	Kartuschen Cartridges	9900543
	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfutter. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA NCD	0890013
	Montageschlüssel für drehbaren Gewinding – Variante 2 Mounting wrench for turnable ring – Version 2	ROTA NCD 255-86	8700249
		ROTA NCD 315-115	8702421
		ROTA NCD 400-165	8702423
		ROTA NCD 500-165	
	Verschlussstopfen Zum Verschließen der Durchgangsbohrung bei den Kraftspannfuttern ROTA NCD. Sealing plug <i>For closing the through bore at the power lathe chuck ROTA NCD.</i>	ROTA NCD 165-46	8703520
		ROTA NCD 185-54	8703521
		ROTA NCD 215-66	8703522
		ROTA NCD 255-86	8703523
		ROTA NCD 315-115	8703524
	Futtermontagewerkzeug – Variante 2 Für den Einsatz bei Kraftspannfuttern ohne drehbare Zugbüchse. Chuck assembly tool – Version 2 <i>Used for power lathe chucks without turnable draw nut.</i>	ROTA NCD 132-32	8704603
		ROTA NCD 165-46	8704623
		ROTA NCD 185-54	8704605
		ROTA NCD 215-66	8704625
		ROTA NCD 185-54	8704606
		ROTA NCD 215-66	8704626
	Futtermontagewerkzeug – Variante 3 Für den Einsatz bei Kraftspannfuttern mit drehbarer Zugbüchse. Chuck assembly tool – Version 3 <i>Used for power lathe chucks with turnable draw nut.</i>	ROTA NCD 255-86	8704613
		ROTA NCD 315-115	8704633
		ROTA NCD 255-86	8704615
	Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Leichte Ausführung BAV jaw turning fixture <i>Light version</i>	ROTA NCD	0119100
		ROTA NCD	0119101
		ROTA NCD	0119102
		ROTA NCD	0119103
ROTA NCD	0119104		

	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Backen-Ausdrehvorrichtung BSA Schwere Ausführung BSA jaw turning fixture Heavy version	ROTA NCD	0119110
			0119111
			0119112



ROTA NCK plus

Mit dem Keilhaken-Kraftspannfutter ROTA NCK plus bietet SCHUNK ein preisgünstiges Drehfutter für den täglichen Einsatz auf CNC-Drehmaschinen. Das Futter zeichnet sich durch hohe Spannkräfte und eine hohe Genauigkeit im Dauereinsatz aus.

Das ROTA NCK plus ist kompatibel zur Kitagawa B200-Serie. Dies ermöglicht das Austauschen eines vorhandenen Drehfutters innerhalb kürzester Zeit.

ROTA NCK plus

With the design of the wedge hook power chuck ROTA NCK plus, SCHUNK offers a chuck for everyday applications on CNC-lathes at a reasonable price. The chuck distinguishes by high clamping forces and highest precision during endurance applications.

The ROTA NCK plus is compatible with the Kitagawa B200 series. This allows the exchange of an already existing lathe chuck in a minimum of time.





Vorteile – Ihr Nutzen

Anschlussmaße 100 % kompatibel zu Kraftspannfuttern der Kitagawa B200-Serie
Austausch gegen vorhandenes Kitagawa-Futter innerhalb kürzester Zeit möglich

Präzisions-Keilhaken-Kraftspannfutter für höchste Qualitätsansprüche
Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Hoher Wirkungsgrad des Keilstangensystems
Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraft

Optimiertes Schmiersystem
Garantiert dauerhaft hohe Spannkraft

Grundbacken mit Spitzverzahnung, Zoll oder metrisch als Standard
Hohe Flexibilität im Bereich Aufsatzbacken

Demontierbarer und ausdrehbarer Zugbüchsen-Rohling im Futter integriert
Ausdrehen für Zugrohwgewinde bzw. zum Austausch gegen die bereits ausgedrehte Zugbüchse

Modulares Schutzbüchsen-system
Durch auswechselbare Schutzbüchsen optimale Anpassung an neue Spannaufgaben

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile
Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Interface 100% compatible with power chucks of the Kitagawa B200 series
Exchange of the existing Kitagawa chucks can be done within short time

Precision wedge hook power chuck for highest quality requirements
Allows excellent machining processes

High efficiency of the wedge bar system
Process-reliable clamping due to high clamping forces

Optimized lubrication system
Consistently high clamping forces are ensured

Base jaws with fine serration 1.5 mm x 60° and 1/16" x 90° as standard
High flexibility in the range of top jaws

Blank draw nut which can be disassembled and removed is integrated in the chuck
Turning for draw tube threads or replacement of the already turned center sleeve

Modular center sleeve system
Optimum adjustment to new clamping tasks due to exchangeable center sleeves

All functional parts are ground and hardened
Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

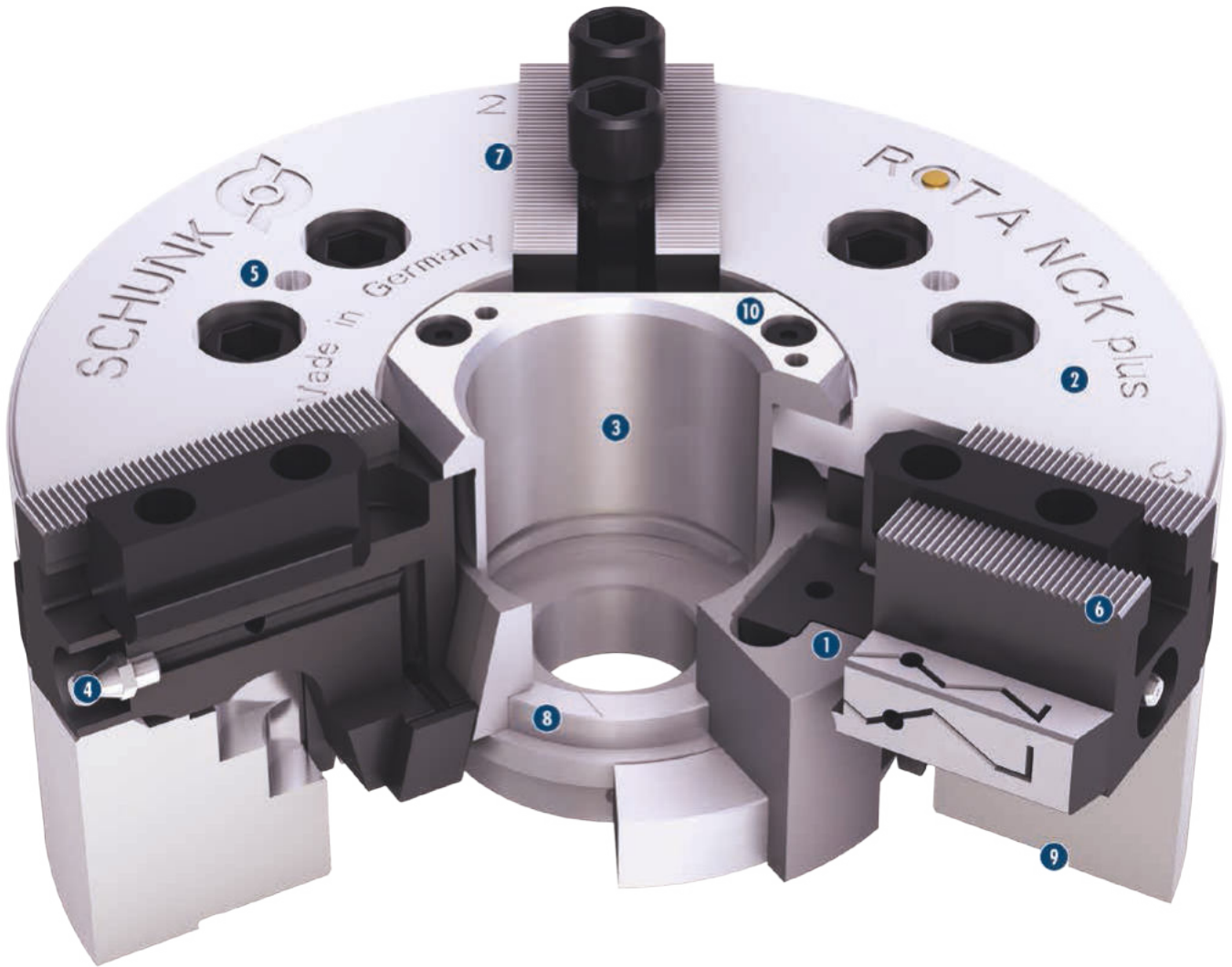
Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Max. Betätigungskraft <i>Max. actuating force</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Futterbohrung <i>Through-hole</i>	Kolbenhub <i>Piston stroke</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA NCK plus 165-45	368	6000	57	22	2.75	45	12
ROTA NCK plus 210-52	370	4800	84	34	3.7	52	16
ROTA NCK plus 250-75	372	4200	111	44	4.4	75	19
ROTA NCK plus 315-91	374	3300	144	56	5.3	91	23

Technik

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

Technology

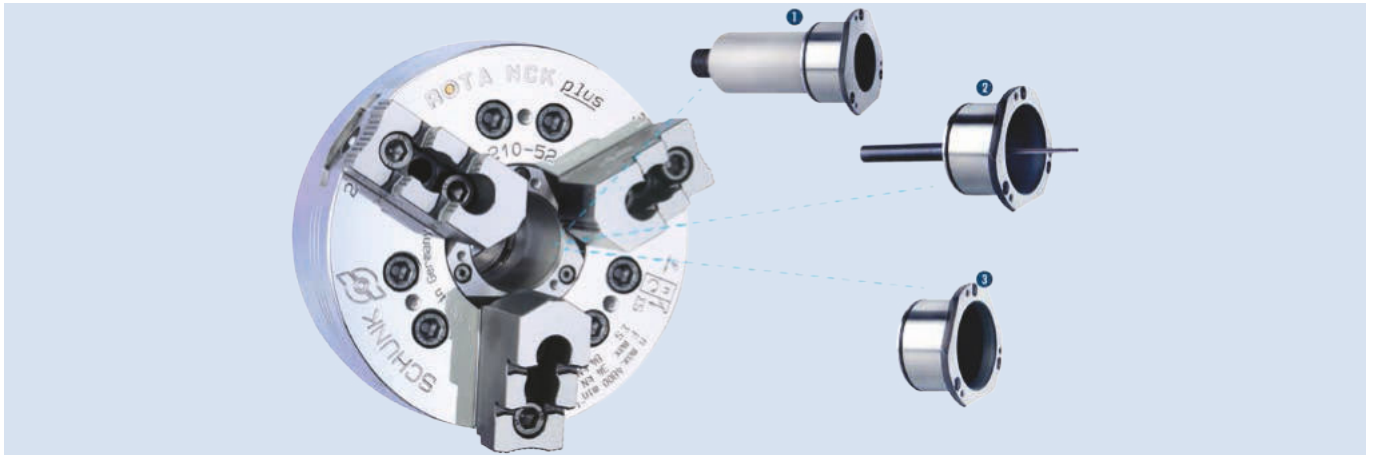
The axially movable piston transfers the force to the base jaw and generates a radial jaw movement synchronized with the rotational axis.



- 1 Keilhakenantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkraft im Betrieb
 - 2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision.
Auch bei höchster Spannkraft
 - 3 Große Durchgangsbohrung**
Für die Bearbeitung aller gängigen
Rohmaterialdurchmesser
 - 4 Optimiertes Schmiersystem**
Für hohen Wirkungsgrad
 - 5 Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne
 - 6 Verzahnung der Grundbacken**
Zoll oder metrisch verfügbar
 - 7 Backenhubanzeige**
Zur Kontrolle des Backenhubes
 - 8 Zugbüchsenrohling**
Zum Ausdrehen des gewünschten Befestigungsgewindes auf Zugrohr oder Zugstange
 - 9 Unterschiedliche Direktaufnahmen**
Ohne zusätzlichen Flansch
 - 10 Modulares SchutzbüchSENSsystem**
Dadurch optimale Anpassung an neue Spannaufgaben
- 1 Wedge hook drive**
Offers constantly high clamping forces in operation
 - 2 Hardened and extremely rigid base body**
Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force
 - 3 Large through-hole**
For machining of all commercially available raw pipe material diameters
 - 4 Optimized lubrication system**
For maximum efficiency
 - 5 Mounting threads**
For workpiece stops or cover plates
 - 6 Base jaw serration**
Available in inch or metric sizes
 - 7 Jaw stroke display**
Control of the jaw stroke
 - 8 Blank draw nut**
For machining the required mounting thread for the draw tube or draw bar
 - 9 Various direct mountings**
Without additional adapter plate
 - 10 Modular center sleeve system**
Therefore optimal adjustment to new clamping tasks

Modulares SchutzbüchSENSYSTEM

Modular Center Sleeve System



Das modulare SchutzbüchSENSYSTEM erhöht die Flexibilität für unterschiedlichste Anwendungen im Alltag.

The modular center sleeve system increases flexibility for the most various applications in everyday life.

- 1 Verstellbarer Tiefenanschlag in der SchutzbüchSE**
Der verstellbare Tiefenanschlag gewährleistet, dass alle Werkstücke wiederholgenau in der gleichen, beliebig wählbaren Position angeschlagen werden. Dadurch wird eine schnelle und einfache Handhabung sichergestellt.
- 2 Auswerfer in der SchutzbüchSE**
Eine optimale Ergänzung zur automatischen Beladung. Der Auswerfer verfügt über eine Gasdruckfeder, die Ihre Werkstücke auch wieder sicher aus dem Futter auswirft.
- 3 Geschlossene SchutzbüchSE**
Die geschlossene SchutzbüchSE verhindert, dass Späne und Kühlschmierstoff in die Futterbohrung eindringen können.

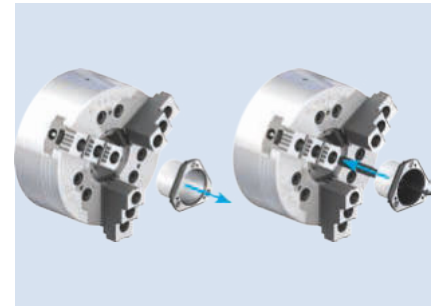
- 1 Adjustable stop in the center sleeve**
The adjustable depth stop ensures that all workpieces are stopped with high repeat accuracy in the same, selectable position. This makes handling quick and easy.
- 2 Part ejector in the center sleeve**
An optimum addition for automatic loading. The part ejector disposes of a gas spring, which will eject your workpiece safely out of the chuck.
- 3 Closed center sleeve**
The closed center sleeve prevents the ingress of chips and coolant into the chuck bore.

Schutzbüchse wechseln

Die modularen Schutzbüchsen können am aufgebauten Drehfutter schnell und einfach gewechselt werden. Durch Lösen der drei Schrauben lassen sich alle Schutzbüchsen nach vorne abziehen und tauschen.

Changing the center sleeve

The modular center sleeves can be changed quickly and easily while the chuck remains mounted. When the three screws are undone, all the protection sleeves can be pulled off from the front and replaced.

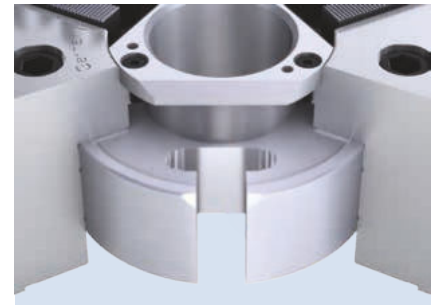


Lange und präzise Kolbenführung

Für eine hohe Spanngenaugigkeit und lange Lebensdauer. Alle Funktionsteile zur Kraftübertragung sind gehärtet und geschliffen.

Long and precise piston guidance

For high clamping repeatability and long service life. All functional components used for force transmission are hardened and ground.



Absolute Flexibilität der Grundbacke

Wählen Sie aus zwei standardisierten Backenschnittstellen 1/16" x 90° oder 1.5 mm x 60° und profitieren Sie davon, vorhandene Aufsatzbacken auf dem neuen SCHUNK-Futter weiterhin zu verwenden.

Absolute flexibility of the base jaw

Select between two standard jaw interfaces 1/16" x 90° or 1.5 mm x 60° and profit from the fact that you can continue using existing top jaws on the new SCHUNK chuck.



Grundbackensicherung

Die kleine Nase der Grundbacken bleibt am Futterkörper hängen. So wird selbst nach einem Crash verhindert, dass z. B. bei einem Bauteilversagen die Grundbacke aus dem Futter herausgeschleudert werden kann.

Base jaw safety feature

The small nose at the base jaw remains on the chuck body. This prevents the ejection of the jaws in case of a crash.

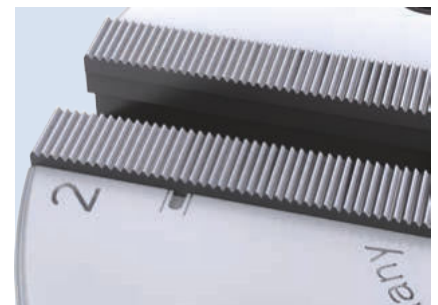


Backenhubanzeige

Die Backenhubanzeige ist eine zusätzliche Sicherheitseinrichtung, um Werkstücke kontrolliert sicher zu spannen und so dem Anwender im täglichen Einsatz die Arbeit mit dem Drehfutter zu erleichtern.

Jaw stroke display

The jaw stroke display is an additional safety feature, which ensures safe workpiece clamping and simplifies the use of the chuck in daily operation.



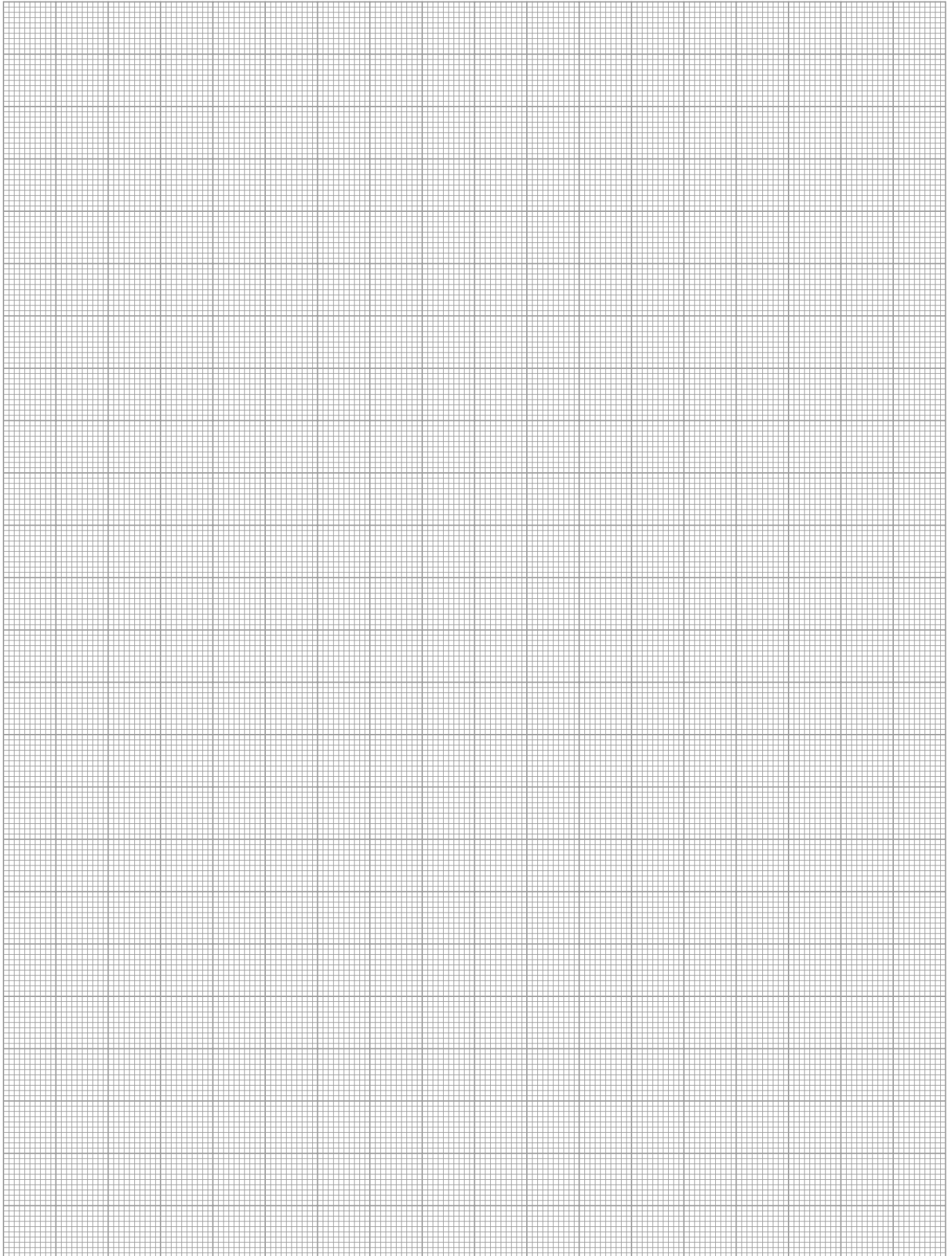
Absolute Flexibilität – Zugsbüchsenrohling

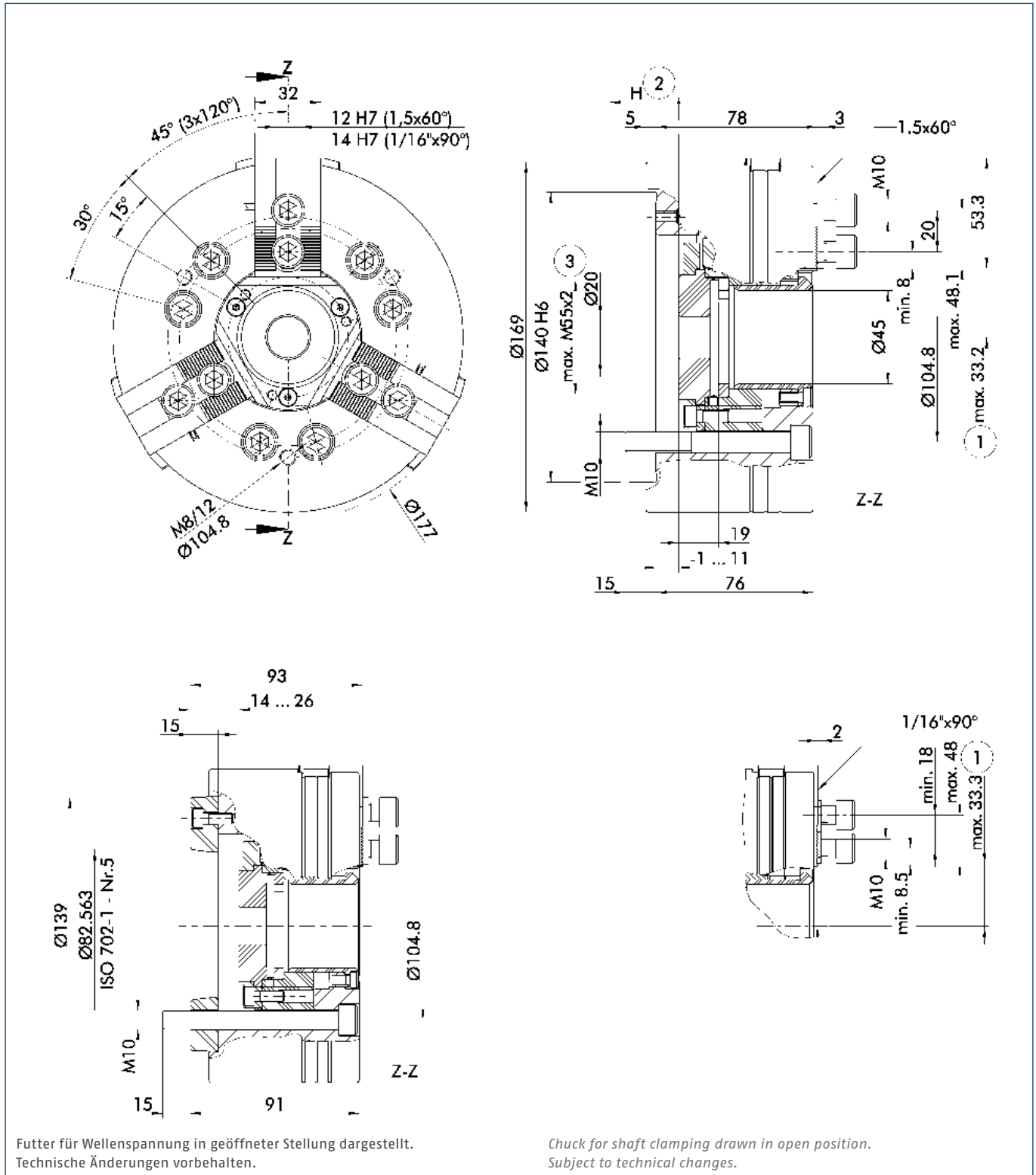
Der im Lieferumfang enthaltene Zugsbüchsenrohling lässt sich leicht demontieren und kann schnell und einfach an das vorhandene Zugrohr angepasst werden. Wird ein vorhandenes Kitagawa B200 Drehfutter gleicher Baugröße ersetzt, so kann die vorhandene Zugsbüchse auch weiterhin verwendet werden.

Absolute flexibility – blank draw nut

The supplied center sleeve blank can be easily disassembled and quickly adjusted to the existing draw tube. If a Kitagawa B200 chuck is replaced with another of the same size, the existing center sleeve can still be used.







Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt. Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position. Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn ③ Wird erreicht durch das Ausdrehen des Adapterrohrlings
- ② Richtung des Kolbenhubes ④ Distance to center of first tooth ⑤ Will be achieved by turning the draw nut back
- ⑥ Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0807210	1.5 mm x 60°	6000	57	22	2.75	12	0.048	12
ISO 702-1	Nr. 5	0807211	1.5 mm x 60°	6000	57	22	2.75	12	0.051	13
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0807215	1/16" x 90°	5500	57	22	2.75	12	0.048	12
ISO 702-1	Nr. 5	0807216	1/16" x 90°	5500	57	22	2.75	12	0.051	13

Lieferumfang

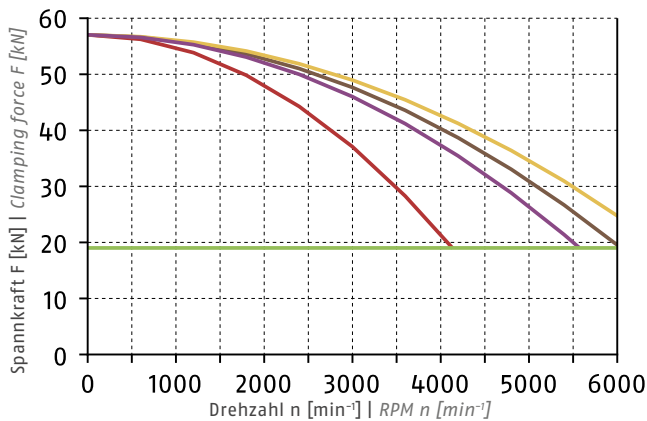
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Zugbüchsenrohling und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable thread ring, blank draw nut, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

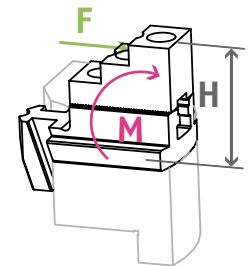


ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 165
1.3 kg
- SWB 165
2.5 kg
- SHB-J 60
0.8 kg
- KM-WB 66
1.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 1254 \text{ Nm}$

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 382 + 387 | See page 382 + 387



Standard-Spannbacken
siehe Seite 378
Standard chuck jaws
see page 378



Schutzbüchsen
siehe Seite 376
Center sleeves
see page 376



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0807220	1.5 mm x 60°	4800	84	34	3.7	16	0.13	20.5
ISO 702-1	Nr. 6	0807221	1.5 mm x 60°	4800	84	34	3.7	16	0.13	22
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0807225	1/16" x 90°	4800	84	34	3.7	16	0.13	20.5
ISO 702-1	Nr. 6	0807226	1/16" x 90°	4800	84	34	3.7	16	0.13	22

Lieferumfang

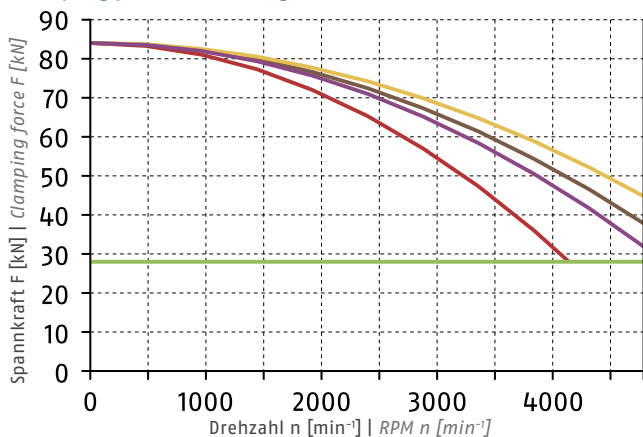
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube, Zugbüchsenrohling und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable thread ring, eye bolt, blank draw nut, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

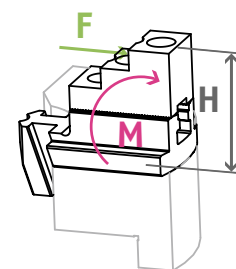


- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 210
2 kg
- SWB 200
4.1 kg
- SHB-J 80
1.85 kg
- KM-WB 88
2.7 kg

Ⓜ Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2019 \text{ Nm}$

Ⓜ Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

Ⓜ Siehe Seite 382 + 387 | See page 382 + 387



Standard-Spannbacken
siehe Seite 378
Standard chuck jaws
see page 378



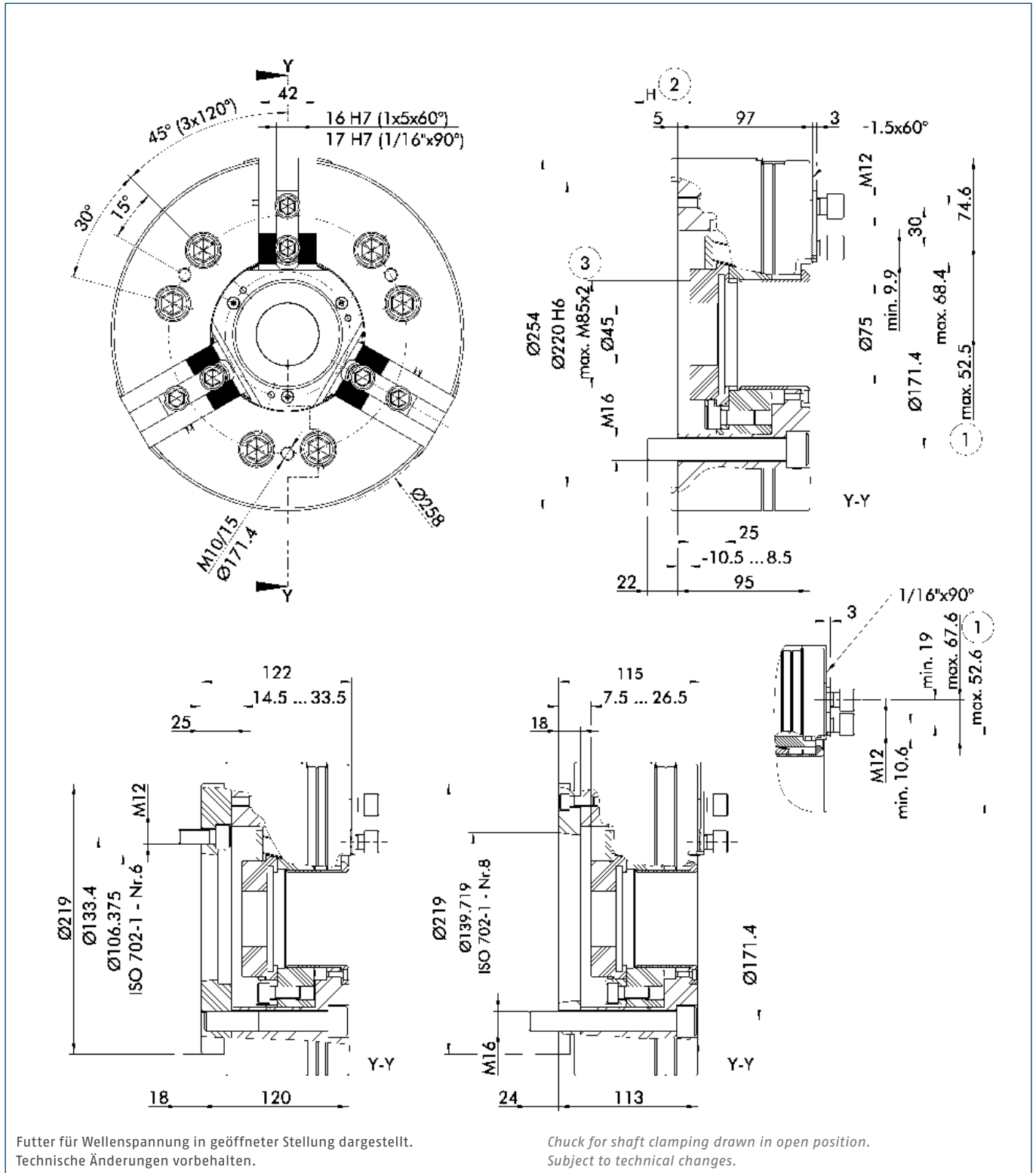
Schutzbüchsen
siehe Seite 376
Center sleeves
see page 376



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn ③ Wird erreicht durch das Ausdrehen des Adapterrohrlings
- ② Richtung des Kolbenhubes ① Distance to center of first tooth ③ Will be achieved by turning the draw nut back
- ① Distance to center of first tooth ② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0807230	1.5 mm x 60°	4200	111	44	4.4	19	0.3	32
ISO 702-1	Nr. 6	0807231	1.5 mm x 60°	4200	111	44	4.4	19	0.34	38
ISO 702-1	Nr. 8	0807232	1.5 mm x 60°	4200	111	44	4.4	19	0.32	35
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0807235	1/16" x 90°	4200	111	44	4.4	19	0.3	32
ISO 702-1	Nr. 6	0807236	1/16" x 90°	4200	111	44	4.4	19	0.34	38
ISO 702-1	Nr. 8	0807237	1/16" x 90°	4200	111	44	4.4	19	0.32	35

Lieferumfang

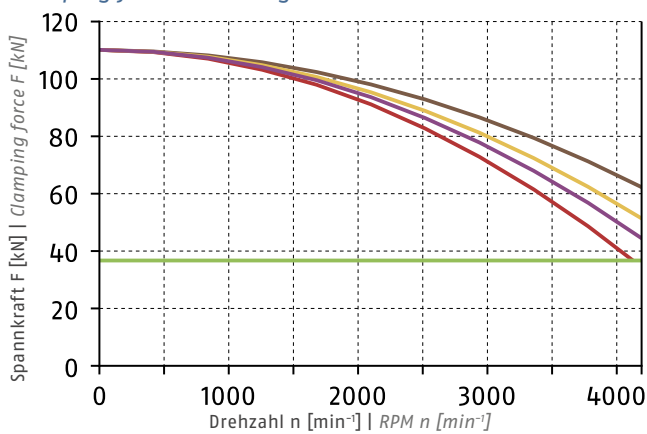
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube, Zugbüchsenrohling und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable thread ring, eye bolt, blank draw nut, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

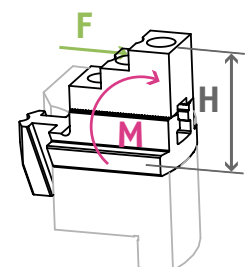


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 210
2 kg
- SWB 200
4.1 kg
- SHB-J 100
2.8 kg
- KM-WB 110
3.8 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2664 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 382 + 387 | See page 382 + 387



Standard-Spannbacken
siehe Seite 378
Standard chuck jaws
see page 378



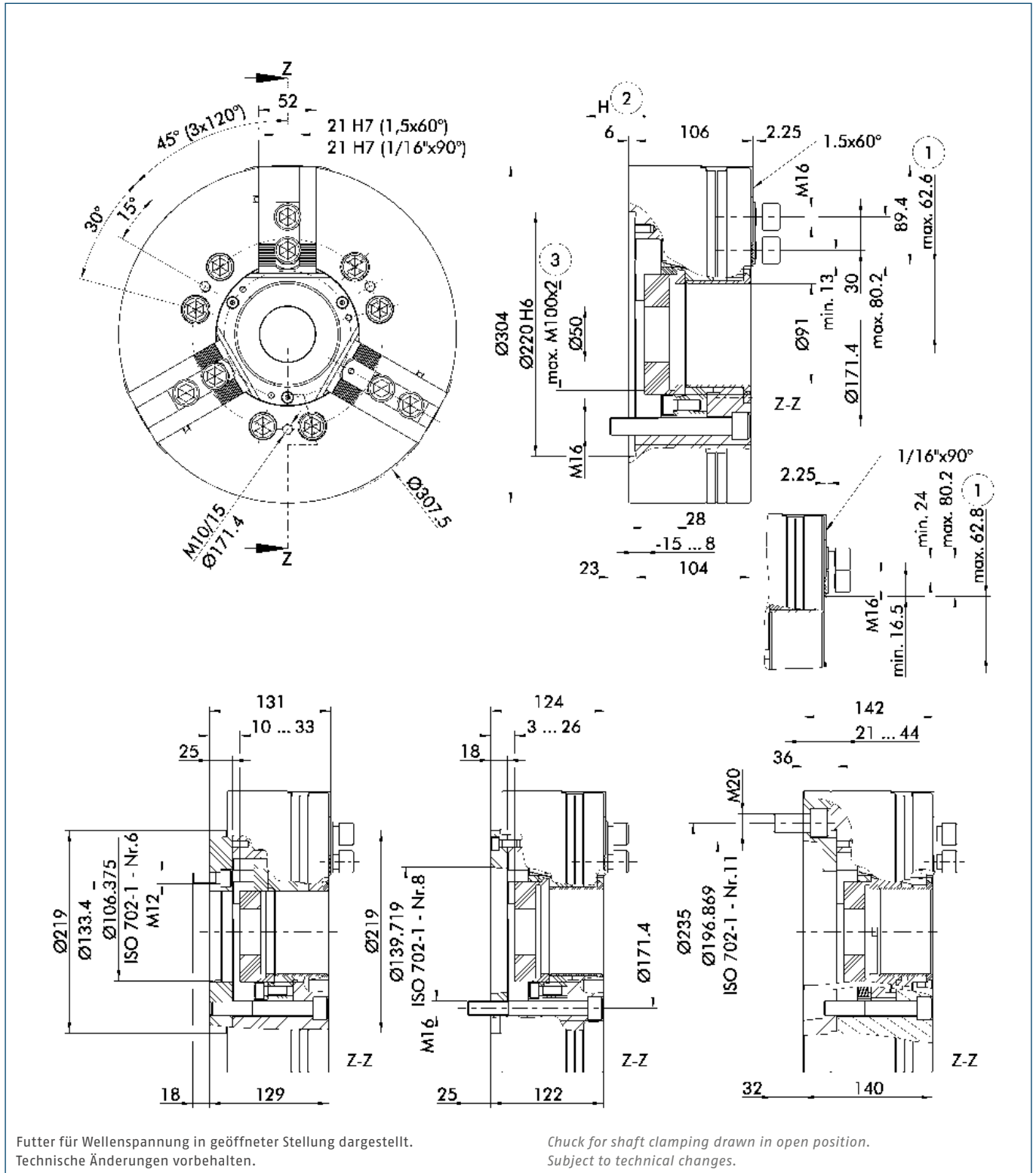
Schutzbüchsen
siehe Seite 376
Center sleeves
see page 376



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ② Richtung des Kolbenhubes
- ③ Wird erreicht durch das Ausdrehen des Adapterhohlings
- ① Distance to center of first tooth
- ② Piston stroke direction
- ③ Will be achieved by turning the draw nut back

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0807240	1.5 mm x 60°	3300	144	56	5.3	23	0.68	52
ISO 702-1	Nr. 6	0807241	1.5 mm x 60°	3300	144	56	5.3	23	0.72	57.2
ISO 702-1	Nr. 8	0807242	1.5 mm x 60°	3300	144	56	5.3	23	0.71	55
ISO 702-1	Nr. 11	0807243	1.5 mm x 60°	3300	144	56	5.3	23	0.86	64
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0807245	1/16" x 90°	3300	144	56	5.3	23	0.68	52
ISO 702-1	Nr. 6	0807246	1/16" x 90°	3300	144	56	5.3	23	0.72	57.2
ISO 702-1	Nr. 8	0807247	1/16" x 90°	3300	144	56	5.3	23	0.71	55
ISO 702-1	Nr. 11	0807248	1/16" x 90°	3300	144	56	5.3	23	0.86	64

Lieferumfang

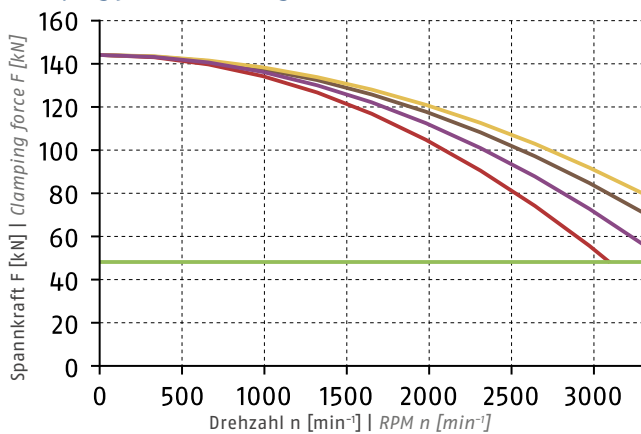
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube, Zugbüchsenrohling und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable thread ring, eye bolt, blank draw nut, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

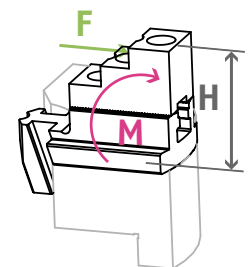


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 250
3.5 kg
- SWB 250
9.4 kg
- SHB-J 126
5.15 kg
- KM-WB 126
7.8 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 4157 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 382 + 387 | See page 382 + 387



Standard-Spannbacken
siehe Seite 378
Standard chuck jaws
see page 378



Schutzbüchsen
siehe Seite 376
Center sleeves
see page 376



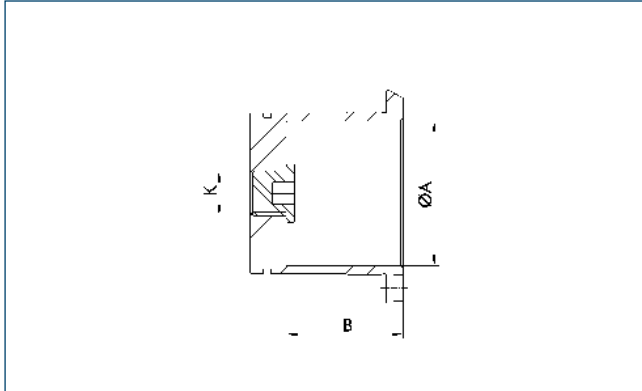
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

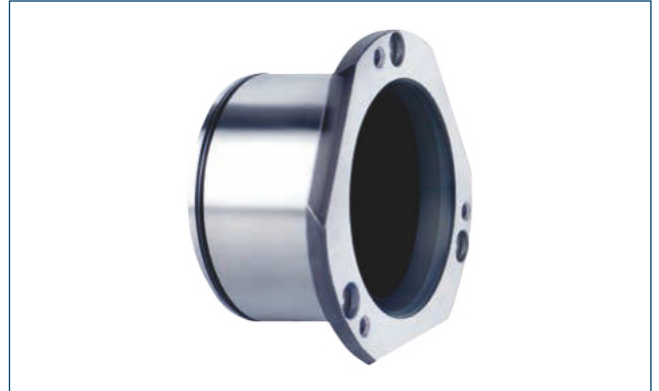
Schutzbüchsen

Schutzbüchse geschlossen



Center Sleeves

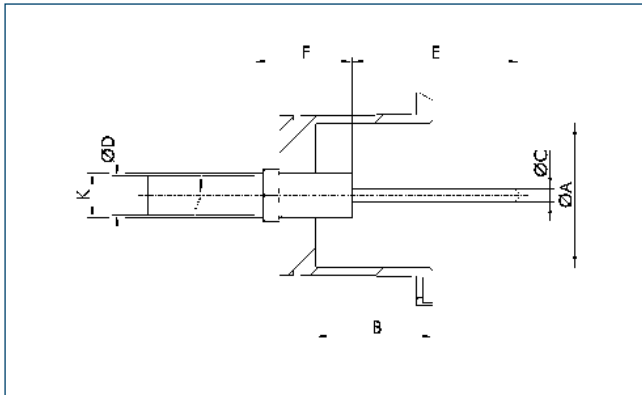
Center Sleeve Closed



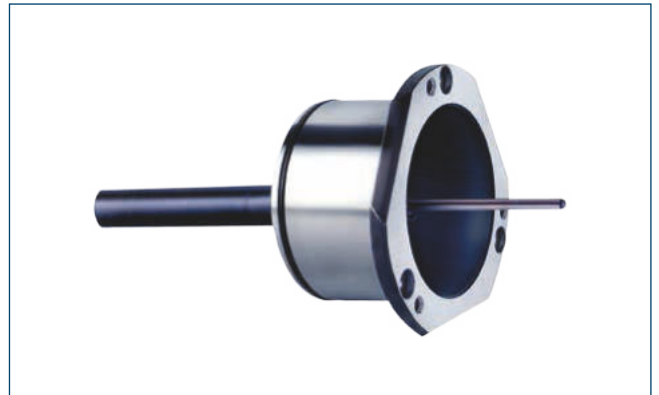
Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	K
SBS-G-K 165	8704543	ROTA NCK plus 165-45	45	25	M16 x 1.5
SBS-G-K 210	8704544	ROTA NCK plus 210-52	52	34	M16 x 1.5
SBS-G-K 250	8704545	ROTA NCK plus 250-75	75	34	M16 x 1.5
SBS-G-K 315	8704546	ROTA NCK plus 315-91	91	45	M16 x 1.5

Schutzbüchse mit Auswerfer



Center Sleeve with Part Ejector



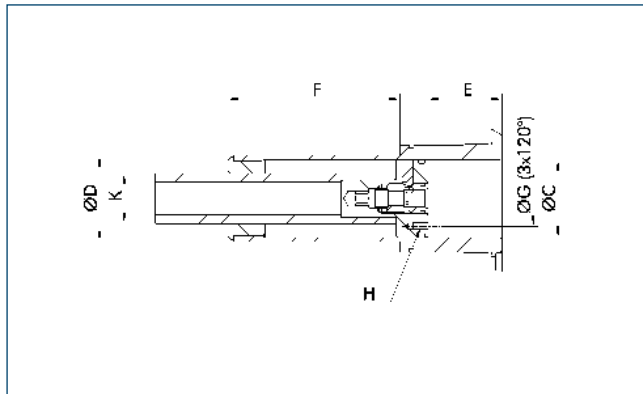
Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	ØC [mm]	ØD [mm]	E min. [mm]	E max. [mm]	F [mm]	K
SBS-A-K 165	8704539	ROTA NCK plus 165-45	45	25	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5
SBS-A-K 210	8704540	ROTA NCK plus 210-52	52	34	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5
SBS-A-K 250	8704541	ROTA NCK plus 250-75	75	38	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5
SBS-A-K 315	8704542	ROTA NCK plus 315-91	91	45	4.8	14	10	100	35	M16 x 1.5

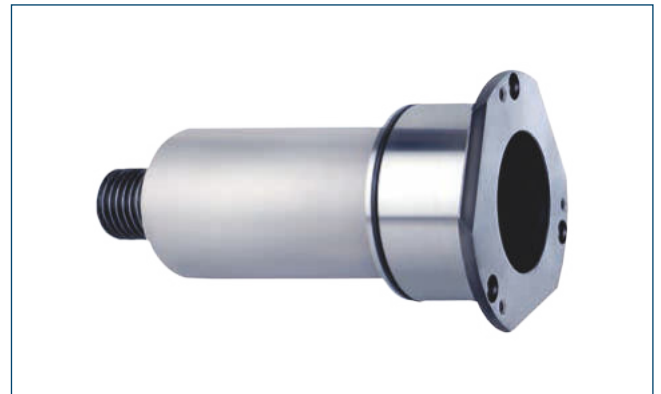
- Der Auswerferhub ist in 10er-Schritten von 10 - 100 mm wählbar
- Die Auswerfkraft ist von 35 - 300 N wählbar

- The ejector stroke is selectable in increments of 10 from 10 - 100 mm
- The ejector force can be selected from 35 - 300 N

Schutzbüchse mit verstellbarem Anschlag



Center Sleeve with Adjustable Stop



Technische Daten | Technical data

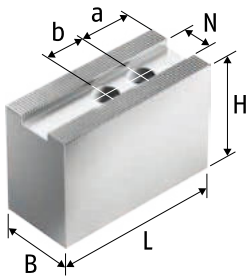
Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØC	ØD	E min.	E max.	F	ØG	H	K
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
SBS-T-K 165	8704535	ROTA NCK plus 165-45	42	44.5	0	100.8	109.8	30	M4 x 8	M27
SBS-T-K 210	8704536	ROTA NCK plus 210-52	42	46.5	0	100.8	101	30	M5 x 10	M27
SBS-T-K 250	8704537	ROTA NCK plus 250-75	61	65.5	0	100.8	96.8	40	M5 x 10	M27
SBS-T-K 315	8704538	ROTA NCK plus 315-91	75	80.5	0	100.8	103.8	50	M6 x 12	M27

Bitte Spindeldurchlass prüfen! Dieser muss mindestens $\text{ØD} + 0.5 \text{ mm}$ betragen.

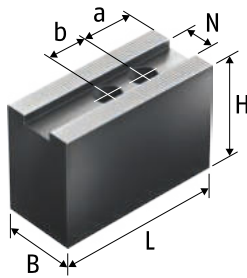
Please check the spindle through-hole! It has to be at least $\text{ØD} + 0.5 \text{ mm}$.

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 60°



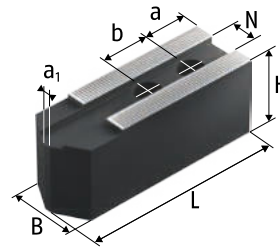
Weiche Aufsatzbacken KM-WBAL
Aluminium
Soft Top Jaws KM-WBAL
Aluminum



Weiche Aufsatzbacken KM-WB ger.
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws KM-WB ger.
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

Soft Top Jaws

with Fine Serration 60°



Weiche Aufsatzbacken KM-WBL
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws KM-WBL
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

Technische Daten | Technical data

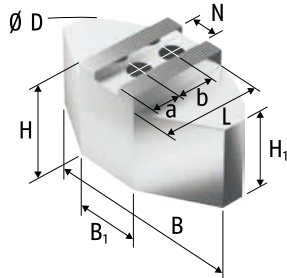
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCK plus 165-45	KM-WBL 60	0132600	12	32	32	82	4	15	20	1.5
ROTA NCK plus 165-45	KM-WBL 62	0132606	12	35	60	82	4	15	20	3.6
ROTA NCK plus 165-45	KM-WBAL 70	0132521	12	35	50	72		15	20	0.9
ROTA NCK plus 165-45	KM-WB 61	0130128	12	35	60	72		15	20	2.9
ROTA NCK plus 165-45	KM-WB 66	0132138	12	32	32	72		15	20	1.4
ROTA NCK plus 210-52	KM-WBL 80	0132601	14	35	40	102	4	20	25	2.7
ROTA NCK plus 210-52	KM-WBL 81	0132607	14	40	80	102	4	20	25	6
ROTA NCK plus 210-52	KM-WBL 82	0132615	14	40	100	102	4	20	25	7.6
ROTA NCK plus 210-52	KM-WBAL 80	0132522	14	40	60	90		20	25	1.5
ROTA NCK plus 210-52	KM-WB 84	0132126	14	35	60	95		24	25	3.9
ROTA NCK plus 210-52	KM-WB 85	0132127	14	40	80	95		24	25	6.1
ROTA NCK plus 210-52	KM-WB 88	0132139	14	35	40	95		24	25	2.7
ROTA NCK plus 250-75	KM-WBL 100	0132602	16	40	42	125	4	30	30	4.1
ROTA NCK plus 250-75	KM-WBL 101	0132608	16	40	100	125	4	30	30	9.8
ROTA NCK plus 250-75	KM-WBL 103	0132609	16	40	60	125	4	30	30	5.7
ROTA NCK plus 250-75	KM-WBAL 100	0132523	16	40	60	110		25	30	1.9
ROTA NCK plus 250-75	KM-WB 102	0132104	16	40	60	90		15	30	4.3
ROTA NCK plus 250-75	KM-WB 103	0132105	16	40	60	110		30	30	5.2
ROTA NCK plus 250-75	KM-WB 104	0132106	16	50	80	90		15	30	7.3
ROTA NCK plus 250-75	KM-WB 105	0132129	16	40	80	110		30	30	7.2
ROTA NCK plus 250-75	KM-WB 106	0132152	16	40	100	120		30	30	9.9
ROTA NCK plus 250-75	KM-WB 110	0132140	16	40	42	110		30	30	3.8
ROTA NCK plus 315-91	KM-WBL 121	0132604	21	50	50	145	10	30	30	6.9
ROTA NCK plus 315-91	KM-WBL 125	0132618	21	50	100	145	10	30	30	14.2
ROTA NCK plus 315-91	KM-WBAL 121	0132525	21	50	80	130		40	30	3.8
ROTA NCK plus 315-91	KM-WB 126	0132131	21	50	60	129		39	30	7.8
ROTA NCK plus 315-91	KM-WB 127	0132148	21	50	100	140		39	30	13.8
ROTA NCK plus 315-91	KM-WB 128	0132154	21	50	80	129		39	30	10.4

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

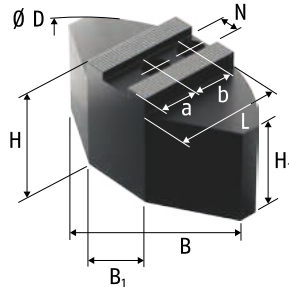
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 60°



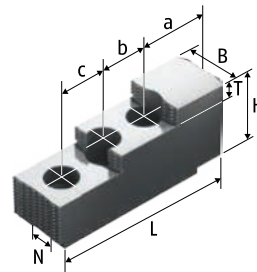
Weiche Segmentbacken
KMWB-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws KMWB-SA
Aluminum



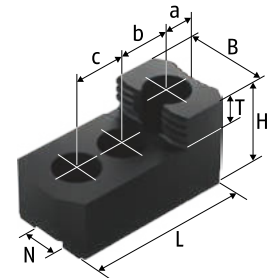
Weiche Segmentbacken
KMWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws KMWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Fine Serration 60°



Harte Stufenaufsatzbacken
SHB-J
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB-J
Steel 16MnCr5, hardened



Harte Stufenaufsatzbacken
SHB-J
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB-J
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	B1	D	H	H1	L	T	a	b	c	Gewicht Weight
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA NCK plus 165-45	KMWB-SA 165	0132800	12	120	40	165	58	48	59.5		25	20		2.2
ROTA NCK plus 165-45	KMWB-SM 165	0132700	12	120	50	160	50	40	60		25	20		4.9
ROTA NCK plus 165-45	SHB-J 60	0133100	12	28			36		67	12	14	20	20	0.8
ROTA NCK plus 210-52	KMWB-SA 210	0132801	14	140	50	200	58	48	72.5		35	25		3.3
ROTA NCK plus 210-52	KMWB-SA 211	0132805	14	140	50	200	80	70	72.5		35	25		4.5
ROTA NCK plus 210-52	KMWB-SM 210	0132701	14	140	70	200	60	50	70		30	25		8.8
ROTA NCK plus 210-52	SHB-J 80	0133109	14	35			51		87	12	15.5	25	25	1.85
ROTA NCK plus 250-75	KMWB-SA 250	0132802	16	180	70	250	58	43	87.5		40	30		4.7
ROTA NCK plus 250-75	KMWB-SA 251	0132806	16	180	70	250	80	65	87.5		40	30		6.6
ROTA NCK plus 250-75	KMWB-SM 250	0132702	16	180	100	250	60	45	80		30	30		12
ROTA NCK plus 250-75	SHB-J 100	0133111	16	40			54		101.5	13	25.5	30	30	2.8
ROTA NCK plus 315-91	KMWB-SA 301	0132804	21	240	80	320	78	63	117		45	30		10.9
ROTA NCK plus 315-91	KMWB-SM 301	0132704	21	240	120	300	70	55	110		45	30		26.4
ROTA NCK plus 315-91	SHB-J 122	0133113	21	50			52		104	18	20	30	30	3.3
ROTA NCK plus 315-91	SHB-J 126	0133105	21	50			62		128	14	46	30	30	5.15

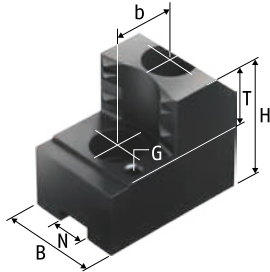
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping with Fine Serration 60°

mit Spitzverzahnung 60°



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZAJ
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZAJ
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

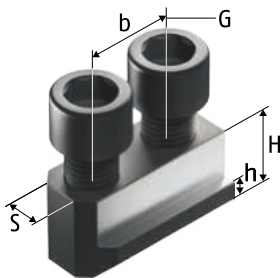
Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range [mm]	Schwingkreis Swing diameter [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCK plus 165-45	27 - 64	185	SZAJ 16-6	0176100	12	30	47	20	M6	20	1.2
ROTA NCK plus 165-45	41 - 80	185	SZAJ 16-7	0176101	12	30	47	20	M6	20	1
ROTA NCK plus 165-45	57 - 96	185	SZAJ 16-8	0176102	12	30	47	20	M6	20	1.1
ROTA NCK plus 165-45	71 - 110	185	SZAJ 16-9	0176103	12	30	47	20	M6	20	1.1
ROTA NCK plus 210-52	32 - 74	221	SZAJ 20-1	0138110	14	35	53	25	M6	25	1.9
ROTA NCK plus 210-52	56 - 102	221	SZAJ 20-2	0138112	14	35	53	25	M6	25	1.6
ROTA NCK plus 210-52	86 - 132	221	SZAJ 20-3	0138114	14	40	53	25	M6	25	1.7
ROTA NCK plus 210-52	116 - 163	221	SZAJ 20-4	0138116	14	40	53	25	M6	25	1.6
ROTA NCK plus 250-75	37 - 94	272	SZAJ 25-1	0138117	16	40	58	25	M6	30	2.9
ROTA NCK plus 250-75	77 - 137	272	SZAJ 25-2	0138119	16	40	58	25	M6	30	2.3
ROTA NCK plus 250-75	121 - 181	276	SZAJ 25-3	0138121	16	40	58	25	M6	30	2.1
ROTA NCK plus 250-75	166 - 226	292	SZAJ 25-4	0138123	16	40	58	25	M6	30	2.3
ROTA NCK plus 250-75	201 - 250	313	SZAJ 25-15	0138118	16	40	58	25	M6	30	2.8
ROTA NCK plus 315-91	44 - 122	334	SZAJ 30-5	0138131	21	50	65	25	M8	30	3.8
ROTA NCK plus 315-91	104 - 182	348	SZAJ 30-6	0138132	21	50	65	25	M8	30	4.1
ROTA NCK plus 315-91	170 - 249	339	SZAJ 30-7	0138133	21	50	65	25	M8	30	3.4
ROTA NCK plus 315-91	234 - 304	373	SZAJ 30-8	0138134	21	50	65	25	M8	30	4.8

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Nutensteine

T-Nuts



Nutensteine NJ
T-Nuts NJ

Technische Daten | *Technical data*

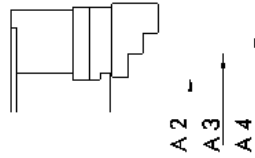
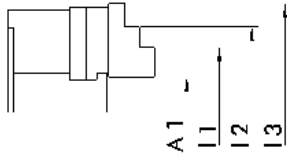
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	H	h	b	G	Zyl.-Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anziehdrehmoment <i>Max. adm. tightening torque</i> [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA NCK plus 165-45	NJ 62	0146133	12	18.5	7.5	20	M10	M10 x 25	50
ROTA NCK plus 210-52	NJ 82	0146131	14	20.5	8.5	25	M12	M12 x 30	70
ROTA NCK plus 250-75	NJ 103	0146132	16	21.5	8.5	30	M12	M12 x 30	70
ROTA NCK plus 315-91	NJ 124	0146123	21	28	11.5	30	M16	M16 x 40	150

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA NCK plus 165-45	SHB-J 60	0133100	12 - 86			90 - 169
ROTA NCK plus 210-52	SHB-J 80	0133109	14 - 98	24 - 90	86 - 140	136 - 210
ROTA NCK plus 250-75	SHB-J 100	0133111	11 - 127	29 - 119	115 - 153	149 - 250
ROTA NCK plus 315-91	SHB-J 126	0133105	20 - 136	44 - 141	136 - 233	228 - 304

Innenspannung | I.D. clamping

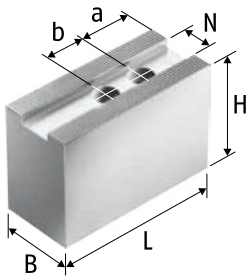
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA NCK plus 165-45	SHB-J 60	0133100	68 - 144		
ROTA NCK plus 210-52	SHB-J 80	0133109	76 - 130	126 - 190	186 - 265
ROTA NCK plus 250-75	SHB-J 100	0133111	94 - 133	128 - 216	212 - 325
ROTA NCK plus 315-91	SHB-J 126	0133105	89 - 187	181 - 278	273 - 370

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

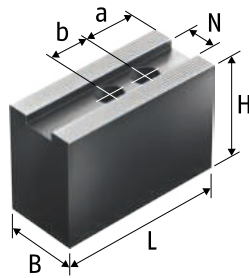
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



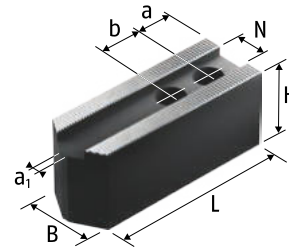
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
*Soft Top Jaws SWB-AL
Aluminum*



Weiche Aufsatzbacken CWB, SWB
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft Top Jaws CWB, SWB
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening*

Soft Top Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Aufsatzbacken SWBL
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft Top Jaws SWBL
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening*

Technische Daten | *Technical data*

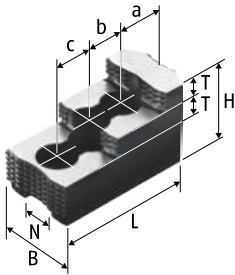
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	H	L	a1	a	b	Gewicht <i>Weight</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA NCK plus 165-45	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	2.1
ROTA NCK plus 165-45	SWB 165	0120101	14	35	60	68		15	20	2.5
ROTA NCK plus 165-45	SWB-AL 165	0168105	14	35	60	80		15	20	1.2
ROTA NCK plus 210-52	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22	2.6
ROTA NCK plus 210-52	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22	2.7
ROTA NCK plus 210-52	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22	4.1
ROTA NCK plus 210-52	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22	1.5
ROTA NCK plus 250-75	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22	2.6
ROTA NCK plus 250-75	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22	2.7
ROTA NCK plus 250-75	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22	4.1
ROTA NCK plus 250-75	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22	1.5
ROTA NCK plus 315-91	SWBL 250/21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	5.6
ROTA NCK plus 315-91	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	6.5
ROTA NCK plus 315-91	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA NCK plus 315-91	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA NCK plus 315-91	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3

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

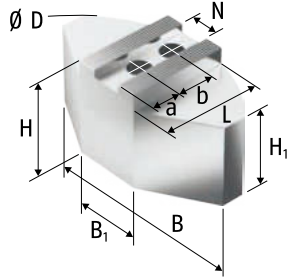
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



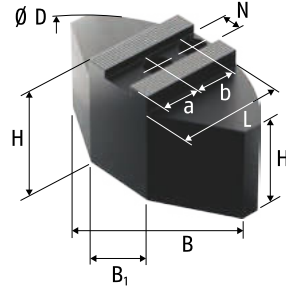
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SWB-SA
Aluminium

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	B1 [mm]	D [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]	T [mm]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCK plus 165-45	SHB 165	0121101	14	30			46		79.7	11	16.6	22	22	1.3
ROTA NCK plus 210-52	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		3.4
ROTA NCK plus 210-52	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		8.6
ROTA NCK plus 210-52	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	2
ROTA NCK plus 250-75	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		3.4
ROTA NCK plus 250-75	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		8.6
ROTA NCK plus 250-75	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	2
ROTA NCK plus 315-91	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		12
ROTA NCK plus 315-91	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		26.6
ROTA NCK plus 315-91	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	3.5

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

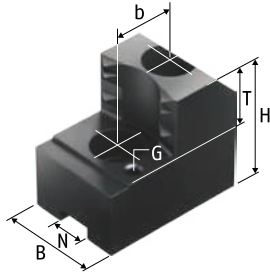
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping

with Fine Serration 90°



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZA
 Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZA
 Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | *Technical data*

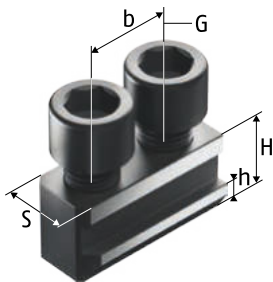
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i> [mm]	Schwingkreis <i>Swing diameter</i> [mm]	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA NCK plus 165-45	29 - 63	185	SZA 17-1	0122260	14	30	47	20	M6	20	1.2
ROTA NCK plus 165-45	47 - 86	187	SZA 17-2	0122261	14	30	47	20	M6	20	1
ROTA NCK plus 165-45	73 - 112	188	SZA 17-3	0122262	14	30	47	20	M6	20	1
ROTA NCK plus 165-45	99 - 138	196	SZA 17-4	0122263	14	35	47	20	M6	20	1.2
ROTA NCK plus 210-52	33 - 72	221	SZA 20-14	0138195	17	35	50	25	M6	22	1.8
ROTA NCK plus 210-52	49 - 100	221	SZA 20-15	0138196	17	35	50	25	M6	22	1.5
ROTA NCK plus 210-52	78 - 129	221	SZA 20-16	0138197	17	40	50	25	M6	22	1.5
ROTA NCK plus 210-52	105 - 157	223	SZA 20-17	0138198	17	40	50	25	M6	22	1.6
ROTA NCK plus 315-91	49 - 124	325	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA NCK plus 315-91	100 - 182	326	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA NCK plus 315-91	164 - 248	324	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA NCK plus 315-91	228 - 304	376	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	4.5

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Nutensteine

T-Nuts



Nutensteine NKA
T-Nuts NKA



Nutensteine NKS
T-Nuts NKS

Technische Daten | Technical data

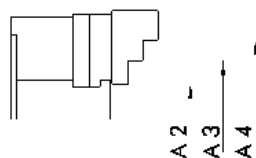
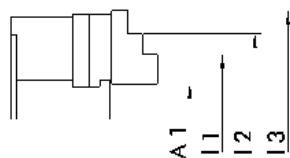
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	H	h	b	G	Zyl.-Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anziehdrehmoment <i>Max. adm. tightening torque</i> [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA NCK plus 165-45	NKA 1	0145103	14	18.5	6.5	20	M10	M10 x 25	50
ROTA NCK plus 165-45	NKS 1	0143104	14	18.5	6.5		M10	M10 x 25	50
ROTA NCK plus 210-52	NKA 2	0145104	17	20.5	7.5	22	M12	M12 x 25	70
ROTA NCK plus 210-52	NKS 2	0143106	17	20.5	7.5		M12	M12 x 25	70
ROTA NCK plus 250-75	NKA 2	0145104	17	20.5	7.5	22	M12	M12 x 25	70
ROTA NCK plus 250-75	NKS 2	0143106	17	20.5	7.5		M12	M12 x 25	70
ROTA NCK plus 315-91	NKA 3	0145105	21	26.5	10	28	M16	M16 x 35	150
ROTA NCK plus 315-91	NKS 3	0143107	21	26.5	10		M16	M16 x 35	150

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA NCK plus 165-45	SHB 165	0121101	8 - 59	22 - 63	71 - 113	115 - 157
ROTA NCK plus 210-52	SHB 210	0121102	9 - 102	27 - 81	77 - 127	123 - 204
ROTA NCK plus 250-75	SHB 210	0121102	25 - 145	51 - 105	101 - 151	147 - 254
ROTA NCK plus 315-91	SHB 250	0121105	35 - 170	65 - 153	147 - 226	220 - 304









Innenspannung | *I.D. clamping*

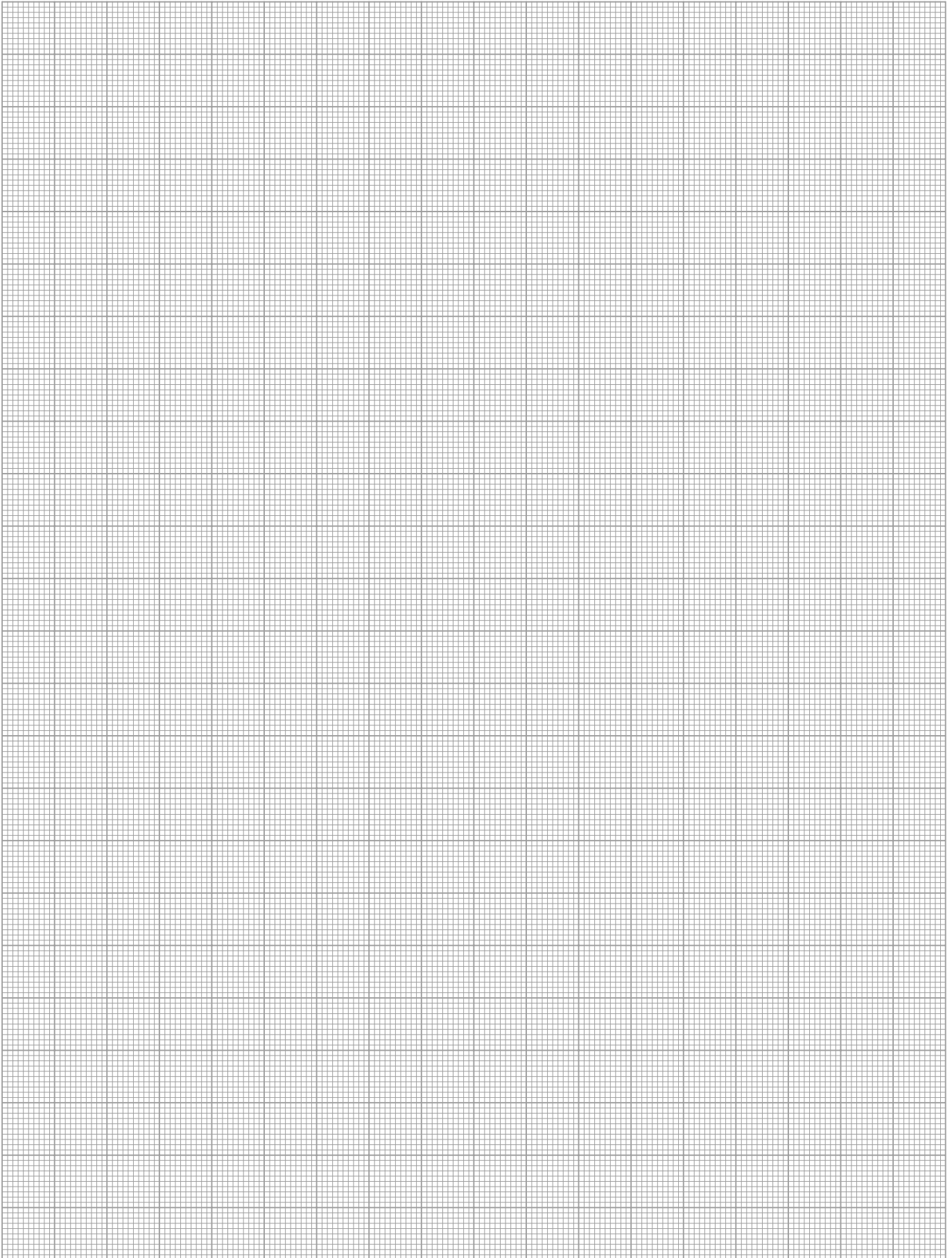
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA NCK plus 165-45	SHB 165	0121101	72 - 120	116 - 169	166 - 210
ROTA NCK plus 210-52	SHB 210	0121102	82 - 132	128 - 180	176 - 265
ROTA NCK plus 250-75	SHB 210	0121102	98 - 148	144 - 196	192 - 312
ROTA NCK plus 315-91	SHB 250	0121105	86 - 164	159 - 244	239 - 370

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | Accessories

	Beschreibung <i>Description</i>	Gebinde <i>Bundle</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	<p>LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i></p>	<p>Kartusche 500 g <i>Cartridge 500 g</i></p> <p>Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i></p> <p>Eimer 30 kg <i>Bucket 30 kg</i></p>	<p>0184210</p> <p>0184211</p> <p>0184212</p>
	<p>LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i></p>	<p>Kartusche 450 g <i>Cartridge 450 g</i></p> <p>Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i></p> <p>Eimer 25 kg <i>Bucket 25 kg</i></p>	<p>0184220</p> <p>0184221</p> <p>0184222</p>
	<p>Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfuttern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. <i>Grease gun</i> <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i></p>	<p>Kartuschen <i>Cartridges</i></p>	<p>9900543</p>
	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	<p>Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfutter. <i>Clamping force tester GFT-X</i> <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i></p>	<p>ROTA NCK plus</p>	<p>0890013</p>
	<p>Montageschlüssel für drehbaren Gewinding – Variante 1 <i>Mounting wrench for turnable ring – Version 1</i></p>	<p>ROTA NCK plus 165-45</p> <p>ROTA NCK plus 210-52</p> <p>ROTA NCK plus 250-75</p> <p>ROTA NCK plus 315-91</p>	<p>8702198</p> <p>8702194</p> <p>8702195</p> <p>8702234</p>
	<p>Futtermontagewerkzeug – Variante 1 Für den Einsatz bei Kraftspannfuttern mit drehbarer Zugbüchse. <i>Chuck assembly tool – Version 1</i> <i>Used for power lathe chucks with turnable draw nut.</i></p>	<p>ROTA NCK plus 165-45</p> <p>ROTA NCK plus 210-52</p> <p>ROTA NCK plus 250-75</p> <p>ROTA NCK plus 315-91</p>	<p>8704596</p> <p>8704616</p> <p>8704597</p> <p>8704617</p> <p>8704598</p> <p>8704618</p> <p>8704599</p> <p>8704619</p>
	<p>Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Leichte Ausführung <i>BAV jaw turning fixture</i> <i>Light version</i></p>	<p>ROTA NCK plus</p>	<p>0119100</p> <p>0119101</p> <p>0119102</p> <p>0119103</p> <p>0119104</p>
	<p>Backen-Ausdrehvorrichtung BSA Schwere Ausführung <i>BSA jaw turning fixture</i> <i>Heavy version</i></p>	<p>ROTA NCK plus</p>	<p>0119110</p> <p>0119111</p> <p>0119112</p>



Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung

Flansche, Armaturenteile, ringförmige und deformationsempfindliche Werkstücke sind optimal gespannt in den Kraftspannfuttern ohne Durchgangsbohrung von SCHUNK.

Power Lathe Chucks without Through-hole

Flanges, tap/valve parts, ring-shaped workpieces and workpieces sensitive to warping can be clamped optimally in SCHUNK power chucks without through holes.





Übersicht | *Overview*



	<i>Seite Page</i>
ROTA NCO	392
ROTA NCO 165	398
ROTA NCO 210	400
ROTA NCO 260	402
ROTA NCO 315	404
ROTA NCO 400	406

	<i>Seite Page</i>
ROTA NCO 500	408
ROTA NCO 630	410
ROTA NCO 800	412
ROTA NCO 1000	414
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	416
Zubehör <i>Accessories</i>	422



	<i>Seite Page</i>
ROTA 2B	424
ROTA 2B 125	430
ROTA 2B 160	432
ROTA 2B 200	434
ROTA 2B 250	436

	<i>Seite Page</i>
ROTA 2B 315	438
ROTA 2B 400	440
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	442
Zubehör <i>Accessories</i>	445



	<i>Seite Page</i>
ROTA NCR	446
ROTA NCR 165	452
ROTA NCR 200	454
ROTA NCR 250	456
ROTA NCR 315	458
ROTA NCR 400	460
ROTA NCR 500	462

	<i>Seite Page</i>
ROTA NCR 630	464
ROTA NCR 800	466
ROTA NCR 1000	468
ROTA NCR 1250	470
ROTA NCR 1600	472
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	474
Zubehör <i>Accessories</i>	482



	<i>Seite Page</i>
ROTA NCS 3	484
ROTA NCS 175/3	490
ROTA NCS 210/3	492
ROTA NCS 250/3	494
ROTA NCS 315/3	496

	<i>Seite Page</i>
ROTA NCS 400/3	498
ROTA NCS 500/3	500
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	502
Zubehör <i>Accessories</i>	503



	<i>Seite Page</i>
ROTA NCS 6	504
ROTA NCS 260/6	510
ROTA NCS 315/6	512
ROTA NCS 400/6	514

	<i>Seite Page</i>
ROTA NCS 500/6	516
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	518
Zubehör <i>Accessories</i>	519



ROTA NCO

Das Keilhaken-Kraftspannfutter ist hervorragend geschützt gegen Schmutz und Späne. Die Technik des ROTA NCO garantiert höchste Präzision und Lebensdauer auf Horizontal- sowie auf Vertikal-Drehmaschinen. Der große Backenhub erlaubt das Spannen über Störkonturen hinweg.

Den Möglichkeiten der Mediendurchführung sind beim ROTA NCO keine Grenzen gesetzt. Zentrale Kühlmitteldurchführung, Luftdurchführung oder Zentralschmierung sind bereits als Standard-Option im Futterkörper vorbereitet.

ROTA NCO

The wedge hook power chuck is excellently protected against dirt and chips. The technology of the ROTA NCO ensures highest precision and life time for applications on horizontal as well as vertical lathes. The long jaw stroke allows for clamping around interfering contours.

Due to the media feed-through, the ROTA NCO chuck is a multi-purpose chuck. Central coolant supply, air feed-through or central lubrication are already standardized options and the chuck body is equipped for these modification possibilities.





Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Keilhaken-Kraftspannfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkräfte

Optimale Backenabstützung für Außen- und Innenspannung durch sehr lange Grundbackenführung

Ermöglicht höchste Spannkräfte bei langer Lebensdauer

Optimiertes Schmieresystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

Größter Backenhub bei größter Backenspannkraft

Sichere und variable Spannung über Störkonturen hinweg

Serienmäßige Abdichtung gegen Kühlschmierstoff und Späne mittels Abstreifleisten, Dichtungen und verschlossener Futterbohrung

Besonders geeignet für den Einsatz auf Vertikal-Drehmaschinen

Mediendurchführung (Kühlschmierstoff oder Luft) als Standard-Option im Futterkörper vorbereitet

Flexibilität je nach Anwendung

Geringe Bauhöhe

Maximale Nutzung des Maschinenraumes und maximale Systemsteifigkeit

Grundbacken mit Spitzverzahnung, Zoll oder metrisch als Standard

Hohe Flexibilität im Bereich Aufsatzbacken

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook power chuck for highest quality requirements

Allows excellent machining processes

High efficiency of the wedge hook system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

Optimum jaw support for O.D. and I.D. clamping due to a very long base jaw guidance

Allows high clamping forces at a long service life

Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

Largest jaw stroke at high jaw clamping force

Safe and variable clamping of workpieces over interfering contours

Sealed against cooling lubricant and chips as standard via wiper strips, seals and sealed toolholder through bore

Excellently suitable for the use on vertical lathes

Media feed-through (coolant or air) as standard option integrated in the chuck body

Flexibility depending on the application

Low height

Maximum use of the machine room and maximum rigidity of the system

Base jaws with fine serration 1.5 mm x 60° and 1/16" x 90° as standard

High flexibility in the range of top jaws

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

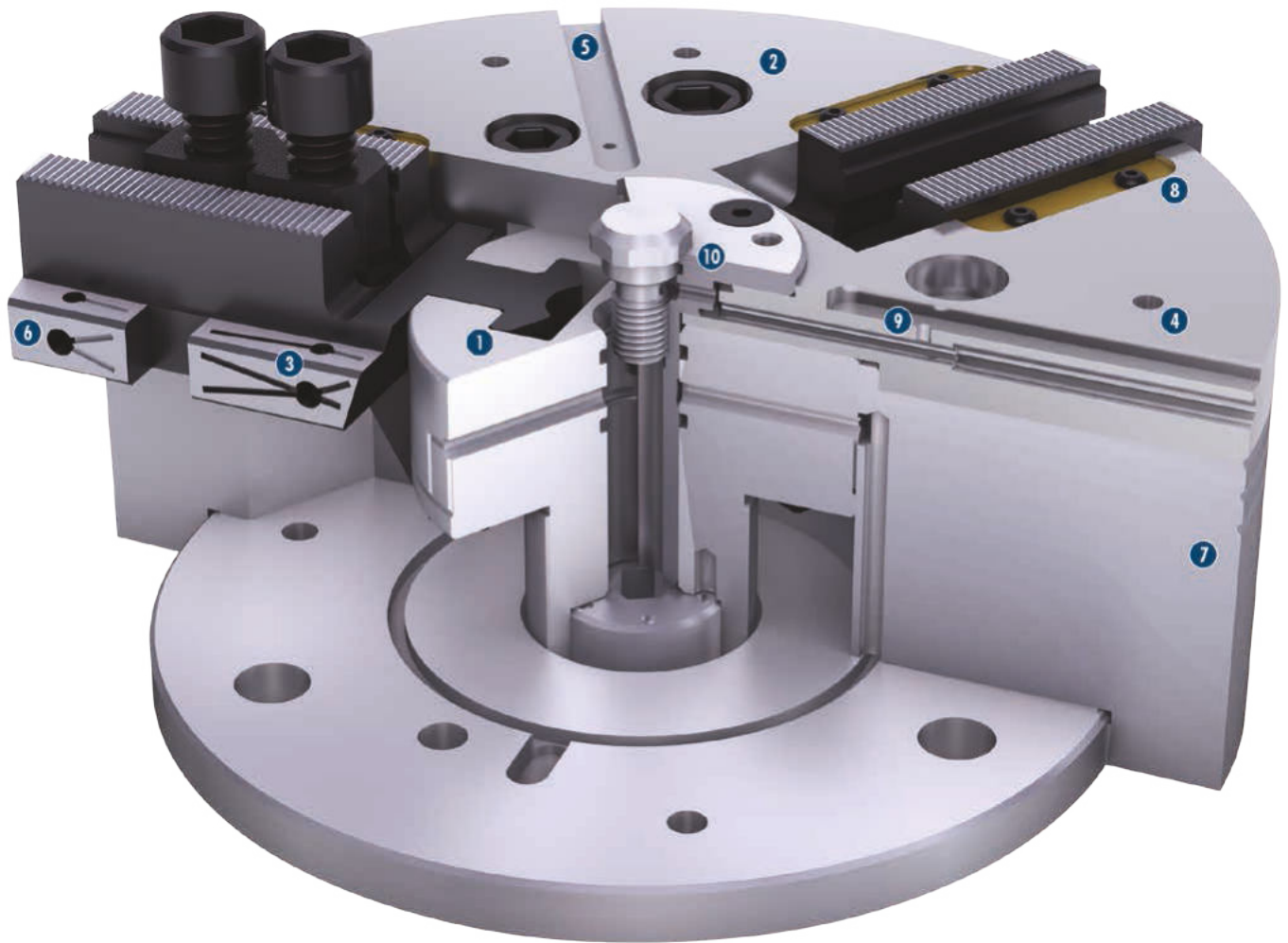
Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i> [min ⁻¹]	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i> [kN]	Max. Betätigungskraft <i>Max. actuating force</i> [kN]	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i> [mm]	Kolbenhub <i>Piston stroke</i> [mm]
ROTA NCO 165	398	6000	72	30	6.4	24
ROTA NCO 210	400	5000	95	42	9	27
ROTA NCO 260	402	4500	150	62	10	30
ROTA NCO 315	404	3600	190	90	13	40
ROTA NCO 400	406	2500	270	120	15	45
ROTA NCO 500	408	2000	330	140	15	45
ROTA NCO 630	410	1600	330	140	15	45
ROTA NCO 800	412	1000	330	140	16	50
ROTA NCO 1000	414	700	410	180	16	50

Technik

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

Technology

The axially movable piston transfers the force to the base jaw and generates a radial jaw movement synchronized with the rotational axis.



- 1 Keilhakenantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkraften im Betrieb
 - 2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision.
Auch bei höchster Spannkraft
 - 3 Optimiertes Schmiersystem**
Für dauerhaft hohe Spannkraften
 - 4 Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne
 - 5 Zusätzliche Führungsnuten im Futtergesicht**
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne
 - 6 Lange Backenführung**
Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung
 - 7 Geringe Bauhöhe**
Erweitert den Arbeitsraum Ihrer Maschine
 - 8 Abstreifleisten**
Dichten die Grundbackenführungen ab und bieten guten Schutz gegen Kühlschmierstoff und Späne
 - 9 Integrierte Luftdurchführung mit Anschlussbohrungen**
Für Luftanlagekontrolle
 - 10 Zentrale Medienzuführung**
Für Zentralschmierung, Luftanlagekontrolle oder Kühlschmierstoff auf Anfrage möglich
- 1 Wedge hook drive**
Offers constantly high clamping forces in operation
 - 2 Hardened and extremely rigid base body**
Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force
 - 3 Optimized lubrication system**
For consistently high clamping forces
 - 4 Mounting threads**
For workpiece stops or cover plates
 - 5 Additional slot guidance on the chuck face**
For workpiece stops or cover plates
 - 6 Long jaw guidance**
Offers optimum support for O.D. and I.D. clamping
 - 7 Low height**
Increases the workspace of your machine
 - 8 Wiper strips**
Seal the base jaw guidances and offer a good protection against coolant and chips
 - 9 Integrated air supply with mounting holes**
For mounting an air monitoring system
 - 10 Central media feed-through**
For central lubrication, air control or coolant available upon request

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.

1 Spitzverzahnung

- 1/16" x 90°
- 3/32" x 90°

2 Metrischer Kreuzversatz

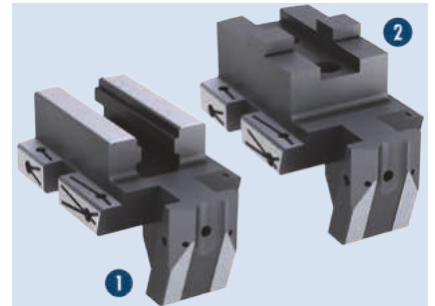
Three standardized jaw interfaces available

Select one standardized jaw interface from the 3 standardized versions and benefit from the fact that existing top jaws can also be used on the new SCHUNK lathe chuck.

1 Fine serration

- 1/16" x 90°
- 3/32" x 90°

2 Metric tongue and groove

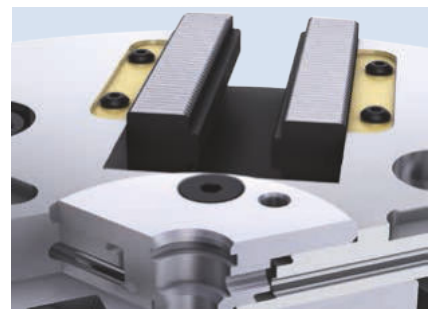


Justierbare Messingabstreifleisten

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

Adjustable brass wiper bars

Adjustable brass wiper bars seal the base jaws to give protection against coolant and chips.

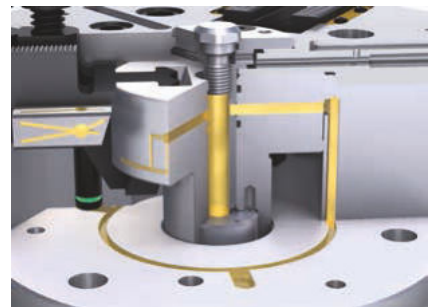


Modifikation Zentralschmierung

Anstelle der herkömmlichen Fettschmierung über Schmiernippel kann das Futter über eine integrierte Zentralschmierung mit Öl versorgt werden.

Modification central lubrication

The chuck can be supplied with oil via an integrated central lubrication instead of conventionally greasing it via lubrication nipples.

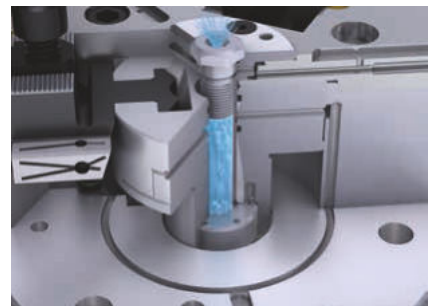


Modifikation Kühlschmierstoffzufuhr

Für Drehmaschinen mit integrierter Kühlschmierstoffzuführung durch die Spindel kann der Kühlschmierstoff durch das Drehfutter direkt an das Werkstück geführt werden.

Modification coolant supply

The lathes with integrated coolant supply via the spindle can be directly fed to the workpiece through the lathe chuck.

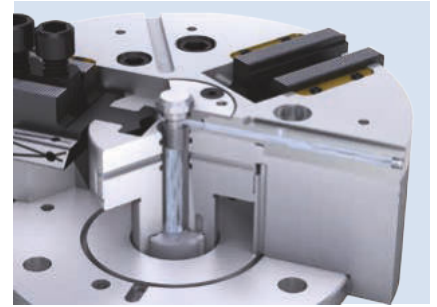


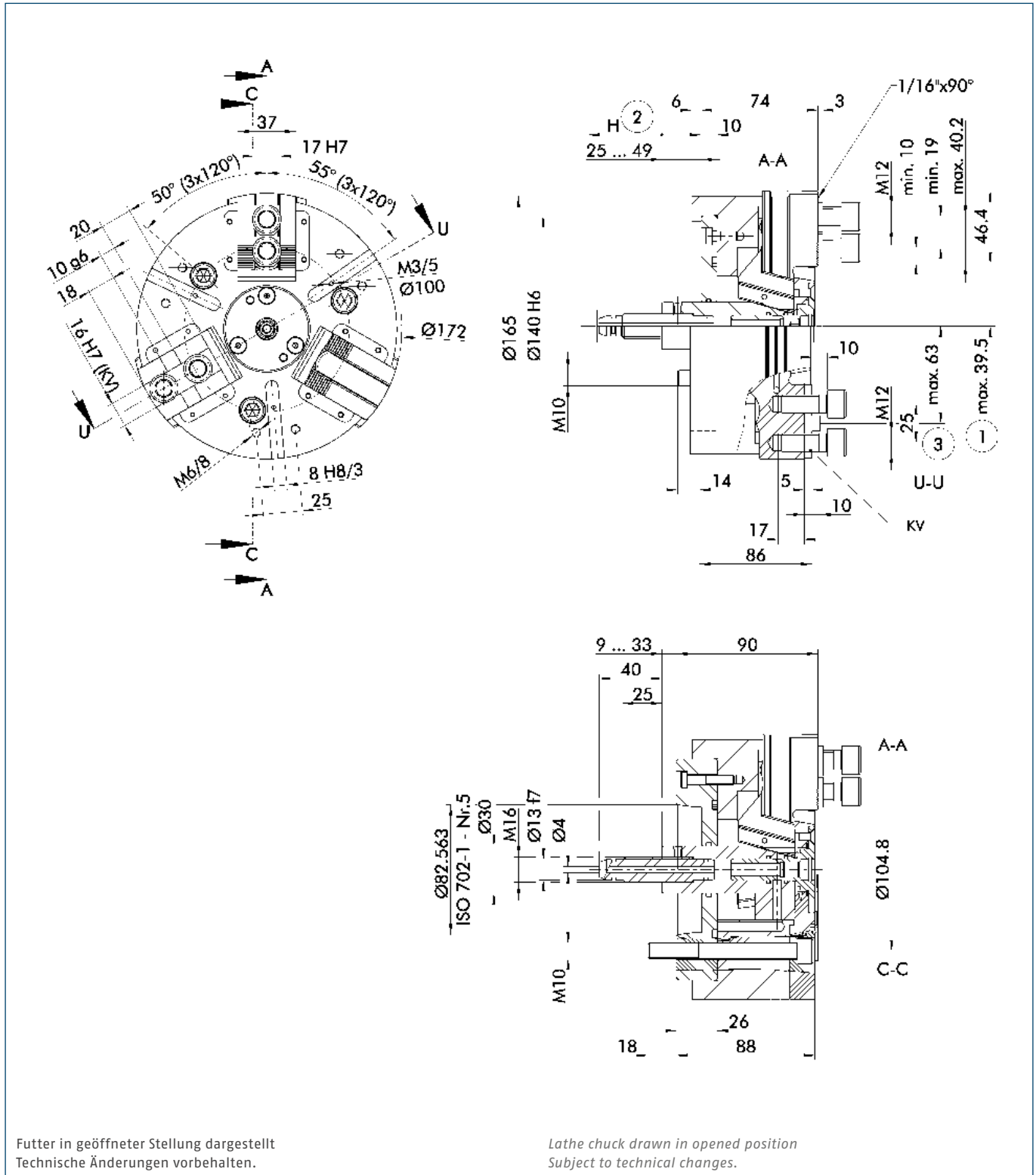
Modifikation Luftanlagekontrolle

In der automatisierten Serienfertigung kann mittels Luftanlagekontrolle überprüft werden, ob das Werkstück anliegt und sicher gespannt werden kann.

Modification air control

In automated series production, air control can be used to check whether the workpiece is in contact and can be clamped securely.





Futter in geöffneter Stellung dargestellt
Technische Änderungen vorbehalten.

Lathe chuck drawn in opened position
Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn ③ Abstand auf Mitte Kreuzversatz ① Distance to center of first tooth ③ Distance to center of tongue and groove
- ② Richtung des Kolbenhubes ② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0856000	1/16" x 90°	6000	72	30	6.4	24	0.04	11
ISO 702-1	Nr. 5	0856001	1/16" x 90°	6000	72	30	6.4	24	0.04	13
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0856002	KV T&G	6000	72	30	6.4	24	0.04	11
ISO 702-1	Nr. 5	0856003	KV T&G	6000	72	30	6.4	24	0.04	13

KV = metrischer Kreuzversatz

T&G = metric tongue and groove

Lieferumfang

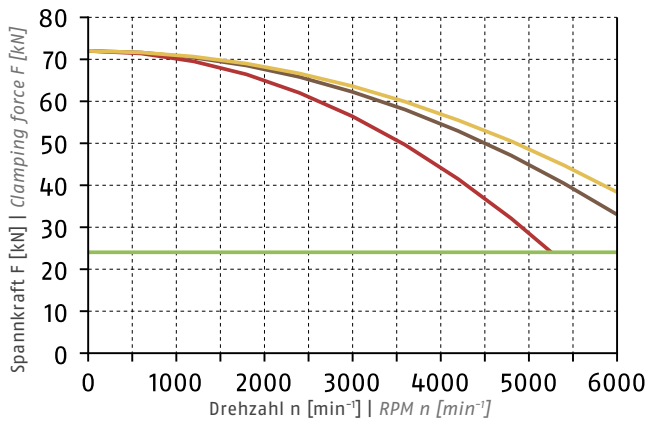
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

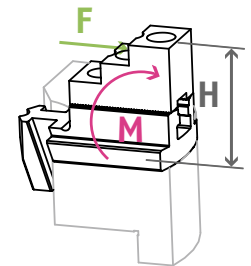
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 200
1.6 kg
- SWB 160
3.1 kg
- SWB-AL 160
1.2 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 1632 \text{ Nm}$

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 420 | See page 420

Standard-Spannbacken
siehe Seite 416
Standard chuck jaws
see page 416

Mediendurchführung
siehe Seite 422
Media feed-through
see page 422

Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories

Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0856010	1/16" x 90°	5000	95	42	9	27	0.11	21
ISO 702-1	Nr. 5	0856011	1/16" x 90°	5000	95	42	9	27	0.12	23
ISO 702-1	Nr. 6	0856012	1/16" x 90°	5000	95	42	9	27	0.12	23
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0856013	KV T&G	5000	95	42	9	27	0.11	21
ISO 702-1	Nr. 5	0856014	KV T&G	5000	95	42	9	27	0.12	23
ISO 702-1	Nr. 6	0856015	KV T&G	5000	95	42	9	27	0.12	23

KV = metrischer Kreuzversatz

T&G = metric tongue and groove

Lieferumfang

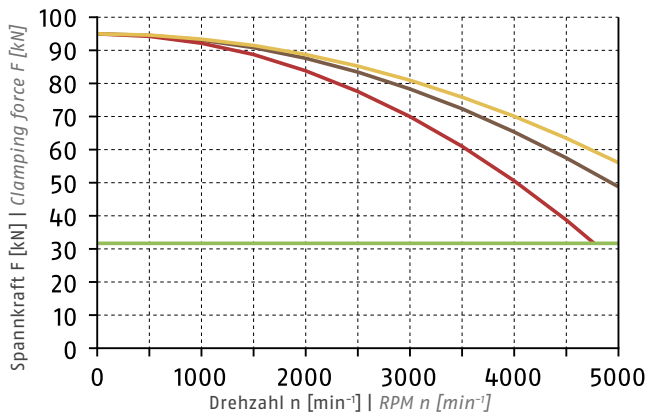
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

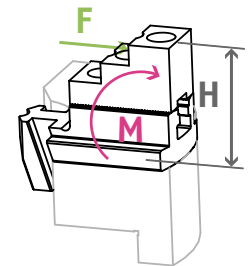
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 210
2 kg
- SWB 200
4.1 kg
- SWB-AL 200
1.5 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2185 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 420 | See page 420



Standard-Spannbacken
siehe Seite 416
Standard chuck jaws
see page 416



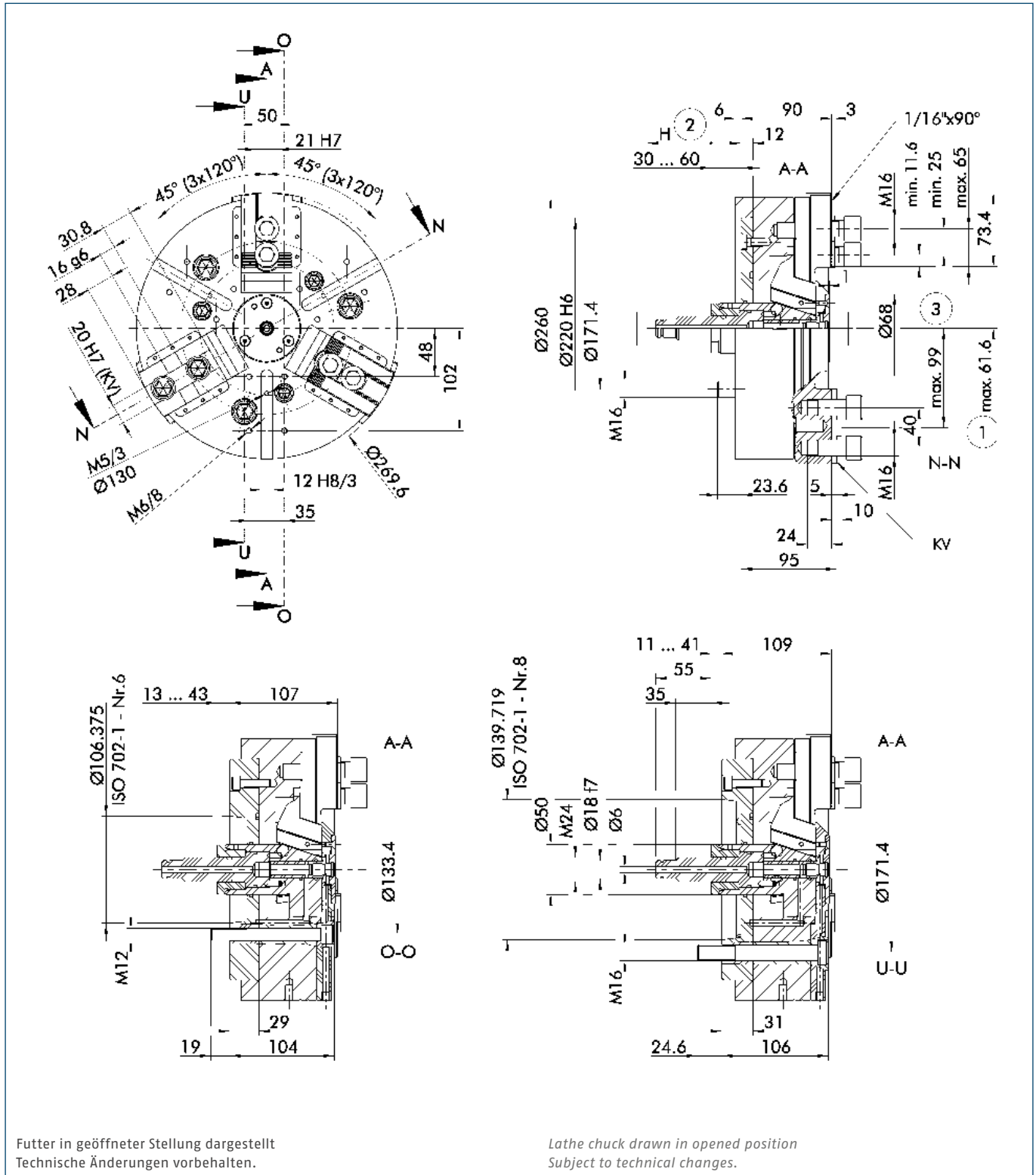
Mediendurchführung
siehe Seite 422
Media feed-through
see page 422



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Futter in geöffneter Stellung dargestellt
Technische Änderungen vorbehalten.

Lathe chuck drawn in opened position
Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn ③ Abstand auf Mitte Kreuzversatz ① Distance to center of first tooth ③ Distance to center of tongue and groove
- ② Richtung des Kolbenhubes ② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0856020	1/16" x 90°	4500	150	62	10	30	0.3	34
ISO 702-1	Nr. 6	0856021	1/16" x 90°	4500	150	62	10	30	0.33	39
ISO 702-1	Nr. 8	0856022	1/16" x 90°	4500	150	62	10	30	0.33	38
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0856023	KV T&G	4500	150	62	10	30	0.3	34
ISO 702-1	Nr. 6	0856024	KV T&G	4500	150	62	10	30	0.33	39
ISO 702-1	Nr. 8	0856025	KV T&G	4500	150	62	10	30	0.33	38

KV = metrischer Kreuzversatz

T&G = metric tongue and groove

Lieferumfang

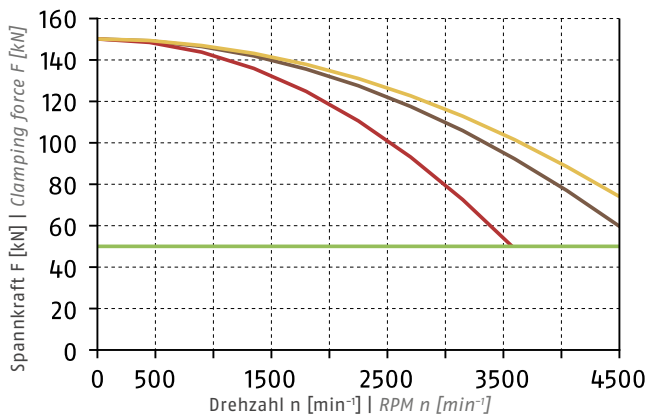
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

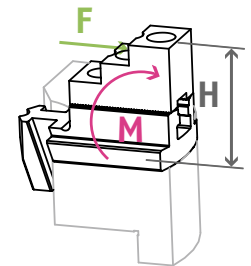
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 250
3.5 kg
- SWB 250
9.4 kg
- SWB-AL 250
3 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 4100 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 420 | See page 420



Standard-Spannbacken
siehe Seite 416
Standard chuck jaws
see page 416



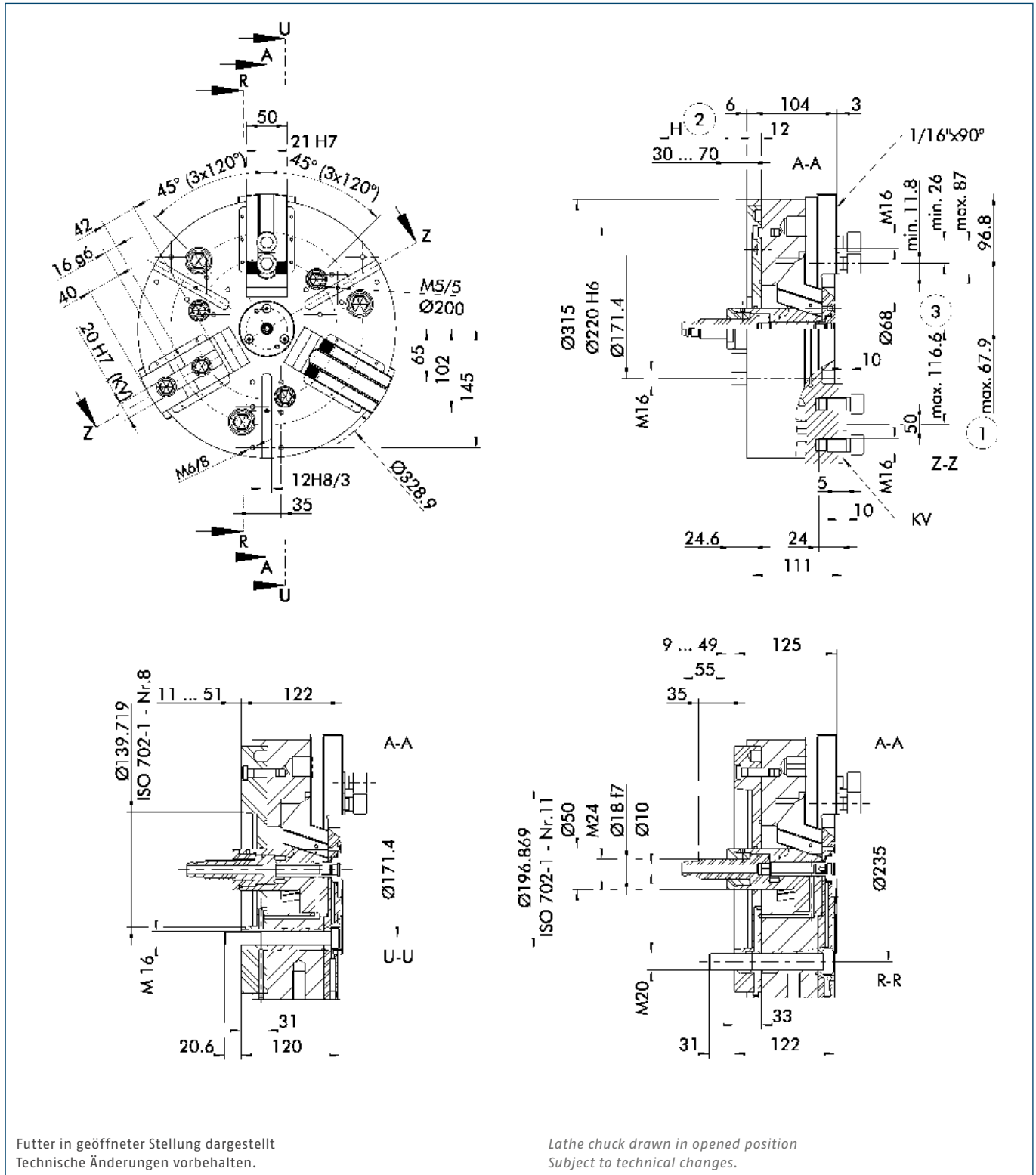
Mediendurchführung
siehe Seite 422
Media feed-through
see page 422



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Richtung des Kolbenhubes

③ Abstand auf Mitte Kreuzversatz

① Distance to center of first tooth
② Piston stroke direction

③ Distance to center of tongue and groove

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0856030	1/16" x 90°	3600	190	90	13	40	0.77	59
ISO 702-1	Nr. 8	0856032	1/16" x 90°	3600	190	90	13	40	0.86	66
ISO 702-1	Nr. 11	0856033	1/16" x 90°	3600	190	90	13	40	0.85	65
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0856034	KV T&G	3600	190	90	13	40	0.77	59
ISO 702-1	Nr. 8	0856036	KV T&G	3600	190	90	13	40	0.86	66
ISO 702-1	Nr. 11	0856037	KV T&G	3600	190	90	13	40	0.85	65

KV = metrischer Kreuzversatz

T&G = metric tongue and groove

Lieferumfang

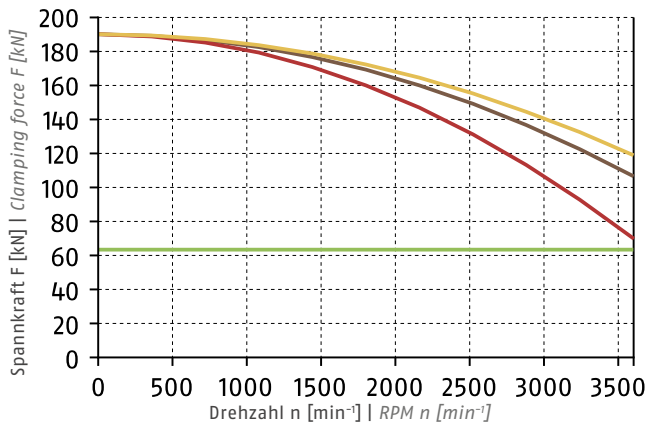
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

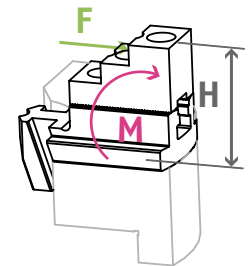
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 5320 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

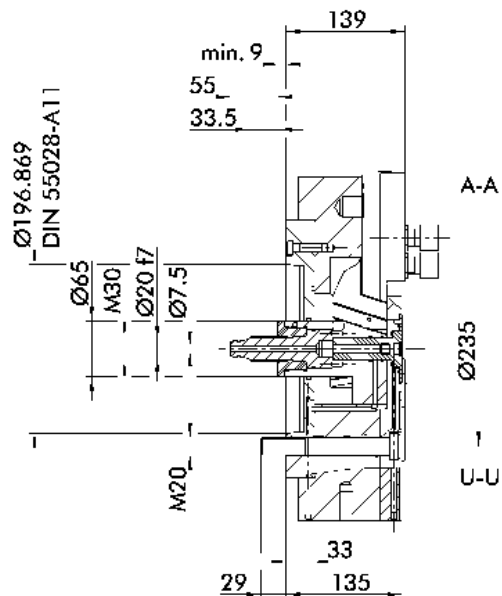
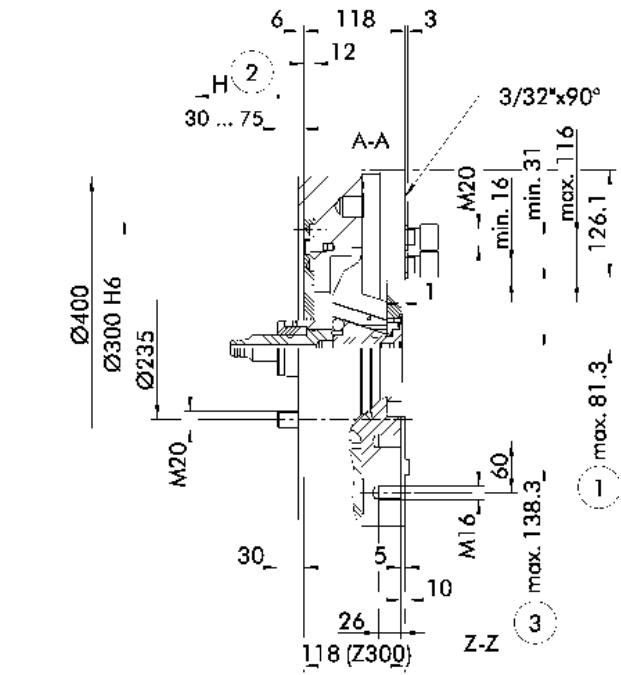
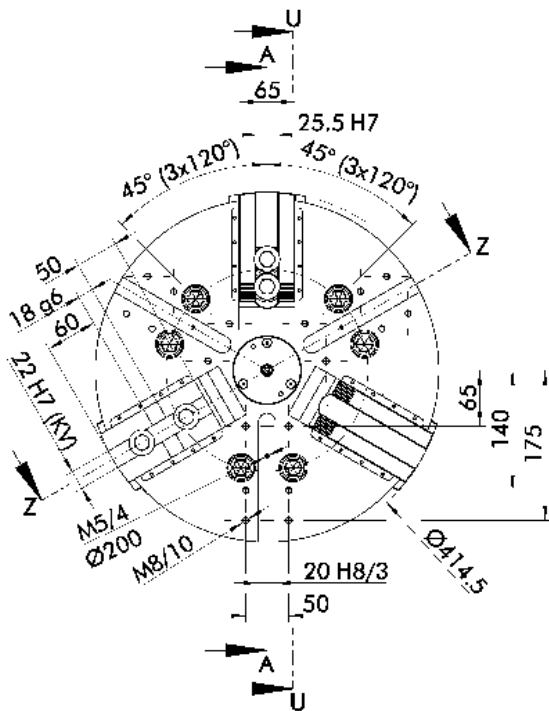
① Siehe Seite 420 | See page 420

Standard-Spannbacken
siehe Seite 416
Standard chuck jaws
see page 416

Mediendurchführung
siehe Seite 422
Media feed-through
see page 422

Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories

Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Futter in geöffneter Stellung dargestellt
Technische Änderungen vorbehalten.

Lathe chuck drawn in opened position
Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ② Richtung des Kolbenhubes
- ③ Abstand auf Mitte Kreuzversatz
- ① Distance to center of first tooth
- ② Piston stroke direction
- ③ Distance to center of tongue and groove

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0856040	3/32" x 90°	2500	270	120	15	45	2.25	108
ISO 702-1	Nr. 11	0856041	3/32" x 90°	2500	270	120	15	45	2.36	114
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0856042	KV T&G	2500	270	120	15	45	2.25	108
ISO 702-1	Nr. 11	0856043	KV T&G	2500	270	120	15	45	2.36	114

KV = metrischer Kreuzversatz

T&G = metric tongue and groove

Lieferumfang

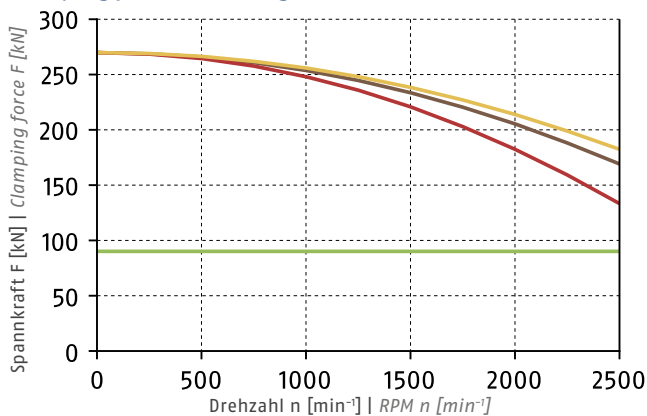
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

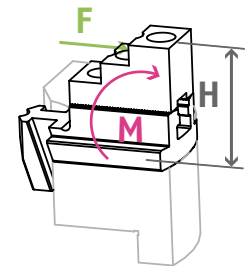
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg
- SWB-AL 400
6.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 9900 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 420 | See page 420



Standard-Spannbacken
siehe Seite 416
Standard chuck jaws
see page 416



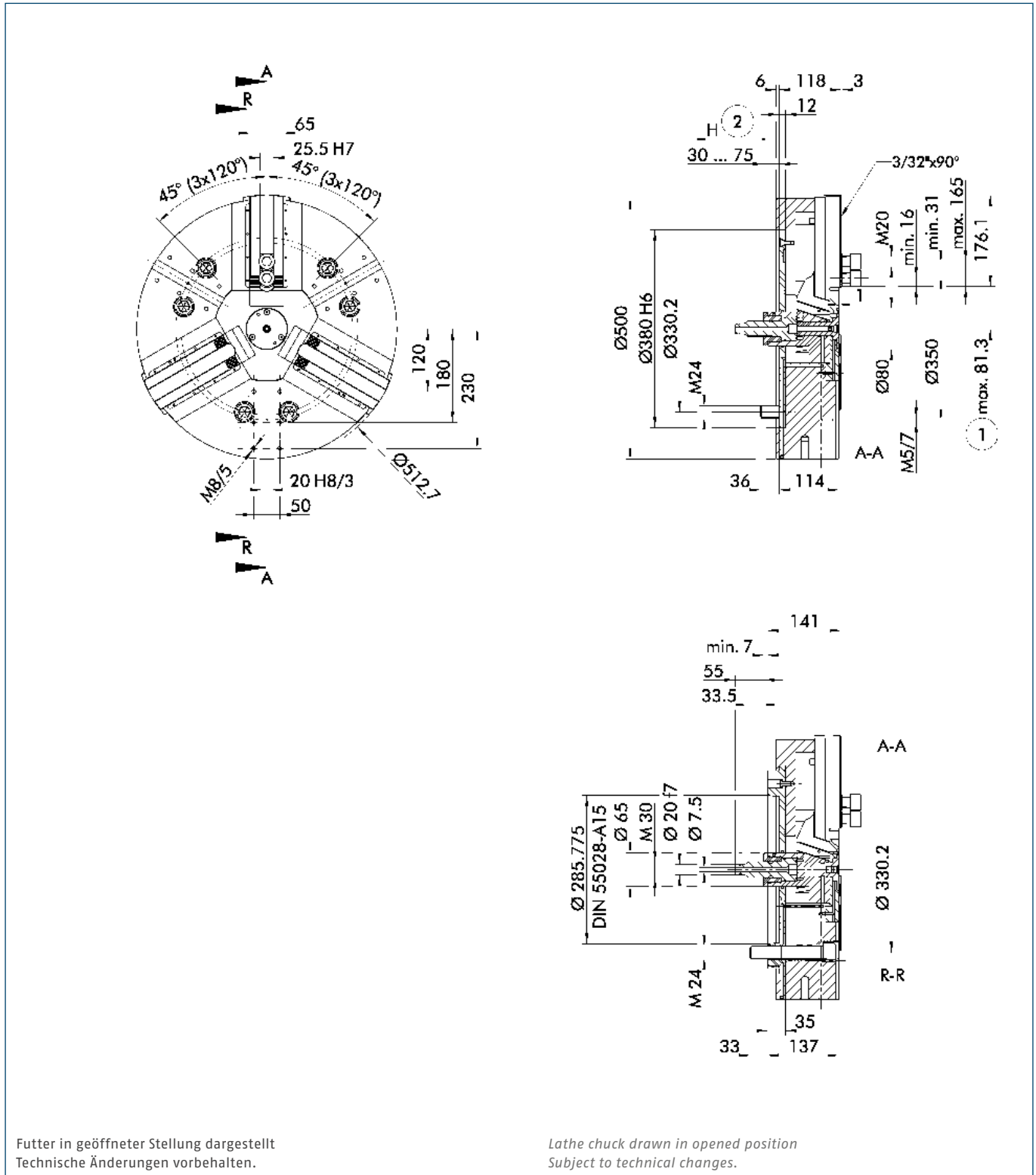
Mediendurchführung
siehe Seite 422
Media feed-through
see page 422



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	0856050	3/32" x 90°	2000	330	140	15	45	5.3	164
ISO 702-1	Nr. 15	0856051	3/32" x 90°	2000	330	140	15	45	5.6	172

Futter mit Kreuzversatz auf Anfrage

Chuck with tongue and groove upon request

Lieferumfang

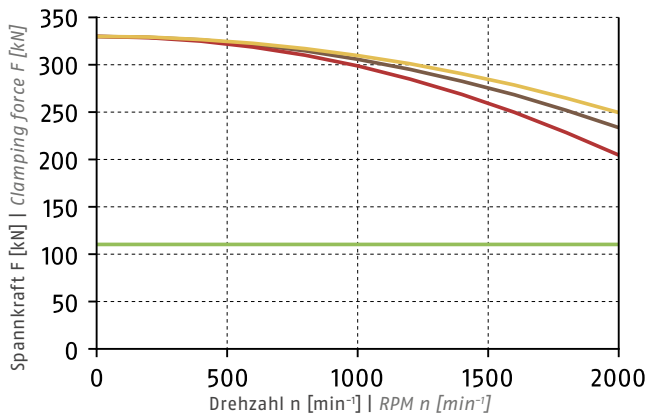
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

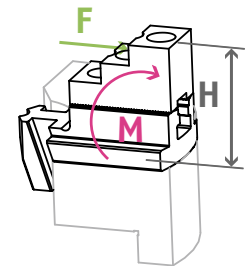
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg
- SWB-AL 400
6.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 12100 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 420 | See page 420



Standard-Spannbacken
siehe Seite 416
Standard chuck jaws
see page 416



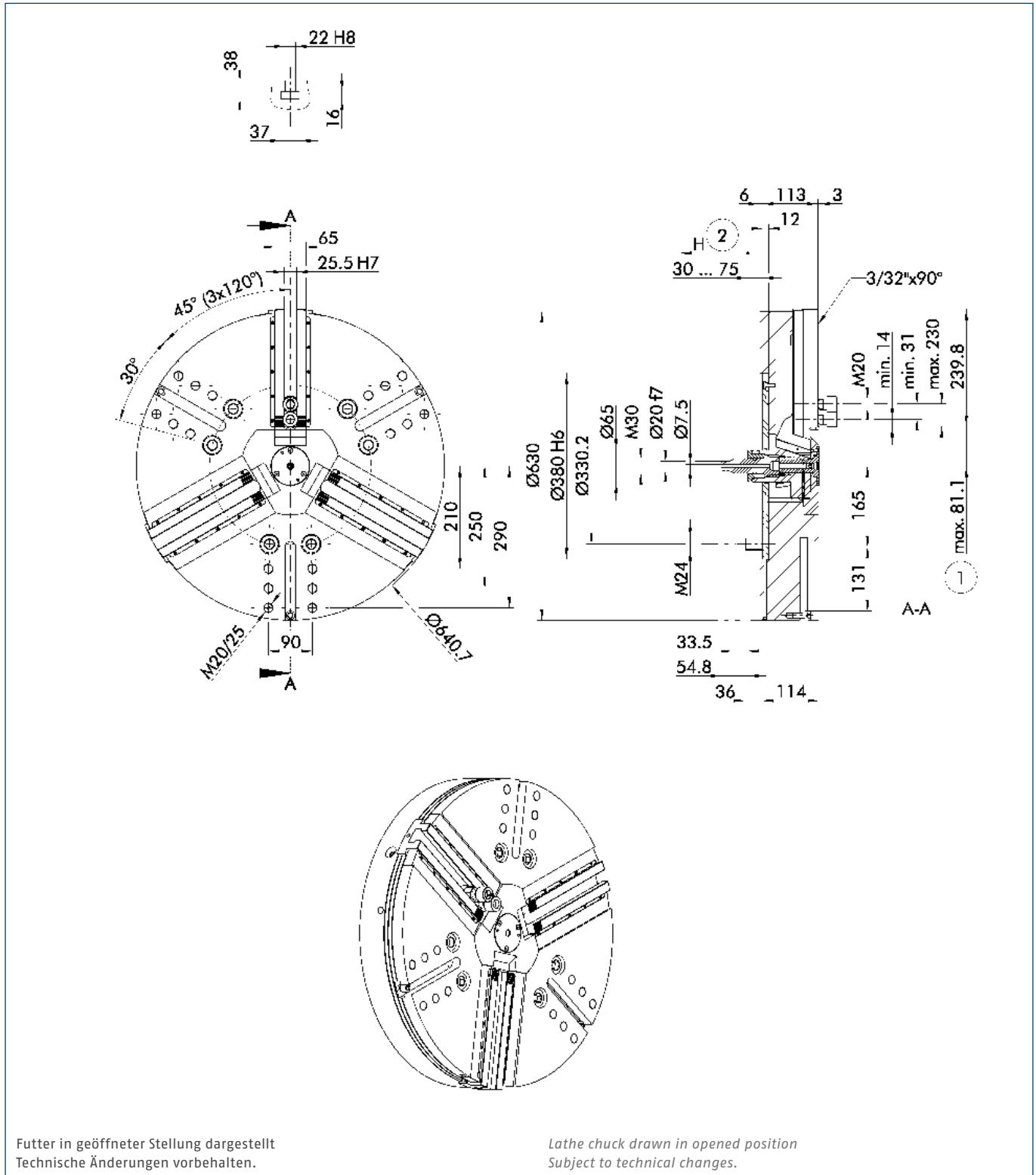
Mediendurchführung
siehe Seite 422
Media feed-through
see page 422



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Richtung des Kolbenhubes

① Distance to center of first tooth

② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	0856060	3/32" x 90°	1600	330	140	15	45	13.8	263

Futter mit Kreuzversatz auf Anfrage

Chuck with tongue and groove upon request

Lieferumfang

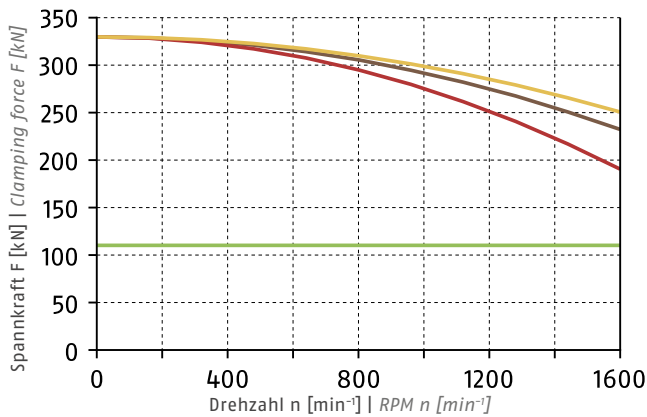
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

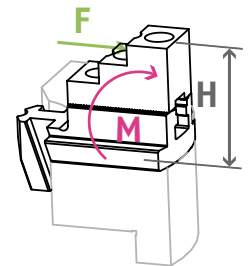
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg
- SWB-AL 400
6.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 12100 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 420 | See page 420



Standard-Spannbacken
siehe Seite 416
Standard chuck jaws
see page 416



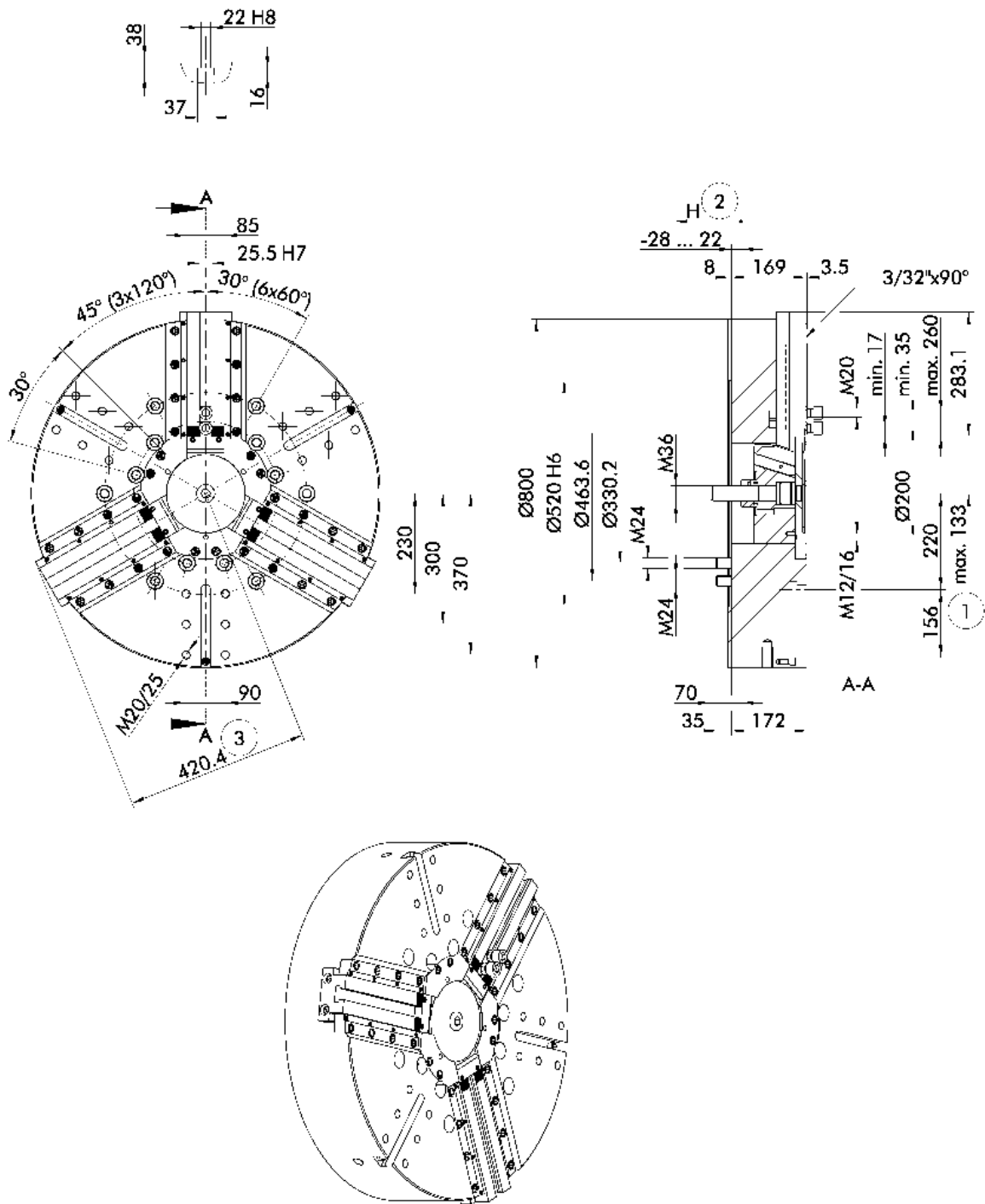
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Futter in geöffneter Stellung dargestellt
Technische Änderungen vorbehalten.

Lathe chuck drawn in opened position
Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ② Richtung des Kolbenhubes

- ③ Schwingkreisradius

- ① Distance to center of first tooth
- ② Piston stroke direction
- ③ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	0856070	3/32" x 90°	1000	330	140	16	50	58	658

Futter mit Kreuzversatz auf Anfrage

Chuck with tongue and groove upon request

Lieferumfang

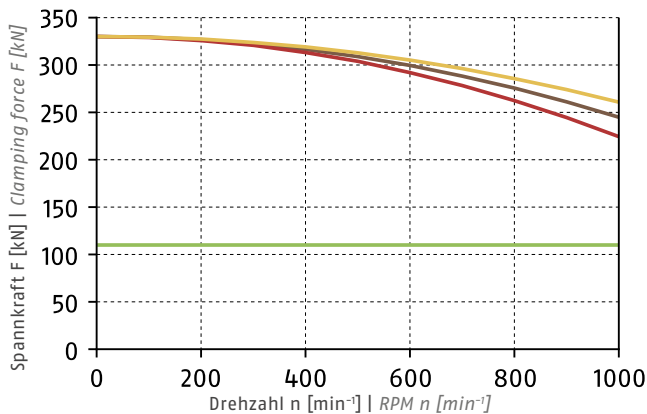
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

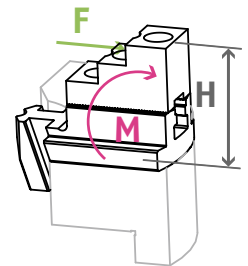
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SWB-AL 400
6.4 kg
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 14850 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 420 | See page 420



Standard-Spannbacken
siehe Seite 416
Standard chuck jaws
see page 416



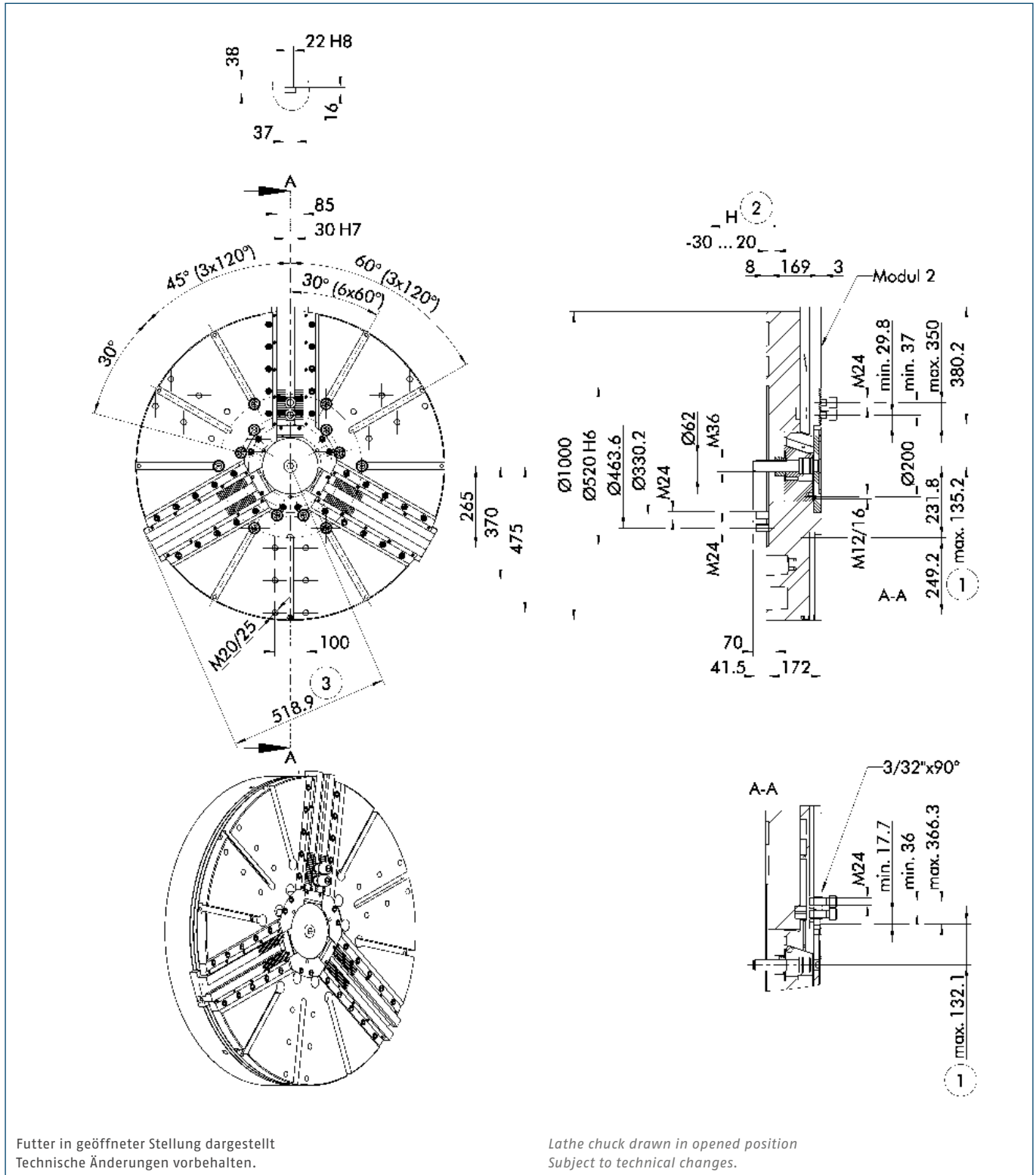
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn ③ Schwingkreisradius
- ② Richtung des Kolbenhubes

- ① Distance to center of first tooth ③ Swing diameter radius
- ② Piston stroke direction

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	0856080	Modul 2	700	410	180	16	50	90.3	707
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	0856081	3/32" x 90°	700	410	180	16	50	90.3	707

Futter mit Kreuzversatz auf Anfrage

Chuck with tongue and groove upon request

Lieferumfang

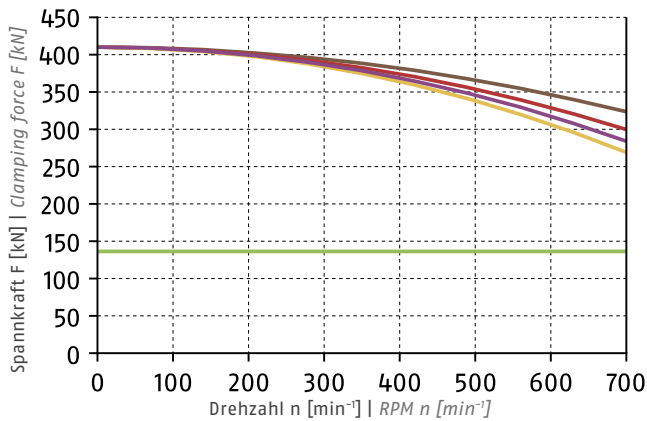
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

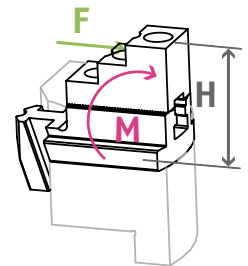


ⓘ Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB-M 800
15 kg
- SP-HB 800
29.4 kg
- SP-WB 800
42 kg
- SWB-M 800
38.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 18313 \text{ Nm}$

ⓘ Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓘ Siehe Seite 420 | See page 420



Standard-Spannbacken
siehe Seite 416
Standard chuck jaws
see page 416



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



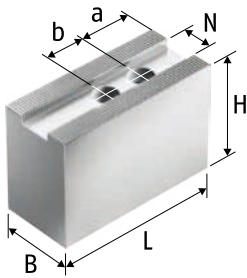
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



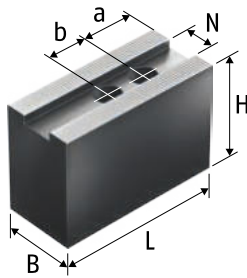
Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



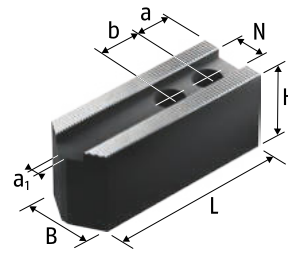
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
Soft Top Jaws SWB-AL
Aluminum



Weiche Aufsatzbacken SP-WB,
CWB, SWB
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SP-WB, CWB, SWB
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Soft Top Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Aufsatzbacken SWBL
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SWBL
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

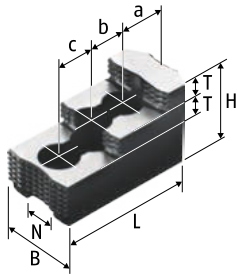
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCO 165	SWBL 160	0120151	17	35	40	78	4	15	22	1.9
ROTA NCO 165	CWB 160	0100005	17	35	40	70		15	22	1.7
ROTA NCO 165	SWB 160	0120102	17	40	60	70		15	22	3.1
ROTA NCO 165	SWB-AL 160	0168100	17	40	60	70		15	22	1.2
ROTA NCO 210	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22	2.6
ROTA NCO 210	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22	2.7
ROTA NCO 210	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22	4.1
ROTA NCO 210	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22	1.5
ROTA NCO 260	SWBL 250/21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	5.6
ROTA NCO 260	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA NCO 260	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA NCO 260	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3
ROTA NCO 315	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	6.5
ROTA NCO 315	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA NCO 315	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA NCO 315	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3
ROTA NCO 400	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	12.6
ROTA NCO 400	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	16
ROTA NCO 400	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	6.4
ROTA NCO 500	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	12.6
ROTA NCO 500	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	16
ROTA NCO 500	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	6.4
ROTA NCO 630	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	12.6
ROTA NCO 630	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	16
ROTA NCO 630	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	6.4
ROTA NCO 800	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	12.6
ROTA NCO 800	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	16
ROTA NCO 800	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	6.4
ROTA NCO 1000	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300		68	65	42

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

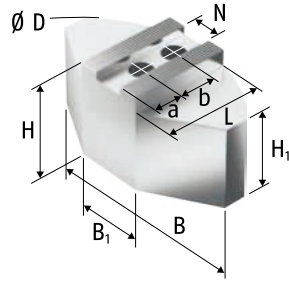
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



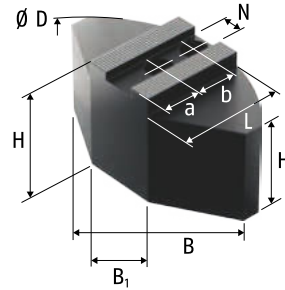
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



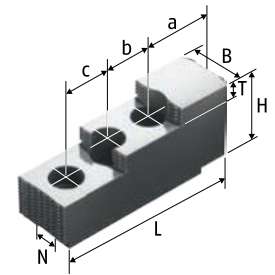
Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SWB-SA
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



Harte Stufenaufsatzbacken
SP-HB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SP-HB
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	B1 [mm]	D [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]	T [mm]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCO 165	SHB 200	0121104	17	40			49		72.5	12	18	19	19	1.6
ROTA NCO 210	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		3.4
ROTA NCO 210	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		8.6
ROTA NCO 210	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	2
ROTA NCO 260	SWB-SA 250/21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		7.3
ROTA NCO 260	SWB-SM 250/21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		14
ROTA NCO 260	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	3.5
ROTA NCO 315	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		12
ROTA NCO 315	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		26.6
ROTA NCO 315	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	4.6
ROTA NCO 400	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA NCO 400	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA NCO 400	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA NCO 500	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA NCO 500	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA NCO 500	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA NCO 630	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA NCO 630	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA NCO 630	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA NCO 800	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA NCO 800	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA NCO 800	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA NCO 1000	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	29.4
ROTA NCO 1000	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	29.4

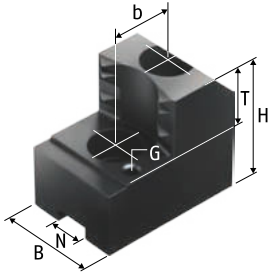
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping with Fine Serration 90°

mit Spitzverzahnung 90°



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZA
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

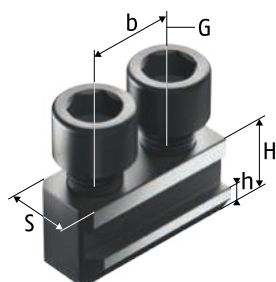
Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range [mm]	Schwingkreis Swing diameter [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCO 210	30 - 82	231	SZA 20-14	0138195	17	35	50	25	M6	22	1.8
ROTA NCO 210	54 - 110	231	SZA 20-15	0138196	17	35	50	25	M6	22	1.5
ROTA NCO 210	83 - 140	231	SZA 20-16	0138197	17	40	50	25	M6	22	1.5
ROTA NCO 210	110 - 167	233	SZA 20-17	0138198	17	40	50	25	M6	22	1.6
ROTA NCO 260	51 - 115	283	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	3.3
ROTA NCO 260	90 - 155	283	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	2.9
ROTA NCO 260	140 - 204	285	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	2.7
ROTA NCO 260	187 - 251	322	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA NCO 315	45 - 143	344	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA NCO 315	100 - 201	344	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA NCO 315	165 - 267	343	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA NCO 315	229 - 315	387	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	4.5
ROTA NCO 400	115 - 266	492	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCO 400	198 - 351	472	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCO 400	269 - 400	494	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA NCO 500	120 - 343	569	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCO 500	203 - 428	549	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCO 500	273 - 499	593	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA NCO 630	114 - 483	710	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCO 630	196 - 568	690	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCO 630	266 - 630	725	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA NCO 800	218 - 655	882	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCO 800	303 - 739	862	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA NCO 800	373 - 800	894	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Nutensteine

T-Nuts



Nutensteine NKA
T-Nuts NKA



Nutensteine NS
T-Nuts NS



Nutensteine NKS
T-Nuts NKS

Technische Daten | Technical data

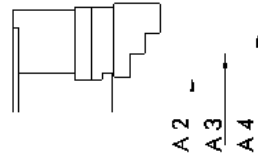
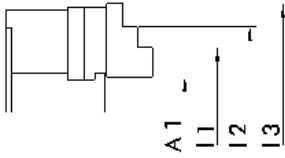
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	S	H	h	b	G	Zyl.-Schraube Cyl.-screw	Max. zul. Anziehdreh- moment Max. adm. tightening torque [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA NCO 165	NKA 2	0145104	17	20.5	7.5	22	M12	M12 x 25	70
ROTA NCO 165	NKS 2	0143106	17	20.5	7.5		M12	M12 x 25	70
ROTA NCO 210	NKA 2	0145104	17	20.5	7.5	22	M12	M12 x 25	70
ROTA NCO 210	NKS 2	0143106	17	20.5	7.5		M12	M12 x 25	70
ROTA NCO 260	NKA 3	0145105	21	26.5	10	28	M16	M16 x 35	150
ROTA NCO 260	NKS 3	0143107	21	26.5	10		M16	M16 x 35	150
ROTA NCO 315	NKA 3	0145105	21	26.5	10	28	M16	M16 x 35	150
ROTA NCO 315	NKS 3	0143107	21	26.5	10		M16	M16 x 35	150
ROTA NCO 400	NS 201	0142103	25.5	33.7	15.5		M20	M20 x 45	300
ROTA NCO 500	NS 201	0142103	25.5	33.7	15.5		M20	M20 x 45	300
ROTA NCO 630	NS 201	0142103	25.5	33.7	15.5		M20	M20 x 45	300
ROTA NCO 800	NS 200	0140103	25.5	29	11		M20	M20 x 40	220
ROTA NCO 1000	NS 240	0140104	30	41	15		M24	M24 x 50	450

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA NCO 165	SHB 200	0121104	15 - 69	27 - 73	75 - 121	117 - 163
ROTA NCO 210	SHB 210	0121102	9 - 108	33 - 91	83 - 137	129 - 204
ROTA NCO 260	SHB 250	0121105	20 - 132	44 - 135	126 - 208	199 - 260
ROTA NCO 315	SHB 315	0121111	20 - 154	37 - 141	129 - 233	221 - 315
ROTA NCO 400	SHB 400	0121107	26 - 230	59 - 175	161 - 277	263 - 400
ROTA NCO 500	SHB 400	0121107	26 - 328	59 - 175	161 - 277	263 - 500
ROTA NCO 630	SHB 400	0121107	26 - 457	54 - 171	157 - 272	258 - 630
ROTA NCO 800	SHB 400	0121107	168 - 558	224 - 342	326 - 443	428 - 800
ROTA NCO 1000	SP-HB 800	0125108	34 - 669	107 - 297	282 - 462	447 - 1000

Innenspannung | I.D. clamping

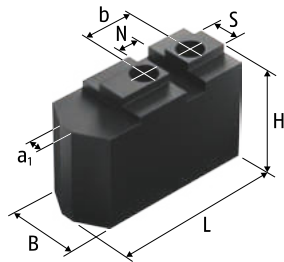
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA NCO 165	SHB 200	0121104	71 - 119	113 - 165	159 - 210
ROTA NCO 210	SHB 210	0121102	82 - 136	128 - 184	176 - 265
ROTA NCO 260	SHB 250	0121105	71 - 153	143 - 233	223 - 330
ROTA NCO 315	SHB 315	0121111	89 - 194	181 - 285	273 - 380
ROTA NCO 400	SHB 400	0121107	99 - 215	200 - 316	302 - 480
ROTA NCO 500	SHB 400	0121107	99 - 215	200 - 316	302 - 604
ROTA NCO 630	SHB 400	0121107	99 - 215	200 - 316	302 - 730
ROTA NCO 800	SHB 400	0121107	241 - 358	343 - 459	444 - 834
ROTA NCO 1000	SP-HB 800	0125108	190 - 371	356 - 546	531 - 1100

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Weiche Aufsatzbacken

mit Kreuzversatz



Weiche Aufsatzbacken SRK
 Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
 Soft Top Jaws SRK
 Steel 16MnCr5 suitable for case
 hardening

Soft Top Jaws

with Tongue and Groove

Technische Daten | Technical data

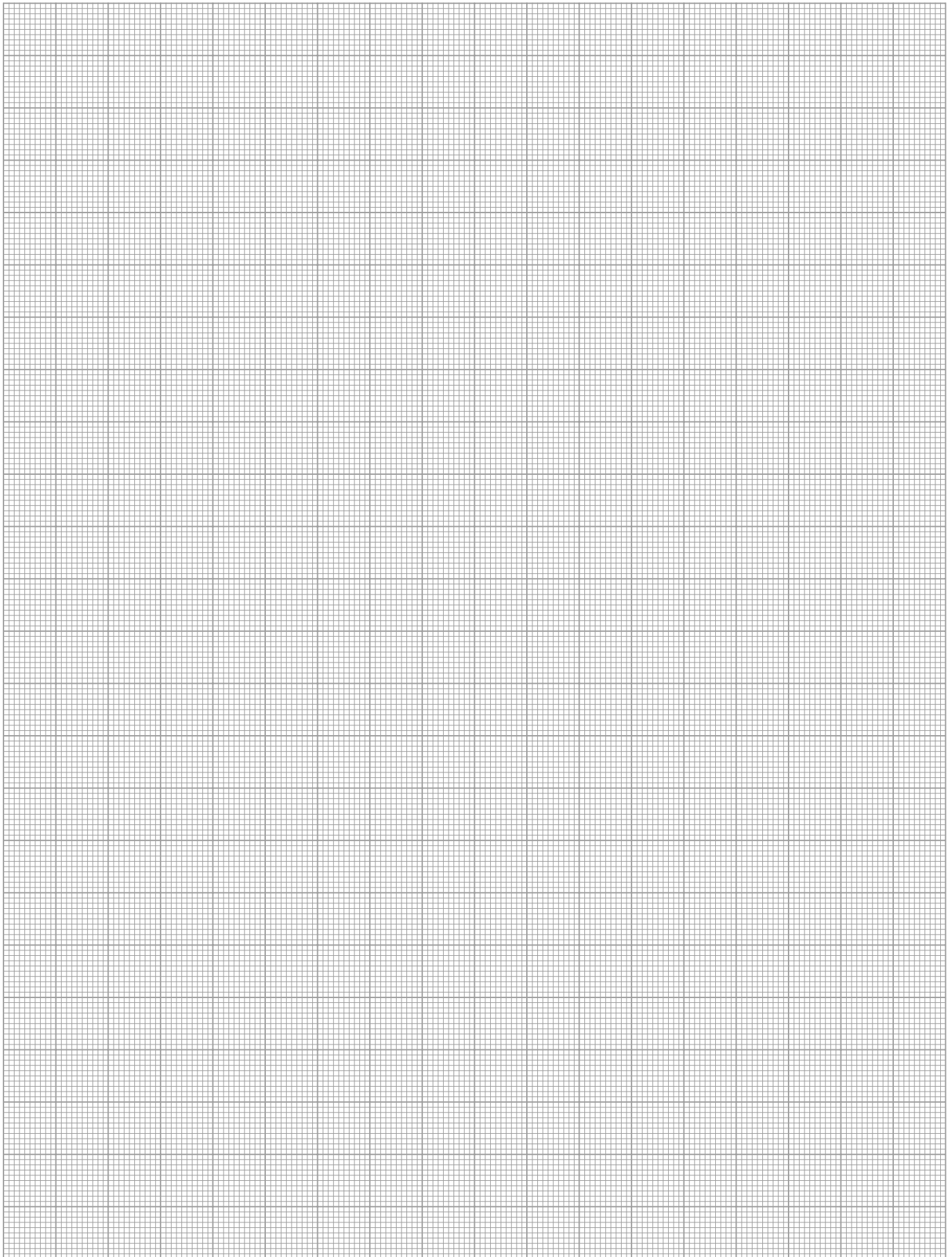
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCO 165	SRK 160	0136105	10	16	40	60	76	4	25	2.9
ROTA NCO 210	SRK 200	0136106	12	16	40	60	94	8	30	3.9
ROTA NCO 260	SRK 250	0136107	16	20	50	80	117	12	40	8.2
ROTA NCO 315	SRK 315	0136109	16	20	50	80	149	6	50	10.9
ROTA NCO 400	SRK 400	0136117	18	22	60	100	180	12	60	22

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g Cartridge 500 g	0184210
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184211
		Eimer 30 kg Bucket 30 kg	0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i>	Kartusche 450 g Cartridge 450 g	0184220
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184221
		Eimer 25 kg Bucket 25 kg	0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfuttern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i>	Kartuschen Cartridges	9900543
	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfutter. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA NCO	0890013
	Modifikation Zentralschmierung Ölzentralschmierung über im Futter integrierte Dosiereinheiten. Modification central lubrication <i>Central oil lubrication via integrated lubrication cartridges.</i>	ROTA NCO 165	0856200
		ROTA NCO 210	0856210
		ROTA NCO 260	0856220
		ROTA NCO 315	0856230
		ROTA NCO 400	0856240
		ROTA NCO 500	0856250
	Modifikation Luftanlagekontrolle Übergabe des Mediums über Gewindebohrungen in den stirnseitig eingearbeiteten Nuten. Modification air control <i>Transfer of the medium via threaded holes at the face of the groove which is integrated in the chuck body.</i>	ROTA NCO 165	0856201
		ROTA NCO 210	0856211
		ROTA NCO 260	0856221
		ROTA NCO 315	0856231
		ROTA NCO 400	0856241
		ROTA NCO 500	0856251
	Modifikation Kühlschmierstoffzufuhr Kühlschmierstoffdurchführung mit integriertem Rückschlagventil und Spritzdüse. Modification coolant supply <i>Coolant through feeding with integrated non-return valve and spray nozzle.</i>	ROTA NCO 165	0856202
		ROTA NCO 210	0856212
		ROTA NCO 260	0856222
		ROTA NCO 315	0856232
		ROTA NCO 400	0856242
		ROTA NCO 500	0856252
	Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Leichte Ausführung BAV jaw turning fixture <i>Light version</i>	ROTA NCO	0119100
			0119101
			0119102
			0119103
			0119104
	Backen-Ausdrehvorrichtung BSA Schwere Ausführung BSA jaw turning fixture <i>Heavy version</i>	ROTA NCO	0119110
			0119111
			0119112



ROTA 2B

Größter Backenhub bei gleichzeitig höchster Spannkraft zeichnet das SCHUNK 2-Backen Kraftspannfutter ROTA 2B aus. Besonders bewährt beim Spannen von Armaturenteilen.

Serienmäßige Befestigungsgewinde ermöglichen vielfältige Varianten der Montage von Werkstückanschlügen oder Konsolen. Justierbare Messingabstreifleisten dichten die Grundbacken ab und bieten guten Schutz gegen Wasser und Schmutz. Der daraus resultierende geringe Verschleiß sichert eine lange Lebensdauer des Futter.

ROTA 2B

Extremely long jaw strokes and high clamping forces are what make the ROTA 2B 2-jaw power chuck from SCHUNK stand out from the crowd. Especially recommended for clamping fittings.

Standard mounting threads allow many ways of mounting workpiece stops or consoles. Adjustable brass wipers seal the base jaws and offer an excellent protection against water and dirt. The therefrom resulting low wear ensures a long lifetime of the chuck.





Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Keilhaken-Kraftspannfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkräfte

Optimale Backenabstützung für Außen- und Innenspannung durch sehr lange Grundbackenführung

Ermöglicht höchste Spannkräfte bei langer Lebensdauer

Optimiertes Schmieresystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

Größter Backenhub bei größter Backenspannkraft

Sichere 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

Auch als stationäres Spannmittel mit Unterbauzylinder

Ideal für Bearbeitungszentren

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook power chuck for highest quality requirements

Allows excellent machining processes

High efficiency of the wedge hook system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

Optimum jaw support for O.D. and I.D. clamping due to a very long base jaw guidance

Allows high clamping forces at a long service life

Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

Largest jaw stroke at high jaw clamping force

Safe and variable clamping of workpieces over interfering contours

Media feed-through (coolant or air) as option integrated in the chuck body

Flexibility depending on the application

Low height

Maximum use of the machine room and maximum rigidity of the system

Base jaws with fine serration or tongue and groove as standard

High flexibility in the range of top jaws

Low chuck weight

Fast acceleration and deceleration operations shorten the cycle times

Also applicable as stationary clamping device with base frame cylinder

Perfectly suitable for machining centers

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

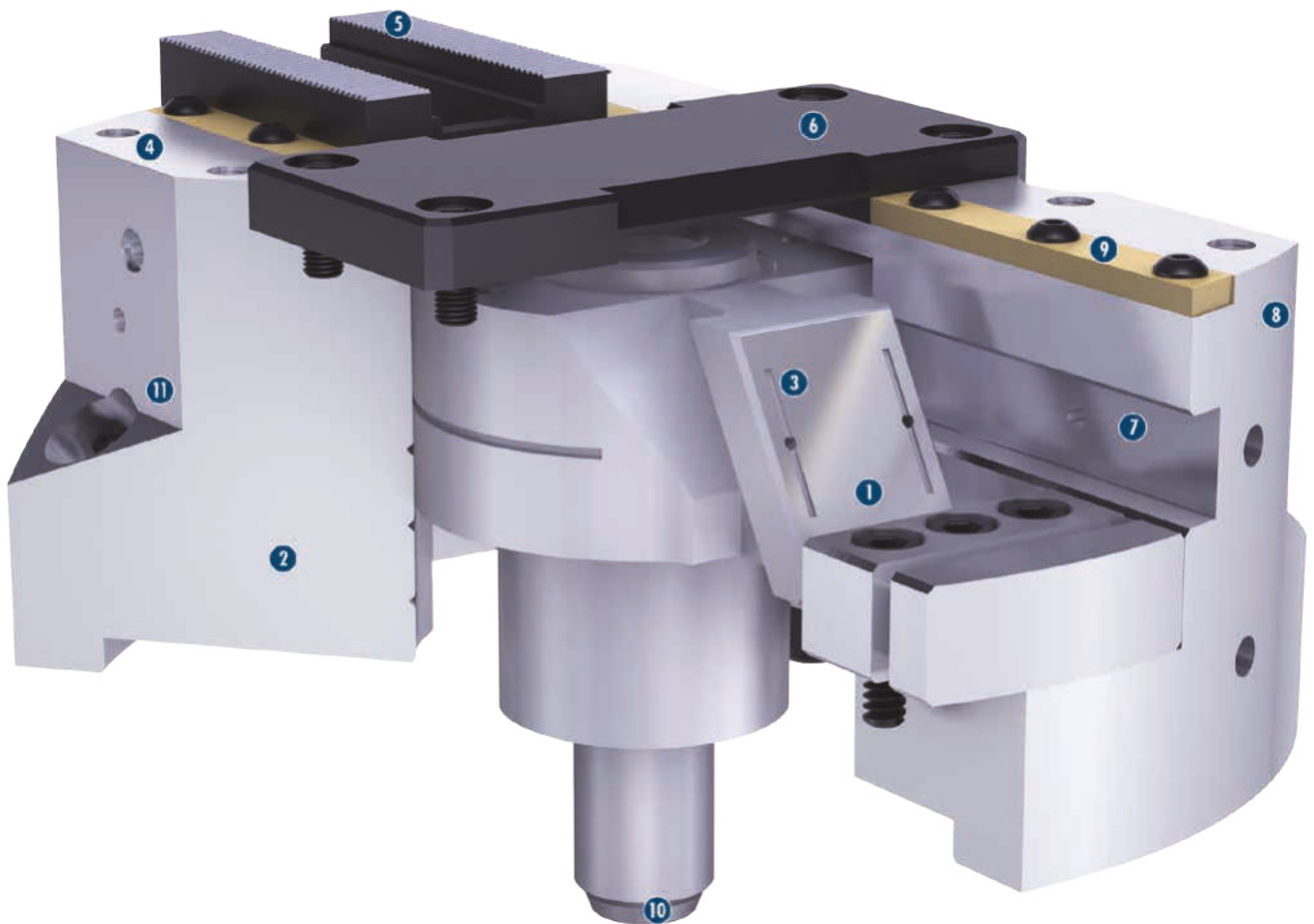
Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i> [min ⁻¹]	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i> [kN]	Max. Betätigungskraft <i>Max. actuating force</i> [kN]	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i> [mm]	Kolbenhub <i>Piston stroke</i> [mm]
ROTA 2B 125	430	5300	26	23	10	17.5
ROTA 2B 160	432	4000	40	32	12.5	22
ROTA 2B 200	434	3200	54	45	15	26
ROTA 2B 250	436	2700	75	61	16	28
ROTA 2B 315	438	2200	85	68	18	32
ROTA 2B 400	440	2000	85	68	18	32

Technik

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

Technology

The axially movable piston transfers the force to the base jaw and generates a radial jaw movement synchronized with the rotational axis.



- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ❶ Keilhakenantrieb
Bietet konstant hohe Spannkraft im Betrieb ❷ Gehärteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft ❸ Optimiertes Schmiersystem
Garantiert dauerhaft hohe Spannkraft ❹ Befestigungsgewinde
Für Werkstückanschlüsse bzw. Konsolen ❺ Grundbacken mit Spitzverzahnung oder Kreuzversatz als Standard
Hohe Flexibilität im Bereich Aufsatzbacken ❻ Abdeckplatte
Ist über eine Passbohrung zentriert, die auch für die Positionierung von unterschiedlichen Werkstückanschlüssen genutzt werden kann ❼ Lange Backenführung
Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung ❽ Geringe Bauhöhe
Erweitert den Arbeitsraum Ihrer Maschine ❾ Abstreifleisten
Dichten die Grundbackenführungen ab und bieten guten Schutz gegen Kühlschmierstoff und Späne ❿ Zentrale Medienzuführung
Für Zentralschmierung, Luftanlagekontrolle oder Kühlschmierstoff auf Anfrage möglich ⓫ Gewichtsoptimiertes Design
Für hohe Wirtschaftlichkeit im täglichen Einsatz | <ul style="list-style-type: none"> ❶ Wedge hook drive
<i>Offers constantly high clamping forces in operation</i> ❷ Hardened and extremely rigid base body
<i>Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force</i> ❸ Optimized lubrication system
<i>Consistently high clamping forces are ensured</i> ❹ Mounting threads
<i>For workpiece stops or consoles</i> ❺ Base jaws with fine serration or tongue and groove as standard
<i>High flexibility in the range of top jaws</i> ❻ Cover plate
<i>Is centered via a fitting bore, which can also be used to position various workpiece stops.</i> ❼ Long jaw guidance
<i>Offers optimum support for O.D. and I.D. clamping</i> ❽ Low height
<i>Increases the workspace of your machine</i> ❾ Wiper strips
<i>Seal the base jaw guidances and offer a good protection against coolant and chips</i> ❿ Central media feed-through
<i>For central lubrication, air control or coolant available upon request</i> ⓫ Weight-optimized design
<i>For great economy in daily use</i> |
|---|---|



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.

1 Spitzverzahnung

- 1/16" x 90°
- 3/32" x 90°

2 Metrischer Kreuzversatz

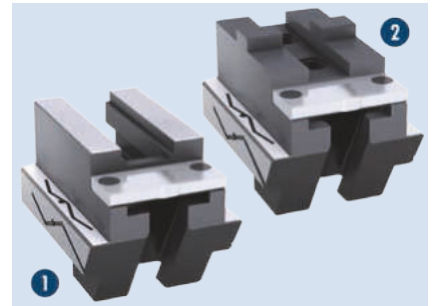
Three standardized jaw interfaces available

Select one standardized jaw interface from the 3 standardized versions and benefit from the fact that existing top jaws can also be used on the new SCHUNK lathe chuck.

1 Fine serration

- 1/16" x 90°
- 3/32" x 90°

2 Metric tongue and groove

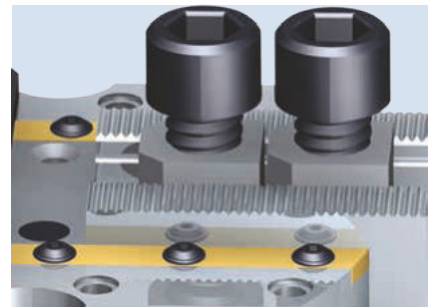


Justierbare Messingabstreifleisten

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

Adjustable brass wiper bars

Adjustable brass wiper bars seal the base jaws to give protection against coolant and chips.



Größter Backenhub

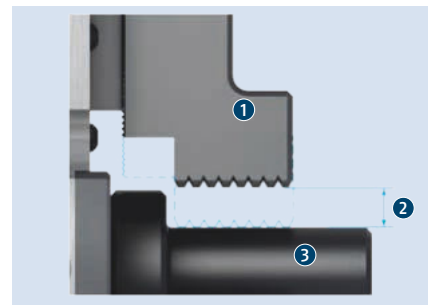
Größter Backenhub bei gleichzeitig höchster Spannkraft macht es möglich, über Störkonturen hinweg zu spannen. Vor allem beim Spannen von Armaturenteilen bringt dies erhebliche Vorteile.

- 1 Spannbacke**
- 2 Backenhub**
- 3 Werkstück**

Largest jaw stroke

The extremely large jaw stroke and high clamping force allow clamping over interfering contours. This is particularly useful when clamping fittings.

- 1 Chuck jaw**
- 2 Jaw stroke**
- 3 Workpiece**

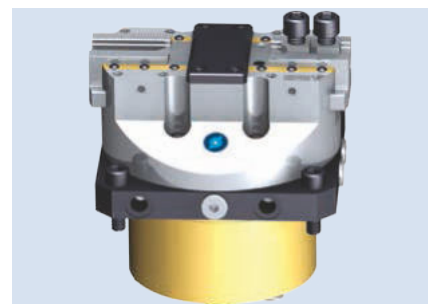


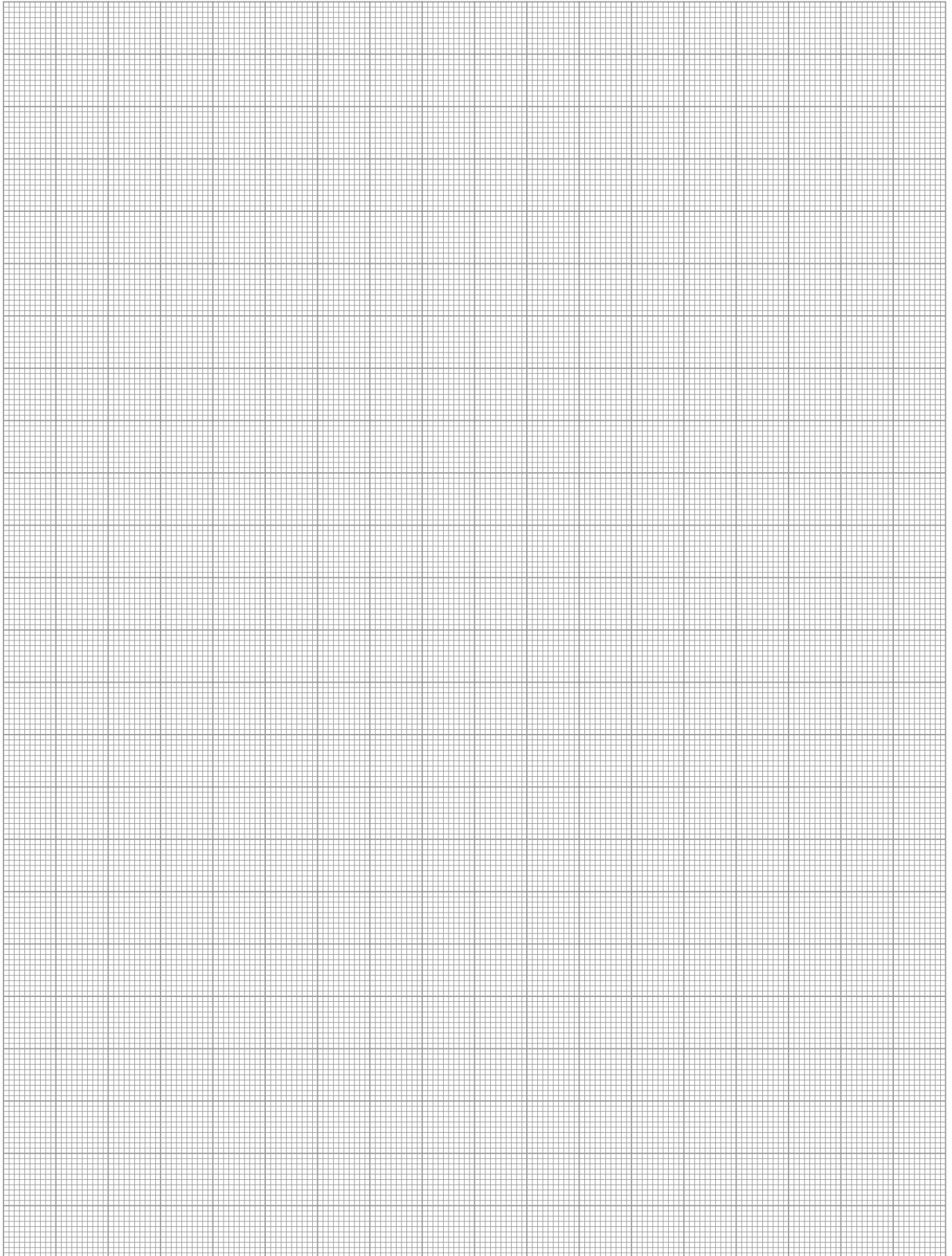
Stationäre Spannung

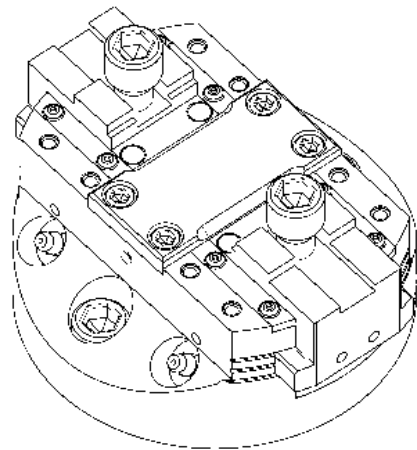
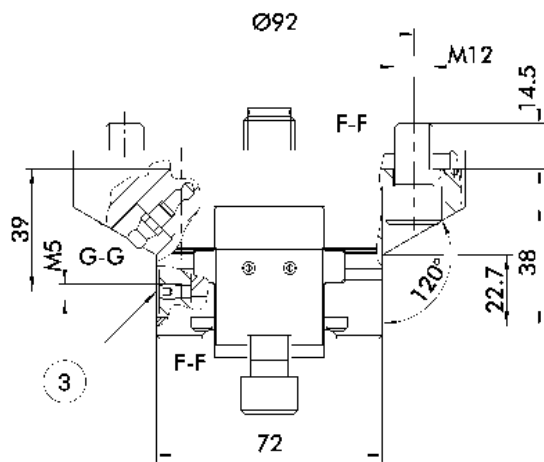
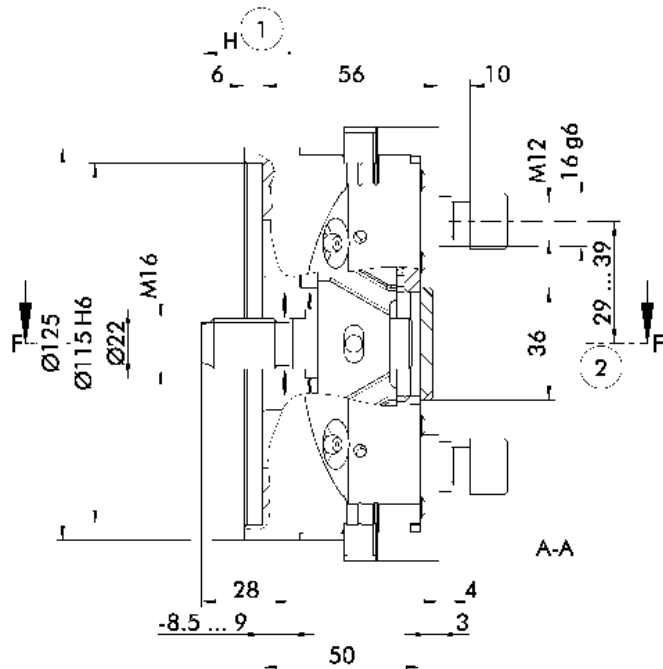
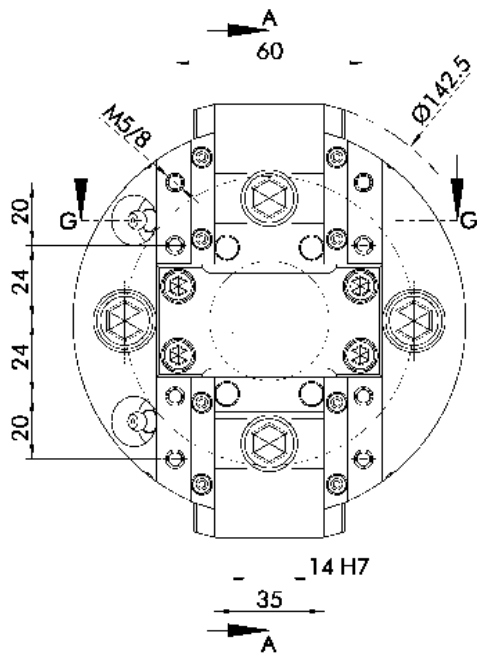
Das 2-Backen Kraftspannfutter kann in Verbindung mit einem hydraulischem Unterbauzylinder auch für die stationäre Spannung verwendet werden. Diese Ausführung ist auf Anfrage erhältlich.

Stationary clamping

In combination with a hydraulic base frame cylinder the 2-jaw power lathe chuck can be used for stationary workholding tasks too. This version is available upon request.







Anschlag nach vorne im Zylinder, nach hinten im Flansch.
Technische Änderungen vorbehalten.

Backstop cylinder side onwards, backwards in the adapter plate.
Subject to technical changes.

- ① Richtung des Kolbenhubes
- ② Abstand auf Mitte Kreuzversatz
- ③ Sperrluftanschluss

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to center of tongue and groove
- ③ Air purge connection

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
-	Z115	0813031	KV T&G	5300	26	23	10	17.5	0.007	3.7

KV = metrischer Kreuzversatz

T&G = metric tongue and groove

Lieferumfang

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

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, and operating manual

Achtung!

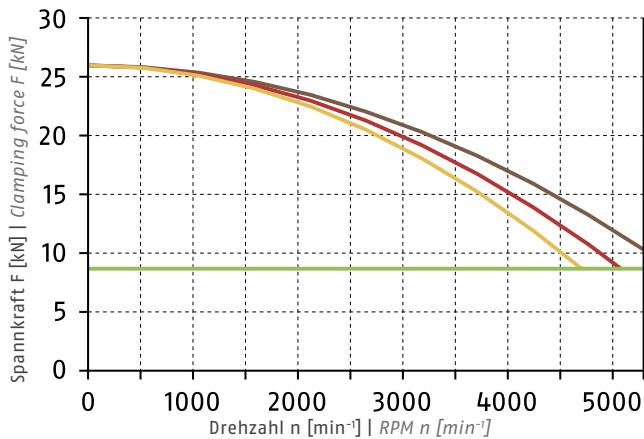
Das ROTA 2B 125 ist aufgrund der Grundbackengeometrie nur für Außenspannung geeignet!

Attention!

Due to the geometry of the base jaws, the ROTA 2B 125 chuck should be used for O.D. clamping only!

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

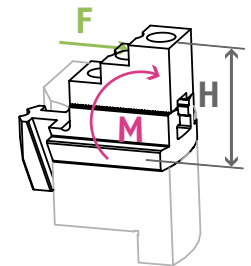
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- 2 SWKK 125
0.8 kg
- 2 SWKK 125
1.2 kg
- 2 SWKK 125
1.5 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 884 \text{ Nm}$

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830



Standard-Spannbacken
siehe Seite 442
Standard chuck jaws
see page 442



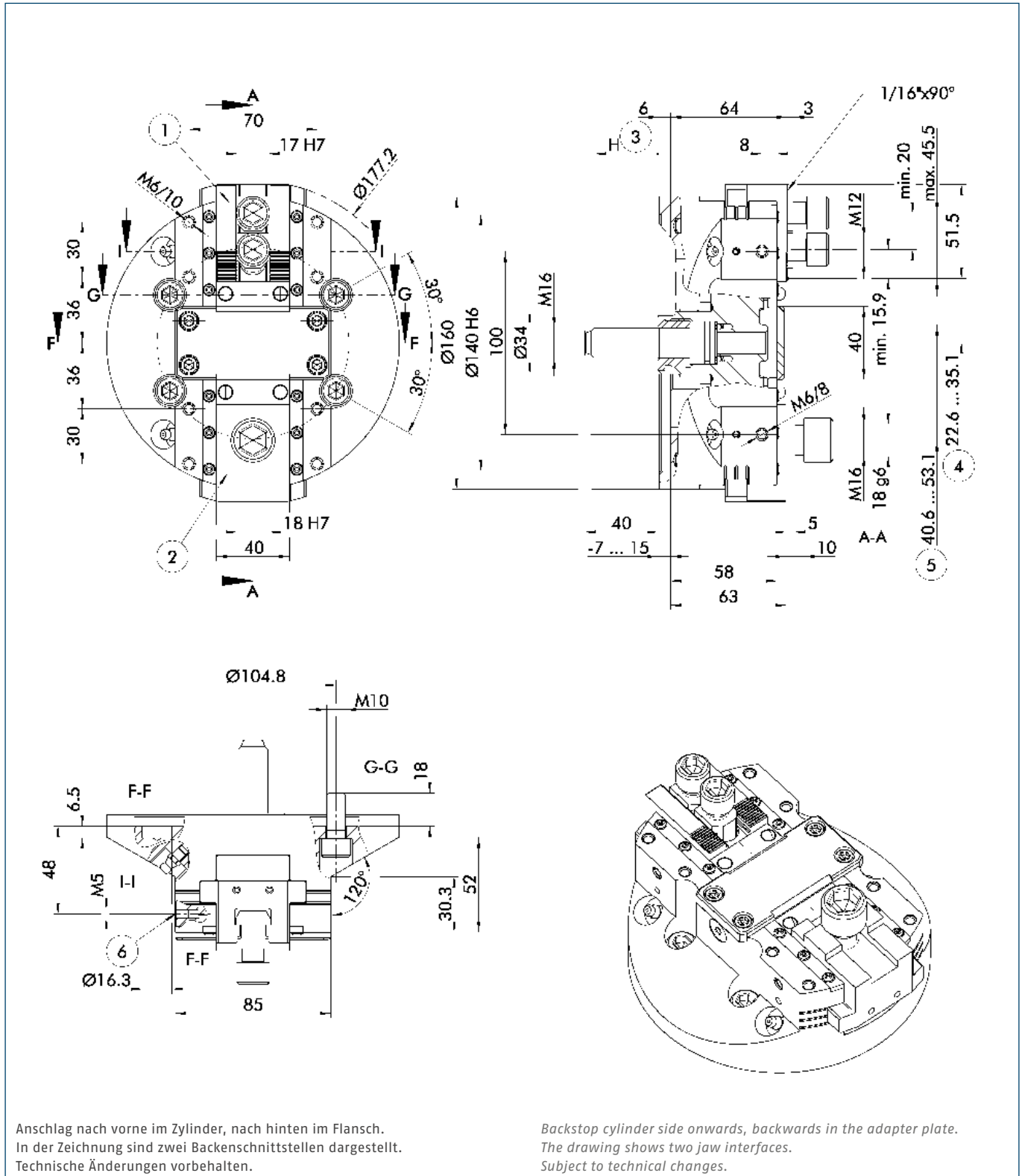
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



- | | | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|------------------------------------|---|
| ① Grundbacken mit Spitzverzahnung | ④ Abstand auf Mitte 1. Zahn | ① Base jaws with fine serration | ④ Distance to center of first tooth |
| ② Grundbacken mit Kreuzversatz | ⑤ Abstand auf Mitte Kreuzversatz | ② Base jaws with tongue and groove | ⑤ Distance to center of tongue and groove |
| ③ Richtung des Kolbenhubes | ⑥ Sperrluftanschluss | ③ Piston stroke direction | ⑥ Air purge connection |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0813040	1/16" x 90°	4000	40	32	12.5	22	0.02	6.7
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0813041	KV T&G	4000	40	32	12.5	22	0.02	6.7

KV = metrischer Kreuzversatz

T&G = metric tongue and groove

Lieferumfang

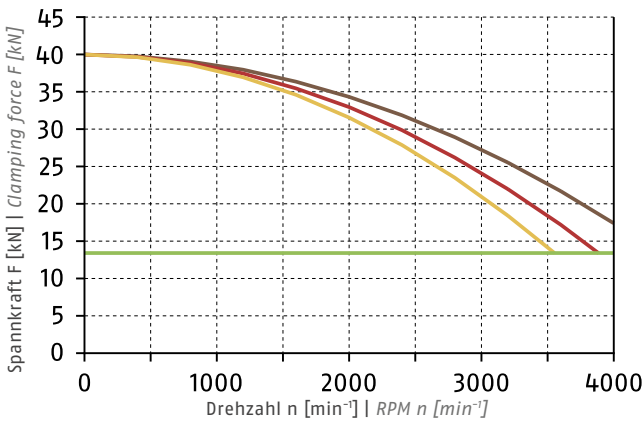
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

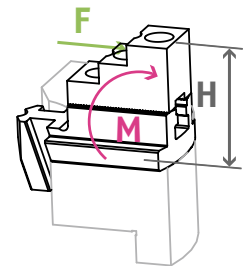
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- 2 SWKK 160
1.1 kg
- 2 SWKK 160
1.4 kg
- 2 SWKK 160
3.1 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



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

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830



Standard-Spannbacken
siehe Seite 442
Standard chuck jaws
see page 442



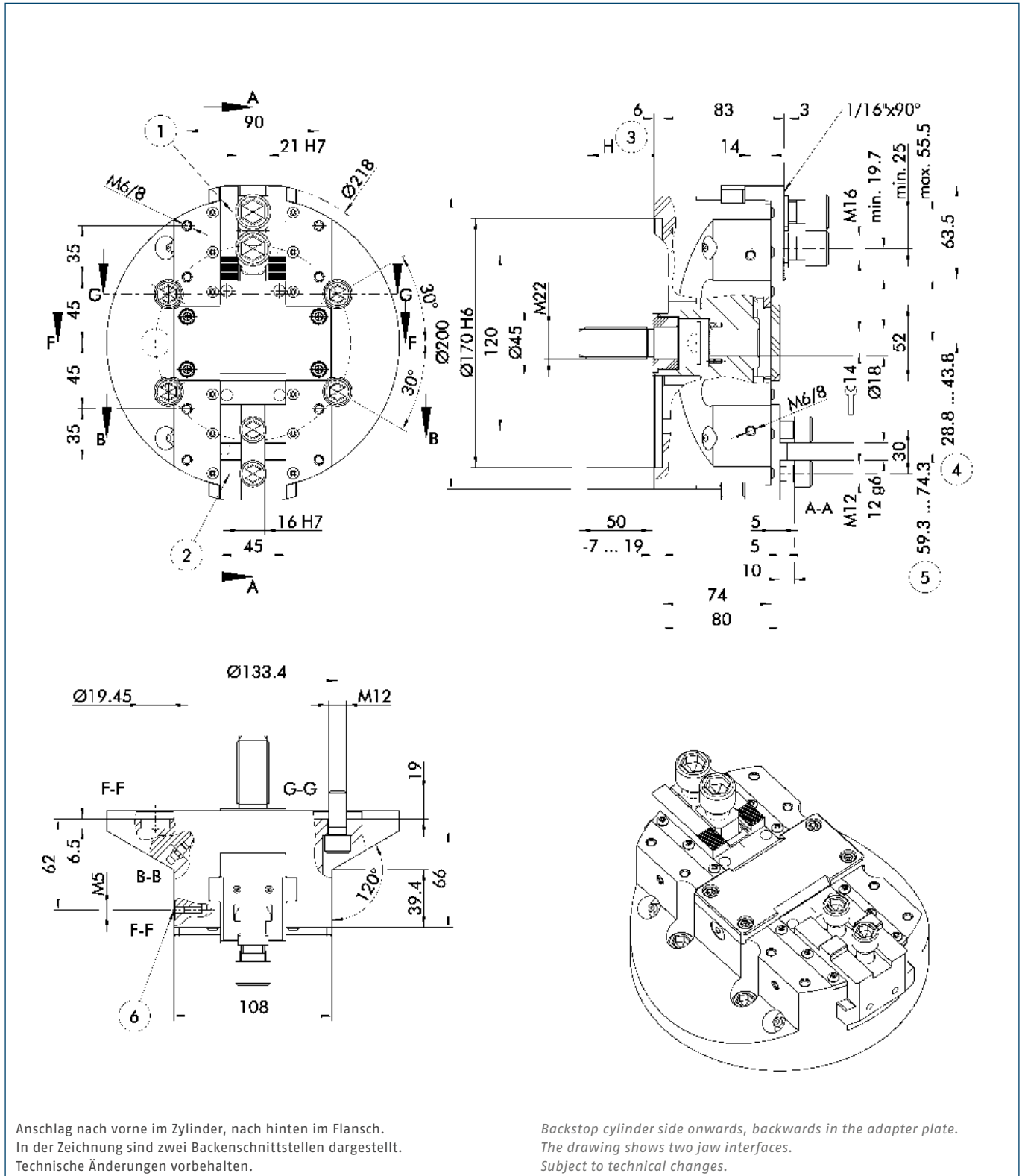
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



- | | | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|------------------------------------|---|
| ① Grundbacken mit Spitzverzahnung | ④ Abstand auf Mitte 1. Zahn | ① Base jaws with fine serration | ④ Distance to center of first tooth |
| ② Grundbacken mit Kreuzversatz | ⑤ Abstand auf Mitte Kreuzversatz | ② Base jaws with tongue and groove | ⑤ Distance to center of tongue and groove |
| ③ Richtung des Kolbenhubes | ⑥ Sperrluftanschluss | ③ Piston stroke direction | ⑥ Air purge connection |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0813050	1/16" x 90°	3200	54	45	15	26	0.06	13
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0813051	KV T&G	3200	54	45	15	26	0.06	13

KV = metrischer Kreuzversatz

T&G = metric tongue and groove

Lieferumfang

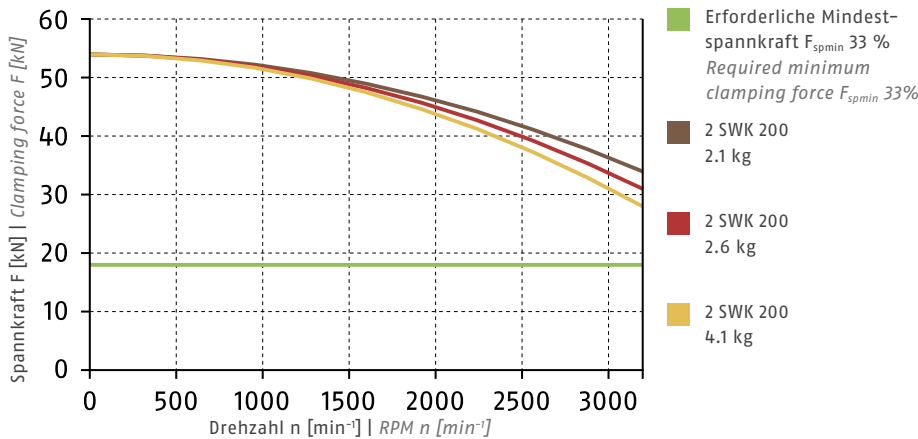
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

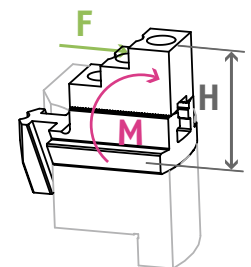
Clamping force-RPM-diagram



ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2889 \text{ Nm}$

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832



Standard-Spannbacken
siehe Seite 442
Standard chuck jaws
see page 442



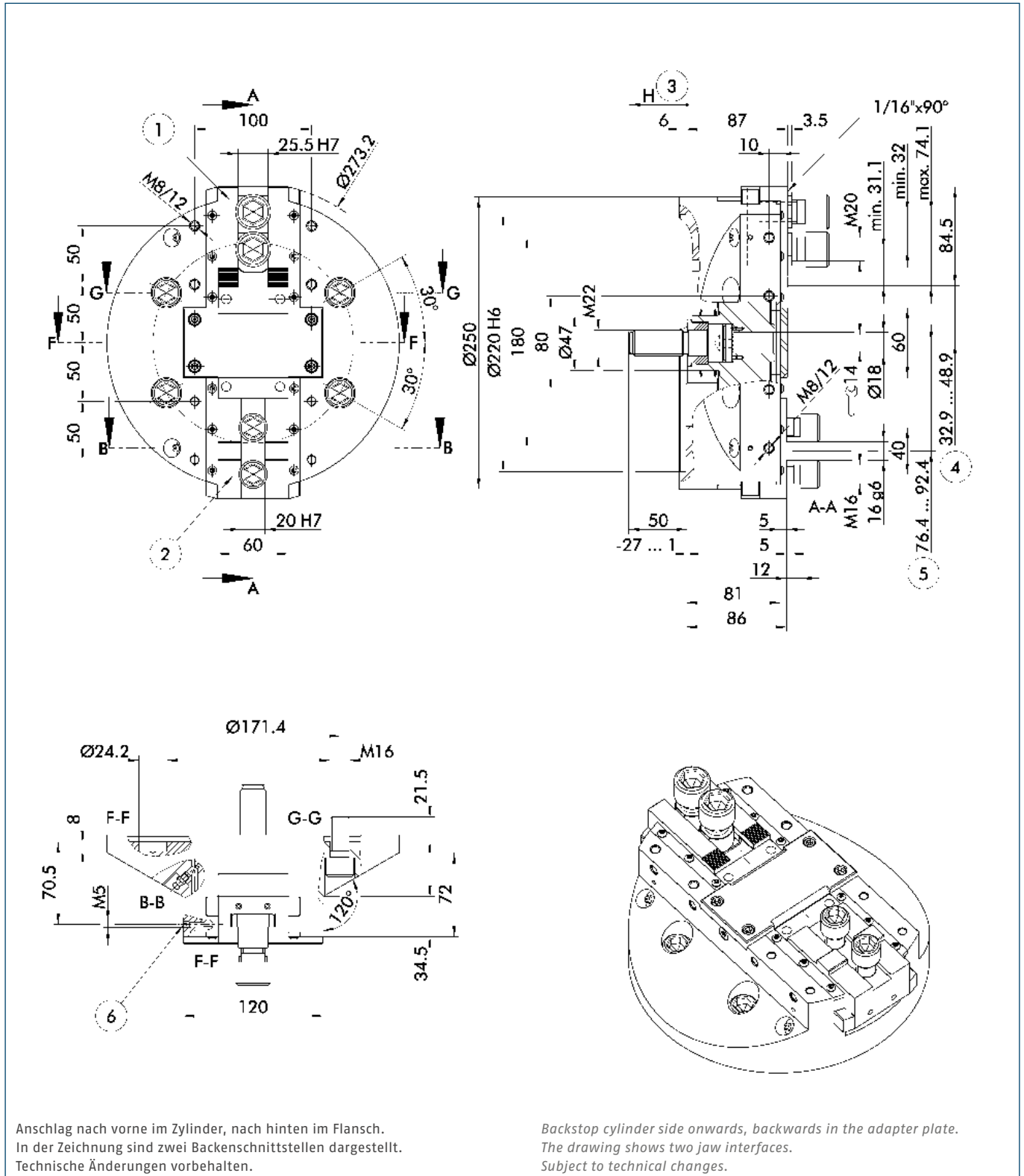
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



- | | | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|------------------------------------|---|
| ① Grundbacken mit Spitzverzahnung | ④ Abstand auf Mitte 1. Zahn | ① Base jaws with fine serration | ④ Distance to center of first tooth |
| ② Grundbacken mit Kreuzversatz | ⑤ Abstand auf Mitte Kreuzversatz | ② Base jaws with tongue and groove | ⑤ Distance to center of tongue and groove |
| ③ Richtung des Kolbenhubes | ⑥ Sperrluftanschluss | ③ Piston stroke direction | ⑥ Air purge connection |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0813060	1/16" x 90°	2700	75	61	16	28	0.16	22
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0813061	KV T&G	2700	75	61	16	28	0.16	22

KV = metrischer Kreuzversatz

T&G = metric tongue and groove

Lieferumfang

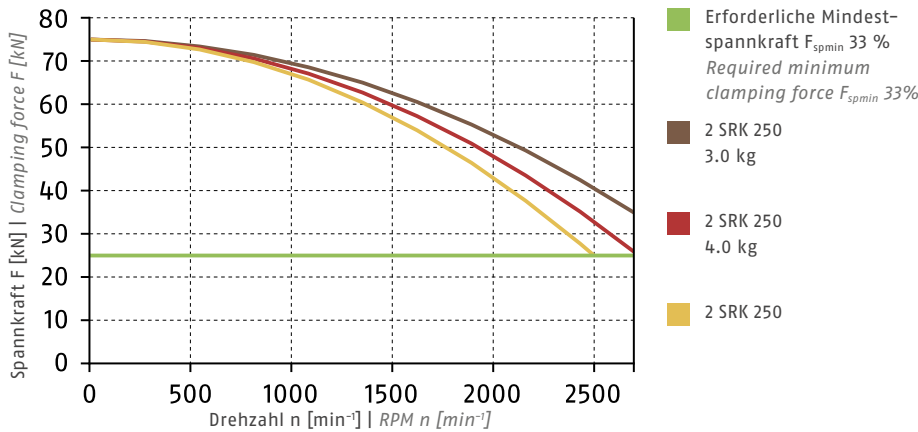
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, and operating manual

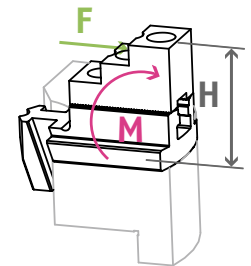
Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2850 Nm

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830



Standard-Spannbacken
siehe Seite 442
Standard chuck jaws
see page 442



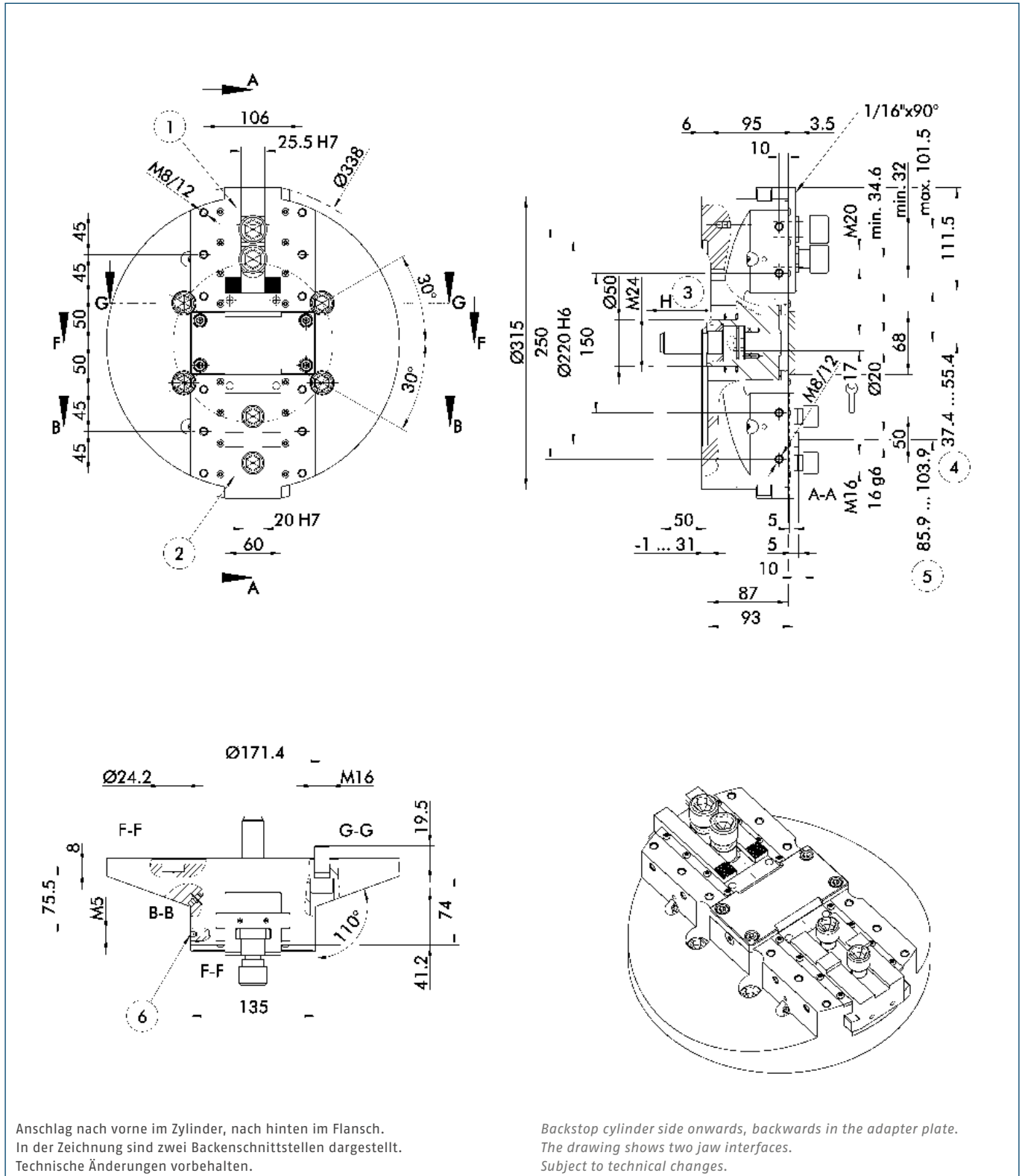
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



- | | | | |
|--|--|---|---|
| <p>① Grundbacken mit Spitzverzahnung</p> <p>② Grundbacken mit Kreuzversatz</p> <p>③ Richtung des Kolbenhubes</p> | <p>④ Abstand auf Mitte 1. Zahn</p> <p>⑤ Abstand auf Mitte Kreuzversatz</p> <p>⑥ Sperrluftanschluss</p> | <p>① Base jaws with fine serration</p> <p>② Base jaws with tongue and groove</p> <p>③ Piston stroke direction</p> | <p>④ Distance to center of first tooth</p> <p>⑤ Distance to center of tongue and groove</p> <p>⑥ Air purge connection</p> |
|--|--|---|---|

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0813070	1/16" x 90°	2200	85	68	18	32	0.38	36
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0813071	KV T&G	2200	85	68	18	32	0.38	36

KV = metrischer Kreuzversatz

T&G = metric tongue and groove

Lieferumfang

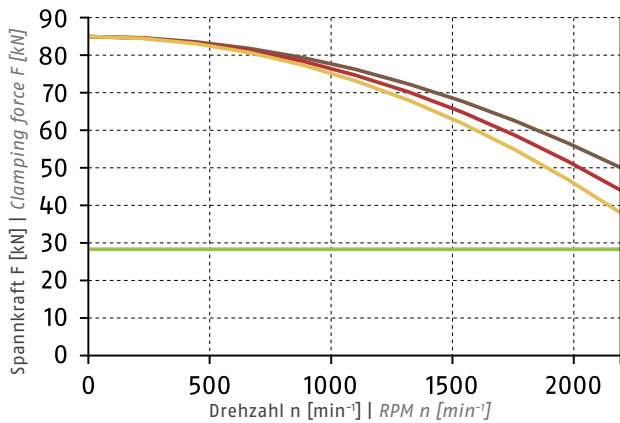
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

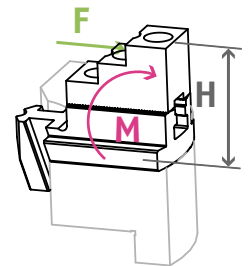
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- 2 SWK 315
5.0 kg
- 2 SWK 315
7.0 kg
- 2 SWK 315
9.0 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 4548 \text{ Nm}$

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830



Standard-Spannbacken
siehe Seite 442
Standard chuck jaws
see page 442



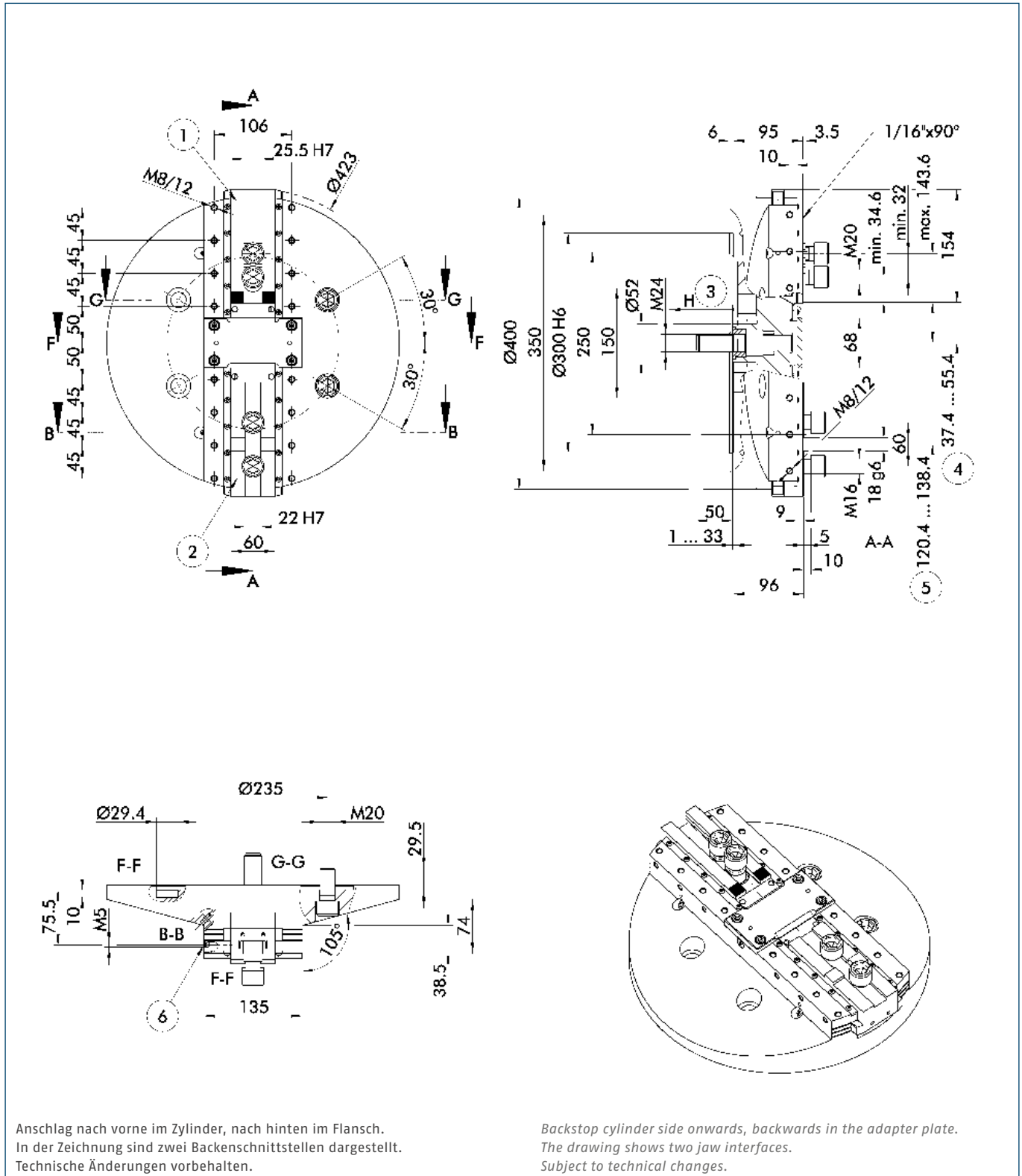
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



- | | | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|------------------------------------|---|
| ① Grundbacken mit Spitzverzahnung | ④ Abstand auf Mitte 1. Zahn | ① Base jaws with fine serration | ④ Distance to center of first tooth |
| ② Grundbacken mit Kreuzversatz | ⑤ Abstand auf Mitte Kreuzversatz | ② Base jaws with tongue and groove | ⑤ Distance to center of tongue and groove |
| ③ Richtung des Kolbenhubes | ⑥ Sperrluftanschluss | ③ Piston stroke direction | ⑥ Air purge connection |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0813080	1/16" x 90°	2000	85	68	18	32	0.38	53
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0813081	KV T&G	2000	85	68	18	32	0.38	53

KV = metrischer Kreuzversatz

T&G = metric tongue and groove

Lieferumfang

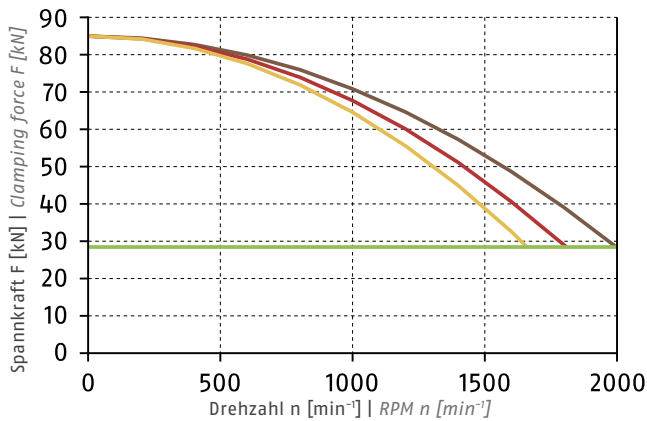
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

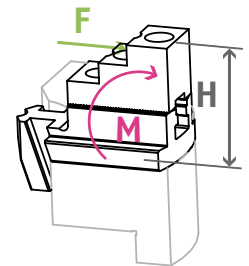
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- 2 SWK 400 5.0 kg
- 2 SWK 400 7.0 kg
- 2 SWK 400 9.0 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 4633 \text{ Nm}$

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830



Standard-Spannbacken
siehe Seite 442
Standard chuck jaws
see page 442



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



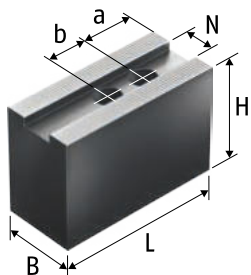
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



Weiche Aufsatzbacken 2 SWK
 Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
 Soft Top Jaws 2 SWK
 Steel 16MnCr5 suitable for case
 hardening

Soft Top Jaws

with Fine Serration 90°

Technische Daten | Technical data

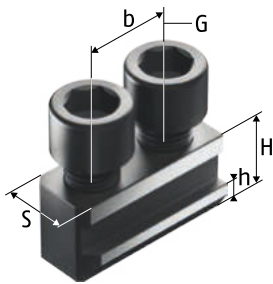
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA 2B 160	2 SWK 160	0126106	17	60	60	70	12	22	3.4
ROTA 2B 250	2 SWK 250	0126103	25.5	80	80	110	20	35	9
ROTA 2B 315	2 SWK 315	0126104	25.5	80	80	125	28	35	10.1
ROTA 2B 400	2 SWK 400	0126105	25.5	80	80	150	28	35	12.7

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Nutensteine

T-Nuts



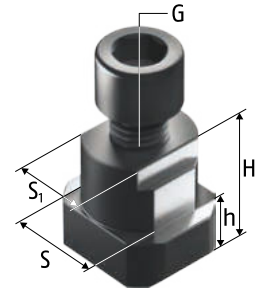
Nutensteine NKA
T-Nuts NKA



Nutensteine NS
T-Nuts NS



Nutensteine NKS
T-Nuts NKS



Nutensteine NS
T-Nuts NS

Technische Daten | Technical data

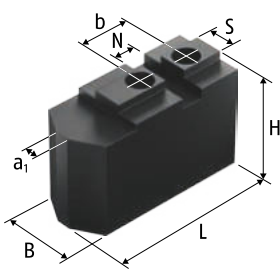
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	S	S1	H	h	b	G	Zyl.- Schraube Cyl.-screw	Max. zul. Anzieh- drehmo- ment Max. adm. tightening torque [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA 2B 160	NKS 2	0143106	17		20.5	7.5		M12	M12 x 25	70
ROTA 2B 200	NKA 3	0145105	21		26.5	10	28	M16	M16 x 35	150
ROTA 2B 200	NKS 3	0143107	21		26.5	10		M16	M16 x 35	150
ROTA 2B 250	NS 25.5/21	0140109	25.5	21	29	11		M16	M16 x 35	150
ROTA 2B 250	NS 200	0140103	25.5		29	11		M20	M20 x 40	220
ROTA 2B 315	NS 25.5/21	0140109	25.5	21	29	11		M16	M16 x 35	150
ROTA 2B 315	NS 200	0140103	25.5		29	11		M20	M20 x 40	220
ROTA 2B 400	NS 25.5/21	0140109	25.5	21	29	11		M16	M16 x 35	150
ROTA 2B 400	NS 200	0140103	25.5		29	11		M20	M20 x 40	220

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Weiche Aufsatzbacken

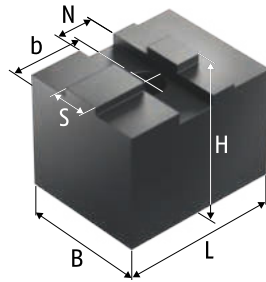
mit Kreuzversatz



Weiche Aufsatzbacken 2 SRK
 Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
 Soft Top Jaws 2 SRK
 Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

Soft Top Jaws

with Tongue and Groove



Weiche Aufsatzbacken 2 SWKK
 Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
 Soft Top Jaws 2 SWKK
 Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA 2B 125	2 SWKK 125	0126100	16	14	40	48	60		29	1.5
ROTA 2B 160	2 SWKK 160	0126101	18	18	60	60	76		35	3.5
ROTA 2B 200	2 SRK 200	0136118	12	16	40	60	94	8	30	2.6
ROTA 2B 315	2 SRK 315	0136121	16	20	50	80	149	6	50	7.4
ROTA 2B 400	2 SRK 400	0136122	18	22	60	100	180	12	60	14.7

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g Cartridge 500 g	0184210
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184211
		Eimer 30 kg Bucket 30 kg	0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i>	Kartusche 450 g Cartridge 450 g	0184220
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184221
		Eimer 25 kg Bucket 25 kg	0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfuttern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i>	Kartuschen Cartridges	9900543
	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfutter. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA 2B	0890013

ROTA NCR

Das 6-Backen-Ausgleichsfutter basiert auf einer paarweise pendelnden Bewegung der Spannbacken. Immer zwei Grundbacken sind über eine Pendelbrücke miteinander verbunden. Das Ergebnis ist eine Werkstückzentrierung zwischen sechs Berührungspunkten, die paarweise ausgemittelt werden. Damit ergibt sich auch bei Rohteilen eine optimale Zentrierung ohne Überbestimmung des Werkstücks.

Für besondere Anwendungen kann der Pendelausgleich gesperrt werden und alle Backen spannen simultan zentrisch.

ROTA NCR

The 6-jaw compensation chuck is based on the principle of chuck jaws that oscillate in pairs. Two base jaws are always connected with a pendulum body. This ensures workpiece centering between six contact points, which can be adjusted in pairs. Even raw parts can be centered without distortion of the workpiece.

For specific applications, the pendulum compensation can be blocked resulting in the centric clamping of the jaws.





Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Winkelhebel-Kraftspannfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Hoher Wirkungsgrad des Winkelhebelsystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkräfte

Optimale Backenabstützung für Außen- und Innenspannung durch sehr lange Grundbackenführung

Ermöglicht höchste Spannkräfte bei langer Lebensdauer

Optimiertes Schmieresystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

Mediendurchführung (Kühlschmierstoff oder Luft) als Standard-Option im Futterkörper vorbereitet

Flexibilität je nach Anwendung

Geringe Bauhöhe

Maximale Nutzung des Maschinenraumes und maximale Systemsteifigkeit

Auf Wunsch mit Fliehkraftausgleich lieferbar

Geringer Spannkraftverlust bei hohen Drehzahlen

Verformungsunempfindliches Spannen von dünnwandigen Werkstücken

Hohe Rundheit der Werkstücke

Sehr genaue Spannung von unrunder Bauteilen

Ideal für Gussrohlinge

Ausdrehring erleichtert und optimiert das Backenausdrehen

Einfaches und schnelles Handling beim Ausdrehen

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision angle lever power chuck for top quality demands

Allows excellent machining processes

High efficiency of the angle lever system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

Optimum jaw support for O.D. and I.D. clamping due to a very long base jaw guidance

Allows high clamping forces at a long service life

Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

Media feed-through (coolant or air) as standard option integrated in the chuck body

Flexibility depending on the application

Low height

Maximum use of the machine room and maximum rigidity of the system

On request also available with centrifugal force compensation

Less clamping force loss at high RPM

Deformation sensitive clamping of thin-walled workpieces

High degree of roundness of the workpieces

Very accurate clamping of non-circular components

Perfect for castings

The turning ring simplifies and optimizes top jaw boring/machining

Easy handling during boring/machining top jaws

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

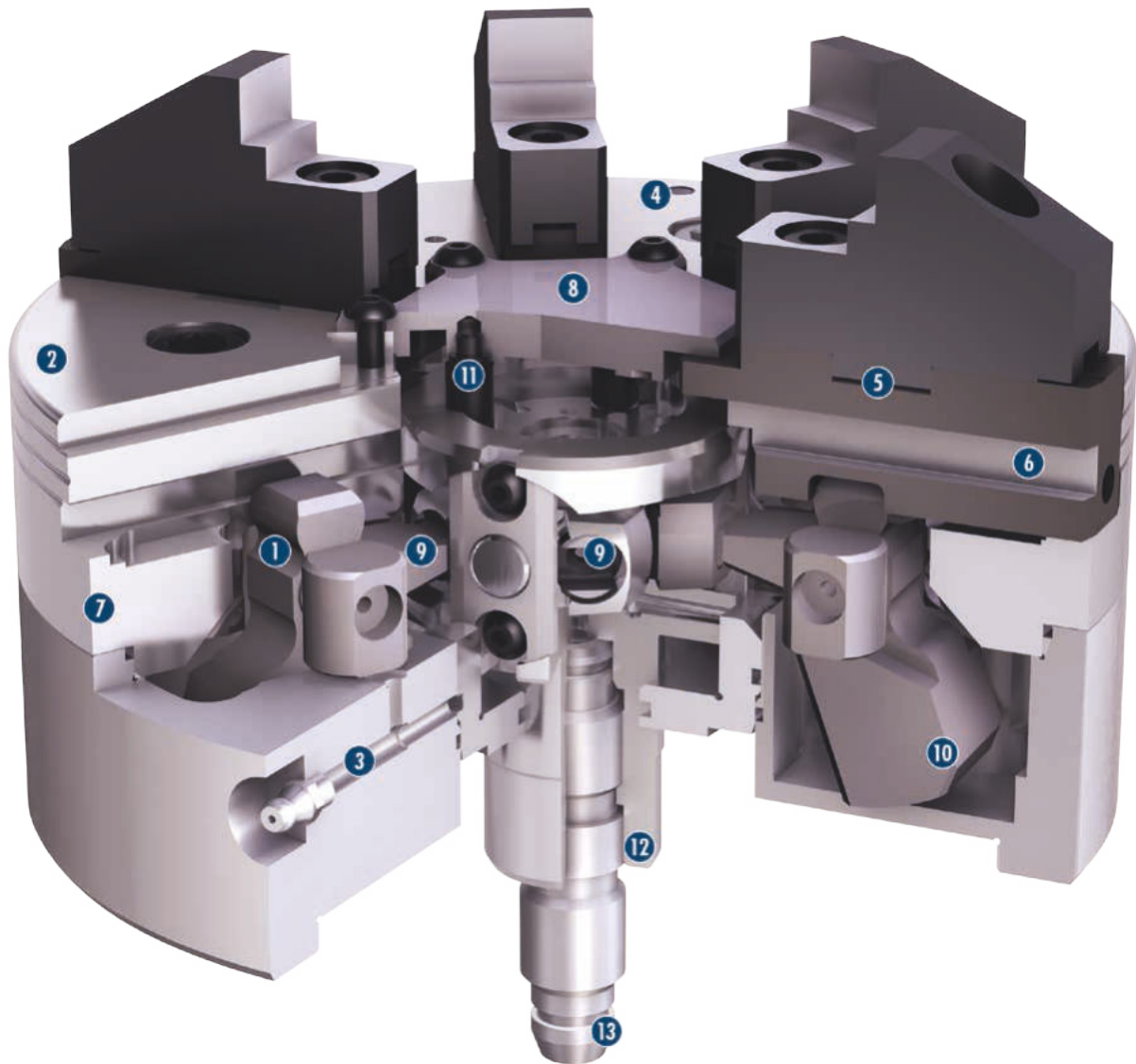
Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Max. Betätigungskraft <i>Max. actuating force</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Kolbenhub <i>Piston stroke</i>	Pendelausgleich <i>Pendular compensation</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA NCR 165	452	4000	36	20	6	13.5	±1
ROTA NCR 200	454	3500	50	25	6	15	±1
ROTA NCR 250	456	3000	64	38	8	18.5	±2
ROTA NCR 315	458	2500	80	40	8	20	±2
ROTA NCR 400	460	1400	100	54	12	30	±2.5
ROTA NCR 500	462	1200	125	65	12	30	±2.5
ROTA NCR 630	464	1000	160	80	16	40	±3.5
ROTA NCR 800	466	700	160	80	16	40	±3.5
ROTA NCR 1000	468	600	300	150	25	60	±6
ROTA NCR 1250	470	450	300	150	25	60	±6
ROTA NCR 1600	472	300	300	150	25	60	±6

Technik

Der axial verschiebbare Kolben überträgt die Kraft mittels im Grundkörper gelagerter Winkelhebel auf die Grundbacken und erzeugt eine zur Drehachse synchrone, radiale Backenbewegung

Technology

The axially movable piston transfers the force to the base jaws via angle levers in the base body and generates a radial jaw movement synchronized with the rotational axis.



- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ❶ Winkelhebelantrieb
Bietet konstant hohe Spannkraften im Betrieb ❷ Gehärteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft ❸ Optimiertes Schmiersystem
Für hohen Wirkungsgrad ❹ Befestigungsgewinde
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne ❺ Standard-Backenschnittstelle
Zur Verwendung von Standard-Spannbacken von SCHUNK ❻ Lange Backenführung
Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung ❼ Geringe Bauhöhe
Erweitert den Arbeitsraum Ihrer Maschine ❽ Schmutzunempfindliches Design
Durch gezielte Abdichtung ❾ Innenliegende Pendelbrücke
Verbindung von je einem Grundbackenpaar ❿ Integrierter Fliehkräftausgleich als Option
Für gleichbleibende Spannkraft auch bei höchsten Drehzahlen ⓫ Einfache Umstellung
Von ausgleichender auf zentrische Spannung durch Pendelblockierung ⓬ Anbauoptimierter Kolben
Für einfache und schnelle Futtermontage ⓭ Zentrale Medienzuführung
Für Zentralschmierung, Luftanlagekontrolle oder Kühlschmierstoff auf Anfrage möglich | <ul style="list-style-type: none"> ❶ Angle lever drive
<i>Offers constantly high clamping forces in operation</i> ❷ Hardened and extremely rigid base body
<i>Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force</i> ❸ Optimized lubrication system
<i>For maximum efficiency</i> ❹ Mounting threads
<i>For workpiece stops or cover plates</i> ❺ Standard chuck jaw interface
<i>For using of standard chuck jaws from SCHUNK</i> ❻ Long jaw guidance
<i>Offers optimum support for O.D. and I.D. clamping</i> ❼ Low height
<i>Increases the workspace of your machine</i> ❽ Dirt-resistant design
<i>By specific sealing</i> ❾ Inside located pendulum body
<i>Connection of always one base jaw pair</i> ❿ Integrated centrifugal force compensation as an option
<i>For constant clamping force even at highest speeds</i> ⓫ Simple conversion
<i>From compensating to centric clamping by locking the pendulum mechanism</i> ⓬ Optimized piston mount
<i>For easy and fast chuck assembly</i> ⓭ Central media feed-through
<i>For central lubrication, air control or coolant available upon request</i> |
|---|--|

Vorteile der 6-Punkt-Spannung gegenüber der 3-Punkt-Spannung

Beim ROTA NCR wird über den innenliegenden Pendelmechanismus die Spannkraft auf alle sechs Backen gleichmäßig übertragen. Dünnwandige Werkstücke werden so deformationsarm gespannt. Die Deformation bei einem ringförmigen Werkstück wird so bis um Faktor 10 gegenüber einer vergleichenden Spannung im 3-Backenfutter reduziert.

- 1 Spannung eines Ringes im 6-Backen Pendel-Ausgleichsfutter ROTA NCR mit 20 kN Gesamtspannkraft**
 Durchmesser: Ø 114 mm
 Wandstärke 6 mm
 Material: Stahl
 Deformation: ca. 0.035 mm
- 2 Spannung eines Ringes im 3-Backen Kraftspannfutter mit 20 kN Gesamtspannkraft**
 Durchmesser: Ø 114 mm
 Wandstärke 6 mm
 Material: Stahl
 Deformation: ca. 0.32 mm

Leichte Betätigung

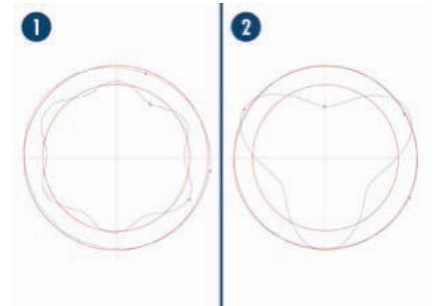
Die zentrische Werkstückspannung über sechs Berührungspunkte wird über eine Verbindung von zwei Grundbacken durch eine Pendelbrücke erreicht. Die innenliegende Mechanik ist verschmutzungsunempfindlich und sehr leichtgängig. Die Futterbetätigung ist auch bei kleinsten Spannkraften möglich.

- 1 Pendelbrücken
- 2 Winkelhebel
- 3 Futterkolben

Advantages of the 6-point clamping over 3-point clamping

The inner pendulum mechanism of the ROTA NCR evenly transmits the clamping force to all six jaws. Thin-walled workpiece are then clamped with minimal deformation. The deformation in the case of a ring-shaped workpiece is therefore reduced by up to factor 10 as opposed to a comparable clamping set-up in a 3-jaw chuck.

- 1 Clamping of a ring in the 6-jaw pendulum compensating chuck ROTA NCR with a total clamping force of 20 kN**
 Diameter: Ø 114 mm
 Wall thickness 6 mm
 Material: Steel
 Deformation: approx. 0.035 mm
- 2 Clamping of a ring in the 3-jaw power chuck with a total clamping force of 20 kN**
 Diameter: Ø 114 mm
 Wall thickness 6 mm
 Material: Steel
 Deformation: approx. 0.32 mm



Easy actuation

The centric, six-point workpiece clamping uses two base jaws linked by a compensation piece. The internal mechanics is contamination-free and very smoothly running. The lathe chuck actuation is also possible with very low clamping forces.

- 1 Pendulum bodies
- 2 Angle lever
- 3 Chuck piston



Kraftübertragung

Die Kraftübertragung erfolgt über extrem steife Winkelhebel, die eine lange Lebensdauer garantieren.

- 1 **Grundbacke**
Mit Backenschnittstelle für SCHUNK Standard-Aufsatzbacken
- 2 **Winkelhebel**
Überträgt die axiale Kolbenbewegung auf die Backe
- 3 **Optional mit Fliehkraftausgleich**
Für geringeren Spannkraftverlust
- 4 **Hebellagerung**

Force transmission

The force is transmitted via extremely rigid angle levers that ensures a long service life.

- 1 **Base jaw**
With jaw interface for standard top jaws by SCHUNK
- 2 **Angle lever**
Transfers the axial piston movement onto the jaw
- 3 **Optional with centrifugal force compensation**
For less clamping force loss
- 4 **Lever bearing**



Ausgleichende Werkstückspannung

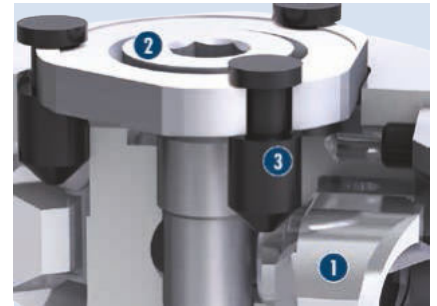
Die ausgleichende Werkstückspannung erfolgt über eine freie Pendelbrücke. Hierzu ist die Pendelklemmung vollständig zurückgefahren, so dass alle drei Pendelbrücken frei liegen. Dadurch kann das Werkstück ausgleichend gespannt werden.

- 1 **Pendelbrücke freiliegend**
- 2 **Verstellschraube**
- 3 **Pendelklemmung offen**

Compensating workpiece clamping

The compensating workpiece clamping is achieved by using a floating compensation piece. The oscillating clamp is retracted completely, releasing all three compensation pieces. This allows a compensating clamping of the workpiece.

- 1 **Pendulum body loose**
- 2 **Adjusting screw**
- 3 **Pendulum locking open**



Zentrische Werkstückspannung

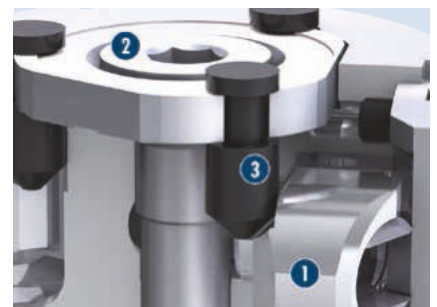
Die zentrische Werkstückspannung erfolgt über eine fixierte Pendelbrücke. Hierzu ist die Pendelklemmung vollständig nach unten gefahren, so dass alle drei Pendelbrücken geklemmt sind. Dadurch spannen alle sechs Backen zentrisch.

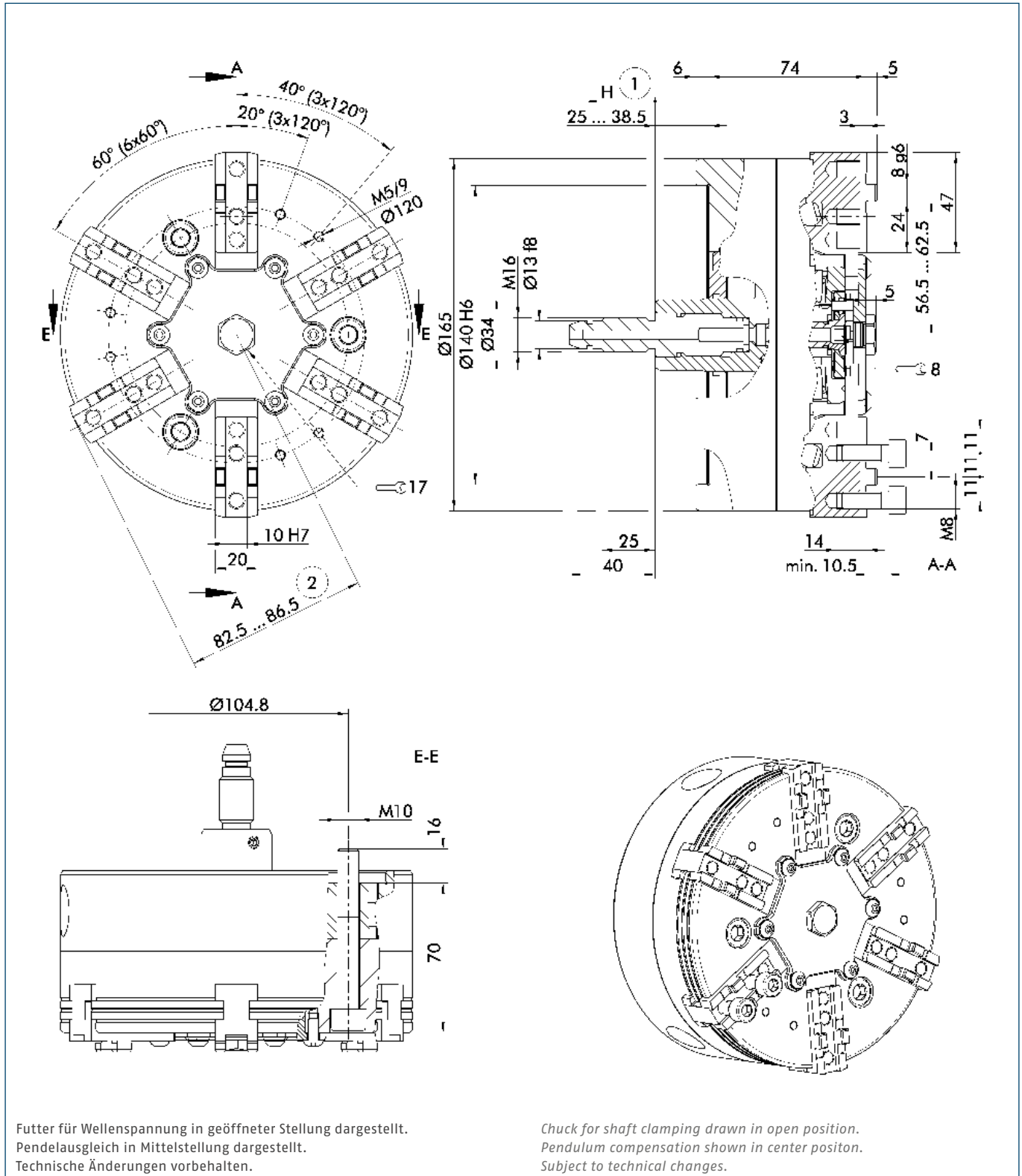
- 1 **Pendelbrücke geklemmt**
- 2 **Verstellschraube**
- 3 **Pendelklemmung verriegelt**

Centric workpiece clamping

The centric workpiece clamping is achieved using a fixed compensation piece. The oscillating clamp is moved all the way to the bottom so that all three compensation pieces are clamped. As a result, all six jaws clamp centrically.

- 1 **Pendulum body locked**
- 2 **Adjusting screw**
- 3 **Pendulum clamping locked**





① Richtung des Kolbenhubes

② Schwingkreisradius

① Piston stroke direction

② Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Pendelausgleich Pendular compensation	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0860010	KV T&G	4000	36	20	6	13.5	±1	0.04	11.5

KV = metrischer Kreuzversatz

T&G = metric tongue and groove

Lieferumfang

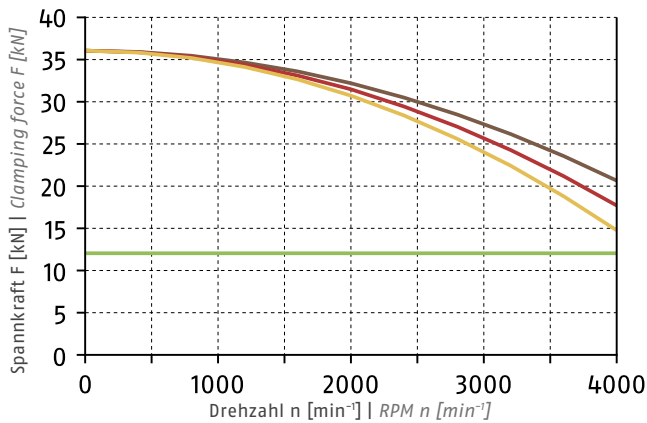
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

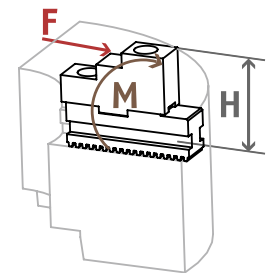
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SRK 132 0.9 kg
- SRK 132 1.2 kg
- SRK 132 1.5 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 222 Nm
 ⓘ Siehe Seite 832
 See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓘ Siehe Seite 479 | See page 479



Standard-Spannbacken
siehe Seite 474
Standard chuck jaws
see page 474



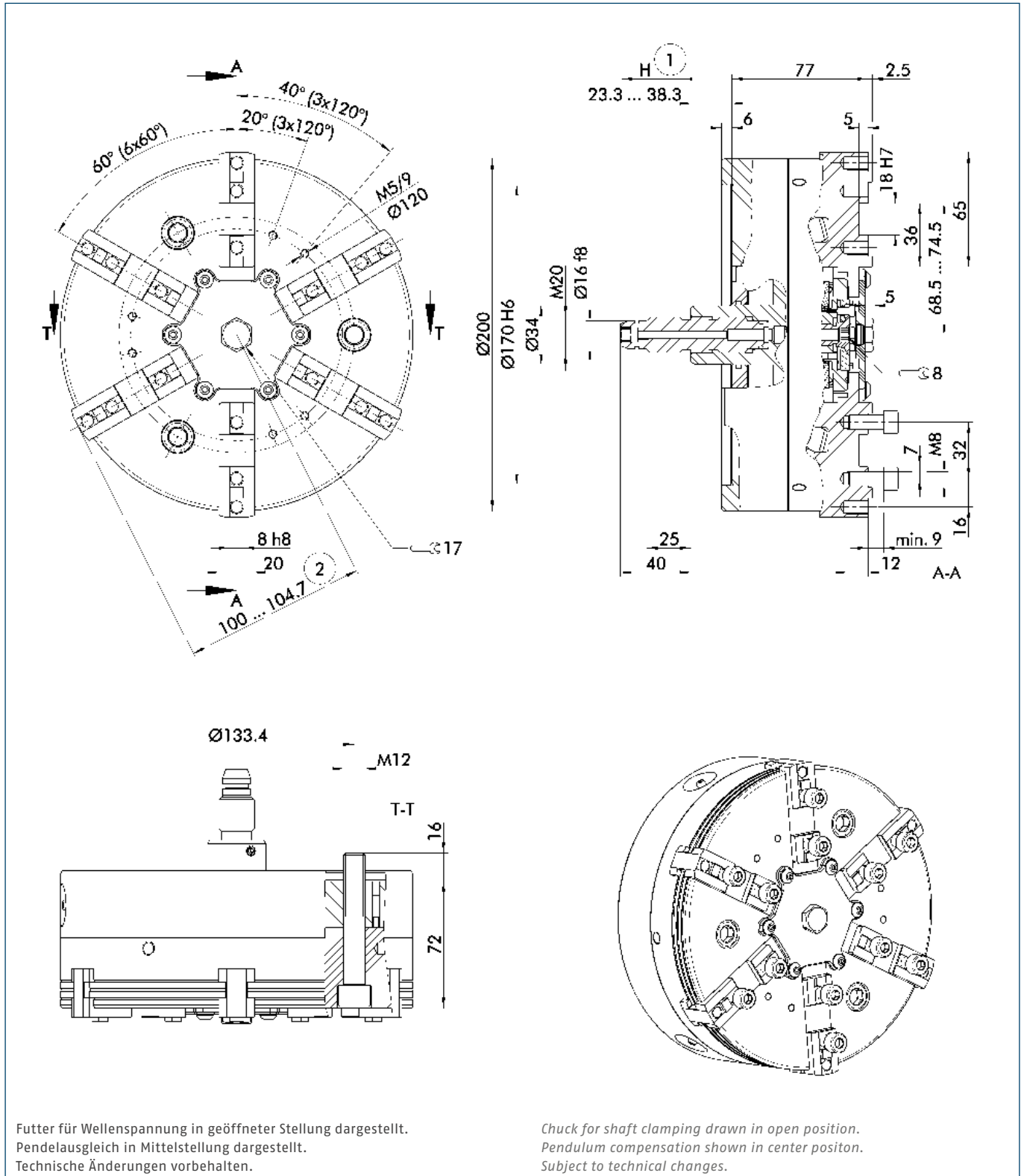
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
 Pendelausgleich in Mittelstellung dargestellt.
 Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
 Pendulum compensation shown in center position.
 Subject to technical changes.

① Richtung des Kolbenhubes

② Schwingkreisradius

① Piston stroke direction

② Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Pendelausgleich Pendular compensation	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0860020	KV T&G	3500	50	25	6	15	±1	0.09	17.5
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0860025	KV T&G	3500	50	25	6	15	±1	0.09	17.5

KV = metrischer Kreuzversatz
Ident.-Nr. 0860025 mit Fliehkraftausgleich (Futterbauhöhe auf Anfrage)

T&G = metric tongue and groove
ID 0860025 with centrifugal force compensation (chuck height on request)

Lieferumfang

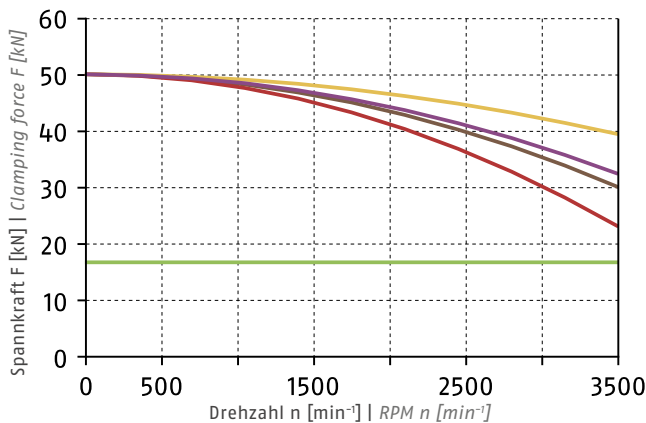
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

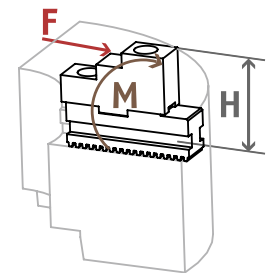
■ Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

- SHF 160
0.6 kg
- SFA 160
1.2 kg
- SHF 160*
0.6 kg
- SFA 160*
1.2 kg

* mit Fliehkraftausgleich
* with centrifugal force compensation

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

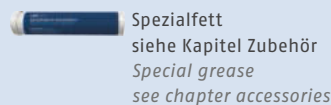


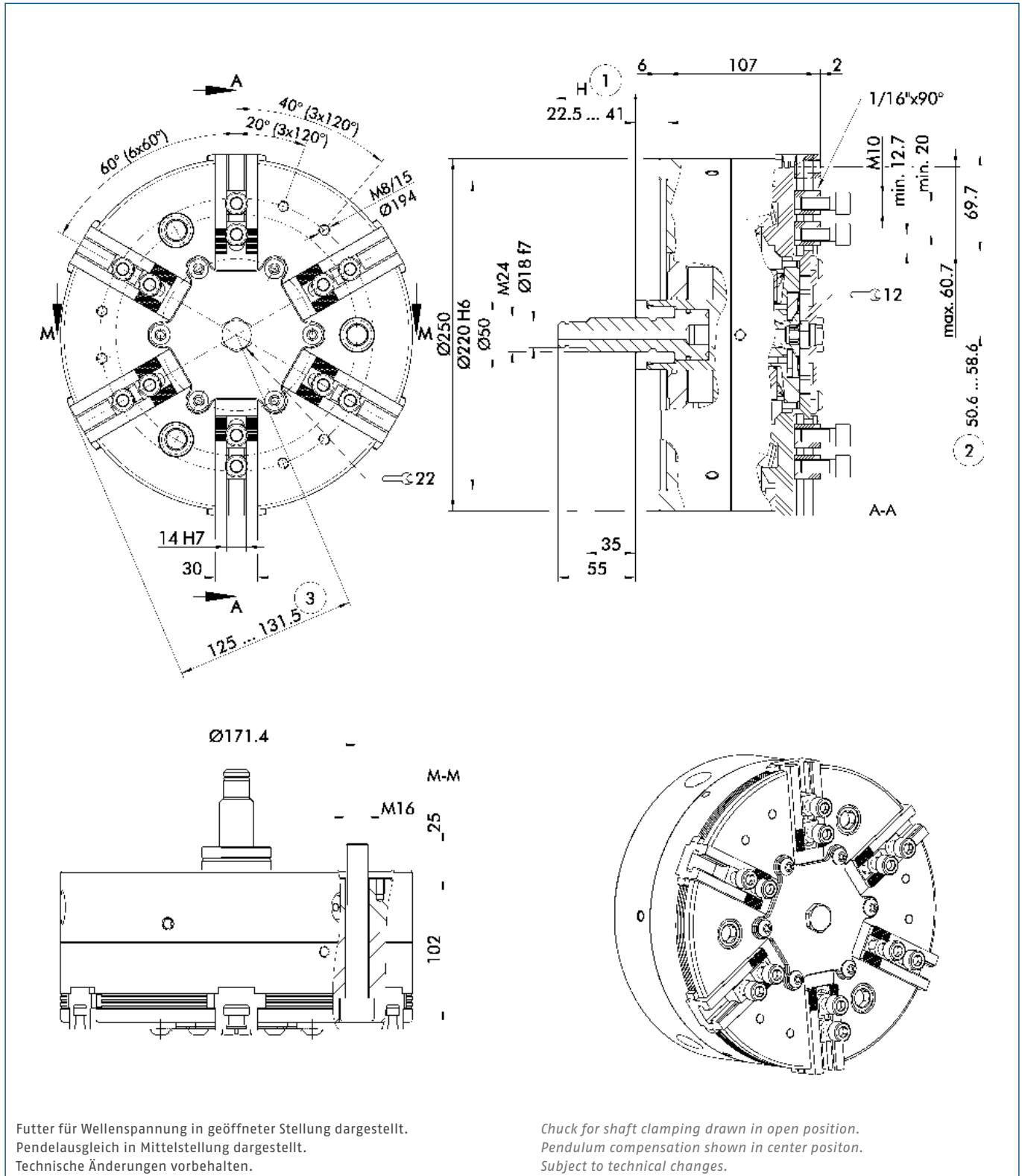
M_{max} = 358 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 479 | See page 479





Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
 Pendelausgleich in Mittelstellung dargestellt.
 Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
 Pendulum compensation shown in center position.
 Subject to technical changes.

- ① Richtung des Kolbenhubes
- ② Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ③ Schwingkreisradius

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to center of first tooth
- ③ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Pendelausgleich Pendular compensation	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0860031	1/16" x 90°	3000	64	38	8	18.5	±2	0.31	35
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0860036	1/16" x 90°	3000	64	38	8	18.5	±2	0.31	35

Ident.-Nr. 0860036 mit Fliehkraftausgleich (Futterbauhöhe auf Anfrage)

ID 0860036 with centrifugal force compensation (chuck height on request)

Lieferumfang

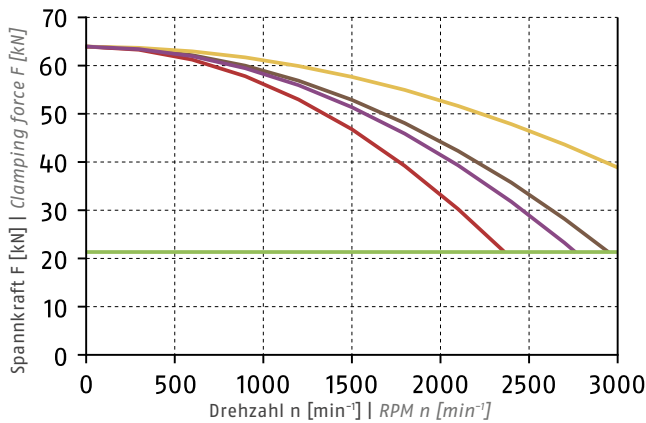
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 830 | See page 830

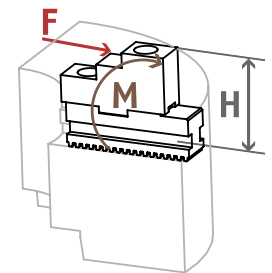
■ Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

- SHB 165
1.3 kg
- SWB 165
2.5 kg
- SHB 165*
1.3 kg
- SWB 165*
2.5 kg

* mit Fliehkraftausgleich
* with centrifugal force compensation

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 565 \text{ Nm}$

ⓘ Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓘ Siehe Seite 479 | See page 479



Standard-Spannbacken
siehe Seite 474
Standard chuck jaws
see page 474



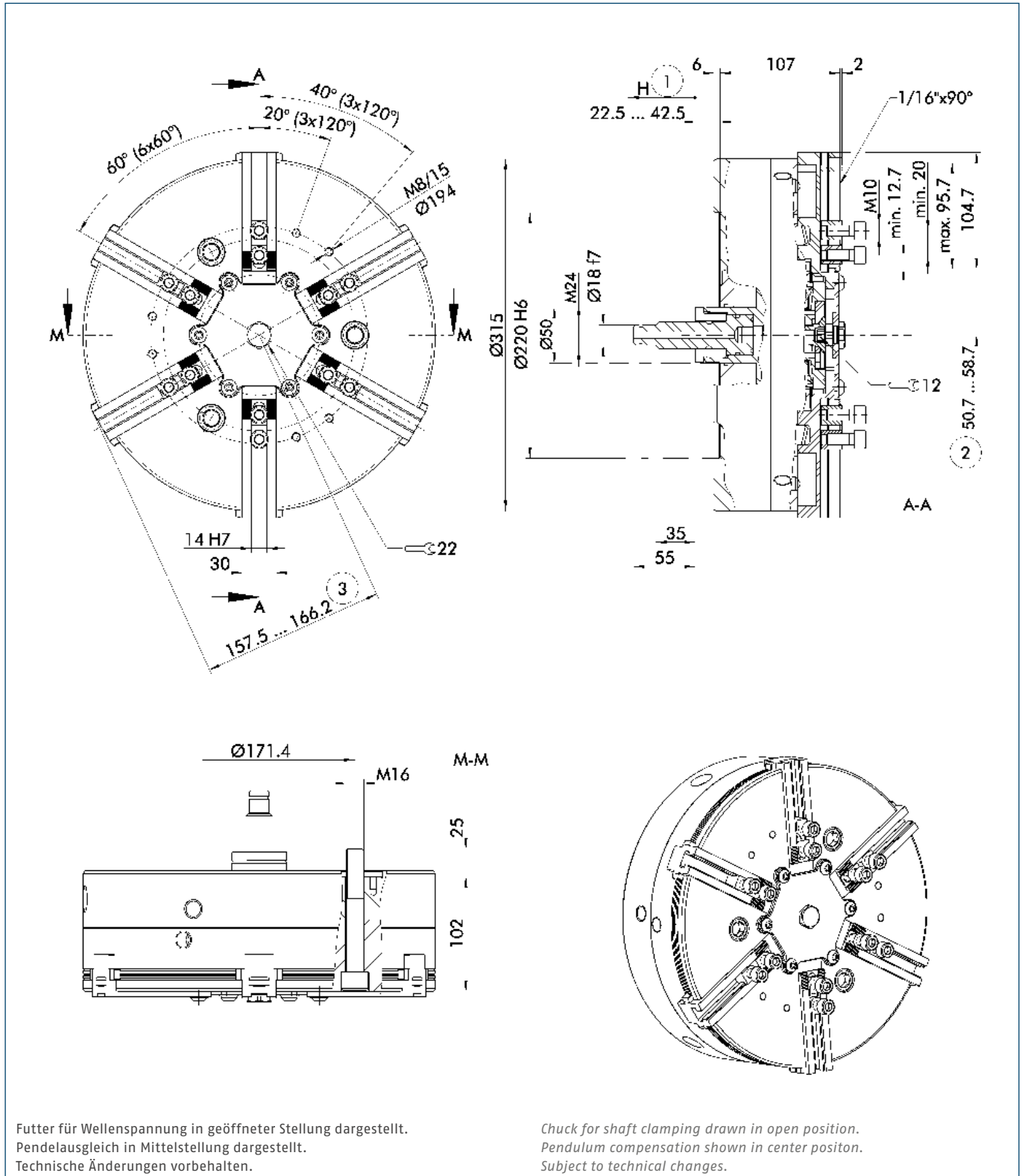
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



- ① Richtung des Kolbenhubes
- ② Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ③ Schwingkreisradius

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to center of first tooth
- ③ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Pendelausgleich Pendular compensation	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0860041	1/16" x 90°	2500	80	40	8	20	±2	0.71	54
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0860046	1/16" x 90°	2500	80	40	8	20	±2	0.71	54

Ident.-Nr. 0860046 mit Fliehkraftausgleich (Futterbauhöhe auf Anfrage)

ID 0860046 with centrifugal force compensation (chuck height on request)

Lieferumfang

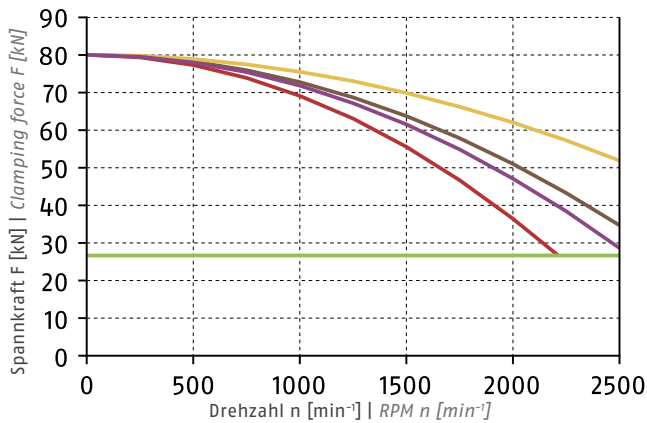
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



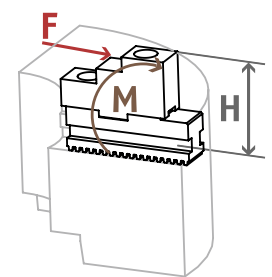
① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 165
1.3 kg
- SWB 165
2.5 kg
- SHB 165*
1.3 kg
- SWB 165*
2.5 kg

* mit Fliehkraftausgleich
* with centrifugal force compensation

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 707 \text{ Nm}$
① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 479 | See page 479



Standard-Spannbacken
siehe Seite 474
Standard chuck jaws
see page 474



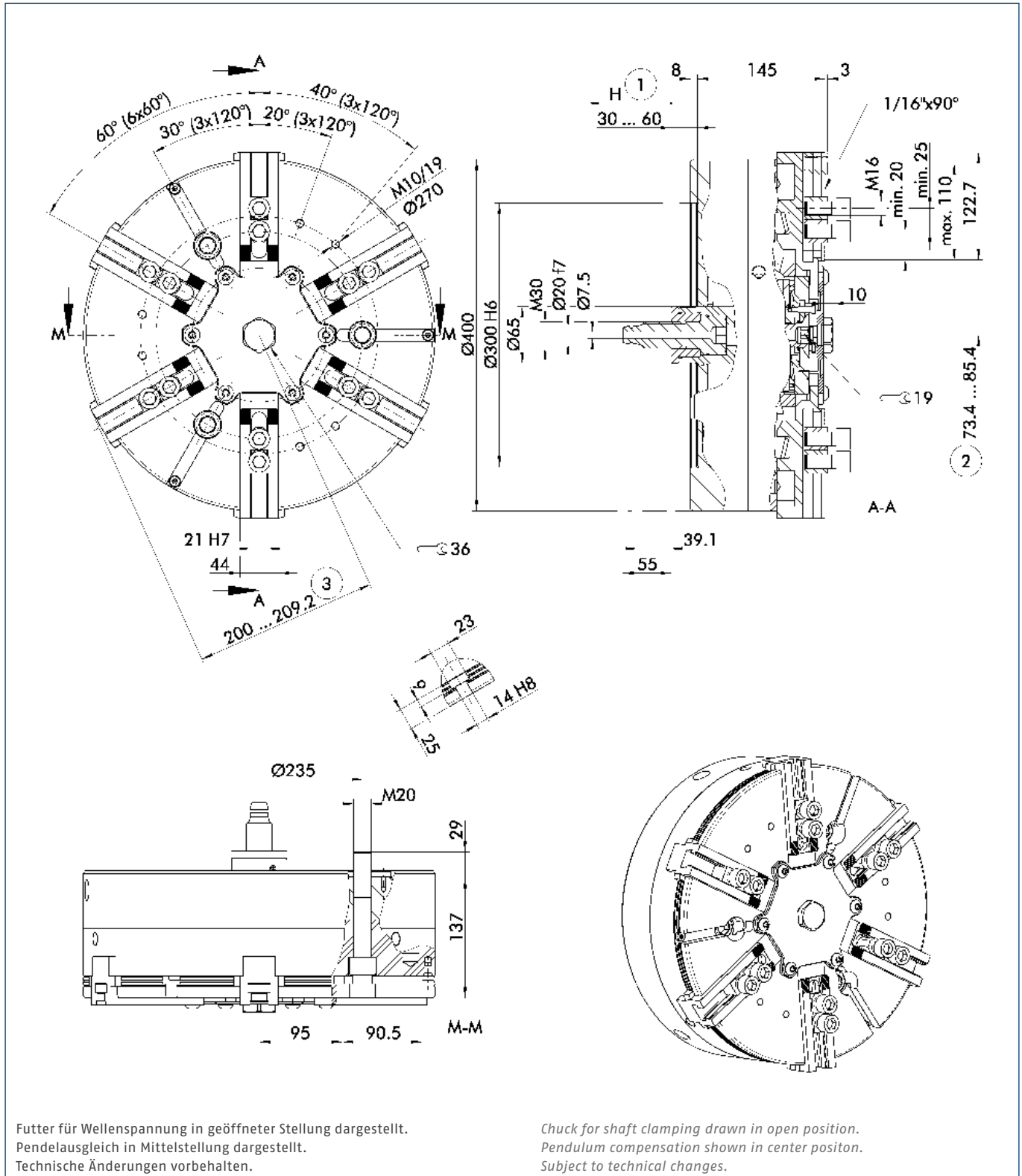
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Pendelausgleich in Mittelstellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Pendulum compensation shown in center position.
Subject to technical changes.

- ① Richtung des Kolbenhubes
- ② Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ③ Schwingkreisradius

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to center of first tooth
- ③ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Pendelausgleich Pendular compensation	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0860051	1/16" x 90°	1400	100	54	12	30	±2.5	2.4	118
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0860056	1/16" x 90°	1400	100	54	12	30	±2.5	2.4	118

- Ident.-Nr. 0860056 mit Fliehkraftausgleich (Futterbauhöhe auf Anfrage)
- Weitere Verzahnungen auf Anfrage

- ID 0860056 with centrifugal force compensation (chuck height on request)
- Further serrations on request

Lieferumfang

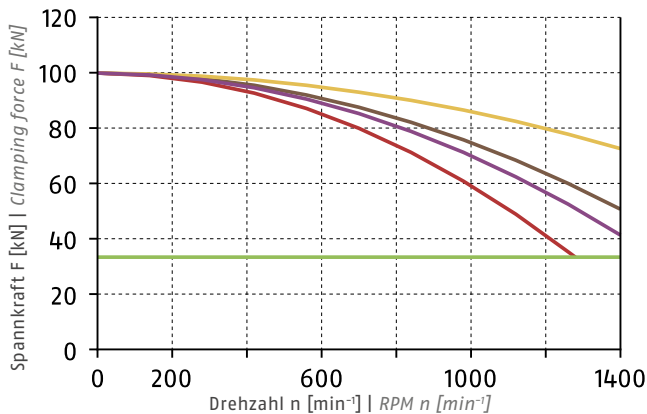
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



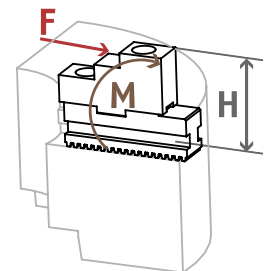
ⓘ Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 250
3.5 kg
- SWB 250
9.4 kg
- SHB 250*
3.5 kg
- SWB 250*
9.4 kg

* mit Fliehkraftausgleich
* with centrifugal force compensation

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 1200 \text{ Nm}$

ⓘ Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓘ Siehe Seite 479 | See page 479



Standard-Spannbacken
siehe Seite 474
Standard chuck jaws
see page 474



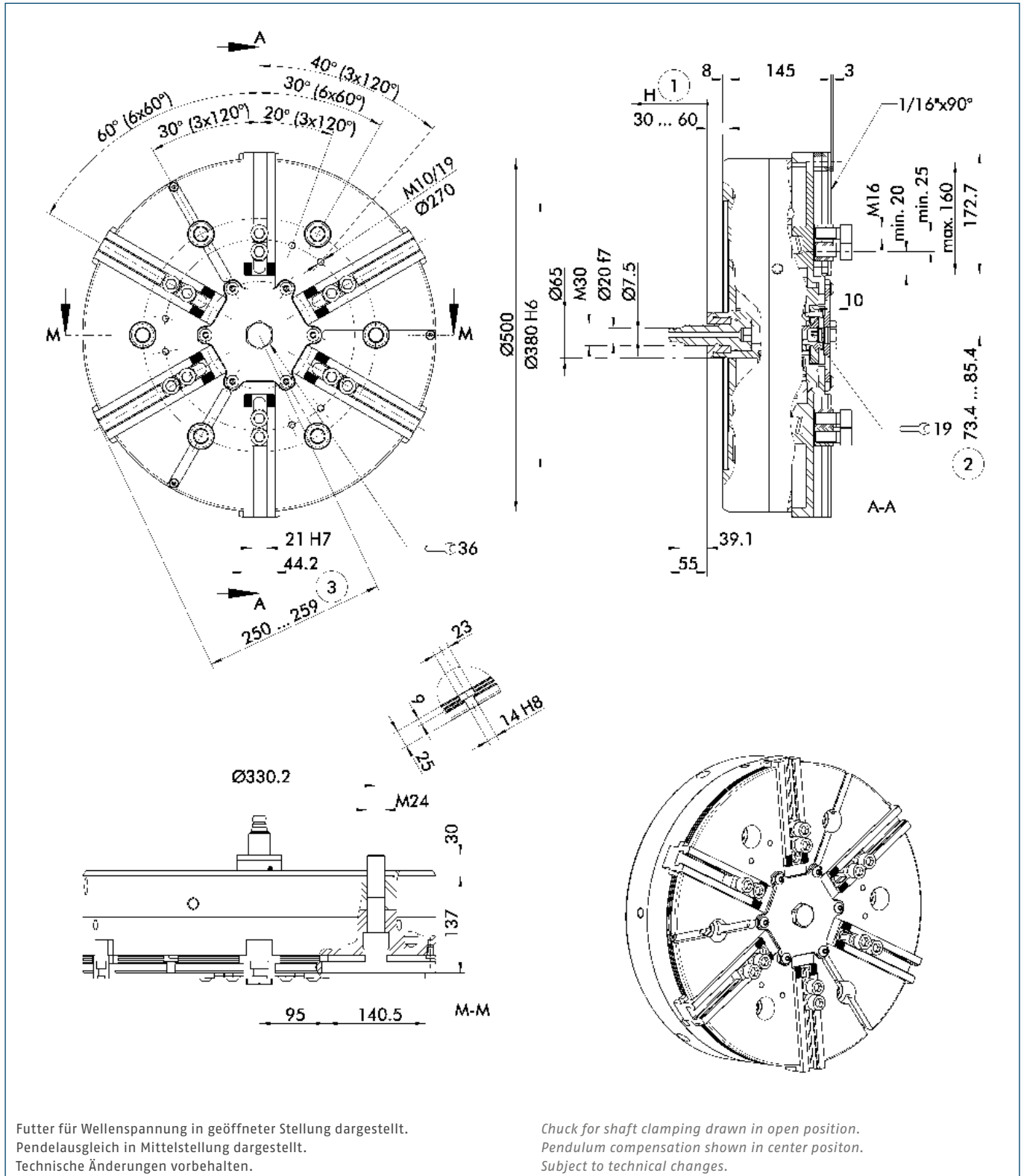
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



① Richtung des Kolbenhubes
② Abstand auf Mitte 1. Zahn

③ Schwingkreisradius

① Piston stroke direction

② Distance to center of first tooth

③ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Pendelausgleich Pendular compensation	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	0860061	1/16" x 90°	1200	125	65	12	30	±2.5	5.6	175
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	0860066	1/16" x 90°	1200	125	65	12	30	±2.5	5.6	175

- Ident.-Nr. 0860066 mit Fliehkraftausgleich (Futterbauhöhe auf Anfrage)
- Weitere Verzahnungen auf Anfrage

- ID 0860066 with centrifugal force compensation (chuck height on request)
- Further serrations on request

Lieferumfang

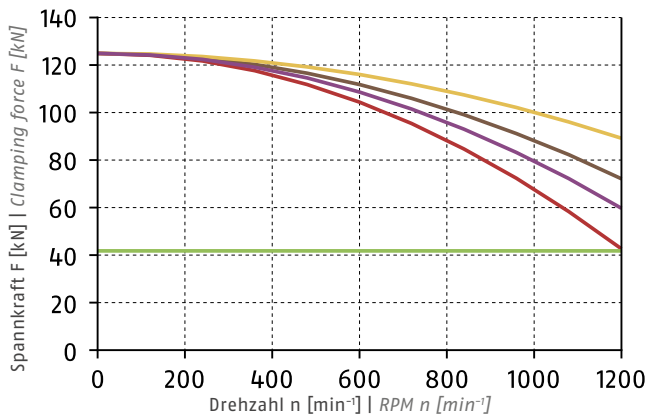
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

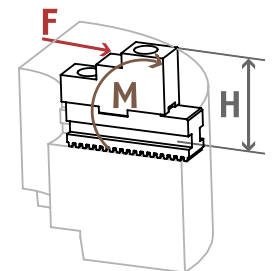
■ Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

- SHB 250 3.5 kg
- SWB 250 9.4 kg
- SHB 250* 3.5 kg
- SWB 250* 9.4 kg

* mit Fliehkraftausgleich
* with centrifugal force compensation

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 1500 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 479 | See page 479



Standard-Spannbacken
siehe Seite 474
Standard chuck jaws
see page 474



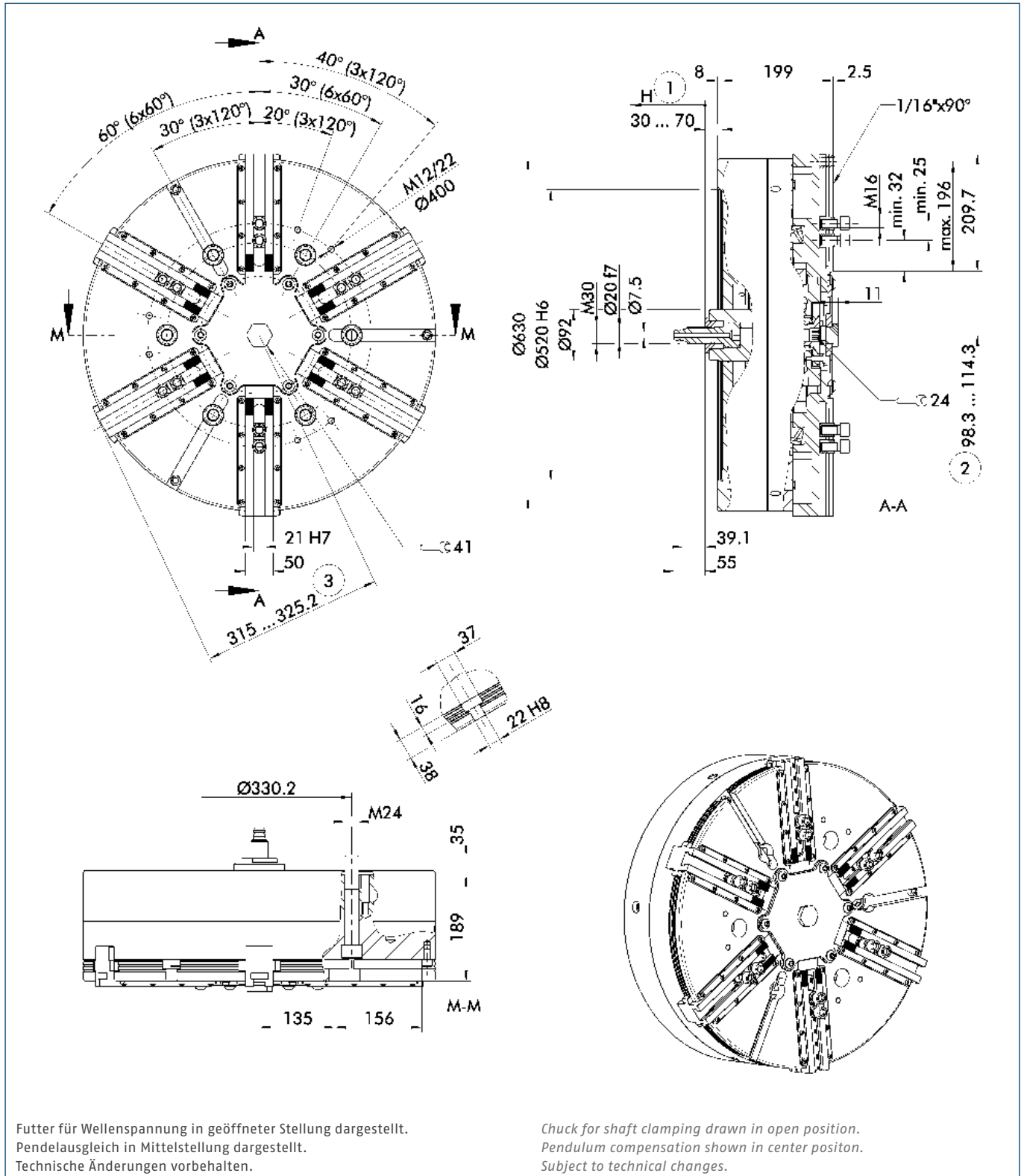
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Pendelausgleich in Mittelstellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Pendulum compensation shown in center position.
Subject to technical changes.

- ① Richtung des Kolbenhubes
- ② Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ③ Schwingkreisradius

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to center of first tooth
- ③ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Pendelausgleich Pendular compensation	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
-	Z520	0860071	1/16" x 90°	1000	160	80	16	40	±3.5	19.1	375
-	Z520	0860076	1/16" x 90°	1000	160	80	16	40	±3.5	19.1	375

- Ident.-Nr. 0860076 mit Fliehkraftausgleich (Futterbauhöhe auf Anfrage)
- Weitere Verzahnungen auf Anfrage

- ID 0860076 with centrifugal force compensation (chuck height on request)
- Further serrations on request

Lieferumfang

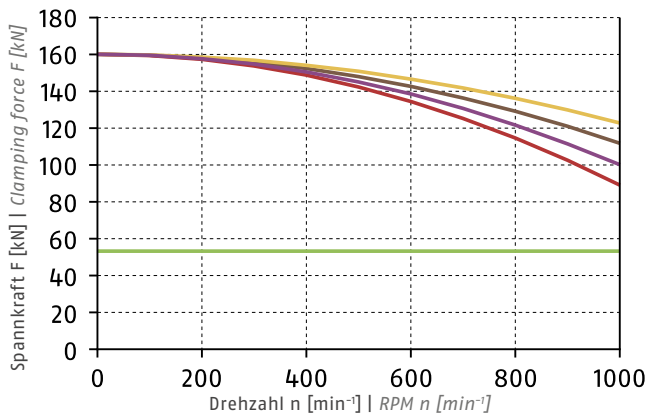
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual





Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

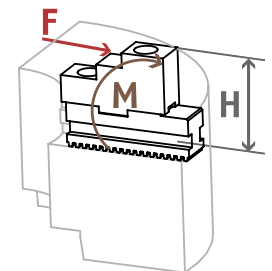
■ Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

- SHB 315 4.6 kg 
- SWB 250 9.4 kg 
- SHB 315* 4.6 kg 
- SWB 250* 9.4 kg 

* mit Fliehkraftausgleich
* with centrifugal force compensation

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2213 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 479 | See page 479



Standard-Spannbacken
siehe Seite 474
Standard chuck jaws
see page 474



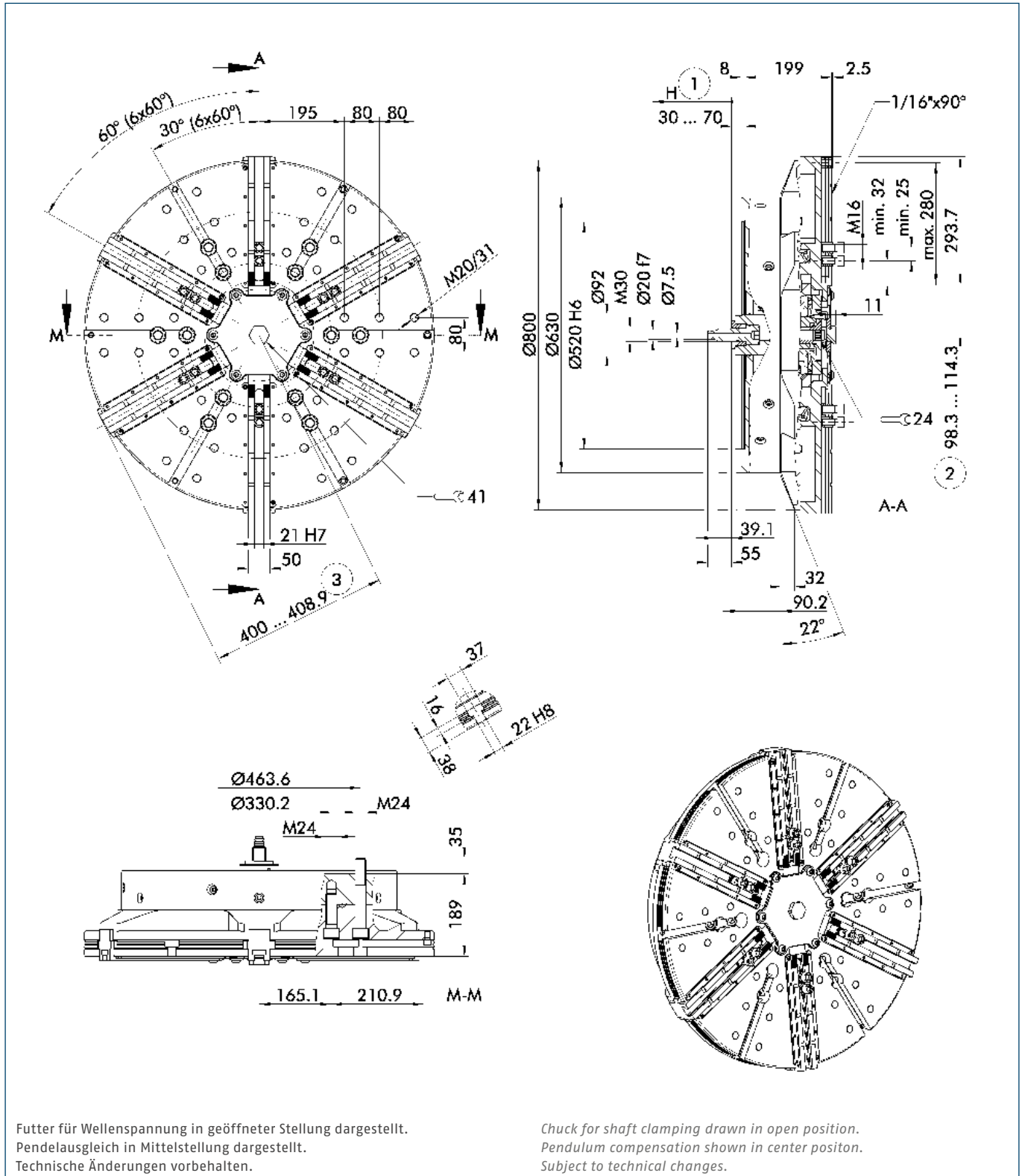
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



- ① Richtung des Kolbenhubes
- ② Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ③ Schwingkreisradius

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to center of first tooth
- ③ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Pendelausgleich Pendular compensation	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	0860081	1/16" x 90°	700	160	80	16	40	±3.5	31.7	480

Futter mit Fliehkraftausgleich auf Anfrage

Chuck with centrifugal force compensation on request

Lieferumfang

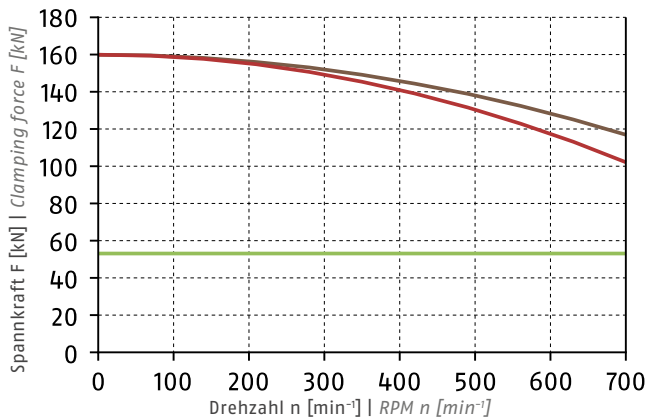
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

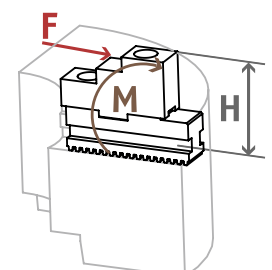
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 315
4.6 kg
- SWB 250
9.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2987 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 479 | See page 479



Standard-Spannbacken
siehe Seite 474
Standard chuck jaws
see page 474



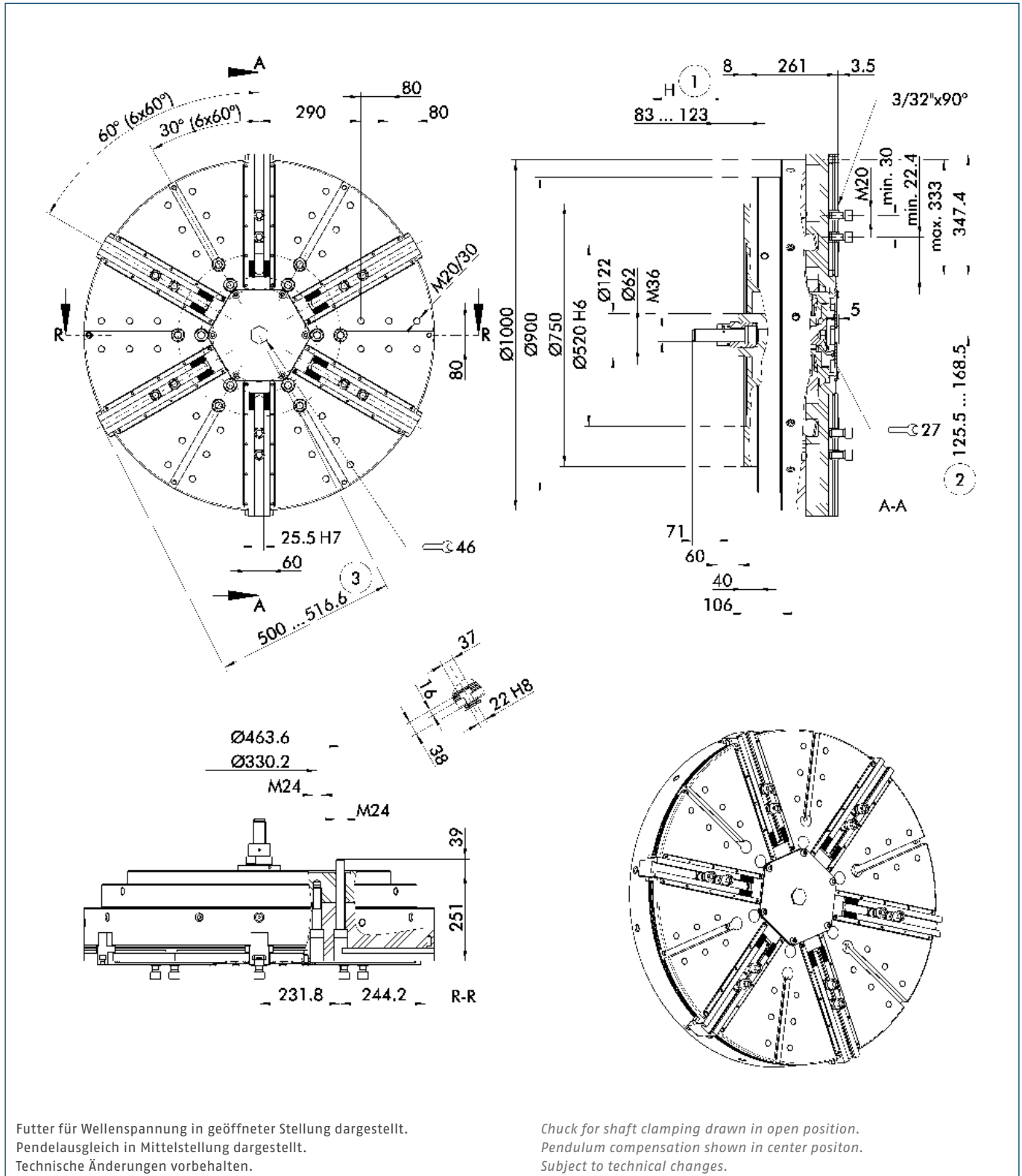
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.
Pendelausgleich in Mittelstellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.
Pendulum compensation shown in center position.
Subject to technical changes.

- ① Richtung des Kolbenhubes
- ② Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ③ Schwingkreisradius

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to center of first tooth
- ③ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Pendelausgleich Pendular compensation	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	0860091	3/32" x 90°	600	300	150	25	60	±6	143	1250

Futter mit Fliehkraftausgleich auf Anfrage

Chuck with centrifugal force compensation on request

Lieferumfang

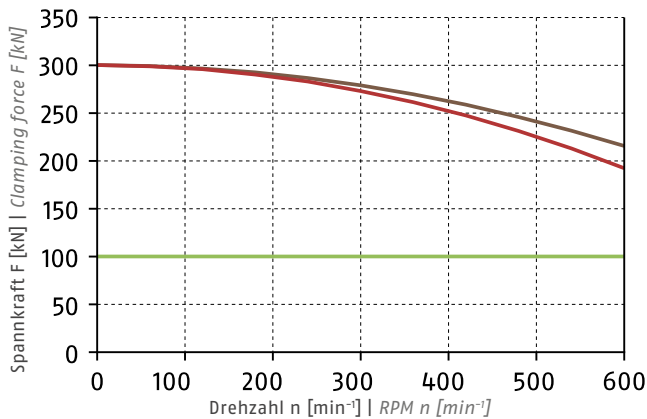
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

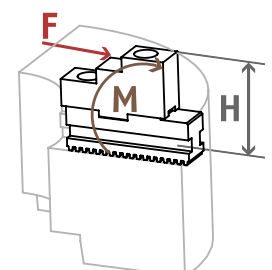
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 5700 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 479 | See page 479



Standard-Spannbacken
siehe Seite 474
Standard chuck jaws
see page 474



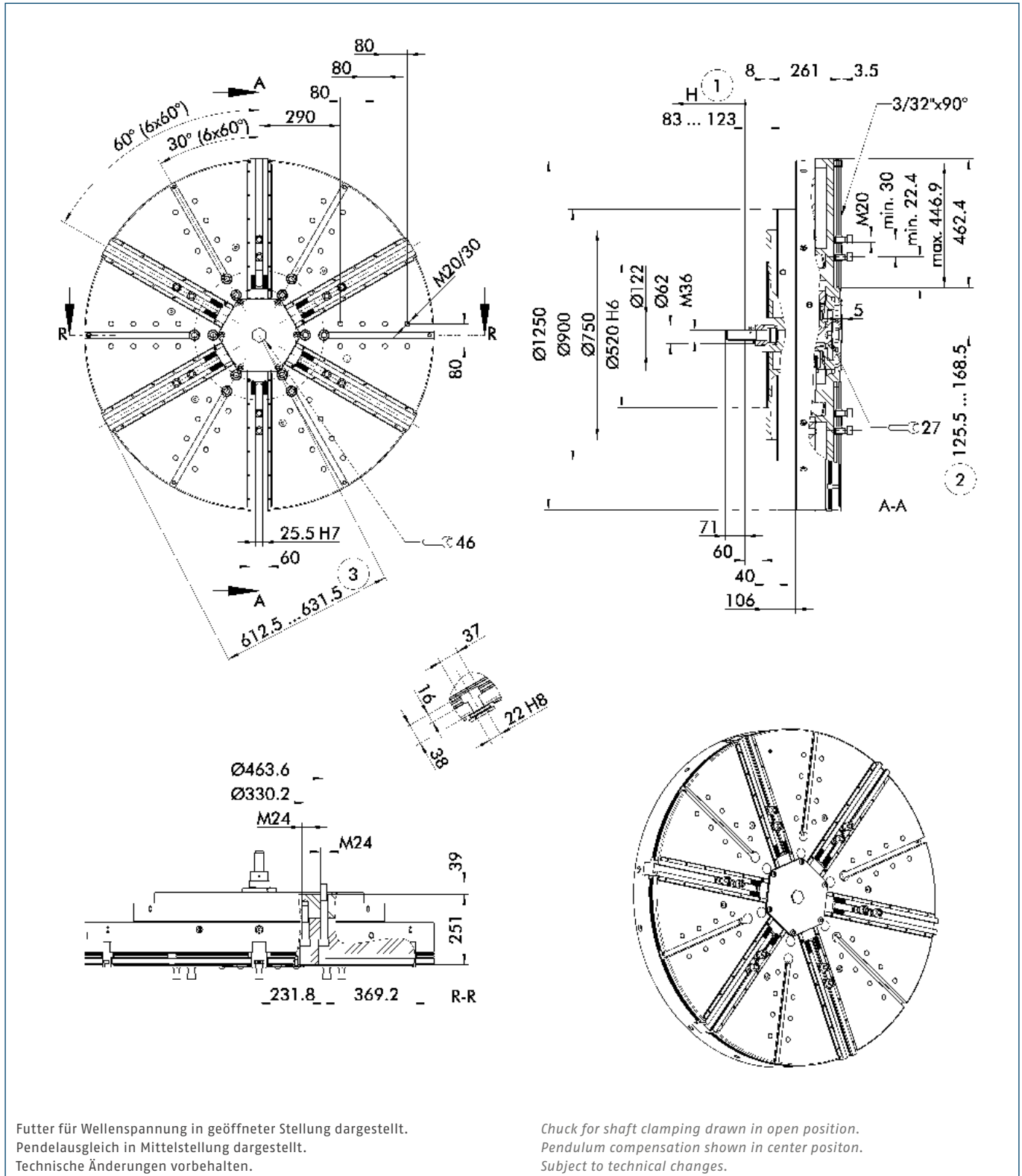
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



- ① Richtung des Kolbenhubes
- ② Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ③ Schwingkreisradius

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to center of first tooth
- ③ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Pendelausgleich Pendular compensation	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	0860095	3/32" x 90°	450	300	150	25	60	±6	202	1650

Futter mit Fliehkraftausgleich auf Anfrage

Chuck with centrifugal force compensation on request

Lieferumfang

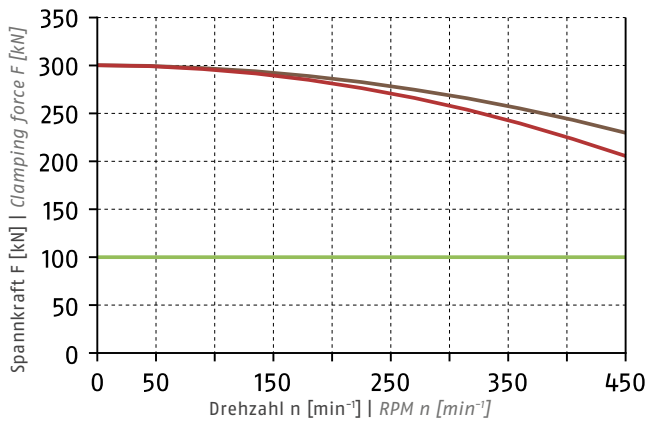
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

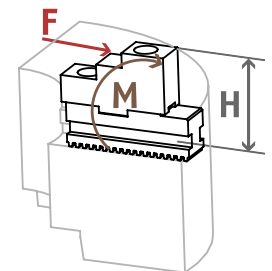
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33%
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 5700 Nm

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 479 | See page 479



Standard-Spannbacken
siehe Seite 474
Standard chuck jaws
see page 474



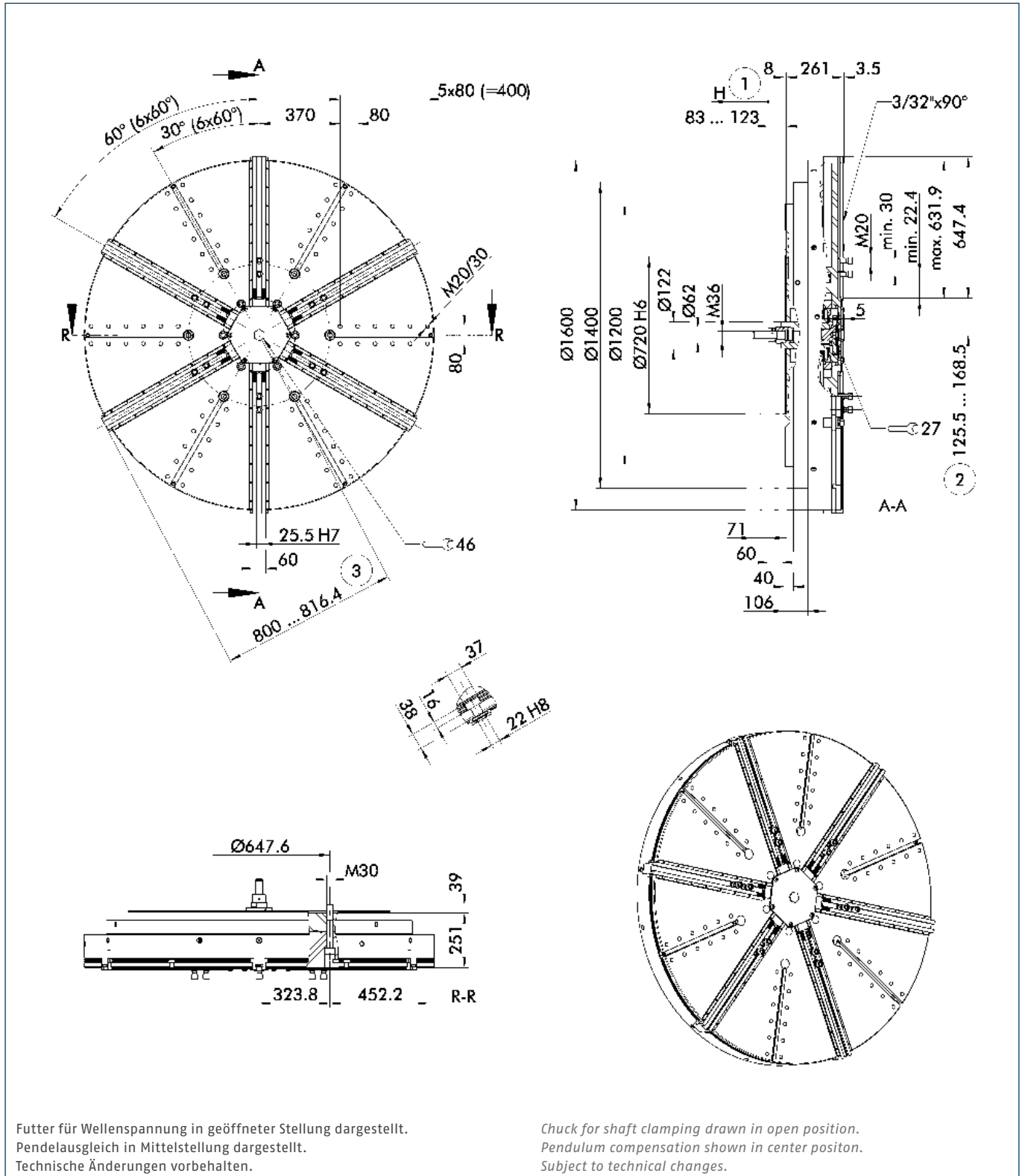
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Pendelausgleich Pendular compensation	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 28 (Z720)	0860096	3/32" x 90°	300	300	150	25	60	±6	619	3100

Futter mit Fliehkraftausgleich auf Anfrage

Chuck with centrifugal force compensation on request

Lieferumfang

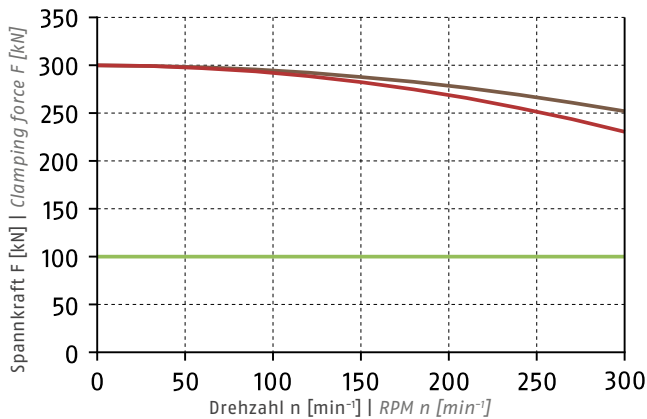
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

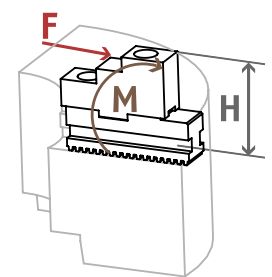
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 5700 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 479 | See page 479



Standard-Spannbacken
siehe Seite 474
Standard chuck jaws
see page 474



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



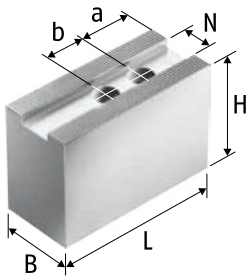
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



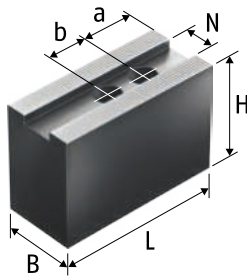
Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



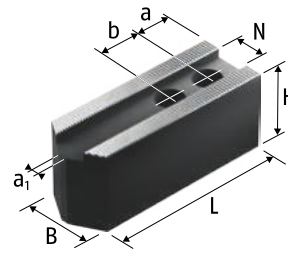
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
Soft Top Jaws SWB-AL
Aluminum



Weiche Aufsatzbacken CWB, SWB
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws CWB, SWB
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Soft Top Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Aufsatzbacken SWBL
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SWBL
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

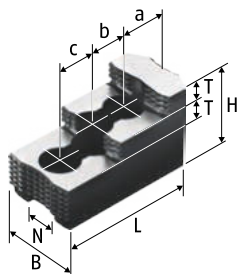
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCR 250	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	2.1
ROTA NCR 250	SWB 165	0120101	14	35	60	68		15	20	2.5
ROTA NCR 250	SWB-AL 165	0168105	14	35	60	80		15	20	1.2
ROTA NCR 315	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	2.1
ROTA NCR 315	SWB 165	0120101	14	35	60	68		15	20	2.5
ROTA NCR 315	SWB-AL 165	0168105	14	35	60	80		15	20	1.2
ROTA NCR 400	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	6.5
ROTA NCR 400	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA NCR 400	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA NCR 400	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3
ROTA NCR 500	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	6.5
ROTA NCR 500	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA NCR 500	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA NCR 500	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3
ROTA NCR 630	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	6.5
ROTA NCR 630	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA NCR 630	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA NCR 630	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3
ROTA NCR 800	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	6.5
ROTA NCR 800	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA NCR 800	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA NCR 800	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3
ROTA NCR 1000	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	12.6
ROTA NCR 1000	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	16
ROTA NCR 1000	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	6.4

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

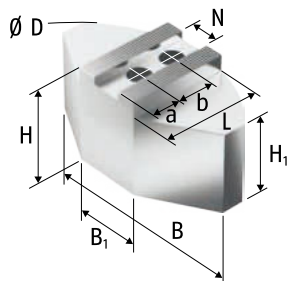
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



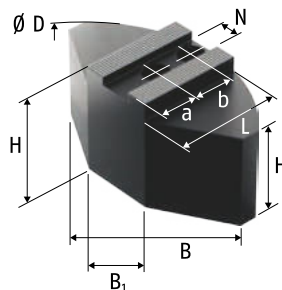
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SWB-SA
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	B1 [mm]	D [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]	T [mm]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCR 250	SHB 165	0121101	14	30			46		79.7	11	16.6	22	22	1.3
ROTA NCR 315	SHB 165	0121101	14	30			46		79.7	11	16.6	22	22	1.3
ROTA NCR 400	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	3.5
ROTA NCR 500	SWB-SA 250/21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		7.3
ROTA NCR 500	SWB-SM 250/21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		14
ROTA NCR 500	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	3.5
ROTA NCR 630	SWB-SA 250/21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		7.3
ROTA NCR 630	SWB-SM 250/21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		14
ROTA NCR 630	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	4.6
ROTA NCR 800	SWB-SA 250/21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		7.3
ROTA NCR 800	SWB-SM 250/21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		14
ROTA NCR 800	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	4.6
ROTA NCR 1000	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA NCR 1000	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA NCR 1000	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA NCR 1250	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8

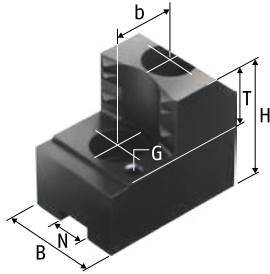
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping with Fine Serration 90°

mit Spitzverzahnung 90°



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZA
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range [mm]	Schwingkreis Swing diameter [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCR 250	71 - 137	261	SZA 17-1	0122260	14	30	47	20	M6	20	1.2
ROTA NCR 250	94 - 160	263	SZA 17-2	0122261	14	30	47	20	M6	20	1
ROTA NCR 250	121 - 187	264	SZA 17-3	0122262	14	30	47	20	M6	20	1
ROTA NCR 250	147 - 213	272	SZA 17-4	0122263	14	35	47	20	M6	20	1.2
ROTA NCR 315	72 - 207	331	SZA 17-1	0122260	14	30	47	20	M6	20	1.2
ROTA NCR 315	95 - 230	333	SZA 17-2	0122261	14	30	47	20	M6	20	1
ROTA NCR 315	121 - 257	334	SZA 17-3	0122262	14	30	47	20	M6	20	1
ROTA NCR 315	147 - 283	342	SZA 17-4	0122263	14	35	47	20	M6	20	1.2
ROTA NCR 400	109 - 251	421	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	3.3
ROTA NCR 400	149 - 291	421	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	2.9
ROTA NCR 400	199 - 340	422	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	2.7
ROTA NCR 400	246 - 388	460	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA NCR 400	87 - 229	430	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA NCR 400	145 - 286	431	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA NCR 400	210 - 352	429	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA NCR 400	274 - 400	473	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	4.5
ROTA NCR 500	109 - 351	521	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	3.3
ROTA NCR 500	149 - 391	521	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	2.9
ROTA NCR 500	199 - 440	523	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	2.7
ROTA NCR 500	246 - 488	560	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA NCR 500	87 - 328	530	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA NCR 500	145 - 385	531	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA NCR 500	210 - 451	529	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA NCR 500	274 - 500	574	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	4.5
ROTA NCR 630	182 - 481	651	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	3.3
ROTA NCR 630	222 - 520	651	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	2.9
ROTA NCR 630	272 - 570	653	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	2.7
ROTA NCR 630	319 - 617	690	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA NCR 630	160 - 458	660	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA NCR 630	217 - 515	661	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA NCR 630	283 - 580	659	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA NCR 630	347 - 630	704	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	4.5
ROTA NCR 800	160 - 626	828	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA NCR 800	217 - 682	829	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA NCR 800	283 - 748	827	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	3.2

Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range [mm]	Schwingkreis Swing diameter [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCR 800	347 - 800	875	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	4.5
ROTA NCR 1000	366 - 956	1079	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8

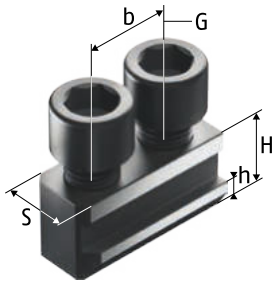
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

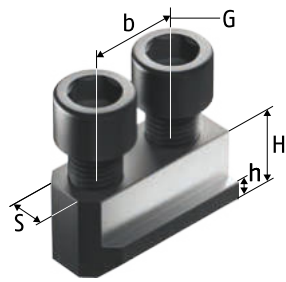


Nutensteine

T-Nuts



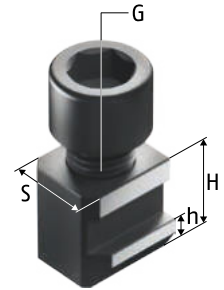
Nutensteine NKA
T-Nuts NKA



Nutensteine NK
T-Nuts NK



Nutensteine NS
T-Nuts NS



Nutensteine NKS
T-Nuts NKS

Technische Daten | Technical data

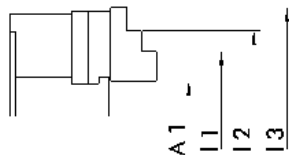
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	S	H	h	b	G	Zyl.-Schraube Cyl.-screw	Max. zul. Anziehdrehmoment Max. adm. tightening torque [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA NCR 250	NKA 1	0145103	14	18.5	6.5	20	M10	M10 x 25	50
ROTA NCR 250	NKS 1	0143104	14	18.5	6.5		M10	M10 x 25	50
ROTA NCR 315	NKA 1	0145103	14	18.5	6.5	20	M10	M10 x 25	50
ROTA NCR 315	NKS 1	0143104	14	18.5	6.5		M10	M10 x 25	50
ROTA NCR 400	NKA 3	0145105	21	26.5	10	28	M16	M16 x 35	150
ROTA NCR 400	NKS 3	0143107	21	26.5	10		M16	M16 x 35	150
ROTA NCR 500	NKA 3	0145105	21	26.5	10	28	M16	M16 x 35	150
ROTA NCR 500	NKS 3	0143107	21	26.5	10		M16	M16 x 35	150
ROTA NCR 630	NK 160	0145101	21	27	11	28	M16	M16 x 35	150
ROTA NCR 630	NS 160	0140102	21	27	11		M16	M16 x 35	150
ROTA NCR 800	NK 160	0145101	21	27	11	28	M16	M16 x 35	150
ROTA NCR 800	NS 160	0140102	21	27	11		M16	M16 x 35	150
ROTA NCR 1000	NK 200	0145102	25.5	29	11	35	M20	M20 x 40	220
ROTA NCR 1000	NS 200	0140103	25.5	29	11		M20	M20 x 40	220

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA NCR 250	SHB 165	0121101	52 - 161	50 - 107	100 - 151	144 - 250
ROTA NCR 315	SHB 165	0121101	52 - 231	50 - 107	100 - 151	144 - 315
ROTA NCR 400	SHB 250	0121105	74 - 275	104 - 197	186 - 270	259 - 400
ROTA NCR 500	SHB 250	0121105	74 - 375	104 - 197	186 - 270	259 - 500
ROTA NCR 630	SHB 315	0121111	114 - 471	164 - 271	256 - 363	348 - 630
ROTA NCR 800	SHB 315	0121111	114 - 639	164 - 271	256 - 363	348 - 800
ROTA NCR 1000	SHB 400	0121107	185 - 838	241 - 368	343 - 469	445 - 1000
ROTA NCR 1250	SHB 400	0121107	185 - 1066	241 - 368	343 - 469	445 - 1250

Innenspannung | I.D. clamping

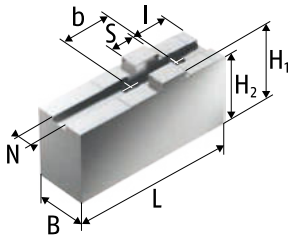
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA NCR 250	SHB 165	0121101	116 - 167	160 - 217	210 - 319
ROTA NCR 315	SHB 165	0121101	116 - 167	160 - 217	210 - 380
ROTA NCR 400	SHB 250	0121105	125 - 209	197 - 289	277 - 479
ROTA NCR 500	SHB 250	0121105	125 - 209	197 - 289	277 - 579
ROTA NCR 630	SHB 315	0121111	183 - 290	275 - 382	367 - 724
ROTA NCR 800	SHB 315	0121111	183 - 290	275 - 382	367 - 880
ROTA NCR 1000	SHB 400	0121107	258 - 384	360 - 485	461 - 1100
ROTA NCR 1250	SHB 400	0121107	258 - 384	360 - 485	461 - 1300

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

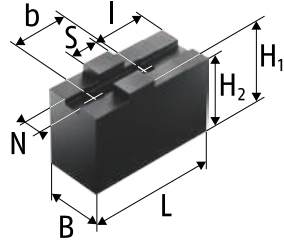
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Weiche Aufsatzbacken

mit Kreuzversatz



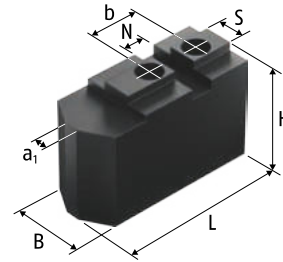
Weiche Aufsatzbacken SFA-AL
Aluminium
Soft Top Jaws SFA-AL
Aluminum



Weiche Aufsatzbacken SFA-C, SFA
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SFA-C, SFA
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Soft Top Jaws

with Tongue and Groove



Weiche Aufsatzbacken SRK
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SRK
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

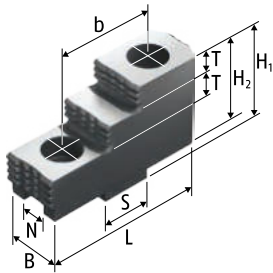
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	H	H1	H2	L	I	a1	b	Gewicht Weight
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA NCR 165	SRK 132	0136112	8	10	25	30			60		3	22	0.76
ROTA NCR 200	SFA 160	0153100	8	18	20		40	36	85	25		32	1.2
ROTA NCR 200	SFA 160-C1	0154121	8	18	30		55.5	51.5	85	19		32	2.7
ROTA NCR 200	SFA-AL 160	0172100	8	18	25		50	46	85	25		32	0.7

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

mit Kreuzversatz



Harte Stufenaufsatzbacken SHF
 Stahl 16MnCr5, gehärtet
 Hard Stepped Top Jaws SHF
 Steel 16MnCr5, hardened

Hard Stepped Top Jaws

with Tongue and Groove

Technische Daten | Technical data

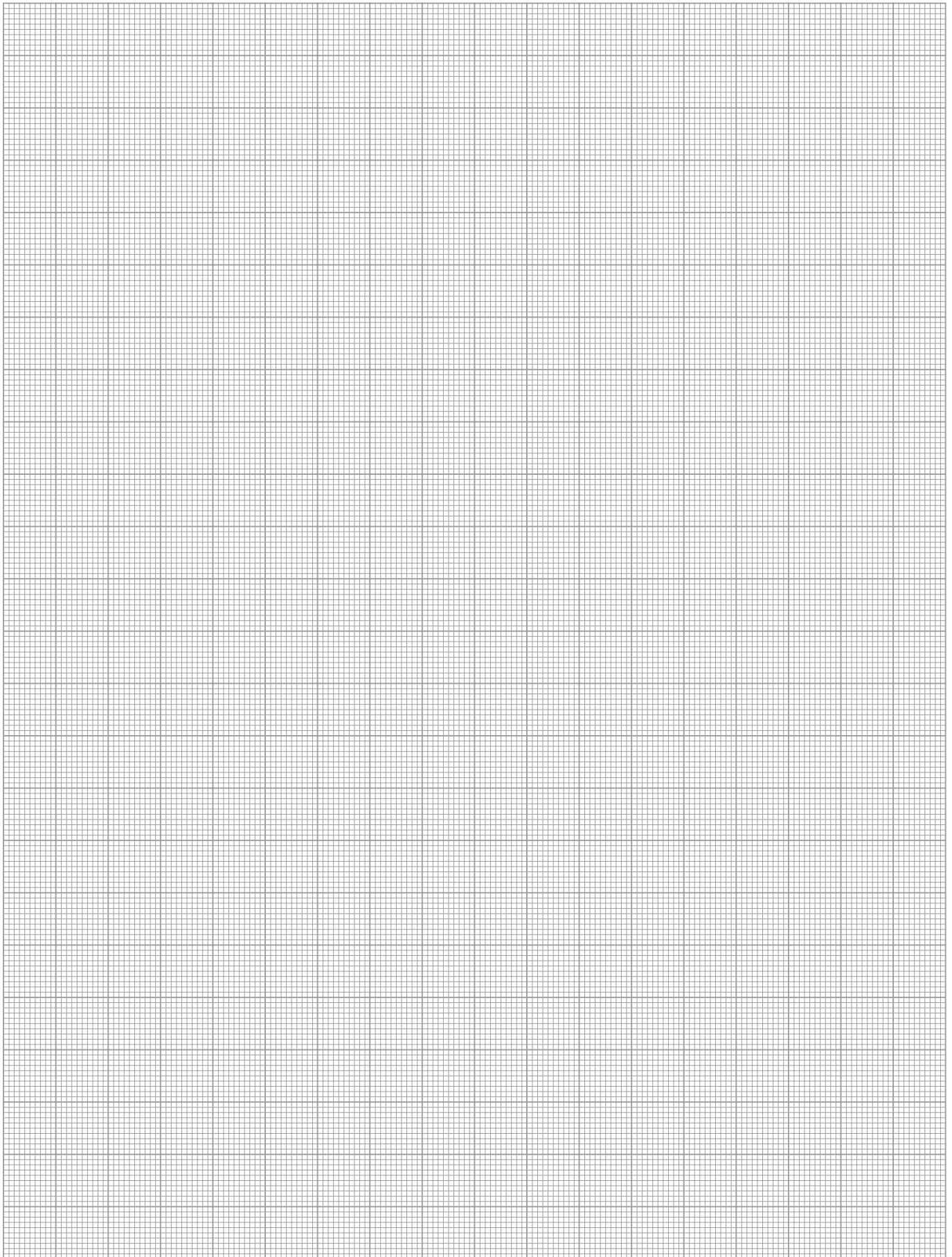
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	H1	H2	L	T	b	Gewicht Weight
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA NCR 200	SHF 160	0155100	8	18	20	36.5	32.5	63	7.5	32	0.6

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | *Accessories*

	Beschreibung <i>Description</i>	Gebinde <i>Bundle</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g <i>Cartridge 500 g</i>	0184210
		Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i>	0184211
		Eimer 30 kg <i>Bucket 30 kg</i>	0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i>	Kartusche 450 g <i>Cartridge 450 g</i>	0184220
		Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i>	0184221
		Eimer 25 kg <i>Bucket 25 kg</i>	0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfuttern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i>	Kartuschen <i>Cartridges</i>	9900543
	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfutter. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA NCR	0890013



ROTA NCS 3

Das ROTA NCS ist ein hermetisch abgedichtetes Kraftspannfutter mit integriertem aktiven Niederzug der Spannbacken. Das Futter ist für die Innen- und Außenspannung von Werkstücken einsetzbar. Die Futtergröße muss an die benötigten Spanndurchmesser angepasst werden.

Das ROTA NCS ist ein nahezu wartungsfreies Drehfutter, das horizontal und vertikal für den Einsatz in der Großserienfertigung optimiert ist.

ROTA NCS 3

The ROTA NCS is a hermetically sealed power lathe chuck with active pull-down action of the jaws. The chuck is suitable for external and internal clamping applications, the chuck size has to be selected for the corresponding workpiece size. The ROTA NCS is centrally clamping.

The ROTA NCS is almost maintenance free, optimized for use in horizontal and vertical applications in high volume production.





Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Hebel-Kraftspannfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Hoher Wirkungsgrad des Hebelsystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkräfte

Hermetisch abgedichtet

Optimaler Schutz gegen Kühlschmierstoff und Späne

Permanente Ölfüllung

Weitestgehend wartungsfrei mit konstanter Spannkraft

Aktiver Niederzug der Backen

Kein Abheben der Werkstücke von der Plananlage, für höchste Anforderungen an Planparallelität

Mediendurchführung (Kühlschmierstoff oder Luft) als Standard-Option im Futterkörper vorbereitet

Flexibilität je nach Anwendung

Mit integriertem Fliehkraftausgleich

Dadurch hohe Bearbeitungsdrehzahlen möglich

Umbau der Grundbacken möglich

Für Innen- und Außenspannung geeignet

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision lever power chuck for top quality demands

Allows excellent machining processes

High efficiency of the lever system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

Hermetically sealed

Optimum protection against coolant and chips

Permanently filled with oil

Almost maintenance free with constant clamping force

Active jaw pull-down

No lifting of the workpiece from chuck face, highest requirements in face parallelism

Media feed-through (coolant or air) as standard option integrated in the chuck body

Flexibility depending on the application

With integrated centrifugal force compensation

Thereby high machining speeds are possible

Easy change of base jaws

Suitable for external and internal clamping

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Max. Betätigungskraft <i>Max. actuating force</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Kolbenhub <i>Piston stroke</i>	Niederzug <i>Pull-down action</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA NCS 175/3	490	5000	44	20	5.8	21	0.3
ROTA NCS 210/3	492	4500	60	32	6.9	25	0.3
ROTA NCS 250/3	494	4000	80	48	7.7	25	0.3
ROTA NCS 315/3	496	3300	80	48	7.7	25	0.3
ROTA NCS 400/3	498	2200	120	60	8.2	30	0.5
ROTA NCS 500/3	500	1700	150	60	8.2	30	0.5

Spannbereiche Empfehlung | *Clamping ranges recommendation*

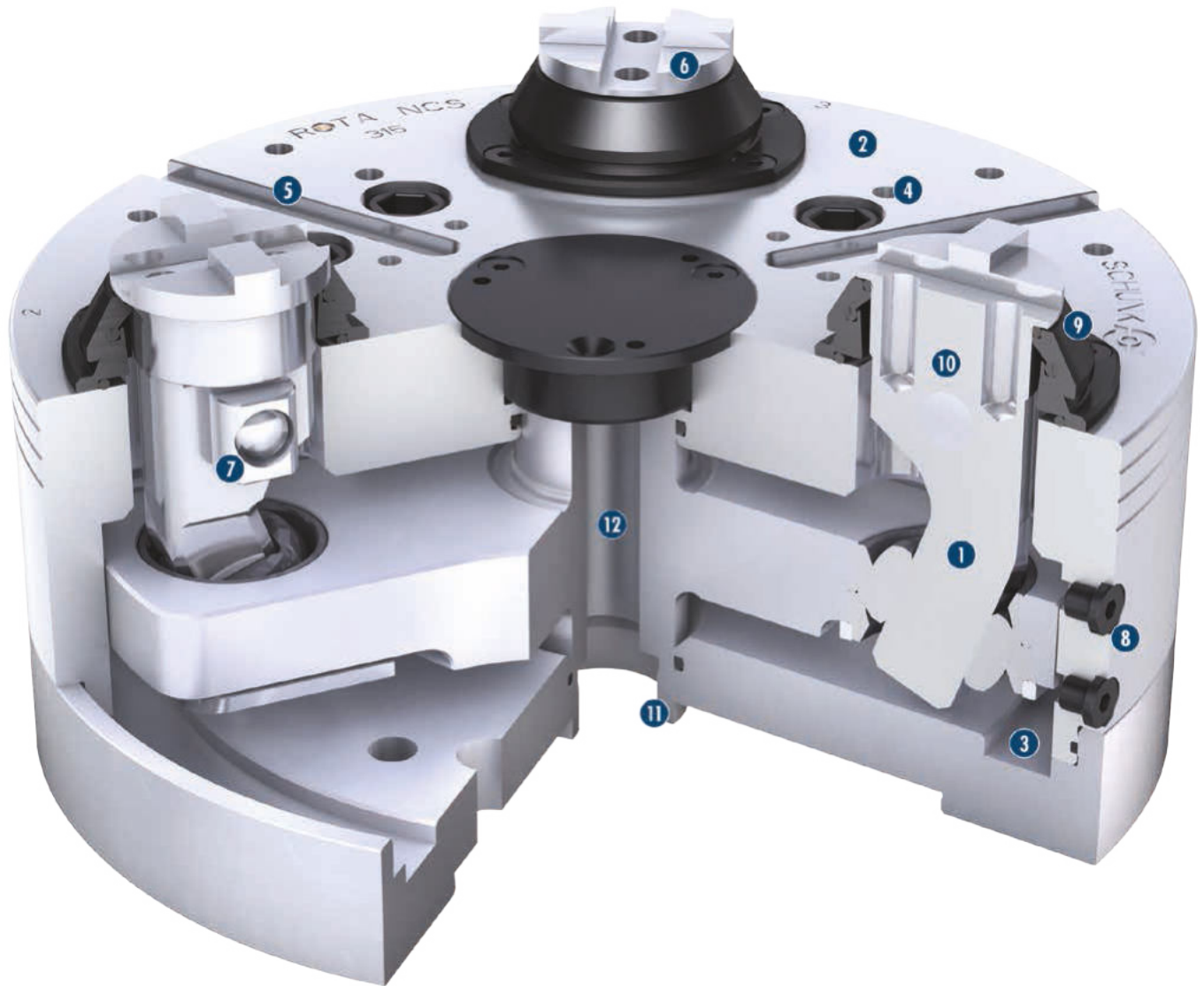
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Außenspannung <i>O.D. clamping</i>	Innenspannung <i>I.D. clamping</i>
	[mm]	[mm]
ROTA NCS 175/3	32 – 100	80 – 150
ROTA NCS 210/3	34 – 132	84 – 184
ROTA NCS 250/3	38 – 168	92 – 224
ROTA NCS 315/3	88 – 218	142 – 274
ROTA NCS 400/3	102 – 272	160 – 332
ROTA NCS 500/3	222 – 320	280 – 452

Technik

Der axial verschiebbare Kolben überträgt die Kraft auf im Grundkörper gelagerte Hebel. Die Spannbacken werden direkt auf die Hebel montiert und erzeugen eine zur Drehachse niederzentrierende Backenbewegung.

Technology

The axially movable piston transfers the force to levers located in the base body. The chuck jaws are directly mounted to the lever and generate a jaw movement which is low centered to the rotational axis.



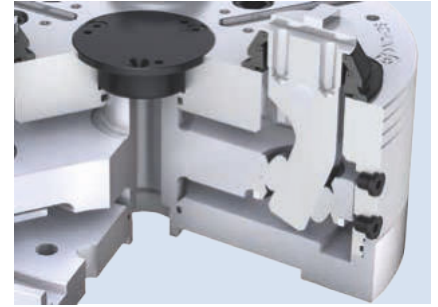
- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ① Hebelantrieb
Bietet konstant hohe Spannkräfte im Betrieb ② Gehärteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft ③ Hermetisch abgedichtet und ölbefüllt
Für hohen Wirkungsgrad und konstante Spannkräfte ④ Befestigungsgewinde
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne ⑤ Zusätzliche Führungsnuten im Futtergesicht
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne ⑥ Standard-Backenschnittstelle
Zur Verwendung von Standard-Spannbacken von SCHUNK ⑦ Hebellagerung
Mit integriertem aktiven Niederzug ⑧ Ölablassschrauben
Für den Ölwechsel in horizontaler und vertikaler Einbaulage ⑨ Abdeckung mit integriertem Dichtelement des Hebels
Schützt das Futter vor Kühlschmierstoff und Spänen ⑩ Einfache Umstellung
Von Außen- auf Innenspannung durch drehbaren Hebel ⑪ Anbauoptimierter Kolben
Für einfache und schnelle Futtermontage ⑫ Zentrale Medienzuführung
Für Luft oder Kühlschmierstoff auf Anfrage möglich | <ul style="list-style-type: none"> ① Lever drive
<i>Offers constantly high clamping forces in operation</i> ② Hardened and extremely rigid base body
<i>Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force</i> ③ Hermetically sealed and oil-filled
<i>For enhanced efficiency and constant clamping force</i> ④ Mounting threads
<i>For workpiece stops or cover plates</i> ⑤ Additional slot guidance on the chuck face
<i>For workpiece stops or cover plates</i> ⑥ Standard chuck jaw interface
<i>For using of standard chuck jaws from SCHUNK</i> ⑦ Lever bearing
<i>With active pull-down function of the jaws</i> ⑧ Oil drain-screw
<i>For oil change in horizontal or vertical installation positions</i> ⑨ Cover with integrated sealing element of the lever
<i>Protects the chuck against coolant and chips</i> ⑩ Simple conversion
<i>From O.D. to I.D. clamping via rotating lever</i> ⑪ Optimized piston mount
<i>For easy and fast chuck assembly</i> ⑫ Central media feed-through
<i>For air or coolant available upon request</i> |
|---|--|

Hebeleinbaulage für Außenspannung

Um das Futter von Außen- auf Innenspannung und umgekehrt umzubauen, müssen die Hebel komplett ausgebaut und um 180° gedreht neu eingebaut werden.

Lever assembly for external clamping

In order to convert the chuck from O.D. to I.D. clamping and vice versa, the levers have to be completely removed turned around 180°, and then re-installed.

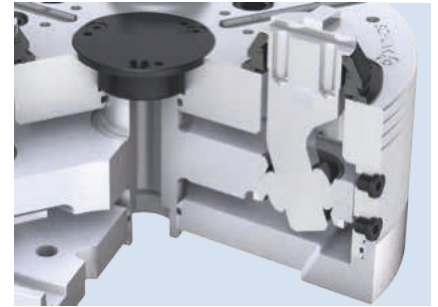


Hebeleinbaulage für Innenspannung

Um das Futter von Außen- auf Innenspannung und umgekehrt umzubauen, müssen die Hebel komplett ausgebaut und um 180° gedreht neu eingebaut werden.

Lever assembly for internal clamping

In order to convert the chuck from O.D. to I.D. clamping and vice versa, the levers have to be completely removed turned around 180°, and then re-installed.



Hebellagerung Futter geöffnet

Unter der Lagerung integrierte Federpakete drücken die Hebel axial nach oben. Es entsteht ein Spalt von 0.3 – 0.5 mm.

Chuck lever bearing open

Spring assemblies integrated under the bearing push the lever axially upwards. This results in a gap of 0.3 – 0.5 mm.



Hebellagerung Futter geschlossen

Liegen beim Spannen alle Backen am Werkstück an, werden durch die Kolbenkraft die Federn nieder gedrückt. Es entsteht ein axialer Niederzug von 0.3 – 0.5 mm.

Chuck lever bearing closed

If all jaws are in contact with the workpiece during the clamping operation, the springs are pulled down by the piston force. This results in an axial pull-down function of 0.3 – 0.5 mm.



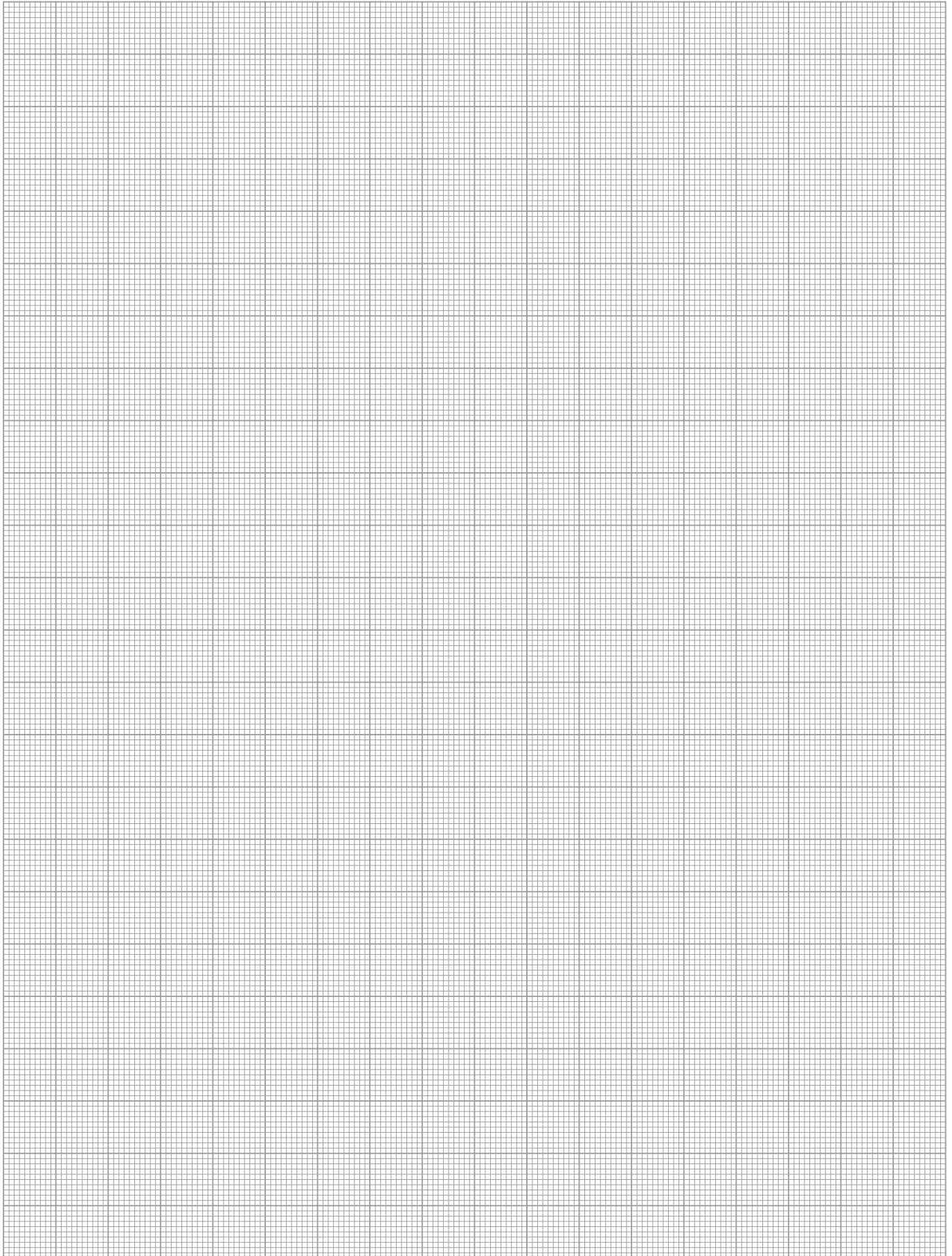
Hebellagerung ohne Niederzug

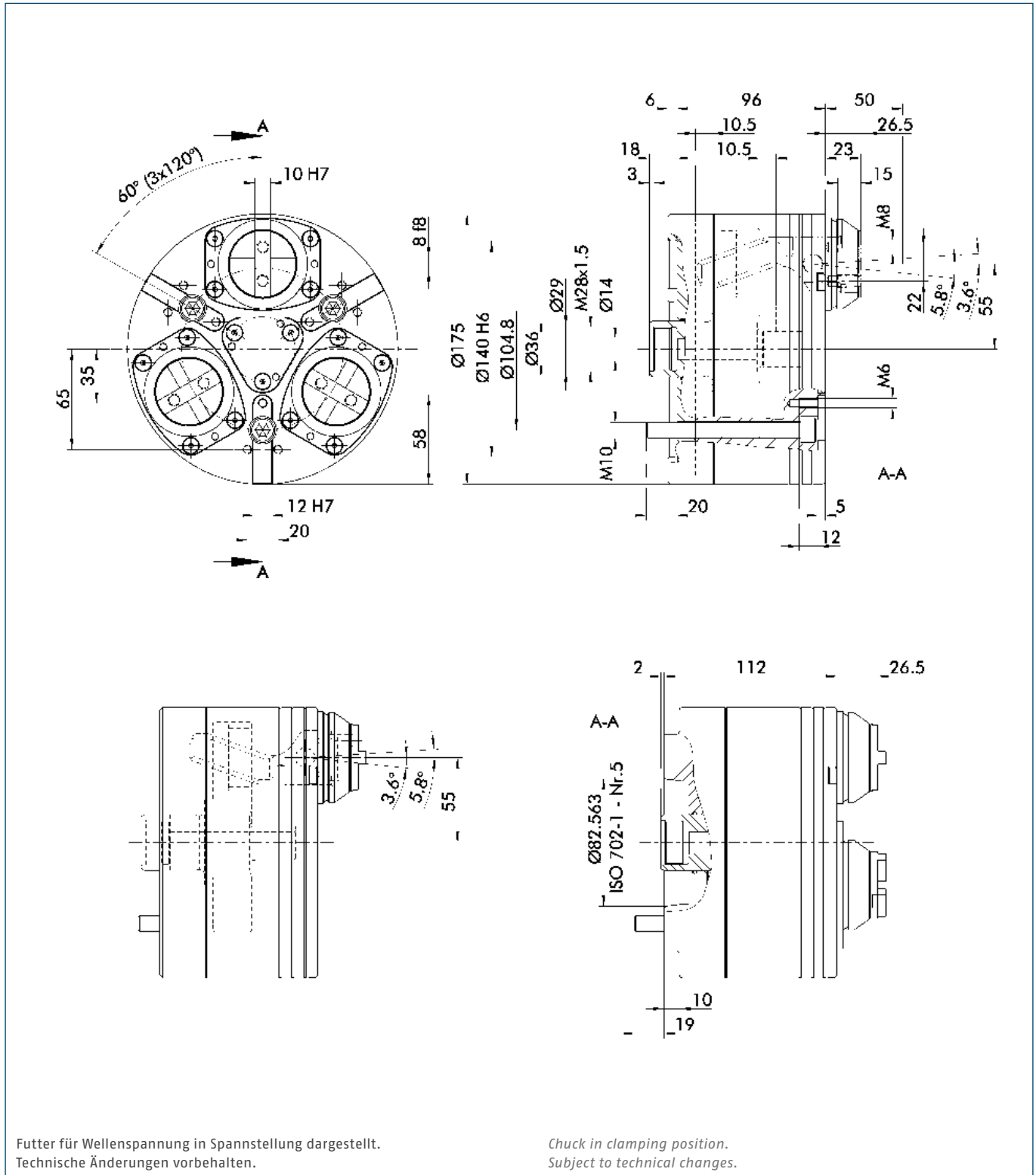
Um das ROTA NCS ohne aktiven Niederzug betreiben zu können, werden die Federn unter der Hebellagerung entfernt. Es entsteht so eine reine radiale Spannbewegung der Backen.

Lever bearing without pull-down function

To operate the ROTA NCS without an active pull-down function, the springs under the lever bearing were removed. That results in a purely radial clamping motion of the jaws.







Futter für Wellenspannung in Spannstellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck in clamping position.
Subject to technical changes.

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Niederzug Pull-down action	Hebellänge Lever length	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0859010	5000	44	20	5.8	21	0.3	46.5	17
ISO 702-1	Nr. 5	0859011	5000	44	20	5.8	21	0.3	46.5	17

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 6 – Technische Daten) zu entnehmen.

- Max. clamping force at max. jaw height
- The calculation formulas for determining the necessary clamping force or admissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operation manual.

Lieferumfang

Futter, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Dichtungssatz, Dichtheitsprüfgerät, Ölpresse mit Kupplung, Behälter mit Öl und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oil press with couplings, reservoir with oil and operating manual

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannweite unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.

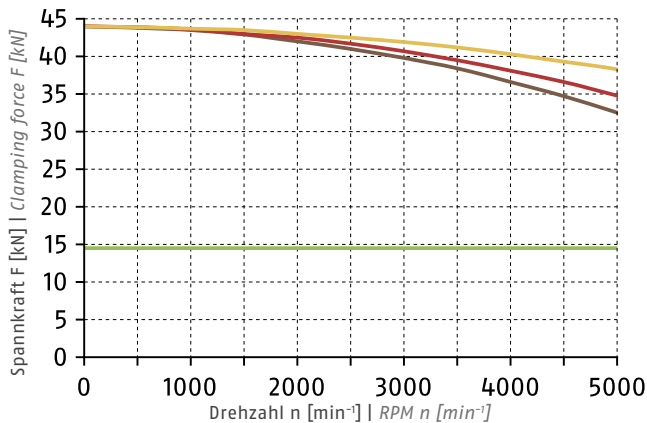
The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | Clamping ranges recommendation

Futtertyp Chuck type	Außenspannung O.D. clamping	Innenspannung I.D. clamping
	[mm]	[mm]
ROTA NCS 175/3	32 – 100	80 – 150

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



■ Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%


Max. Backenhöhe
Max. jaw height

- SRK 132 0.76 kg 50 mm
- SRK 132 0.64 kg 50 mm
- SRK 132 0.4 kg 50 mm

ⓘ Siehe Seite 830 | See page 830




Standard-Spannbacken
siehe Seite 502
Standard chuck jaws
see page 502



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Spezialbacken
siehe Kapitel Zubehör
Special jaws
see chapter accessories

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Kolbenhub (H) Piston stroke (H) [mm]	Niederzug Pull-down action [mm]	Hebellänge Lever length [mm]	Gewicht Weight [kg]
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0859020	4500	60	32	6.9	25	0.3	53.5	28
ISO 702-1	Nr. 6	0859021	4500	60	32	6.9	25	0.3	53.5	28

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 6 – Technische Daten) zu entnehmen.

- Max. clamping force at max. jaw height
- The calculation formulas for determining the necessary clamping force or admissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operation manual.

Lieferumfang

Futter, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Dichtungssatz, Dichtheitsprüfgerät, Ölpresse mit Kupplung, Behälter mit Öl und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oil press with couplings, reservoir with oil and operating manual

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannhöhe unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.

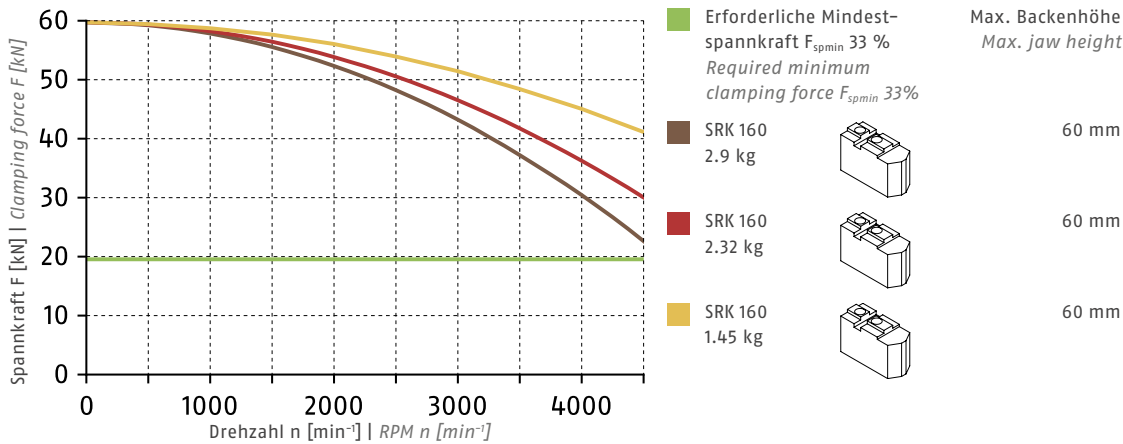
The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | Clamping ranges recommendation

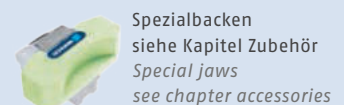
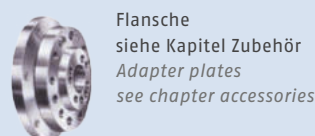
Futtertyp Chuck type	Außenspannung O.D. clamping [mm]	Innenspannung I.D. clamping [mm]
ROTA NCS 210/3	34 – 132	84 – 184

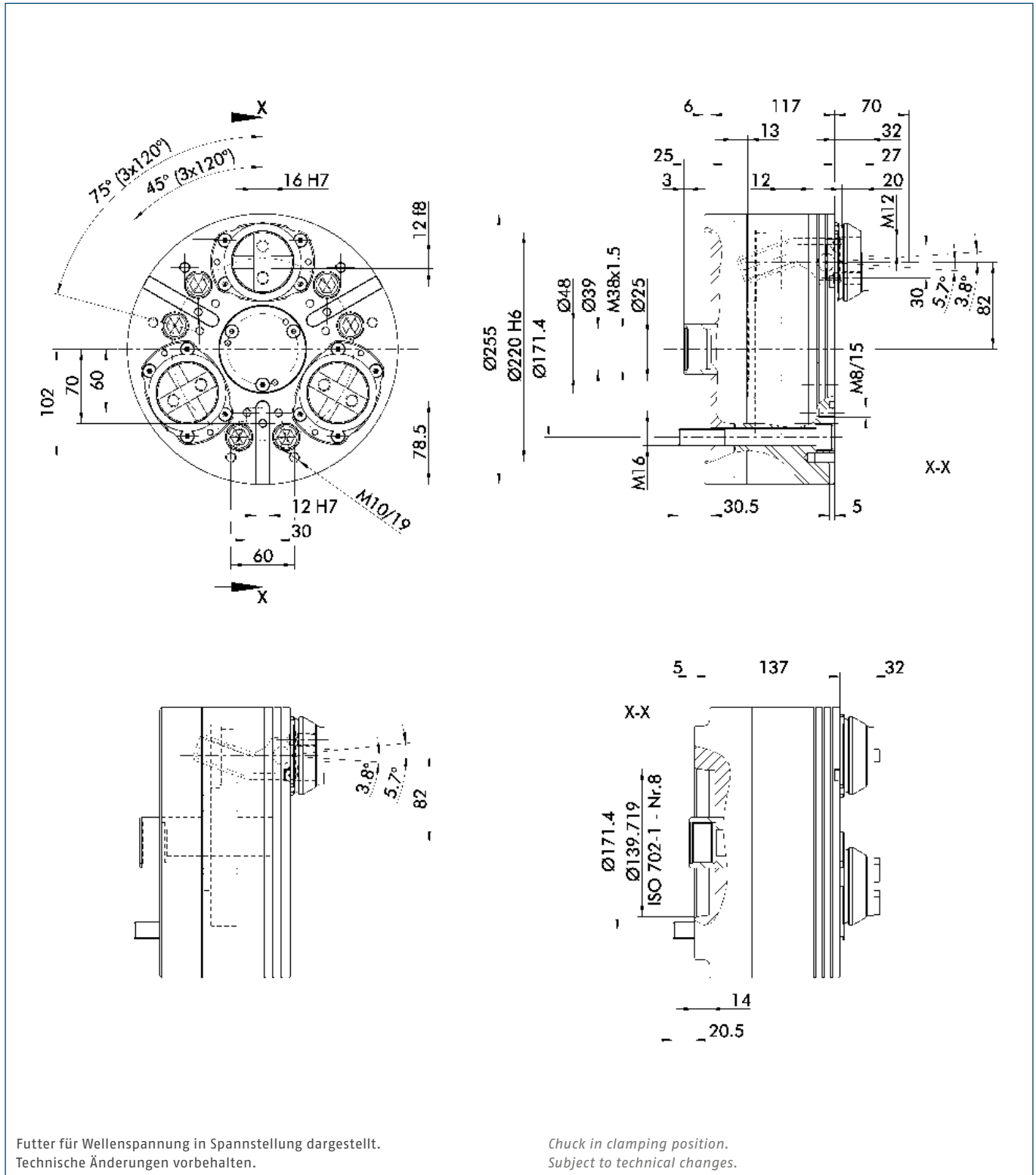
Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830





Futter für Wellenspannung in Spannstellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck in clamping position.
Subject to technical changes.

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Niederzug Pull-down action	Hebellänge Lever length	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0859030	4000	80	48	7.7	25	0.3	53.5	45
ISO 702-1	Nr. 8	0859031	4000	80	48	7.7	25	0.3	53.5	45

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 6 – Technische Daten) zu entnehmen.

- Max. clamping force at max. jaw height
- The calculation formulas for determining the necessary clamping force or admissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operation manual.

Lieferumfang

Futter, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Dichtungssatz, Dichtheitsprüfgerät, Ölpresse mit Kupplung, Behälter mit Öl, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oil press with couplings, reservoir with oil, eye bolt and operating manual

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannweite unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.

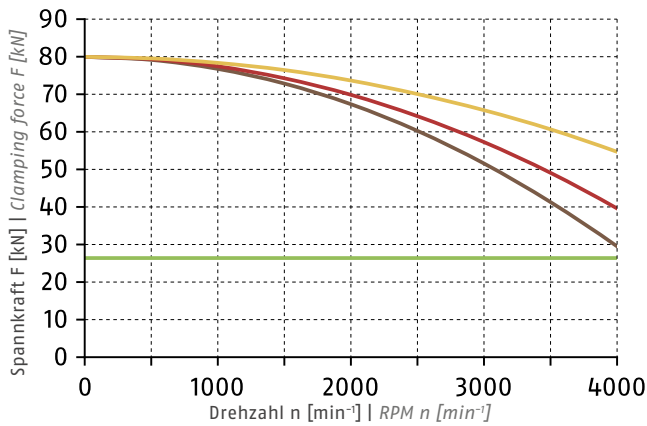
The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | Clamping ranges recommendation

Futtertyp Chuck type	Außenspannung O.D. clamping	Innenspannung I.D. clamping
	[mm]	[mm]
ROTA NCS 250/3	38 – 168	92 – 224

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SRK 200 3.9 kg
- SRK 200 3.12 kg
- SRK 200 1.95 kg

Max. Backenhöhe
Max. jaw height

70 mm

70 mm

70 mm

ⓘ Siehe Seite 830 | See page 830



Standard-Spannbacken
siehe Seite 502
Standard chuck jaws
see page 502



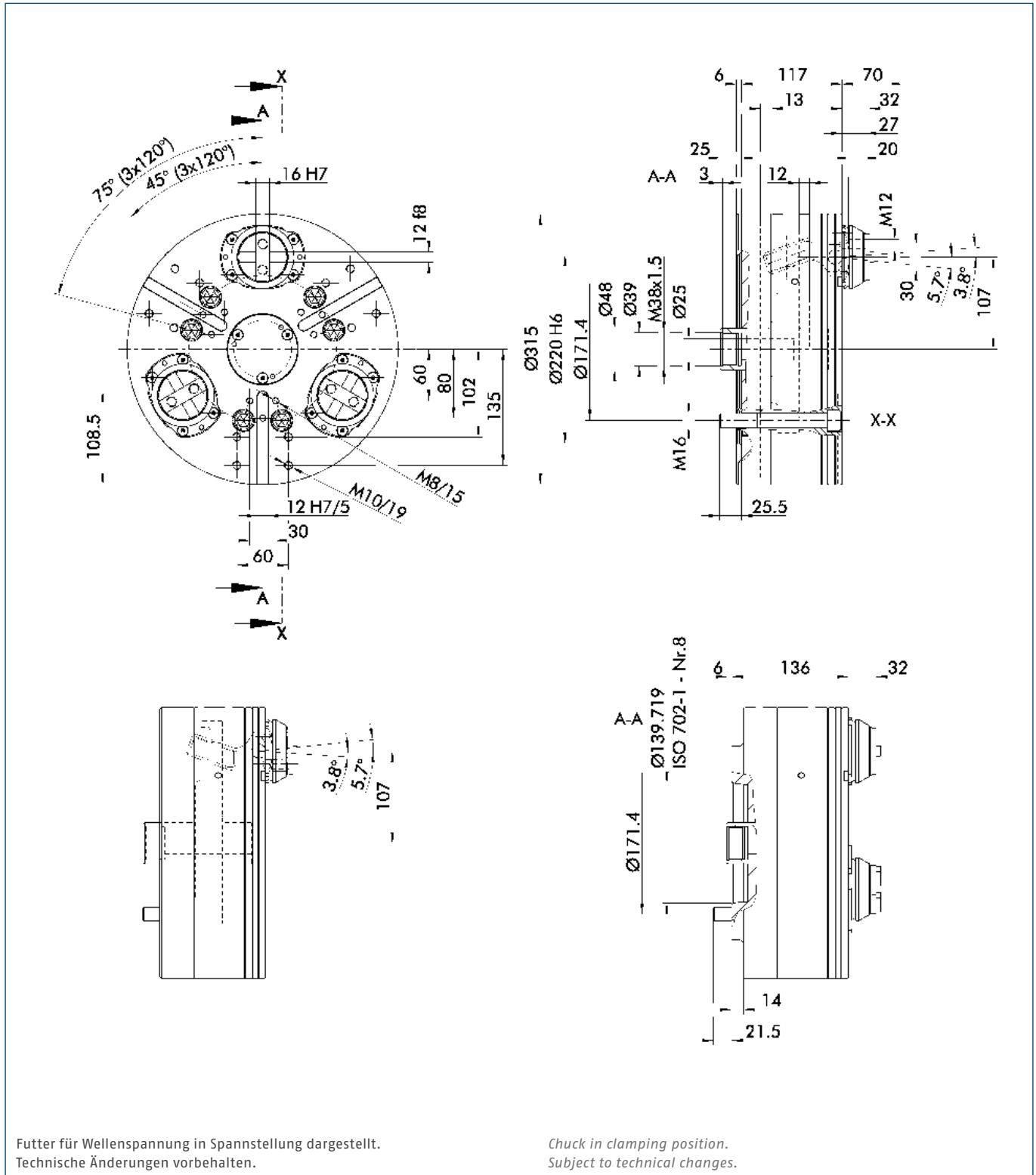
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Spezialbacken
siehe Kapitel Zubehör
Special jaws
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in Spannstellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck in clamping position.
Subject to technical changes.

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Niederzug Pull-down action	Hebellänge Lever length	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0859040	3300	80	48	7.7	25	0.3	53.5	67
ISO 702-1	Nr. 8	0859041	3300	80	48	7.7	25	0.3	53.5	67

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 6 – Technische Daten) zu entnehmen.

- Max. clamping force at max. jaw height
- The calculation formulas for determining the necessary clamping force or admissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operation manual.

Lieferumfang

Futter, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Dichtungssatz, Dichtheitsprüfergerät, Ölpresse mit Kupplung, Behälter mit Öl, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oil press with couplings, reservoir with oil, eye bolt and operating manual

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannhöhe unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.

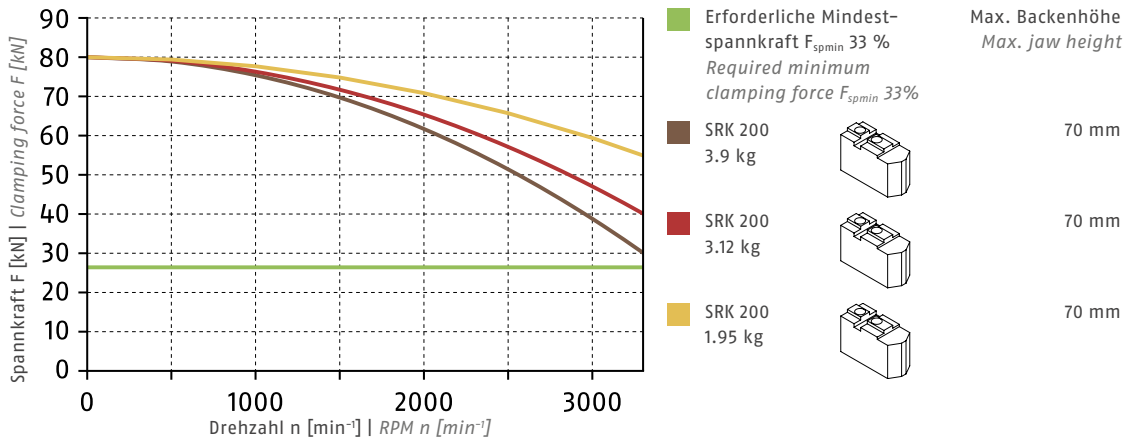
The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | Clamping ranges recommendation

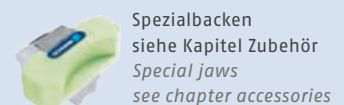
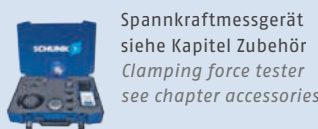
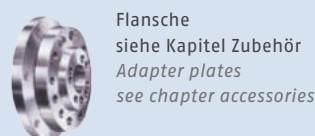
Futtertyp Chuck type	Außenspannung O.D. clamping	Innenspannung I.D. clamping
	[mm]	[mm]
ROTA NCS 315/3	88 – 218	142 – 274

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 830 | See page 830



Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Niederzug Pull-down action	Hebellänge Lever length	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0859050	2200	120	60	8.2	30	0.5	75.5	145
ISO 702-1	Nr. 11	0859051	2200	120	60	8.2	30	0.5	75.5	145

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 6 – Technische Daten) zu entnehmen.

- Max. clamping force at max. jaw height
- The calculation formulas for determining the necessary clamping force or admissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operation manual.

Lieferumfang

Futter, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Dichtungssatz, Dichtheitsprüfgerät, Ölpresse mit Kupplung, Behälter mit Öl, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oil press with couplings, reservoir with oil, eye bolt and operating manual

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannhöhe unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.

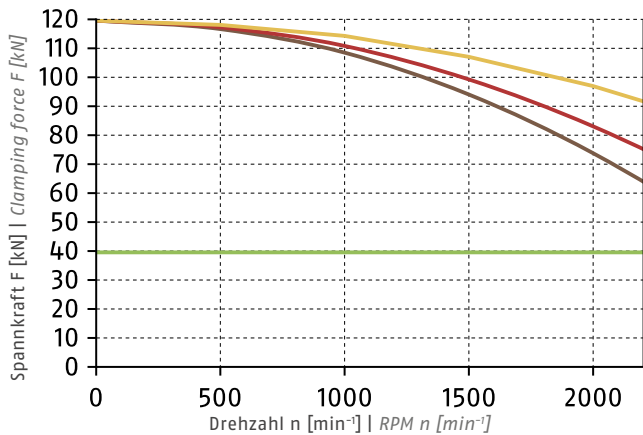
The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.




Spannbereiche Empfehlung | Clamping ranges recommendation

Futtertyp Chuck type	Außenspannung O.D. clamping	Innenspannung I.D. clamping
	[mm]	[mm]
ROTA NCS 400/3	102 – 272	160 – 332

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SRK 250 8.2 kg 
- SRK 250 6.56 kg 
- SRK 250 4.1 kg 

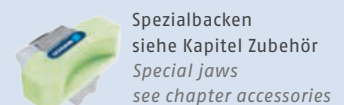
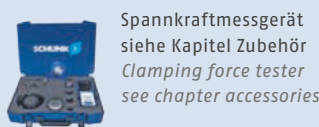
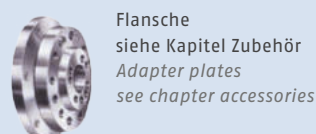
Max. Backenhöhe
Max. jaw height

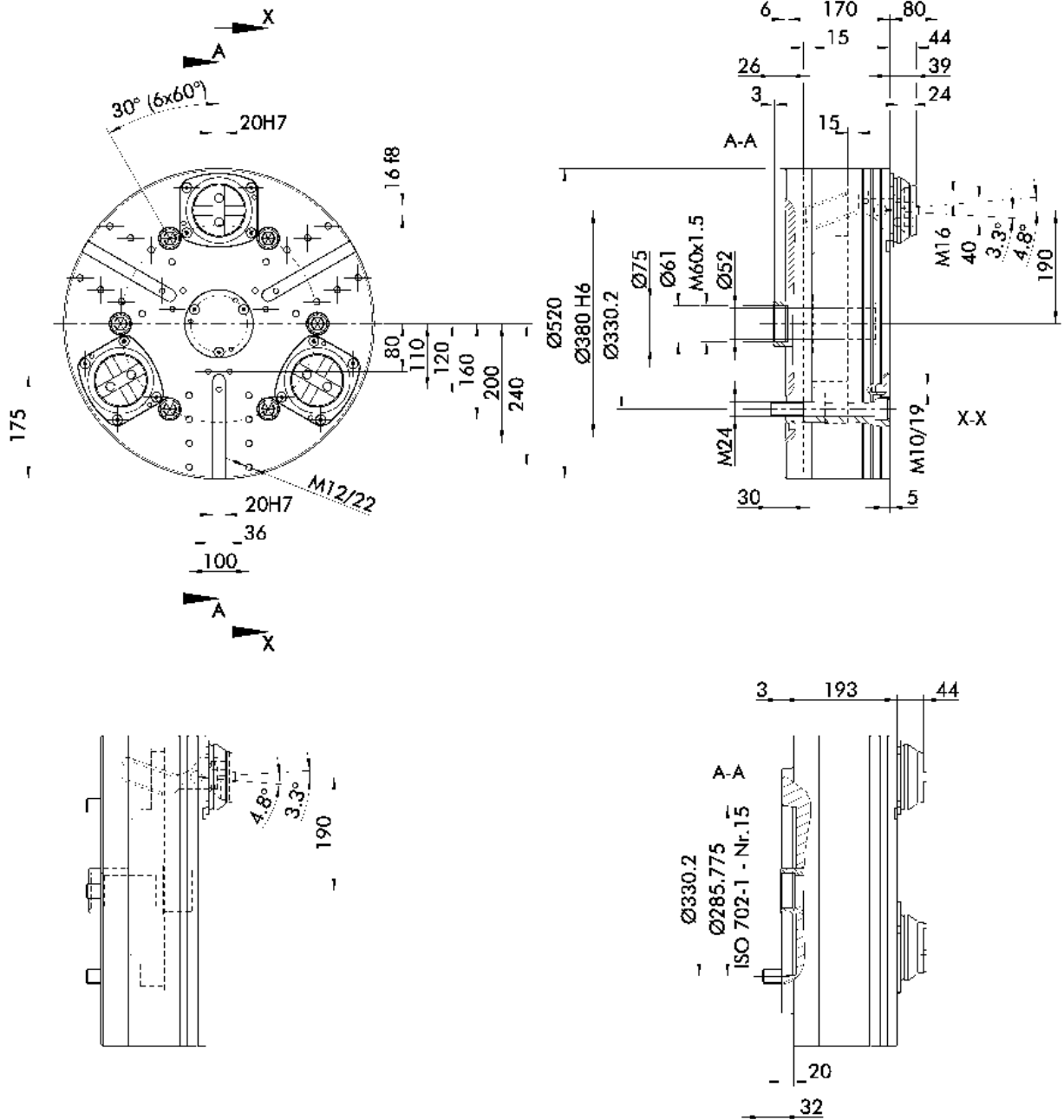
80 mm

80 mm

80 mm

ⓘ Siehe Seite 830 | See page 830





Futter für Wellenspannung in Spannstellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck in clamping position.
Subject to technical changes.

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Niederzug Pull-down action	Hebellänge Lever length	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	0859060	1700	150	60	8.2	30	0.5	75.5	223
ISO 702-1	Nr. 15	0859061	1700	150	60	8.2	30	0.5	75.5	223

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 6 – Technische Daten) zu entnehmen.

- Max. clamping force at max. jaw height
- The calculation formulas for determining the necessary clamping force or admissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operation manual.

Lieferumfang

Futter, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Dichtungssatz, Dichtheitsprüfgerät, Ölpresse mit Kupplung, Behälter mit Öl, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oil press with couplings, reservoir with oil, eye bolt and operating manual

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannhöhe unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.

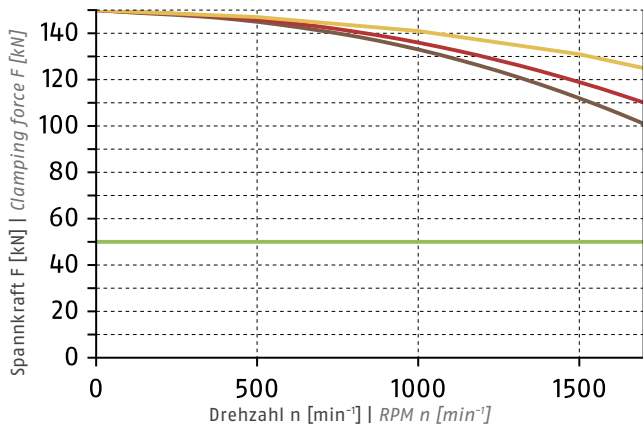
The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.




Spannbereiche Empfehlung | Clamping ranges recommendation

Futtertyp Chuck type	Außenspannung O.D. clamping	Innenspannung I.D. clamping
	[mm]	[mm]
ROTA NCS 500/3	222 – 320	280 – 452

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SRK 250 8.2 kg 
- SRK 250 6.56 kg 
- SRK 250 4.1 kg 

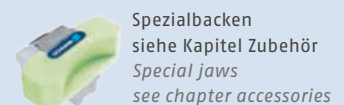
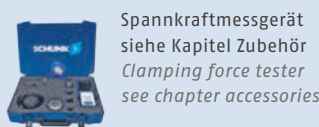
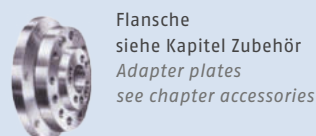
Max. Backenhöhe
Max. jaw height

80 mm

80 mm

80 mm

ⓘ Siehe Seite 830 | See page 830

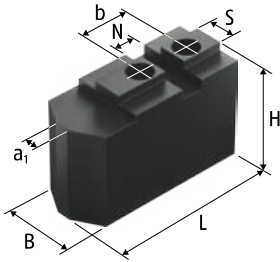


Weiche Aufsatzbacken

mit Kreuzversatz

Soft Top Jaws

with Tongue and Groove



Weiche Aufsatzbacken SRK
 Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SRK
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening


Technische Daten Spannbereiche Empfehlung | *Technical data Clamping ranges recommendation*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	S	B	H	L	a1	b	Gewicht <i>Weight</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA NCS 175/3	SRK 132	0136112	8	10	25	30	60	3	22	0.76
ROTA NCS 210/3	SRK 160	0136105	10	16	40	60	76	4	25	2.9
ROTA NCS 250/3	SRK 200	0136106	12	16	40	60	94	8	30	3.9
ROTA NCS 315/3	SRK 200	0136106	12	16	40	60	94	8	30	3.9
ROTA NCS 400/3	SRK 250	0136107	16	20	50	80	117	12	40	8.2
ROTA NCS 500/3	SRK 250	0136107	16	20	50	80	117	12	40	8.2

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | *Accessories*

	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfutter. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA NCS 3	0890013

ROTA NCS 6

Das ROTA NCS ist ein hermetisch abgedichtetes Kraftspannfutter mit integriertem aktiven Niederzug der Spannbacken. Das Futter ist für die Innen- und Außenspannung von Werkstücken einsetzbar. Die Futtergröße muss an die benötigten Spanndurchmesser angepasst werden.

Beim 6-Backenfutter ist ein Pendelmechanismus integriert, so wird eine Werkstückzentrierung über sechs Berührungspunkte, die paarweise ausgemittelt werden, erreicht. Somit ergibt sich auch bei Rohteilen eine optimale Zentrierung ohne Überbestimmung des Werkstücks.

Das ROTA NCS ist ein nahezu wartungsfreies Drehfutter, das horizontal und vertikal für den Einsatz in der Großserienfertigung optimiert ist.

ROTA NCS 6

The ROTA NCS is a hermetically sealed power lathe chuck with active pull-down action of the jaws. The chuck is suitable for external and internal clamping applications, the chuck size has to be selected for the corresponding workpiece size. The ROTA NCS is centrally clamping. At the 6-jaw chuck the pendulum mechanism is integrated. This assures workpiece centering between six contact points, which can be adjusted in pairs. Even pre-machined parts can be centered without distortion of the workpiece.

The ROTA NCS is almost maintenance free, optimized for use in horizontal and vertical applications in high volume production.





Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Hebel-Kraftspannfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Hoher Wirkungsgrad des Hebelsystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkräfte

Hermetisch abgedichtet

Optimaler Schutz gegen Kühlschmierstoff und Späne

Permanente Ölfüllung

Weitestgehend wartungsfrei mit konstanter Spannkraft

Aktiver Niederzug der Backen

Kein Abheben der Werkstücke von der Plananlage, für höchste Anforderungen an Planparallelität

Mediendurchführung (Kühlschmierstoff oder Luft) als Standard-Option im Futterkörper vorbereitet

Flexibilität je nach Anwendung

Mit integriertem Fliehkraftausgleich

Dadurch hohe Bearbeitungsdrehzahlen möglich

Umbau der Grundbacken möglich

Für Innen- und Außenspannung geeignet

Verformungsunempfindliches Spannen von dünnwandigen Werkstücken

Hohe Rundheit der Werkstücke

Sehr genaue Spannung von unrunder Bauteilen

Ideal für Gussrohlinge

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision lever power chuck for top quality demands

Allows excellent machining processes

High efficiency of the lever system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

Hermetically sealed

Optimum protection against coolant and chips

Permanently filled with oil

Almost maintenance free with constant clamping force

Active jaw pull-down

No lifting of the workpiece from chuck face, highest requirements in face parallelism

Media feed-through (coolant or air) as standard option integrated in the chuck body

Flexibility depending on the application

With integrated centrifugal force compensation

Thereby high machining speeds are possible

Easy change of base jaws

Suitable for external and internal clamping

Deformation sensitive clamping of thin-walled workpieces

High degree of roundness of the workpieces

Very accurate clamping of non-circular components

Perfect for castings

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Max. Betätigungskraft <i>Max. actuating force</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Kolbenhub <i>Piston stroke</i>	Pendelausgleich <i>Pendular compensation</i>	Niederzug <i>Pull-down action</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA NCS 260/6	510	3800	44	20	5.8	21	±2	0.3
ROTA NCS 315/6	512	2200	80	48	7.7	25	±2	0.3
ROTA NCS 400/6	514	2000	80	48	7.7	25	±3	0.3
ROTA NCS 500/6	516	1400	120	65	8.2	30	±3	0.5

Spannbereiche Empfehlung | *Clamping ranges recommendation*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Außenspannung <i>O.D. clamping</i> [mm]	Innenspannung <i>I.D. clamping</i> [mm]
ROTA NCS 260/6	38 – 168	92 – 224
ROTA NCS 315/6	88 – 218	142 – 274
ROTA NCS 400/6	132 – 258	192 – 318
ROTA NCS 500/6	222 – 320	280 – 452

Technik

Der axial verschiebbare Kolben überträgt die Kraft auf im Grundkörper gelagerte Hebel. Die Spannbacken werden direkt auf die Hebel montiert und erzeugen eine zur Drehachse zentrierende Backenbewegung mit Niederzug.

Technology

The axially movable piston transfers the force to levers in the base body. The chuck jaws are directly mounted to the lever and generate a jaw movement which is centered to the rotational axis.



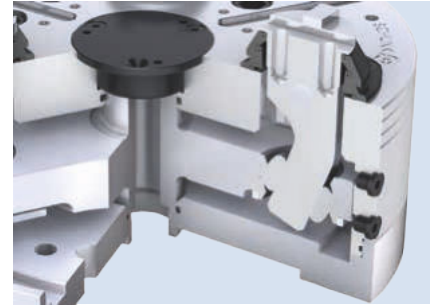
- 1 Hebelantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkraft im Betrieb
 - 2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft
 - 3 Hermetisch abgedichtet und ölbefüllt**
Für hohen Wirkungsgrad und konstante Spannkraft
 - 4 Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne
 - 5 Zusätzliche Führungsnuten im Futtergesicht**
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne
 - 6 Standard-Backenschnittstelle**
Zur Verwendung von Standard-Spannbacken von SCHUNK
 - 7 Hebellagerung**
Mit integriertem aktiven Niederzug
 - 8 Abdeckung mit integriertem Dichtelement des Hebels**
Schützt das Futter vor Kühlschmierstoff und Spänen
 - 9 Einfache Umstellung**
Von Außen- auf Innenspannung durch drehbaren Hebel
 - 10 Innenliegende Pendelbrücke**
Verbindung von je einem Grundbackenpaar
 - 11 Anbauoptimierter Kolben**
Für einfache und schnelle Futtermontage
 - 12 Zentrale Medienzuführung**
Für Luft oder Kühlschmierstoff auf Anfrage möglich
- 1 Lever drive**
Offers constantly high clamping forces in operation
 - 2 Hardened and extremely rigid base body**
Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force
 - 3 Hermetically sealed and oil-filled**
For enhanced efficiency and constant clamping force
 - 4 Mounting threads**
For workpiece stops or cover plates
 - 5 Additional slot guidance on the chuck face**
For workpiece stops or cover plates
 - 6 Standard chuck jaw interface**
For using of standard chuck jaws from SCHUNK
 - 7 Lever bearing**
With active pull-down function of the jaws
 - 8 Cover with integrated sealing element of the lever**
Protects the chuck against coolant and chips
 - 9 Simple conversion**
From O.D. to I.D. clamping via rotating lever
 - 10 Inside located pendulum body**
Connection of always one base jaw pair
 - 11 Optimized piston mount**
For easy and fast chuck assembly
 - 12 Central media feed-through**
For air or coolant available upon request

Hebeleinbaulage für Außenspannung

Um das Futter von Außen- auf Innenspannung und umgekehrt umzubauen, müssen die Hebel komplett ausgebaut und um 180° gedreht neu eingebaut werden.

Lever assembly for external clamping

In order to convert the chuck from O.D. to I.D. clamping and vice versa, the levers have to be completely removed turned around 180°, and then re-installed.

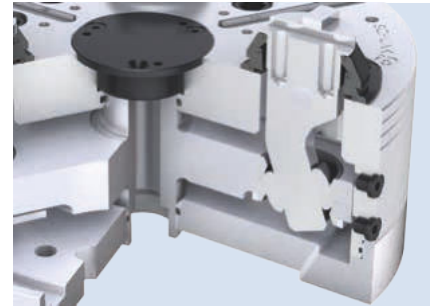


Hebeleinbaulage für Innenspannung

Um das Futter von Außen- auf Innenspannung und umgekehrt umzubauen, müssen die Hebel komplett ausgebaut und um 180° gedreht neu eingebaut werden.

Lever assembly for internal clamping

In order to convert the chuck from O.D. to I.D. clamping and vice versa, the levers have to be completely removed turned around 180°, and then re-installed.



Pendelausgleich beim ROTA NCS 6-Backen Futter

Die zentrische Werkstückspannung über sechs Berührungspunkte wird über eine Verbindung von zwei Grundbacken durch eine Pendelbrücke erreicht. Die innenliegende Mechanik ist verschmutzungsunempfindlich und sehr leichtgängig. Die Futterbetätigung ist auch bei kleinsten Spannkraften möglich.

Pendulum mechanism ROTA NCS 6-jaw chuck

The centric, six-point workpiece clamping uses two base jaws linked by a compensation piece. The internal mechanics is contamination-free and very smoothly running. The lathe chuck actuation is also possible with very low clamping forces.



- 1 Aktiver Niederzug
- 2 Kolben
- 3 Hebel
- 4 Pendelbrücke

- 1 Active jaw pull-down
- 2 Piston
- 3 Lever
- 4 Pendulum body

Hebellagerung Futter geöffnet

Unter der Lagerung integrierte Federpakete drücken die Hebel axial nach oben. Es entsteht ein Spalt von 0.3 – 0.5 mm.

Chuck lever bearing open

Spring assemblies integrated under the bearing push the lever axially upwards. This results in a gap of 0.3 – 0.5 mm.



Hebellagerung Futter geschlossen

Liegen beim Spannen alle Backen am Werkstück an, werden durch die Kolbenkraft die Federn nieder gedrückt. Es entsteht ein axialer Niederzug von 0.3 – 0.5 mm.

Chuck lever bearing closed

If all jaws are in contact with the workpiece during the clamping operation, the springs are pulled down by the piston force. This results in an axial pull-down function of 0.3 – 0.5 mm.



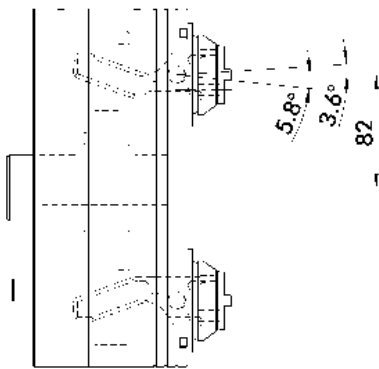
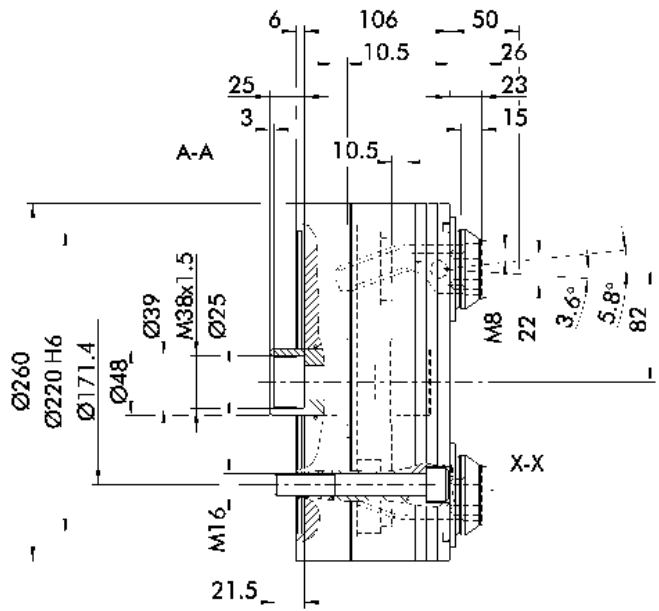
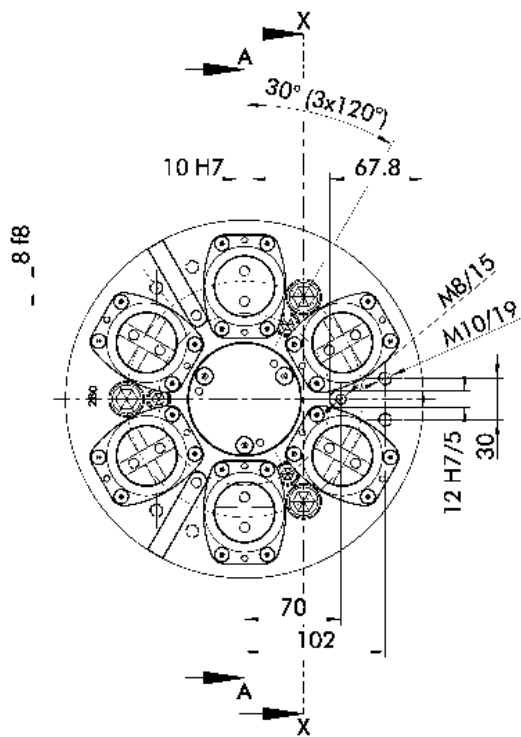
Hebellagerung ohne Niederzug

Um das ROTA NCS ohne aktiven Niederzug betreiben zu können, werden die Federn unter der Hebellagerung entfernt. Es entsteht so eine reine radiale Spannbewegung der Backen.

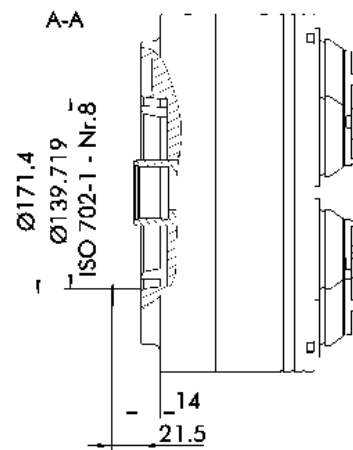
Lever bearing without pull-down function

To operate the ROTA NCS without an active pull-down function, the springs under the lever bearing were removed. That results in a purely radial clamping motion of the jaws.





5 126 26



Futter für Wellenspannung in Spannstellung dargestellt.
 Pendelausgleich in Mittelstellung dargestellt.
 Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck in clamping position.
 Pendulum compensation shown in center position.
 Subject to technical changes.

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Kolbenhub (H) Piston stroke (H) [mm]	Pendelaus- gleich Pendular compensation [mm]	Niederzug Pull-down action [mm]	Hebellänge Lever length [mm]	Gewicht Weight [kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0865030	3800	44	20	5.8	21	±2	0.3	46.5	45
ISO 702-1	Nr. 8	0865031	3800	44	20	5.8	21	±2	0.3	46.5	45

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 6 – Technische Daten) zu entnehmen.

- Max. clamping force at max. jaw height
- The calculation formulas for determining the necessary clamping force or admissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operation manual.

Lieferumfang

Futter, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Dichtungssatz, Dichtheitsprüfgerät, Ölpresse mit Kupplung, Behälter mit Öl, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oil press with couplings, reservoir with oil, eye bolt and operating manual

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannhöhe unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.

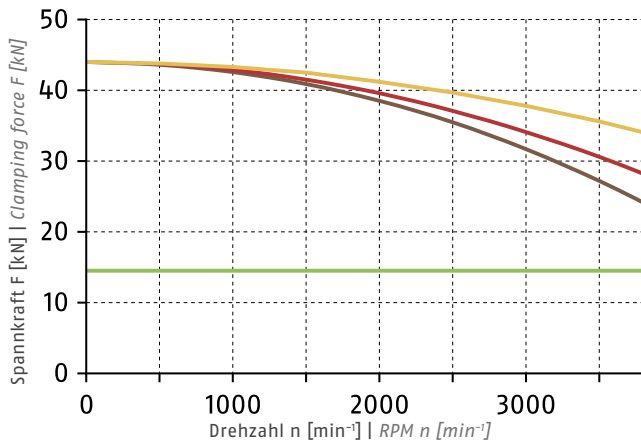
The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | Clamping ranges recommendation

Futtertyp Chuck type	Außenspannung O.D. clamping [mm]	Innenspannung I.D. clamping [mm]
ROTA NCS 260/6	38 – 168	92 – 224

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SRK 132 1.6 kg
- SRK 132 1.28 kg
- SRK 132 0.8 kg

Max. Backenhöhe
Max. jaw height

50 mm

50 mm

50 mm

ⓘ Siehe Seite 830 | See page 830



Standard-Spannbacken
siehe Seite 518
Standard chuck jaws
see page 518



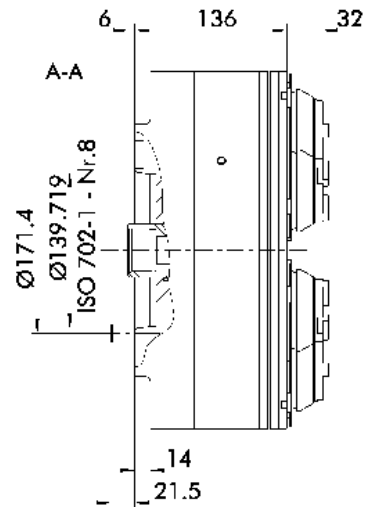
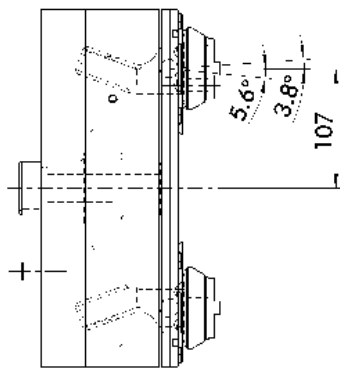
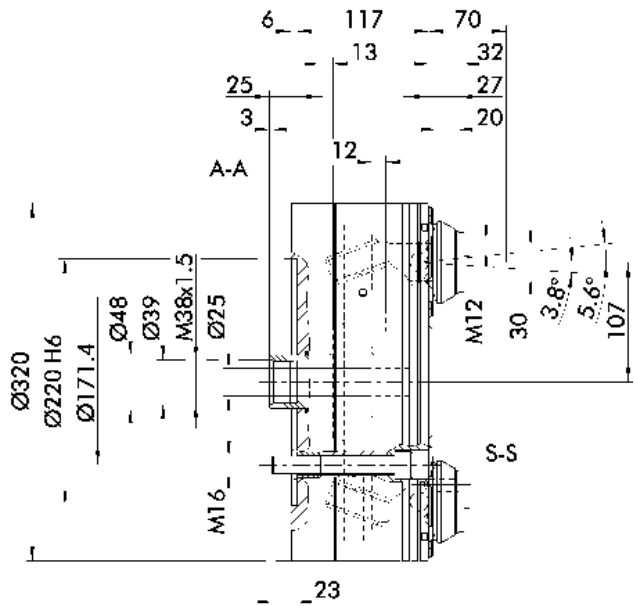
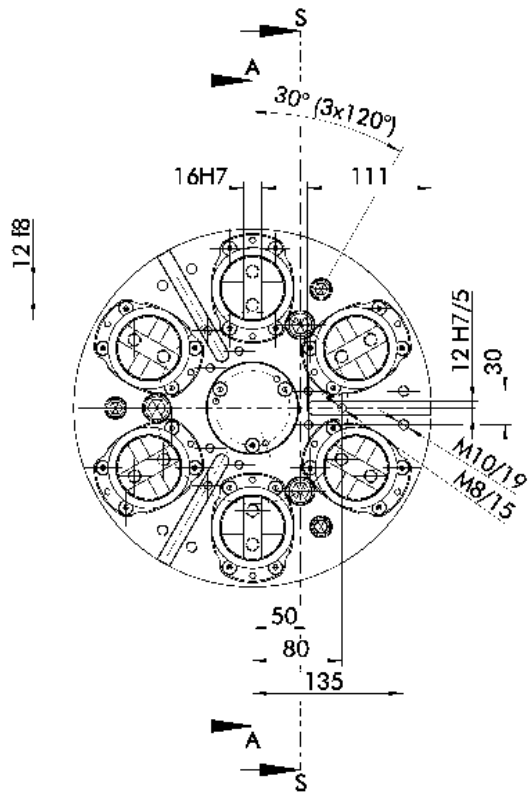
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Spezialbacken
siehe Kapitel Zubehör
Special jaws
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in Spannstellung dargestellt.
 Pendelausgleich in Mittelstellung dargestellt.
 Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck in clamping position.
 Pendulum compensation shown in center position.
 Subject to technical changes.

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Kolbenhub (H) Piston stroke (H) [mm]	Pendelaus- gleich Pendular compensation [mm]	Niederzug Pull-down action [mm]	Hebellänge Lever length [mm]	Gewicht Weight [kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0865040	2200	80	48	7.7	25	±2	0.3	53.5	67
ISO 702-1	Nr. 8	0865041	2200	80	48	7.7	25	±2	0.3	53.5	67

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 6 – Technische Daten) zu entnehmen.

- Max. clamping force at max. jaw height
- The calculation formulas for determining the necessary clamping force or admissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operation manual.

Lieferumfang

Futter, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Dichtungssatz, Dichtheitsprüfgerät, Ölpresse mit Kupplung, Behälter mit Öl, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oil press with couplings, reservoir with oil, eye bolt and operating manual

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannhöhe unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.

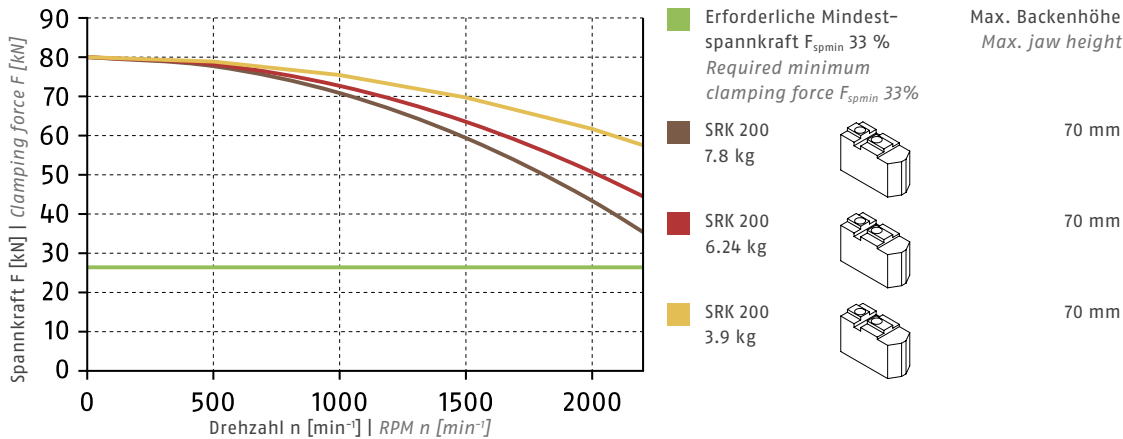
The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | Clamping ranges recommendation

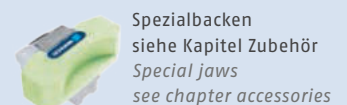
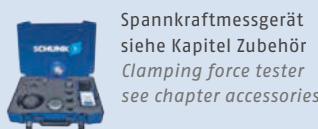
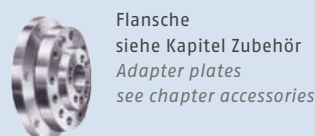
Futtertyp Chuck type	Außenspannung O.D. clamping [mm]	Innenspannung I.D. clamping [mm]
ROTA NCS 315/6	88 – 218	142 – 274

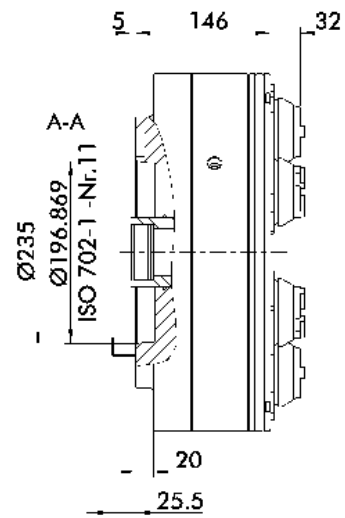
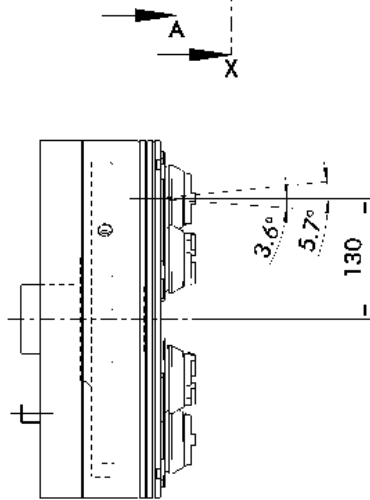
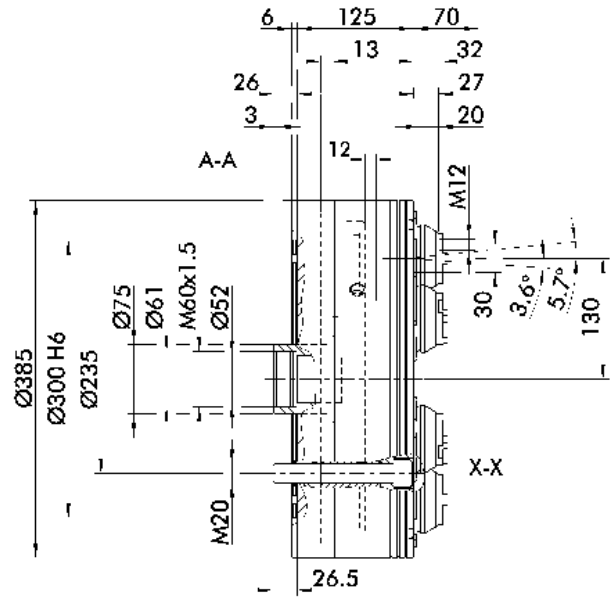
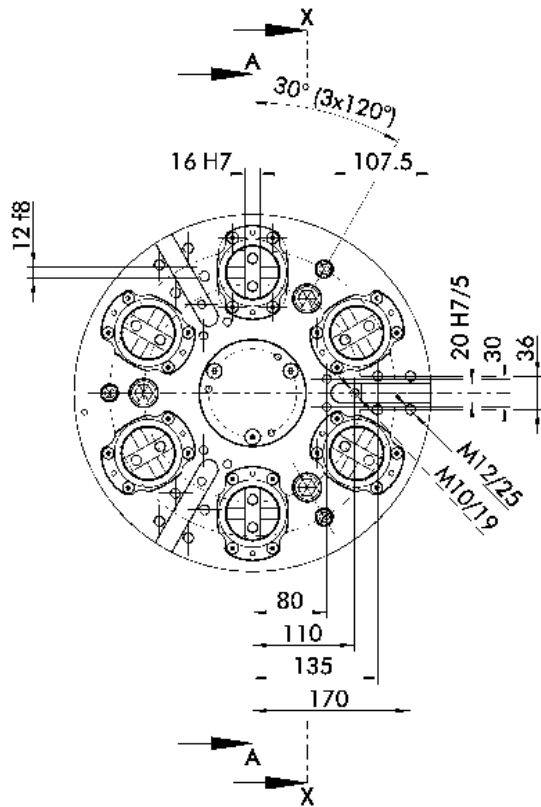
Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 830 | See page 830





Futter für Wellenspannung in Spannstellung dargestellt.
 Pendelausgleich in Mittelstellung dargestellt.
 Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck in clamping position.
 Pendulum compensation shown in center position.
 Subject to technical changes.

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Kolbenhub (H) Piston stroke (H) [mm]	Pendelaus- gleich Pendular compensation [mm]	Niederzug Pull-down action [mm]	Hebellänge Lever length [mm]	Gewicht Weight [kg]
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0865050	2000	80	48	7.7	25	±3	0.3	53.5	150
ISO 702-1	Nr. 11	0865051	2000	80	48	7.7	25	±3	0.3	53.5	150

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 6 – Technische Daten) zu entnehmen.

- Max. clamping force at max. jaw height
- The calculation formulas for determining the necessary clamping force or admissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operation manual.

Lieferumfang

Futter, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Dichtungssatz, Dichtheitsprüfgerät, Ölpresse mit Kupplung, Behälter mit Öl, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oil press with couplings, reservoir with oil, eye bolt and operating manual

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannhöhe unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.

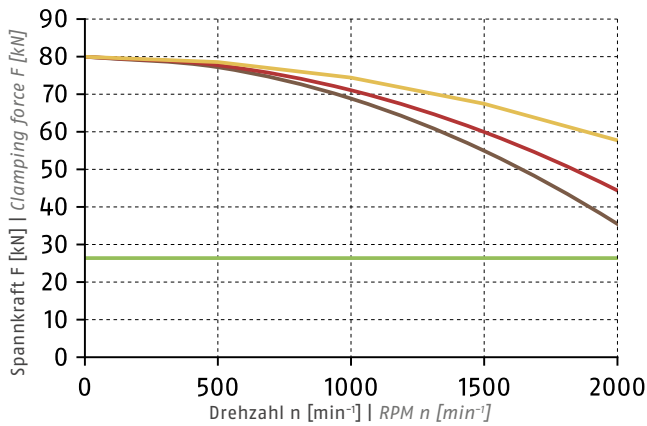
The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | Clamping ranges recommendation

Futtertyp Chuck type	Außenspannung O.D. clamping [mm]	Innenspannung I.D. clamping [mm]
ROTA NCS 400/6	132 – 258	192 – 318

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



■ Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%


Max. Backenhöhe
Max. jaw height

- SRK 200 7.8 kg 70 mm
- SRK 200 6.24 kg 70 mm
- SRK 200 3.9 kg 70 mm


ⓘ Siehe Seite 830 | See page 830




Standard-Spannbacken
siehe Seite 518
Standard chuck jaws
see page 518



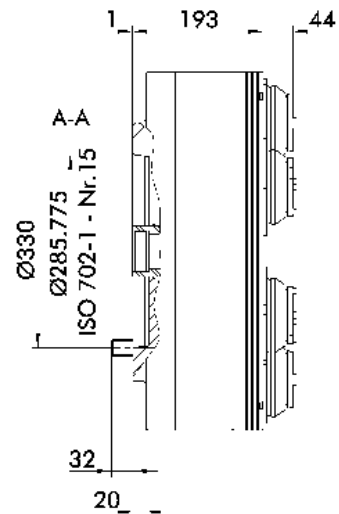
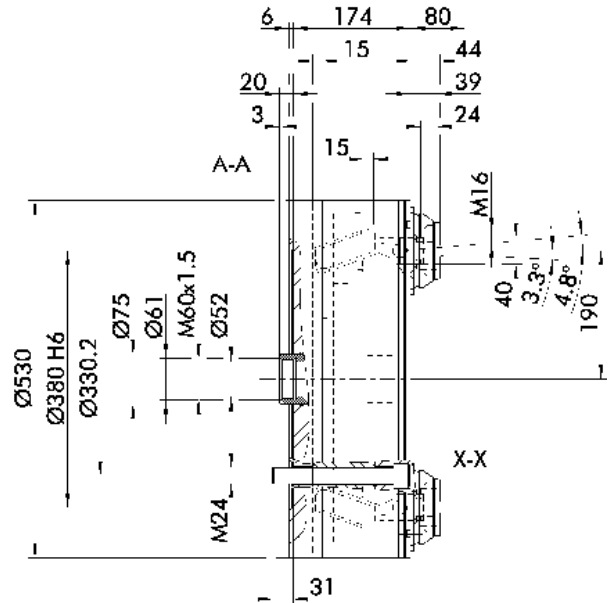
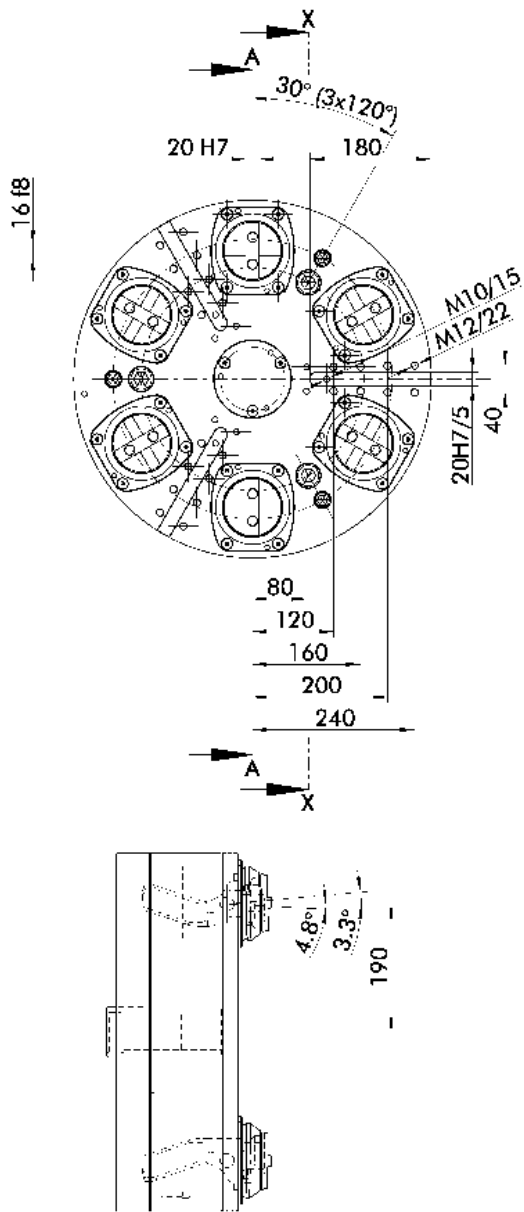
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Spezialbacken
siehe Kapitel Zubehör
Special jaws
see chapter accessories



Futter für Wellenspannung in Spannstellung dargestellt.
Pendelausgleich in Mittelstellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck in clamping position.
Pendulum compensation shown in center position.
Subject to technical changes.

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Kolbenhub (H) Piston stroke (H) [mm]	Pendelaus- gleich Pendular compensation [mm]	Niederzug Pull-down action [mm]	Hebellänge Lever length [mm]	Gewicht Weight [kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	0865060	1400	120	65	8.2	30	±3	0.5	75.5	230
ISO 702-1	Nr. 15	0865061	1400	120	65	8.2	30	±3	0.5	75.5	230

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 6 – Technische Daten) zu entnehmen.

- Max. clamping force at max. jaw height
- The calculation formulas for determining the necessary clamping force or admissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operation manual.

Lieferumfang

Futter, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Dichtungssatz, Dichtheitsprüfgerät, Ölpress mit Kupplung, Behälter mit Öl, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of Delivery

Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oil press with couplings, reservoir with oil, eye bolt and operating manual

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannhöhe unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.

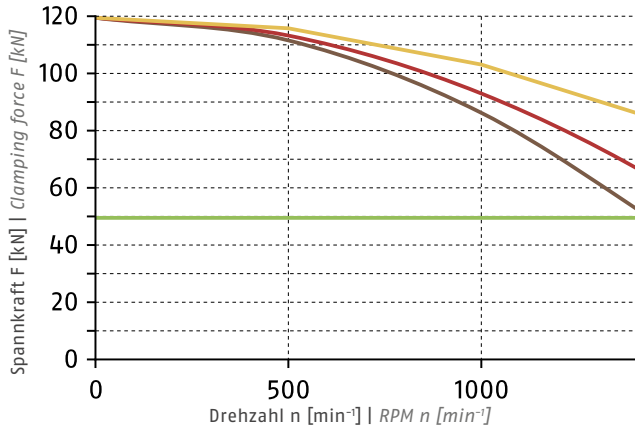
The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | Clamping ranges recommendation

Futtertyp Chuck type	Außenspannung O.D. clamping [mm]	Innenspannung I.D. clamping [mm]
ROTA NCS 500/6	222 – 320	280 – 452

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SRK 250 16.4 kg
- SRK 250 13.12 kg
- SRK 250 8.2 kg

Max. Backenhöhe
Max. jaw height

80 mm

80 mm

80 mm

① Siehe Seite 830 | See page 830



Standard-Spannbacken
siehe Seite 518
Standard chuck jaws
see page 518



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



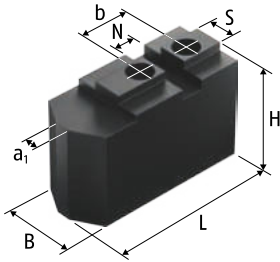
Spezialbacken
siehe Kapitel Zubehör
Special jaws
see chapter accessories

Weiche Aufsatzbacken

Soft Top Jaws

mit Kreuzversatz

with Tongue and Groove



Weiche Aufsatzbacken SRK
 Stahl 16MnCr5 einsatzhärtpbar
 Soft Top Jaws SRK
 Steel 16MnCr5 suitable for case
 hardening


Technische Daten Spannbereiche Empfehlung | Technical data Clamping ranges recommendation

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCS 260/6	SRK 132	0136112	8	10	25	30	60	3	22	0.76
ROTA NCS 315/6	SRK 200	0136106	12	16	40	60	94	8	30	3.9
ROTA NCS 400/6	SRK 200	0136106	12	16	40	60	94	8	30	3.9
ROTA NCS 500/6	SRK 250	0136107	16	20	50	80	117	12	40	8.2

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | *Accessories*

	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfutter. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA NCS 6	0890013

Pneumatische Vorderendfutter

Extrem große Durchgangsbohrung, maximale Ausnutzung der Maschinenspindel und ideal zur Rohrbearbeitung.

Pneumatic Power Chucks

Very large through-hole for maximum use of the spindle's capacity. Ideal for pipe machining.





Übersicht | *Overview*



	<i>Seite Page</i>
ROTA TP	522
ROTA TP 125-26	528
ROTA TP 160-38	530
ROTA TP 200-52	532
ROTA TP 250-68	534
ROTA TP 315-90	536

	<i>Seite Page</i>
ROTA TP 315-105	538
ROTA TP 350-115	540
ROTA TP-LH 350-115	542
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	544
Zubehör <i>Accessories</i>	549



	<i>Seite Page</i>
ROTA TB	550
ROTA TB 400-140	558
ROTA TB 470-185	560
ROTA TB 500-230	562
ROTA TB 600-275	564

	<i>Seite Page</i>
ROTA TB 630-325	566
ROTA TB 800-375	568
ROTA TB 1000-560	570
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	572
Zubehör <i>Accessories</i>	577



	<i>Seite Page</i>
ROTA TB-LH	580
ROTA TB-LH 470-185	588
ROTA TB-LH 500-230	590
ROTA TB-LH 600-275	592
ROTA TB-LH 630-275	594

	<i>Seite Page</i>
ROTA TB-LH 630-325	596
ROTA TB-LH 850-375	598
ROTA TB-LH 1000-560	600
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	602
Zubehör <i>Accessories</i>	607



	<i>Seite Page</i>
ROTA TB2	610
ROTA TB2 470-140	618
ROTA TB2 470-185	620
ROTA TB2 570-230	622
ROTA TB2 600-275	624

	<i>Seite Page</i>
ROTA TB2 685-325	626
ROTA TB2 850-375	628
ROTA TB2 1000-560	630
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	632
Zubehör <i>Accessories</i>	637



	<i>Seite Page</i>
ROTA TB2-LH	640
ROTA TB2 470-185 LH	650
ROTA TB2 570-230 LH	652
ROTA TB2 600-275 LH	654
ROTA TB2 630-275 LH	656

	<i>Seite Page</i>
ROTA TB2 685-325 LH	658
ROTA TB2 850-375 LH	660
ROTA TB2 1000-560 LH	662
Backensortiment <i>Range of Jaws</i>	664
Zubehör <i>Accessories</i>	669



ROTA TP

SCHUNK Vorderendfutter ROTA TP sind mit einem integrierten Pneumatikzylinder ausgestattet. Die Kraftübertragung erfolgt über das bewährte Keilhakensystem. Im Spannfutter ist bereits ein Luftzufuhrsystem über den Schwebering realisiert. Somit entfallen weitere Drehdurchführungen.

Speziell bei Maschinen ohne hydraulischen Spannzyylinder kann auf einfache Weise zwischen ROTA TP und Handspannfutter gewechselt werden.

ROTA TP

SCHUNK ROTA TP self-contained power chucks are equipped with an integrated pneumatic cylinder. The power transmission is carried out via the proven wedge hook system. The chuck contains an air supply system on the distributor ring. Therefore no rotary feed-throughs are necessary.

Particularly on machines without hydraulic clamping cylinders, the ROTA TP and the manual lathe chucks can be easily exchanged.





Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Keilhaken-Vorderendfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Große Futterbohrung

Bearbeitung aller gängigen Rohr-Durchmesser

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkräfte

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

Im Futter integrierter Pneumatikzylinder

Besonders für Drehmaschinen ohne Hydraulikzylinder geeignet

Luftzufuhr über Schweberring

Einfachste Ansteuerung des Futters

Hohe Spannkräfte bei Systemdruck

Sorgen für Prozesssicherheit während der Bearbeitung

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook pneumatic power chuck for highest quality demands

Allows excellent machining processes

Large through-hole

Machining of all standard pipe diameters

High efficiency of the wedge hook system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

Pneumatic cylinder integrated in the chuck

Especially suitable for lathes without a hydraulic cylinder

Air supply via distributor ring

Very simple control of the chuck

High clamping forces at system pressure

Ensure process reliability during machining

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

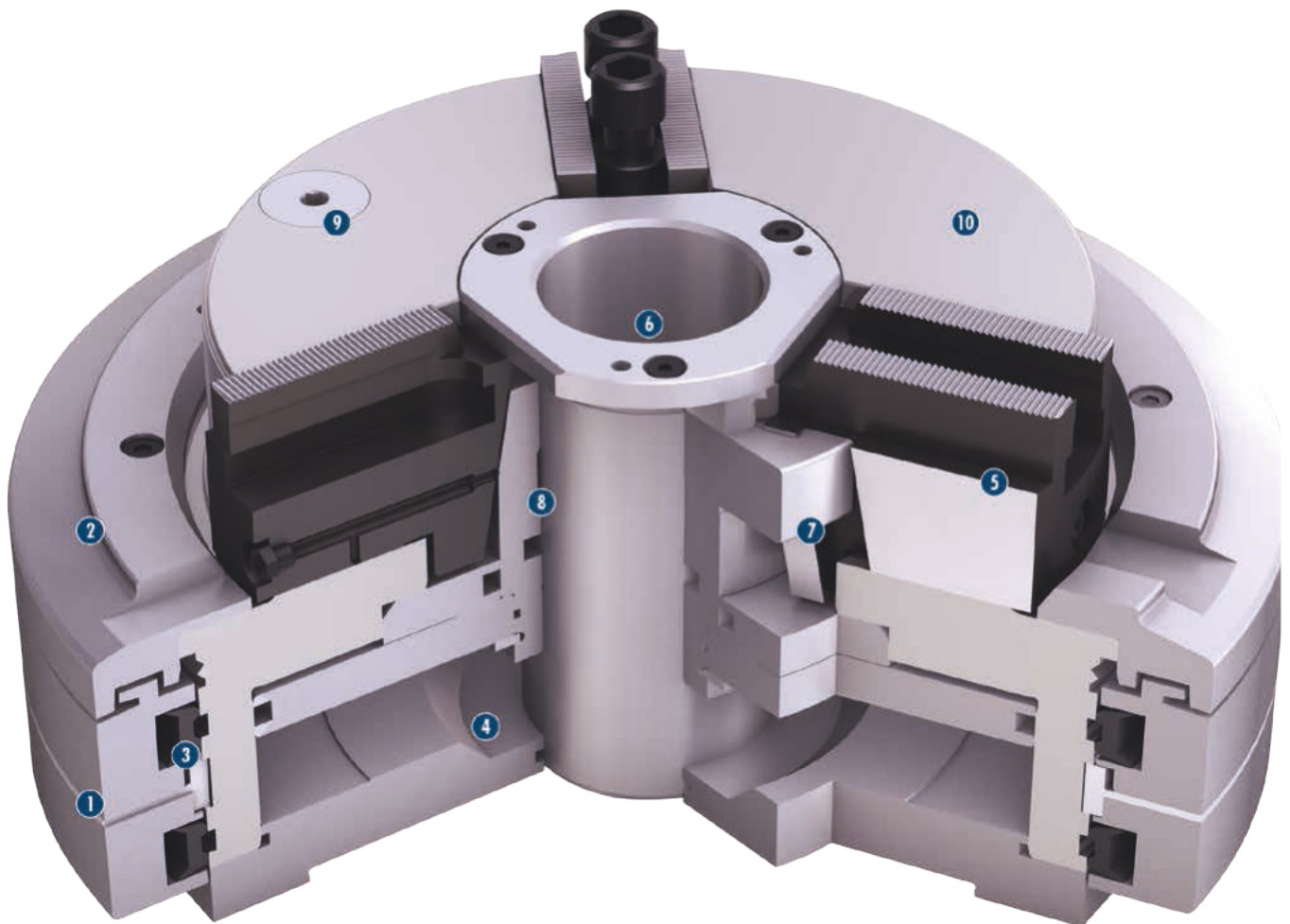
Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i> [min ⁻¹]	Max. Spannkraft (bei 6 bar) <i>Max. clamping force (at 6 bar)</i> [kN]	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i> [mm]	Futterbohrung <i>Through-hole</i> [mm]
ROTA TP 125-26	528	4000	22	3	26
ROTA TP 160-38	530	3500	39	4.2	38
ROTA TP 200-52	532	2800	68	4.2	52
ROTA TP 250-68	534	2200	105	5	68
ROTA TP 315-90	536	1800	140	5	90
ROTA TP 315-105	538	2200	100	5	105
ROTA TP 350-115	540	2200	90	5	115
ROTA TP-LH 350-115	542	2200	90	15	115

Technik

Der im Futter integrierte Kolben wird im Stillstand über den Schwebering mit Druckluft von außen versorgt und dadurch axial verschoben. Durch das Keilhakensystem wird diese axiale Bewegung des Futterkolbens in eine, zur Drehachse synchrone, radiale Bewegung der Grundbacken umgewandelt. Das Doppelrückschlagventil verhindert, dass nach Entfernen des Systemdruckes die Druckluft wieder entweichen kann.

Technology

The piston integrated in the chuck is supplied during down-time with compressed air from the distributor ring and thus axially shifted. The wedge hook system converts this axial movement of the chuck piston into a radial movement of the base jaws, synchronous to the rotating axis. The double check valve prevents that after removal of the system pressure the compressed air can again escape.



- 1 Schwebering**
Zur Luftübertragung im Stillstand
 - 2 Schweberingabdeckung**
Verhindert das Eindringen von Schmutz und Spänen
 - 3 Profilringdichtungen**
Zur Luftübertragung
 - 4 Im Futter integrierter Pneumatikzylinder**
Besonders für Drehmaschinen ohne Hydraulikzylinder geeignet
 - 5 Sehr stabile Grundbacke**
Mit Spitzverzahnung für universelles Spannen
 - 6 Sehr große Durchgangsbohrung**
Ideal für Rohrbearbeitung
 - 7 Stabiler Keilhaken**
Zur Kraftübertragung
 - 8 Lange Kolbenführung**
Optimiert den Kraftfluss und sorgt für beste Steifigkeit
 - 9 Integriertes Sicherheitsventil**
Zur Druckerhaltung
 - 10 Einteiliger, steifer Futterkörper**
Für lange Lebensdauer
- 1 Distributor ring**
For air transmission in non-rotational mode
 - 2 Distributor ring cover**
Avoids the penetration of chips and dirt
 - 3 Profile sealing rings**
For air transmission
 - 4 Pneumatic cylinder integrated in the chuck**
Especially suitable for lathes without a hydraulic cylinder
 - 5 Very stable base jaw**
With fine serration for universal clamping possibilities
 - 6 Very large through-hole**
Ideal for pipe machining
 - 7 Very stable wedge hook**
For optimal force transmission
 - 8 Long piston guidance**
Optimizes the force flow and provides optimum rigidity
 - 9 Integrated safety valve**
For pressure maintenance
 - 10 One-piece, rigid chuck body**
For long service life



Ansteuerung der Vorderendfutter

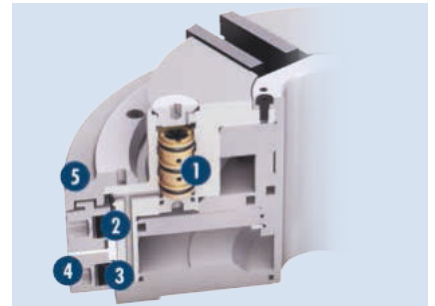
Alle pneumatischen Vorderendfutter haben ein integriertes Doppelrückschlagventil. Das Ventil ist für die Druckerhaltung während der Bearbeitung verantwortlich und sorgt somit für konstante Spannkraft.

- 1 **Doppelrückschlagventil**
Sorgt für die Druckerhaltung
- 2 **Profilingdichtung**
Für Futterbetätigung bei Innenspannung
- 3 **Profilingdichtung**
Für Futterbetätigung bei Außenspannung
- 4 **Schwebering**
Für die Luftversorgung des Drehfutters
- 5 **Schweberingabdeckung**
Zur verbesserten Schmutzabdichtung am Schwebering

Control of the self-contained power chucks

All pneumatic self-contained power chucks have an integrated double check valve. The valve is responsible for pressure maintenance and thus ensures constant clamping force.

- 1 **Double check valve**
Ensures pressure maintenance
- 2 **Profile sealing ring**
For chuck actuation during I.D. clamping
- 3 **Profile sealing ring**
For chuck actuation during O.D. clamping
- 4 **Distributor ring**
For air supply of the power chuck
- 5 **Distributor ring cover**
For a better sealing against contamination at the distributor ring

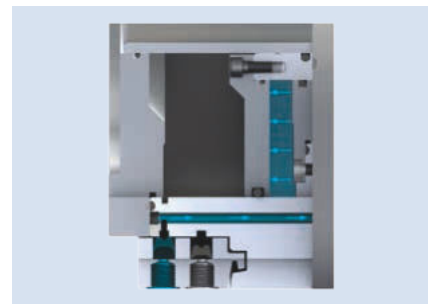


Spannen und Öffnen nur im Stillstand möglich

Die Profildichtung wird durch Druckluft am Futteraußendurchmesser angelegt und die Zylinderkammer wird befüllt. Die aufgebaute Druckluft wird durch ein Rückschlagventil permanent im Futter gehalten.

Clamping and opening is only possible at standstill

The profile seals deform radially under pneumatic pressure and seal on the chuck body to fill the cylinder chamber. The generated air pressure is permanently maintained through a non-return valve in the chuck.

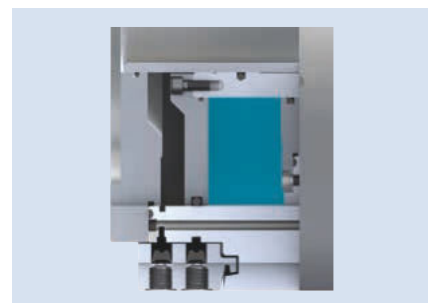


Die SCHUNK Profildichtung hat sich durch Eigenelastizität abgehoben

Der Spanndruck wird im Zylinder permanent gehalten und das Futter kann rotieren.

The SCHUNK profile seal lifts itself through its own elasticity

The air pressure is maintained in the cylinder, and the chuck can start to rotate.



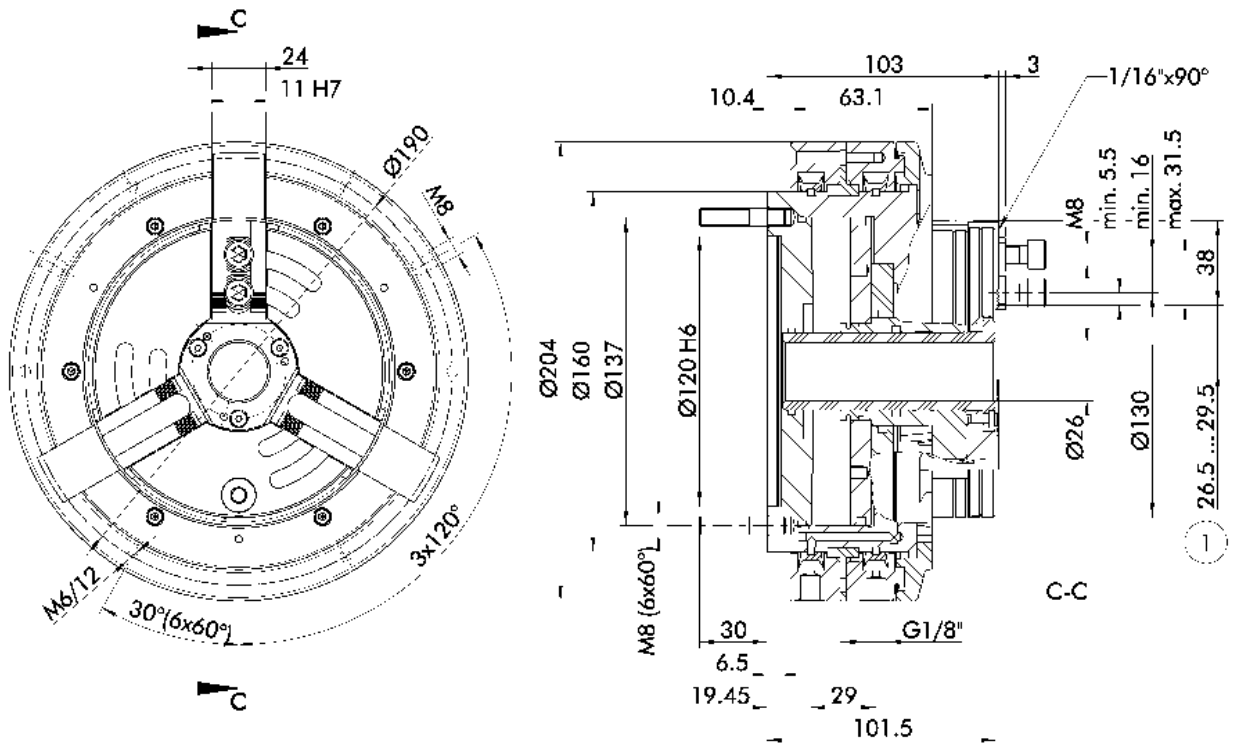
Auch für den stationären Einsatz lieferbar

Das ROTA TP Futter kann auch im stationären Bereich eingesetzt werden. Das sogenannte ROTA TPS Futter muss jedoch permanent mit Luft beaufschlagt werden und hat keinen Schwebering und kein Doppelrückschlagventil integriert.

Also available for stationary applications

The ROTA TP chuck can be also used for stationary applications. However, the so-called ROTA TPS chuck has to be permanently actuated with air and is not equipped with a distributor ring and no double check valve is integrated.





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Öffnungs-/ Schließzeit Opening/ closing time	Max. Drehzahl 1 Max. RPM 1	Max. Drehzahl 2 Max. RPM 2	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[s]	[min ⁻¹]	[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z120	0816125	1.5	4000	4200	22	3 – 8	3	1.3	0.028	11

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierung
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- Max. RPM 1: Maximum RPM with distributor ring and centering ring
- Max. RPM 2: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring
- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

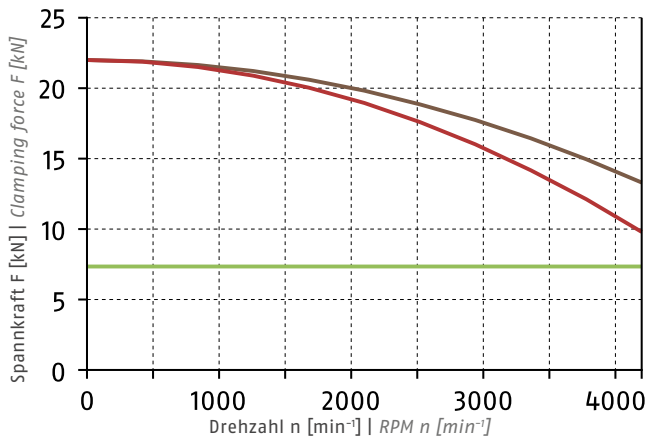
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow unions R 1/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

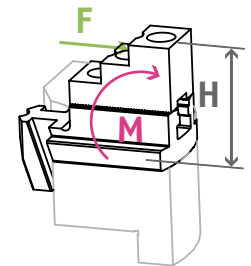
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 125
0.7 kg
- SP-WB 125
1.3 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 436 Nm
 ⓐ Siehe Seite 832
 See page 832

ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 548 | See page 548

Standard-Spannbacken
siehe Seite 542
Standard chuck jaws
see page 542

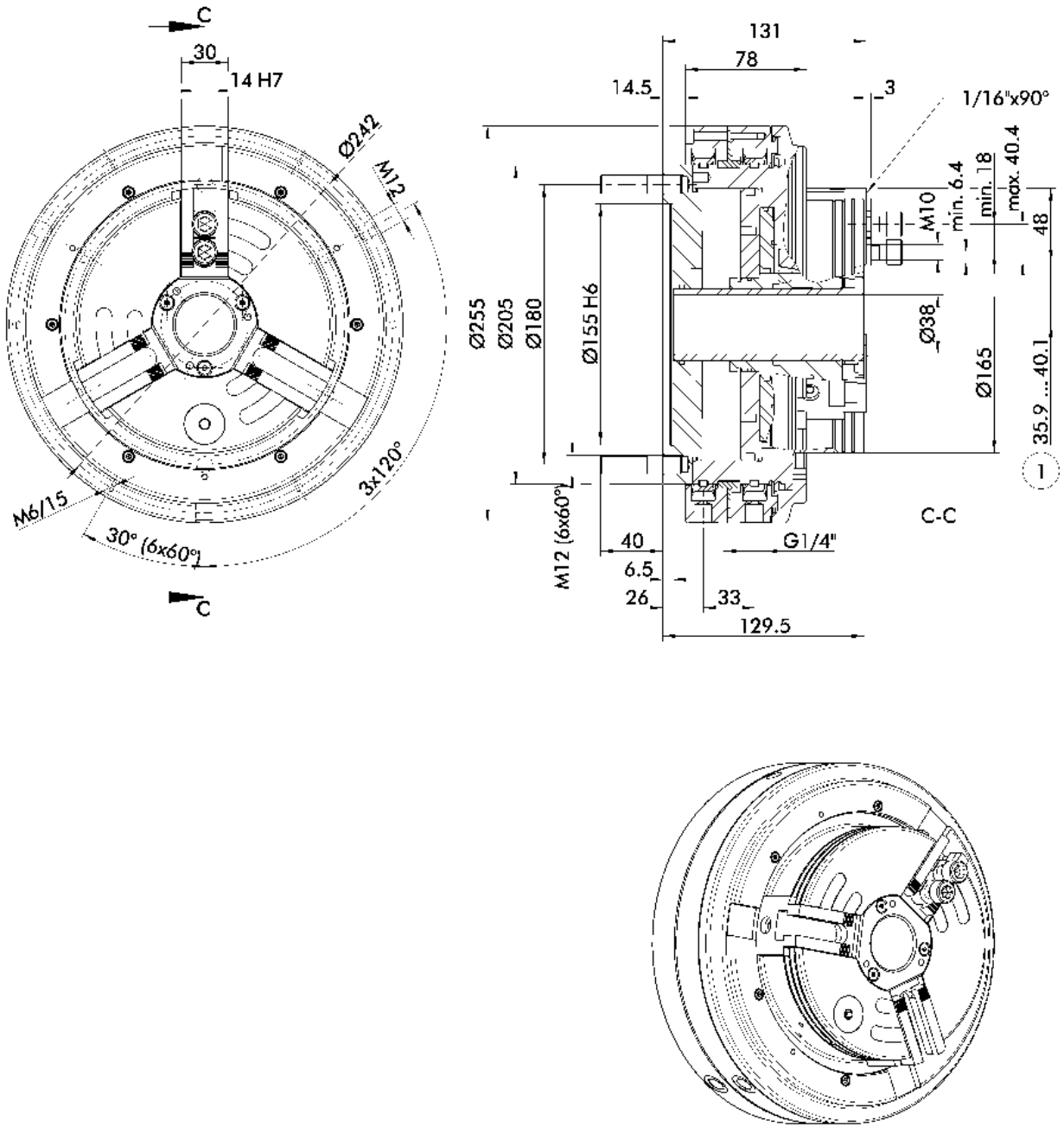
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp <i>Spindle type</i>	Spindelgröße <i>Spindle size</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Öffnungs-/ Schließzeit <i>Opening/ closing time</i>	Max. Drehzahl 1 <i>Max. RPM 1</i>	Max. Drehzahl 2 <i>Max. RPM 2</i>	Max. Spannkraft (bei 6 bar) <i>Max. clamping force (at 6 bar)</i>	Betätigungs- druck <i>Actuation pressure</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar <i>Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar</i>	Trägheits- moment <i>Moment of inertia</i>	Gewicht <i>Weight</i>
			[s]	[min ⁻¹]	[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z155	0816135	2	3500	4200	39	3 – 8	4.2	3.2	0.13	23

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierung
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- Max. RPM 1: Maximum RPM with distributor ring and centering ring
- Max. RPM 2: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring
- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

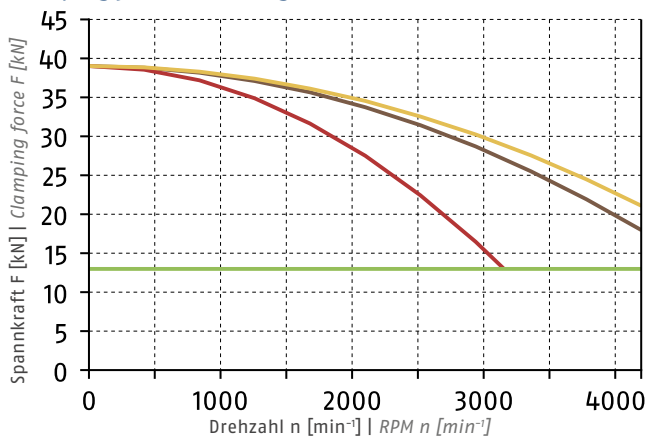
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

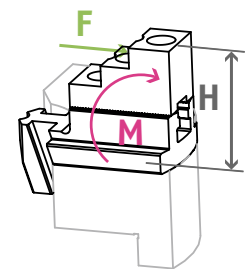
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 165
1.3 kg
- SWB 165
2.5 kg
- SWB-AL 165
1.2 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

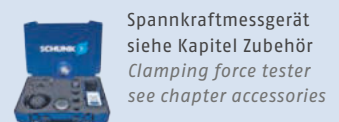
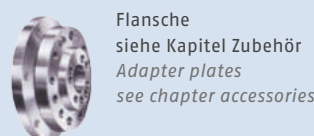
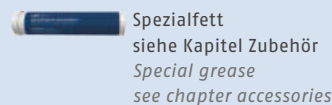


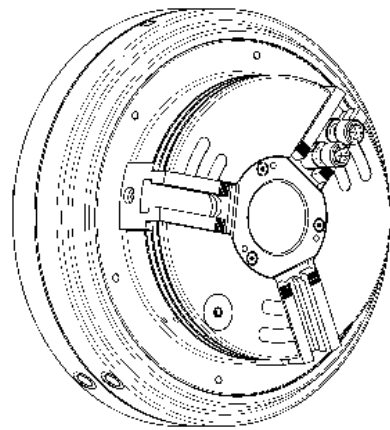
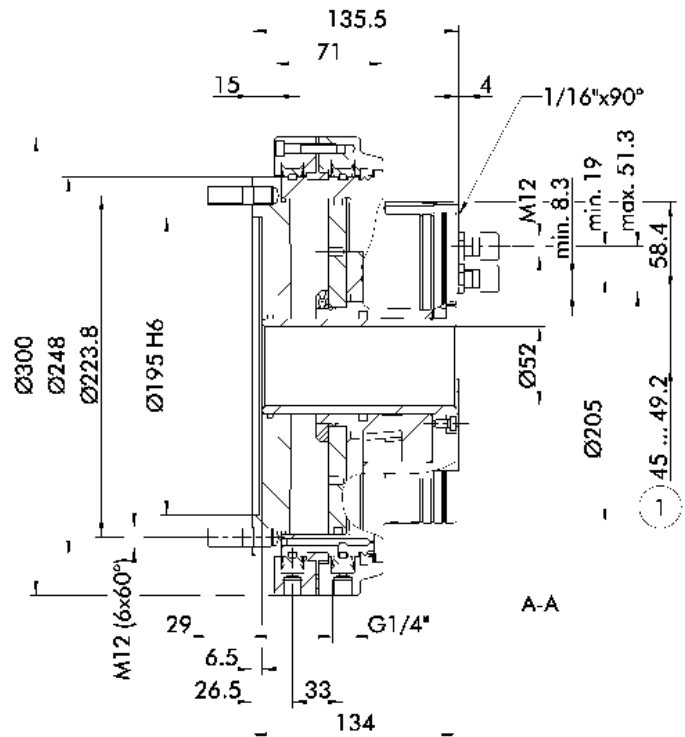
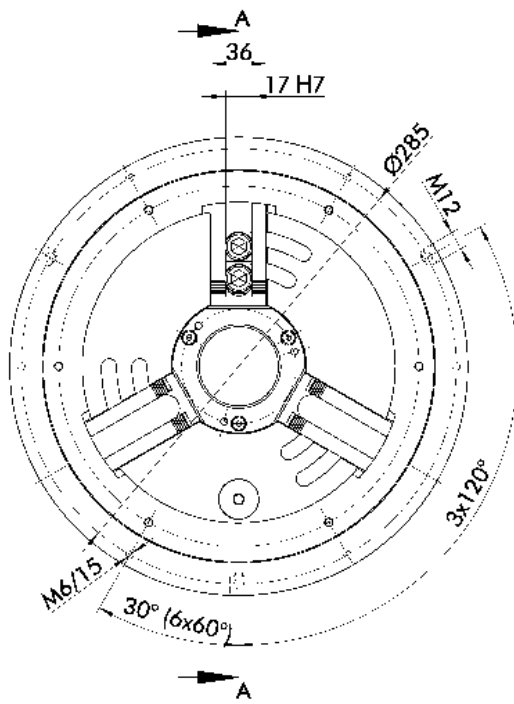
M_{max} = 930 Nm
④ Siehe Seite 832
See page 832

④ Siehe Seite 830 | *See page 830*

Spannbereiche | *Clamping Ranges*

④ Siehe Seite 548 | *See page 548*





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Öffnungs-/ Schließzeit Opening/ closing time	Max. Drehzahl 1 Max. RPM 1	Max. Drehzahl 2 Max. RPM 2	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[s]	[min ⁻¹]	[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z195	0816145	4	2800	3800	68	3 – 8	4.2	5	0.26	38

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierring
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- Max. RPM 1: Maximum RPM with distributor ring and centering ring
- Max. RPM 2: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring
- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

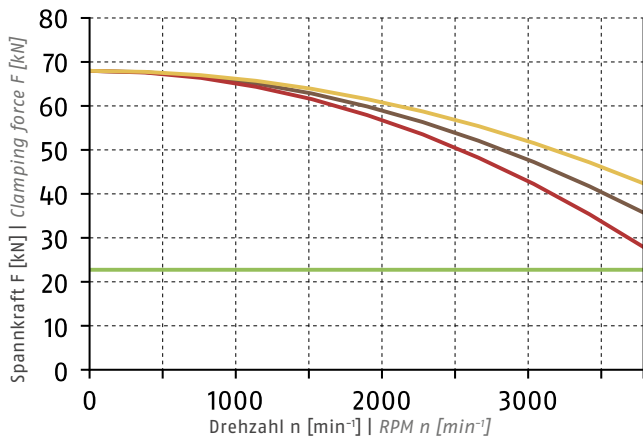
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

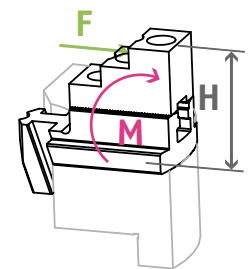
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 210
2 kg
- SWB 200
4.1 kg
- SWB-AL 200
1.5 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 1734 Nm
 ⓐ Siehe Seite 832
 See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 548 | See page 548



Standard-Spannbacken
siehe Seite 542
Standard chuck jaws
see page 542



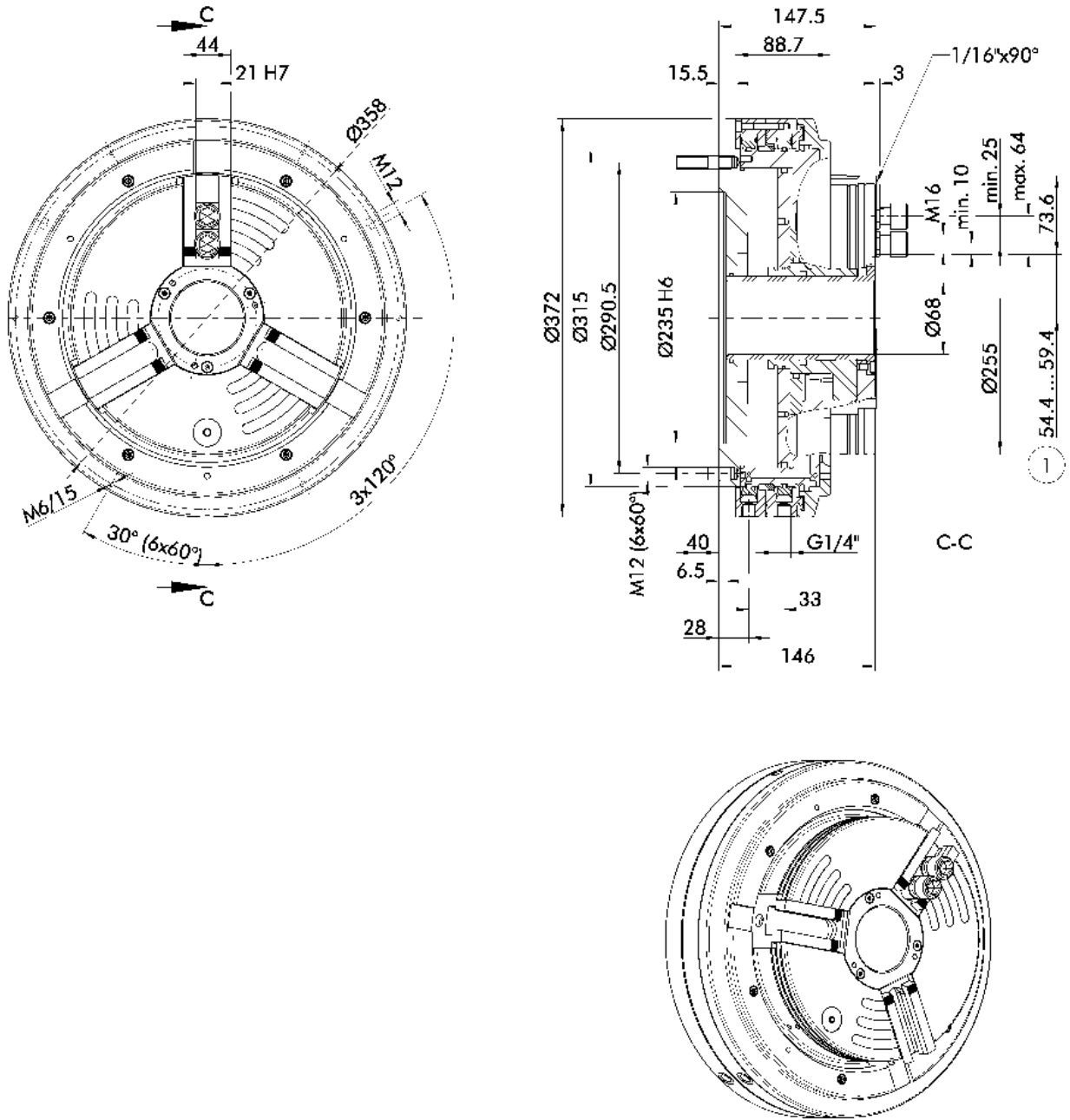
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Öffnungs-/ Schließzeit Opening/ closing time	Max. Drehzahl 1 Max. RPM 1	Max. Drehzahl 2 Max. RPM 2	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[s]	[min ⁻¹]	[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z235	0816155	5	2200	3500	105	3 – 8	5	9.2	0.68	59

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierung
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- Max. RPM 1: Maximum RPM with distributor ring and centering ring
- Max. RPM 2: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring
- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

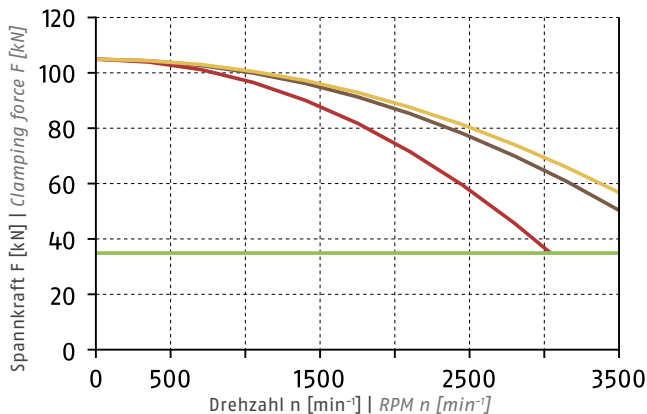
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

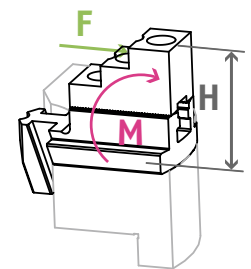
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 250
3.5 kg
- SWB 250
9.4 kg
- SWB-AL 250
3 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 3080 Nm
 ⓐ Siehe Seite 832
 See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 548 | See page 548



Standard-Spannbacken
siehe Seite 542
Standard chuck jaws
see page 542



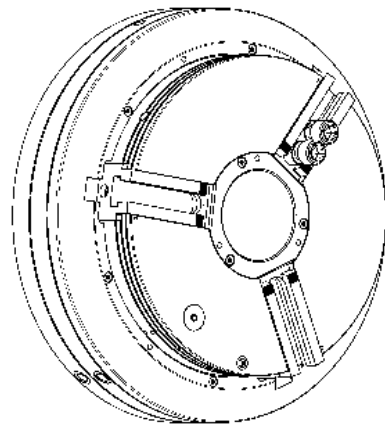
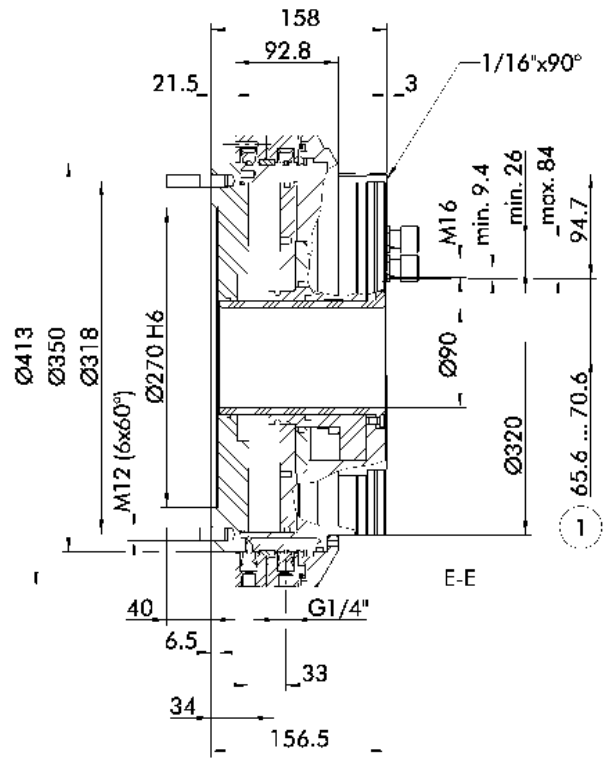
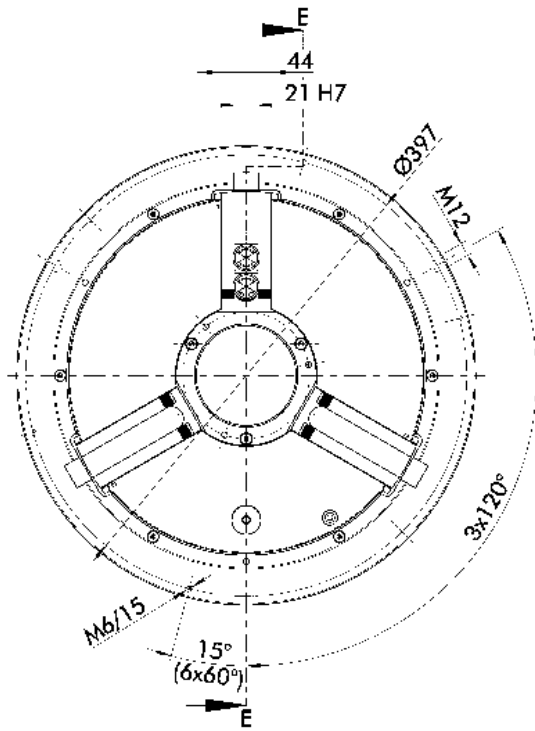
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Öffnungs-/ Schließzeit Opening/ closing time	Max. Drehzahl 1 Max. RPM 1	Max. Drehzahl 2 Max. RPM 2	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[s]	[min ⁻¹]	[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z270	0816165	7	1800	2500	140	3 – 8	5	11.2	1.35	85

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierung
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- Max. RPM 1: Maximum RPM with distributor ring and centering ring
- Max. RPM 2: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring
- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

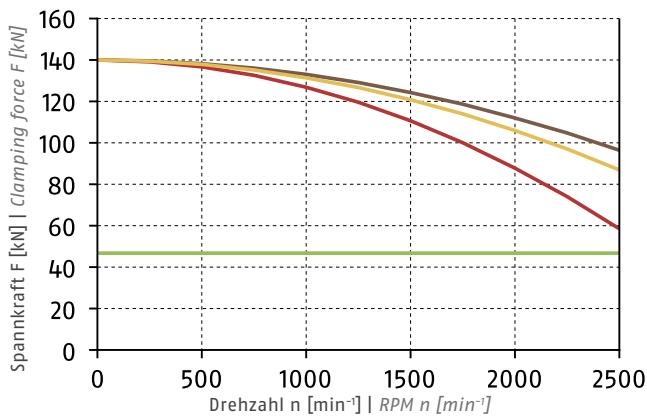
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

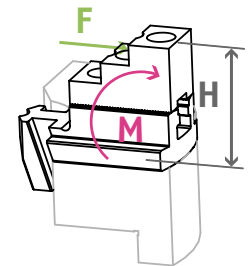
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 315
4.6 kg
- SWB 250
9.4 kg
- SWB-AL 250
3 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 4107 Nm
 ⓐ Siehe Seite 832
 See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 548 | See page 548



Standard-Spannbacken
siehe Seite 542
Standard chuck jaws
see page 542



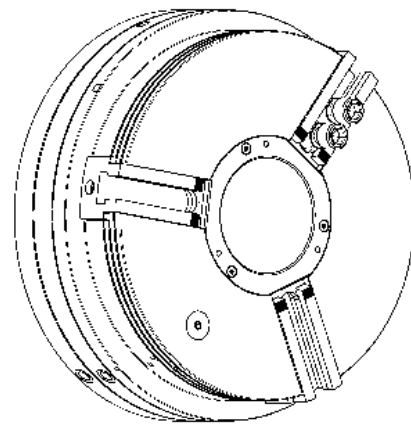
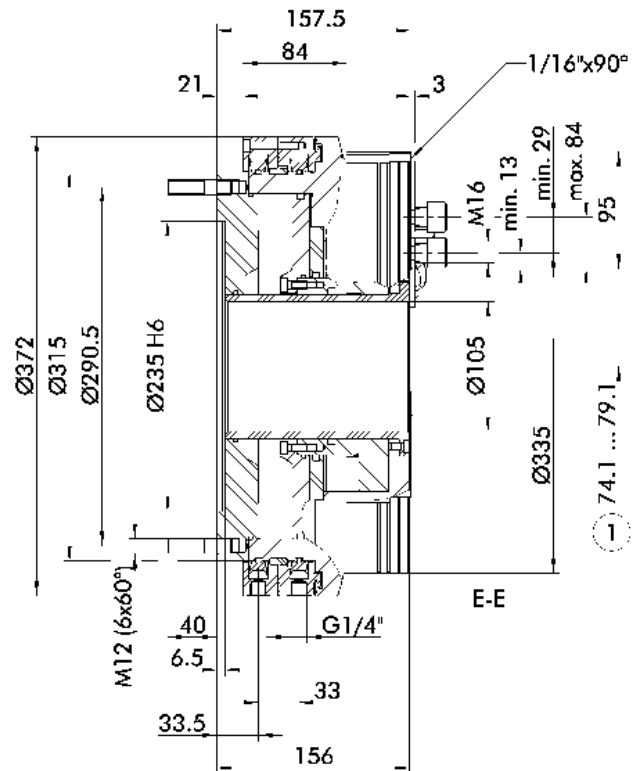
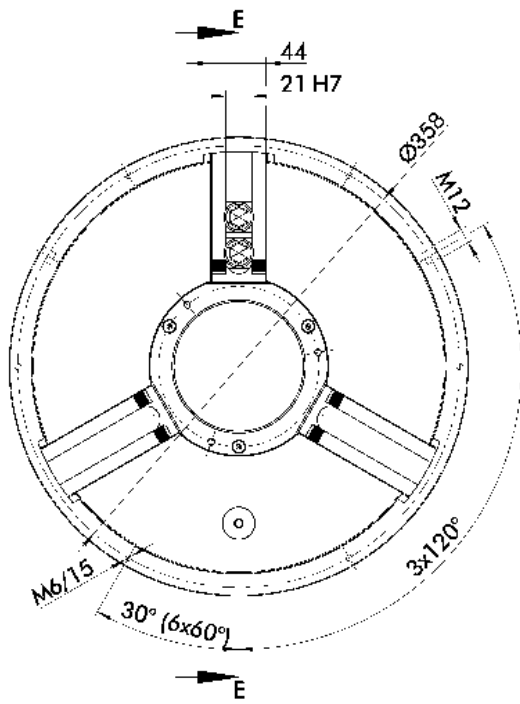
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Öffnungs-/ Schließzeit Opening/ closing time	Max. Drehzahl 1 Max. RPM 1	Max. Drehzahl 2 Max. RPM 2	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[s]	[min ⁻¹]	[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z235	0816150	5	2200	3000	100	3 – 8	5	8	1.13	78

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierung
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- Max. RPM 1: Maximum RPM with distributor ring and centering ring
- Max. RPM 2: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring
- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

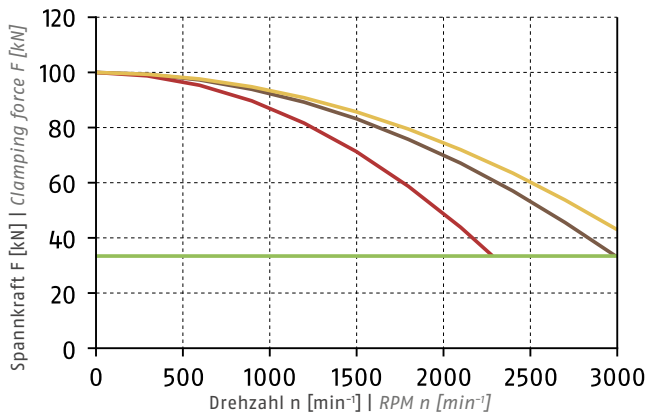
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

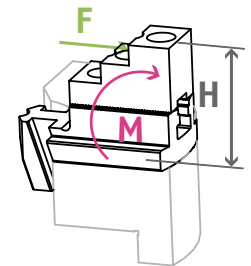
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 315
4.6 kg
- SWB 250
9.4 kg
- SWB-AL 250
3 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2933 Nm
 ⓘ Siehe Seite 832
 See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓘ Siehe Seite 548 | See page 548



Standard-Spannbacken
siehe Seite 542
Standard chuck jaws
see page 542



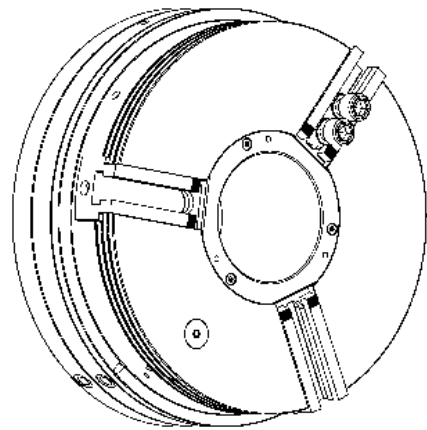
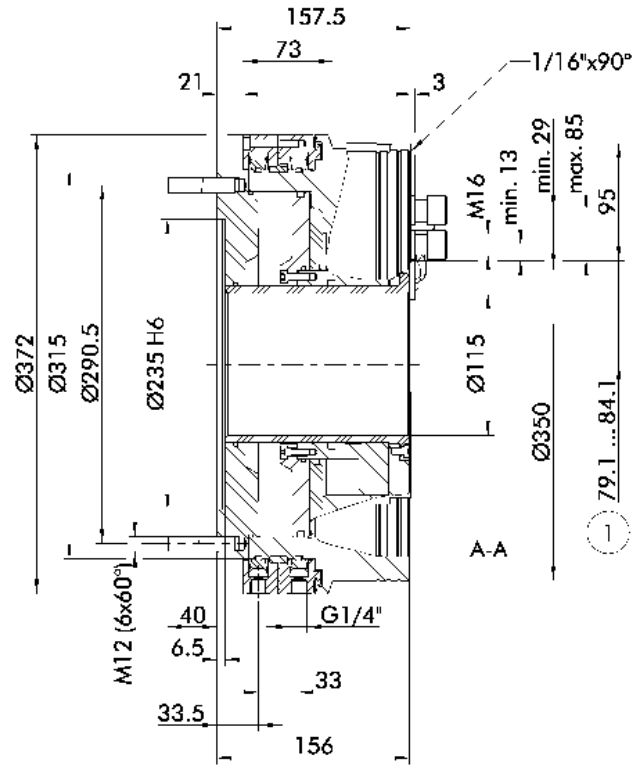
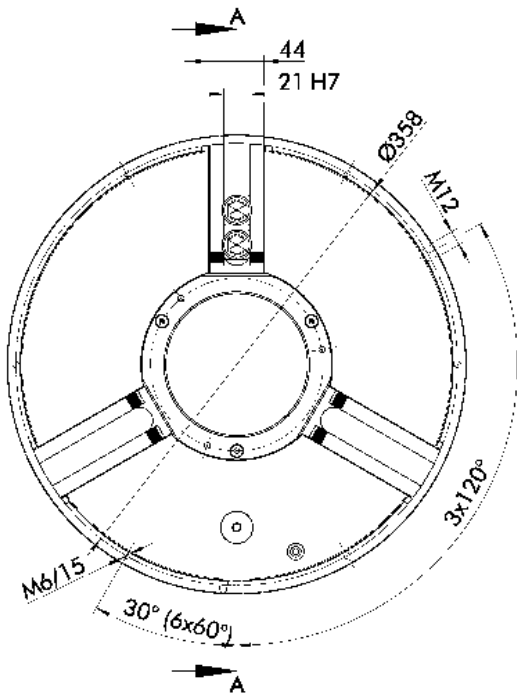
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Öffnungs-/ Schließzeit Opening/ closing time	Max. Drehzahl 1 Max. RPM 1	Max. Drehzahl 2 Max. RPM 2	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[s]	[min ⁻¹]	[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z235	0816160	5	2200	2200	90	3 – 8	5	7.6	1.38	79

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierung
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- Max. RPM 1: Maximum RPM with distributor ring and centering ring
- Max. RPM 2: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring
- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

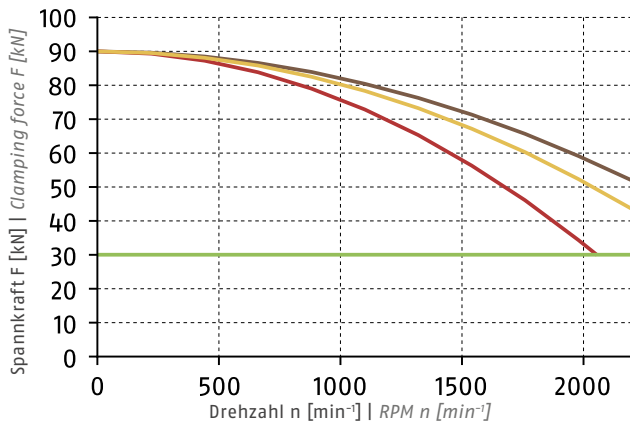
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

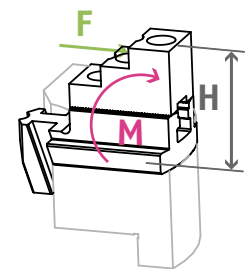
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 315
4.6 kg
- SWB 250
9.4 kg
- SWB-AL 250
3 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

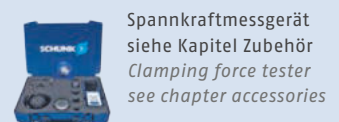
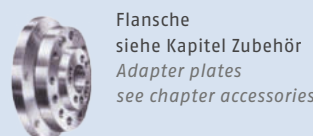
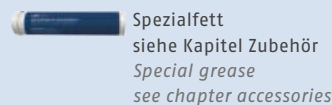


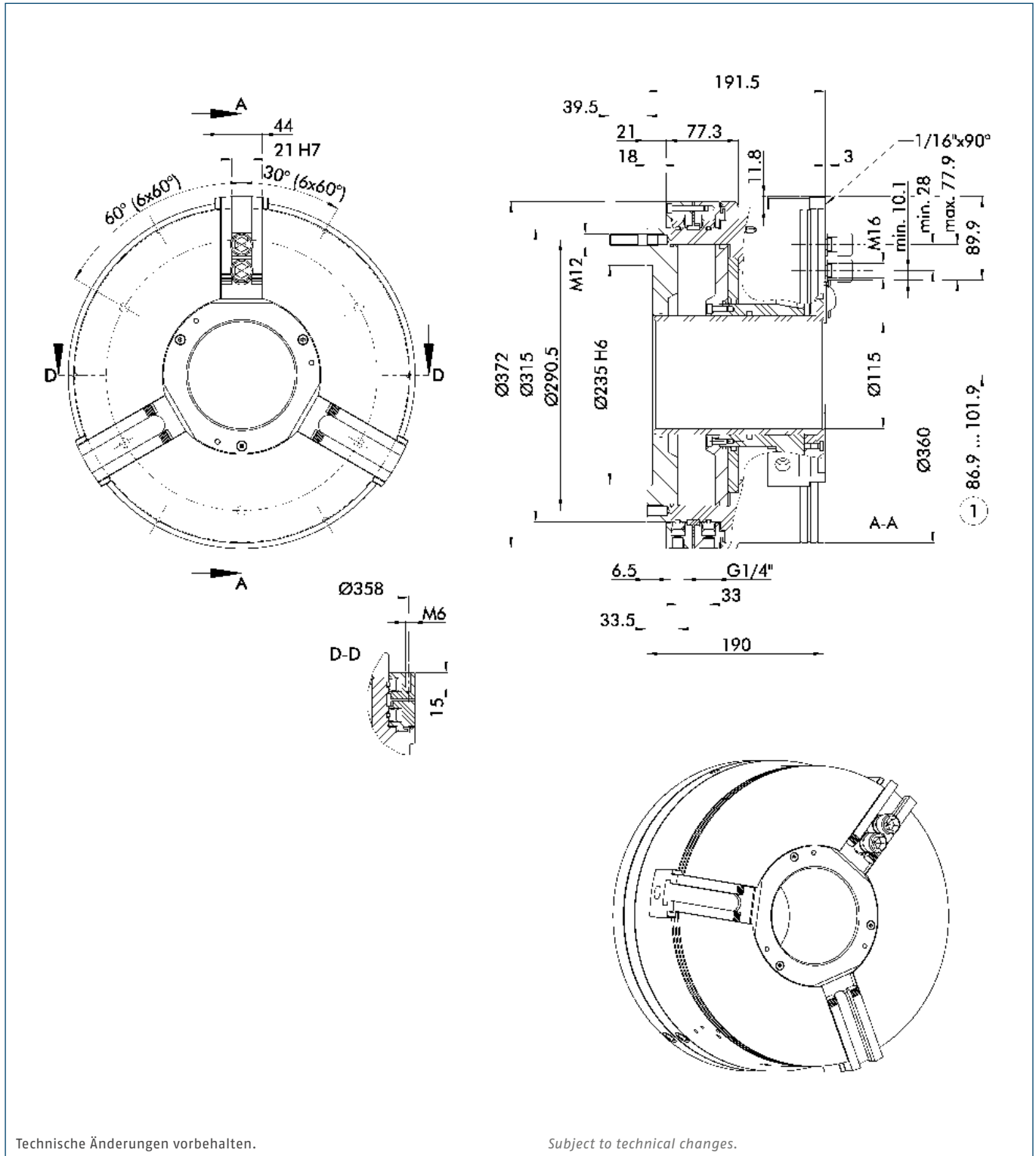
M_{max} = 2640 Nm
 ⓐ Siehe Seite 832
 See page 832

ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 548 | See page 548





① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z235	0816170	2200	90	3 – 8	15	10	5	11.1	1.6	99

• P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)

• P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

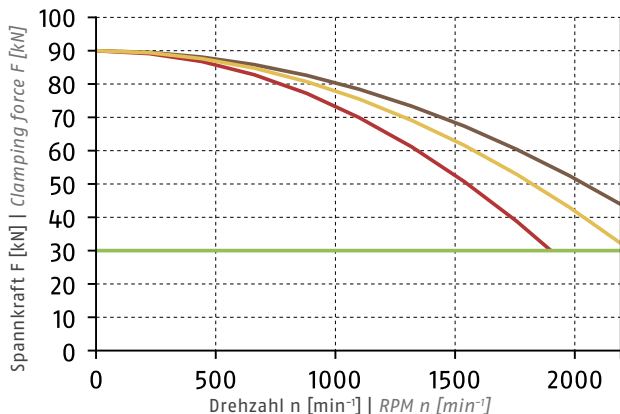
Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkraften erzielt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei Spannfuttern der Serie TP-LH der ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entspricht der Grundüberdeckung bei der Werkstückspannung) gefahren ist.

Note:

Power chucks with dual stroke system (LH-serie) are not allowed to be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces are allowed to be clamped on the fast jaw stroke, since due to the long jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast jaw stroke plus at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TP-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

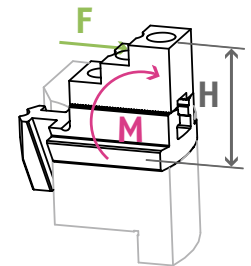


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 315
4.6 kg
- SWB 250
9.4 kg
- SWB-AL 250
3 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2760 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 548 | See page 548

Standard-Spannbacken
siehe Seite 542
Standard chuck jaws
see page 542

Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



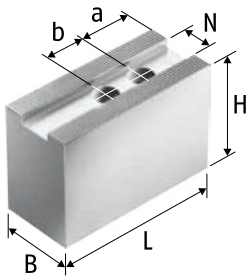
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



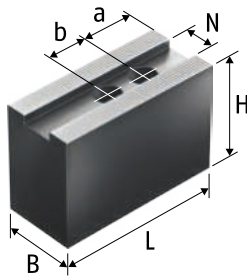
Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



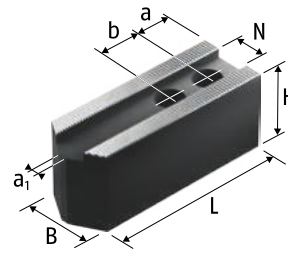
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
*Soft Top Jaws SWB-AL
Aluminum*



Weiche Aufsatzbacken CWB,
SP-WB, SWB
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft Top Jaws CWB, SP-WB, SWB
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening*

Soft Top Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Aufsatzbacken SWBL
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft Top Jaws SWBL
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening*

Technische Daten | *Technical data*

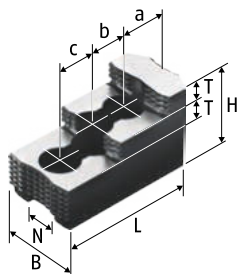
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA TP 125-26	SP-WB 125	0124100	11	30	40	55.5		10	18	1.3
ROTA TP 160-38	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	2.1
ROTA TP 160-38	SWB 165	0120101	14	35	60	68		15	20	2.5
ROTA TP 160-38	SWB-AL 165	0168105	14	35	60	80		15	20	1.2
ROTA TP 200-52	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22	2.6
ROTA TP 200-52	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22	2.7
ROTA TP 200-52	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22	4.1
ROTA TP 200-52	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22	1.5
ROTA TP 250-68	SWBL 250/21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	5.6
ROTA TP 250-68	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA TP 250-68	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA TP 250-68	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3
ROTA TP 315-90	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	6.5
ROTA TP 315-90	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA TP 315-90	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA TP 315-90	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3
ROTA TP 315-105	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	6.5
ROTA TP 315-105	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA TP 315-105	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA TP 315-105	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3
ROTA TP 350-115	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	6.5
ROTA TP 350-115	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA TP 350-115	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA TP 350-115	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3
ROTA TP-LH 350-115	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	6.5
ROTA TP-LH 350-115	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA TP-LH 350-115	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA TP-LH 350-115	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3

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

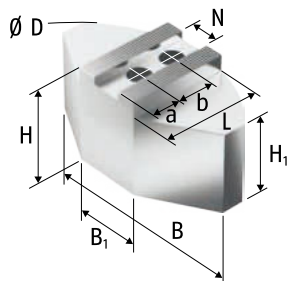
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



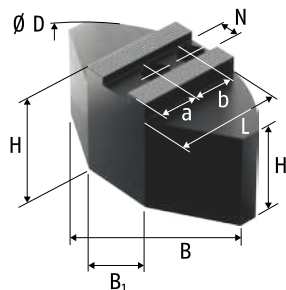
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SWB-SA
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	B1	D	H	H1	L	T	a	b	c	Gewicht <i>Weight</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA TP 125-26	SHB 125	0125100	11	26			40		58.5	9	14.5	16	16	0.7
ROTA TP 160-38	SHB 165	0121101	14	30			46		79.7	11	16.6	22	22	1.3
ROTA TP 200-52	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		3.4
ROTA TP 200-52	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		8.6
ROTA TP 200-52	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	2
ROTA TP 250-68	SWB-SA 250/21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		7.3
ROTA TP 250-68	SWB-SM 250/21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		14
ROTA TP 250-68	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	3.5
ROTA TP 315-90	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		12
ROTA TP 315-90	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		26.6
ROTA TP 315-90	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	4.6
ROTA TP 315-105	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		12
ROTA TP 315-105	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		26.6
ROTA TP 315-105	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	4.6
ROTA TP 350-115	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		12
ROTA TP 350-115	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		26.6
ROTA TP 350-115	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	4.6
ROTA TP-LH 350-115	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		12
ROTA TP-LH 350-115	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		26.6
ROTA TP-LH 350-115	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	4.6

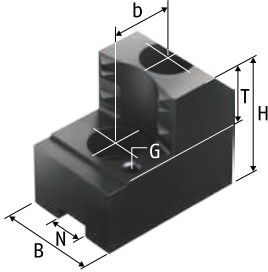
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping with Fine Serration 90°

mit Spitzverzahnung 90°



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZA
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i> [mm]	Schwingkreis <i>Swing diameter</i> [mm]	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA TP 160-38	32 - 61	183	SZA 17-1	0122260	14	30	47	20	M6	20	1.2
ROTA TP 160-38	54 - 84	185	SZA 17-2	0122261	14	30	47	20	M6	20	1
ROTA TP 160-38	80 - 111	187	SZA 17-3	0122262	14	30	47	20	M6	20	1
ROTA TP 160-38	106 - 137	195	SZA 17-4	0122263	14	35	47	20	M6	20	1.2
ROTA TP 200-52	33 - 76	225	SZA 20-14	0138195	17	35	50	25	M6	22	1.8
ROTA TP 200-52	60 - 104	225	SZA 20-15	0138196	17	35	50	25	M6	22	1.5
ROTA TP 200-52	89 - 134	225	SZA 20-16	0138197	17	40	50	25	M6	22	1.5
ROTA TP 200-52	116 - 161	227	SZA 20-17	0138198	17	40	50	25	M6	22	1.6
ROTA TP 250-68	53 - 108	276	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	3.3
ROTA TP 250-68	93 - 148	276	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	2.9
ROTA TP 250-68	142 - 198	279	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	2.7
ROTA TP 250-68	189 - 245	316	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA TP 315-90	51 - 147	348	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA TP 315-90	109 - 205	349	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA TP 315-90	174 - 271	347	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA TP 315-90	238 - 320	392	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	4.5
ROTA TP 315-105	74 - 164	365	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA TP 315-105	132 - 222	366	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA TP 315-105	198 - 288	364	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA TP 315-105	262 - 335	407	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	4.5
ROTA TP 350-115	84 - 176	377	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA TP 350-115	142 - 234	378	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA TP 350-115	208 - 300	376	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA TP 350-115	272 - 350	423	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	4.5
ROTA TP-LH 350-115	94 - 178	378	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA TP-LH 350-115	152 - 235	379	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA TP-LH 350-115	217 - 301	377	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA TP-LH 350-115	281 - 360	433	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	4.5

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Nutensteine

T-Nuts



Nutensteine NS
T-Nuts NS

Technische Daten | *Technical data*

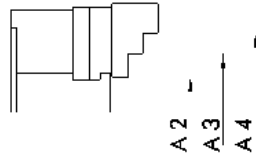
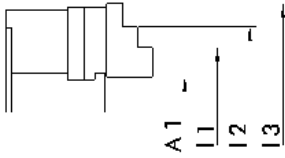
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	H	h	G	Zyl.-Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anziehdrehmoment <i>Max. adm. tightening torque</i>
			[mm]	[mm]	[mm]			[Nm]
ROTA TP 125-26	NS 81	0143100	11	21	7	M8	M8 x 30	30
ROTA TP 160-38	NS 102	0143101	14	25.5	8.5	M10	M10 x 35	50
ROTA TP 200-52	NS 126	0143102	17	27	9	M12	M12 x 35	70
ROTA TP 250-68	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16 x 35	150
ROTA TP 315-90	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16 x 35	150
ROTA TP 315-105	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16 x 35	150
ROTA TP 350-115	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16 x 35	150
ROTA TP-LH 350-115	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16 x 35	150

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA TP 125-26	SHB 125	0125100	8 - 52	20 - 56	58 - 93	90 - 125
ROTA TP 160-38	SHB 165	0121101	10 - 54	22 - 58	71 - 108	115 - 152
ROTA TP 200-52	SHB 210	0121102	14 - 102	40 - 94	90 - 140	136 - 198
ROTA TP 250-68	SHB 250	0121105	20 - 126	46 - 131	128 - 205	201 - 255
ROTA TP 315-90	SHB 315	0121111	20 - 160	54 - 150	146 - 242	238 - 320
ROTA TP 315-105	SHB 315	0121111	27 - 177	78 - 174	170 - 266	262 - 335
ROTA TP 350-115	SHB 315	0121111	37 - 189	88 - 184	180 - 276	272 - 350
ROTA TP-LH 350-115	SHB 315	0121111	47 - 190	98 - 194	190 - 286	282 - 360

Innenspannung | *I.D. clamping*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA TP 125-26	SHB 125	0125100	53 - 90	85 - 127	122 - 169
ROTA TP 160-38	SHB 165	0121101	74 - 120	118 - 164	168 - 210
ROTA TP 200-52	SHB 210	0121102	87 - 137	133 - 185	181 - 265
ROTA TP 250-68	SHB 250	0121105	71 - 148	143 - 228	223 - 325
ROTA TP 315-90	SHB 315	0121111	89 - 186	181 - 277	273 - 380
ROTA TP 315-105	SHB 315	0121111	97 - 193	189 - 284	280 - 380
ROTA TP 350-115	SHB 315	0121111	107 - 203	199 - 294	290 - 415

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | *Accessories*

	Beschreibung <i>Description</i>	Gebinde <i>Bundle</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfütern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g <i>Cartridge 500 g</i>	0184210
		Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i>	0184211
		Eimer 30 kg <i>Bucket 30 kg</i>	0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfütern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i>	Kartusche 450 g <i>Cartridge 450 g</i>	0184220
		Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i>	0184221
		Eimer 25 kg <i>Bucket 25 kg</i>	0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfütern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i>	Kartuschen <i>Cartridges</i>	9900543
	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfütern. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA TP ROTA TP-LH	0890013
	Wartungseinheit Bestehend aus Druckminderer, Wasserabscheider, Öler und Zuleitung Maintenance unit <i>Consists of pressure regulator, water separator, oiler, and feed line</i>	ROTA TP ROTA TP-LH	0890021
	Druckmessgerät Zur Überprüfung der Druckdichtheit Pressure measuring unit <i>For inspection of the pressure tightness</i>	ROTA TP 125-126	8702678
		ROTA TP 160-38	
		ROTA TP 200-52	
		ROTA TP 250-68	8702679
		ROTA TP 315-105	
		ROTA TP 350-115 ROTA TP-LH 350-115	
	Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Leichte Ausführung BAV jaw turning fixture <i>Light version</i>	ROTA TP	0119100
			0119101
			0119102
			0119103
			0119104
	Backen-Ausdrehvorrichtung BSA Schwere Ausführung BSA jaw turning fixture <i>Heavy version</i>	ROTA TP	0119110
			0119111
			0119112

ROTA TB

SCHUNK Vorderendfutter ROTA TB sind mit einem integrierten Pneumatikzylinder ausgestattet. Die Kraftübertragung erfolgt über das bewährte Keilhakensystem. Im Spannfutter ist bereits ein Luftzufuhrsystem über den Schwebering realisiert. Somit entfallen weitere Drehdurchführungen.

Speziell bei Maschinen ohne hydraulischen Spannzyylinder kann auf einfache Weise zwischen ROTA TB und Handspannfutter gewechselt werden.

ROTA TB

SCHUNK ROTA TB self-contained power chucks are equipped with an integrated pneumatic cylinder. Power transmission is carried out via the proven wedge hook system. The chuck contains an air supply system on the distributor ring. Therefore no rotary feed-throughs are necessary. Particularly on machines without hydraulic clamping cylinders, the ROTA TB and the manual lathe chucks can be easily exchanged.





Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Keilhaken-Vorderendfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Große Futterbohrung

Bearbeitung aller gängigen Rohr-Durchmesser

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

Überwachung des Öffnungs- und Schließvorgangs

Prozesssichere Bedienung des Futters

Im Futter integrierter Pneumatikzylinder

Besonders für Drehmaschinen ohne Hydraulikzylinder geeignet

Hervorragend geeignet für Maschinen ohne Hydraulik

Schnelles und einfaches Umrüsten von Handspannfuttern

Luftzufuhr über Schwebering

Einfachste Ansteuerung des Futters

Hohe Spannkraften bei Systemdruck

Sorgen für Prozesssicherheit während der Bearbeitung

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook pneumatic power chuck for highest quality demands

Allows excellent machining processes

Large through-hole

Machining of all standard pipe diameters

High efficiency of the wedge hook system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

Monitoring the opening and closing process

Process-reliable operation of the lathe chuck

Pneumatic cylinder integrated in the chuck

Especially suitable for lathes without a hydraulic cylinder

Perfectly suitable for lathes without hydraulic cylinder

Fast and easy changeover from manual lathe chucks

Air supply via distributor ring

Very simple control of the chuck

High clamping forces at system pressure

Ensure process reliability during machining

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

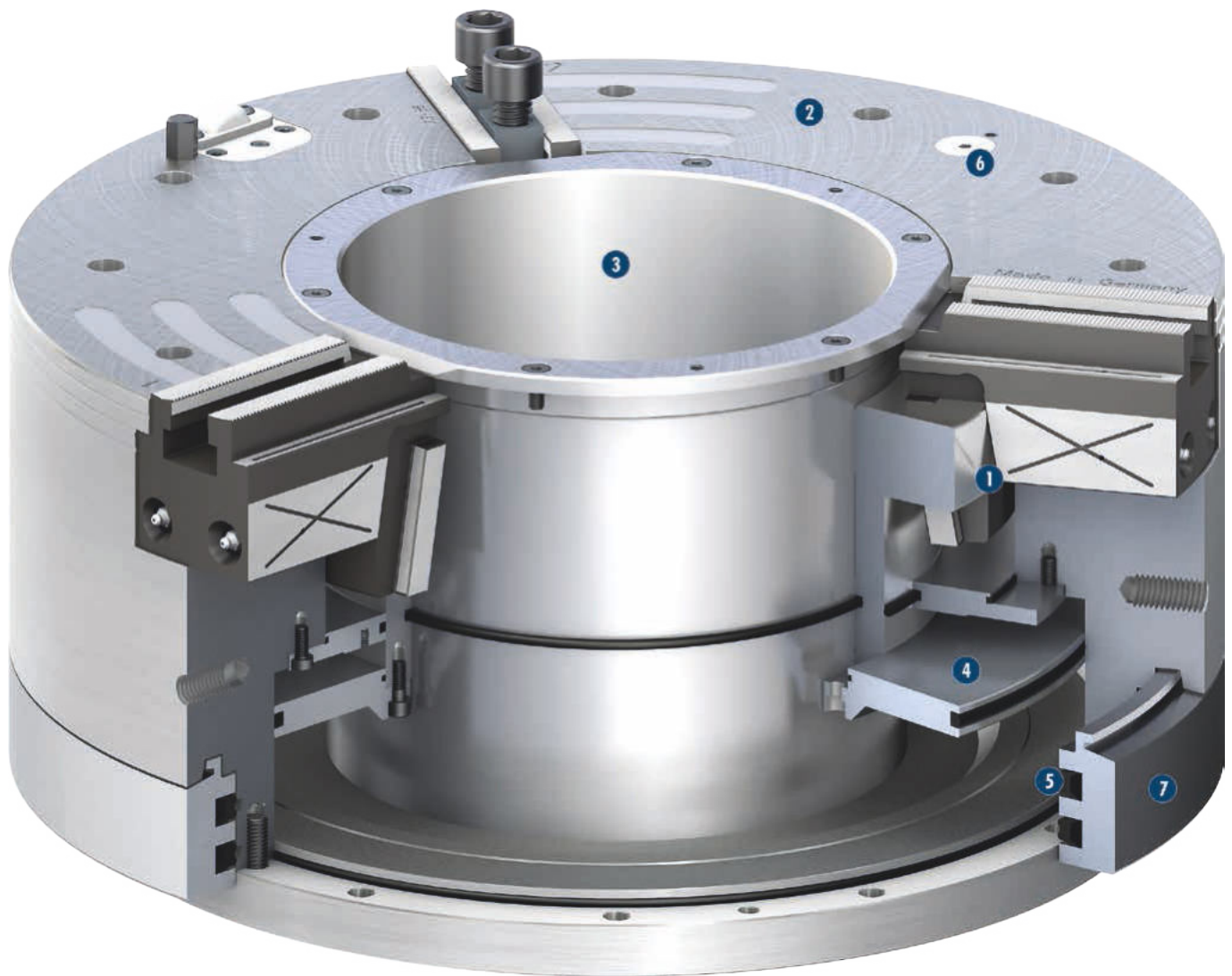
Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i> [min ⁻¹]	Max. Spannkraft (bei 6 bar) <i>Max. clamping force (at 6 bar)</i> [kN]	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i> [mm]	Futterbohrung <i>Through-hole</i> [mm]
ROTA TB 400-140	558	1700	180	7	140
ROTA TB 470-185	560	1700	115	7	185
ROTA TB 500-230	562	1300	230	8.5	230
ROTA TB 600-275	564	1300	200	12	275
ROTA TB 630-325	566	700	280	10	325
ROTA TB 800-375	568	750	400	12	375
ROTA TB 1000-560	570	450	280	12	560

Technik

Der im Futter integrierte Kolben wird im Stillstand über den Schwebering mit Druckluft von außen versorgt und dadurch axial verschoben. Durch das Keilhakensystem wird diese axiale Bewegung des Futterkolbens in eine, zur Drehachse synchrone, radiale Bewegung der Grundbacken umgewandelt. Das Doppelrückschlagventil verhindert, dass nach Entfernen des Systemdruckes die Druckluft wieder entweichen kann.

Technology

The piston integrated in the chuck is supplied during down-time with compressed air from the distributor ring and thus axially shifted. The wedge hook system converts this axial movement of the chuck piston into a radial movement of the base jaws, synchronous to the rotating axis. The double check valve prevents that after removal of the system pressure the compressed air can again escape.

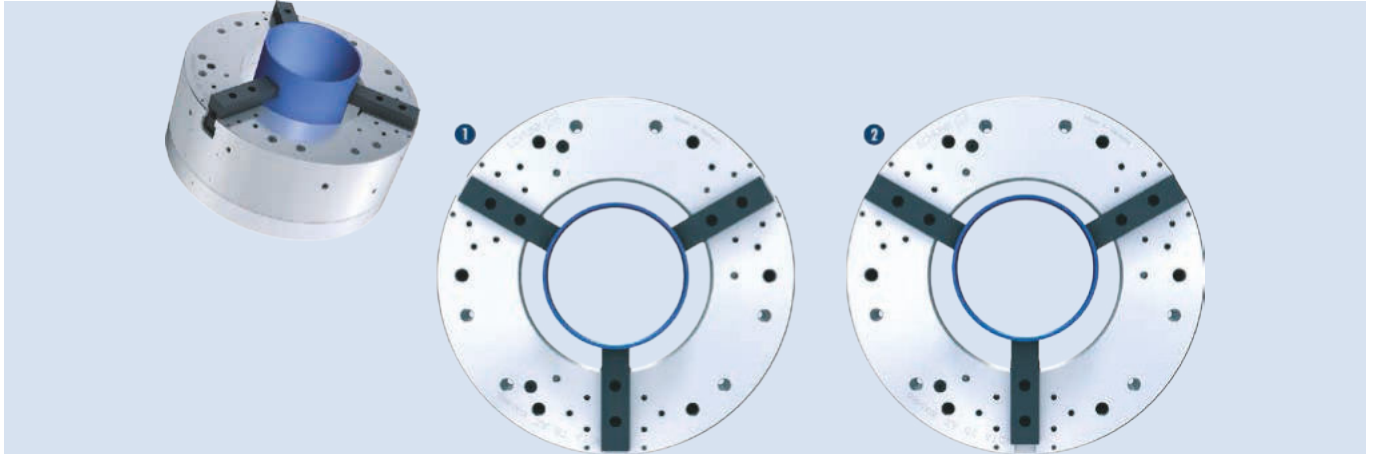


- 1 Keilhakenantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkraft im Betrieb
 - 2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision.
Auch bei höchster Spannkraft
 - 3 Sehr große Durchgangsbohrung**
Für die Bearbeitung aller gängigen
Rohmaterialdurchmesser
 - 4 Im Futter integrierter Pneumatikzylinder**
Zur direkten Ansteuerung des Drehfutters ohne
zusätzlichen Zylinder
 - 5 Profilringdichtungen**
Zur Luftübertragung
 - 6 Druckerhaltungsventil**
Sorgt für dauerhafte Spannkraft unter Rotation
 - 7 Statischer Schwebering**
Für die Luftversorgung des Drehfutters
- 1 Wedge hook drive**
Offers constantly high clamping forces in operation
 - 2 Hardened and extremely rigid base body**
*Therefore a longer life span at highest precision. Even
with maximum clamping force*
 - 3 Very large through-hole**
*For machining of all commercially available raw pipe
material diameters*
 - 4 Pneumatic cylinder integrated in the chuck**
*For direct actuation of the chuck without an additional
cylinder*
 - 5 Profile sealing rings**
For air transmission
 - 6 Pressure maintenance valve**
Provides for enduring clamping force during rotation
 - 7 Static distributor ring**
For air supply of the power chuck



Zentrische und ausgleichende Spannung kombiniert mit dem ROTA TB-AZ Futter

Centrically and Compensating Clamping combined in the ROTA TB-AZ Lathe Chuck



Mit dem ROTA TB-AZ können Werkstücke zentrisch oder ausgleichend gespannt werden. Die Umstellung erfolgt automatisch über die Luftzuführung. Bei der ausgleichenden Spannung müssen die Werkstücke separat vorzentriert werden, anschließend wird das Werkstück ausgleichend gespannt.

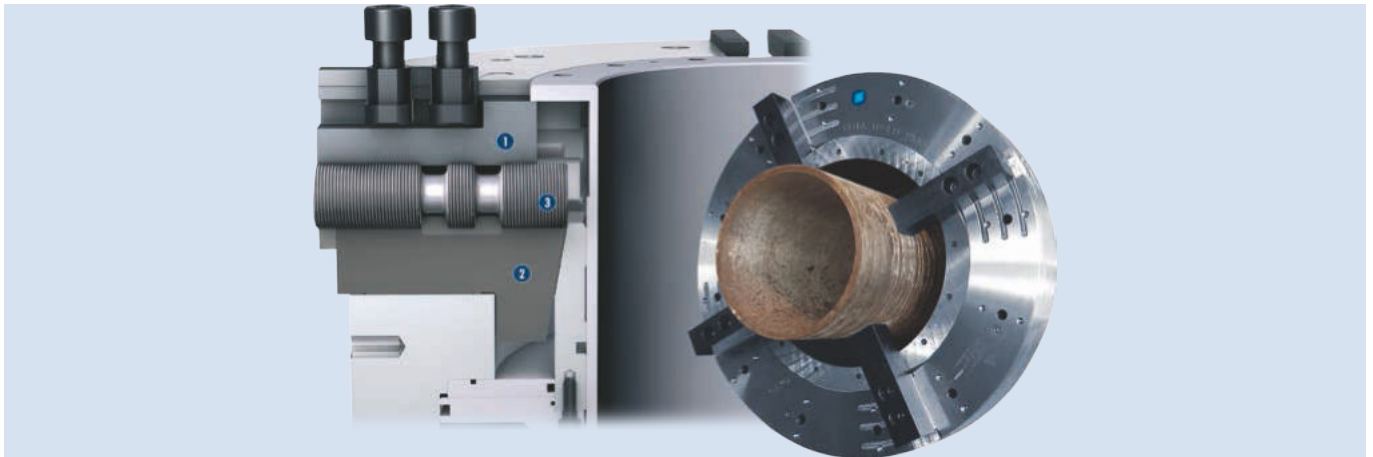
- ① Zentrische Spannung
- ② Ausgleichende Spannung

With the ROTA TB-AZ workpieces can be clamped centrically or compensational. The change-over is done automatically via air feed-through. At the compensational clamping the workpieces have to be separately precentered, afterwards the workpiece is clamped compensational.

- ① *Centric clamping*
- ② *Compensational clamping*

Pneumatisches 4-Backen Vorderendfutter mit Backeneinzelverstellung

Pneumatic 4-jaw Power Chucks with Individual Jaw Adjustment



Die speziell gelagerte Verstellspindel ermöglicht ein sehr genaues und schnelles Einstellen des Rundlaufes am Werkstück. Die Einstellung erfolgt bei 1/3 der max. Spannkraft. Nachdem der Rundlauf eingestellt ist, kann das Werkstück mit maximaler Spannkraft gespannt werden.

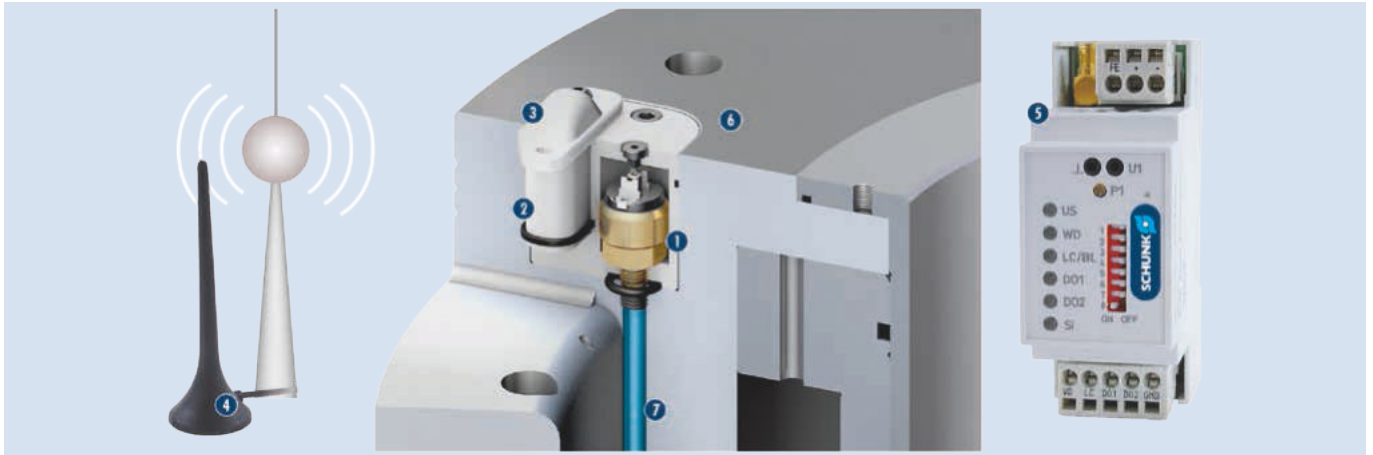
- ① Grundbacke Oberteil
- ② Grundbacke Unterteil
- ③ Verstellspindel

The special seated adjustable spindle, offers a very accurate and fast run-out adjustment at the workpiece. The adjustment is done by 1/3 of the max. clamping force. After the run-out is adjusted, the workpiece can be clamped with max. clamping pressure.

- ① *Base jaw upper part*
- ② *Base jaw lower part*
- ③ *Adjustable spindle*

RSS-P1: Drahtlose Spanndruckabfrage

RSS-P1: Wireless Clamping Pressure Control



Der mechanische, im Futter integrierte Druckschalter wird auf den abzufragenden Spanndruck voreingestellt. Der Druck wird permanent, auch während des Drehvorgangs, abgefragt und das Signal über die Sendeeinheit direkt an die Maschinensteuerung übertragen. Die Signalübertragung erfolgt im 12 bis 15 Sekunden-Takt.

The mechanical integrated pressure switch is preadjusted to the monitored clamping pressure. The pressure is constantly monitored during turning and the signal is transmitted via the transceiver unit directly to the machine control system. The signal transmission occurs within a 12 to 15 second cycle.

- 1 Drucksensor verbunden mit dem Zylinder**
Zur Abfrage des Druckes für die Außenspannung (einstellbar)
- 2 Sendeeinheit**
Zur Signalübertragung
- 3 Schutzkappe**
Für die Sendeeinheit aus speziellem Kunststoff
- 4 Empfänger-Antenne**
Zur Befestigung an der Maschine
- 5 Empfänger**
Zum Einbau in den Schaltschrank
- 6 Grundkörper ROTA TB aus Stahl**
Zur Aufnahme von Druckschalter und Sendeeinheit
- 7 Kanalbohrungen**
Zur Kontrolle des Drucks aus dem Spannzylinder

- 1 Pressure sensor connected with the cylinder**
For monitoring the pressure for O.D. clamping (adjustable)
- 2 Transmitter unit**
For signal transmission
- 3 Protection cover**
For the transmitter unit made out of special plastic
- 4 Receiver antenna**
For mounting on the machine
- 5 Receiver**
For installation in the control cabinet
- 6 Chuck body ROTA TB made of steel**
For adapting pressure switch and transmitter unit
- 7 Channel bores**
For monitoring clamping cylinder pressure

Ansteuerung der Vorderendfutter

Alle pneumatischen Vorderendfutter haben ein integriertes Doppelrückschlagventil. Das Ventil ist für die Druckerhaltung während der Bearbeitung verantwortlich und sorgt somit für konstante Spannkraft.

1 Doppelrückschlagventil

Sorgt für die Druckerhaltung

Spannen und Öffnen nur im Stillstand möglich

Die Profildichtung wird durch Druckluft am Futteraußendurchmesser angelegt und die Zylinderkammer wird befüllt. Die aufgebaute Druckluft wird durch ein Rückschlagventil permanent im Futter gehalten.

Die SCHUNK Profildichtung hat sich durch Eigenelastizität abgehoben

Der Spanndruck wird im Zylinder permanent gehalten und das Futter kann rotieren.

Control of the self-contained power chucks

All pneumatic self-contained power chucks have an integrated double check valve. The valve is responsible for pressure maintenance and thus ensures constant clamping force.

1 Double check valve

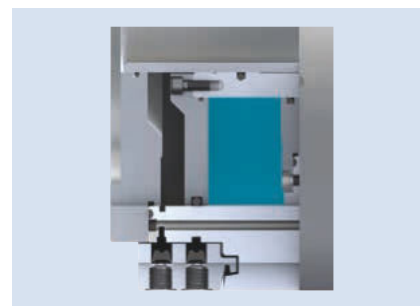
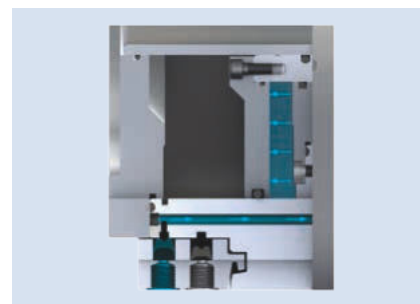
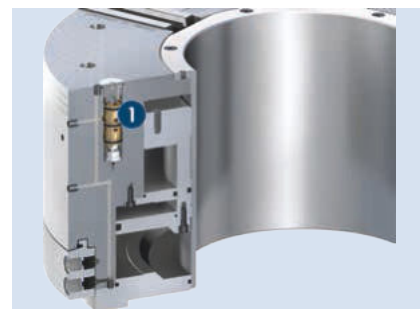
Ensures pressure maintenance

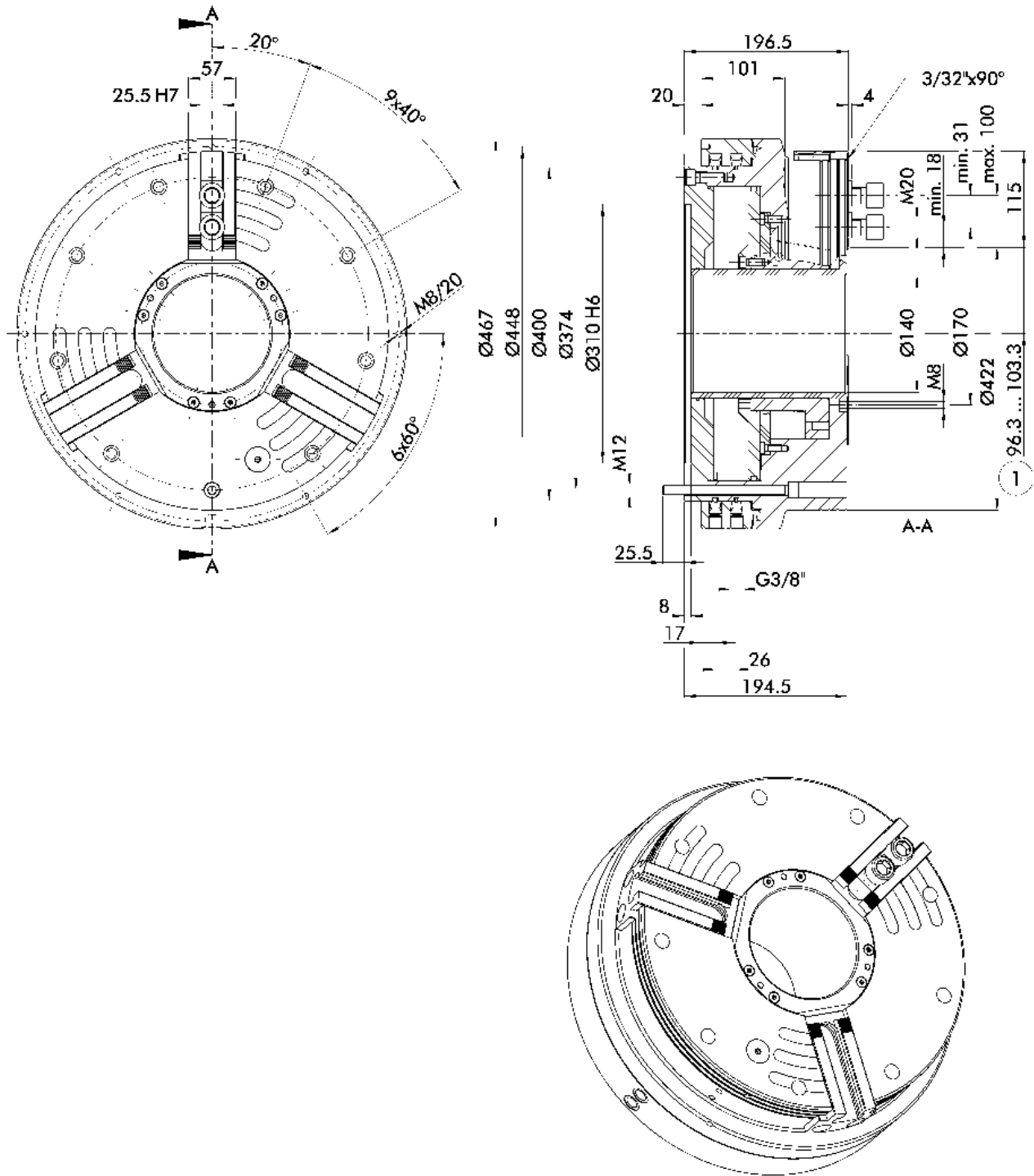
Clamping and opening is only possible at standstill

The profile seals deform radially under pneumatic pressure and seal on the chuck body to fill the cylinder chamber. The generated air pressure is permanently maintained through a non-return valve in the chuck.

The SCHUNK profile seal lifts itself through its own elasticity

The air pressure is maintained in the cylinder, and the chuck can start to rotate.





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp <i>Spindle type</i>	Spindelgröße <i>Spindle size</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft (bei 6 bar) <i>Max. clamping force (at 6 bar)</i>	Betätigungsdruck <i>Actuation pressure</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar <i>Air consumption/ jaw stroke at 6 bar</i>	Trägheitsmoment <i>Moment of inertia</i>	Gewicht <i>Weight</i>
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z310	0818001	1700	180	3 – 8	7	18.4	4.6	155

- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

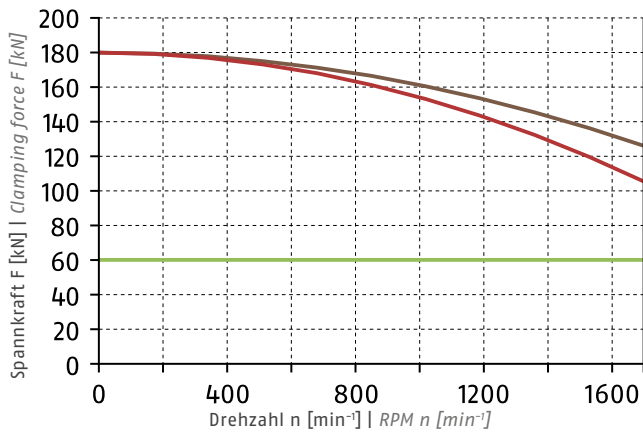
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

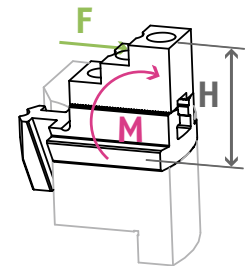
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

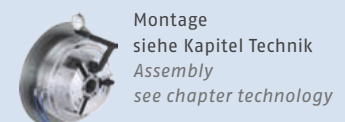
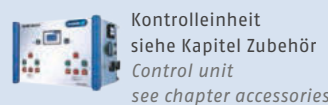
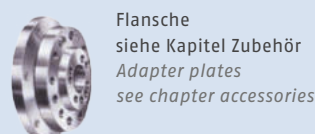


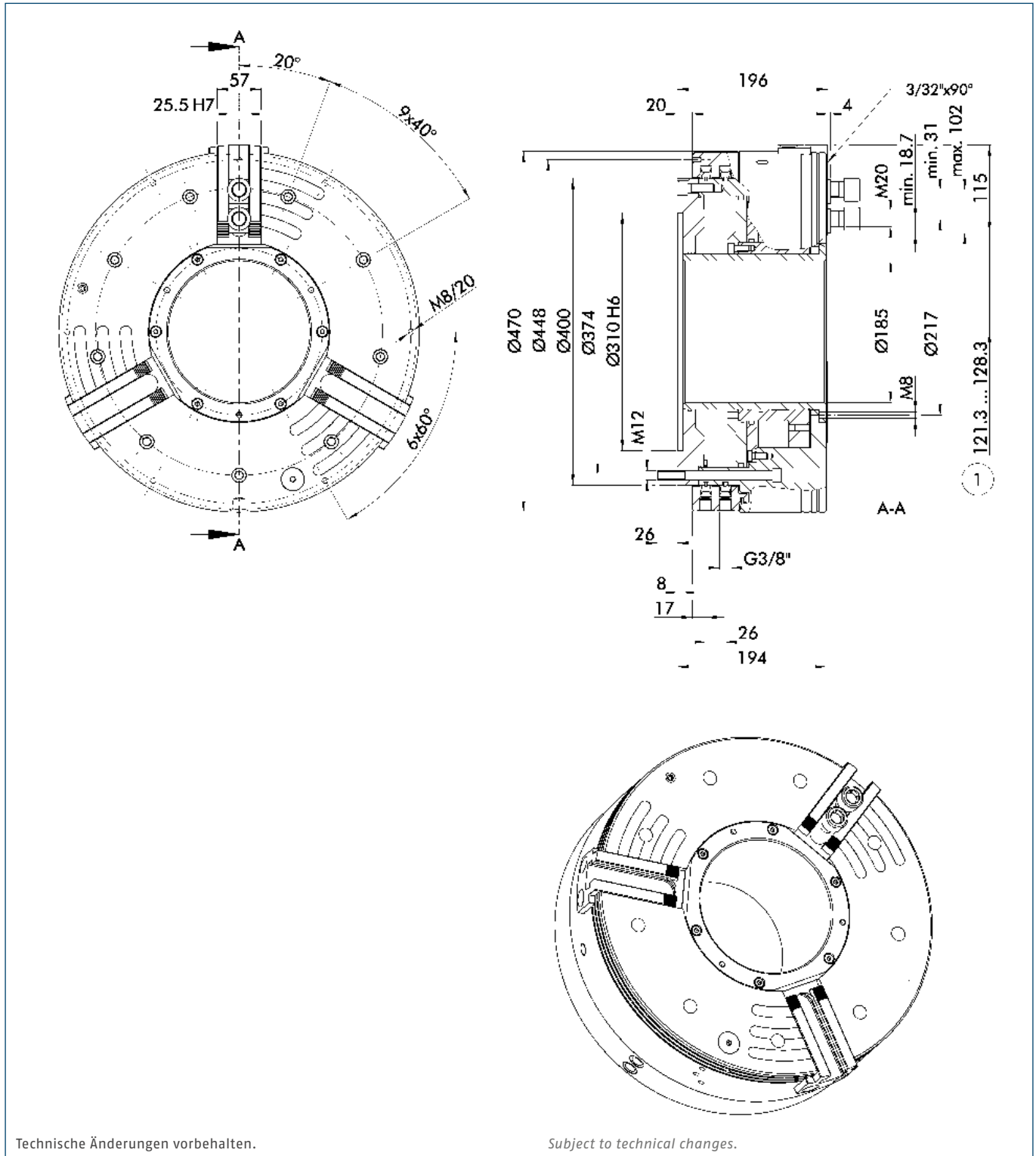
M_{max} = 6690 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 576 | See page 576





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp <i>Spindle type</i>	Spindelgröße <i>Spindle size</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft (bei 6 bar) <i>Max. clamping force (at 6 bar)</i>	Betätigungsdruck <i>Actuation pressure</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar <i>Air consumption/ jaw stroke at 6 bar</i>	Trägheitsmoment <i>Moment of inertia</i>	Gewicht <i>Weight</i>
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z310	0818002	1700	115	3 – 8	7	15.1	5.1	158

- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

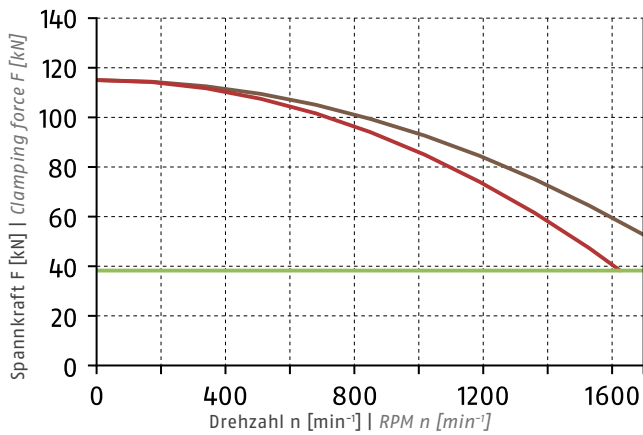
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

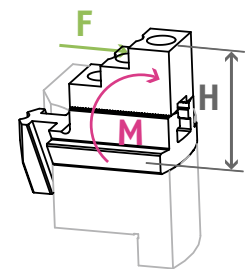
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 4274 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

① Siehe Seite 830 | *See page 830*

Spannbereiche | *Clamping Ranges*

① Siehe Seite 576 | *See page 576*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 572
*Standard chuck jaws
see page 572*



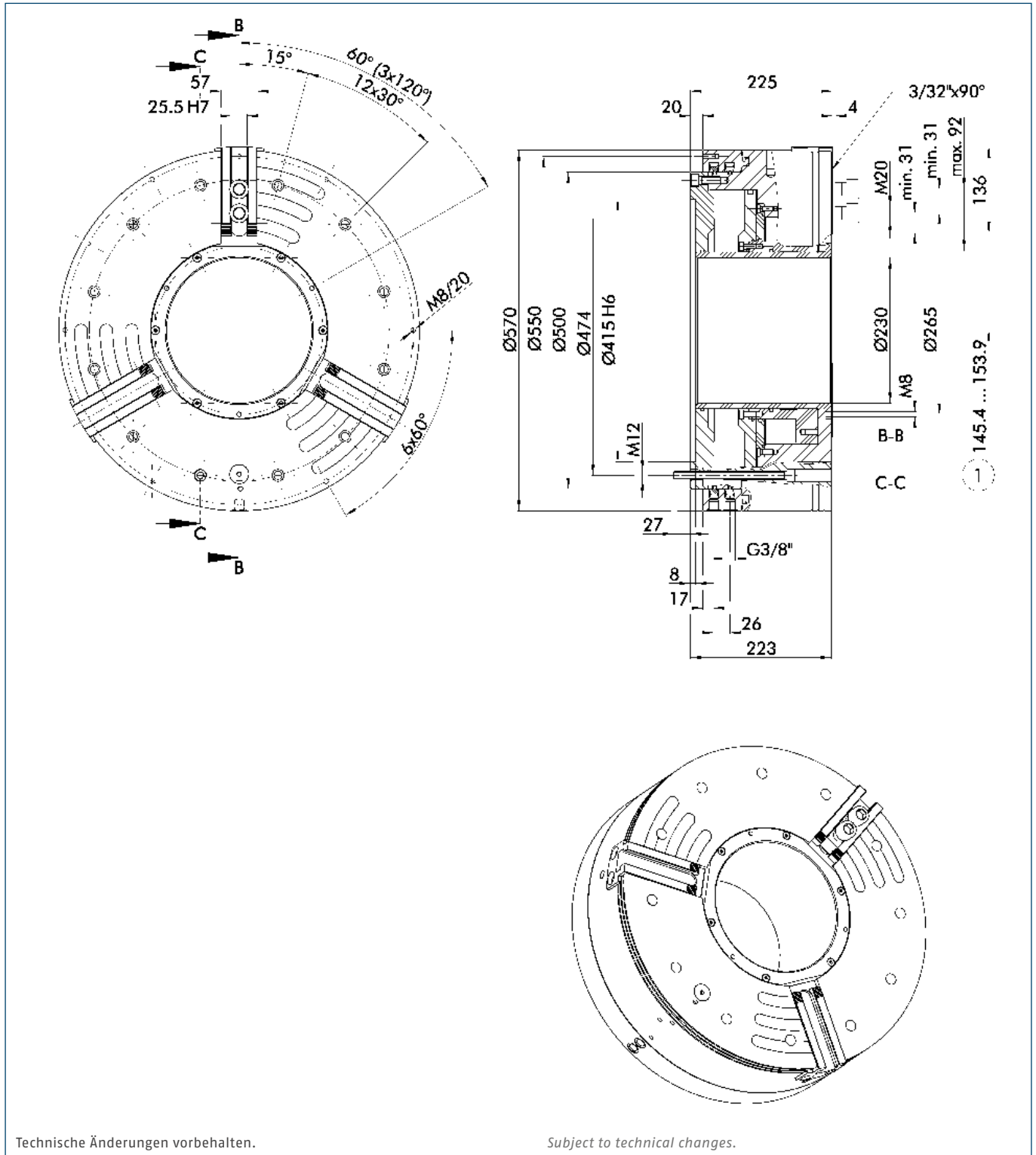
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
*Adapter plates
see chapter accessories*



Kontrolleinheit
siehe Kapitel Zubehör
*Control unit
see chapter accessories*



Montage
siehe Kapitel Technik
*Assembly
see chapter technology*



Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp <i>Spindle type</i>	Spindelgröße <i>Spindle size</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft (bei 6 bar) <i>Max. clamping force (at 6 bar)</i>	Betätigungsdruck <i>Actuation pressure</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar <i>Air consumption/ jaw stroke at 6 bar</i>	Trägheitsmoment <i>Moment of inertia</i>	Gewicht <i>Weight</i>
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z415	0818012	1300	230	3 – 8	8.5	29	9.4	270

- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

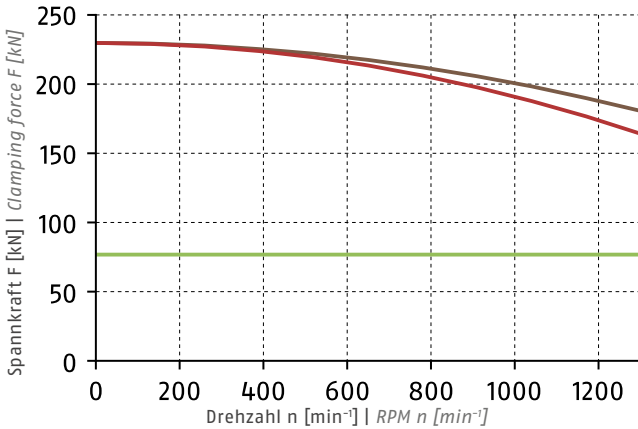
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

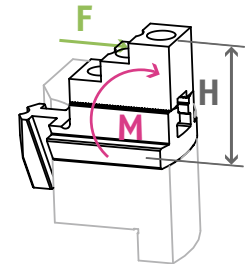
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



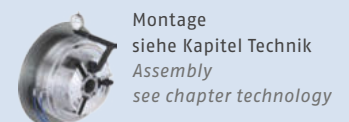
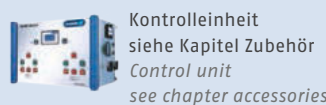
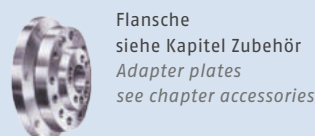
M_{max} = 8548 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

① Siehe Seite 830 | *See page 830*

Spannbereiche | *Clamping Ranges*

① Siehe Seite 576 | *See page 576*



Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp <i>Spindle type</i>	Spindelgröße <i>Spindle size</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft (bei 6 bar) <i>Max. clamping force (at 6 bar)</i>	Betätigungsdruck <i>Actuation pressure</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar <i>Air consumption/ jaw stroke at 6 bar</i>	Trägheitsmoment <i>Moment of inertia</i>	Gewicht <i>Weight</i>
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z450	0818050	1300	200	3 – 8	12	44,5	18,7	341

- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

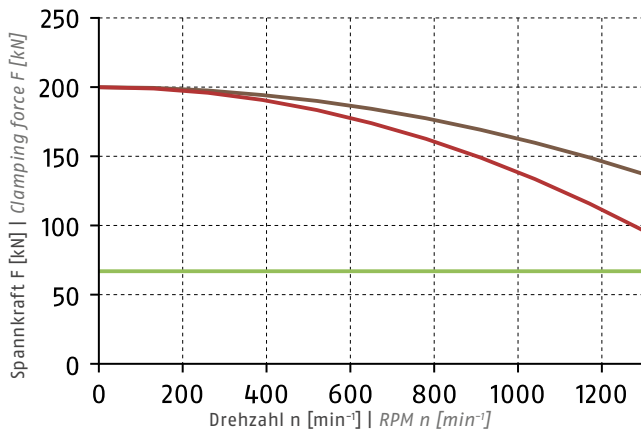
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

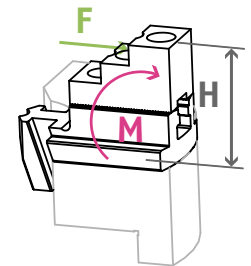
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



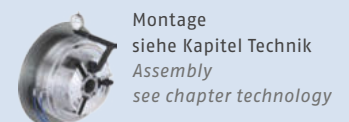
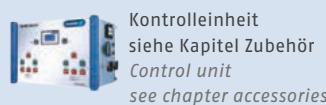
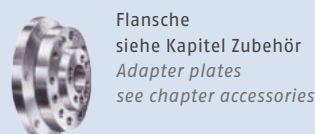
M_{max} = 7663 Nm

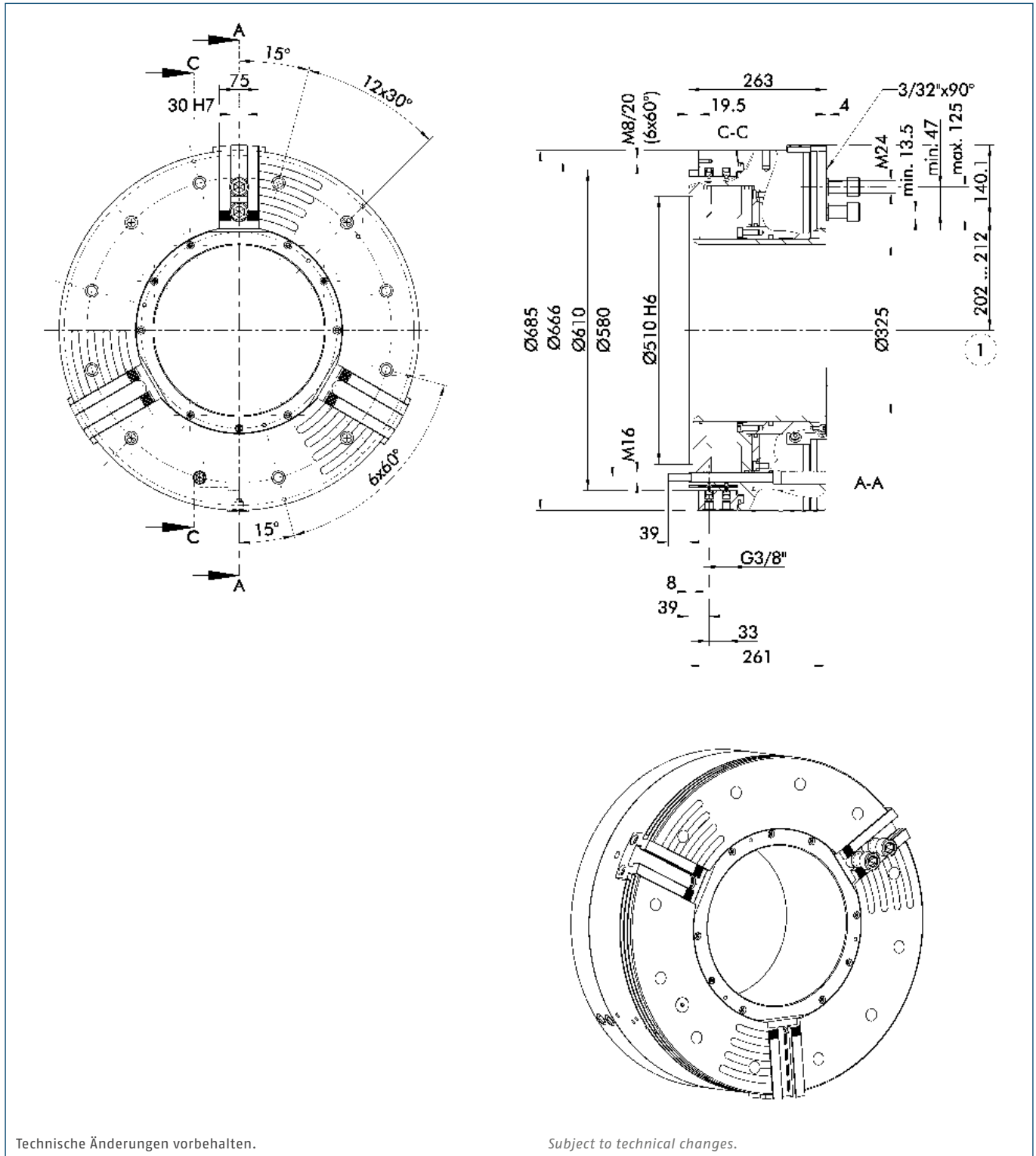
① Siehe Seite 832
See page 832

① Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | *Clamping Ranges*

① Siehe Seite 576 | See page 576





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp <i>Spindle type</i>	Spindelgröße <i>Spindle size</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft (bei 6 bar) <i>Max. clamping force (at 6 bar)</i>	Betätigungsdruck <i>Actuation pressure</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar <i>Air consumption/ jaw stroke at 6 bar</i>	Trägheitsmoment <i>Moment of inertia</i>	Gewicht <i>Weight</i>
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z510	0818122	700	280	3 – 8	10	44.2	29.1	415

- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

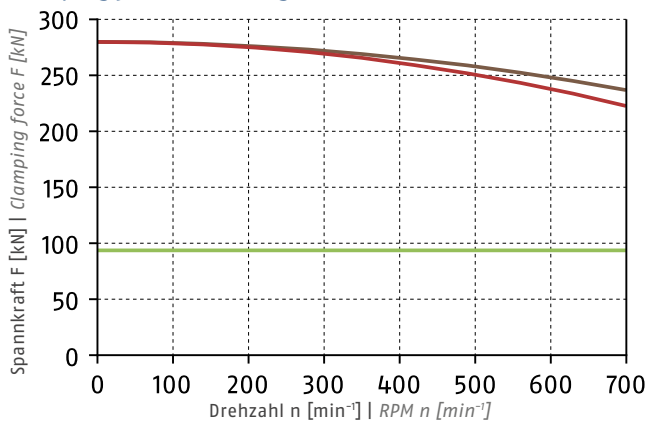
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

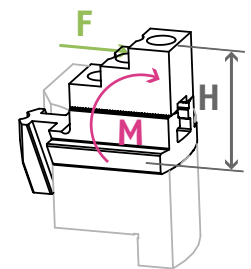
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SP-HB 630
16.2 kg
- SP-WB 630
32.9 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

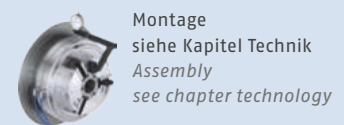
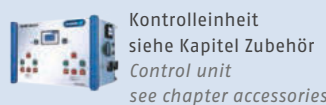
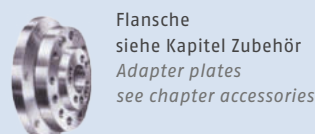


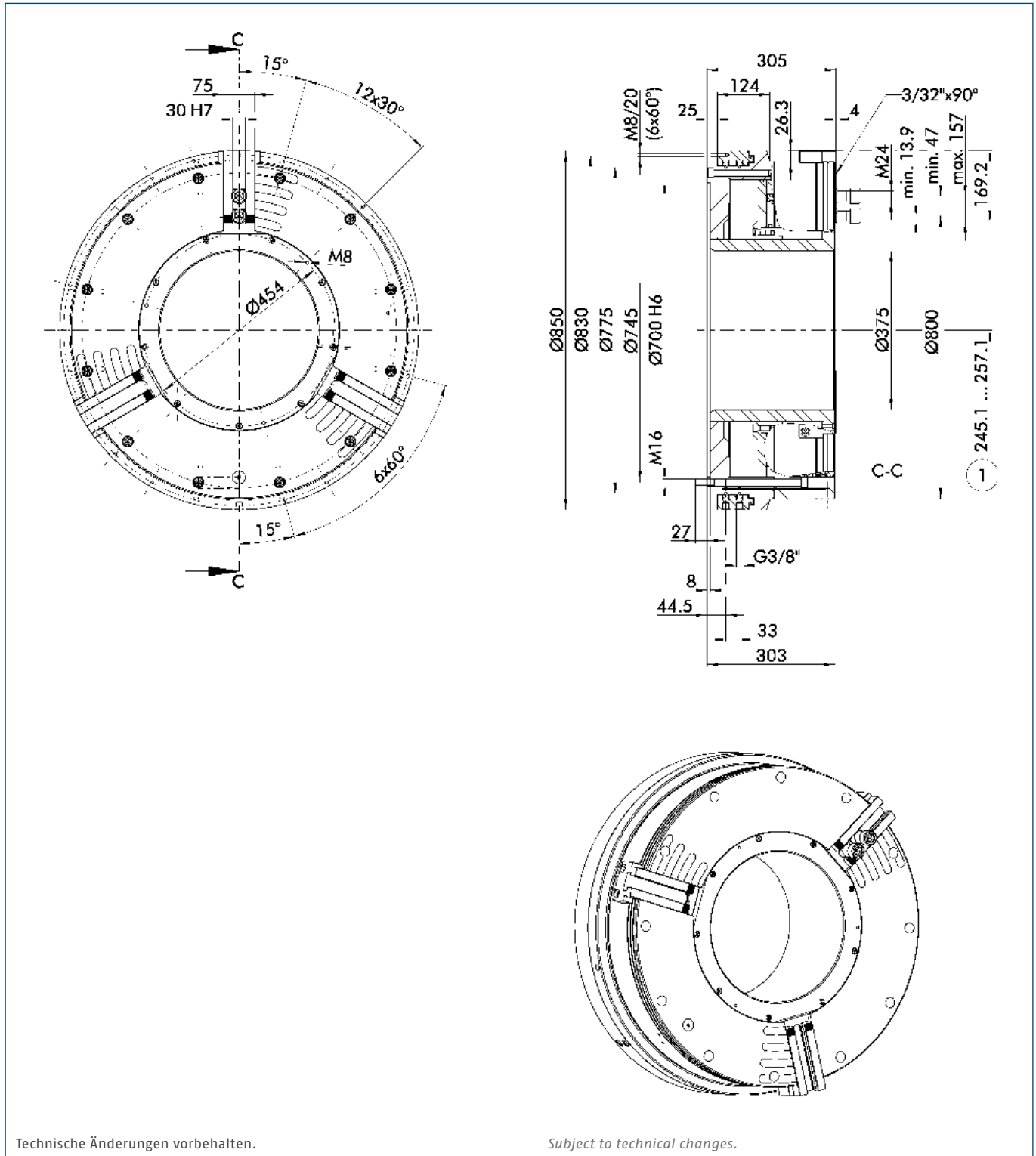
M_{max} = 12740 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 576 | See page 576





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp <i>Spindle type</i>	Spindelgröße <i>Spindle size</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft (bei 6 bar) <i>Max. clamping force (at 6 bar)</i>	Betätigungsdruck <i>Actuation pressure</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar <i>Air consumption/ jaw stroke at 6 bar</i>	Trägheitsmoment <i>Moment of inertia</i>	Gewicht <i>Weight</i>
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z700	0818131	750	400	3 – 8	12	96.7	65.7	690

- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

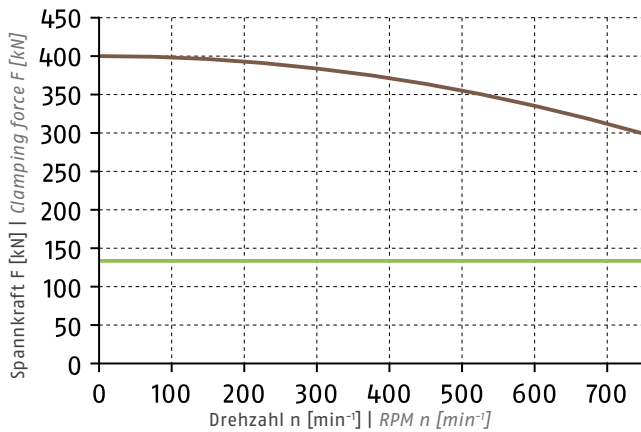
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

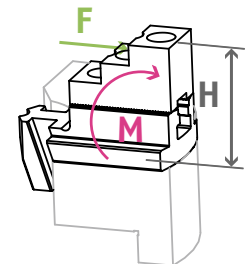


- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SP-WB 800
42 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 22190 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | *Clamping Ranges*

① Siehe Seite 576 | See page 576



Standard-Spannbacken
siehe Seite 572
*Standard chuck jaws
see page 572*



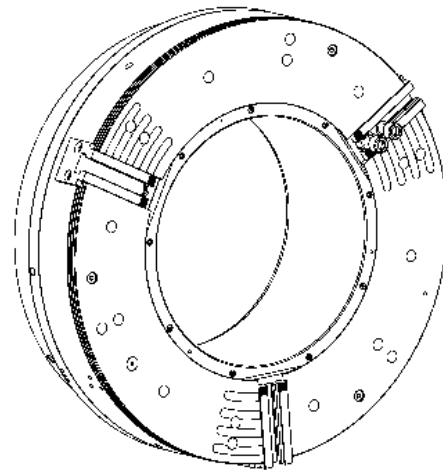
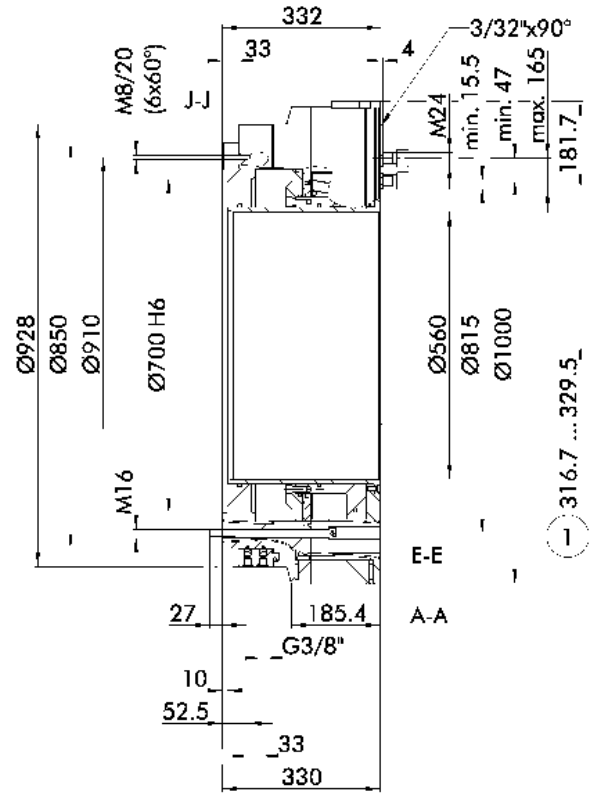
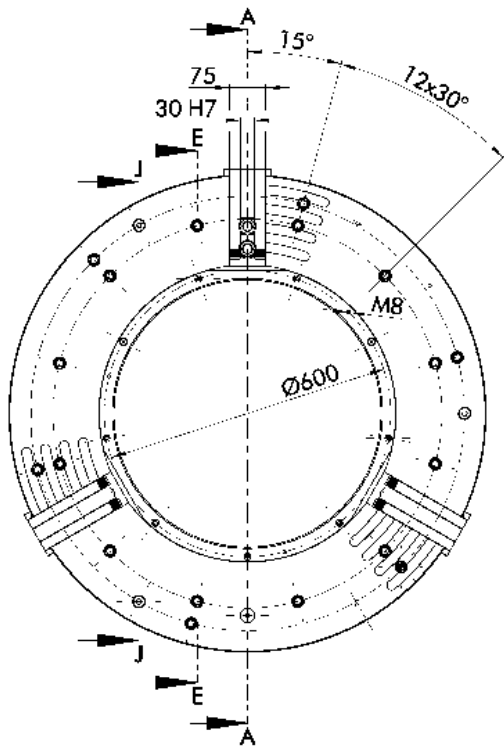
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
*Adapter plates
see chapter accessories*



Kontrolleinheit
siehe Kapitel Zubehör
*Control unit
see chapter accessories*



Montage
siehe Kapitel Technik
*Assembly
see chapter technology*



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp <i>Spindle type</i>	Spindelgröße <i>Spindle size</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft (bei 6 bar) <i>Max. clamping force (at 6 bar)</i>	Betätigungsdruck <i>Actuation pressure</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar <i>Air consumption/ jaw stroke at 6 bar</i>	Trägheitsmoment <i>Moment of inertia</i>	Gewicht <i>Weight</i>
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z700	0818240	450	280	3 – 8	12	65.1	167	1053

- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

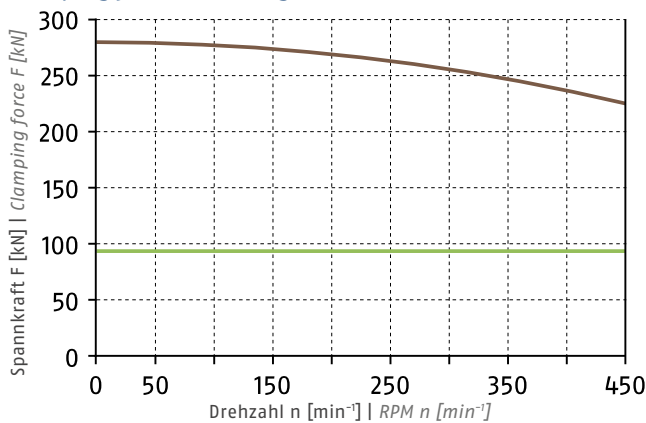
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

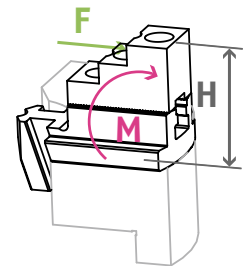


- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SP-WB 800
42 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 10831 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 576 | See page 576



Standard-Spannbacken
siehe Seite 572
Standard chuck jaws
see page 572



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



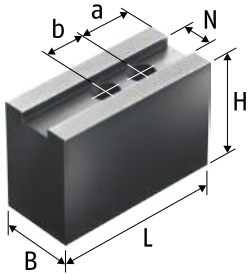
Kontrolleinheit
siehe Kapitel Zubehör
Control unit
see chapter accessories



Montage
siehe Kapitel Technik
Assembly
see chapter technology

Weiche Aufsatzbacken

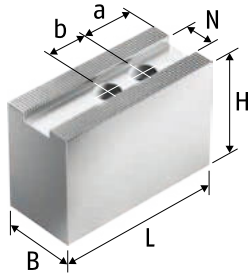
mit Spitzverzahnung 90°



Weiche Aufsatzbacken SWB, CWB, SP-WB
 Stahl 16MnCr5 einsatzhärter
Soft Top Jaws SWB, CWB, SP-WB
 Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

Soft Top Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
 Aluminium
Soft Top Jaws SWB-AL
 Aluminum

Technische Daten | *Technical data*

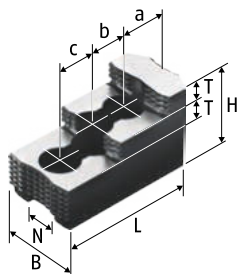
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a [mm]	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA TB 400-140	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB 400-140	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB 400-140	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB 400-140	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB 470-185	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB 470-185	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB 470-185	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB 470-185	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB 500-230	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB 500-230	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB 500-230	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB 500-230	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB 600-275	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB 600-275	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB 600-275	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB 630-325	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240	42	65	32.9
ROTA TB 800-375	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	68	65	42
ROTA TB 1000-560	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	68	65	42

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

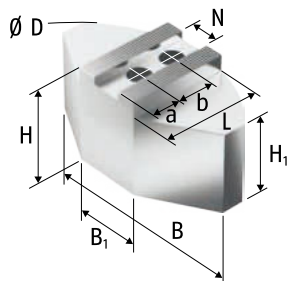
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



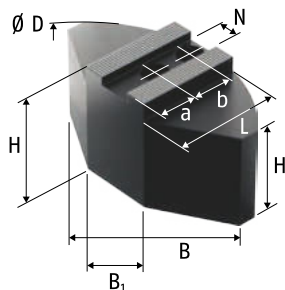
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



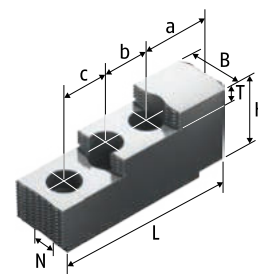
Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SWB-SA
Aluminium

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



Harte Stufenaufsatzbacken SP-HB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SP-HB
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	B1	D	H	H1	L	T	a	b	c	Gewicht <i>Weight</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA TB 400-140	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB 400-140	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB 400-140	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB 470-185	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB 470-185	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB 470-185	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB 500-230	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB 500-230	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB 500-230	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB 600-275	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB 600-275	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB 600-275	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB 630-325	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	16.2
ROTA TB 1000-560	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	29.4

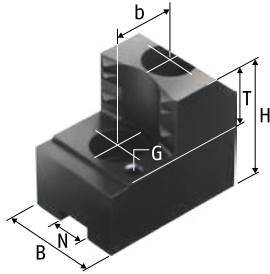
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°

*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping
with Fine Serration 90°*



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZA
Steel 16MnCr5, hardened*

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i> [mm]	Schwingkreis <i>Swing diameter</i> [mm]	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA TB 400-140	180 - 277	503	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB 400-140	263 - 362	484	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB 400-140	334 - 412	507	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA TB 470-185	230 - 331	557	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB 470-185	314 - 415	537	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB 470-185	385 - 470	564	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA TB 500-230	302 - 400	626	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB 500-230	386 - 484	606	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB 500-230	458 - 555	650	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA TB 600-275	316 - 449	675	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB 600-275	401 - 533	655	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB 600-275	472 - 604	699	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3

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

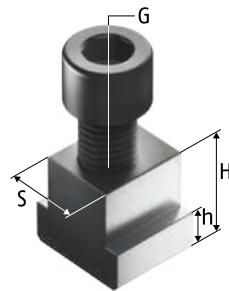
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Nutensteine

T-Nuts



Nutensteine NS
T-Nuts NS



Nutensteine NS
T-Nuts NS

Technische Daten | *Technical data*

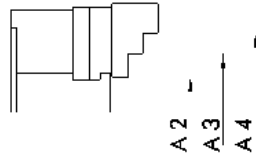
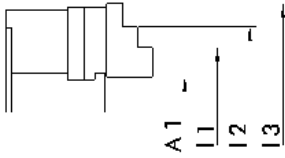
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	H	h	G	Zyl.-Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anziehdrehmoment <i>Max. adm. tightening torque</i>
			[mm]	[mm]	[mm]			[Nm]
ROTA TB 400-140	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB 400-140	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB 470-185	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB 470-185	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB 500-230	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB 500-230	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB 600-275	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB 600-275	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB 630-325	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24 x 70	450
ROTA TB 800-375	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24 x 70	450
ROTA TB 1000-560	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24 x 70	450

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA TB 400-140	SHB 400	0121107	67 - 242	123 - 234	225 - 336	327 - 422
ROTA TB 470-185	SHB 400	0121107	118 - 296	174 - 286	276 - 387	378 - 470
ROTA TB 500-230	SHB 400	0121107	191 - 327	247 - 358	349 - 460	451 - 570
ROTA TB 600-275	SHB 400	0121107	205 - 414	261 - 373	363 - 474	465 - 605
ROTA TB 630-325	SP-HB 630	0125106	248 - 488	279 - 491	482 - 685	
ROTA TB 800-375	SP-HB 800	0125108	219 - 527	327 - 511	502 - 676	667 - 800
ROTA TB 1000-560	SP-HB 800	0125108	367 - 687	475 - 659	650 - 824	815 - 1000

Innenspannung | *I.D. clamping*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA TB 400-140	SHB 400	0121107	139 - 250	241 - 352	343 - 480
ROTA TB 470-185	SHB 400	0121107	191 - 302	293 - 403	394 - 540
ROTA TB 500-230	SHB 400	0121107	264 - 374	365 - 476	467 - 600
ROTA TB 600-275	SHB 400	0121107	278 - 389	380 - 490	481 - 660
ROTA TB 630-325	SP-HB 630	0125106	389 - 596	587 - 755	
ROTA TB 800-375	SP-HB 800	0125108	376 - 550	541 - 725	716 - 880
ROTA TB 1000-560	SP-HB 800	0125108	524 - 698	689 - 873	864 - 1100

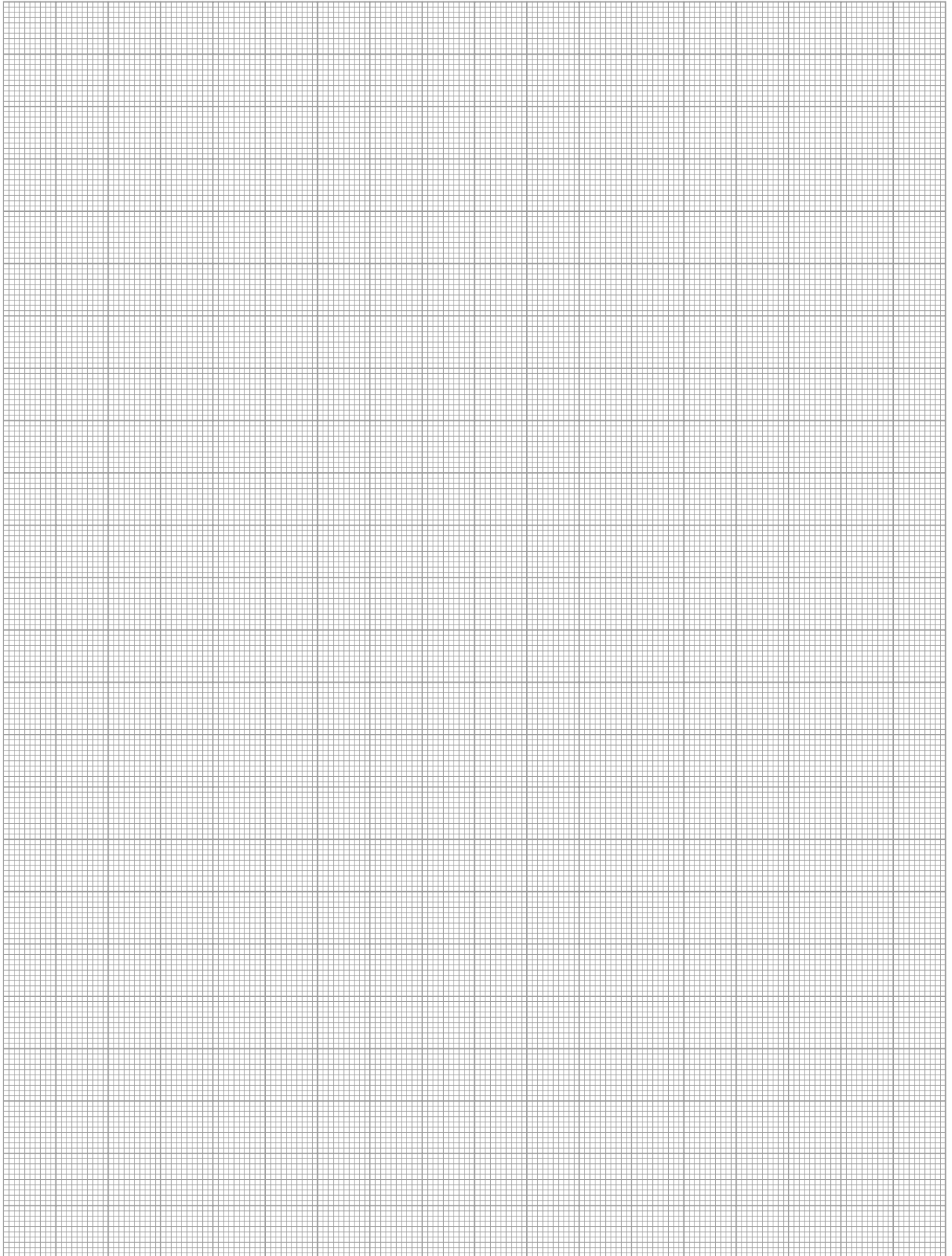
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | *Accessories*

	Beschreibung <i>Description</i>	Gebinde <i>Bundle</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfütern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g <i>Cartridge 500 g</i> Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i> Eimer 30 kg <i>Bucket 30 kg</i>	0184210 0184211 0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfütern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i>	Kartusche 450 g <i>Cartridge 450 g</i> Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i> Eimer 25 kg <i>Bucket 25 kg</i>	0184220 0184221 0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfütern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i>	Kartuschen <i>Cartridges</i>	9900543
	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfütern. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA TB	0890013
	Kontrolleinheit ELKE Zum Ansteuern eines Futters (ELKE 24 – Ident.-Nr. 0890010) oder eines Vorder- und eines Hinterendfutters (ELKE 24/2F – Ident.-Nr. 0890080). Für mehr Informationen siehe Zubehörkapitel. Control unit ELKE <i>For controlling the lathe chuck (ELKE 24 – ID 0890010) or a front-end and a rear chuck (ELKE 24/2F – ID 0890080). For further information see chapter accessories.</i>	ROTA TB	0890010 0890080
	Wartungseinheit Bestehend aus Druckminderer, Wasserabscheider, Öler und Zuleitung Maintenance unit <i>Consists of pressure regulator, water separator, oiler, and feed line</i>	ROTA TB	0890021
	Druckmessgerät Zur Überprüfung der Druckdichtheit Pressure measuring unit <i>For inspection of the pressure tightness</i>	ROTA TB	8702680
	Fußschalter Zum Betätigen der Kontrolleinheiten ELKE und ELKE 24/2F Foot switch <i>For actuation of the control units ELKE and ELKE 24/2F</i>	ELKE 24 ELKE 24/2F	0890020 0890023
	Dratlose Druckabfrage RSS-P1 Komplettsystem bestehend aus Messeinheit mit Sender, Empfänger, Repeater und Relais für die Maschinensteuerung Wireless pressure monitoring RSS-P1 <i>Complete system consisting of a measuring unit with transmitter, receiver, repeater and relay for machine control unit</i>	ROTA TB	8705553

	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Leichte Ausführung BAV jaw turning fixture Light version	ROTA TB	0119100
			0119101
			0119102
			0119103
	Backen-Ausdrehvorrichtung BSA Schwere Ausführung BSA jaw turning fixture Heavy version	ROTA TB	0119104
			0119110
			0119111
0119112			



ROTA TB-LH

Die Technik der Vorderendfutter mit Eil- und Spannhub (LH) beruht auf einem Futterkolben mit zwei unterschiedlichen Übersetzungsverhältnissen. Einsetzbar ist diese Technik nur in der Außenspannung!

Bei diesem Futterprinzip wird mit einem geringen Luftverbrauch ein großer, schneller Backenhub in Kombination mit maximaler Spannkraft erreicht. Durch die besonders große Futterbohrung eignen sich diese Futter ausgezeichnet zur Bearbeitung von großen Rohren. Aber auch die Bearbeitung von Flanschteilen ist möglich.

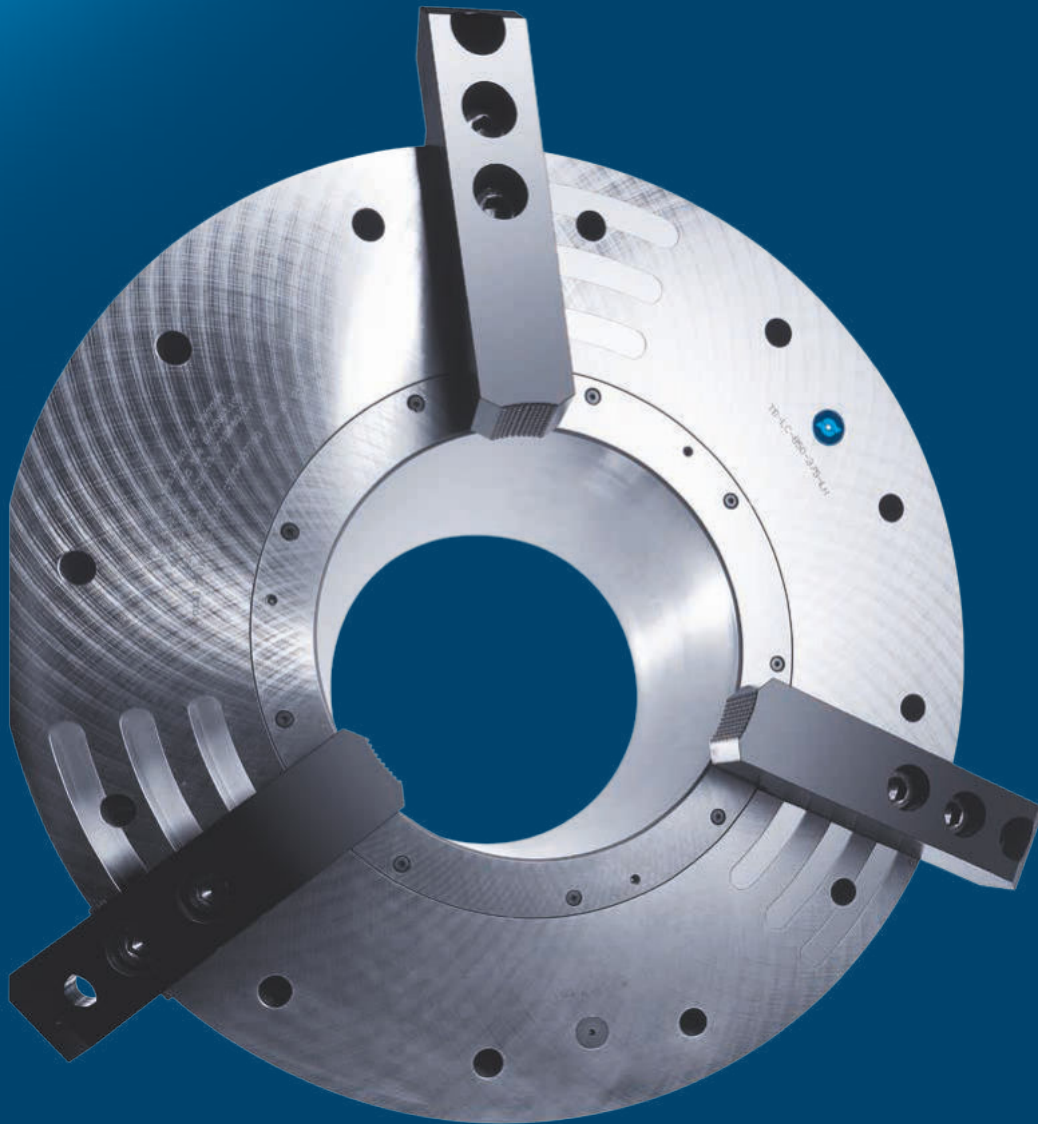
Im Spannfutter ist bereits ein Luftzufuhrsystem über den Schwebering realisiert. Somit entfallen weitere Drehdurchführungen.

ROTA TB-LH

The technology of the self-contained power chucks with fast and extended stroke (LH) is based on a chuck piston with two different gear transmission ratios. This technology can be used for O.D. clamping only!

Due to this principle of function, the chuck has a low air consumption, a large and fast jaw stroke combined with a maximum clamping force. Due to the very large through-hole these chucks are suitable for machining of large pipes. Moreover, the machining of adapter plate components is also possible.

The chuck contains an air supply system on the distributor ring. Therefore no rotary feed-throughs are necessary.





Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Keilhaken-Vorderendfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Große Futterbohrung

Bearbeitung aller gängigen Rohr-Durchmesser

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

Überwachung des Öffnungs- und Schließvorgangs

Prozesssichere Bedienung des Futters

Im Futter integrierter Pneumatikzylinder

Besonders für Drehmaschinen ohne Hydraulikzylinder geeignet

Hervorragend geeignet für Maschinen ohne Hydraulik

Schnelles und einfaches Umrüsten von Handspannfuttern

Luftzufuhr über Schwebering

Einfachste Ansteuerung des Futters

Hohe Spannkraften bei Systemdruck

Sorgen für Prozesssicherheit während der Bearbeitung

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook pneumatic power chuck for highest quality demands

Allows excellent machining processes

Large through-hole

Machining of all standard pipe diameters

High efficiency of the wedge hook system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

Monitoring the opening and closing process

Process-reliable operation of the lathe chuck

Pneumatic cylinder integrated in the chuck

Especially suitable for lathes without a hydraulic cylinder

Perfectly suitable for lathes without hydraulic cylinder

Fast and easy changeover from manual lathe chucks

Air supply via distributor ring

Very simple control of the chuck

High clamping forces at system pressure

Ensure process reliability during machining

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

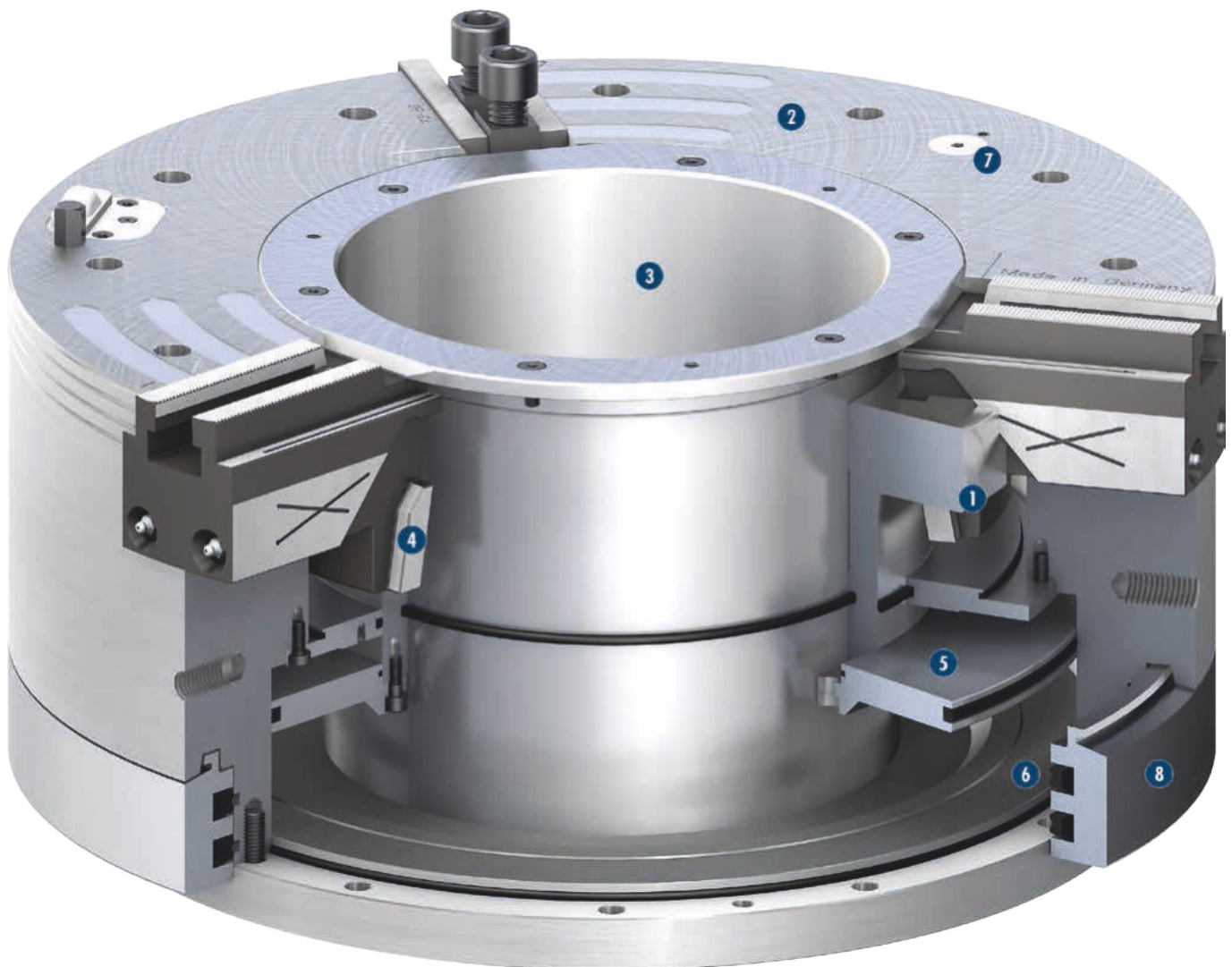
Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i> [min ⁻¹]	Max. Spannkraft (bei 6 bar) <i>Max. clamping force (at 6 bar)</i> [kN]	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i> [mm]	Futterbohrung <i>Through-hole</i> [mm]
ROTA TB-LH 470-185	588	1300	115	20	185
ROTA TB-LH 500-230	590	1100	220	25.4	230
ROTA TB-LH 600-275	592	1300	200	25.4	275
ROTA TB-LH 630-275	594	1000	200	38	275
ROTA TB-LH 630-325	596	900	280	25.4	325
ROTA TB-LH 850-375	598	750	330	25.4	375
ROTA TB-LH 1000-560	600	450	280	25.4	560

Technik

Der im Futter integrierte Kolben wird im Stillstand über den Schwebering mit Druckluft von außen versorgt und dadurch axial verschoben. Durch das Keilhakensystem wird diese axiale Bewegung des Futterkolbens in eine, zur Drehachse synchrone, radiale Bewegung der Grundbacken umgewandelt. Das Doppelrückschlagventil verhindert, dass nach Entfernen des Systemdruckes die Druckluft wieder entweichen kann.

Technology

The piston integrated in the chuck is supplied during down-time with compressed air from the distributor ring and thus axially shifted. The wedge hook system converts this axial movement of the chuck piston into a radial movement of the base jaws, synchronous to the rotating axis. The double check valve prevents that after removal of the system pressure the compressed air can again escape.

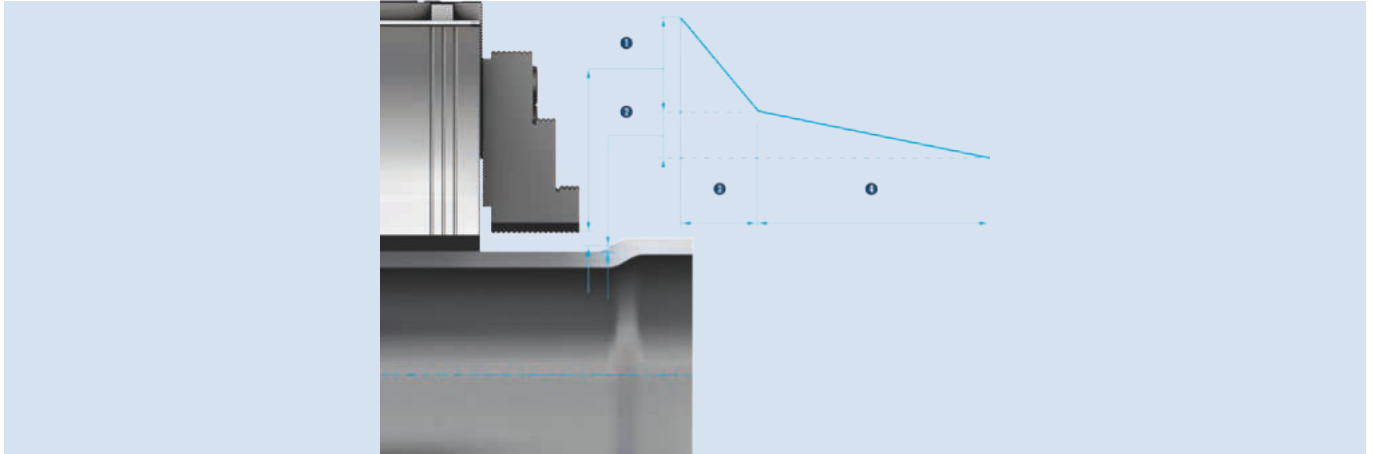


- 1 **Keilhakenantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkraft im Betrieb
 - 2 **Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision.
Auch bei höchster Spannkraft
 - 3 **Sehr große Durchgangsbohrung**
Für die Bearbeitung aller gängigen
Rohmaterialdurchmesser
 - 4 **Eil- und Spannhub**
Sorgt für großen Backenhub in Kombination mit hohen
Spannkraften
 - 5 **Im Futter integrierter Pneumatikzylinder**
Zur direkten Ansteuerung des Drehfutters ohne
zusätzlichen Zylinder
 - 6 **Profilringdichtungen**
Zur Luftübertragung
 - 7 **Druckerhaltungsventil**
Sorgt für dauerhafte Spannkraft unter Rotation
 - 8 **Statischer Schwebering**
Für die Luftversorgung des Drehfutters
- 1 **Wedge hook drive**
Offers constantly high clamping forces in operation
 - 2 **Hardened and extremely rigid base body**
*Therefore a longer life span at highest precision. Even
with maximum clamping force*
 - 3 **Very large through-hole**
*For machining of all commercially available raw pipe
material diameters*
 - 4 **Dual stroke system**
*Ensures a large jaw stroke together with a high
clamping force*
 - 5 **Pneumatic cylinder integrated in the chuck**
*For direct actuation of the chuck without an additional
cylinder*
 - 6 **Profile sealing rings**
For air transmission
 - 7 **Pressure maintenance valve**
Provides for enduring clamping force during rotation
 - 8 **Static distributor ring**
For air supply of the power chuck



Funktionsprinzip Eil- und Spannhub

Functional Principle of the Dual Stroke System (Jaw Fast and Clamping Stroke)



Um einen möglichst großen Backenhub zu erzielen, wird dem eigentlichen Spannhub ein sogenannter Eilhub vorgeschaltet. So wird ein Gesamthub bis zu 38 mm pro Backe erreicht. Durch den großen Backenhub können Werkstücke mit Störkontur kollisionsfrei beladen werden. Wichtig: Auf dem Eilhub darf kein Werkstück gespannt werden, da keine ausreichende Spannkraft zur Verfügung steht. Die LH-Futter dürfen nur für Außenspannung verwendet werden.

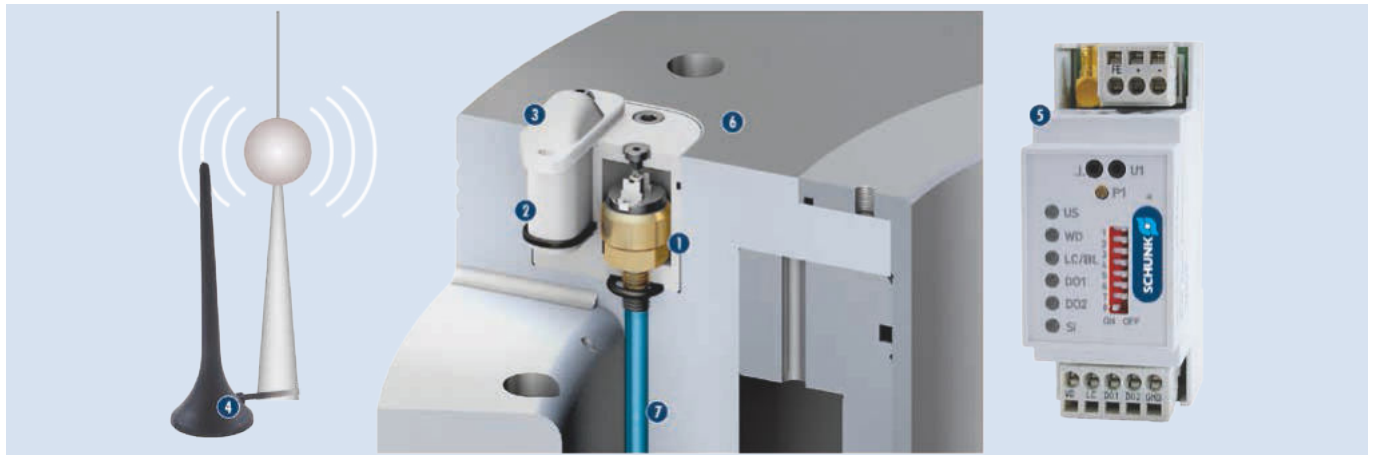
- ① Eilhub
- ② Spannhub
- ③ Schnelle Bewegung
- ④ Langsame Bewegung

In order to achieve a possibly long jaw stroke, a so-called jaw fast stroke is upstreamed to the actual clamping stroke, and an overall stroke of up to 38 mm per jaw can be achieved. Due to the long jaw stroke, workpieces with interfering contours can be loaded collision-free. Important: no workpiece should be clamped on the fast jaw stroke, since its clamping force is not sufficiently high. The LH lathe chucks can only be used for O.D. clamping.

- ① *Jaw fast stroke*
- ② *Clamping stroke*
- ③ *Fast movement*
- ④ *Slow movement*

RSS-P1: Drahtlose Spanndruckabfrage

RSS-P1: Wireless Clamping Pressure Control

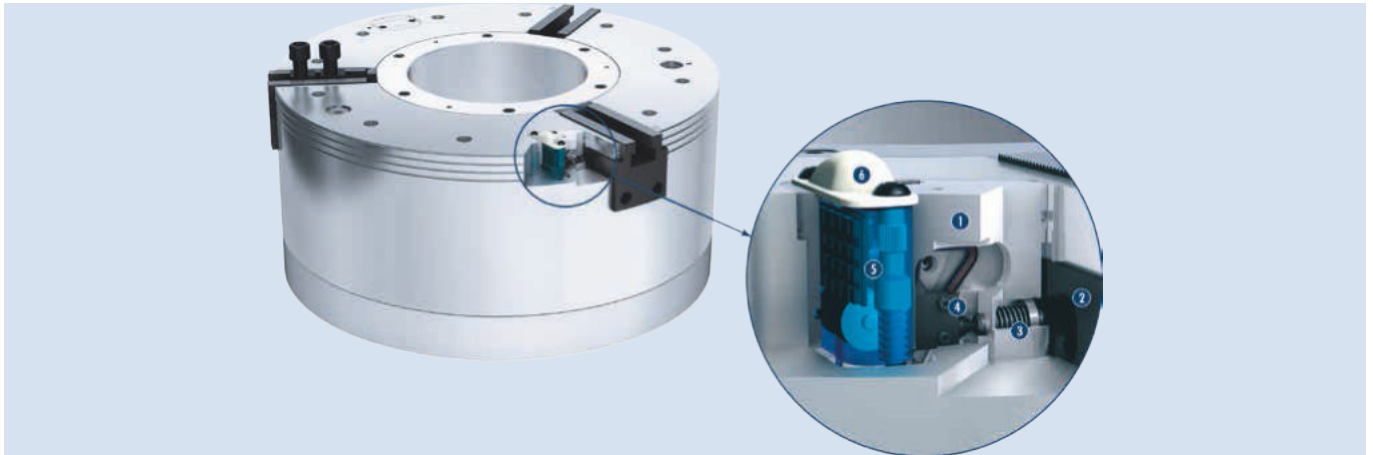


Der mechanische, im Futter integrierte Druckschalter wird auf den abzufragenden Spanndruck voreingestellt. Der Druck wird permanent, auch während des Drehvorgangs, abgefragt und das Signal über die Sendeeinheit direkt an die Maschinensteuerung übertragen. Die Signalübertragung erfolgt im 12 bis 15 Sekunden-Takt.

The mechanical integrated pressure switch is preadjusted to the monitored clamping pressure. The pressure is constantly monitored during turning and the signal is transmitted via the transceiver unit directly to the machine control system. The signal transmission occurs within a 12 to 15 second cycle.

- 1 Drucksensor verbunden mit dem Zylinder**
Zur Abfrage des Druckes für die Außenspannung (einstellbar)
- 2 Sendeeinheit**
Zur Signalübertragung
- 3 Schutzkappe**
Für die Sendeeinheit aus speziellem Kunststoff
- 4 Empfänger-Antenne**
Zur Befestigung an der Maschine
- 5 Empfänger**
Zum Einbau in den Schaltschrank
- 6 Grundkörper ROTA TB-LH aus Stahl**
Zur Aufnahme von Druckschalter und Sendeeinheit
- 7 Kanalbohrungen**
Zur Kontrolle des Drucks aus dem Spannzylinder

- 1 Pressure sensor connected with the cylinder**
For monitoring the pressure for O.D. clamping (adjustable)
- 2 Transmitter unit**
For signal transmission
- 3 Protection cover**
For the transmitter unit made out of special plastic
- 4 Receiver antenna**
For mounting on the machine
- 5 Receiver**
For installation in the control cabinet
- 6 Chuck body ROTA TB-LH made of steel**
For adapting pressure switch and transmitter unit
- 7 Channel bores**
For monitoring clamping cylinder pressure

RSS-W1: Drahtlose Wegabfrage*RSS-W1: Wireless Path Control*

Um bei Drehfuttern mit Eil- und Spannhub zu gewährleisten, dass das Werkstück zuverlässig auf dem Spannhub gespannt wird, kann das Futter optional mit einem induktiven Näherungsschalter zur Wegabfrage ausgerüstet werden. Erfolgt die Spannung bereits auf dem Eilhub, so wird dies erkannt und an die Maschinensteuerung übermittelt.

- ① Grundkörper
- ② Grundbacke TB-LH
- ③ Stößel
- ④ Mechanischer Taster
- ⑤ Sendeeinheit
- ⑥ Schutzkappe

To ensure reliable clamping of the workpiece on the dual stroke system, the chuck can optionally be equipped with an inductive proximity switch for stroke monitoring. If clamping already takes place on the fast jaw stroke, this is detected and signaled to the machine control system.

- ① *Base body*
- ② *Base jaw TB-LH*
- ③ *Ram*
- ④ *Mechanical caliper*
- ⑤ *Transmitter unit*
- ⑥ *Protection cover*

Ansteuerung der Vorderendfutter

Alle pneumatischen Vorderendfutter haben ein integriertes Doppelrückschlagventil. Das Ventil ist für die Druckerhaltung während der Bearbeitung verantwortlich und sorgt somit für konstante Spannkraft.

- 1 **Doppelrückschlagventil**
Sorgt für die Druckerhaltung

Eilhub

Um Werkstücke mit einer Störkontur sicher beladen und spannen zu können, gibt es die Drehfutter ROTA TB mit dem sogenannten Eil- und Spannhub (LH). Mit dem Eilhub wird ein großer Backenhub erzielt. Auf dem Eilhub darf nicht gespannt werden, da hier wegen der großen Übersetzung nur eine geringe Spannkraft zur Verfügung steht!

- 1 **Eilhub**
- 2 **Spannhub**
- 3 **Kolben**
- 4 **Grundbacke**
- 5 **Extrem große Durchgangsbohrung**

Spannhub

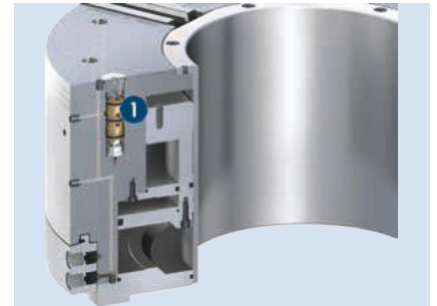
Um Werkstücke mit einer Störkontur sicher beladen und spannen zu können, gibt es die Drehfutter ROTA TB mit dem sogenannten Eil- und Spannhub (LH). Auf dem Spannhub steht dann die maximale Futterspannkraft zur Verfügung mit der das Werkstück sicher gespannt wird.

- 1 **Eilhub**
- 2 **Spannhub**
- 3 **Kolben**
- 4 **Grundbacke**
- 5 **Extrem große Durchgangsbohrung**

Control of the self-contained power chucks

All pneumatic self-contained power chucks have an integrated double check valve. The valve is responsible for pressure maintenance and thus ensures constant clamping force.

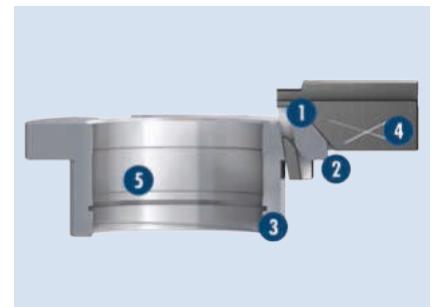
- 1 **Double check valve**
Ensures pressure maintenance



Jaw fast stroke

The power chuck ROTA TB is available with the dual stroke system (LH) for safe loading and clamping of workpieces with an interfering contour. The jaw fast stroke achieves a long jaw stroke. Clamping is not allowed on the fast stroke, since the high transmission ratio means that only minimal clamping force is available!

- 1 **Jaw fast stroke**
- 2 **Clamping stroke**
- 3 **Piston**
- 4 **Base jaw**
- 5 **Extremely large through-hole**

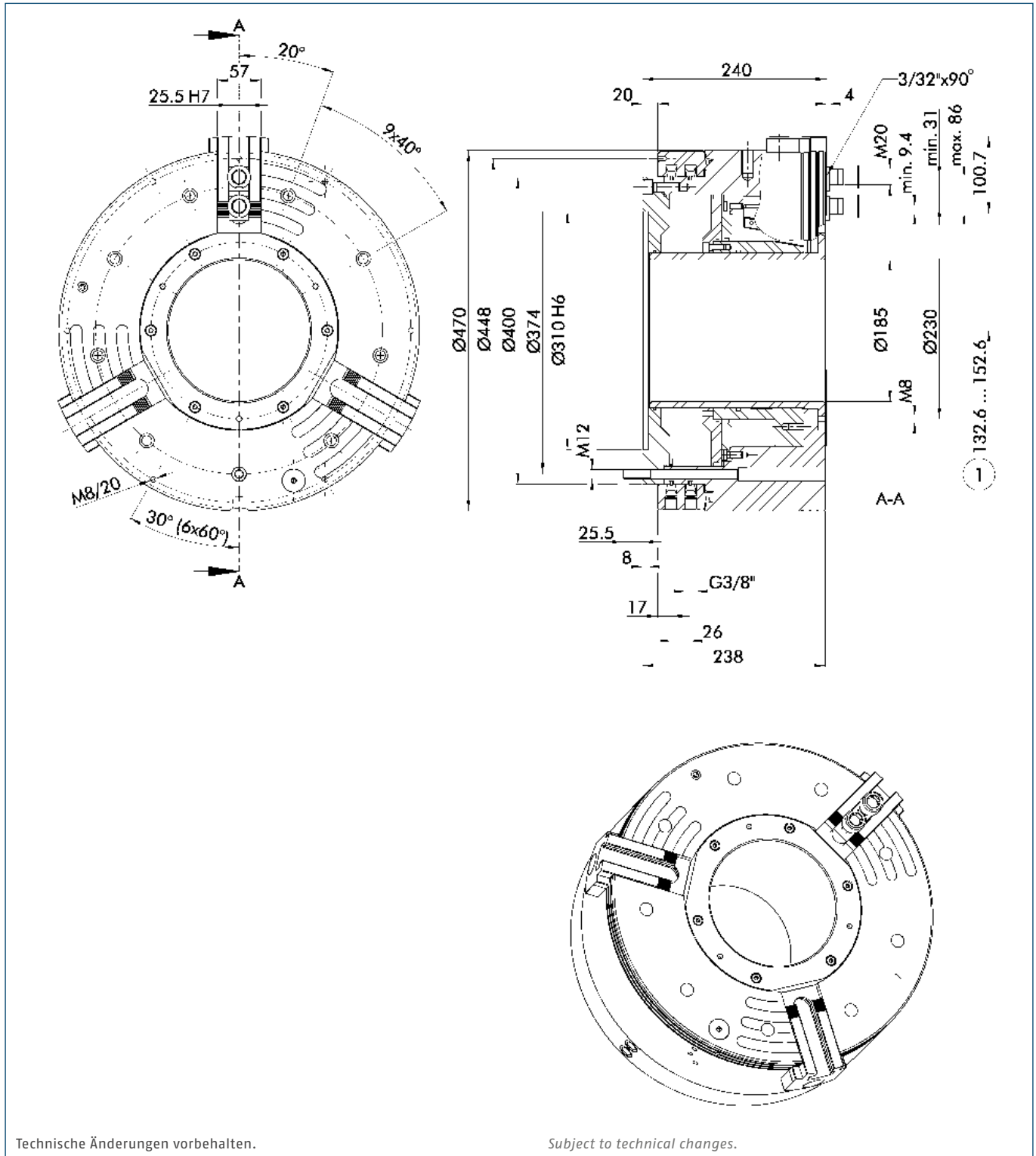


Clamping Stroke

The power chuck ROTA TB is available with the dual (jaw fast and clamping) stroke system (LH) for safe loading and clamping of workpieces with an interfering contour. The maximum chuck clamping force is available on the clamping stroke and the workpiece can be securely clamped.

- 1 **Jaw fast stroke**
- 2 **Clamping stroke**
- 3 **Piston**
- 4 **Base jaw**
- 5 **Extremely large through-hole**





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z310	0818004	1300	115	3 - 8	20	13	7	19.7	5.1	158

- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

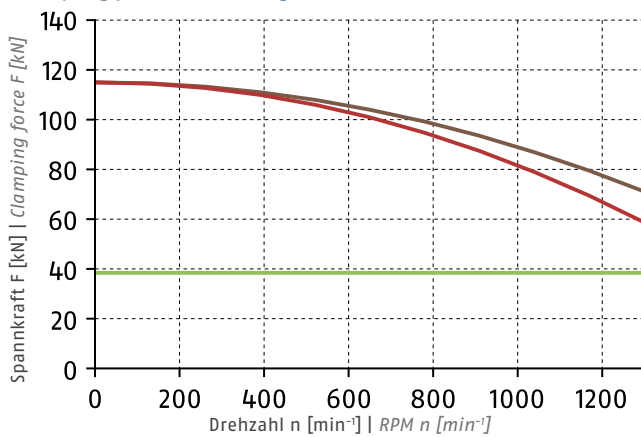
Bei Spannfütern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkräfte erzielt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei Spannfütern der Serie TB-LH der ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entspricht der Grundüberdeckung bei der Werkstückspannung) gefahren ist.

Note:

Power chucks with dual stroke system (LH-serie) are not allowed to be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces should be clamped on the fast jaw stroke, since due to the long jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast jaw stroke plus at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

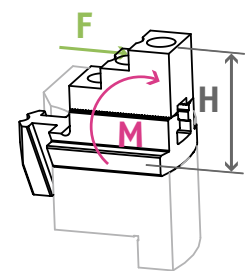
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



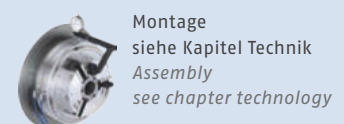
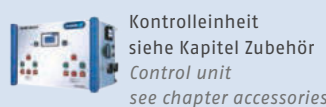
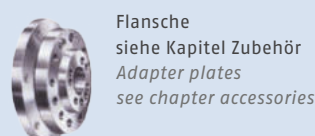
M_{max} = 4523 Nm

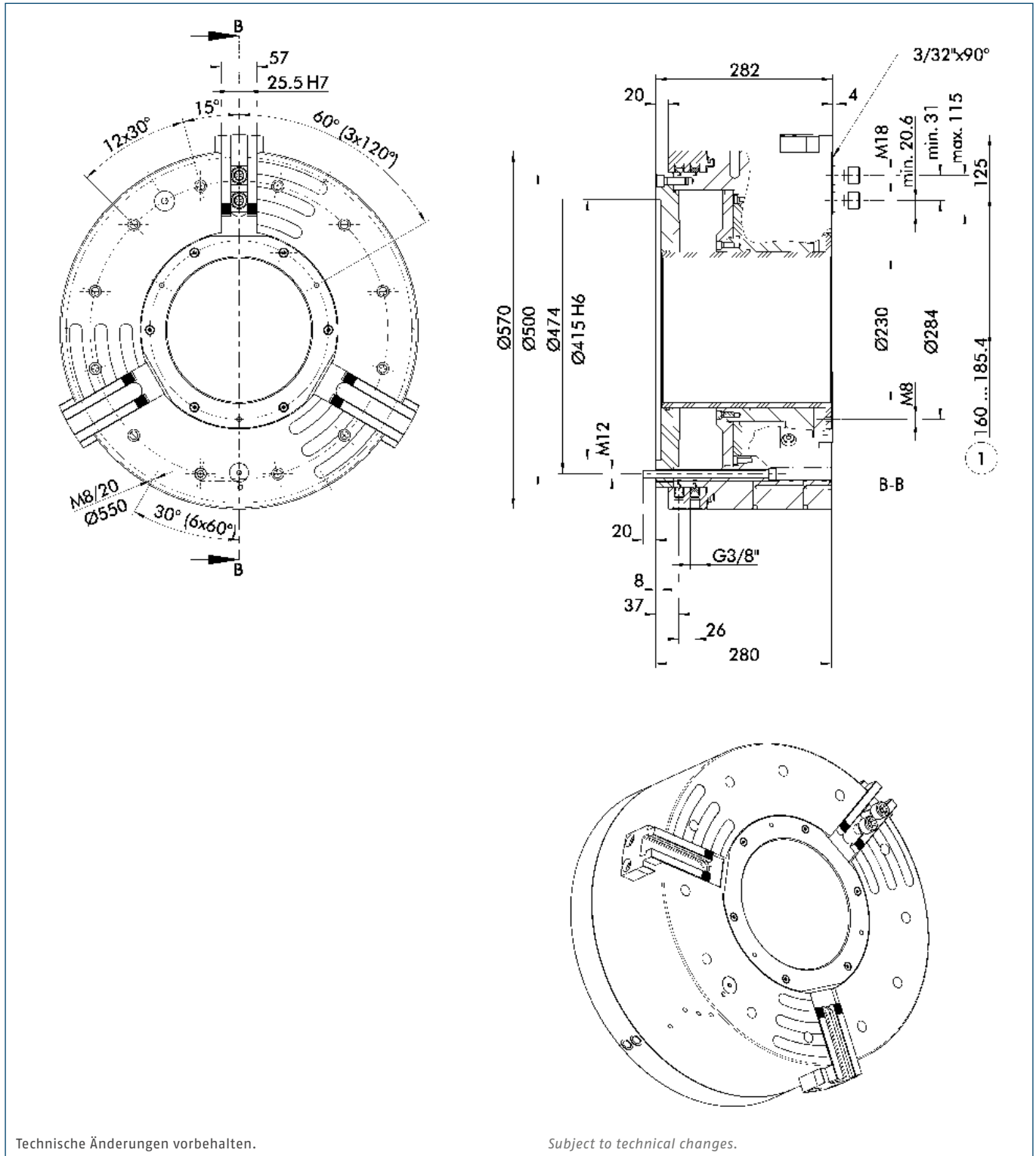
① Siehe Seite 832
See page 832

① Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 606 | See page 606





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z415	0818016	1100	220	3 – 8	25.4	16.9	8.5	40.5	15.34	325

- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

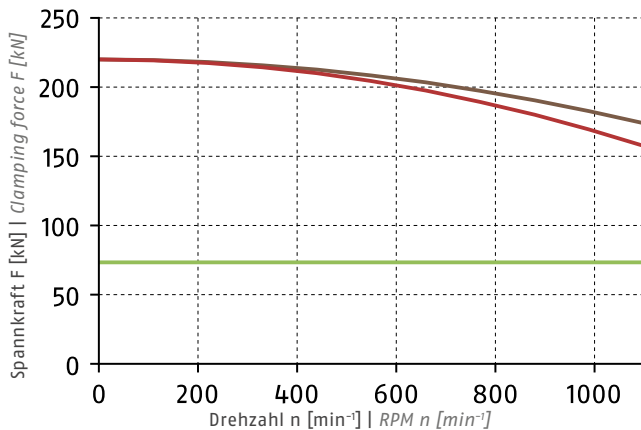
Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkräfte erzielt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei Spannfuttern der Serie TB-LH der ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entspricht der Grundüberdeckung bei der Werkstückspannung) gefahren ist.

Note:

Power chucks with dual stroke system (LH-serie) are not allowed to be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces should be clamped on the fast jaw stroke, since due to the long jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast jaw stroke plus at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

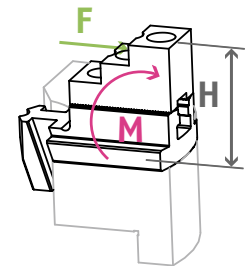
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



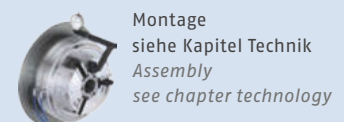
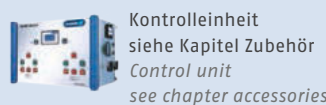
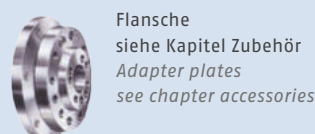
M_{max} = 8873 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

① Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 606 | See page 606



Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z450	0818051	1100	200	3 – 8	25.4	16.9	8.5	42.5	20.6	355

- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

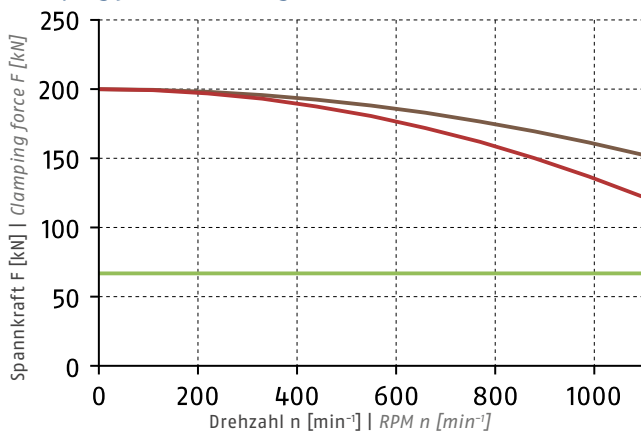
Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkräfte erzielt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei Spannfuttern der Serie TB-LH der ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entspricht der Grundüberdeckung bei der Werkstückspannung) gefahren ist.

Note:

Power chucks with dual stroke system (LH-serie) are not allowed to be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces should be clamped on the fast jaw stroke, since due to the long jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast jaw stroke plus at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

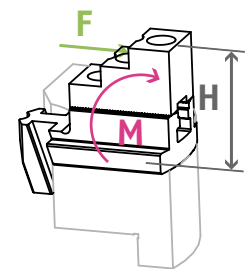
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spm} 33 %
Required minimum clamping force F_{spm} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

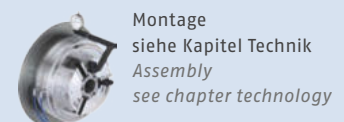
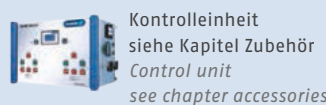
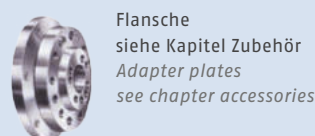


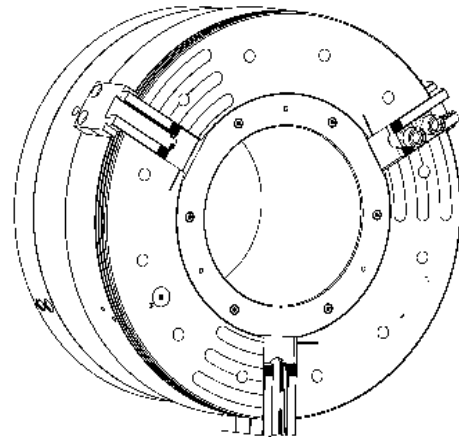
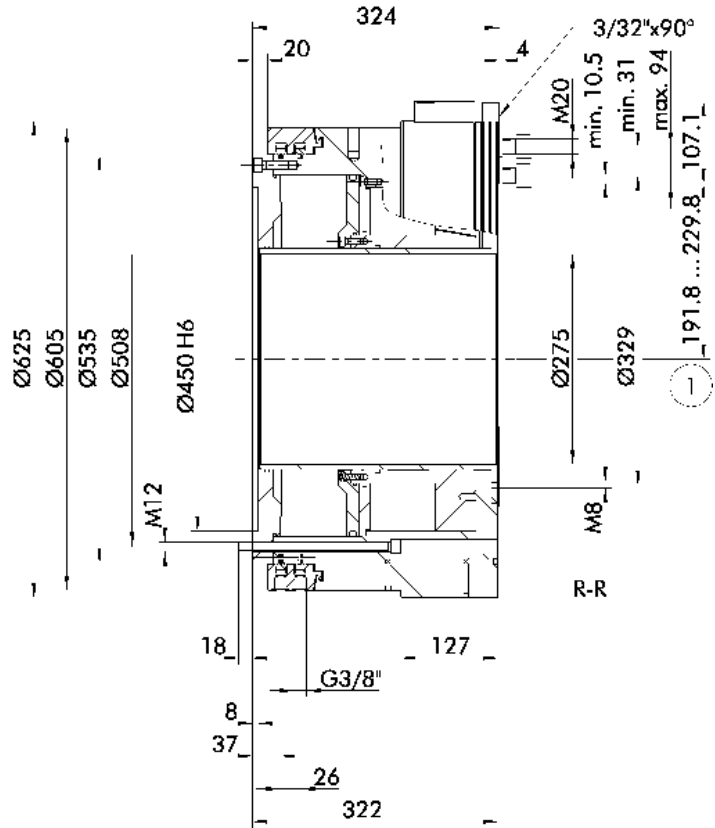
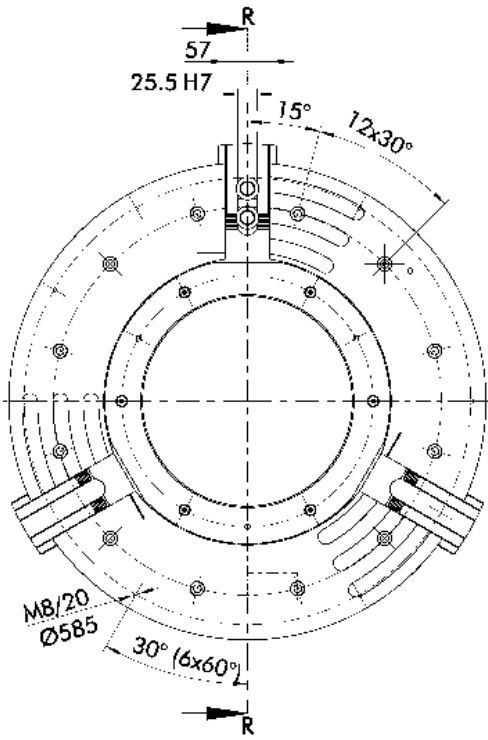
M_{max} = 7260 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 606 | See page 606





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z450	0818125	1000	200	3 – 8	38	28	10	55.2	24.9	420

- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

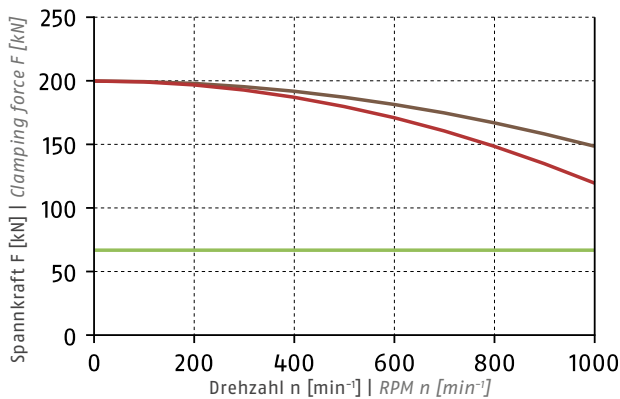
Bei Spannfütern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkräfte erzielt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei Spannfütern der Serie TB-LH der ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entspricht der Grundüberdeckung bei der Werkstückspannung) gefahren ist.

Note:

Power chucks with dual stroke system (LH-serie) are not allowed to be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces should be clamped on the fast jaw stroke, since due to the long jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast jaw stroke plus at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

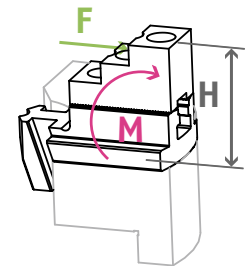


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SWB-AL 400
6.4 kg
- SHB 400
8 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



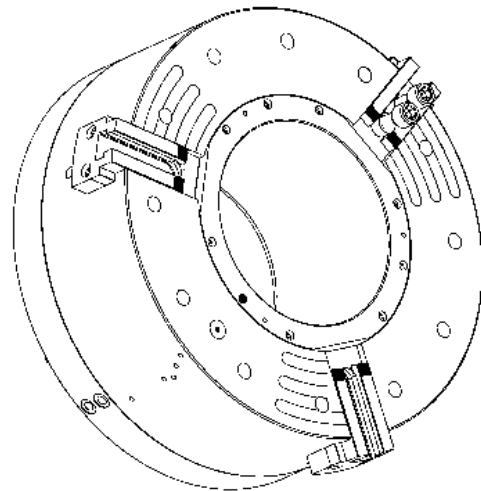
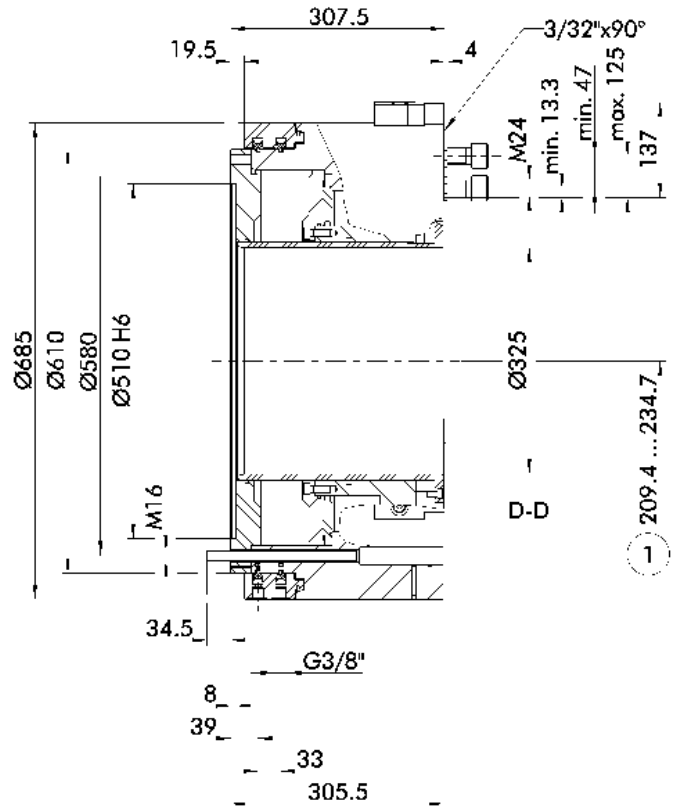
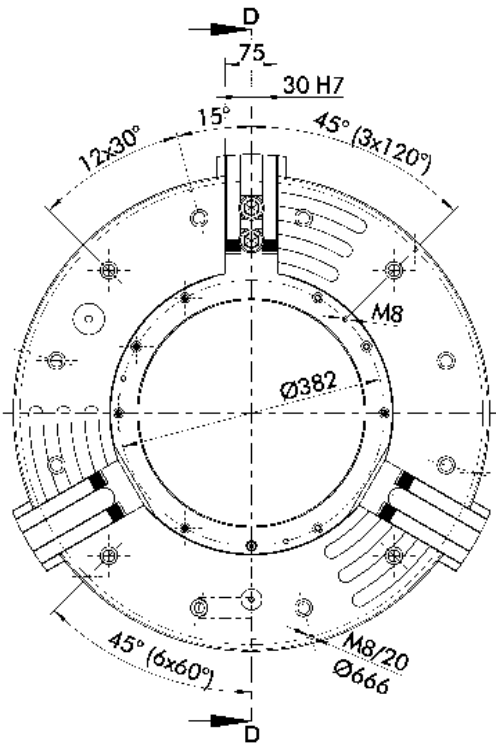
M_{max} = 14850 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 606 | See page 606





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z510	0818026	900	280	3 – 8	25.4	16.9	8.5	54.1	35.1	505

- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

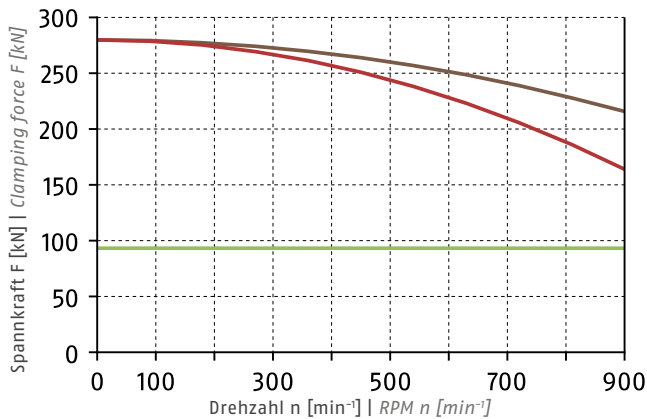
Bei Spannfütern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkräfte erzielt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei Spannfütern der Serie TB-LH der ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entspricht der Grundüberdeckung bei der Werkstückspannung) gefahren ist.

Note:

Power chucks with dual stroke system (LH-serie) are not allowed to be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces should be clamped on the fast jaw stroke, since due to the long jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast jaw stroke plus at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

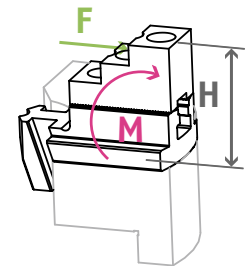


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SP-HB 630
16.2 kg
- SP-WB 630
32.9 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

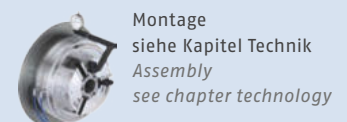
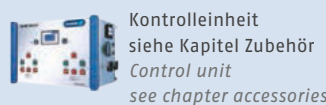
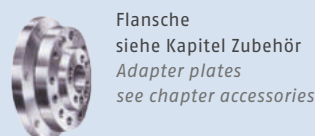


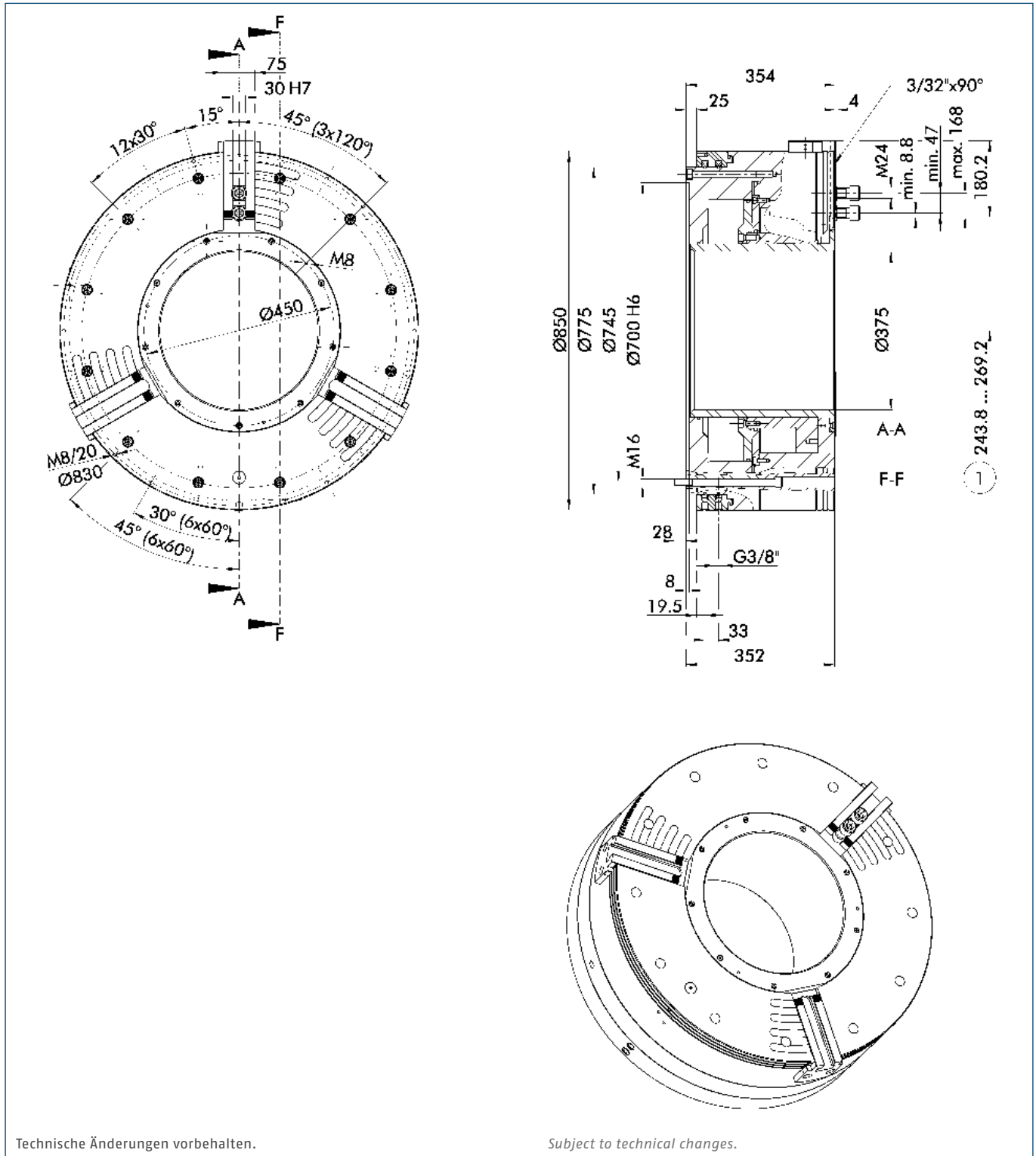
M_{max} = 13813 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 606 | See page 606





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z700	0818135	750	330	3 - 8	25.4	13.4	12	76.7	108.9	1010

- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

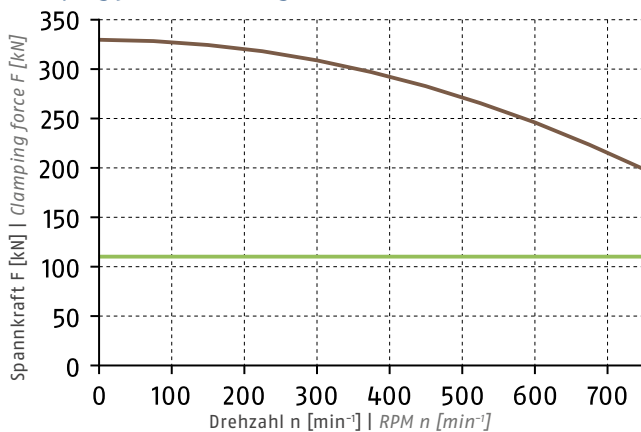
Bei Spannfütern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkräfte erzielt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei Spannfütern der Serie TB-LH der ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entspricht der Grundüberdeckung bei der Werkstückspannung) gefahren ist.

Note:

Power chucks with dual stroke system (LH-serie) are not allowed to be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces should be clamped on the fast jaw stroke, since due to the long jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast jaw stroke plus at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

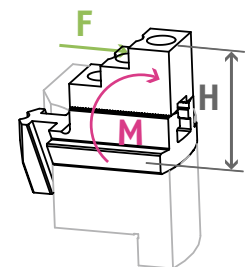


- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SP-WB 800
42 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 18810 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

① Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 606 | See page 606

Standard-Spannbacken
siehe Seite 602
Standard chuck jaws
see page 602



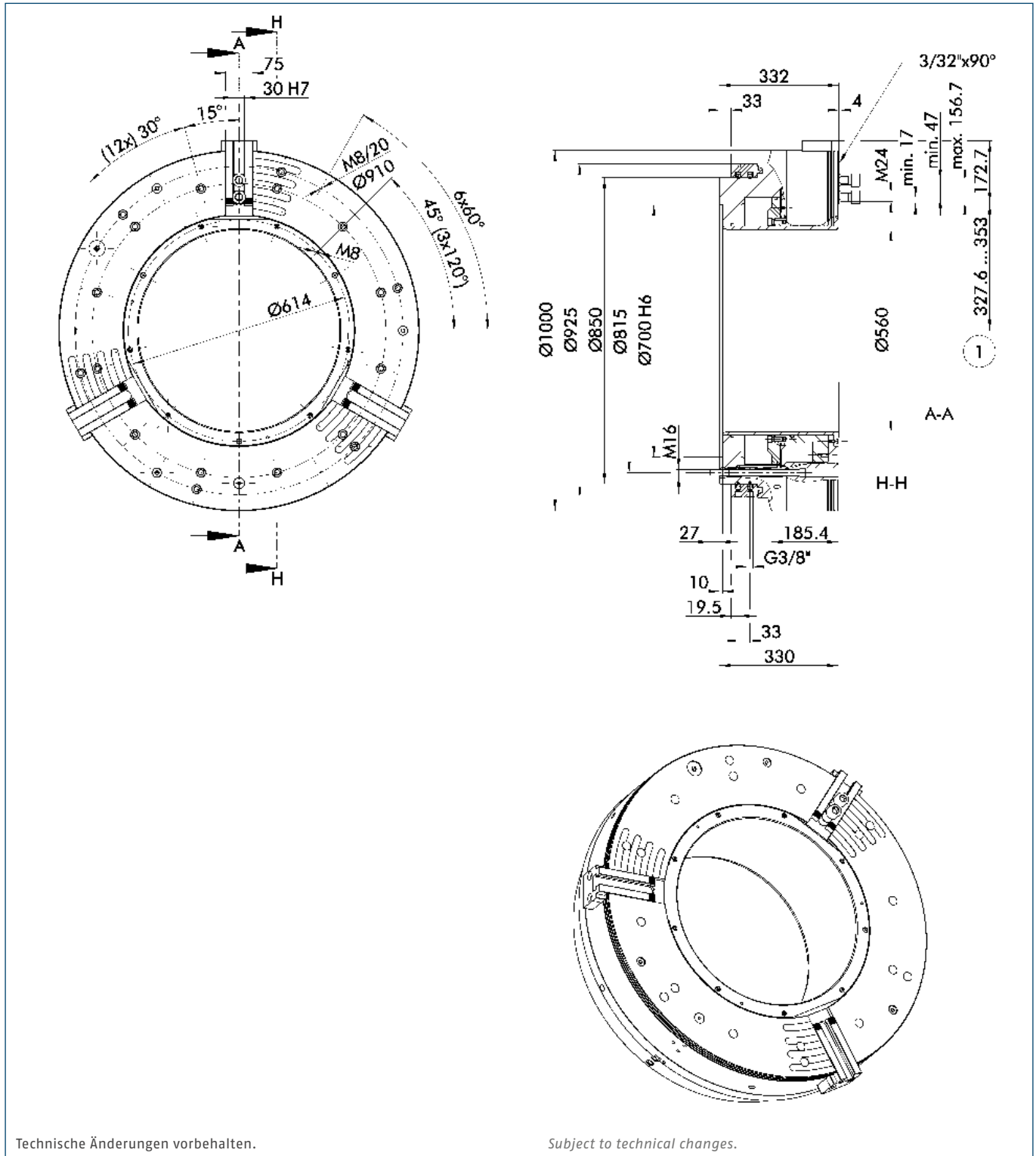
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Kontrolleinheit
siehe Kapitel Zubehör
Control unit
see chapter accessories



Montage
siehe Kapitel Technik
Assembly
see chapter technology



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z700	0818141	450	280	3 - 8	25.4	15	10.4	65.1	163	1000

- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

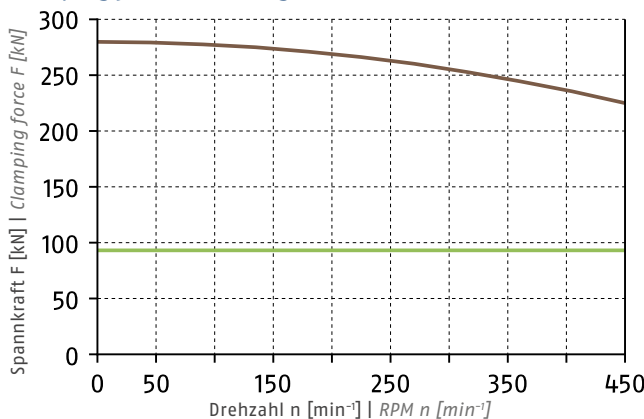
Bei Spannfütern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkräfte erzielt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei Spannfütern der Serie TB-LH der ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entspricht der Grundüberdeckung bei der Werkstückspannung) gefahren ist.

Note:

Power chucks with dual stroke system (LH-serie) are not allowed to be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces should be clamped on the fast jaw stroke, since due to the long jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast jaw stroke plus at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

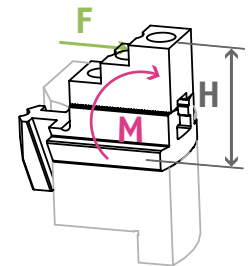


- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SP-WB 800
42 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

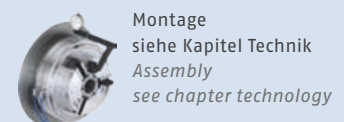
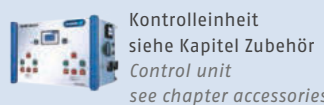
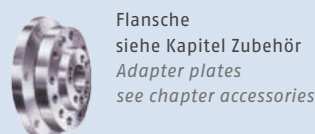


M_{max} = 9180 Nm

④ Siehe Seite 832
See page 832

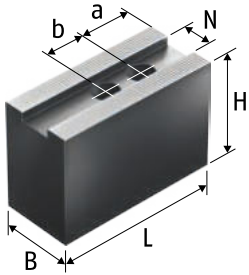
Spannbereiche | Clamping Ranges

④ Siehe Seite 606 | See page 606



Weiche Aufsatzbacken

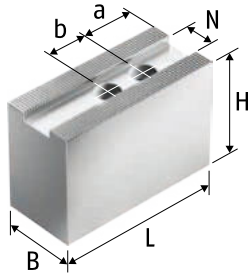
mit Spitzverzahnung 90°



Weiche Aufsatzbacken SWB, CWB, SP-WB
 Stahl 16MnCr5 einsatzhärtnbar
Soft Top Jaws SWB, CWB, SP-WB
 Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

Soft Top Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
 Aluminium
Soft Top Jaws SWB-AL
 Aluminum

Technische Daten | Technical data

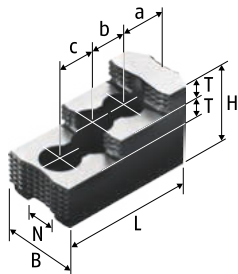
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a [mm]	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA TB-LH 470-185	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB-LH 470-185	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB-LH 470-185	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB-LH 470-185	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB-LH 500-230	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB-LH 500-230	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB-LH 500-230	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB-LH 500-230	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB-LH 600-275	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB-LH 600-275	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB-LH 600-275	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB-LH 630-275	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB-LH 630-325	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240	42	65	32.9
ROTA TB-LH 850-375	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	68	65	42
ROTA TB-LH 1000-560	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	68	65	42

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

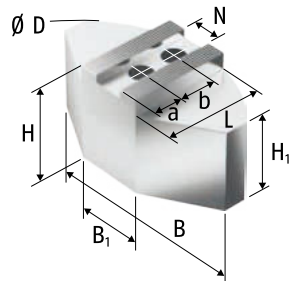
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



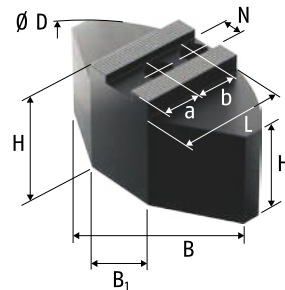
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



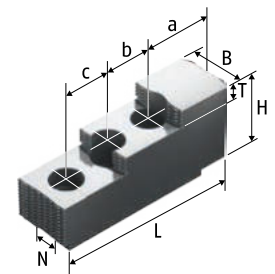
Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SWB-SA
Aluminium

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



Harte Stufenaufsatzbacken
SP-HB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SP-HB
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	B1	D	H	H1	L	T	a	b	c	Gewicht <i>Weight</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA TB-LH 470-185	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB-LH 470-185	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB-LH 470-185	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB-LH 500-230	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB-LH 500-230	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB-LH 500-230	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB-LH 600-275	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB-LH 600-275	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB-LH 600-275	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB-LH 630-275	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB-LH 630-325	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	16.2
ROTA TB-LH 850-375	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	29.4
ROTA TB-LH 1000-560	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	29.4

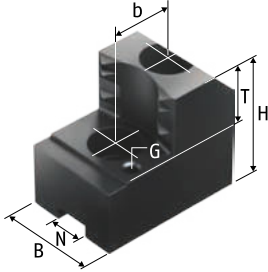
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°

*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping
with Fine Serration 90°*



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZA
Steel 16MnCr5, hardened*

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i> [mm]	Schwingkreis <i>Swing diameter</i> [mm]	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA TB-LH 470-185	234 - 322	547	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB-LH 470-185	318 - 406	527	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB-LH 470-185	389 - 470	564	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA TB-LH 500-230	329 - 407	633	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB-LH 500-230	413 - 491	613	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB-LH 500-230	485 - 562	657	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA TB-LH 600-275	338 - 464	690	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB-LH 600-275	422 - 548	670	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB-LH 600-275	494 - 605	700	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3

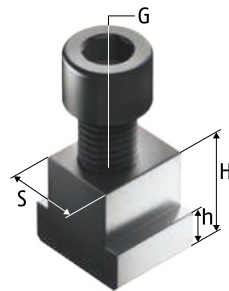
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Nutensteine



Nutensteine NS
T-Nuts NS



Nutensteine NS
T-Nuts NS

T-Nuts

Technische Daten | *Technical data*

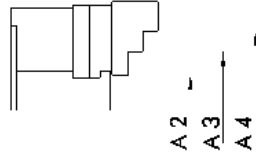
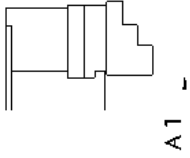
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	H	h	G	Zyl.-Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anziehdrehmoment <i>Max. adm. tightening torque</i>
			[mm]	[mm]	[mm]			[Nm]
ROTA TB-LH 470-185	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB-LH 470-185	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB-LH 500-230	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB-LH 500-230	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB-LH 600-275	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB-LH 600-275	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB-LH 630-275	NS 182	0140119	25.5	67	14.5	M18	M18 x 90	220
ROTA TB-LH 630-325	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24 x 70	450
ROTA TB-LH 850-375	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24 x 70	450
ROTA TB-LH 1000-560	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24 x 70	450

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | *O.D. clamping*




Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA TB-LH 470-185	SHB 400	0121107	122 - 286	178 - 290	280 - 391	382 - 470
ROTA TB-LH 500-230	SHB 400	0121107	218 - 334	274 - 386	376 - 487	478 - 570
ROTA TB-LH 600-275	SHB 400	0121107	227 - 429	283 - 395	385 - 496	487 - 605
ROTA TB-LH 630-275	SHB 400	0121107	243 - 427	299 - 410	401 - 512	503 - 625
ROTA TB-LH 630-325	SP-HB 630	0125106	262 - 500	293 - 505	496 - 685	
ROTA TB-LH 850-375	SP-HB 800	0125108	206 - 546	314 - 499	489 - 664	654 - 850
ROTA TB-LH 1000-560	SP-HB 800	0125108	390 - 688	498 - 683	673 - 848	838 - 1000

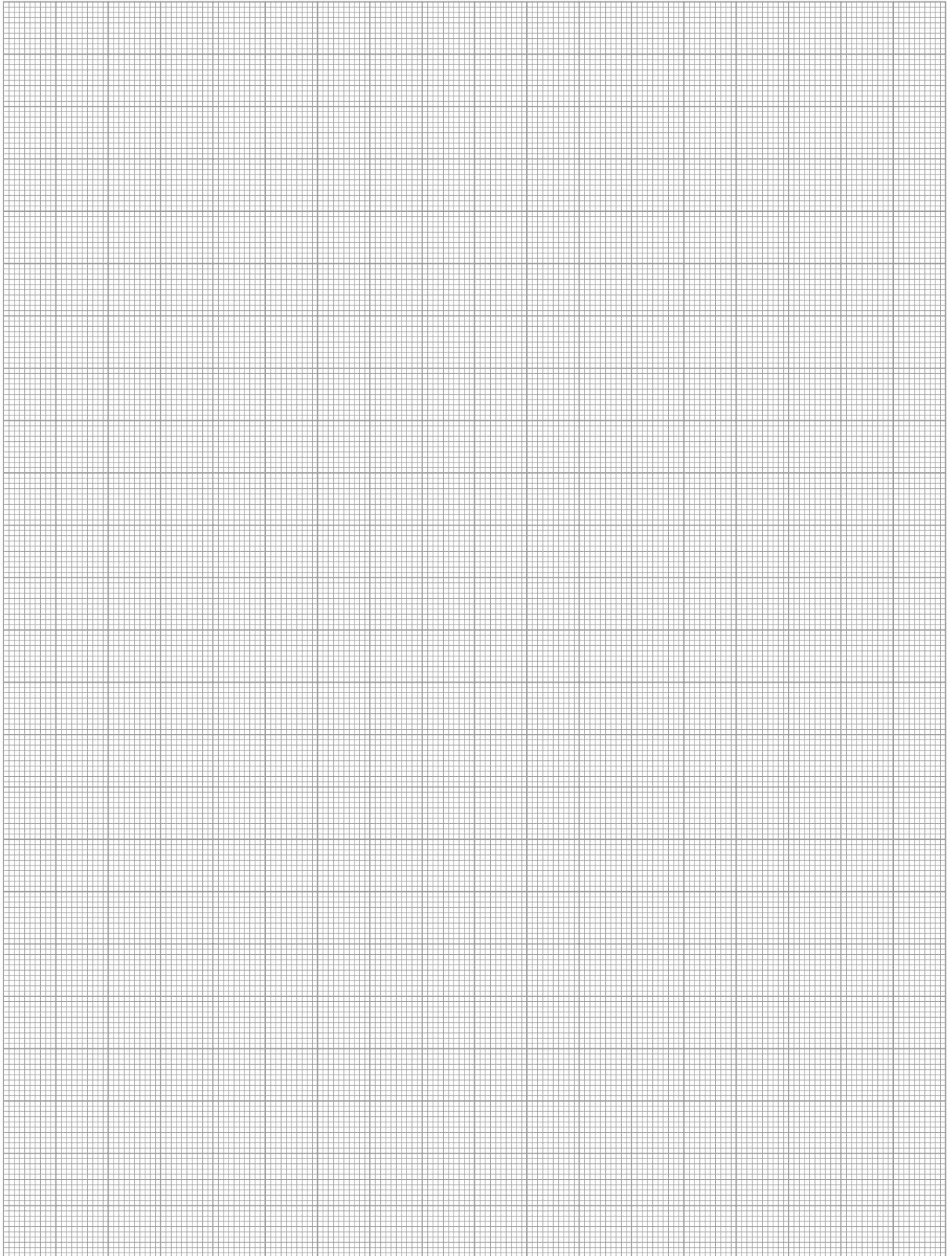
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | *Accessories*

	Beschreibung <i>Description</i>	Gebinde <i>Bundle</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfütern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g <i>Cartridge 500 g</i> Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i> Eimer 30 kg <i>Bucket 30 kg</i>	0184210 0184211 0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfütern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i>	Kartusche 450 g <i>Cartridge 450 g</i> Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i> Eimer 25 kg <i>Bucket 25 kg</i>	0184220 0184221 0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfütern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i>	Kartuschen <i>Cartridges</i>	9900543
	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfutter. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA TB-LH	0890013
	Kontrolleinheit ELKE Zum Ansteuern eines Futters (ELKE 24 – Ident.-Nr. 0890010) oder eines Vorder- und eines Hinterendfutters (ELKE 24/2F – Ident.-Nr. 0890080). Für mehr Informationen siehe Zubehörkapitel. Control unit ELKE <i>For controlling the lathe chuck (ELKE 24 – ID 0890010) or a front-end and a rear chuck (ELKE 24/2F – ID 0890080). For further information see chapter accessories.</i>	ROTA TB-LH	0890010 0890080
	Wartungseinheit Bestehend aus Druckminderer, Wasserabscheider, Öler und Zuleitung Maintenance unit <i>Consists of pressure regulator, water separator, oiler, and feed line</i>	ROTA TB-LH	0890021
	Druckmessgerät Zur Überprüfung der Druckdichtheit Pressure measuring unit <i>For inspection of the pressure tightness</i>	ROTA TB-LH	8702680
	Fußschalter Zum Betätigen der Kontrolleinheiten ELKE und ELKE 24/2F Foot switch <i>For actuation of the control units ELKE and ELKE 24/2F</i>	ELKE 24 ELKE 24/2F	0890020 0890023
	Drahtlose Druckabfrage RSS-P1 Komplettsystem bestehend aus Messeinheit mit Sender, Empfänger, Repeater und Relais für die Maschinensteuerung Wireless pressure monitoring RSS-P1 <i>Complete system consisting of a measuring unit with transmitter, receiver, repeater and relay for machine control unit</i>	ROTA TB-LH	8705553

	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Drahtlose Wegabfrage RSS-W1 Komplettsystem bestehend aus Messeinheit mit Sender, Empfänger, Repeater und Relais für die Maschinensteuerung Wireless stroke monitoring RSS-W1 Complete system consisting of a measuring unit with transmitter, receiver, repeater and relay for machine control unit	ROTA TB-LH	8705554
	Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Leichte Ausführung BAV jaw turning fixture Light version	ROTA TB-LH	0119100 0119101 0119102 0119103 0119104
	Backen-Ausdrehvorrichtung BSA Schwere Ausführung BSA jaw turning fixture Heavy version	ROTA TB-LH	0119110 0119111 0119112



ROTA TB2

Kraftpaket für Stangen- und Rohrbearbeitung

Das pneumatisch betätigte SCHUNK Vorderendfutter ROTA TB2 setzt einen neuen Maßstab bei der Bearbeitung von Rohren und Stangen für die Erdölindustrie, den Bergbau und die Bauwirtschaft. So verfügt das ROTA TB2 bei kompakten Außenmaßen über eine extrem große Durchgangsbohrung von bis zu 560 mm.

Bereits mit einem Luftdruck von 6 bar lassen sich sehr hohe Spannkraften von bis zu 280 kN erzielen, die einfach an die jeweilige Aufgabe angepasst werden können. Durch eine Beschichtung der wichtigsten Funktionsteile ist das SCHUNK ROTA TB2 gegen Korrosion geschützt, wodurch die Lebensdauer deutlich steigt.

ROTA TB2

Powerhouse for machining rods and pipes

SCHUNK's ROTA TB2 pneumatic power chuck sets a new standard in machining of rods and pipes for the oil industry as well as the mining and construction sectors. Despite the compact outer dimensions, for example, the ROTA TB2 has an extremely large through-hole of up to 560 mm.

With air pressure of 6 bar it is already possible to achieve very high clamping forces of up to 280 kN, which can easily be adapted to the particular task. An anti-corrosive coating applied to the most important functional components of the SCHUNK ROTA TB2 significantly increases the service life.





Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Keilhaken-Vorderendfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Sehr große Futterbohrung

Bearbeitung aller gängigen Rohr-Durchmesser

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

Überwachung des Öffnungs- und Schließvorgangs

Prozesssichere Bedienung des Futters

Schnellentlüftung der Druckkammern

Kürzere Prozesszeiten

Im Futter integrierter Pneumatikzylinder

Besonders für Drehmaschinen ohne Hydraulikzylinder geeignet

Abgedichtete Führungsbahnen

Optimaler Schutz gegen Kühlschmierstoff und Späne

Luftzufuhr über Schwebering

Einfachste Ansteuerung des Futters

Hohe Spannkraften bei Systemdruck

Sorgen für Prozesssicherheit während der Bearbeitung

Geringe Geräusentwicklung

Verbesserter Gesundheitsschutz

Allseitig gehärtete und geschliffene und korrosionsbeständige Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook pneumatic power chuck for highest quality demands

Allows excellent machining processes

Very large through-hole

Machining of all standard pipe diameters

High efficiency of the wedge hook system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

Monitoring the opening and closing process

Process-reliable operation of the lathe chuck

Fast ventilation of the pressure chambers

Shorter process times

Pneumatic cylinder integrated in the chuck

Especially suitable for lathes without a hydraulic cylinder

Sealed guideways

Optimum protection against coolant and chips

Air supply via distributor ring

Very simple control of the chuck

High clamping forces at system pressure

Ensure process reliability during machining

Low noise generation

Increased health protection

Corrosion-resistant functional components are hardened and ground on all sides

Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

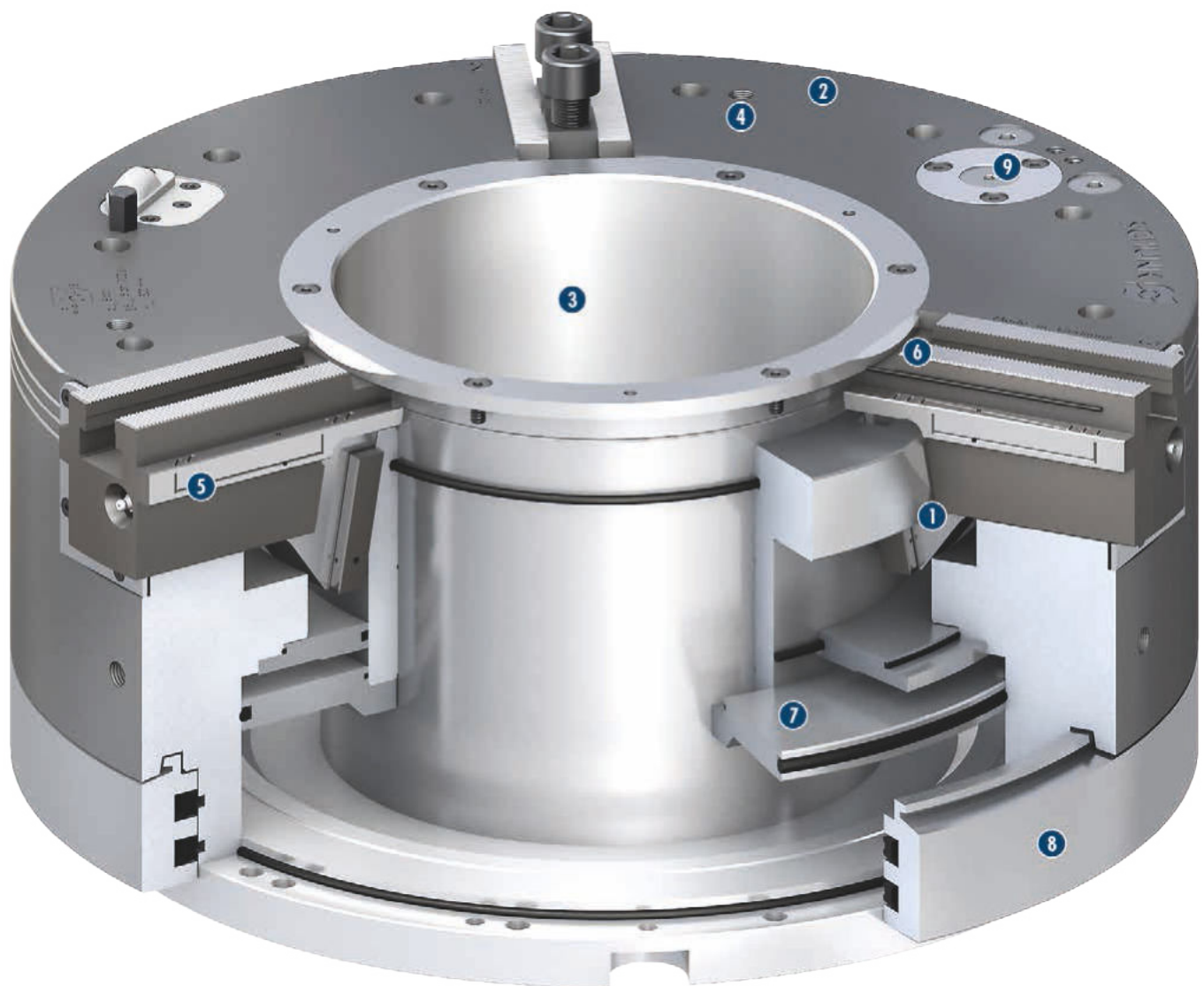
Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i> [min ⁻¹]	Max. Spannkraft (bei 6 bar) <i>Max. clamping force (at 6 bar)</i> [kN]	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i> [mm]	Futterbohrung <i>Through-hole</i> [mm]
ROTA TB2 470-140	618	1700	180	7	140
ROTA TB2 470-185	620	1700	115	7	185
ROTA TB2 570-230	622	1300	220	11.7	230
ROTA TB2 600-275	624	1300	200	11.7	275
ROTA TB2 685-325	626	1000	280	10	325
ROTA TB2 850-375	628	750	240	11.8	375
ROTA TB2 1000-560	630	500	240	12.8	560

Technik

Der im Futter integrierte Kolben wird im Stillstand über den Schwebering mit Druckluft von außen versorgt und dadurch axial verschoben. Durch das Keilhakensystem wird diese axiale Bewegung des Futterkolbens in eine, zur Drehachse synchrone, radiale Bewegung der Grundbacken umgewandelt. Das Doppelrückschlagventil verhindert, dass nach Entfernen des Systemdruckes die Druckluft wieder entweichen kann.

Technology

The piston integrated in the chuck is supplied during down-time with compressed air from the distributor ring and thus axially shifted. The wedge hook system converts this axial movement of the chuck piston into a radial movement of the base jaws, synchronous to the rotating axis. The double check valve prevents that after removal of the system pressure the compressed air can again escape.

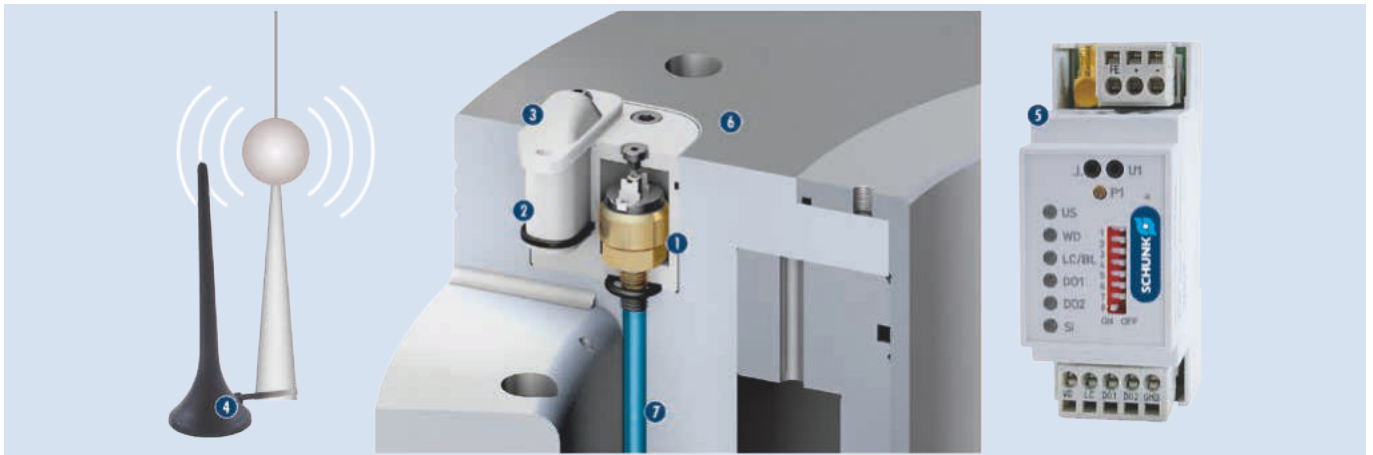


- 1 Keilhakenantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkraften im Betrieb
 - 2 Korrosionsbeständiger, beschichteter und extrem steifer Grundkörper**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision
 - 3 Sehr große Durchgangsbohrung**
Für die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser
 - 4 Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschlüsse
 - 5 Optimiertes Schmiersystem**
Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften
 - 6 Abdichtung der Grundbackenführung**
Zur Abdichtung gegen Kühlschmierstoff und Späne
 - 7 Im Futter integrierter Pneumatikzylinder**
Zur direkten Ansteuerung des Drehfutters ohne zusätzlichen Zylinder
 - 8 Statischer Schweberring**
Für die Luftversorgung des Drehfutters
 - 9 Druckerhaltungsventil**
Sorgt für dauerhafte Spannkraft unter Rotation
- 1 Wedge hook drive**
Offers constantly high clamping forces in operation
 - 2 Corrosion-resistant, coated and extremely rigid base body**
This allows a longer life span at highest precision
 - 3 Very large through-hole**
For machining of all commercially available raw pipe material diameters
 - 4 Mounting threads**
For workpiece stops
 - 5 Optimized lubrication system**
Consistently high clamping forces are ensured
 - 6 Sealed base jaw guidance**
Avoids the penetration of coolant and chips
 - 7 Pneumatic cylinder integrated in the chuck**
For direct actuation of the chuck without an additional cylinder
 - 8 Static distributor ring**
For air supply of the power chuck
 - 9 Pressure maintenance valve**
Provides for enduring clamping force during rotation



RSS-P1: Drahtlose Spanndruckabfrage

RSS-P1: Wireless Clamping Pressure Control



Der mechanische, im Futter integrierte Druckschalter wird auf den abzufragenden Spanndruck voreingestellt. Der Druck wird permanent, auch während des Drehvorgangs, abgefragt und das Signal über die Sendeeinheit direkt an die Maschinensteuerung übertragen. Die Signalübertragung erfolgt im 12 bis 15 Sekunden-Takt.

The mechanical integrated pressure switch is preadjusted to the monitored clamping pressure. The pressure is constantly monitored during turning and the signal is transmitted via the transceiver unit directly to the machine control system. The signal transmission occurs within a 12 to 15 second cycle.

- 1 Drucksensor verbunden mit dem Zylinder**
Zur Abfrage des Druckes für die Außenspannung (einstellbar)
- 2 Sendeeinheit**
Zur Signalübertragung
- 3 Schutzkappe**
Für die Sendeeinheit aus speziellem Kunststoff
- 4 Empfänger-Antenne**
Zur Befestigung an der Maschine
- 5 Empfänger**
Zum Einbau in den Schaltschrank
- 6 Grundkörper ROTA TB2 aus Stahl**
Zur Aufnahme von Druckschalter und Sendeeinheit
- 7 Kanalbohrungen**
Zur Kontrolle des Drucks aus dem Spannzylinder

- 1 Pressure sensor connected with the cylinder**
For monitoring the pressure for O.D. clamping (adjustable)
- 2 Transmitter unit**
For signal transmission
- 3 Protection cover**
For the transmitter unit made out of special plastic
- 4 Receiver antenna**
For mounting on the machine
- 5 Receiver**
For installation in the control cabinet
- 6 Chuck body ROTA TB2 made out of steel**
For adapting pressure switch and transmitter unit
- 7 Channel bores**
For monitoring clamping cylinder pressure

Korrosionsbeständige Funktionsteile

Durch die chemische Beschichtung aller funktionsrelevanten Bauteile sind die Bauteile bestens gegen Korrosion geschützt. Vor allem verunreinigte, wasserhaltige Druckluft kann die Funktion nicht beeinträchtigen. Eine lange Lebensdauer ist garantiert. Bei allen Baugrößen sind Körper, Kolben und Schutzbüchse beschichtet. Ab Baugröße 850 ist zusätzlich noch der Zylinder beschichtet.

- ❶ Körper
- ❷ Kolben
- ❸ Schutzbüchse

Corrosion resistant components

The chemical coating of all functionally relevant components protects the components optimally against corrosion. In particular, impure compressed air containing water cannot prevent them from functioning correctly. A long life is ensured. The body, piston and center sleeve are coated across all sizes. Up from size 850 the cylinder is coated in addition.

- ❶ Body
- ❷ Piston
- ❸ Center sleeve

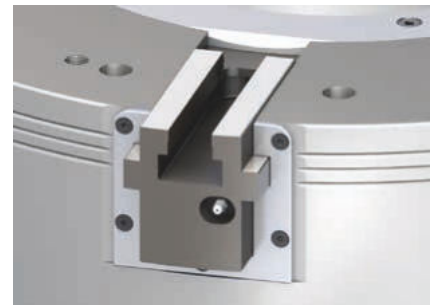


Grundbackenführung

Das ROTA TB2 hat im Vergleich zu seinem Vorgänger ROTA TB eine optimierte Grundbackengeometrie. Die Flachführung ist nun näher am Futtergesicht und sorgt so für eine bessere Abstützung der Aufsatzbacken. Ebenso wurden die Führungsbahnen verlängert um diese noch langlebiger und verschleißfester zu machen.

Base jaw guidance

Compared with its predecessor ROTA TB, the ROTA TB2 has an optimized base jaw geometry. Now the flat guidance is located closer to the chuck face and ensures a better support of the top jaws. Moreover, the guideways were extended for increasing their durability and wear-resistance.



Abdichtung der Grundbackenführung

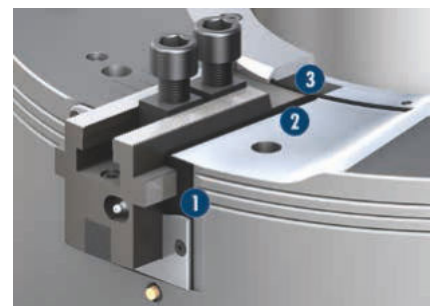
Um das ROTA TB2 gegen eindringenden Schmutz und Kühlschmierstoff zu schützen, ist die Grundbacke mit einer zusätzlichen 3fach Abdichtung versehen worden.

- ❶ **Stirnseitiges Profildichtelement**
Zwischen Futterkörper und Grundbacke mit zusätzlichem Abdeckblech zur Fixierung
- ❷ **Dichtelement**
Zum Schutz der Grundbackenführung
- ❸ **O-Ring**
Zwischen Grundbacke und Schutzbüchse

Sealed base jaw guidance

To protect the ROTA TB2 against dirt and coolant, the base jaw was equipped with an additional 3-way sealing.

- ❶ **Front-end profile sealing element**
Between the chuck body and base jaw with additional cover plate for the mounting
- ❷ **Sealing element**
For protection of the base jaw guidance
- ❸ **O-ring**
Between base jaw and center sleeve

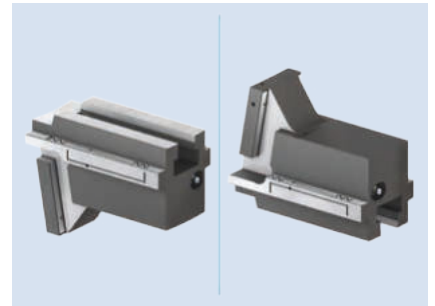


Optimiertes Schmiersystem

Über jeweils einen stirnseitigen Schmiernippel wird jede Grundbacke optimal mit Fett versorgt. Ein intelligentes Verteilungssystem gewährleistet eine gleichmäßige Fettverteilung an allen Gleitebenen der Grundbacke und gewährleistet dauerhaft höhere Spannkräfte.

Optimized lubrication system

Each base jaw is optimally supplied with grease via a lubrication nipple on the front. An intelligent distribution system ensures even distribution of the grease on all sliding planes of the base jaw for consistently high clamping forces.

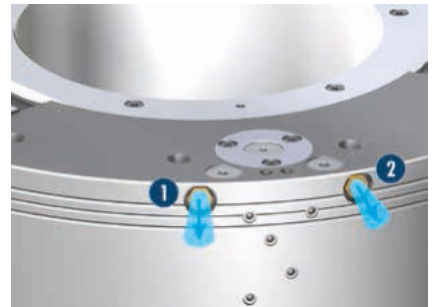


Schnellentlüftung

Um die Luft auf dem kürzesten Weg aus dem Zylinder nach außen zu führen, sind beim ROTA TB2 je ein Luftkanal zum Öffnen und Schließen integriert. Die ausströmende Luft muss so nicht mehr über die Profildichtung abströmen, sondern kann auf kürzestem Weg nach außen gelangen.

Fast ventilation

To remove the air from the cylinder via the shortest path, the ROTA TB2 features one integrated air duct for opening and one for closing. The escaping air then no longer has to exit via the air seal ring, but instead is released via the shortest path.



- 1 **Ausströmende Luft**
Beim Öffnen des Futters
- 2 **Ausströmende Luft**
Beim Schließen des Futters

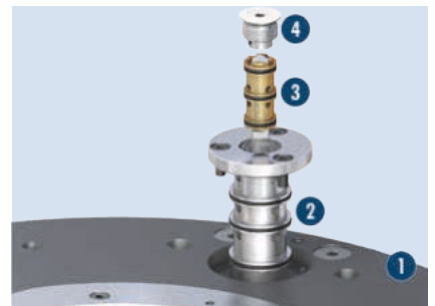
- 1 **Escaping air**
During opening of the chuck
- 2 **Escaping air**
During closing of the chuck

Auswechselbares Ventil

In der neuen Futtergeneration ROTA TB2 sitzt das Druckerhaltungsventil, ab Baugröße 600, in einem wechselbaren Ventileinsatz. Bei Bedarf kann so nicht nur das Druckerhaltungsventil getauscht werden, sondern auch sehr schnell und kostengünstig der Ventileinsatz. Somit wird auch bei älteren Spannfütern eine sichere Funktion dauerhaft gewährleistet.

Exchangeable valve

In the new ROTA TB2 chuck generation the pressure maintenance valve is located in an exchangeable valve insert up from size 600. This allows fast and cost-efficient replacement not only of the pressure maintenance valve as needed, but also of the valve insert. This ensures prolonged and reliable functioning even of older chucks.



- 1 **Futterkörper**
- 2 **Ventileinsatz**
- 3 **Druckerhaltungsventil**
- 4 **Verschlusskappe**

- 1 **Chuck body**
- 2 **Valve insert**
- 3 **Pressure maintenance valve**
- 4 **Sealing cap**

Druckabfrage über Sensor (optional)

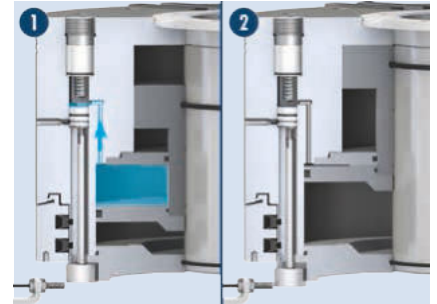
Während des Bearbeitens wird der pneumatische Druck im Spannfutter über ein federvorgespanntes Schaltelement überwacht. Fällt der Druck ab, schiebt die Feder den Schalnocken nach hinten. Der induktive Näherungsschalter erkennt die Position und meldet es an die Maschinensteuerung.

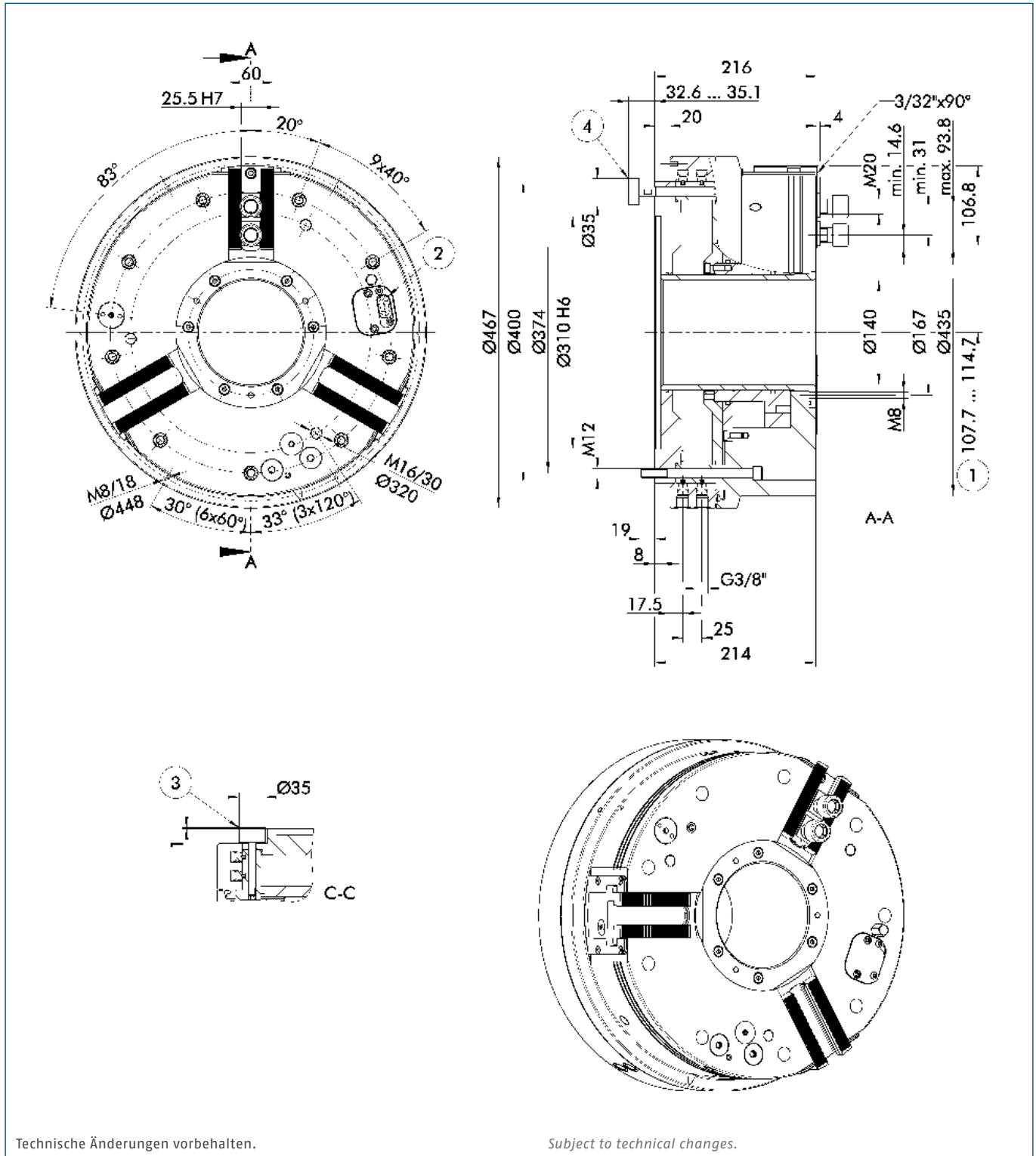
- ① **Arbeitsdruck ausreichend vorhanden**
- ② **Druckabfall**
Wird durch Näherungsschalter erkannt

Pressure monitoring via sensor (optional)

During machining the pneumatic pressure in the chuck is monitored by a spring-loaded switch element. If the pressure drops, the spring pushes the control cam back. The inductive proximity switch detects the position and sends a signal to the machine control system.

- ① **Sufficient operating pressure is present**
- ② **Pressure loss**
Is detected by proximity switch





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|---|--------------------------------------|--|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ③ Optional: Mechanische Druckabfrage | ① Distance to center of first tooth | ③ Optional: Mechanical pressure monitoring |
| ② Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS | ④ Mechanische Wegabfrage | ② Optional: Wireless pressure monitoring via RSS | ④ Mechanical stroke monitoring |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/ jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z310	0818201	1700	180	3 – 8	7	18.4	4.1	175

• P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)

• P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)

Lieferumfang

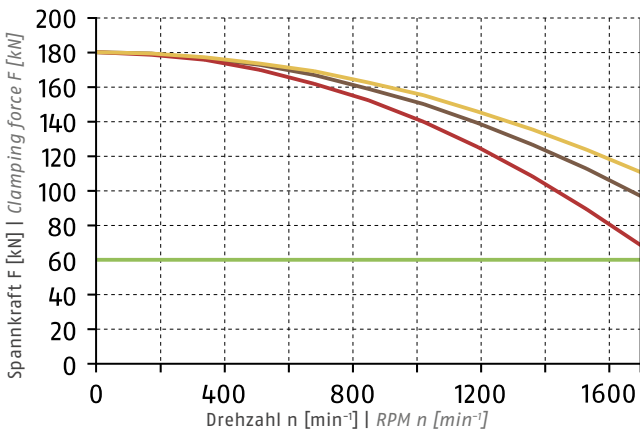
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

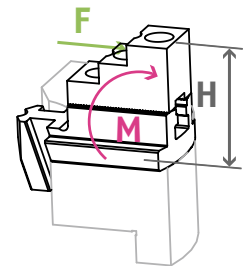
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg
- SWB-AL 400
6.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 6690 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

① Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 636 | See page 636

Standard-Spannbacken
siehe Seite 632
Standard chuck jaws
see page 632



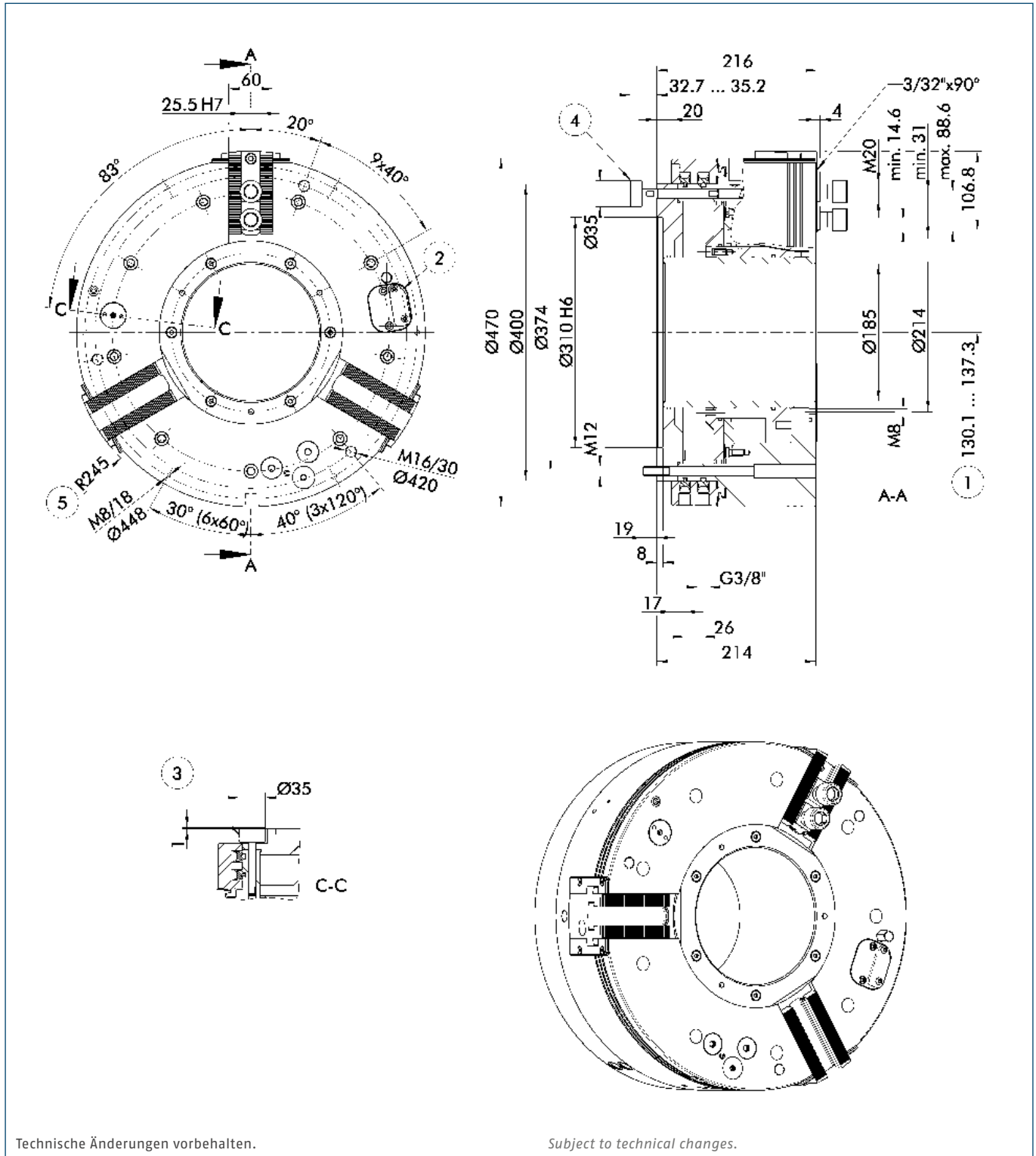
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Kontrolleinheit
siehe Kapitel Zubehör
Control unit
see chapter accessories



Montage
siehe Kapitel Technik
Assembly
see chapter technology



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|---|--------------------------------------|--|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ③ Optional: Mechanische Druckabfrage | ① Distance to center of first tooth | ③ Optional: Mechanical pressure monitoring |
| ② Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS | ④ Mechanische Wegabfrage | ② Optional: Wireless pressure monitoring via RSS | ④ Mechanical stroke monitoring |
| | ⑤ Schwingkreisradius | | ⑤ Swing diameter radius |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/ jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z310	0818202	1700	115	3 - 8	7	15.1	6	185

• P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)

• P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)

Lieferumfang

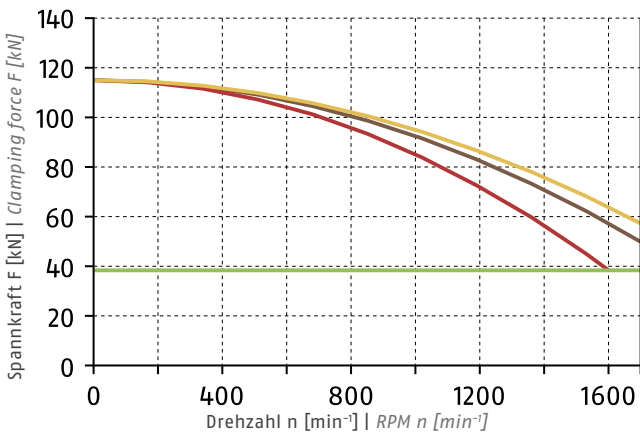
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

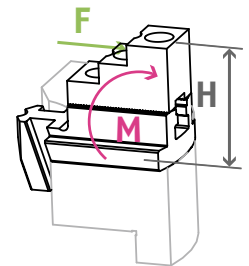
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg
- SWB-AL 400
6.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2089 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

① Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 636 | See page 636

Standard-Spannbacken
siehe Seite 632
Standard chuck jaws
see page 632



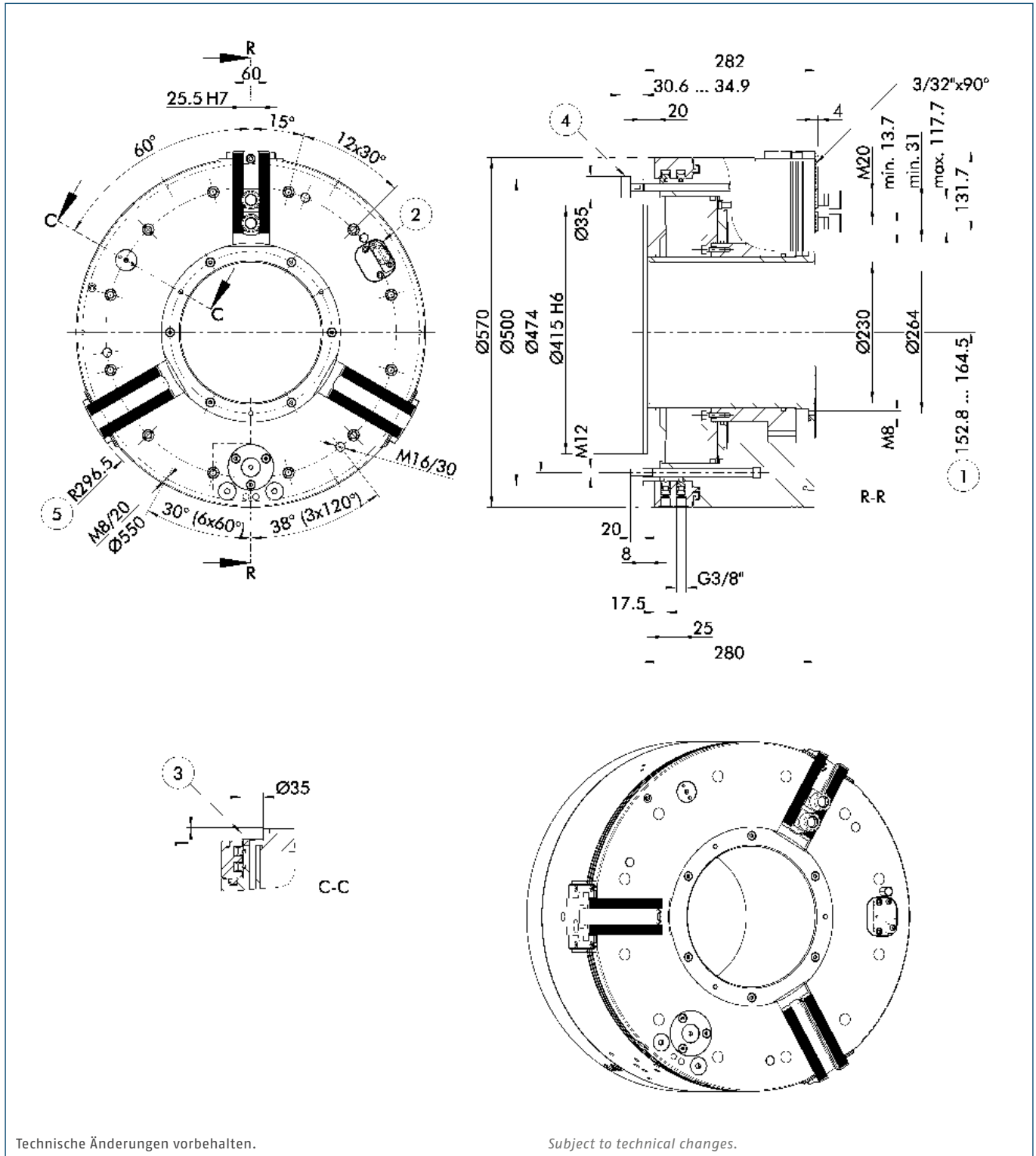
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Kontrolleinheit
siehe Kapitel Zubehör
Control unit
see chapter accessories



Montage
siehe Kapitel Technik
Assembly
see chapter technology



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|---|--------------------------------------|--|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ③ Optional: Mechanische Druckabfrage | ① Distance to center of first tooth | ③ Optional: Mechanical pressure monitoring |
| ② Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS | ④ Mechanische Wegabfrage | ② Optional: Wireless pressure monitoring via RSS | ④ Mechanical stroke monitoring |
| | ⑤ Schwingkreisradius | | ⑤ Swing diameter radius |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/ jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z415	0818212	1300	220	3 – 8	11.7	39.9	17	345

• P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)

• P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)

Lieferumfang

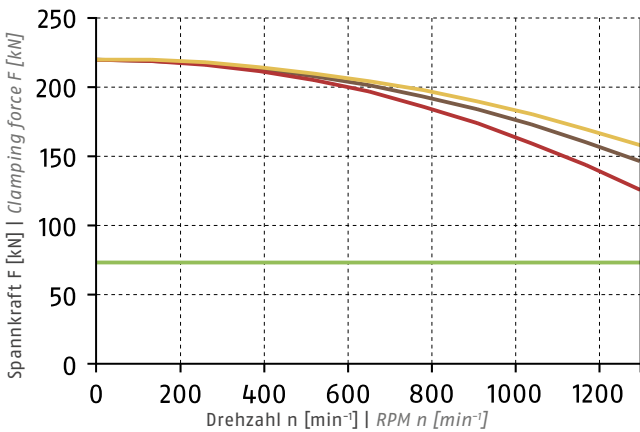
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

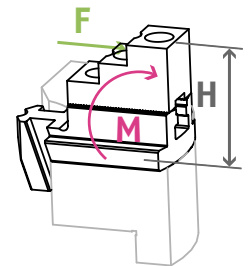
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg
- SWB-AL 400
6.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 8548 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

① Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 636 | See page 636

Standard-Spannbacken
siehe Seite 632
Standard chuck jaws
see page 632



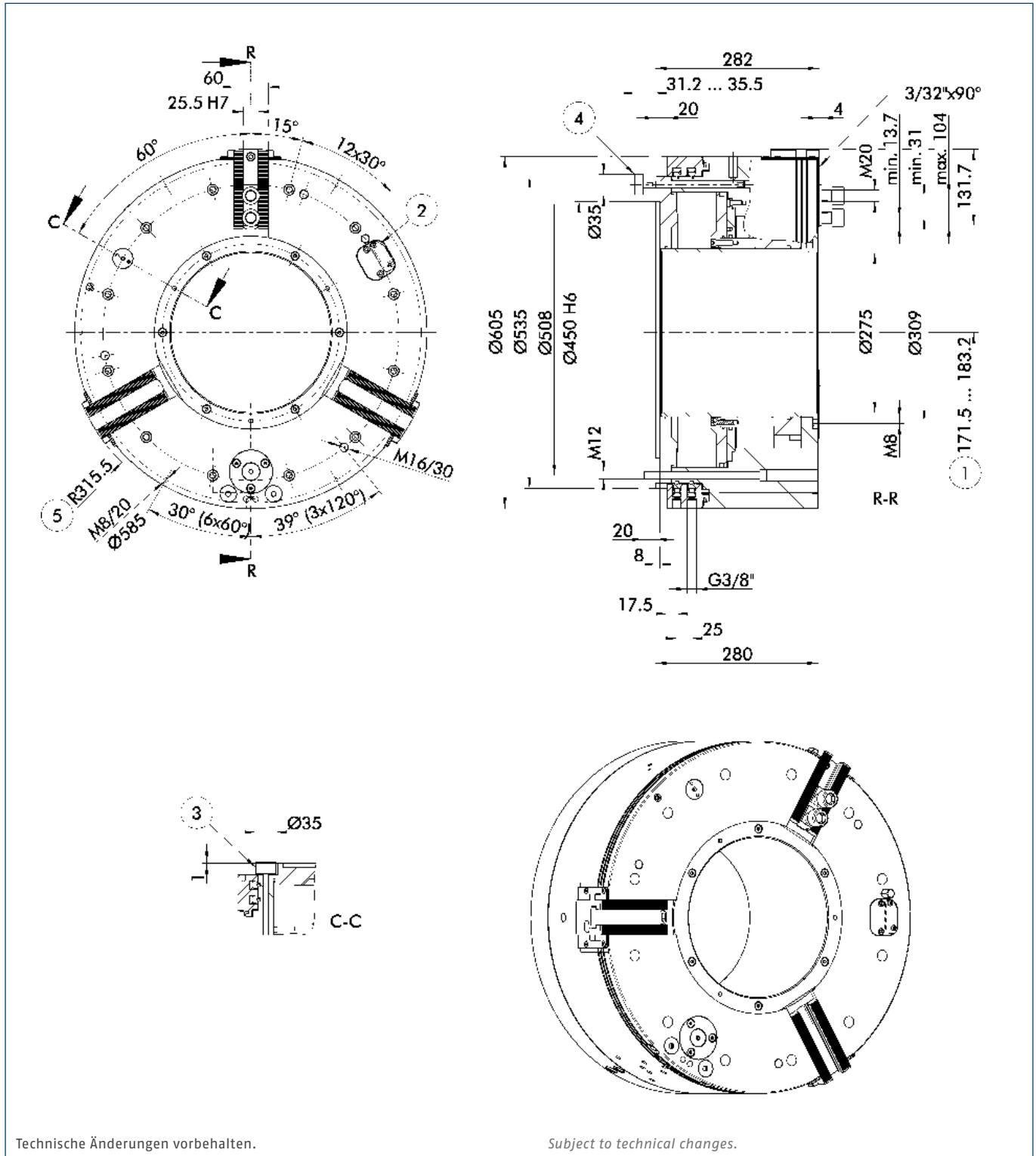
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Kontrolleinheit
siehe Kapitel Zubehör
Control unit
see chapter accessories



Montage
siehe Kapitel Technik
Assembly
see chapter technology



- | | | | |
|---|---|--|--|
| <p>① Abstand auf Mitte 1. Zahn</p> <p>② Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS</p> | <p>③ Optional: Mechanische Druckabfrage</p> <p>④ Mechanische Wegabfrage</p> <p>⑤ Schwingkreisradius</p> | <p>① Distance to center of first tooth</p> <p>② Optional: Wireless pressure monitoring via RSS</p> | <p>③ Optional: Mechanical pressure monitoring</p> <p>④ Mechanical stroke monitoring</p> <p>⑤ Swing diameter radius</p> |
|---|---|--|--|

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/ jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z450	0818250	1300	200	3 – 8	11.7	43.8	20.4	370

• P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)

• P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)

Lieferumfang

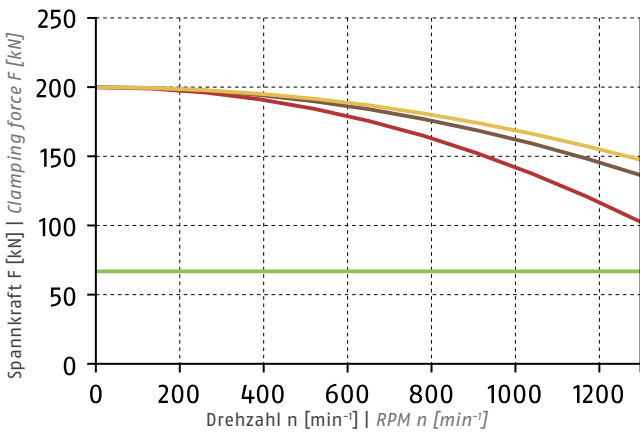
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

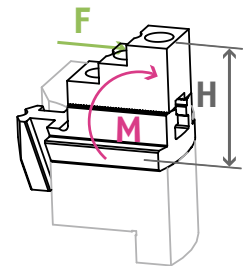
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg
- SWB-AL 400
6.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 7663 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

① Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 636 | See page 636

Standard-Spannbacken
siehe Seite 632
Standard chuck jaws
see page 632



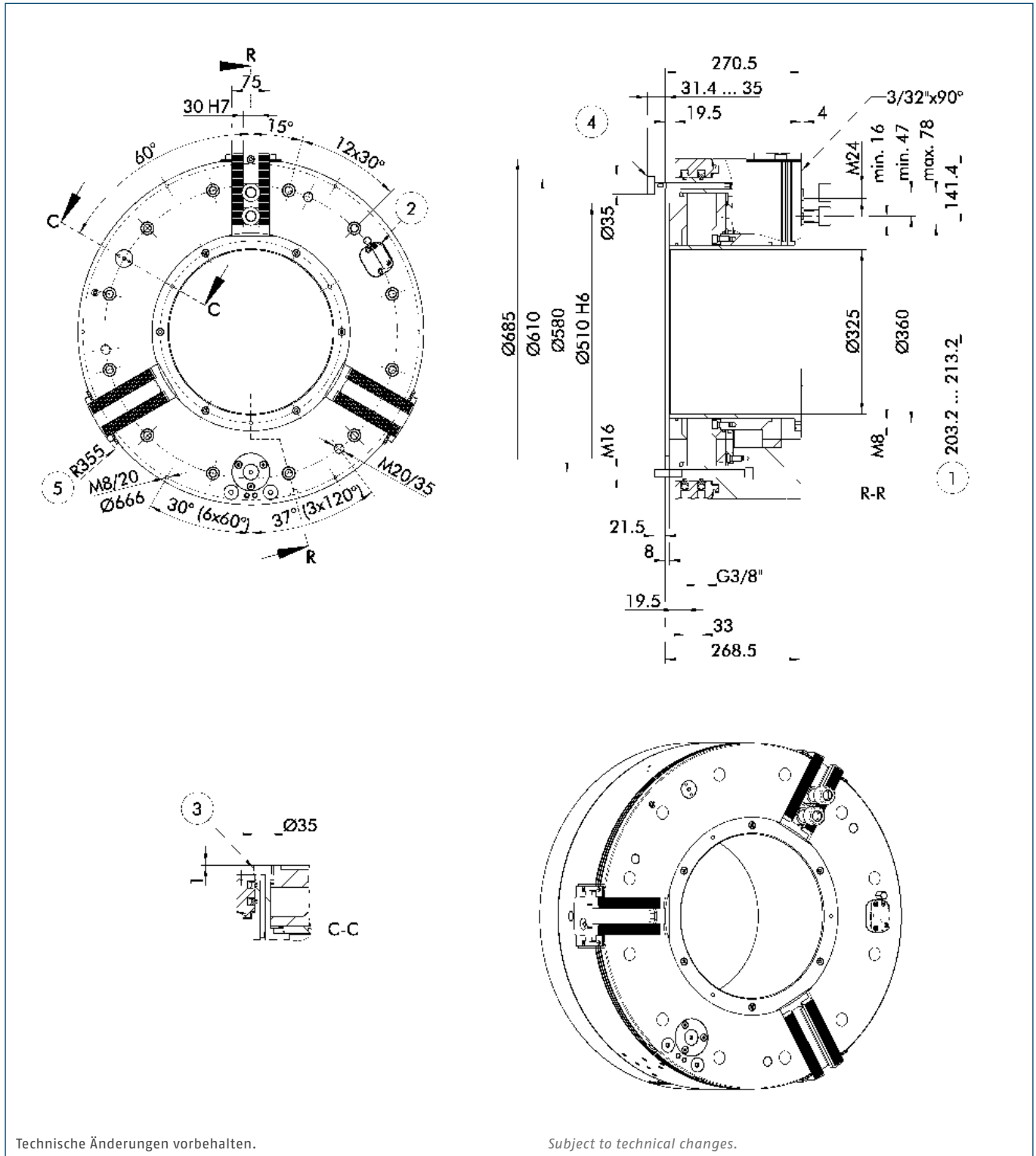
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Kontrolleinheit
siehe Kapitel Zubehör
Control unit
see chapter accessories



Montage
siehe Kapitel Technik
Assembly
see chapter technology



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|---|--------------------------------------|--|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ③ Optional: Mechanische Druckabfrage | ① Distance to center of first tooth | ③ Optional: Mechanical pressure monitoring |
| ② Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS | ④ Mechanische Wegabfrage | ② Optional: Wireless pressure monitoring via RSS | ④ Mechanical stroke monitoring |
| ⑤ Schwingkreisradius | | | ⑤ Swing diameter radius |

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp <i>Spindle type</i>	Spindelgröße <i>Spindle size</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft (bei 6 bar) <i>Max. clamping force (at 6 bar)</i>	Betätigungsdruck <i>Actuation pressure</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar <i>Air consumption/ jaw stroke at 6 bar</i>	Trägheitsmoment <i>Moment of inertia</i>	Gewicht <i>Weight</i>
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z510	0818222	1000	280	3 – 8	10	45.3	32.2	440

• P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)

• P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)

Lieferumfang

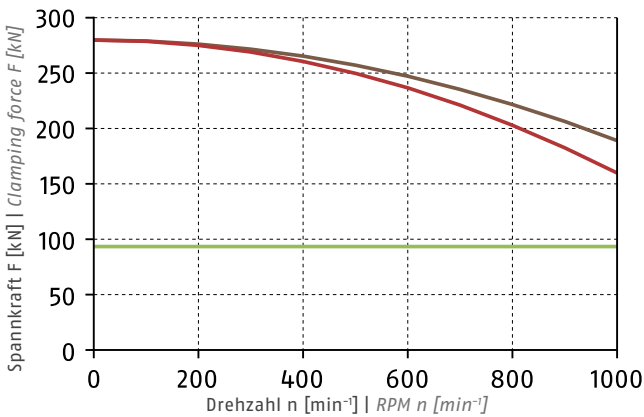
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

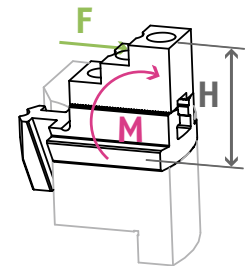
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SP-HB 630
16.2 kg
- SP-WB 630
32.9 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 12740 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | *Clamping Ranges*

① Siehe Seite 636 | *See page 636*

Standard-Spannbacken
siehe Seite 632
*Standard chuck jaws
see page 632*



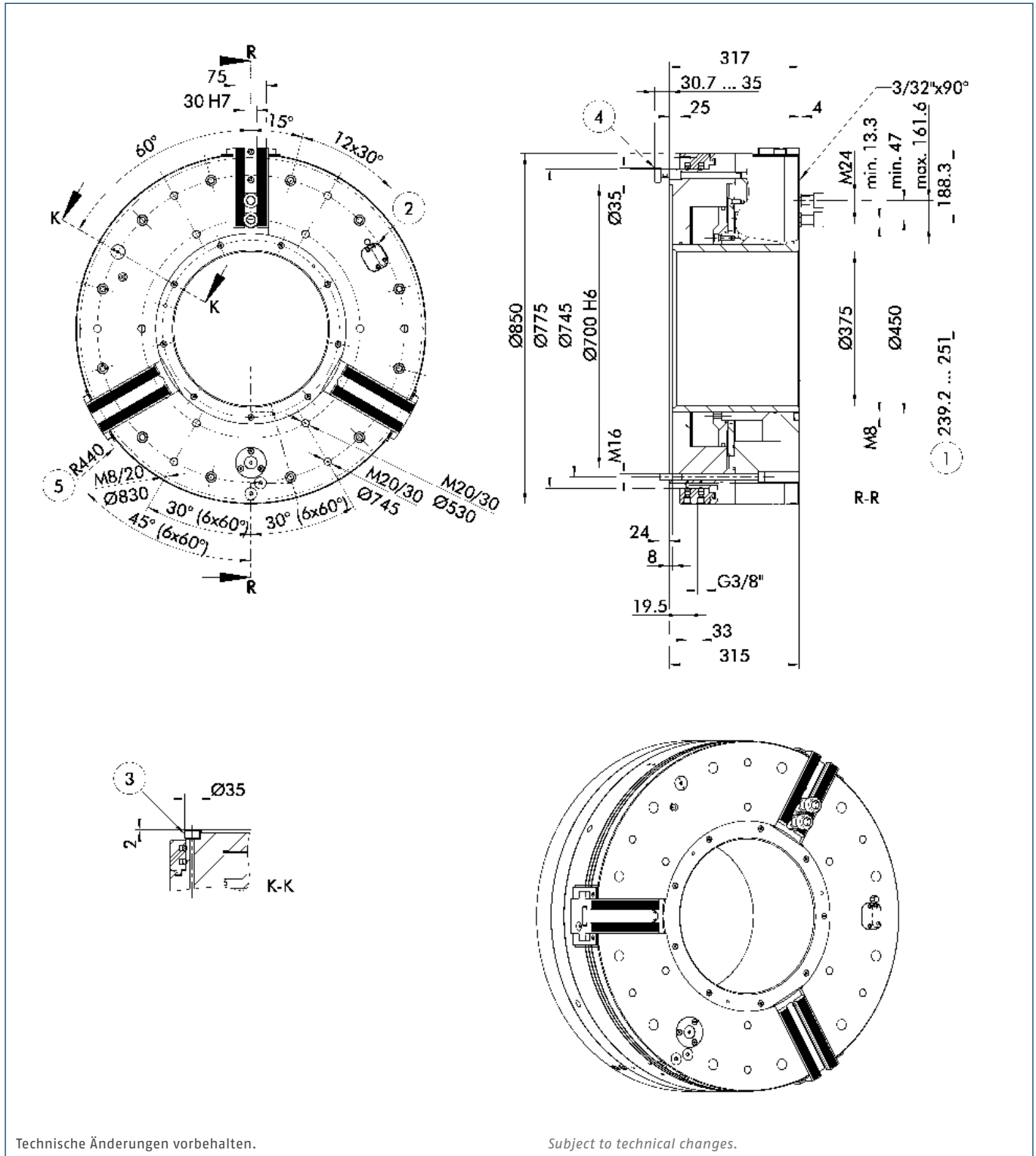
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
*Adapter plates
see chapter accessories*



Kontrolleinheit
siehe Kapitel Zubehör
*Control unit
see chapter accessories*



Montage
siehe Kapitel Technik
*Assembly
see chapter technology*



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|---|--------------------------------------|--|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ③ Optional: Mechanische Druckabfrage | ① Distance to center of first tooth | ③ Optional: Mechanical pressure monitoring |
| ② Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS | ④ Mechanische Wegabfrage | ② Optional: Wireless pressure monitoring via RSS | ④ Mechanical stroke monitoring |
| | ⑤ Schwingkreisradius | | ⑤ Swing diameter radius |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/ jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z700	0818231	750	240	3 - 8	11.8	50.4	100	910

• P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)

• P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)

Lieferumfang

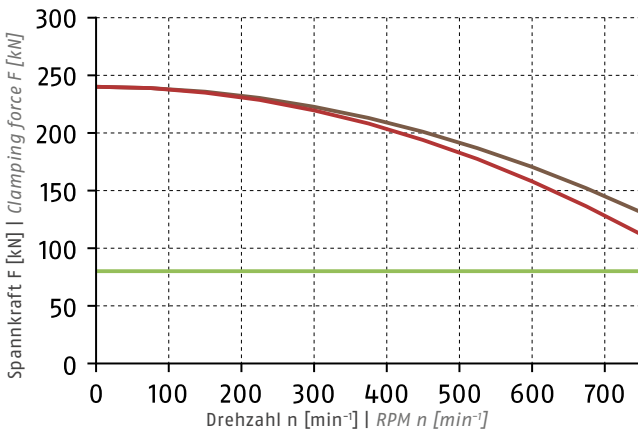
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

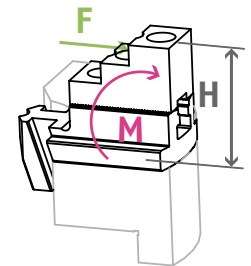
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SP-WB 800
42 kg
- SP-HB 800
29.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 21133 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

① Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 636 | See page 636

Standard-Spannbacken
siehe Seite 632
Standard chuck jaws
see page 632



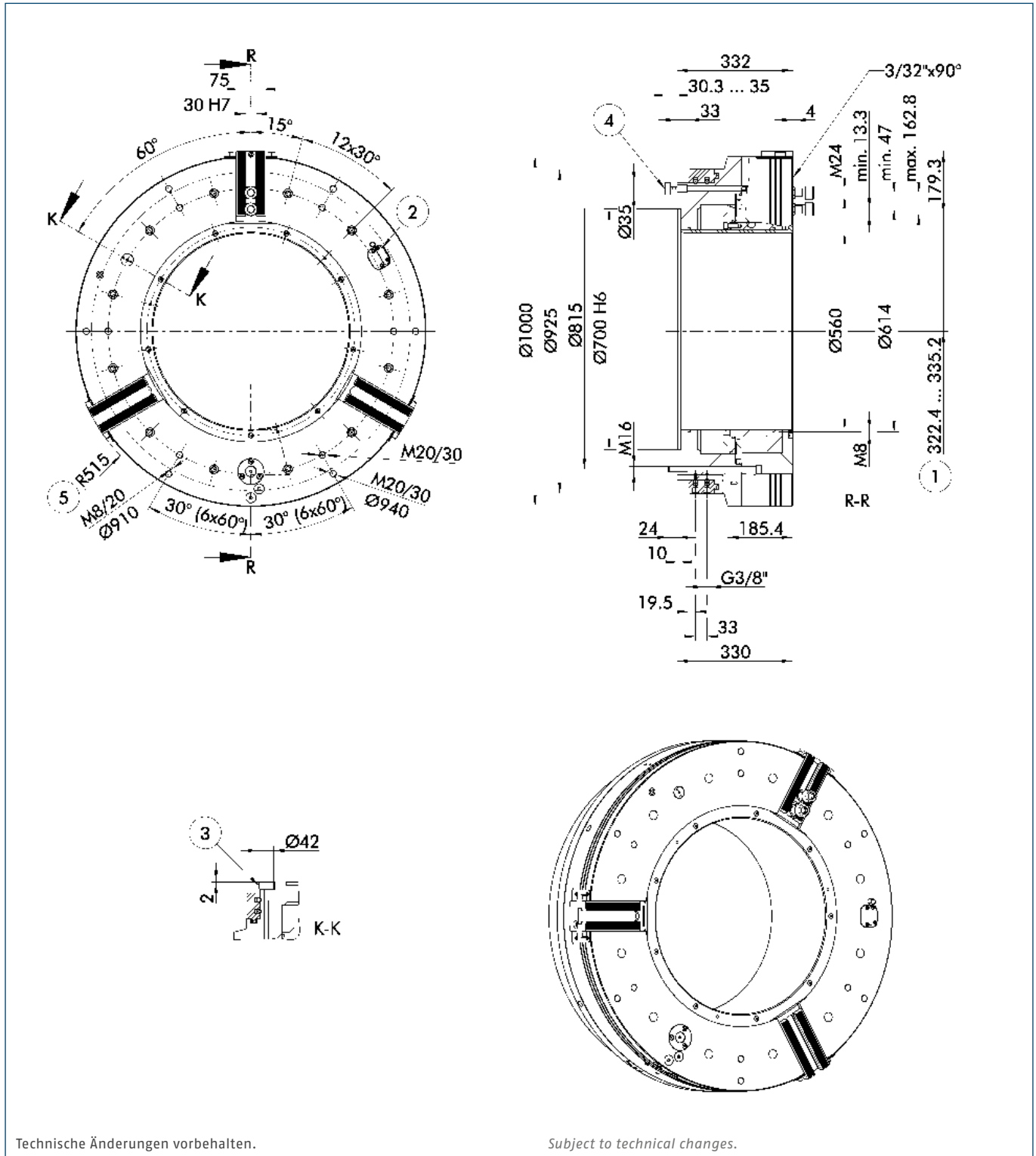
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Kontrolleinheit
siehe Kapitel Zubehör
Control unit
see chapter accessories



Montage
siehe Kapitel Technik
Assembly
see chapter technology



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|---|--------------------------------------|--|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ③ Optional: Mechanische Druckabfrage | ① Distance to center of first tooth | ③ Optional: Mechanical pressure monitoring |
| ② Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS | ④ Mechanische Wegabfrage | ② Optional: Wireless pressure monitoring via RSS | ④ Mechanical stroke monitoring |
| | ⑤ Schwingkreisradius | | ⑤ Swing diameter radius |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/ jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z700	0818245	500	240	3 - 8	12.8	57.4	161	1015

• P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)

• P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)

Lieferumfang

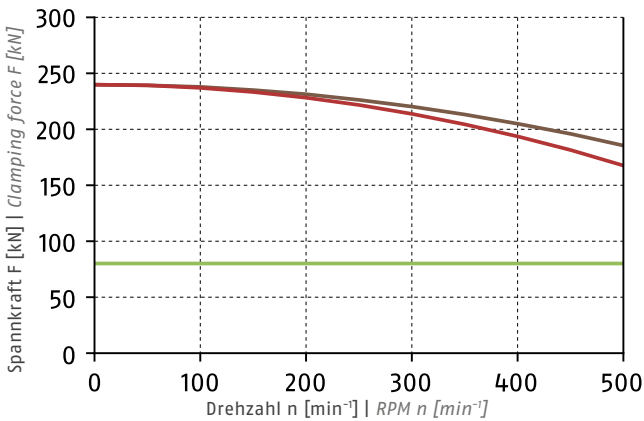
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

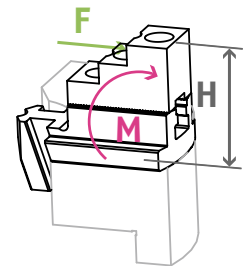
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SP-HB 800
29.4 kg
- SP-WB 800
42 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 9180 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 636 | See page 636



Standard-Spannbacken
siehe Seite 632
Standard chuck jaws
see page 632



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



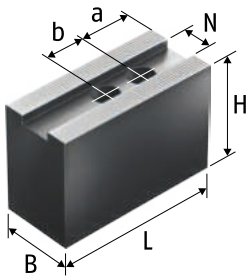
Kontrolleinheit
siehe Kapitel Zubehör
Control unit
see chapter accessories



Montage
siehe Kapitel Technik
Assembly
see chapter technology

Weiche Aufsatzbacken

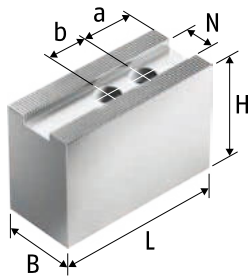
mit Spitzverzahnung 90°



Weiche Aufsatzbacken SWB, CWB, SP-WB
 Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SWB, CWB, SP-WB
 Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

Soft Top Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
 Aluminium
Soft Top Jaws SWB-AL
 Aluminum

Technische Daten | *Technical data*

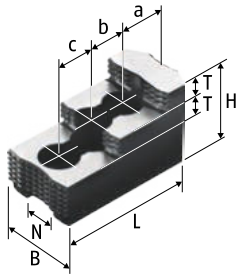
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a [mm]	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA TB2 470-140	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB2 470-140	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB2 470-140	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB2 470-140	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB2 470-185	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB2 470-185	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB2 470-185	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB2 470-185	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB2 570-230	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB2 570-230	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB2 570-230	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB2 570-230	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB2 600-275	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB2 600-275	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB2 600-275	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB2 600-275	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB2 685-325	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240	42	65	32.9
ROTA TB2 850-375	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	68	65	42
ROTA TB2 1000-560	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	68	65	42

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

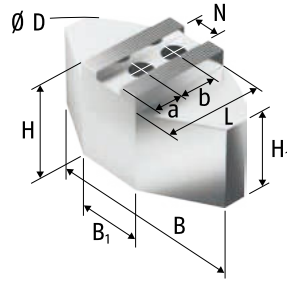
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



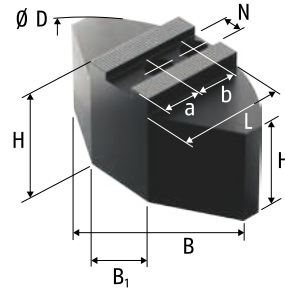
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



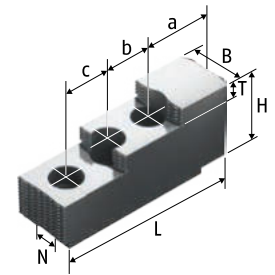
Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SWB-SA
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



Harte Stufenaufsatzbacken SP-HB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SP-HB
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	B1	D	H	H1	L	T	a	b	c	Gewicht <i>Weight</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA TB2 470-140	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB2 470-140	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB2 470-140	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB2 470-185	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB2 470-185	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB2 470-185	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB2 570-230	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB2 570-230	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB2 570-230	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB2 600-275	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB2 600-275	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB2 600-275	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB2 685-325	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	16.2
ROTA TB2 685-325	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	16.2
ROTA TB2 850-375	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	29.4
ROTA TB2 850-375	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	29.4
ROTA TB2 1000-560	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	29.4

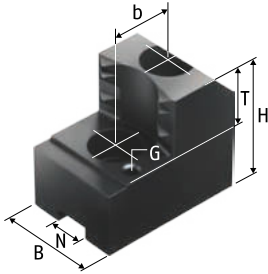
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping with Fine Serration 90°

mit Spitzverzahnung 90°



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZA
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i> [mm]	Schwingkreis <i>Swing diameter</i> [mm]	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA TB2 470-140	195.5 - 287.5	516.5	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 470-140	280 - 372	496.5	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 470-140	350 - 443	537.5	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA TB2 470-185	230 - 331	557	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 470-185	314 - 415	537	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 470-185	385 - 470	564	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA TB2 570-230	282.5 - 434	663	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 570-230	362.5 - 518	362.5	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 570-230	438 - 570	438	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA TB2 600-275	316 - 449	675	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 600-275	401 - 533	655	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 600-275	472 - 604	699	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3

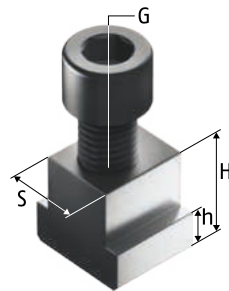
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Nutensteine



Nutensteine NS
T-Nuts NS



Nutensteine NS
T-Nuts NS

T-Nuts

Technische Daten | *Technical data*

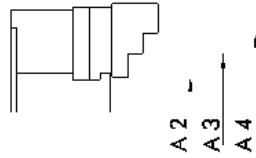
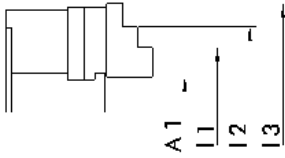
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	H	h	G	Zyl.-Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anziehdrehmoment <i>Max. adm. tightening torque</i>
			[mm]	[mm]	[mm]			[Nm]
ROTA TB2 470-140	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 470-140	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 470-185	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 470-185	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 570-230	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 570-230	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 600-275	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 600-275	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 685-325	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24 x 70	450
ROTA TB2 850-375	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24 x 70	450
ROTA TB2 1000-560	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24 x 70	450

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA TB2 470-140	SHB 400	0121107	69 - 238	125 - 236	227 - 338	329 - 435
ROTA TB2 470-185	SHB 400	0121107	114 - 273	169 - 281	272 - 383	374 - 470
ROTA TB2 570-230	SHB 400	0121107	148 - 376	204 - 315	306 - 417	408 - 570
ROTA TB2 600-275	SHB 400	0121107	185 - 386	241 - 353	343 - 454	445 - 605
ROTA TB2 685-325	SP-HB 630	0125106	235 - 376	266 - 407	469 - 610	
ROTA TB2 850-375	SP-HB 800	0125108	183 - 500	291 - 475	466 - 640	631 - 850
ROTA TB2 1000-560	SP-HB 800	0125108	347 - 669	455 - 639	630 - 804	795 - 1000

Innenspannung | *I.D. clamping*




Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA TB2 470-140	SHB 400	0121107	141 - 252	243 - 354	345 - 514
ROTA TB2 470-185	SHB 400	0121107	186 - 297	288 - 398	389 - 548
ROTA TB2 570-230	SHB 400	0121107	220 - 331	322 - 433	424 - 600
ROTA TB2 600-275	SHB 400	0121107	258 - 369	360 - 470	461 - 660
ROTA TB2 685-325	SP-HB 630	0125106	377 - 518	574 - 715	
ROTA TB2 850-375	SP-HB 800	0125108	340 - 514	505 - 689	680 - 880
ROTA TB2 1000-560	SP-HB 800	0125108	504 - 678	669 - 853	844 - 1100

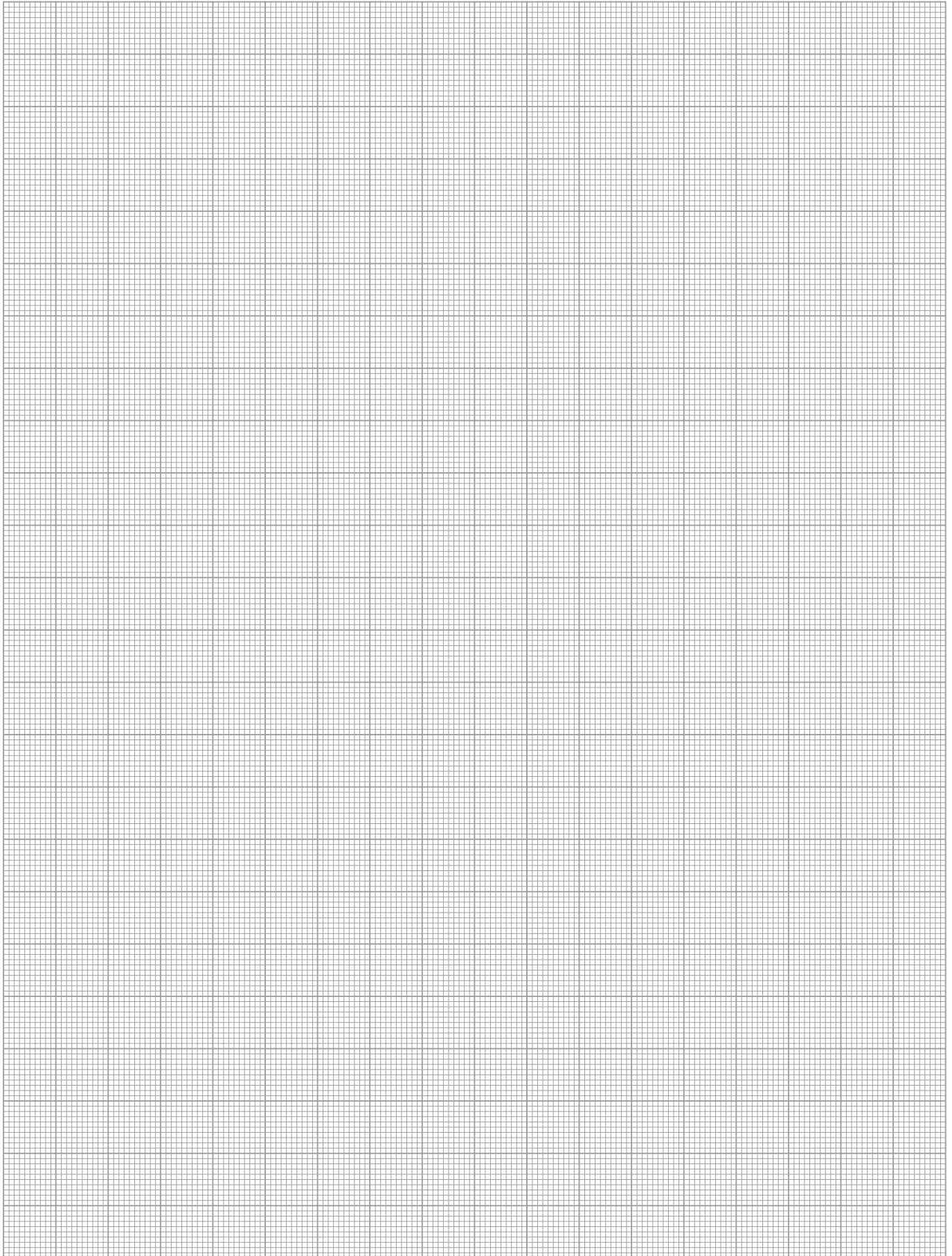
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | *Accessories*

	Beschreibung <i>Description</i>	Gebinde <i>Bundle</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfütern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g <i>Cartridge 500 g</i> Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i> Eimer 30 kg <i>Bucket 30 kg</i>	0184210 0184211 0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfütern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i>	Kartusche 450 g <i>Cartridge 450 g</i> Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i> Eimer 25 kg <i>Bucket 25 kg</i>	0184220 0184221 0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfütern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i>	Kartuschen <i>Cartridges</i>	9900543
	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfütern. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA TB2	0890013
	Kontrolleinheit ELKE Zum Ansteuern eines Futters (ELKE 24 – Ident.-Nr. 0890010) oder eines Vorder- und eines Hinterendfutters (ELKE 24/2F – Ident.-Nr. 0890080). Für mehr Informationen siehe Zubehörkapitel. Control unit ELKE <i>For controlling the lathe chuck (ELKE 24 – ID 0890010) or a front-end and a rear chuck (ELKE 24/2F – ID 0890080). For further information see chapter accessories.</i>	ROTA TB2	0890010 0890080
	Wartungseinheit Bestehend aus Druckminderer, Wasserabscheider, Öler und Zuleitung Maintenance unit <i>Consists of pressure regulator, water separator, oiler, and feed line</i>	ROTA TB2	0890021
	Druckmessgerät Zur Überprüfung der Druckdichtheit Pressure measuring unit <i>For inspection of the pressure tightness</i>	ROTA TB2	8702680
	Fußschalter Zum Betätigen der Kontrolleinheiten ELKE und ELKE 24/2F Foot switch <i>For actuation of the control units ELKE and ELKE 24/2F</i>	ELKE 24 ELKE 24/2F	0890020 0890023
	Drhtlose Druckabfrage RSS-P1 Komplettsystem bestehend aus Messeinheit mit Sender, Empfänger, Repeater und Relais für die Maschinensteuerung Wireless pressure monitoring RSS-P1 <i>Complete system consisting of a measuring unit with transmitter, receiver, repeater and relay for machine control unit</i>	ROTA TB2	8705553

	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Induktive Näherungsschalter Für pneumatische Vorderendfutter zur permanenten Druck- bzw. Wegeabfrage während der Bearbeitung in zwei Versionen. Öffner (Ident.-Nr. 9987327) und Schließer (Ident.-Nr. 9986713). Inductive Proximity Switches For pneumatic front-end chucks for permanent pressure or stroke monitoring during machining in two versions. Breaker (ID 9987327) and closer (ID 9986713).	ROTA TB2	9987327 9986713
	Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Leichte Ausführung BAV jaw turning fixture Light version	ROTA TB2	0119100 0119101 0119102 0119103 0119104
	Backen-Ausdrehvorrichtung BSA Schwere Ausführung BSA jaw turning fixture Heavy version	ROTA TB2	0119110 0119111 0119112



ROTA TB2-LH

Kraftpaket für Stangen- und Rohrbearbeitung

Das pneumatisch betätigte SCHUNK Vorderendfutter ROTA TB2-LH setzt einen neuen Maßstab bei der Bearbeitung von Rohren und Stangen für die Erdölindustrie, den Bergbau und die Bauwirtschaft. So verfügt das ROTA TB2-LH bei kompakten Außenmaßen über eine extrem große Durchgangsbohrung von bis zu 560 mm. Bereits mit einem Luftdruck von 6 bar lassen sich sehr hohe Spannkräfte von bis zu 240 kN erzielen, die einfach an die jeweilige Aufgabe angepasst werden können. Durch eine Beschichtung der wichtigsten Funktionsteile ist das SCHUNK ROTA TB2-LH gegen Korrosion geschützt, wodurch die Lebensdauer deutlich steigt.

ROTA TB2-LH

Powerhouse for machining rods and pipes

SCHUNK's pneumatic power chuck ROTA TB2-LH sets a new standard in the machining of rods and pipes for the oil industry as well as the mining and construction sectors. Despite the compact external dimensions, the ROTA TB2-LH has an extremely large through-hole of up to 560 mm. With an air pressure of 6 bar it is possible to achieve very high clamping forces of up to 240 kN, which can be easily adapted to the particular task. An anti-corrosive coating applied to the most important functional components of the SCHUNK ROTA TB2-LH significantly increases the service life.





Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Keilhaken-Vorderendfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Sehr große Futterbohrung

Bearbeitung aller gängigen Rohr-Durchmesser

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Visuelle Sicherheitseinrichtungen

Maximale Bediensicherheit

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

Überwachung des Öffnungs- und Schließvorgangs

Prozesssichere Bedienung des Futters

Schnellentlüftung der Druckkammern

Kürzere Prozesszeiten

Im Futter integrierter Pneumatikzylinder

Besonders für Drehmaschinen ohne Hydraulikzylinder geeignet

Abgedichtete Führungsbahnen

Optimaler Schutz gegen Kühlschmierstoff und Späne

Luftzufuhr über Schwebering

Einfachste Ansteuerung des Futters

Hohe Spannkraften bei Systemdruck

Sorgen für Prozesssicherheit während der Bearbeitung

Geringe Geräusentwicklung

Verbesserter Gesundheitsschutz

Allseitig gehärtete und geschliffene und korrosionsbeständige Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook pneumatic power chuck for highest quality demands

Allows excellent machining processes

Very large through-hole

Machining of all standard pipe diameters

High efficiency of the wedge hook system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

Visual safety devices

Maximum operating safety

Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

Monitoring the opening and closing process

Process-reliable operation of the lathe chuck

Fast ventilation of the pressure chambers

Shorter process times

Pneumatic cylinder integrated in the chuck

Especially suitable for lathes without a hydraulic cylinder

Sealed guideways

Optimum protection against coolant and chips

Air supply via distributor ring

Very simple control of the chuck

High clamping forces at system pressure

Ensure process reliability during machining

Low noise generation

Increased health protection

Corrosion-resistant functional components are hardened and ground on all sides

Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

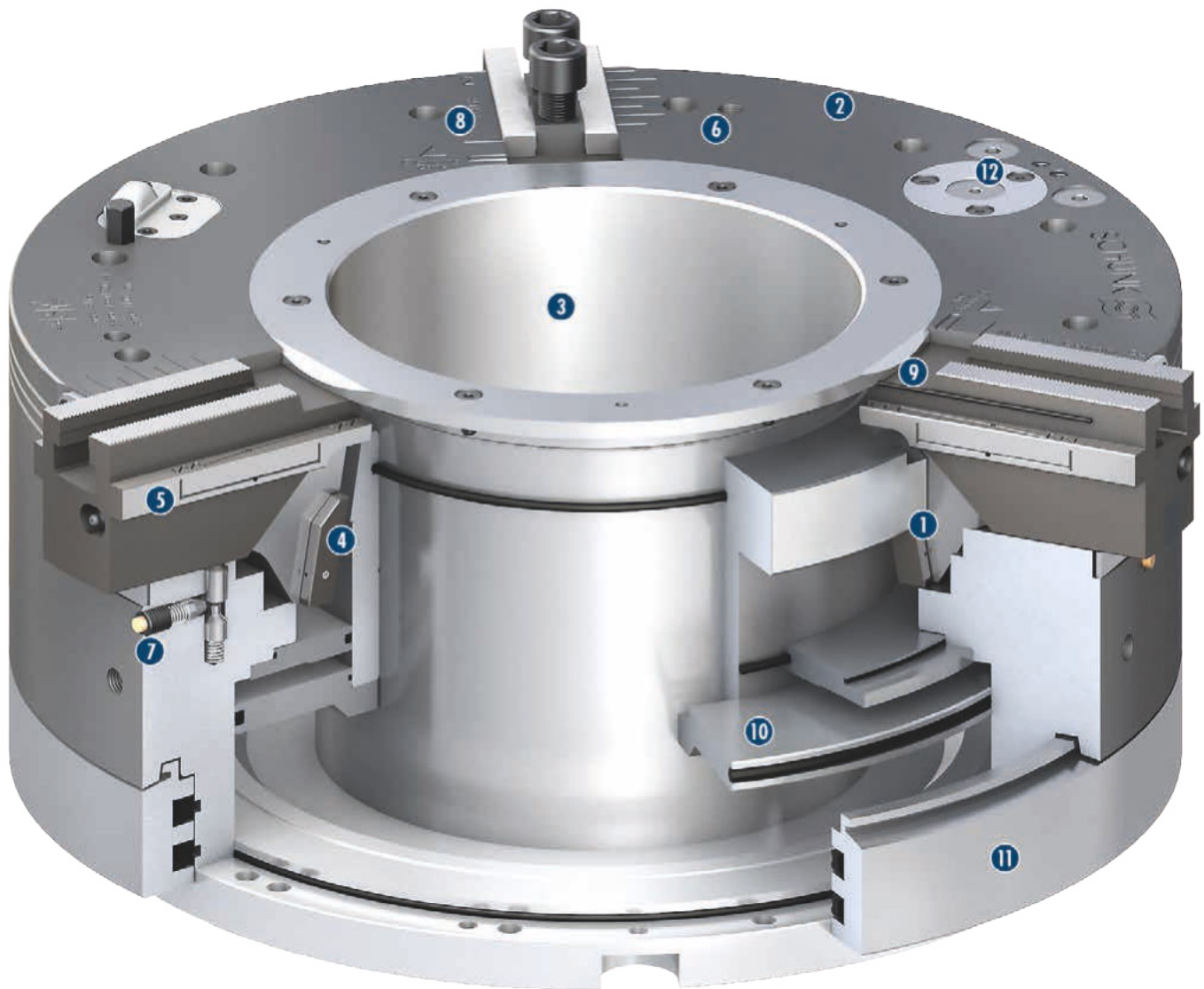
Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i> [min ⁻¹]	Max. Spannkraft (bei 6 bar) <i>Max. clamping force (at 6 bar)</i> [kN]	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i> [mm]	Futterbohrung <i>Through-hole</i> [mm]
ROTA TB2 470-185 LH	650	1300	115	20	185
ROTA TB2 570-230 LH	652	1300	220	25.4	230
ROTA TB2 600-275 LH	654	1100	200	25.4	275
ROTA TB2 630-275 LH	656	1000	200	38.1	275
ROTA TB2 685-325 LH	658	900	280	25.4	325
ROTA TB2 850-375 LH	660	750	240	25.4	375
ROTA TB2 1000-560 LH	662	500	240	25.4	560

Technik

Der im Futter integrierte Kolben wird im Stillstand über den Schwebering mit Druckluft von außen versorgt und dadurch axial verschoben. Durch das Keilhakensystem wird diese axiale Bewegung des Futterkolbens in eine, zur Drehachse synchrone, radiale Bewegung der Grundbacken umgewandelt. Das Doppelrückschlagventil verhindert, dass nach Entfernen des Systemdruckes die Druckluft wieder entweichen kann.

Technology

The piston integrated in the chuck is supplied during down-time with compressed air from the distributor ring and thus axially shifted. The wedge hook system converts this axial movement of the chuck piston into a radial movement of the base jaws, synchronous to the rotating axis. The double check valve prevents that after removal of the system pressure the compressed air can again escape.

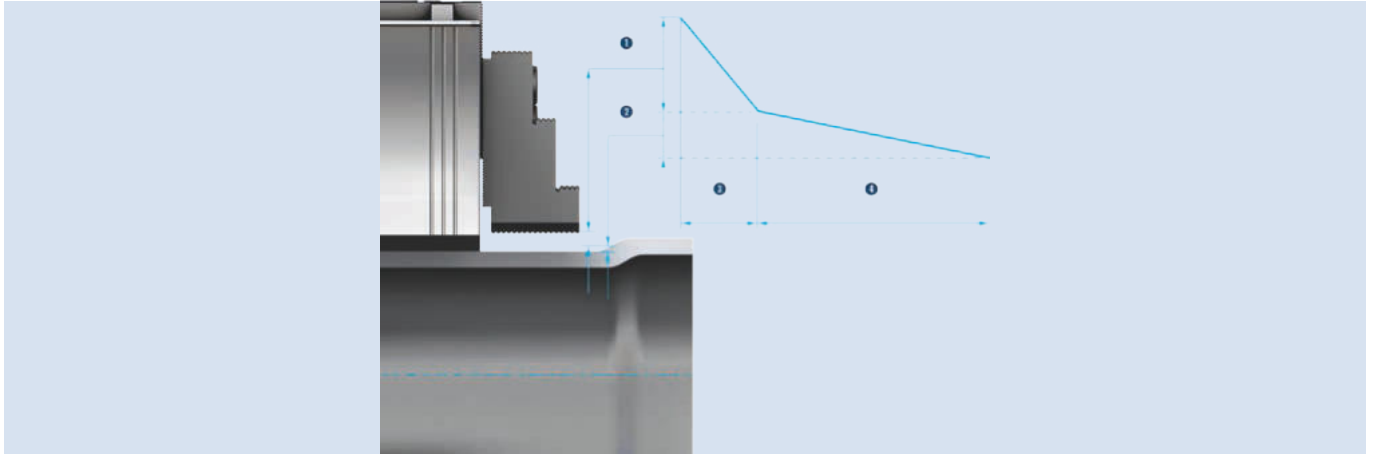


- | | |
|--|--|
| <p>1 Keilhakenantrieb
Bietet konstant hohe Spannkraft im Betrieb</p> <p>2 Korrosionsbeständiger, beschichteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft</p> <p>3 Sehr große Durchgangsbohrung
Für die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser</p> <p>4 Eil- und Spannhub
Sorgt für großen Backenhub in Kombination mit hohen Spannkraften</p> <p>5 Optimisiertes Schmiersystem
Für hohen Wirkungsgrad</p> <p>6 Befestigungsgewinde
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne</p> <p>7 Anzeigestift
Für die visuelle Hubüberwachung des Eil- und Spannhubes</p> <p>8 Backenhubanzeige
Zur Kontrolle des Backenhubes</p> <p>9 Abdichtung der Grundbackenführung
Zur Abdichtung gegen Kühlschmierstoff und Späne</p> <p>10 Im Futter integrierter Pneumatikzylinder
Zur direkten Ansteuerung des Drehfutters ohne zusätzlichen Zylinder</p> <p>11 Statischer Schwebering
Für die Luftversorgung des Drehfutters</p> <p>12 Druckerhaltungsventil
Sorgt für dauerhafte Spannkraft unter Rotation</p> | <p>1 Wedge hook drive
<i>Offers constantly high clamping forces in operation</i></p> <p>2 Corrosion-resistant, coated and extremely rigid base body
<i>Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force</i></p> <p>3 Very large through-hole
<i>For machining of all commercially available raw pipe material diameters</i></p> <p>4 Dual stroke system
<i>Ensures a large jaw stroke together with a high clamping force</i></p> <p>5 Optimized lubrication system
<i>For maximum efficiency</i></p> <p>6 Mounting threads
<i>For workpiece stops or cover plates</i></p> <p>7 Indicator pin
<i>For visual stroke monitoring of the fast stroke and clamping stroke</i></p> <p>8 Jaw stroke display
<i>Control of the jaw stroke</i></p> <p>9 Sealed base jaw guidance
<i>Avoids the penetration of coolant and chips</i></p> <p>10 Pneumatic cylinder integrated in the chuck
<i>For direct actuation of the chuck without an additional cylinder</i></p> <p>11 Static distributor ring
<i>For air supply of the power chuck</i></p> <p>12 Pressure maintenance valve
<i>Provides for enduring clamping force during rotation</i></p> |
|--|--|



Funktionsprinzip Eil- und Spannhub

Functional Principle of the Dual Stroke System (Jaw Fast and Clamping Stroke)



Um einen möglichst großen Backenhub zu erzielen, wird dem eigentlichen Spannhub ein sogenannter Eilhub vorgeschaltet. So wird ein Gesamthub bis zu 38 mm pro Backe erreicht. Durch den großen Backenhub können Werkstücke mit Störkontur kollisionsfrei beladen werden. Wichtig: Auf dem Eilhub darf kein Werkstück gespannt werden, da keine ausreichende Spannkraft zur Verfügung steht. Die LH-Futter dürfen nur für Außenspannung verwendet werden.

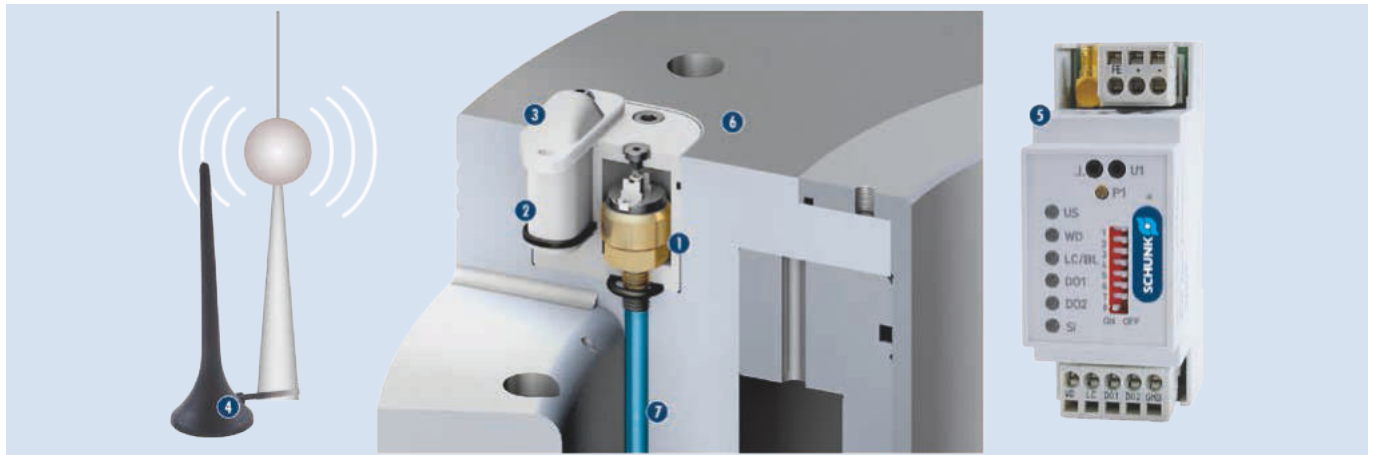
- ① Eilhub
- ② Spannhub
- ③ Schnelle Bewegung
- ④ Langsame Bewegung

In order to achieve a possibly long jaw stroke, a so-called jaw fast stroke is upstreamed to the actual clamping stroke, and an overall stroke of up to 38 mm per jaw can be achieved. Due to the long jaw stroke, workpieces with interfering contours can be loaded collision-free. Important: no workpiece should be clamped on the fast jaw stroke, since its clamping force is not sufficiently high. The LH lathe chucks can only be used for O.D. clamping.

- ① *Jaw fast stroke*
- ② *Clamping stroke*
- ③ *Fast movement*
- ④ *Slow movement*

RSS-P1: Drahtlose Spanndruckabfrage

RSS-P1: Wireless Clamping Pressure Control



Der mechanische, im Futter integrierte Druckschalter wird auf den abzufragenden Spanndruck voreingestellt. Der Druck wird permanent, auch während des Drehvorgangs, abgefragt und das Signal über die Sendeeinheit direkt an die Maschinensteuerung übertragen. Die Signalübertragung erfolgt im 12 bis 15 Sekunden-Takt.

The mechanical integrated pressure switch is preadjusted to the monitored clamping pressure. The pressure is constantly monitored during turning and the signal is transmitted via the transceiver unit directly to the machine control system. The signal transmission occurs within a 12 to 15 second cycle.

- 1 **Drucksensor verbunden mit dem Zylinder**
Zur Abfrage des Druckes für die Außenspannung (einstellbar)
- 2 **Sendeeinheit**
Zur Signalübertragung
- 3 **Schutzkappe**
Für die Sendeeinheit aus speziellem Kunststoff
- 4 **Empfänger-Antenne**
Zur Befestigung an der Maschine
- 5 **Empfänger**
Zum Einbau in den Schaltschrank
- 6 **Grundkörper ROTA TB2-LH aus Stahl**
Zur Aufnahme von Druckschalter und Sendeeinheit
- 7 **Kanalbohrungen**
Zur Kontrolle des Drucks aus dem Spannzylinder

- 1 **Pressure sensor connected with the cylinder**
For monitoring the pressure for O.D. clamping (adjustable)
- 2 **Transmitter unit**
For signal transmission
- 3 **Protection cover**
For the transmitter unit made out of special plastic
- 4 **Receiver antenna**
For mounting on the machine
- 5 **Receiver**
For installation in the control cabinet
- 6 **Chuck body ROTA TB2-LH made out of steel**
For adapting pressure switch and transmitter unit
- 7 **Channel bores**
For monitoring clamping cylinder pressure

Eil- und Spannhub

Um Werkstücke mit einer Störkontur sicher beladen und spannen zu können, gibt es die Drehfutter ROTA TB2 mit dem sogenannten Eil- und Spannhub (LH). Mit dem Eilhub wird ein großer Backenhub erzielt. Auf dem Eilhub darf nicht gespannt werden, da hier wegen der großen Übersetzung nur eine geringe Spannkraft zur Verfügung steht. Auf dem Spannhub steht dann die maximale Futterspannkraft zur Verfügung und das Werkstück wird sicher gespannt.

- ❶ Futterkolben
- ❷ Grundbacke
- ❸ Eilhub
- ❹ Spannhub

Korrosionsbeständige Funktionsteile

Durch die chemische Beschichtung aller funktionsrelevanten Bauteile sind die Bauteile bestens gegen Korrosion geschützt. Vor allem verunreinigte, wasserhaltige Druckluft kann die Funktion nicht beeinträchtigen. Eine lange Lebensdauer ist garantiert. Bei allen Baugrößen sind Körper, Kolben und Schutzbüchse beschichtet. Ab Baugröße 850 ist zusätzlich noch der Zylinder beschichtet.

- ❶ Körper
- ❷ Kolben
- ❸ Schutzbüchse

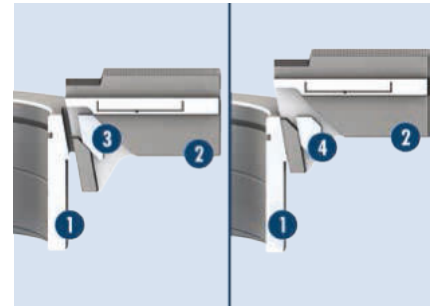
Grundbackenführung

Das ROTA TB2-LH hat im Vergleich zu seinem Vorgänger ROTA TB-LH eine optimierte Grundbackengeometrie. Die Flachführung ist nun näher am Futtergesicht und sorgt so für eine bessere Abstützung der Aufsatzbacken. Ebenso wurden die Führungsbahnen verlängert um diese noch langlebiger und verschleißfester zu machen.

Dual stroke system

The power chuck ROTA TB2 is available with the dual stroke system (LH) for safe loading and clamping of workpieces with an interfering contour. The jaw fast stroke achieves a long jaw stroke. Clamping is not allowed on the fast stroke, since the high transmission ratio means that only minimal clamping force is available. The maximum chuck clamping force is available on the clamping stroke and the workpiece can be securely clamped.

- ❶ Chuck piston
- ❷ Base jaw
- ❸ Jaw fast stroke
- ❹ Clamping stroke



Corrosion resistant components

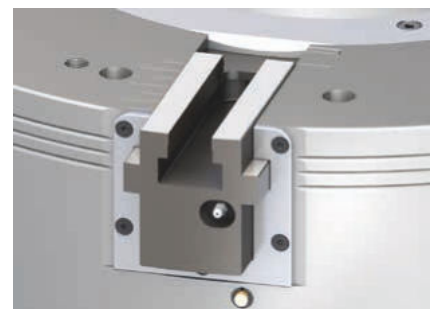
The chemical coating of all functionally relevant components protects the components optimally against corrosion. In particular, impure compressed air containing water cannot prevent them from functioning correctly. A long life is ensured. The body, piston and center sleeve are coated across all sizes. Up from size 850 the cylinder is coated in addition.

- ❶ Body
- ❷ Piston
- ❸ Center sleeve



Base jaw guidance

Compared with its predecessor ROTA TB-LH, the ROTA TB2-LH has an optimized base jaw geometry. Now the flat guidance is located closer to the chuck face and ensures a better support of the top jaws. Moreover, the guideways were extended for increasing their durability and wear-resistance.



Abdichtung der Grundbackenführung

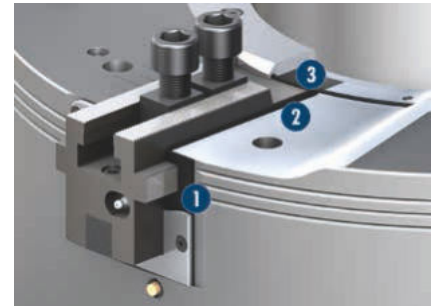
Um das ROTA TB2-LH gegen eindringenden Schmutz und Kühlschmierstoff zu schützen, ist die Grundbacke mit einer zusätzlichen 3fach Abdichtung versehen worden.

- ❶ **Stirnseitiges Profildichtelement**
Zwischen Futterkörper und Grundbacke mit zusätzlichem Abdeckblech zur Fixierung
- ❷ **Dichtelement**
Zum Schutz der Grundbackenführung
- ❸ **O-Ring**
Zwischen Grundbacke und Schutzbüchse

Sealed base jaw guidance

To protect the ROTA TB2-LH against dirt and coolant, the base jaw was equipped with an additional 3-way sealing.

- ❶ **Front-end profile sealing element**
Between the chuck body and base jaw with additional cover plate for the mounting
- ❷ **Sealing element**
For protection of the base jaw guidance
- ❸ **O-ring**
Between base jaw and center sleeve



Optimiertes Schmiersystem

Über jeweils einen stirnseitigen Schmiernippel wird jede Grundbacke optimal mit Fett versorgt. Ein intelligentes Verteilungssystem gewährleistet eine gleichmäßige Fettverteilung an allen Gleitebenen der Grundbacke und gewährleistet dauerhaft höhere Spannkraften.

Optimized lubrication system

Each base jaw is optimally supplied with grease via a lubrication nipple on the front. An intelligent distribution system ensures even distribution of the grease on all sliding planes of the base jaw for consistently high clamping forces.



Schnellentlüftung

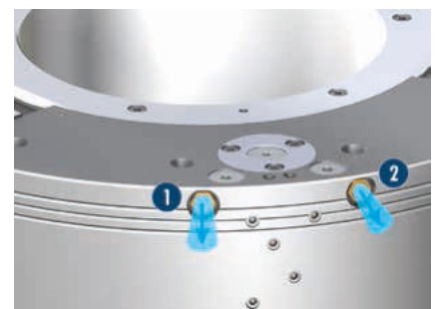
Um die Luft auf dem kürzesten Weg aus dem Zylinder nach außen zu führen, sind beim ROTA TB2-LH je ein Luftkanal zum Öffnen und Schließen integriert. Die ausströmende Luft muss so nicht mehr über die Profildichtung abströmen, sondern kann auf kürzestem Weg nach außen gelangen.

- ❶ **Ausströmende Luft**
Beim Öffnen des Futters
- ❷ **Ausströmende Luft**
Beim Schließen des Futters

Fast ventilation

To remove the air from the cylinder via the shortest path, the ROTA TB2-LH features one integrated air duct for opening and one for closing. The escaping air then no longer has to exit via the air seal ring, but instead is released via the shortest path.

- ❶ **Escaping air**
During opening of the chuck
- ❷ **Escaping air**
During closing of the chuck



Auswechselbares Ventil

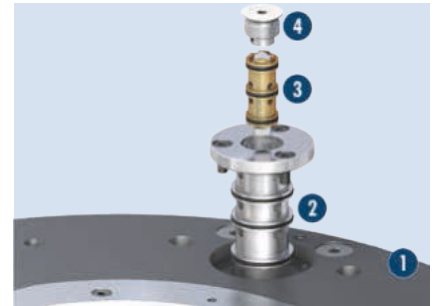
In der neuen Futtergeneration ROTA TB2-LH sitzt das Druckerhaltungsventil, ab Baugröße 600, in einem wechselbaren Ventileinsatz. Bei Bedarf kann so nicht nur das Druckerhaltungsventil getauscht werden, sondern auch sehr schnell und kostengünstig der Ventileinsatz. Somit wird auch bei älteren Spannfütern eine sichere Funktion dauerhaft gewährleistet.

- ① Futterkörper
- ② Ventileinsatz
- ③ Druckerhaltungsventil
- ④ Verschlusskappe

Exchangeable valve

In the new ROTA TB2-LH chuck generation the pressure maintenance valve is located in an exchangeable valve insert up from size 600. This allows fast and cost-efficient replacement not only of the pressure maintenance valve as needed, but also of the valve insert. This ensures prolonged and reliable functioning even of older chucks.

- ① Chuck body
- ② Valve insert
- ③ Pressure maintenance valve
- ④ Sealing cap



Backenhubanzeige

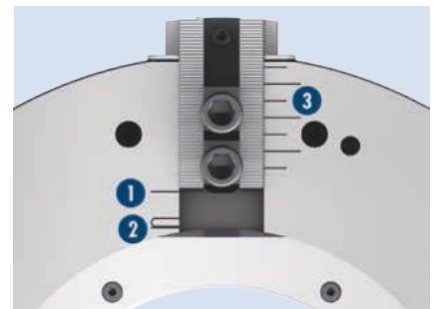
Um dem Maschinenbediener den Backenwechsel so einfach wie möglich zu gestalten, ist das ROTA TB2-LH mit einer visuellen Anzeige für den Spannbereich sowie der Aufsatzbackenposition ausgestattet. Es können so alle drei Aufsatzbacken schnell und einfach in der identischen Position befestigt werden. Gleichzeitig kann der Bediener prüfen, ob der Spannhub vollständig erreicht wird (wenn die Backen am Werkstück anliegen).

- ① Futter geöffnet
Hier darf keine Bearbeitung gestartet werden
- ② Bereich Spannhub
Hier darf das Werkstück gespannt werden
- ③ Visuelle Anzeige
Zur Orientierung der Backenverzahnung

Jaw stroke display

To make jaw change as easy as possible for the machine operator, the ROTA TB2-LH is equipped with a visual display for the clamping range and the top jaw position. This allows fast and easy fastening of all three top jaws in the identical position. At the same time the operator can check whether the clamping stroke is fully achieved (when the jaws are in contact with the workpiece).

- ① Chuck opened
Here machining shouldn't be started
- ② Clamping stroke range
Here the workpiece can be clamped
- ③ Visual display
For the orientation of the jaw serration



Visuelle Überwachung des Eil- und Spannhubes

Zusätzlich zur visuellen Anzeige auf dem Futtergesicht werden die Grundbacken der LH-Ausführung auch mit einem radialen Anzeigestift abgefragt. Ist der Stift aus dem Futter herausgefahren, darf das Werkstück nicht gespannt werden, da sich der Grundbacken noch im Eilhub befindet. Ist der Anzeigestift eingefahren, kann das Werkstück auf dem Spannhub mit voller Kraft sicher gespannt werden.

1 Visueller Anzeigestift LH-Ausführung

Druckabfrage über Sensor (optional)

Während des Bearbeitens wird der pneumatische Druck im Spannfutter über ein federvorgespanntes Schaltelement überwacht. Fällt der Druck ab, schiebt die Feder den Schaltelement nach hinten. Der induktive Näherungsschalter erkennt die Position und meldet es an die Maschinensteuerung.

- 1 Arbeitsdruck ausreichend vorhanden**
- 2 Druckabfall**
Wird durch Näherungsschalter erkannt

Wegabfrage der Spannbacken – Wissen ob geöffnet oder gespannt (optional)

Um bei Drehfuttern mit Eil- und Spannhub zu gewährleisten, dass das Werkstück zuverlässig auf dem Spannhub gespannt wird, kann das Futter optional mit einem induktiven Näherungsschalter zur Wegabfrage ausgerüstet werden. Erfolgt die Spannung bereits auf dem Eilhub, so wird dies erkannt und an die Maschinensteuerung übermittelt.

- 1 Futter komplett geöffnet**
- 2 Futter in Spannstellung auf dem Spannhub**

Visual monitoring of the dual stroke system

In addition to the visual indicator on the chuck face, the base jaws of the LH version are also monitored by a radial indicator pin. If the pin is extended out of the chuck, the workpiece cannot be clamped, since the base jaw is still in the fast jaw stroke. If the indicator pin is retracted, the workpiece can be securely clamped with full force on the clamping stroke.

1 Visual indicator pin LH version

Pressure monitoring via sensor (optional)

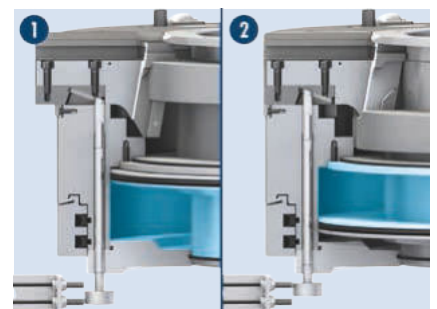
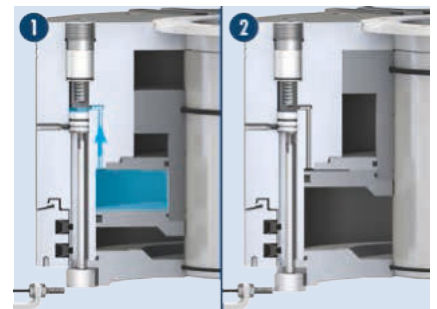
During machining the pneumatic pressure in the chuck is monitored by a spring-loaded switch element. If the pressure drops, the spring pushes the control cam back. The inductive proximity switch detects the position and sends a signal to the machine control system.

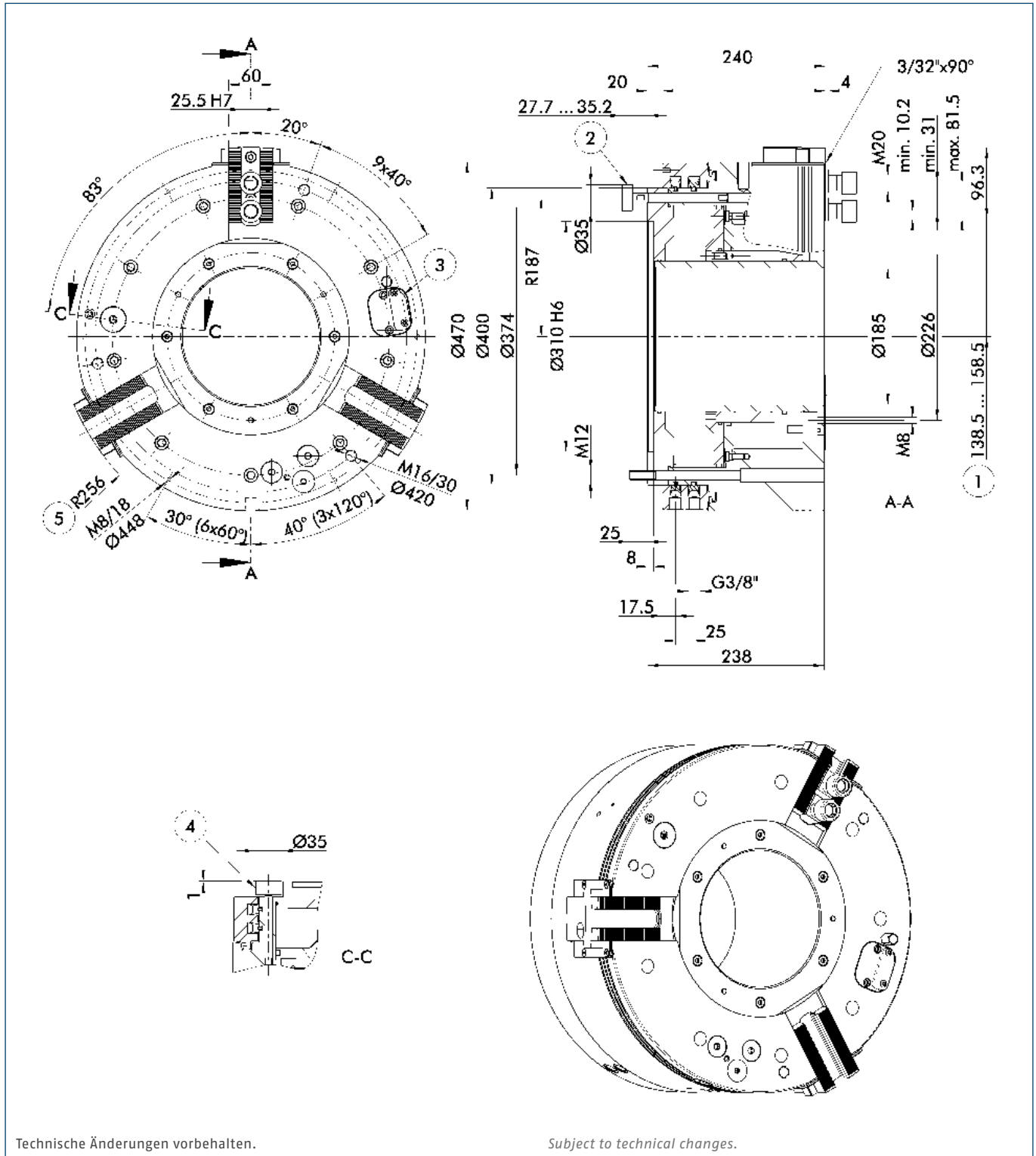
- 1 Sufficient operating pressure is present**
- 2 Pressure loss**
Is detected by proximity switch

Stroke monitoring of the clamping jaws – knowledge whether opened or clamped (optional)

To ensure reliable clamping of the workpiece on the dual stroke system, the chuck can optionally be equipped with an inductive proximity switch for stroke monitoring. If clamping already takes place on the fast jaw stroke, this is detected and signaled to the machine control system.

- 1 Chuck completely opened**
- 2 Chuck in clamping position on the clamping stroke**





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|---|--------------------------------------|--|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ④ Optional: Mechanische Druckabfrage | ① Distance to center of first tooth | ③ Optional: Wireless pressure monitoring via RSS |
| ② Optional: Mechanische Abfrage der Spannstellung | ⑤ Schwingkreisradius | ② Optional: Mechanical monitoring of the clamping position | ④ Optional: Mechanical pressure monitoring |
| ③ Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS | | | ⑤ Swing diameter radius |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z310	0818204	1300	115	3 - 8	20	13	7	19.7	6.5	195

• P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)

P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

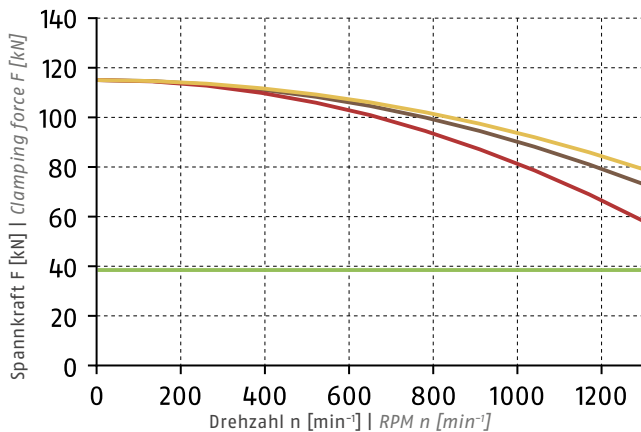
Bei Spannfütern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkraften erzielt werden. Darauf achten, dass bei Spannfütern der Serie TB2-LH das ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entsprechend der Grundbackenüberdeckung) bei der Werkstückspannung gefahren ist.

Note:

Power chucks with dual stroke system (LH-serie) are not allowed to be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces are allowed to be clamped on the fast jaw stroke, since due to the long jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke will be at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB2-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

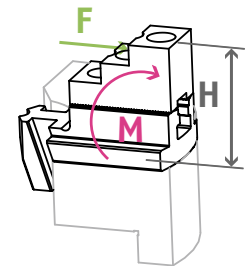
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg
- SWB-AL 400
6.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2338 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

① Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 668 | See page 668

Standard-Spannbacken
siehe Seite 664
Standard chuck jaws
see page 664



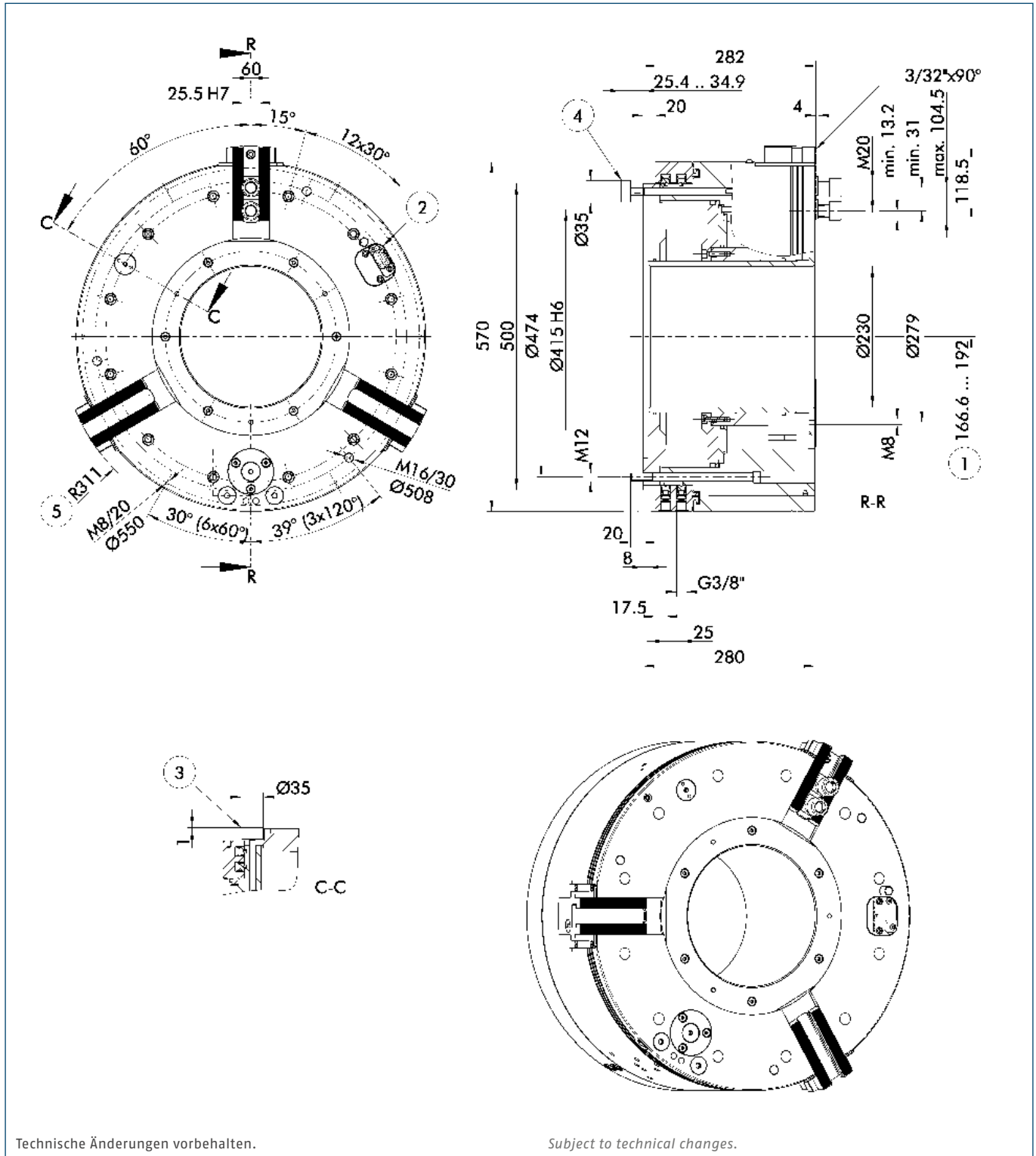
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Kontrolleinheit
siehe Kapitel Zubehör
Control unit
see chapter accessories



Montage
siehe Kapitel Technik
Assembly
see chapter technology



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|---|--------------------------------------|--|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ③ Optional: Mechanische Druckabfrage | ① Distance to center of first tooth | ③ Optional: Mechanical pressure monitoring |
| ② Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS | ④ Mechanische Wegabfrage | ② Optional: Wireless pressure monitoring via RSS | ④ Mechanical stroke monitoring |
| ⑤ Schwingkreisradius | | | ⑤ Swing diameter radius |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z415	0818216	1300	220	3 - 8	25.4	16.9	8.6	39.9	16.8	345

• P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)

• P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

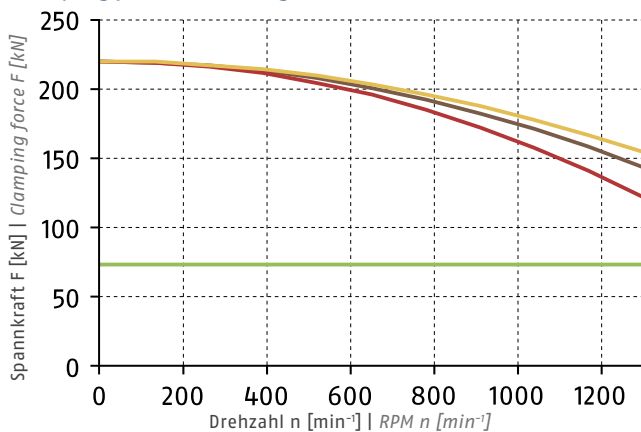
Bei Spannfütern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkraften erzielt werden. Darauf achten, dass bei Spannfütern der Serie TB2-LH das ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entsprechend der Grundbackenüberdeckung) bei der Werkstückspannung gefahren ist.

Note:

Power chucks with dual stroke system (LH-serie) are not allowed to be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces are allowed to be clamped on the fast jaw stroke, since due to the long jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke will be at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB2-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

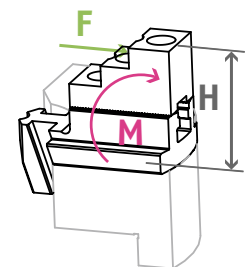
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg
- SWB-AL 400
6.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 8873 Nm
 ⓘ Siehe Seite 832
 See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓘ Siehe Seite 668 | See page 668

Standard-Spannbacken
siehe Seite 664
Standard chuck jaws
see page 664



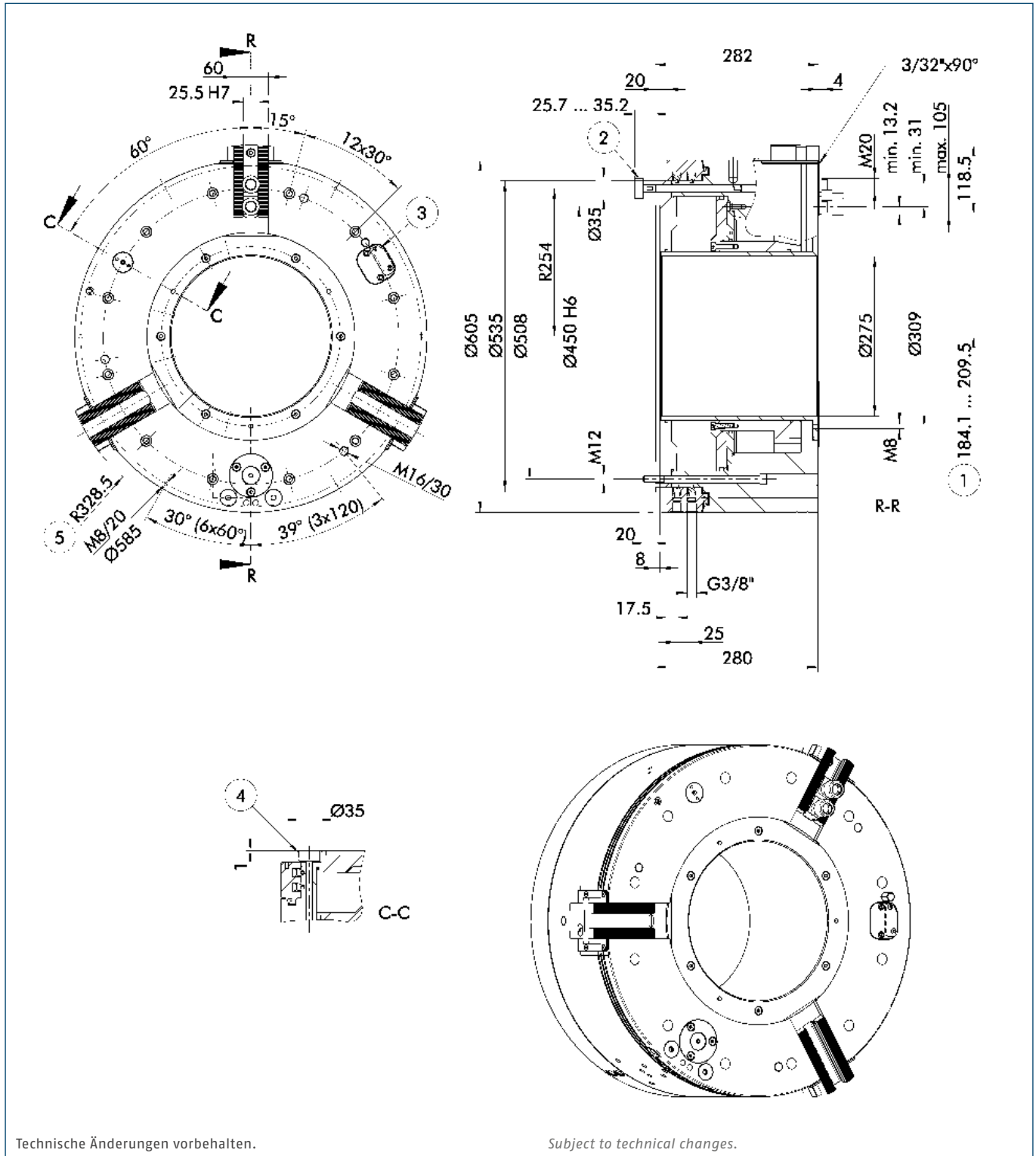
Flanche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Kontrolleinheit
siehe Kapitel Zubehör
Control unit
see chapter accessories



Montage
siehe Kapitel Technik
Assembly
see chapter technology



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|---|--------------------------------------|--|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ④ Optional: Mechanische Druckabfrage | ① Distance to center of first tooth | ③ Optional: Wireless pressure monitoring via RSS |
| ② Optional: Mechanische Abfrage der Spannstellung | ⑤ Schwingkreisradius | ② Optional: Mechanical monitoring of the clamping position | ④ Optional: Mechanical pressure monitoring |
| ③ Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS | | | ⑤ Swing diameter radius |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z450	0818251	1100	200	3 - 8	25.4	16.9	8.5	43.8	20.4	370

• P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)

• P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

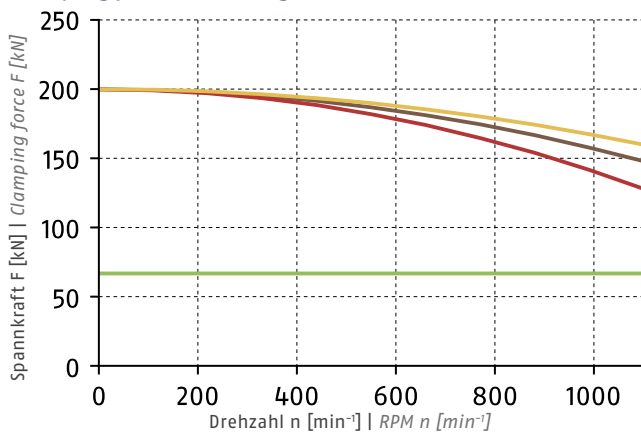
Bei Spannfütern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkraften erzielt werden. Darauf achten, dass bei Spannfütern der Serie TB2-LH das ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entsprechend der Grundbackenüberdeckung) bei der Werkstückspannung gefahren ist.

Note:

Power chucks with dual stroke system (LH-serie) are not allowed to be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces are allowed to be clamped on the fast jaw stroke, since due to the long jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke will be at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB2-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

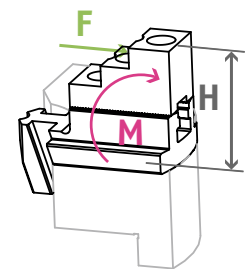
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 400
8 kg
- SWB 400
16 kg
- SWB-AL 400
6.4 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



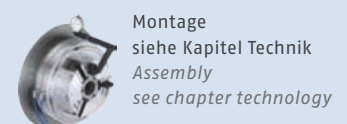
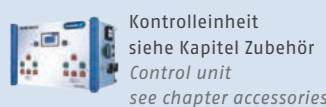
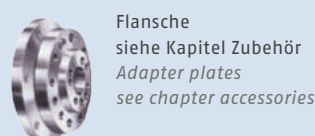
M_{max} = 7260 Nm

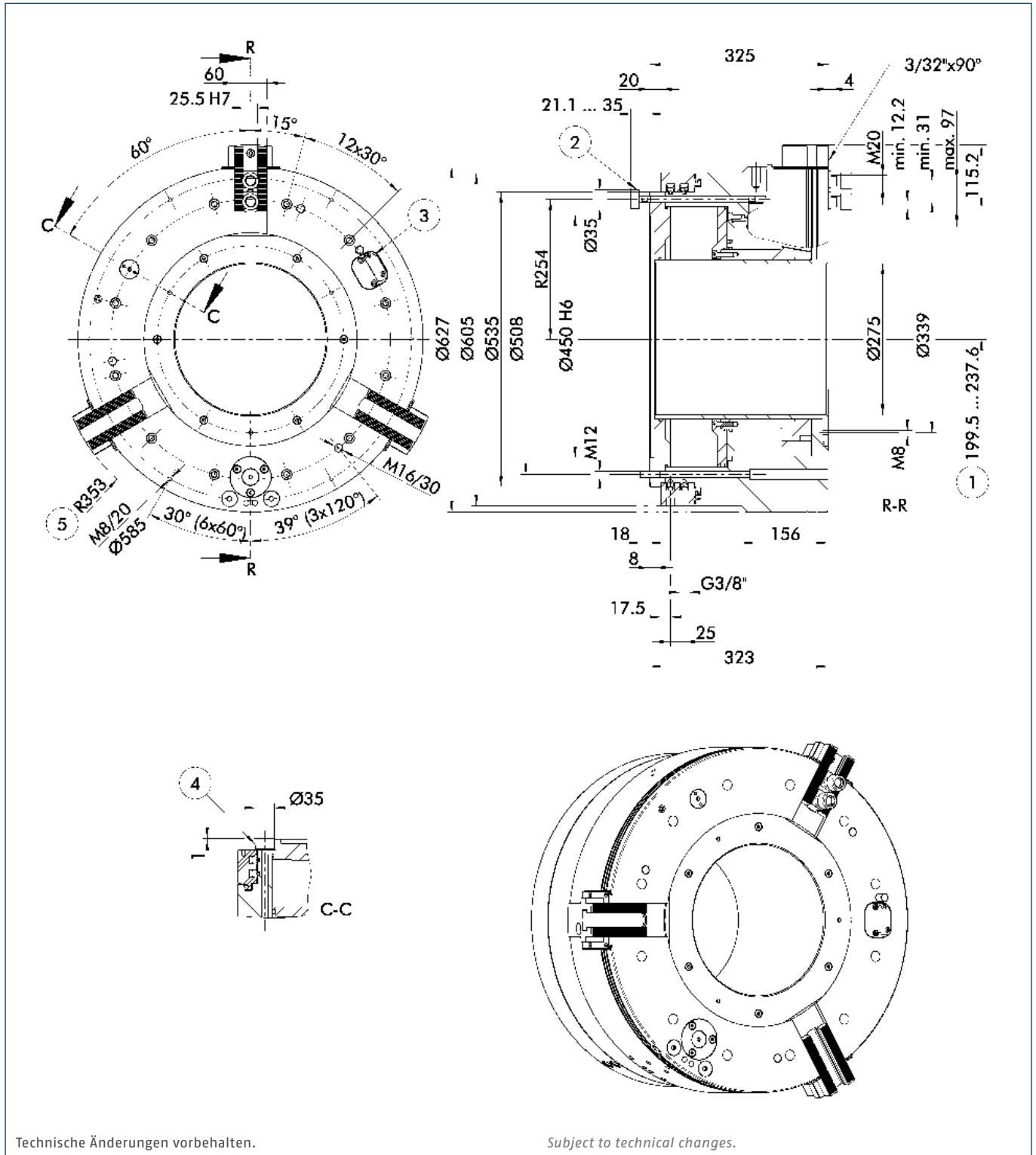
① Siehe Seite 832
See page 832

① Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 668 | See page 668





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|---|--------------------------------------|--|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ④ Optional: Mechanische Druckabfrage | ① Distance to center of first tooth | ③ Optional: Wireless pressure monitoring via RSS |
| ② Optional: Mechanische Abfrage der Spannstellung | ⑤ Schwingkreisradius | ② Optional: Mechanical monitoring of the clamping position | ④ Optional: Mechanical pressure monitoring |
| ③ Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS | | | ⑤ Swing diameter radius |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z450	0818225	1000	200	3 - 8	38.1	28.1	10	63.7	25.5	431

• P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)

• P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

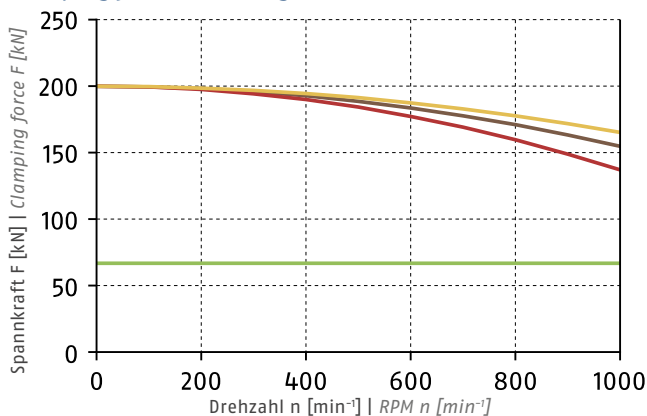
Bei Spannfütern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkräfte erzielt werden. Darauf achten, dass bei Spannfütern der Serie TB2-LH das ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entsprechend der Grundbackenüberdeckung) bei der Werkstückspannung gefahren ist.

Note:

Power chucks with dual stroke system (LH-serie) are not allowed to be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces are allowed to be clamped on the fast jaw stroke, since due to the long jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke will be at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB2-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

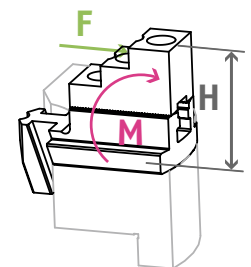
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 7260 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 668 | See page 668



Standard-Spannbacken
siehe Seite 664
Standard chuck jaws
see page 664



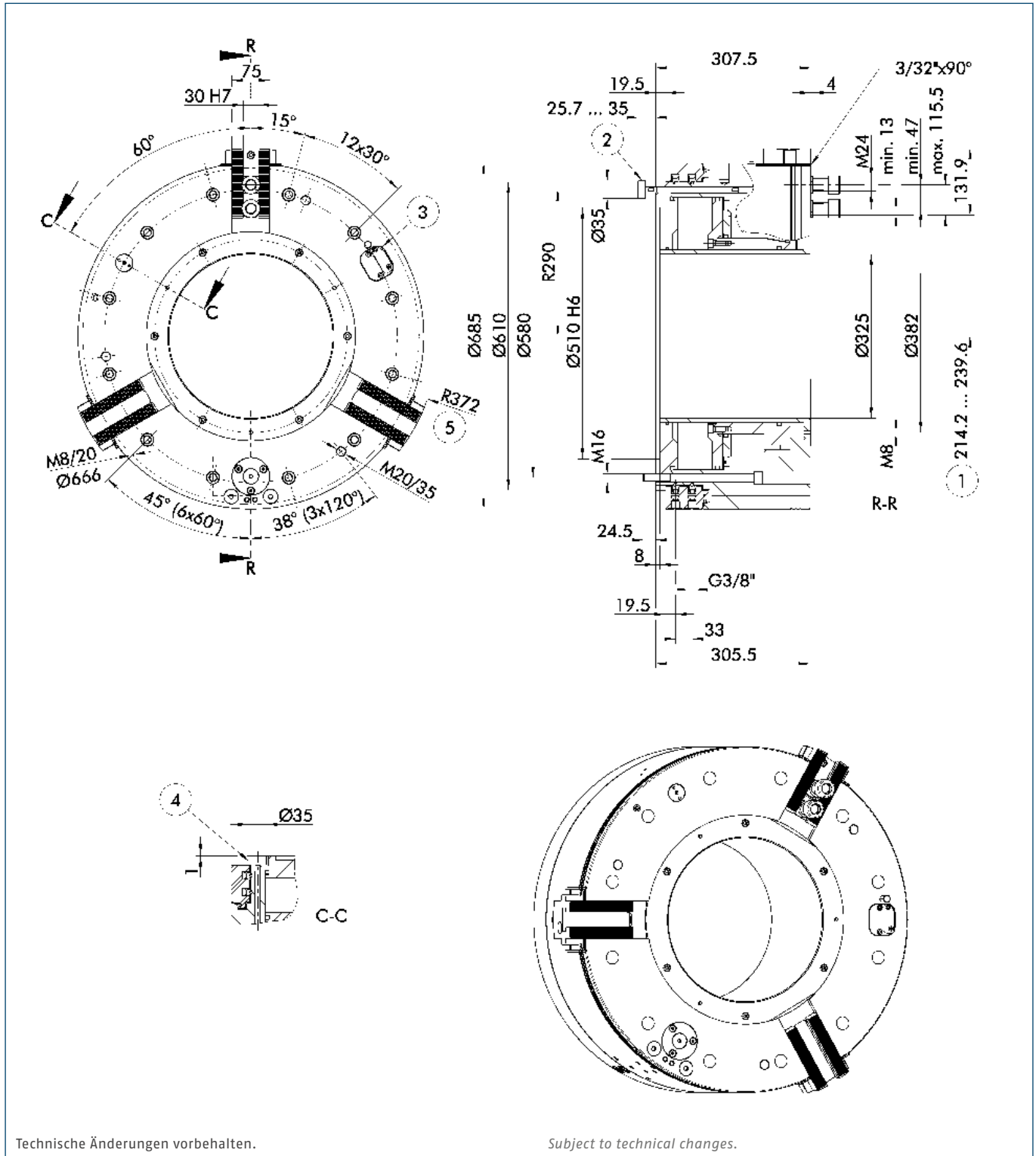
Flanche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Kontrolleinheit
siehe Kapitel Zubehör
Control unit
see chapter accessories



Montage
siehe Kapitel Technik
Assembly
see chapter technology



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|---|--------------------------------------|--|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ④ Optional: Mechanische Druckabfrage | ① Distance to center of first tooth | ③ Optional: Wireless pressure monitoring via RSS |
| ② Optional: Mechanische Abfrage der Spannstellung | ⑤ Schwingkreisradius | ② Optional: Mechanical monitoring of the clamping position | ④ Optional: Mechanical pressure monitoring |
| ③ Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS | | | ⑤ Swing diameter radius |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z510	0818226	900	280	3 - 8	25.4	16.9	8.5	54.1	37.3	500

• P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)

• P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

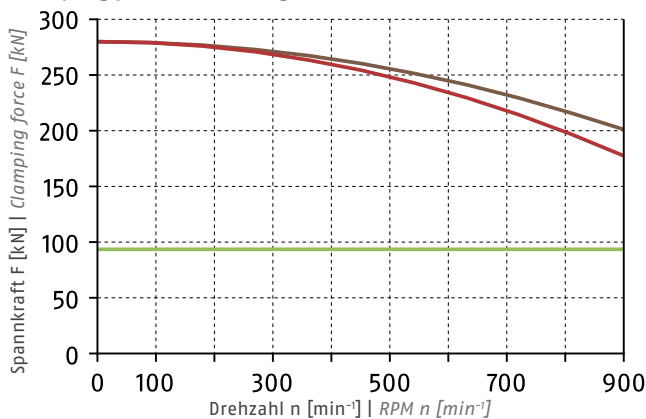
Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkraften erzielt werden. Darauf achten, dass bei Spannfuttern der Serie TB2-LH das ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entsprechend der Grundbackenüberdeckung) bei der Werkstückspannung gefahren ist.

Note:

Power chucks with dual stroke system (LH-serie) are not allowed to be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces are allowed to be clamped on the fast jaw stroke, since due to the long jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke will be at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB2-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

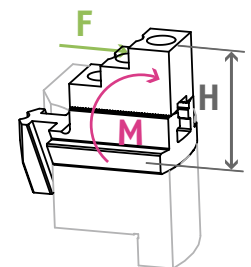


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SP-HB 630
16.2 kg
- SP-WB 630
32.9 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



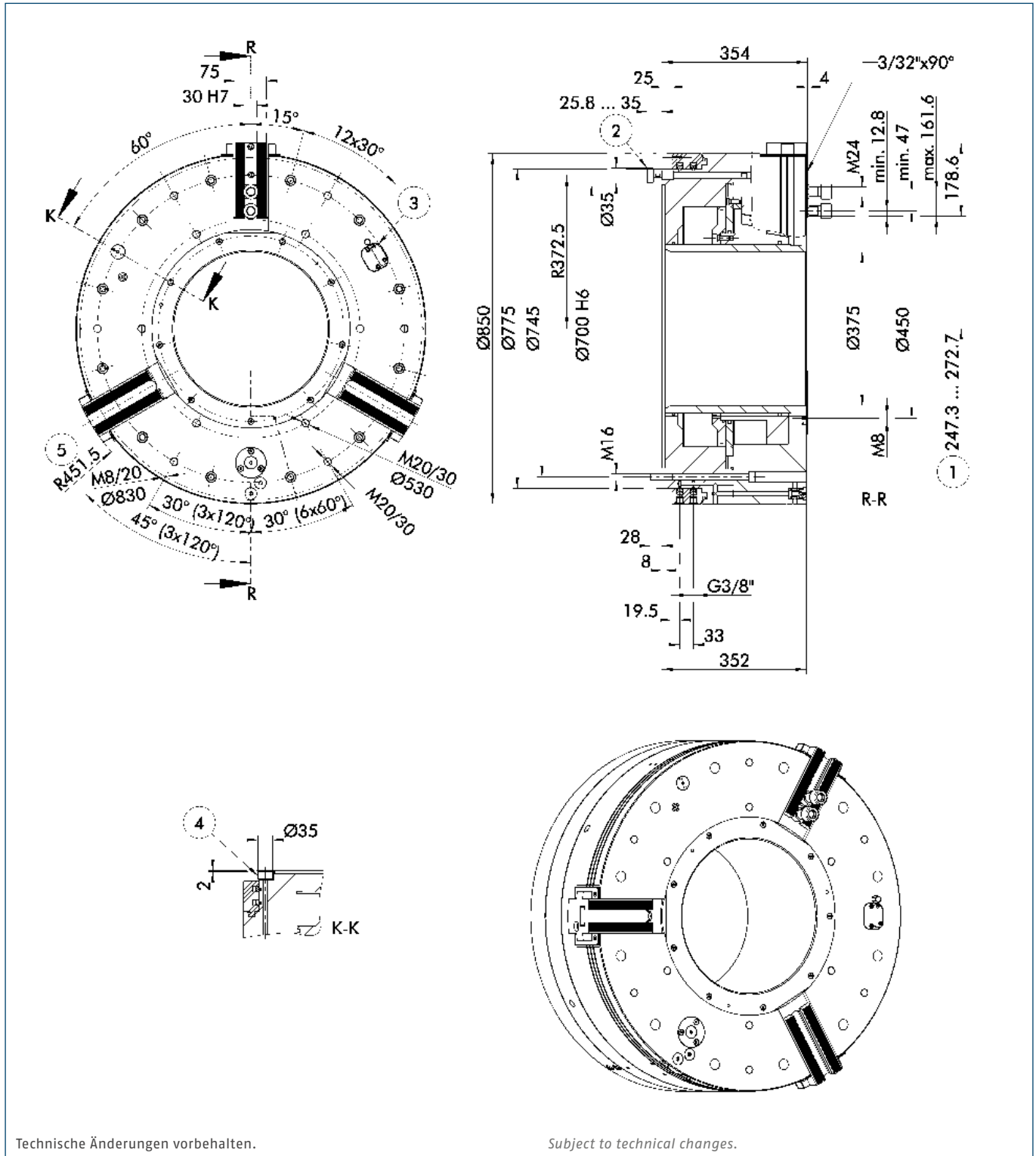
M_{max} = 12740 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 668 | See page 668





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|---|--------------------------------------|--|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ④ Optional: Mechanische Druckabfrage | ① Distance to center of first tooth | ③ Optional: Wireless pressure monitoring via RSS |
| ② Optional: Mechanische Abfrage der Spannstellung | ⑤ Schwingkreisradius | ② Optional: Mechanical monitoring of the clamping position | ④ Optional: Mechanical pressure monitoring |
| ③ Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS | | | ⑤ Swing diameter radius |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z700	0818235	750	240	3 - 8	25.4	13.4	12	61.5	109	1010

• P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)

• P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

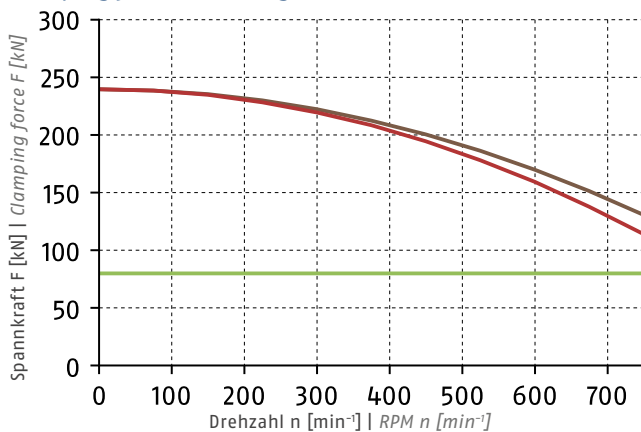
Bei Spannfütern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkraften erzielt werden. Darauf achten, dass bei Spannfütern der Serie TB2-LH das ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entsprechend der Grundbackenüberdeckung) bei der Werkstückspannung gefahren ist.

Note:

Power chucks with dual stroke system (LH-serie) are not allowed to be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces are allowed to be clamped on the fast jaw stroke, since due to the long jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke will be at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB2-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

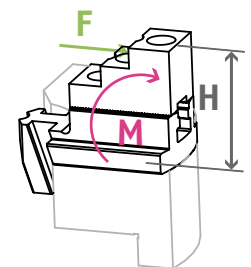
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SP-HB 800
29.4 kg
- SP-WB 800
42 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 18810 Nm

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 668 | See page 668



Standard-Spannbacken
siehe Seite 664
Standard chuck jaws
see page 664



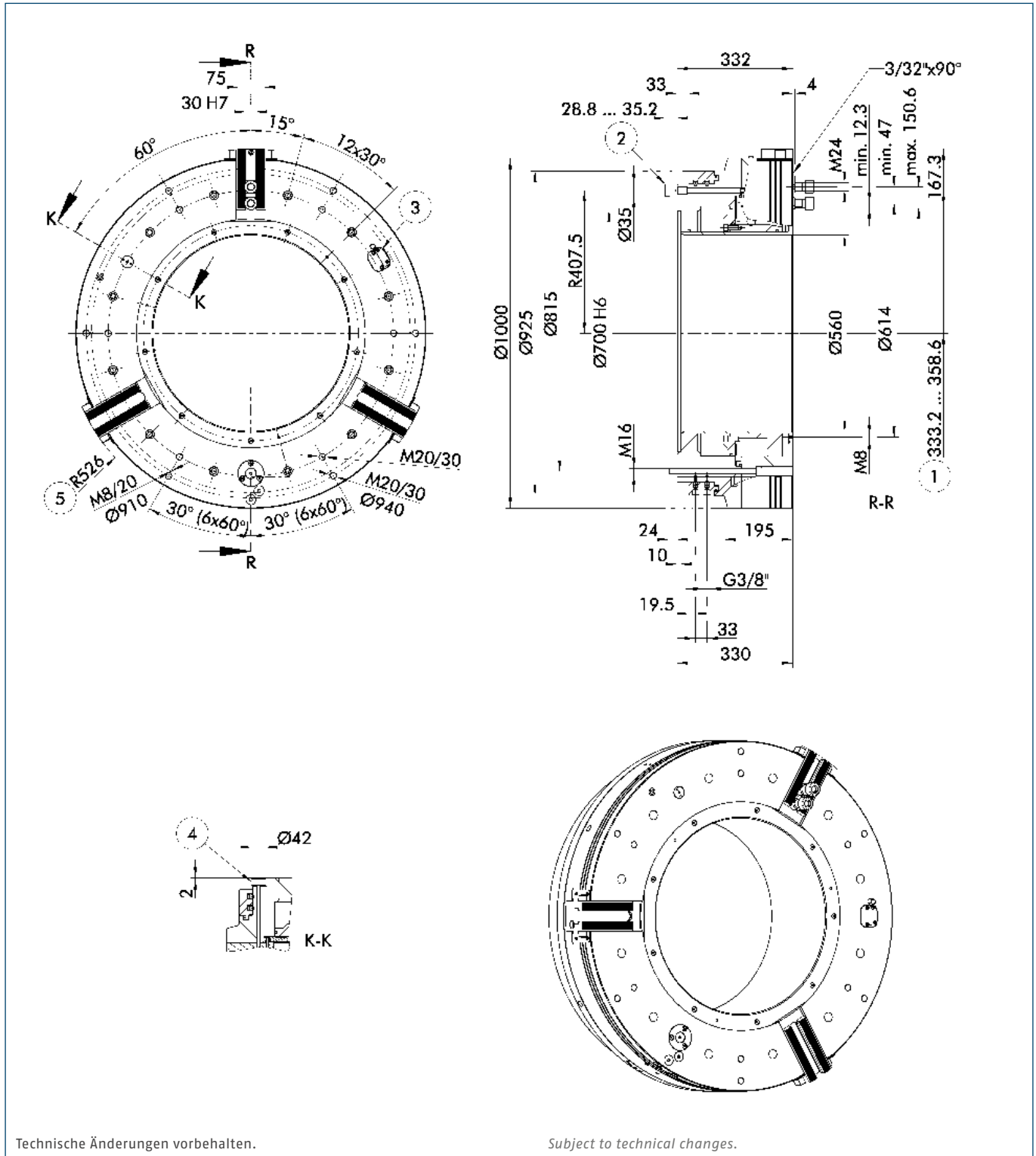
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Kontrolleinheit
siehe Kapitel Zubehör
Control unit
see chapter accessories



Montage
siehe Kapitel Technik
Assembly
see chapter technology



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|---|--------------------------------------|--|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ④ Optional: Mechanische Druckabfrage | ① Distance to center of first tooth | ③ Optional: Wireless pressure monitoring via RSS |
| ② Optional: Mechanische Abfrage der Spannstellung | ⑤ Schwingkreisradius | ② Optional: Mechanical monitoring of the clamping position | ④ Optional: Mechanical pressure monitoring |
| ③ Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS | | | ⑤ Swing diameter radius |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z700	0818246	500	240	3 - 8	25.4	15	10.4	57.4	161	1000

• P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)

• P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

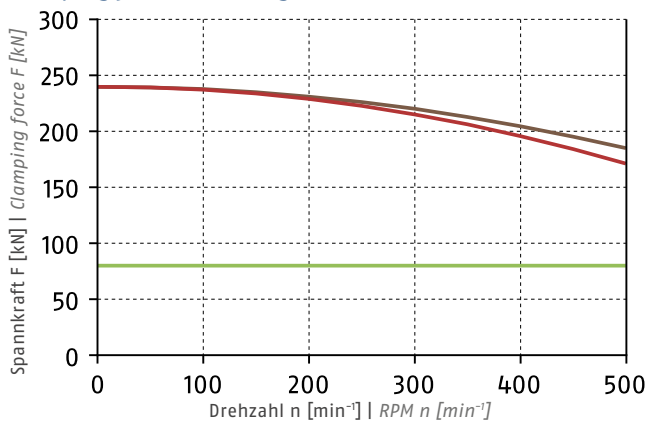
Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkräfte erzielt werden. Darauf achten, dass bei Spannfuttern der Serie TB2-LH das ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entsprechend der Grundbackenüberdeckung) bei der Werkstückspannung gefahren ist.

Note:

Power chucks with dual stroke system (LH-serie) are not allowed to be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces are allowed to be clamped on the fast jaw stroke, since due to the long jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke will be at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB2-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

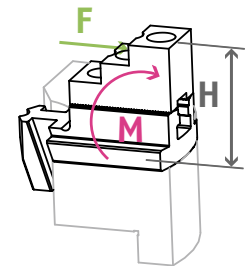
Clamping force-RPM-diagram



ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

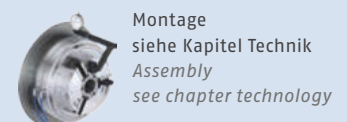
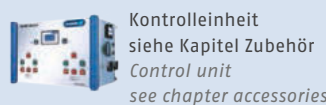
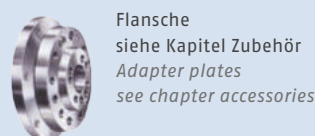


M_{max} = 9180 Nm

ⓐ Siehe Seite 832
See page 832

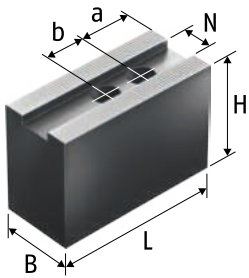
Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 668 | See page 668



Weiche Aufsatzbacken

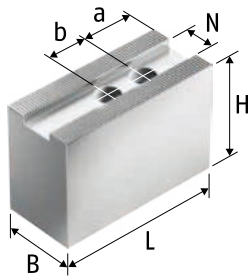
mit Spitzverzahnung 90°



Weiche Aufsatzbacken SWB, CWB, SP-WB
 Stahl 16MnCr5 einsatzhärbar
Soft Top Jaws SWB, CWB, SP-WB
 Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

Soft Top Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
 Aluminium
Soft Top Jaws SWB-AL
 Aluminum

Technische Daten | Technical data

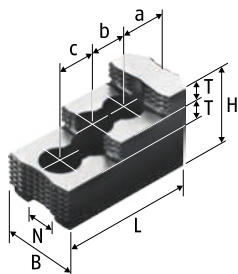
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a [mm]	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA TB2 470-185 LH	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB2 470-185 LH	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB2 470-185 LH	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB2 470-185 LH	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB2 570-230 LH	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB2 570-230 LH	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB2 570-230 LH	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB2 570-230 LH	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB2 600-275 LH	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB2 600-275 LH	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB2 600-275 LH	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB2 600-275 LH	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB2 630-275 LH	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB2 630-275 LH	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB2 630-275 LH	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB2 630-275 LH	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB2 685-325 LH	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240	42	65	32.9
ROTA TB2 850-375 LH	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	68	65	42
ROTA TB2 1000-560 LH	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	68	65	42

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

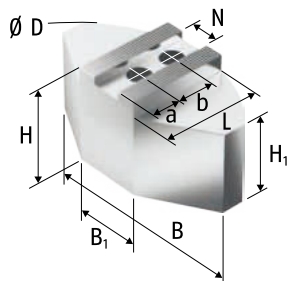
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



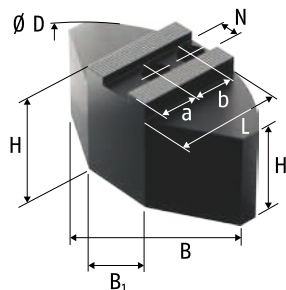
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



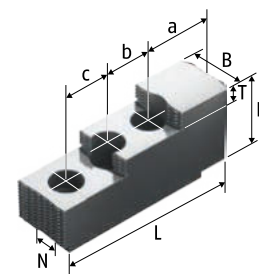
Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SWB-SA
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Fine Serration 90°



Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Full Grip Jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



Harte Stufenaufsatzbacken
SP-HB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SP-HB
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	B1	D	H	H1	L	T	a	b	c	Gewicht <i>Weight</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA TB2 470-185 LH	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB2 470-185 LH	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB2 470-185 LH	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB2 570-230 LH	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB2 570-230 LH	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB2 570-230 LH	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB2 600-275 LH	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB2 600-275 LH	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB2 600-275 LH	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB2 630-275 LH	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB2 630-275 LH	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB2 630-275 LH	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB2 685-325 LH	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	16.2
ROTA TB2 685-325 LH	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	16.2
ROTA TB2 850-375 LH	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	29.4
ROTA TB2 1000-560 LH	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	29.4

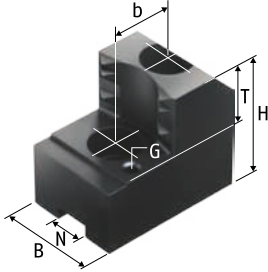
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°

*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping
with Fine Serration 90°*



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping SZA
Steel 16MnCr5, hardened*

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i> [mm]	Schwingkreis <i>Swing diameter</i> [mm]	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA TB2 470-185 LH	234 - 322	547	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 470-185 LH	318 - 406	527	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 470-185 LH	389 - 470	564	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA TB2 570-230 LH	309 - 429	658	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 570-230 LH	393 - 513	638	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 570-230 LH	464 - 570	665	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA TB2 600-275 LH	338 - 464	690	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 600-275 LH	422 - 548	670	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 600-275 LH	494 - 605	700	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3

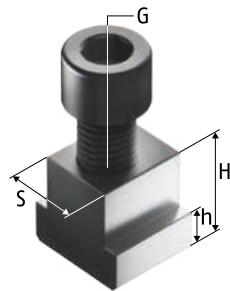
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Nutensteine



Nutensteine NS
T-Nuts NS



Nutensteine NS
T-Nuts NS

T-Nuts

Technische Daten | *Technical data*

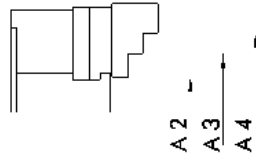
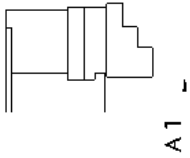
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	H	h	G	Zyl.-Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anziehdrehmoment <i>Max. adm. tightening torque</i>
			[mm]	[mm]	[mm]			[Nm]
ROTA TB2 470-185 LH	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 470-185 LH	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 570-230 LH	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 570-230 LH	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 600-275 LH	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 600-275 LH	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 630-275 LH	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 630-275 LH	NS 182	0140119	25.5	67	14.5	M18	M18 x 90	220
ROTA TB2 630-275 LH	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 850-375 LH	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24 x 70	450
ROTA TB2 1000-560 LH	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24 x 70	450

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | *O.D. clamping*





Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA TB2 470-185 LH	SHB 400	0121107	96 - 249	151 - 263	254 - 365	356 - 470
ROTA TB2 570-230 LH	SHB 400	0121107	147 - 344	203 - 314	305 - 416	407 - 570
ROTA TB2 600-275 LH	SHB 400	0121107	182 - 380	238 - 349	340 - 451	442 - 605
ROTA TB2 630-275 LH	SHB 400	0121107	185 - 372	241 - 353	344 - 454	445 - 627
ROTA TB2 685-325 LH	SP-HB 630	0125106	220 - 440	251 - 464	454 - 674	
ROTA TB2 850-375 LH	SP-HB 800	0125108	171 - 489	279 - 453	444 - 618	609 - 850
ROTA TB2 1000-560 LH	SP-HB 800	0125108	341 - 636	449 - 634	624 - 799	789 - 1000

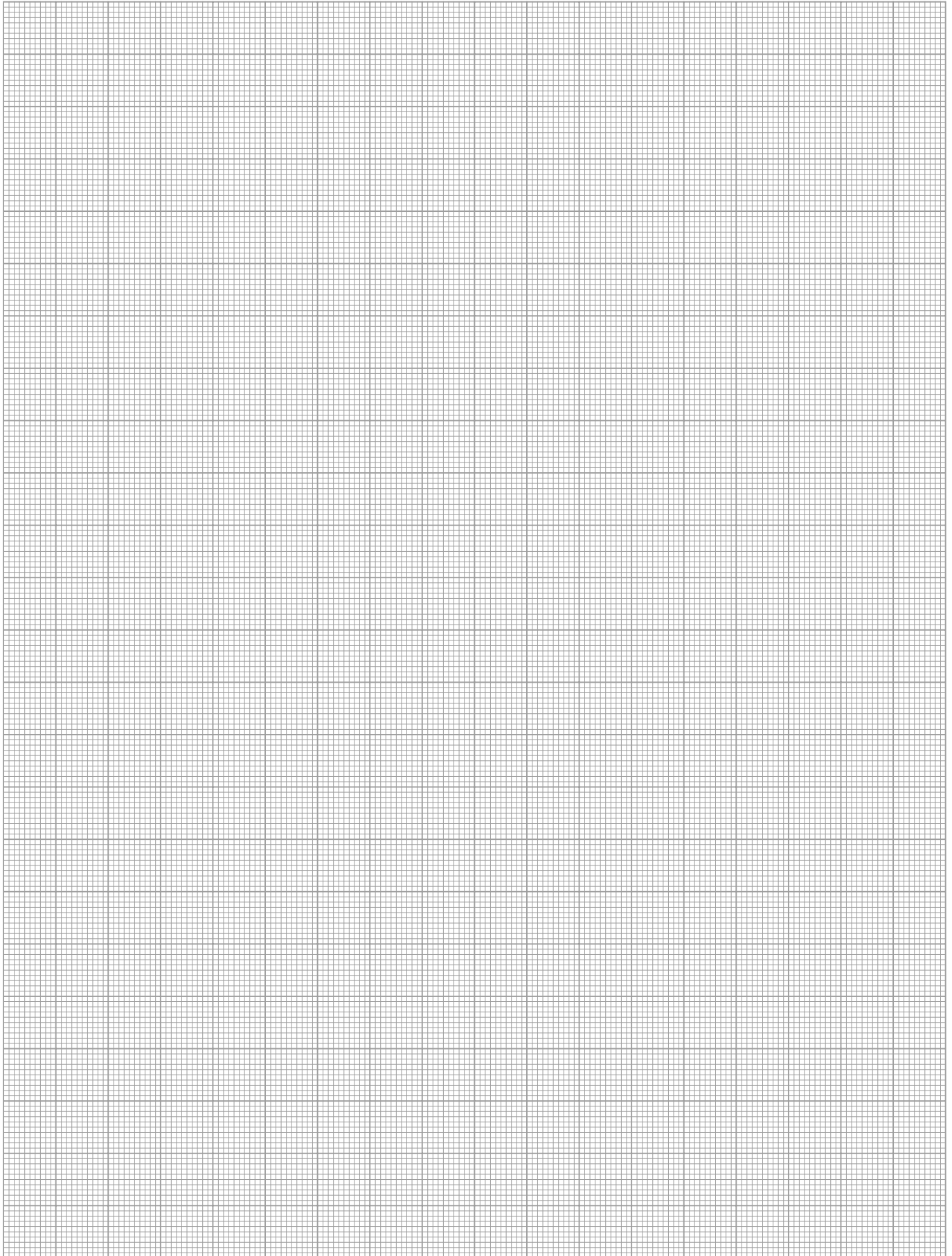
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | *Accessories*

	Beschreibung <i>Description</i>	Gebinde <i>Bundle</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfütern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g <i>Cartridge 500 g</i> Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i> Eimer 30 kg <i>Bucket 30 kg</i>	0184210 0184211 0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfütern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i>	Kartusche 450 g <i>Cartridge 450 g</i> Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i> Eimer 25 kg <i>Bucket 25 kg</i>	0184220 0184221 0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfütern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i>	Kartuschen <i>Cartridges</i>	9900543
	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfütern. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA TB2-LH	0890013
	Kontrolleinheit ELKE Zum Ansteuern eines Futters (ELKE 24 – Ident.-Nr. 0890010) oder eines Vorder- und eines Hinterendfutters (ELKE 24/2F – Ident.-Nr. 0890080). Für mehr Informationen siehe Zubehörkapitel. Control unit ELKE <i>For controlling the lathe chuck (ELKE 24 – ID 0890010) or a front-end and a rear chuck (ELKE 24/2F – ID 0890080). For further information see chapter accessories.</i>	ROTA TB2-LH	0890010 0890080
	Wartungseinheit Bestehend aus Druckminderer, Wasserabscheider, Öler und Zuleitung Maintenance unit <i>Consists of pressure regulator, water separator, oiler, and feed line</i>	ROTA TB2-LH	0890021
	Druckmessgerät Zur Überprüfung der Druckdichtheit Pressure measuring unit <i>For inspection of the pressure tightness</i>	ROTA TB2-LH	8702680
	Fußschalter Zum Betätigen der Kontrolleinheiten ELKE und ELKE 24/2F Foot switch <i>For actuation of the control units ELKE and ELKE 24/2F</i>	ELKE 24 ELKE 24/2F	0890020 0890023
	Drahtlose Druckabfrage RSS-P1 Komplettsystem bestehend aus Messeinheit mit Sender, Empfänger, Repeater und Relais für die Maschinensteuerung Wireless pressure monitoring RSS-P1 <i>Complete system consisting of a measuring unit with transmitter, receiver, repeater and relay for machine control unit</i>	ROTA TB2-LH	8705553

	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Drahtlose Wegabfrage RSS-W1 Komplettsystem bestehend aus Messeinheit mit Sender, Empfänger, Repeater und Relais für die Maschinensteuerung Wireless stroke monitoring RSS-W1 Complete system consisting of a measuring unit with transmitter, receiver, repeater and relay for machine control unit	ROTA TB2-LH	8705554
	Induktive Näherungsschalter Für pneumatische Vorderendfutter zur permanenten Druck- bzw. Wegeabfrage während der Bearbeitung in zwei Versionen. Öffner (Ident.-Nr. 9987327) und Schließer (Ident.-Nr. 9986713). Inductive Proximity Switches For pneumatic front-end chucks for permanent pressure or stroke monitoring during machining in two versions. Breaker (ID 9987327) and closer (ID 9986713).	ROTA TB2-LH	9987327 9986713
	Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Leichte Ausführung BAV jaw turning fixture Light version	ROTA TB2-LH	0119100 0119101 0119102 0119103 0119104
	Backen-Ausdrehvorrichtung BSA Schwere Ausführung BSA jaw turning fixture Heavy version	ROTA TB2-LH	0119110 0119111 0119112



Spannzylinder

SCHUNK hydraulische Vollspann- und Hohlspannzylinder zur Betätigung von Kraftspannfuttern zeichnen sich durch ihren großen Regelbereich und kürzeste Schaltzeiten aus.

Clamping Cylinders

Hydraulic cylinders with open and closed centers from SCHUNK for the actuation of power chucks distinguish by a large pressure range and the shortest switching times.



Übersicht | *Overview*



	Seite Page
OPUS	674
OPUS-V 70	678
OPUS-V 85	679
OPUS-V 100	680
OPUS-V 125	681
OPUS-V 150	682
OPUS-V 175	683
OPUS-V 200	684
OPUS-V 250	685

	Seite Page
OPUS-H 70-37	686
OPUS-H 102-46	687
OPUS-H 130-53	688
OPUS-H 150-67	689
OPUS-H 170-77	690
OPUS-H 200-86	691
OPUS-H 225-95	692
OPUS-H 320-127	693



OPUS

SCHUNK Voll- und Hohlspannzylinder sind die optimale Ergänzung für alle Drehfutter und komplettieren das Gesamtpaket für Ihre Drehmaschine. Ob mit oder ohne Durchgangsbohrung, für kleine oder große Drehfutter – OPUS Spannzylinder von SCHUNK sind die perfekte Ergänzung und bringen die Leistung Ihrer Maschine voll zur Geltung.

OPUS

SCHUNK hydraulic cylinders with open and closed centers are the perfect supplement to all chucks, and round off the full package for your lathe. With or without a through-hole, for chucks large and small – OPUS clamping cylinders from SCHUNK are the perfect addition to bring the most out of your machine performance.





Vorteile – Ihr Nutzen

Integriertes Rückschlagventil

Erhält kurzzeitig den Druck im Hydraulikzylinder bei Leitungsbruch

Kompakte Bauweise

Einfache Integration an vorhandene Drehmaschinen

Große Durchgangsbohrung beim Hohlspannzylinder OPUS-H

Ideal für die Stangenbearbeitung und Materialzuführung von der Rückseite

Langer Betätigungshub

Für die Betätigung aller gängigen Kraftspannfutter geeignet

Integrierte Schaltnocke zur Hubabfrage

Mit zwei Näherungsschaltern kann der Spannhub einfach eingestellt und überwacht werden

Advantages – Your benefits

Integrated check valve

Temporarily maintains the pressure in the hydraulic cylinder in case of pipe failure

Compact design

Easy integration in existing lathes

Large through-bore for open-center hydraulic cylinder OPUS-H

Ideal for machining of rods and feeding material from the back

Long actuating stroke

Suitable for actuation of all standard power chucks

Integrated control cam for stroke monitoring

Two proximity switches allow easy adjustment and monitoring of the clamping stroke



Technik

Technology

Vollspannzylinder OPUS-V

OPUS-V Closed-center Cylinder



OPUS-V ist der ideale Standardzylinder ohne Durchgangsbohrung für alle gängigen Kraftspannfutter. Der Spannzylinder ist für hohe Drehzahlen und bis zu 70 bar Hydraulikdruck ausgelegt.

OPUS-V is the ideal standard cylinder without a through-hole for all conventional power chucks. The clamping cylinder is designed for high rpm and can be operated at a hydraulic pressure of up to 70 bar.

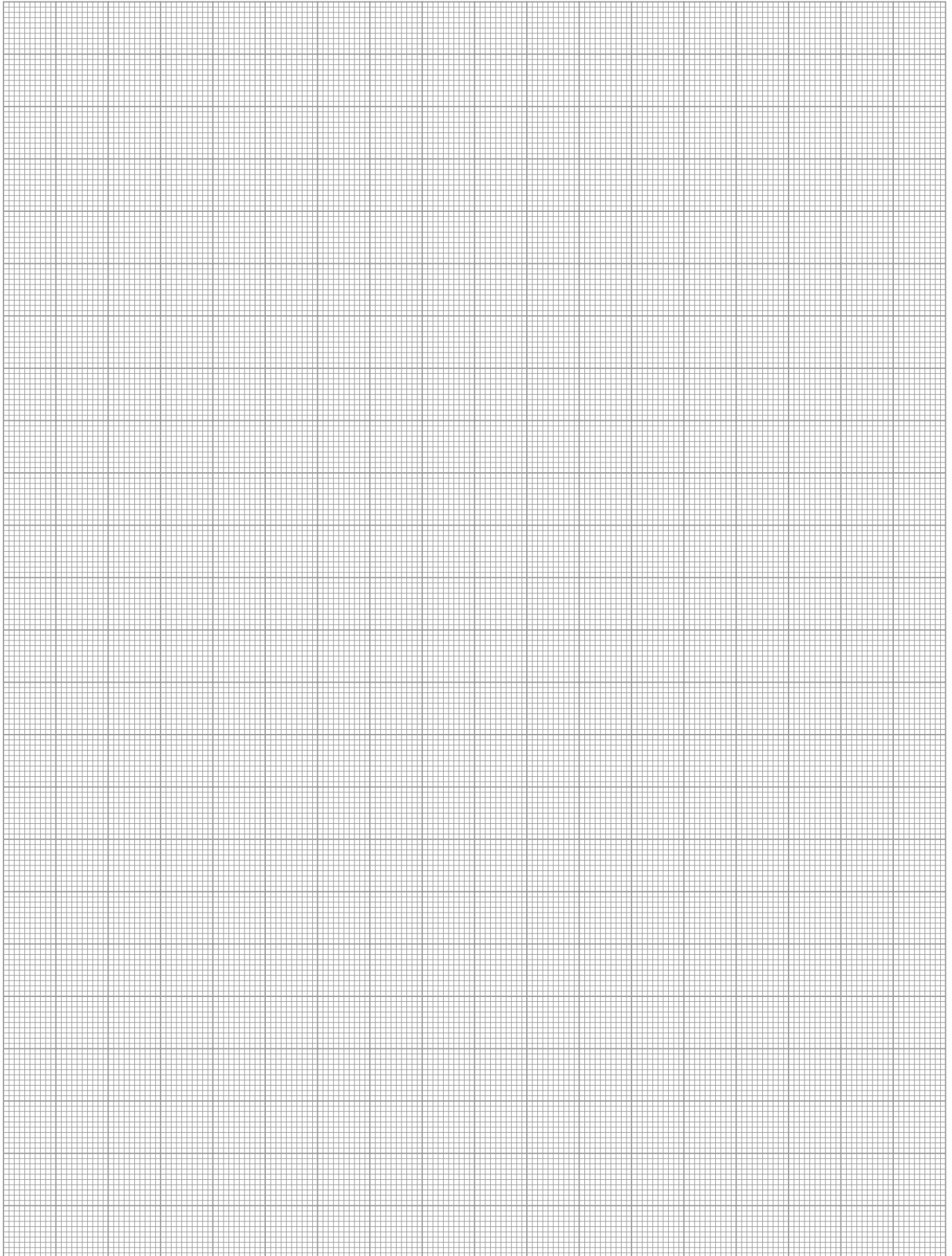
Hohlspannzylinder OPUS-H

OPUS-H Open-center Cylinder



Der Spannzylinder OPUS-H ist der ideale Standardzylinder mit großer Durchgangsbohrung für alle gängigen Kraftspannfutter. Der Spannzylinder ist für hohe Drehzahlen und bis zu 45 bar Hydraulikdruck ausgelegt.

The OPUS-H is the ideal standard cylinder with a large through-hole for all conventional power chucks. The clamping cylinder is designed for high rotational speeds and can be operated at a hydraulic pressure of up to 45 bar.



Lieferumfang

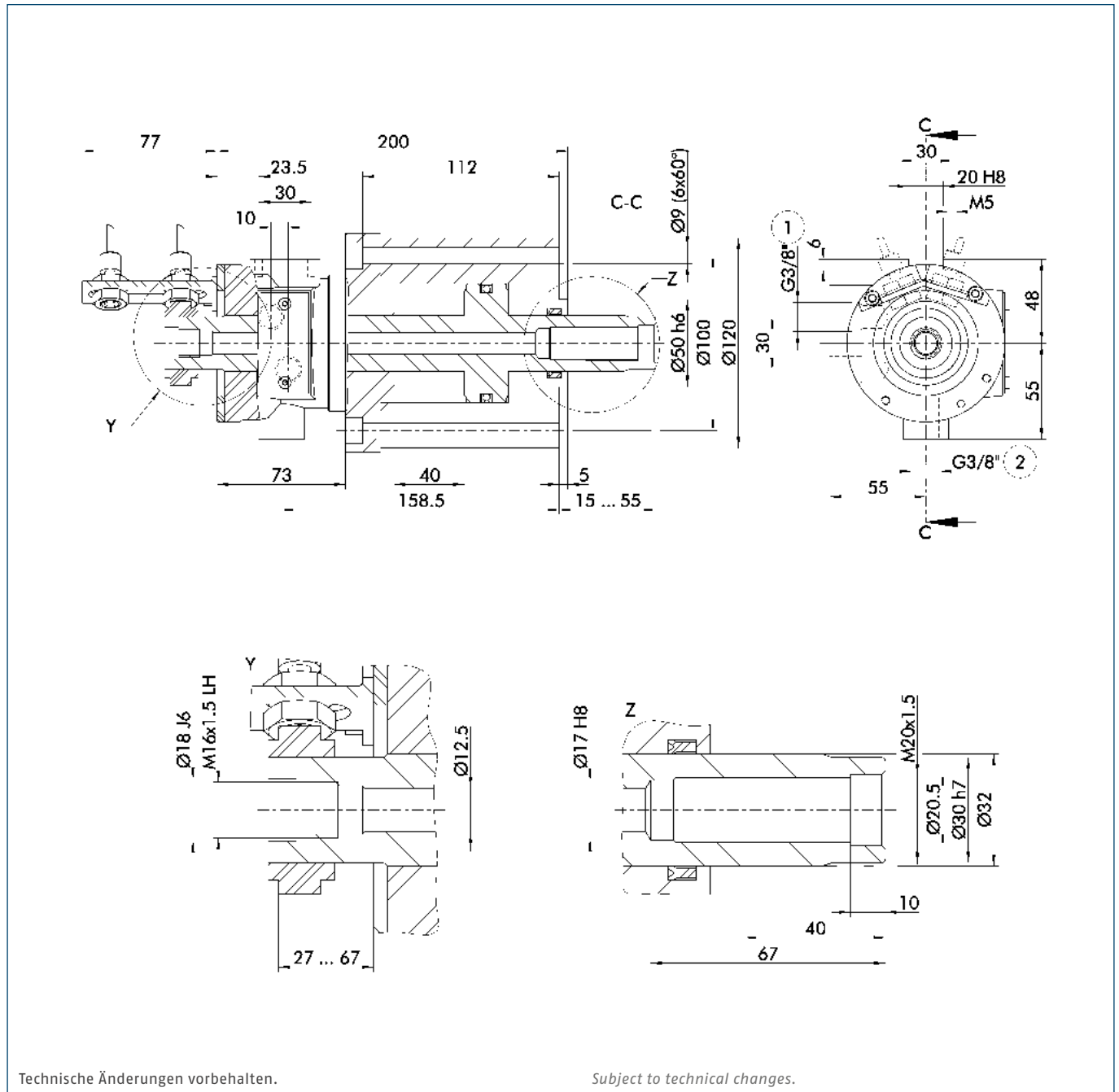
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

Scope of Delivery

Closed-center cylinder with stroke control and bracket for sensors; without sensors and fastening screws

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Kolbenfläche Piston surface	Kolbenhub Piston stroke	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 40 bar Pull force at 40 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kg]
OPUS-V 70	0823320	7000	28	40	70	11	1.5	0.012	8.5



① Öldruck-Anschlüsse

② Lecköl-Anschluss

① Oil pressure connections

② Leakage oil connection

Lieferumfang

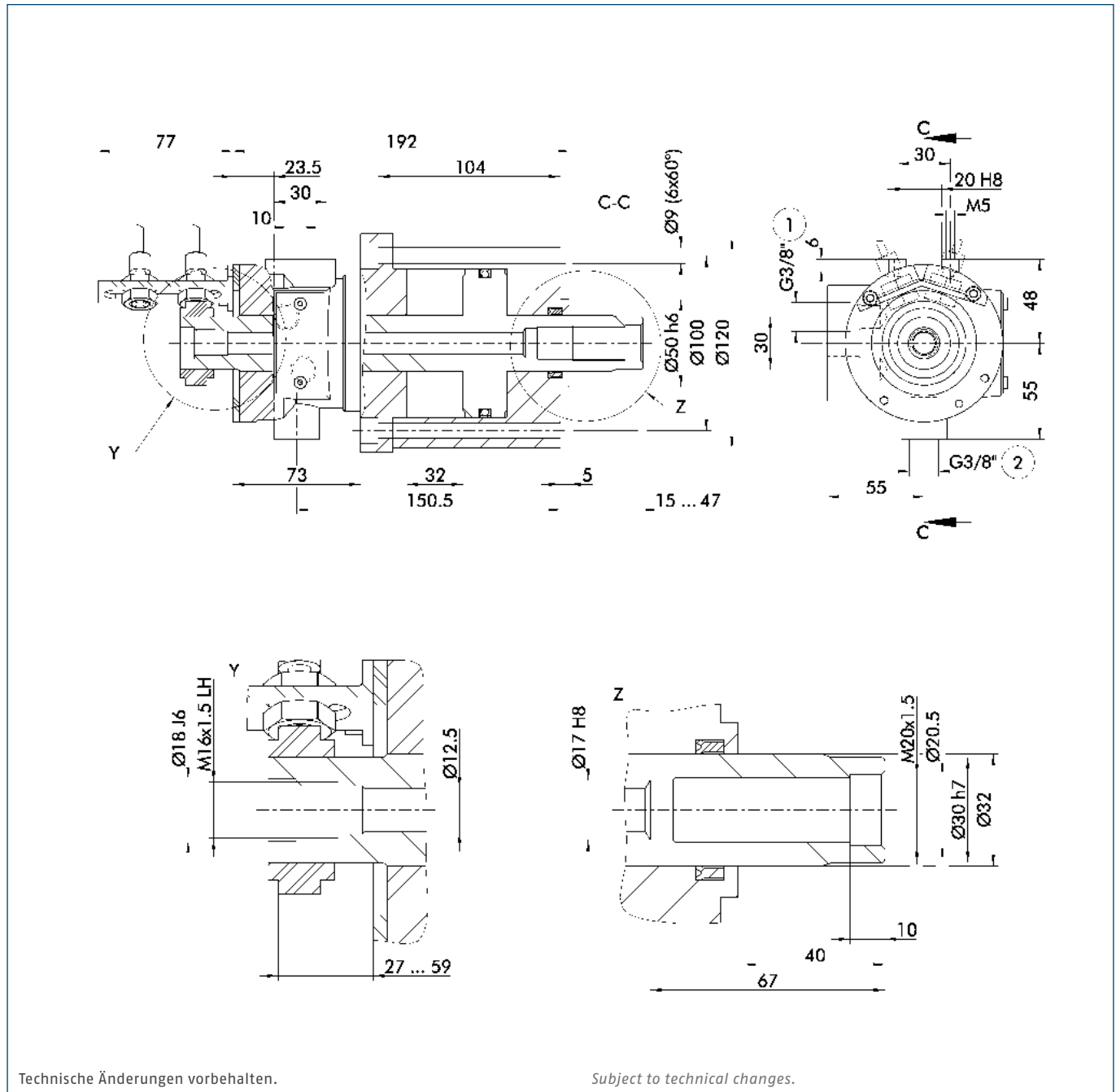
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

Scope of Delivery

Closed-center cylinder with stroke control and bracket for sensors; without sensors and fastening screws

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Kolbenfläche Piston surface	Kolbenhub Piston stroke	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 40 bar Pull force at 40 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kg]
OPUS-V 85	0823321	7000	48	32	70	19	1.5	0.012	8



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Öldruck-Anschlüsse

② Lecköl-Anschluss

① Oil pressure connections

② Leakage oil connection

Lieferumfang

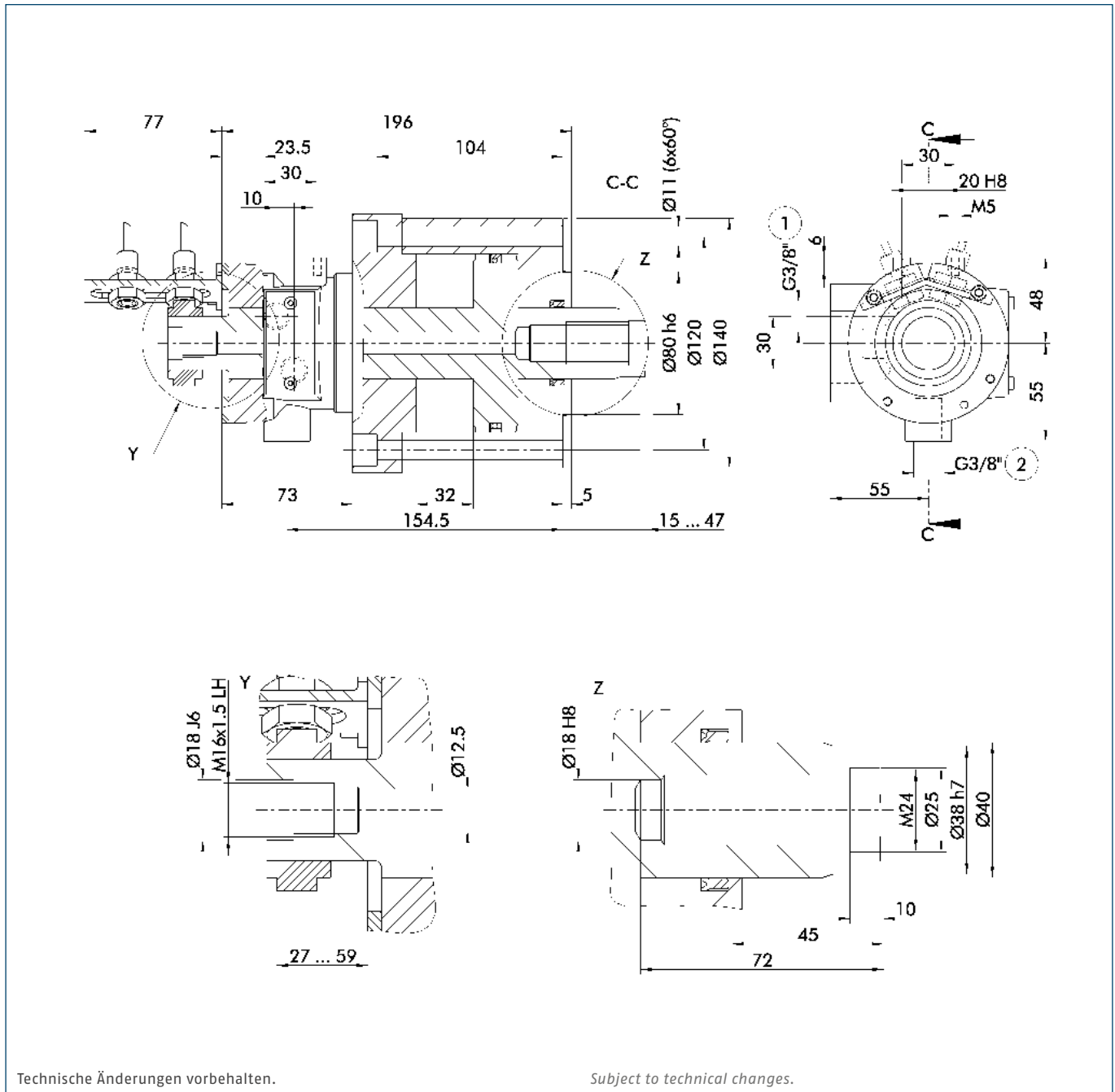
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

Scope of Delivery

Closed-center cylinder with stroke control and bracket for sensors; without sensors and fastening screws

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Kolbenfläche Piston surface	Kolbenhub Piston stroke	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 40 bar Pull force at 40 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kg]
OPUS-V 100	0823322	7000	66	32	70	26	1.5	0.016	11



① Öldruck-Anschlüsse

② Lecköl-Anschluss

① Oil pressure connections

② Leakage oil connection

Lieferumfang

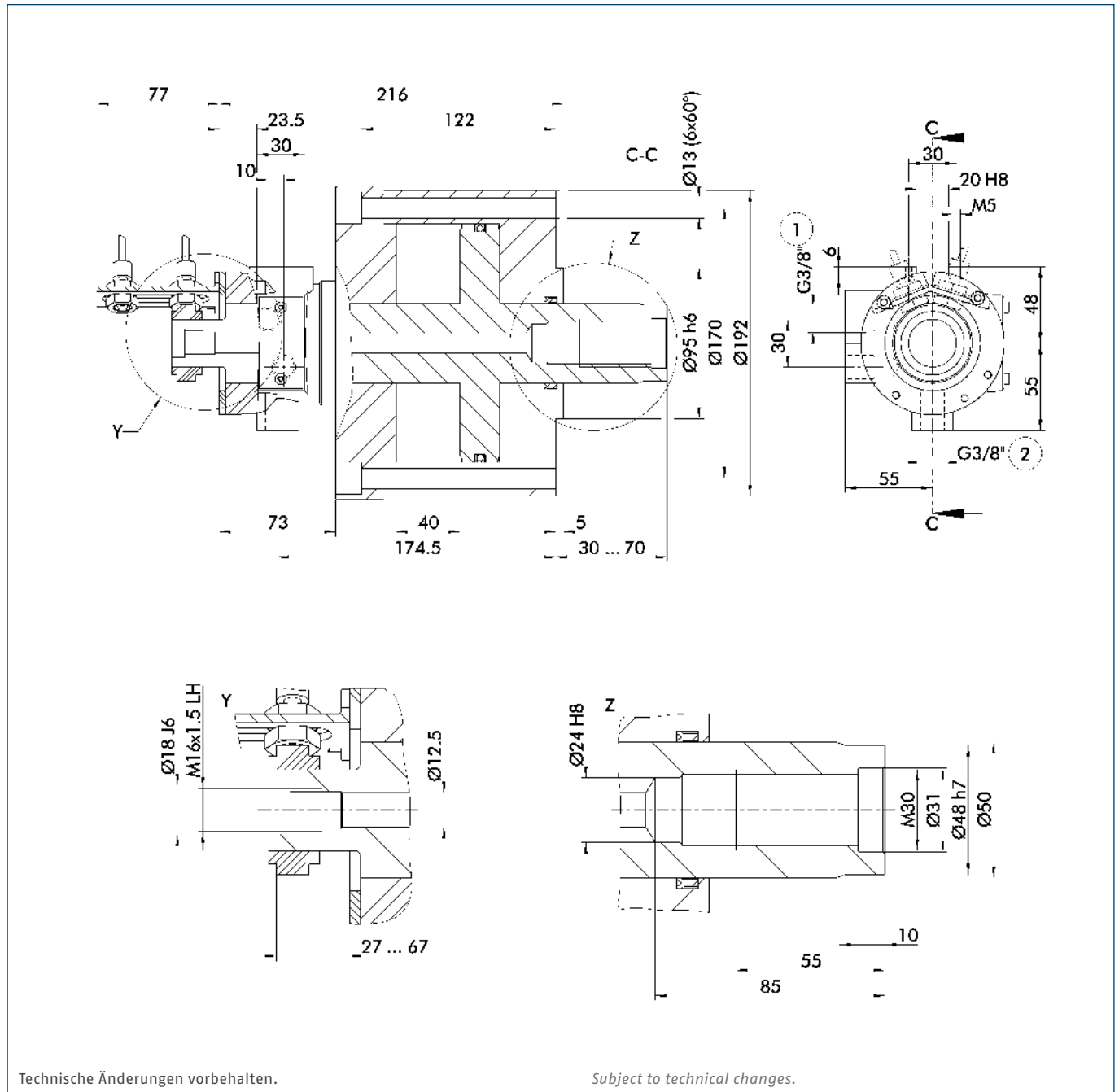
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

Scope of Delivery

Closed-center cylinder with stroke control and bracket for sensors; without sensors and fastening screws

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Kolbenfläche Piston surface	Kolbenhub Piston stroke	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 40 bar Pull force at 40 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kg]
OPUS-V 150	0823324	6000	157	40	70	62	1.5	0.08	20



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Öldruck-Anschlüsse

② Lecköl-Anschluss

① Oil pressure connections

② Leakage oil connection

Lieferumfang

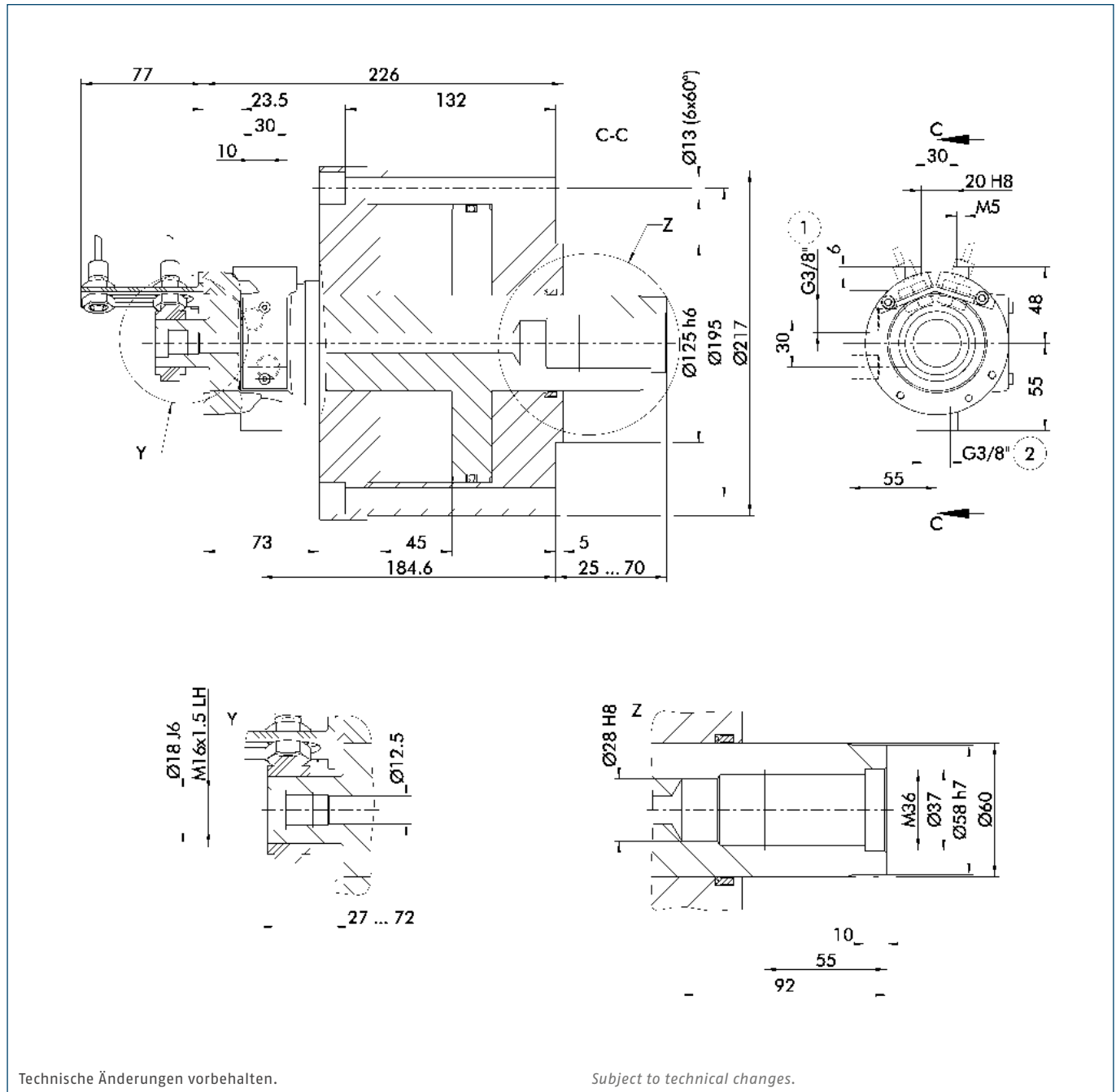
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

Scope of Delivery

Closed-center cylinder with stroke control and bracket for sensors; without sensors and fastening screws

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Kolbenfläche Piston surface	Kolbenhub Piston stroke	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 40 bar Pull force at 40 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kg]
OPUS-V 175	0823325	5000	212	45	70	84	1.5	0.12	24



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Öldruck-Anschlüsse

② Lecköl-Anschluss

① Oil pressure connections

② Leakage oil connection

Lieferumfang

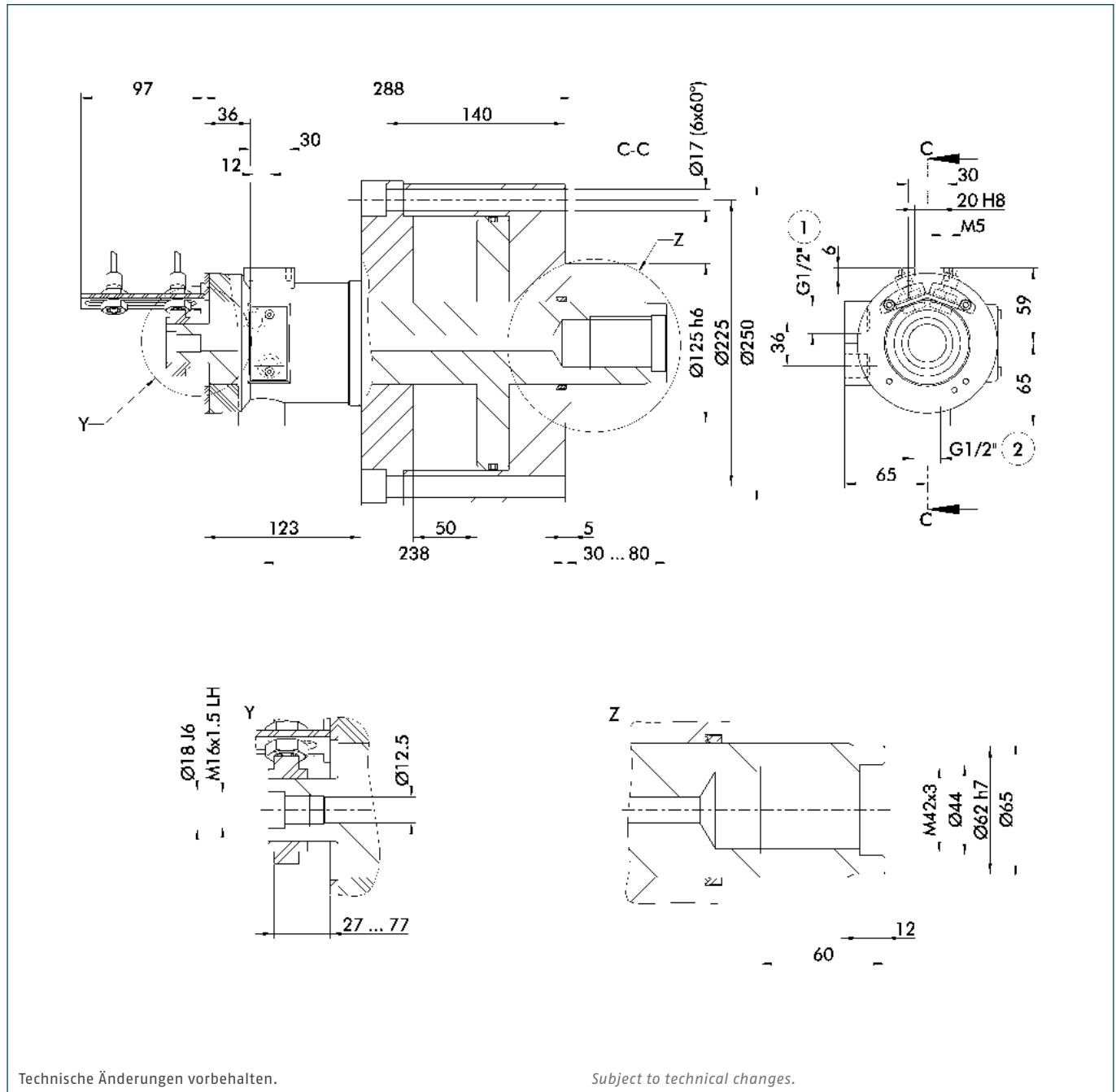
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

Scope of Delivery

Closed-center cylinder with stroke control and bracket for sensors; without sensors and fastening screws

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Kolbenfläche Piston surface	Kolbenhub Piston stroke	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 40 bar Pull force at 40 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kg]
OPUS-V 200	0823326	4000	280	50	70	112	2	0.32	45



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Öldruck-Anschlüsse

② Lecköl-Anschluss

① Oil pressure connections

② Leakage oil connection

Lieferumfang

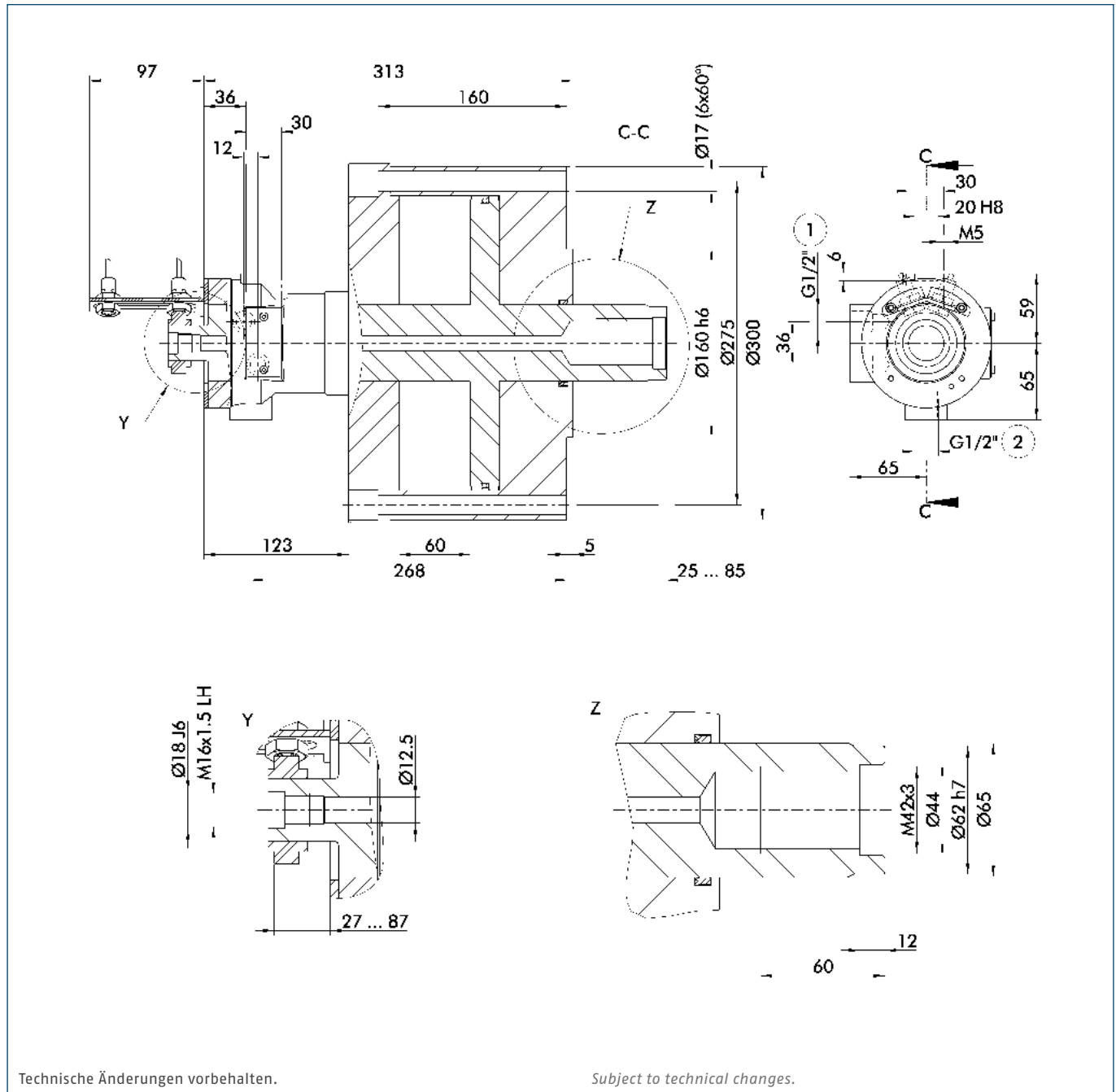
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

Scope of Delivery

Closed-center cylinder with stroke control and bracket for sensors; without sensors and fastening screws

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Kolbenfläche Piston surface	Kolbenhub Piston stroke	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 40 bar Pull force at 40 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kg]
OPUS-V 250	0823327	2000	457	60	50	180	2	0.92	88



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Öldruck-Anschlüsse

② Lecköl-Anschluss

① Oil pressure connections

② Leakage oil connection

Lieferumfang

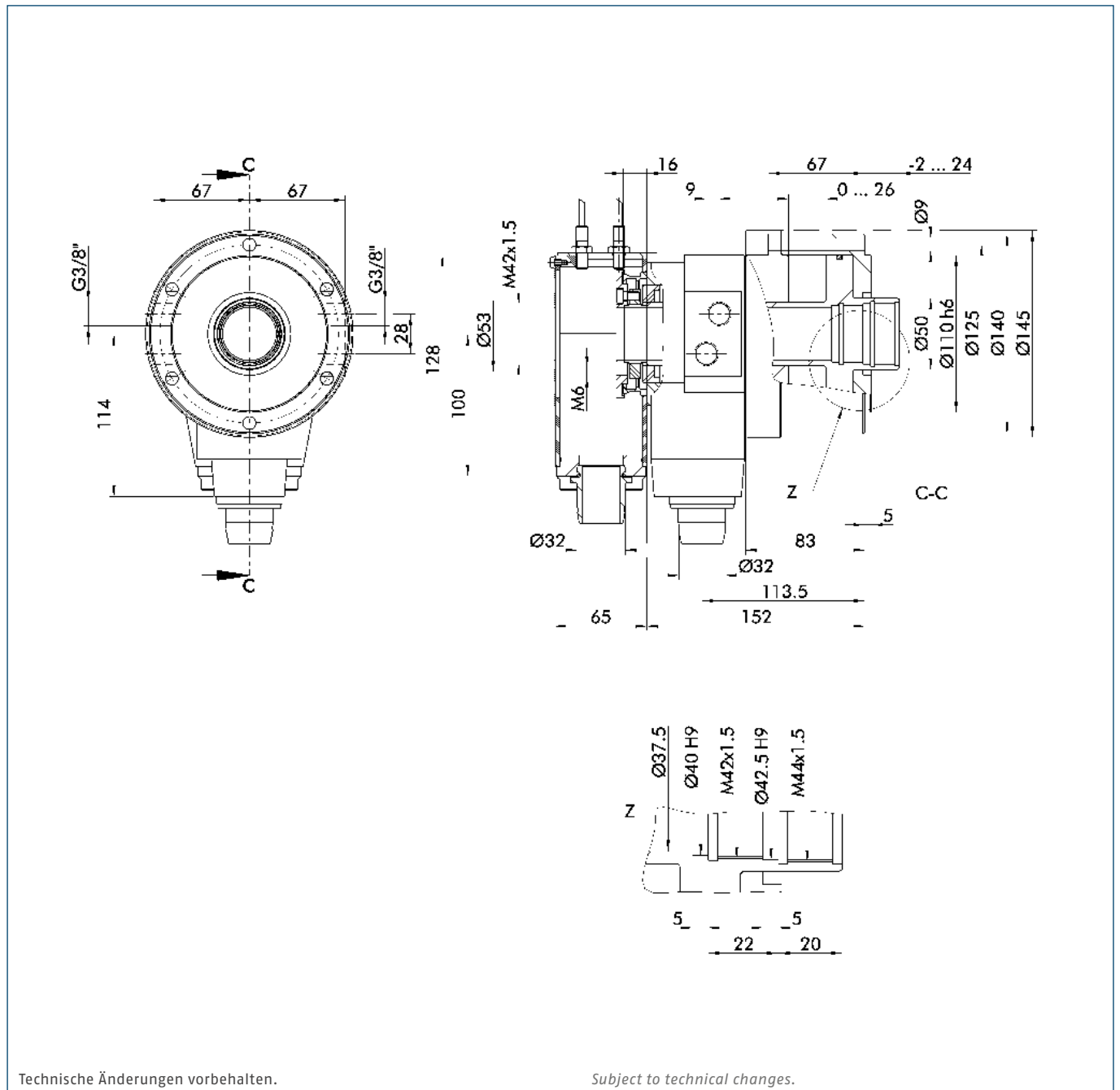
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

Scope of Delivery

Open-center cylinder with coolant collector, stroke control and bracket for sensors; without sensors and fastening screws

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Kolbenfläche Piston surface	Kolbenhub Piston stroke	Durchgangsbohrung Through-hole	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 45 bar Pull force at 45 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheitsmoment Moment of inertia	Leistungsaufnahme Power absorption	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kW]	[kg]
OPUS-H 70-37	0827320	8000	70	26	37.5	45	31	2.5	0.013	0.85	8



Lieferumfang

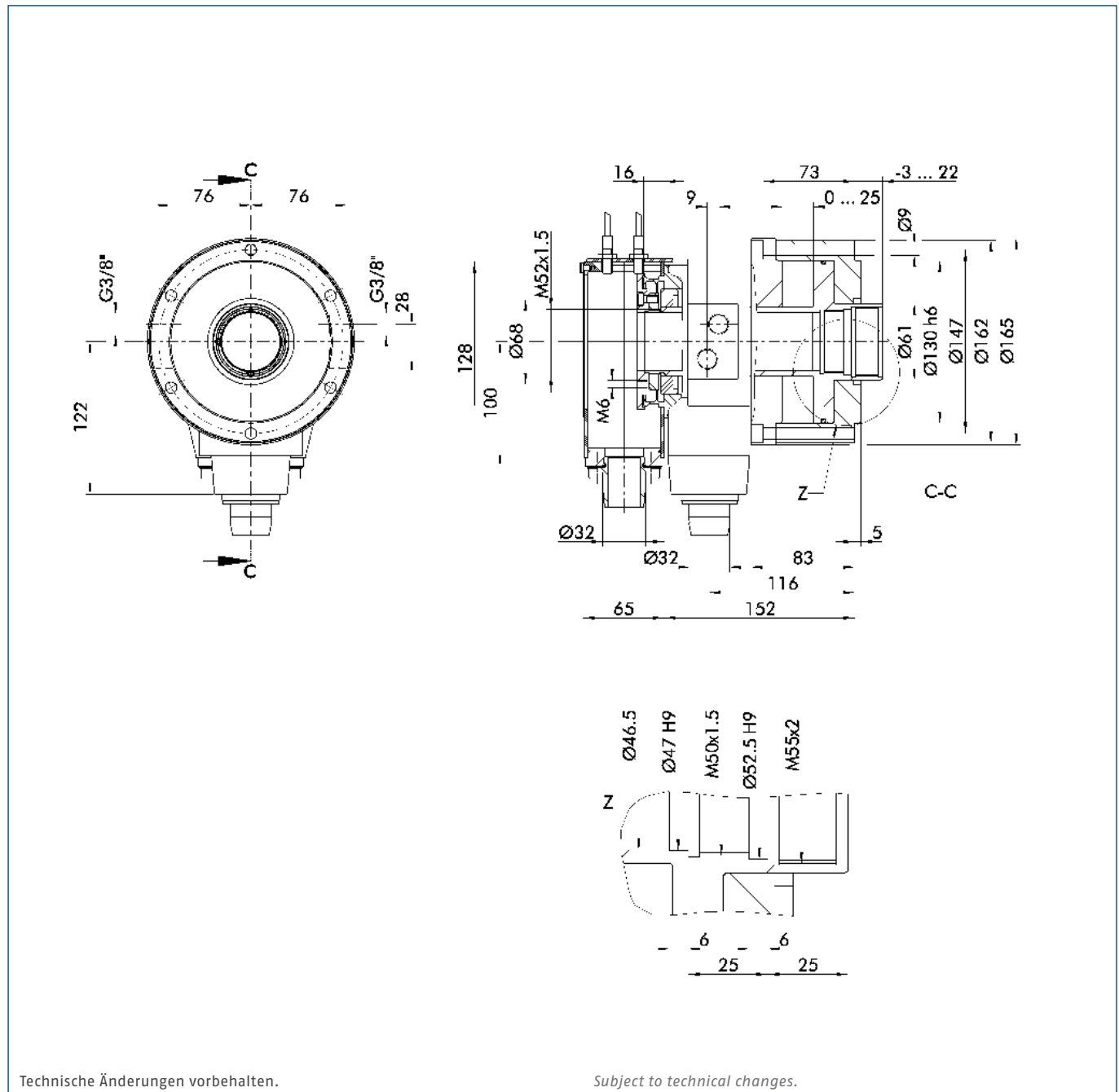
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

Scope of Delivery

Open-center cylinder with coolant collector, stroke control and bracket for sensors; without sensors and fastening screws

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Kolbenfläche Piston surface	Kolbenhub Piston stroke	Durchgangsbohrung Through-hole	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 45 bar Pull force at 45 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheitsmoment Moment of inertia	Leistungsaufnahme Power absorption	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kW]	[kg]
OPUS-H 102-46	0827321	7000	103	25	46.5	45	46	3	0.028	1	12



Lieferumfang

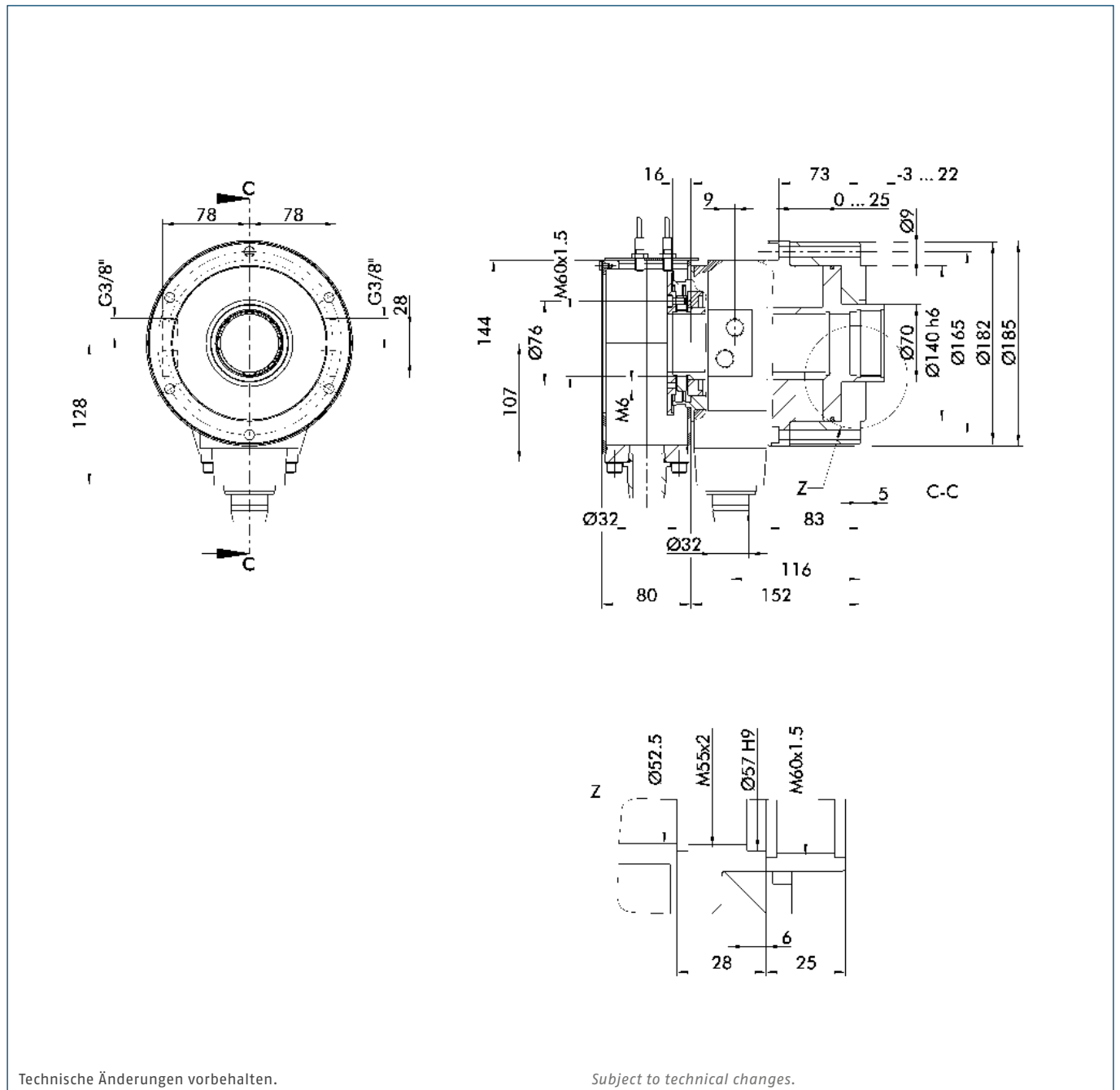
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

Scope of Delivery

Open-center cylinder with coolant collector, stroke control and bracket for sensors; without sensors and fastening screws

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Kolbenfläche Piston surface	Kolbenhub Piston stroke	Durchgangsbohrung Through-hole	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 45 bar Pull force at 45 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheitsmoment Moment of inertia	Leistungsaufnahme Power absorption	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kW]	[kg]
OPUS-H 130-53	0827322	6300	131	25	52.5	45	58	3.5	0.04	1.2	15



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Lieferumfang

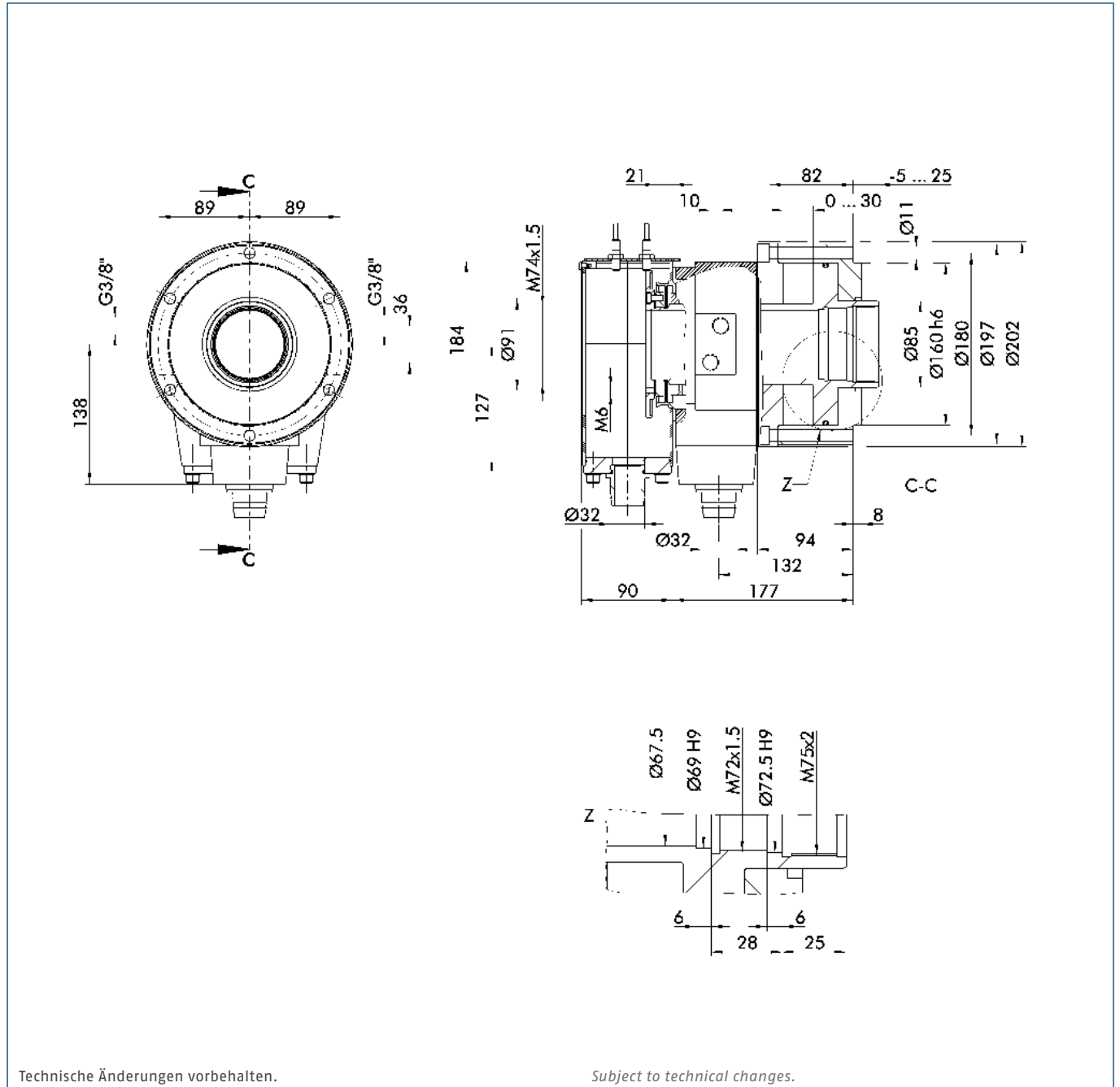
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

Scope of Delivery

Open-center cylinder with coolant collector, stroke control and bracket for sensors; without sensors and fastening screws

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Kolbenfläche Piston surface	Kolbenhub Piston stroke	Durchgangsbohrung Through-hole	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 45 bar Pull force at 45 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheitsmoment Moment of inertia	Leistungsaufnahme Power absorption	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kW]	[kg]
OPUS-H 150-67	0827323	5500	152	30	67.5	45	68	4	0.07	1.5	20



Lieferumfang

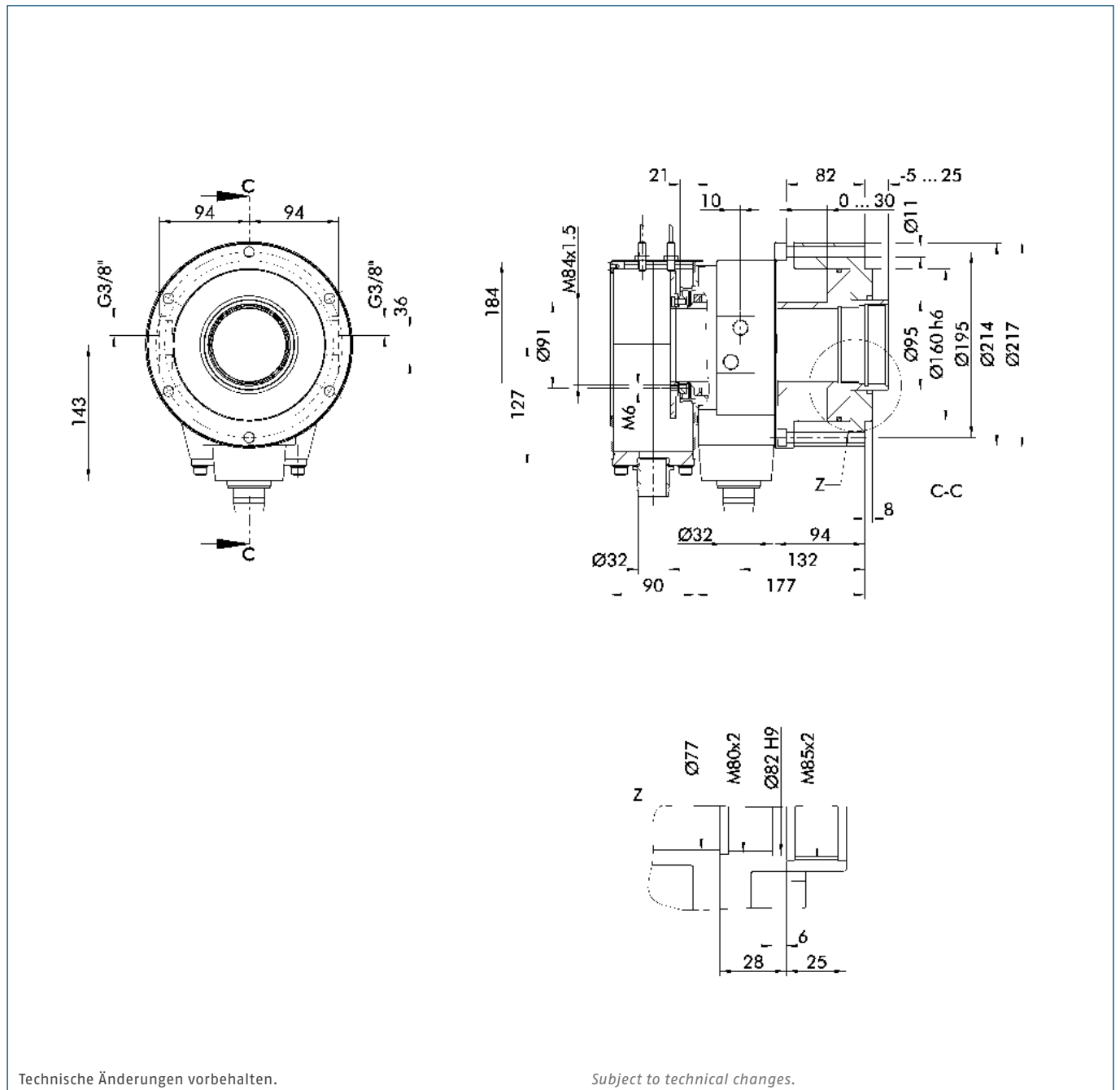
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

Scope of Delivery

Open-center cylinder with coolant collector, stroke control and bracket for sensors; without sensors and fastening screws

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Kolbenfläche Piston surface	Kolbenhub Piston stroke	Durchgangsbohrung Through-hole	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 45 bar Pull force at 45 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheitsmoment Moment of inertia	Leistungsaufnahme Power absorption	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kW]	[kg]
OPUS-H 170-77	0827324	5000	170	30	77	45	76	4.5	0.09	1.8	23



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Lieferumfang

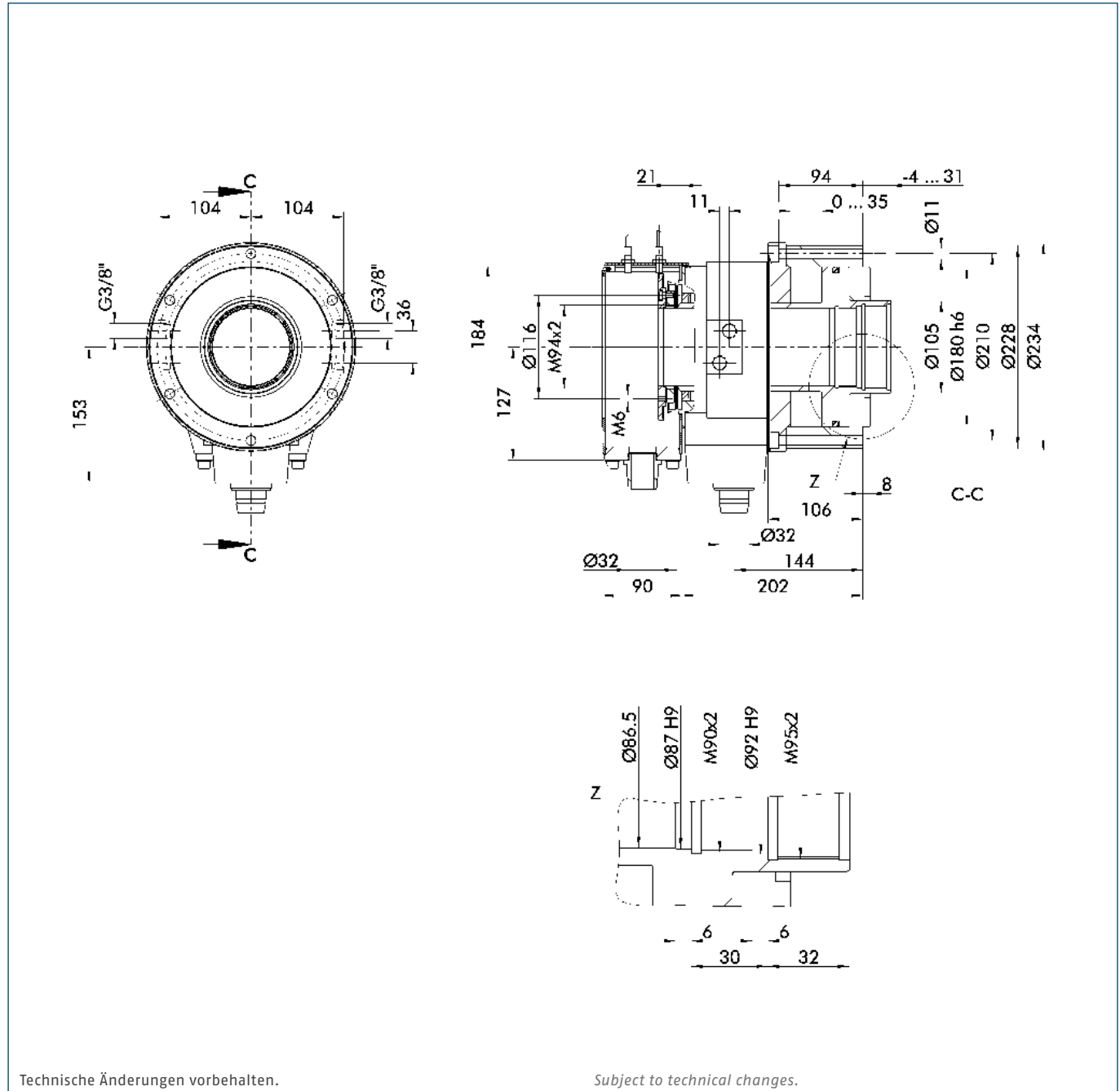
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

Scope of Delivery

Open-center cylinder with coolant collector, stroke control and bracket for sensors; without sensors and fastening screws

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Kolbenfläche Piston surface	Kolbenhub Piston stroke	Durchgangsbohrung Through-hole	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 45 bar Pull force at 45 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheitsmoment Moment of inertia	Leistungsaufnahme Power absorption	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kW]	[kg]
OPUS-H 200-86	0827325	4500	197	35	86	45	88	5	0.13	1.9	27



Lieferumfang

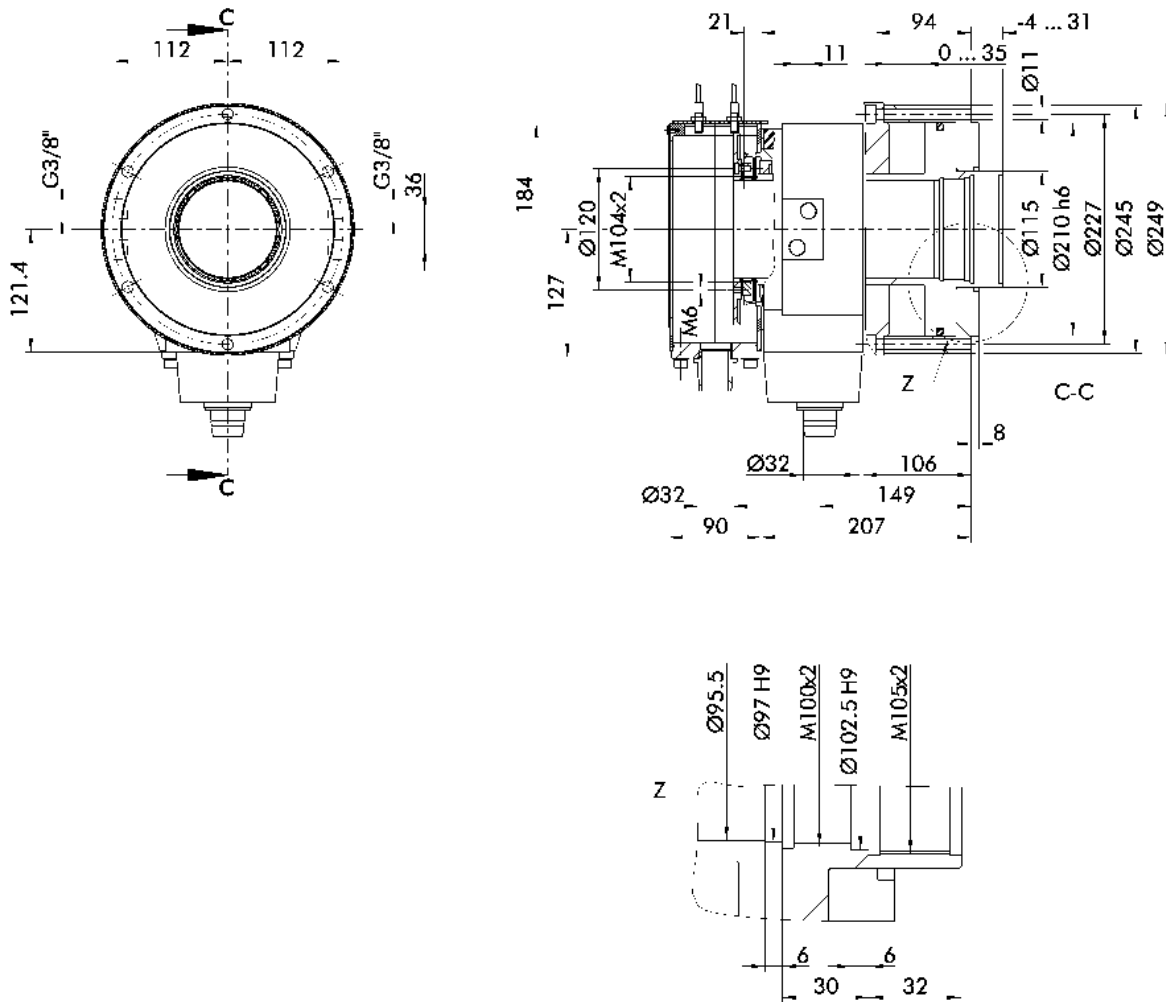
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

Scope of Delivery

Open-center cylinder with coolant collector, stroke control and bracket for sensors; without sensors and fastening screws

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Kolbenfläche Piston surface	Kolbenhub Piston stroke	Durchgangsbohrung Through-hole	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 45 bar Pull force at 45 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheitsmoment Moment of inertia	Leistungsaufnahme Power absorption	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kW]	[kg]
OPUS-H 225-95	0827326	4000	225	35	95	45	100	7	0.17	1.9	30



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Lieferumfang

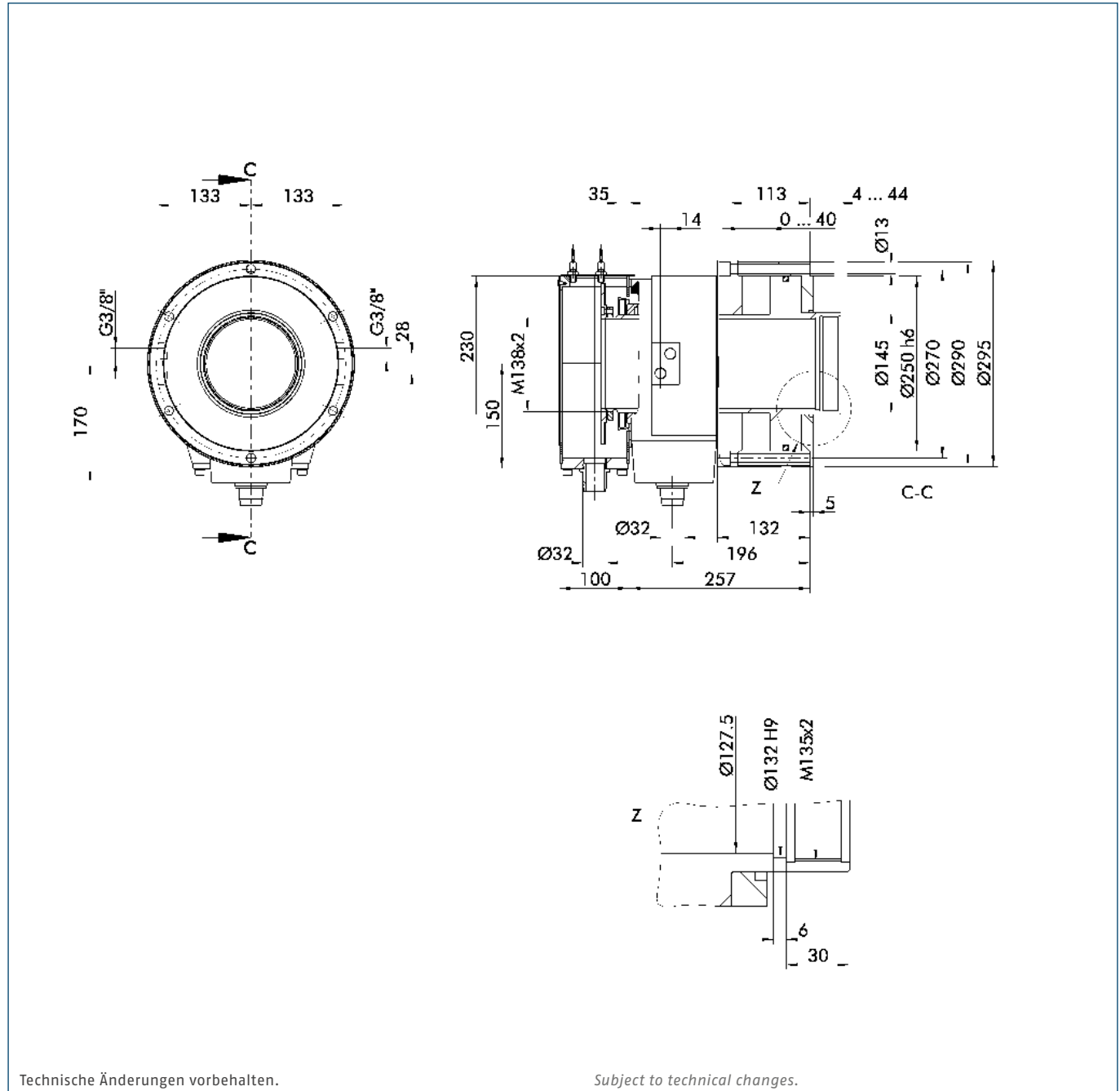
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

Scope of Delivery

Open-center cylinder with coolant collector, stroke control and bracket for sensors; without sensors and fastening screws

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Kolbenfläche Piston surface	Kolbenhub Piston stroke	Durchgangsbohrung Through-hole	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 45 bar Pull force at 45 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheitsmoment Moment of inertia	Leistungsaufnahme Power absorption	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kW]	[kg]
OPUS-H 320-127	0827327	3200	325	40	127.5	45	144	12	0.54	2.5	61



Lünetten

Das markante, schlanke Design verbindet ein Höchstmaß an Funktionalität mit einer attraktiven Optik. Die klare Formensprache signalisiert Langlebigkeit, Genauigkeit, Funktionssicherheit und ein hohes Maß an Performance. Bei der Gestaltung verschmilzt eine Vielzahl technischer Formelemente zu einem stimmigen Gesamtbild, das den hohen Qualitätsanspruch unterstreicht.

Markentypisch: Das olivegoldene Eloxal im hinteren Teil der Lünette mit den drei Rillen. Die drei Rillen der Umlaufnuten entsprechen dem eingetragenen Markenzeichen von SCHUNK: „The Original with the three rings“.

Steady Rests

The distinctive, slim design combines a high degree of functionality with an attractive appearance. The shape clearly signals long lifetime, accuracy, functional safety and a high performance level. The overall design is a fusion of a variety of technical shape elements that underlines the high quality of the product. A sign of the brand: the olive-gold anodization with the three rings on the rear of the steady rest. The three circumferential grooves are symbolic of the registered trademark of SCHUNK: "The Original with the three rings".



Übersicht | *Overview*



	<i>Seite Page</i>
THL plus	696
THL plus 100	704
THL-A plus 100	706
THL plus 200	708
THL-A plus 200	710
THL plus 300	712
THL-A plus 300	714
THL plus 310	716
THL-A plus 310	718

	<i>Seite Page</i>
THL plus 320	720
THL plus 400	722
THL-A plus 400	724
THL plus 500	726
THL-A plus 500	728
THL plus 510	730
THL plus 600	732
Zubehör <i>Accessories</i>	734



THL plus

**ZENTRICO THL plus – das Plus für jede Drehmaschine:
Langlebig, robust und hochgenau**

Dank optimierter Hebelkinematik, Zentralschmierung, integrierter Rollerspülung und verbessertem Späneschutz erzielt die neue SCHUNK Lünette ZENTRICO THL plus maximale Spannkräfte pro Rolle sowie dauerhaft exzellente Zentrier- und Wiederholgenauigkeiten.

Das wirkt dreifach positiv:

- Höhere Lebensdauer und Funktionssicherheit
- Verbesserte Bearbeitungsqualität am Werkstück
- Geringere Werkzeugkosten

THL plus

**ZENTRICO THL plus – a plus for every lathe:
Longevity, robust, and high-precision**

Due to optimized lever kinematics, central lubrication, integrated roller rinsing, and improved protection, the new SCHUNK ZENTRICO THL plus steady rest achieves maximum clamping forces for each roller, as well as consistently excellent centering and repeat accuracies.

This has three positive effects:

- Enhanced lifetime and functional reliability
- Improved machining quality on the workpiece
- Lower tool costs





Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Hebel-Lünette für höchste Qualitätsansprüche
Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Hochgenaue Hebelkinematik
Hohe Zentrier- und Wiederholgenauigkeit

Serienmäßige Abdichtung gegen Späne und Sperrluftanschluss im Standard
Sorgen für Prozesssicherheit und verlängerte Wartungsintervalle

Rollenspülung im Standard
Zur Vermeidung von Verschmutzung und von Spänenestern

Optimiertes Schmiersystem durch Zentralschmierung
Einfache Versorgung und lange Lebensdauer

Hydraulikanschlüsse rückseitig und seitlich am Zylinder
Einfacher Anbau an nahezu jeder Maschine

Integriertes Sicherheitsventil und Endlagenkontrolle
Maximale Bediensicherheit

Abfrage der Kolbenstellung optional möglich
Kürzere Taktzeiten und Schutz vor Kollision

Anbaukompatibel zu allen gängigen Lünetten am Markt
Einfacher Austausch von vorhandenen Lünetten ohne zusätzliche Sonderteile

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile
Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision-lever steady rest for top quality demands
Allows excellent machining processes

Highly precise lever kinematics
High centering and repeat accuracy

Serially sealed against chips and air purge connection as a standard
Ensure process reliability and extended maintenance intervals

Roller rinsing as standard
To avoid contamination and chip nesting

Optimized lubrication system due to central lubrication
Easy supply and long lifetime

Hydraulic connections at the rear and side of the cylinder
Easy attachment to almost any machine

Integrated safety valve and end position control
Maximum operating safety

Monitoring of the piston position optionally available
Shorter cycle times and collision protection

Compatible with all commercially available steady rests
Easy exchange of steady rests without any additional special parts

All functional parts are ground and hardened
Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i> [mm]	Betriebsdruck <i>Operating pressure</i> [bar]	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i> [kN]	Zentriergenauigkeit <i>Centering accuracy</i> [mm]	Wiederholgenauigkeit <i>Repeat accuracy</i> [mm]
THL plus 100	4 – 66	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005
THL-A plus 100	4 – 52	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005
THL plus 200	8 – 101	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005
THL-A plus 200	8 – 80	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005
THL plus 300	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL-A plus 300	12 – 130	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL plus 310	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL-A plus 310	20 – 150	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL plus 320	50 – 220	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL plus 400	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01
THL-A plus 400	35 – 220	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01
THL plus 500	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01
THL-A plus 500	50 – 268	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01
THL plus 510	85 – 350	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01
THL plus 600	125 – 460	8 – 60	25	< 0.06	< 0.02

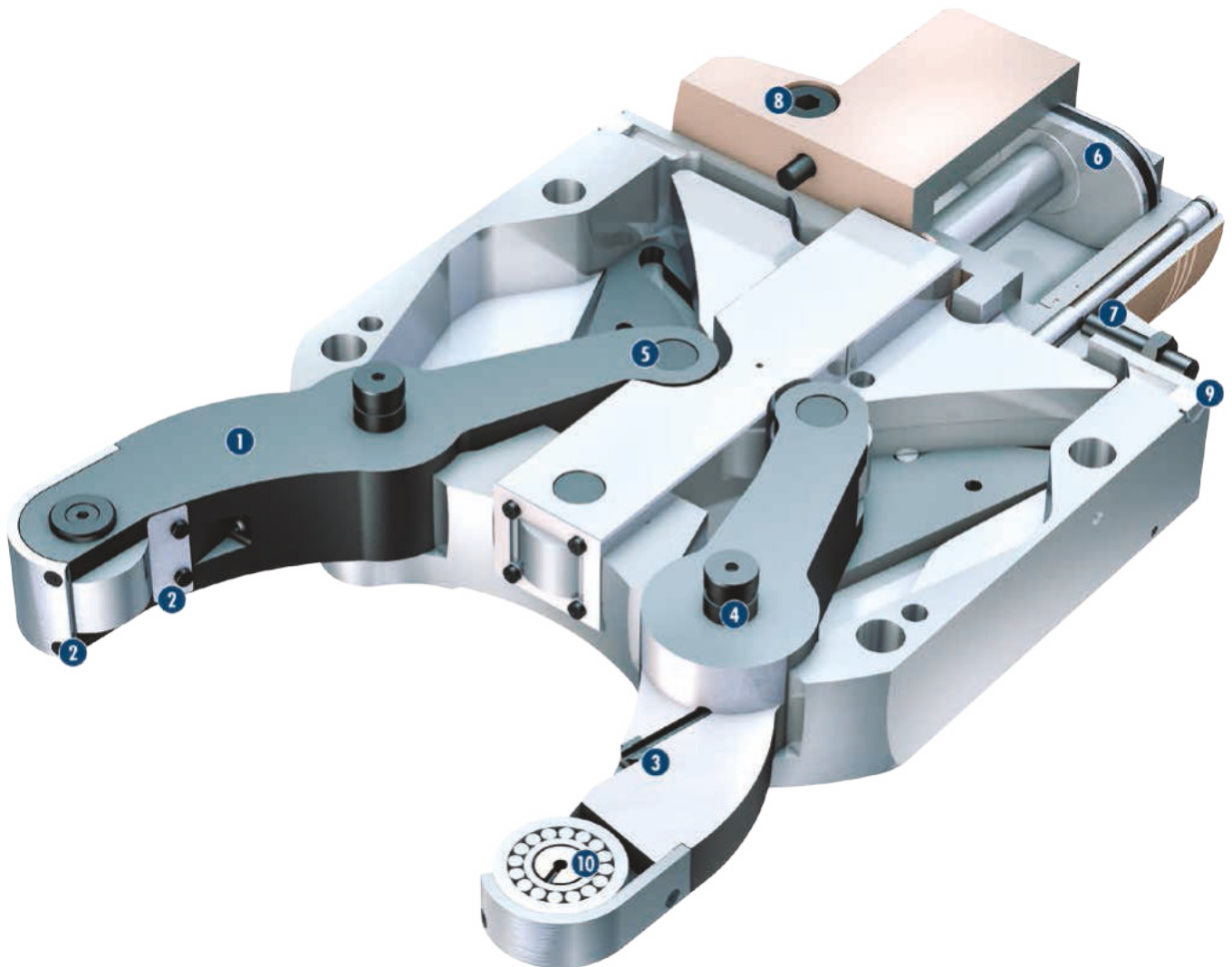


Technik

Das Führungsteil überträgt die axiale Bewegung des Kolbens mit Hilfe speziell entwickelter Kurvenbahnen in eine radiale Bewegung der beiden Hebelarme. Zusätzlich wird die Spannung des Werkstücks durch das Führungsteil an einem dritten Punkt komplettiert.

Technology

The guidance part transmits the axial movement of the piston with the aid of particularly developed curved paths in a radial movement of both lever arms. Moreover, the clamping of the workpiece is completed at a third point by the guidance part.



- 1 Hebelantrieb**
Bietet konstant hohe Zentrier- und Wiederholgenauigkeit im Betrieb
 - 2 Abdichtung durch doppelten, äußerst stabilen Späneschutz**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision
 - 3 Rollenspülung im Standard**
Zur Reinigung der Rolle und des Werkstücks von Spänen für eine optimale Spannoberfläche
 - 4 Stabile Hebellagerung**
Für eine konstant steife Zentrierung
 - 5 Ausschwenkbarer Hebelarm**
Für mehr Beladefreiraum
 - 6 Ovalkolbenzylinder**
Schlanke Zylinderbauweise minimiert die Störkontur der Lünette
 - 7 Abfrage der Kolbenstellung im Standard vorbereitet**
Für die Abfrage der Endlagen oder die permanente Position der Hebelarme
 - 8 Sicherheitsrückschlagventil**
Kurzfristige Spannkrafterhaltung auch bei Abfall des Systemdrucks
 - 9 Sperrluftanschluss**
Minimierung des Schmutzeintrags in die Lünette durch permanenten Überdruck
 - 10 Rollenspülung**
Für konstante Bearbeitungsergebnisse und lange Lebensdauer
- 1 Lever drive**
Offers constantly high centering and repeat accuracy in operation
 - 2 Sealed with double, extremely robust chip protection**
This allows a longer life span at highest precision
 - 3 Roller rinsing as standard**
To clean chips from the roller and workpiece for an optimal clamping surface
 - 4 Stable lever bearing**
For a constantly rigid centering
 - 5 Swing-out lever arm**
For more loading space
 - 6 Oval piston cylinder**
Slim cylindrical design minimizes interfering contour of the steady rest
 - 7 Standard version ready for installation of piston position monitoring**
For end position monitoring or the permanent position monitoring of the lever arms
 - 8 Safety check valve**
Short-term clamping force maintenance even when the system pressure drops
 - 9 Air purge connection**
Minimized dirt entry into the steady rest due to permanent overpressure
 - 10 Roller rinsing**
For constant machining results and long life span

THL plus Standardausführung

THL plus Lünetten überzeugen schon im Standard über jede Menge Merkmale. Hierzu zählen eine Rollenspülung, Zentralschmierung, Hydraulikanschlüsse seitlich und rückseitig am Zylinder, einen äußerst stabilen Späneschutz an den Rollen und einen Sperrluftanschluss. Zur Erhöhung der Sicherheit ist eine Endlagenkontrolle und ein Rückschlagventil im Zylinder integriert. Alle Lünetten sind zu 100 % kompatibel zu SMW-Autoblock Lünetten.

THL plus standard design

Even the standard THL plus steady rest convinces by many characteristics. This includes a roller rinsing, central lubrication, hydraulic connections laterally and on the back of the cylinder, a very stable chip protection at the rolls, and an air purge connection. For increasing safety, an end position control and a check valve are integrated in the cylinder. Every steady rest is compatible by 100% with the ones of SMW Autoblok

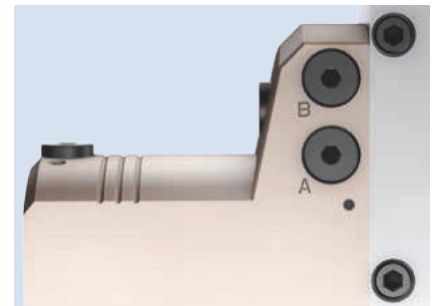


Seitliche Hydraulikanschlüsse

Hydraulikleitungen können bei THL plus Lünetten zusätzlich seitlich am Zylinder angeschlossen werden. Dies ist ein großer Vorteil, wenn nach hinten nur sehr wenig Platz zur Verfügung steht.

Lateral hydraulic connections

Hydraulic lines can be additionally connected to the cylinder on the side of the THL plus steady rests. This offers a huge advantage in situations with only minimal space at the rear of the unit.

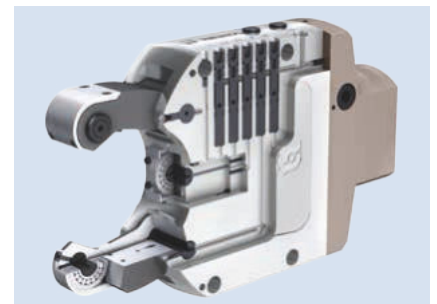


Zentralschmierung

Die Lünetten von SCHUNK sind im Standard auch mit einer Zentralschmierung erhältlich. Über die Zentralschmierung werden alle beweglichen Teile mit Öl versorgt. Dies ermöglicht ein sehr schlankes Design und verhindert, dass der Zylinder über das Lünettengehäuse hinaus steht – keine zusätzliche Störkontur.

Central lubrication

Steady rests from SCHUNK are also available with central lubrication by default. Via the central lubrication, every movable part is supplied with oil. This allows a very slim design and avoids that the cylinder projects over the housing of the steady rest – no additional interfering contour.

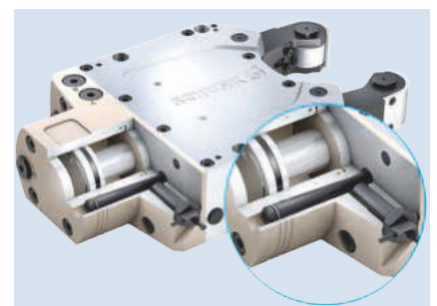


Wegmesssystem

Das Wegmesssystem ermöglicht eine permanente Lagekontrolle und ein teilweises Öffnen der Hebelarme. Das verkürzt die Taktzeiten und schützt vor Kollisionen. Stromversorgung 24 V; Ausgangssignal: 0...10 V/4...20 mA

Stroke measuring system

The stroke measuring system enables a continuous position monitoring and a partial opening of the lever arm. This shortens cycle times and protects against collisions. Power supply 24 V; output signal 0...10 V/4...20 mA

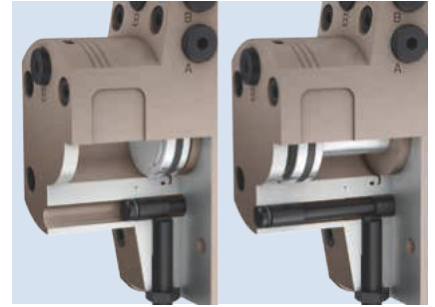


Wegeabfrage

Die Abfrage der Endlagen des Zylinders ist bei ZENTRICO THL plus im Standard integriert. Ein Wegmesssystem für die permanente Lagekontrolle der Hebelarme ist optional erhältlich.

Distance monitoring

Cylinder end position monitoring comes as standard with the ZENTRICO THL plus. A stroke measuring system is available as an option for continuous position monitoring of the lever arm.

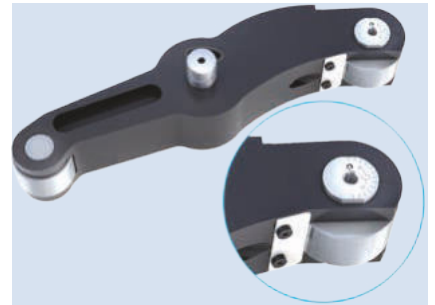


Rollenfeinverstellung

Exzentrische Rollenbolzen an den Lünettenarmen ermöglichen eine schnelle Feinjustierung der Zentriermitte.

Roller fine adjustment

Eccentric roller pins on the steady rest arms allow quick fine adjustment of the center.

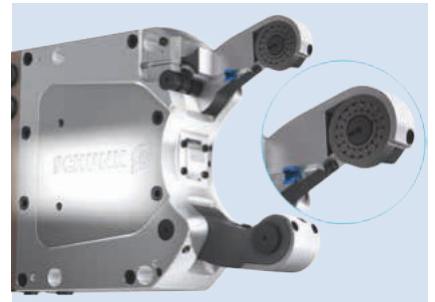


Rollenspülung

ZENTRICO THL plus Lünetten haben eine Rollerspülung im Standard integriert. Der Strahl trifft zwischen Rolle und Werkstück auf und sorgt dafür, dass keine Späne zwischen Rolle und Werkstück eingeklemmt werden.

Roller rinsing

ZENTRICO THL plus steady rests come fitted with a roller rinsing system as standard. The jet is aimed between the roller and the workpiece in order to prevent chips from getting jammed there.

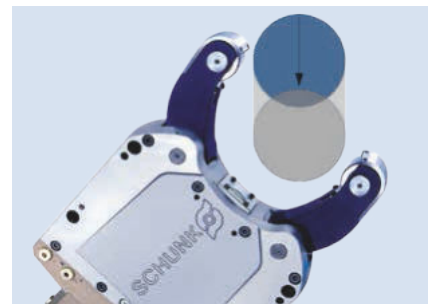


Ausschwenkbarer Hebelarm

THL-A plus Lünetten besitzen den großen Vorteil, den oberen Hebelarm ausschwenken zu können. Dadurch können größere Durchmesser automatisch senkrecht beladen werden.

Swing-out lever arm

THL-A plus steady rests offer the huge advantage of allowing the lever arm to be swiveled out. This allows automatic and vertical loading of larger diameters.

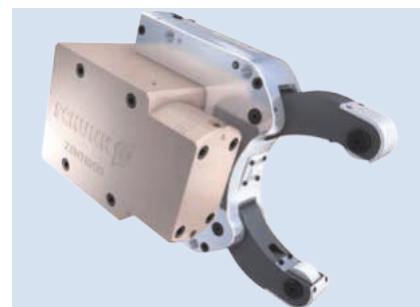


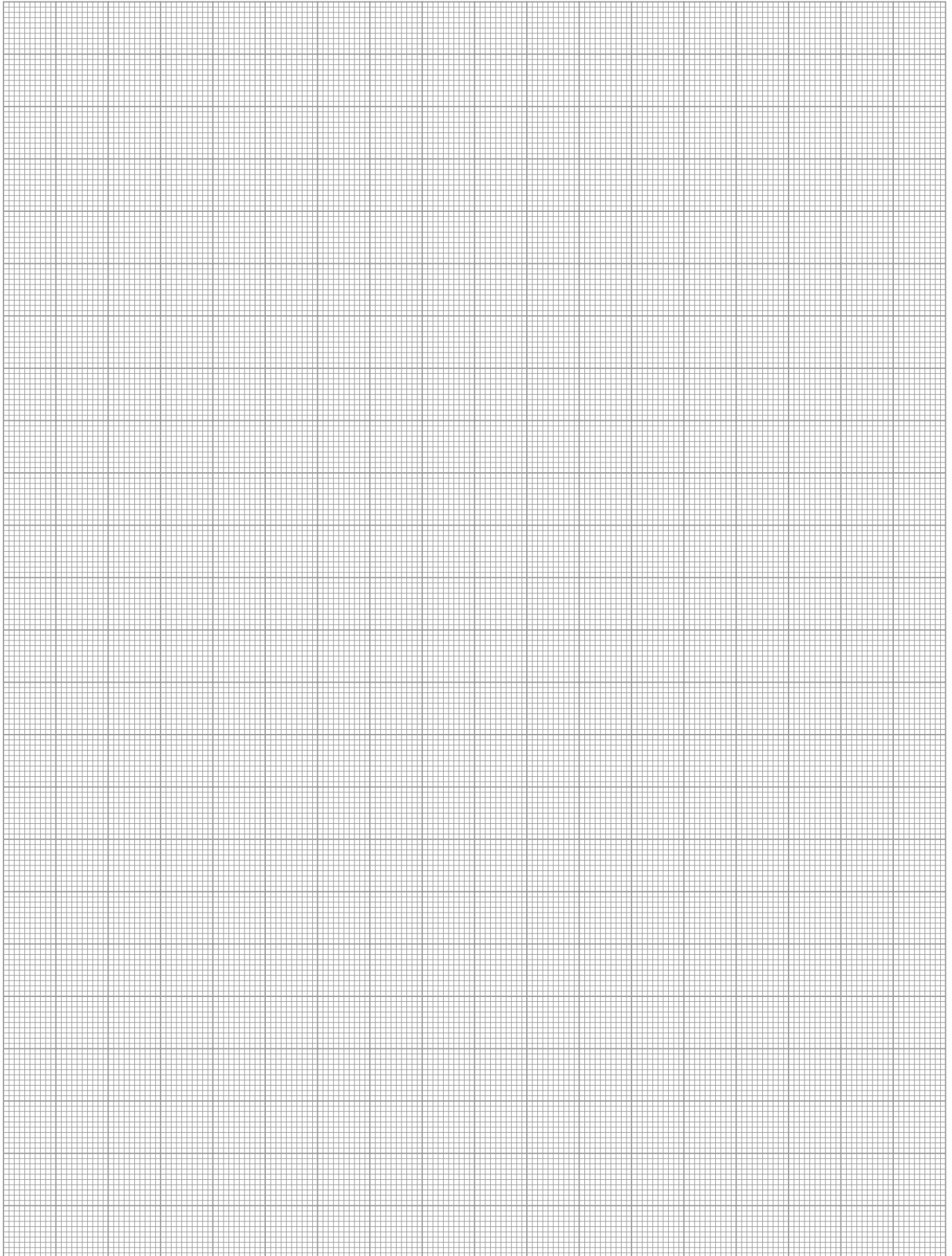
ZENTRICO THL plus mit seitlichem Zylinder

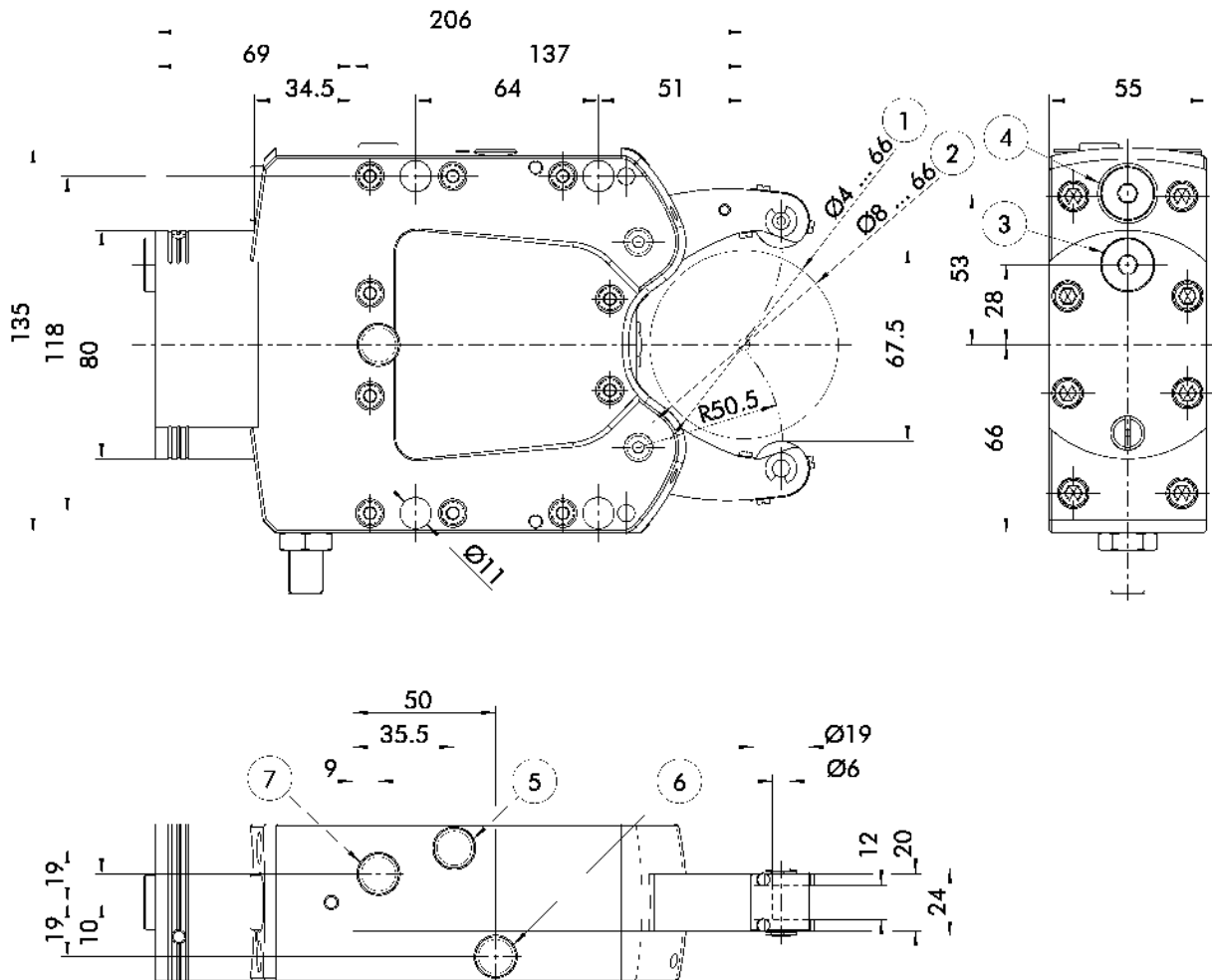
Ein Ovalepistonzylinder bewirkt, dass SCHUNK Lünetten sehr schlank bauen und wenig Raum in Anspruch nehmen. Für besonders enge Einbauräume ist die Lünnette auch mit seitlich angebaute Spannzylinder erhältlich. Mit ihm verringert sich die Gesamtlänge der Lünnette. Je nach Einbaumaß ist es damit häufig möglich, eine größere Lünnette mit entsprechend größerem Spannbereich zu nutzen. Zeichnungen und Preise sind auf Anfrage erhältlich.

ZENTRICO THL plus with side mounted cylinder

The oval piston cylinder gives SCHUNK steady rests a very slim design, ensuring that they do not take up much space. For particularly tight spaces, steady rests with side mounted clamping cylinder are also available. These reduce the overall length of the steady rest. Depending on the dimensions, this means it is also possible to use a larger steady rest with a larger clamping range. Drawings and prices available on request.







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|---------------------------------|------------------------------|--|--------------------------------|
| ① Spannbereich ohne Späneschutz | ④ Hydraulik B: G1/4" | ① Clamping range without chip protection | ④ Hydraulics B: G1/4" |
| ② Spannbereich mit Späneschutz | ⑤ Zentralschmierung C: G1/8" | ② Clamping range with chip protection | ⑤ Central lubrication C: G1/8" |
| ③ Hydraulik A: G1/4" | ⑥ Spülung D: G1/8" | ③ Hydraulics A: G1/4" | ⑥ Flushing D: G1/8" |
| | ⑦ Sperrluft E: G1/8" | | ⑦ Air purge E: G1/8" |

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Schmierungsart <i>Type of lubrication</i>	Laufrollen <i>Rollers</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i>	Betriebsdruck <i>Operating pressure</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Zentrier- genauigkeit <i>Centering accuracy</i>	Wiederhol- genauigkeit <i>Repeat accuracy</i>	Max. Umfangsge- schwindigkeit <i>Max. circumferen- tial speed</i>	Gewicht <i>Weight</i>
				[mm]	[bar]	[kN]	[mm]	[mm]	[m/s]	[kg]
THL plus 100	0825111	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	4 – 66	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005	800	6.5
THL plus 100	0825113	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	4 – 66	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005	800	6.5
THL plus 100	0825112	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	4 – 66	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005	800	6.5
THL plus 100	0825114	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	4 – 66	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005	800	6.5

Lieferumfang

Lünette inklusive Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of Delivery

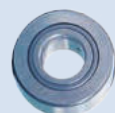
Steady rest including mounting screws and operating manual; without limit switch for stroke monitoring



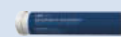
Wegmesssystem
siehe Seite 734
*Stroke measuring system
see page 734*



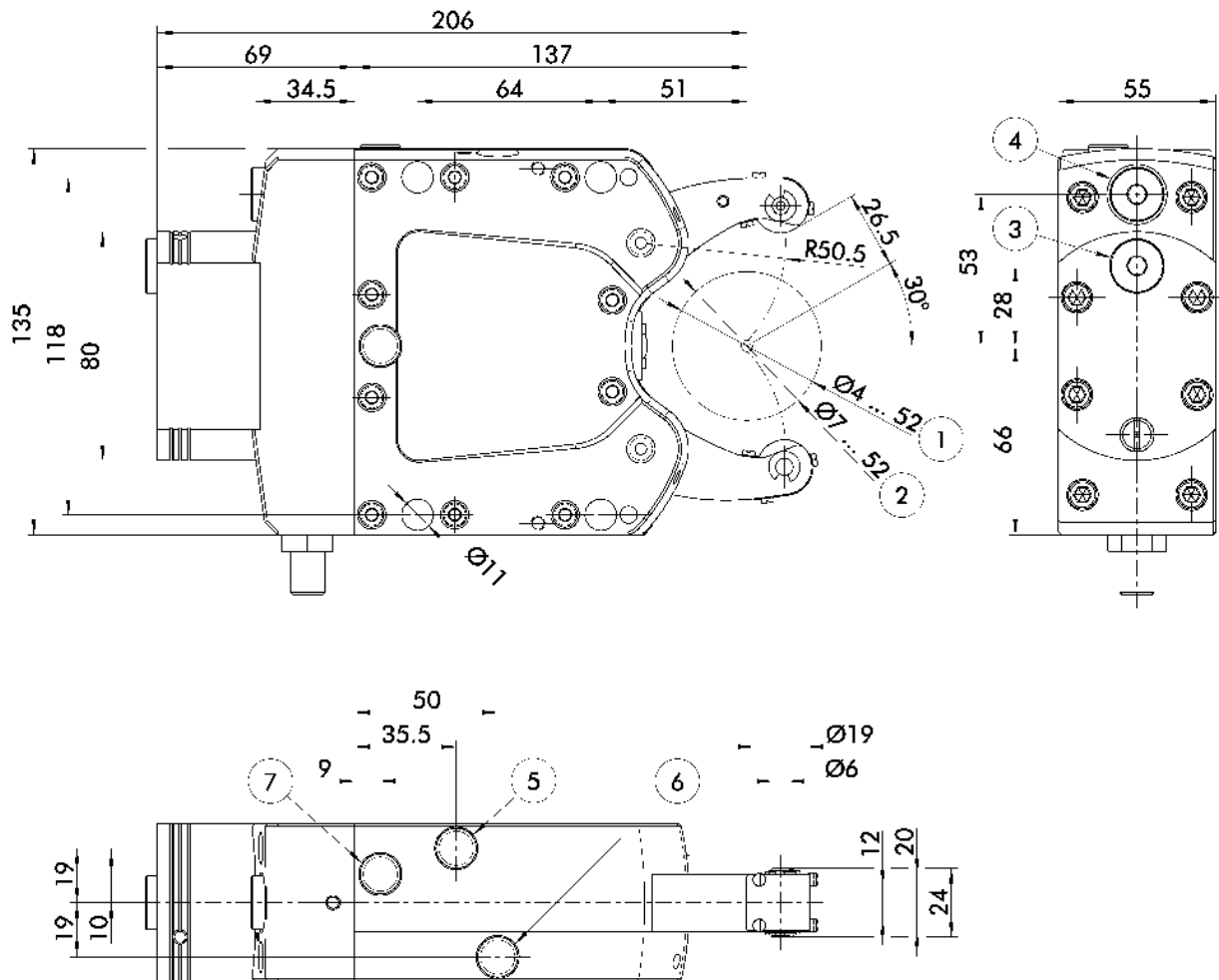
Rollenfeinverstellung
siehe Seite 734
*Roller fine adjustment
see page 734*



Laufrollen
siehe Seite 735
*Rollers
see page 735*



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
*Special grease
see chapter accessories*



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|--------------------------------|------------------------------|--|--------------------------------|
| ① Spannereich ohne Späneschutz | ④ Hydraulik B: G1/4" | ① Clamping range without chip protection | ④ Hydraulics B: G1/4" |
| ② Spannereich mit Späneschutz | ⑤ Zentralschmierung C: G1/8" | ② Clamping range with chip protection | ⑤ Central lubrication C: G1/8" |
| ③ Hydraulik A: G1/4" | ⑥ Spülung D: G1/8" | ③ Hydraulics A: G1/4" | ⑥ Flushing D: G1/8" |
| | ⑦ Sperrluft E: G1/8" | | ⑦ Air purge E: G1/8" |

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Schmierungsart Type of lubrication	Laufrollen Rollers	Spannbereich Clamping range	Betriebsdruck Operating pressure	Max. Spannkraft Max. clamping force	Zentrier- genauigkeit Centering accuracy	Wiederhol- genauigkeit Repeat accuracy	Max. Umfangsge- schwindigkeit Max. circumferen- tial speed	Gewicht Weight
				[mm]	[bar]	[kN]	[mm]	[mm]	[m/s]	[kg]
THL-A plus 100	0825121	Zentralschmierung Central lubrication	zylindrisch cylindrical	4 – 52	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005	800	6.5
THL-A plus 100	0825123	Zentralschmierung Central lubrication	ballig spherical	4 – 52	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005	800	6.5
THL-A plus 100	0825122	Manuelle Schmierung Manual lubrication	zylindrisch cylindrical	4 – 52	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005	800	6.5
THL-A plus 100	0825124	Manuelle Schmierung Manual lubrication	ballig spherical	4 – 52	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005	800	6.5

Lieferumfang

Lünette inklusive Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of Delivery

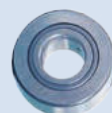
Steady rest including mounting screws and operating manual; without limit switch for stroke monitoring



Wegmesssystem
siehe Seite 734
Stroke measuring system
see page 734



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 734
Roller fine adjustment
see page 734



Laufrollen
siehe Seite 735
Rollers
see page 735



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Schmierungsart <i>Type of lubrication</i>	Laufrollen <i>Rollers</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i>	Betriebsdruck <i>Operating pressure</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Zentrier-genauigkeit <i>Centering accuracy</i>	Wiederhol-genauigkeit <i>Repeat accuracy</i>	Max. Umfangsge-schwindigkeit <i>Max. circumferen-tial speed</i>	Gewicht <i>Weight</i>
				[mm]	[bar]	[kN]	[mm]	[mm]	[m/s]	[kg]
THL plus 200	0825211	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	8 – 101	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005	800	15.8
THL plus 200	0825213	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	8 – 101	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005	800	15.8
THL plus 200	0825212	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	8 – 101	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005	800	15.8
THL plus 200	0825214	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	8 – 101	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005	800	15.8

Lieferumfang

Lünette inklusive Ring- und Befestigungsschrauben und Betriebsanlei-tung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of Delivery

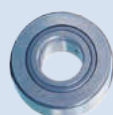
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating manual; without limit switch for stroke monitoring



Wegmesssystem
siehe Seite 734
*Stroke measuring system
see page 734*



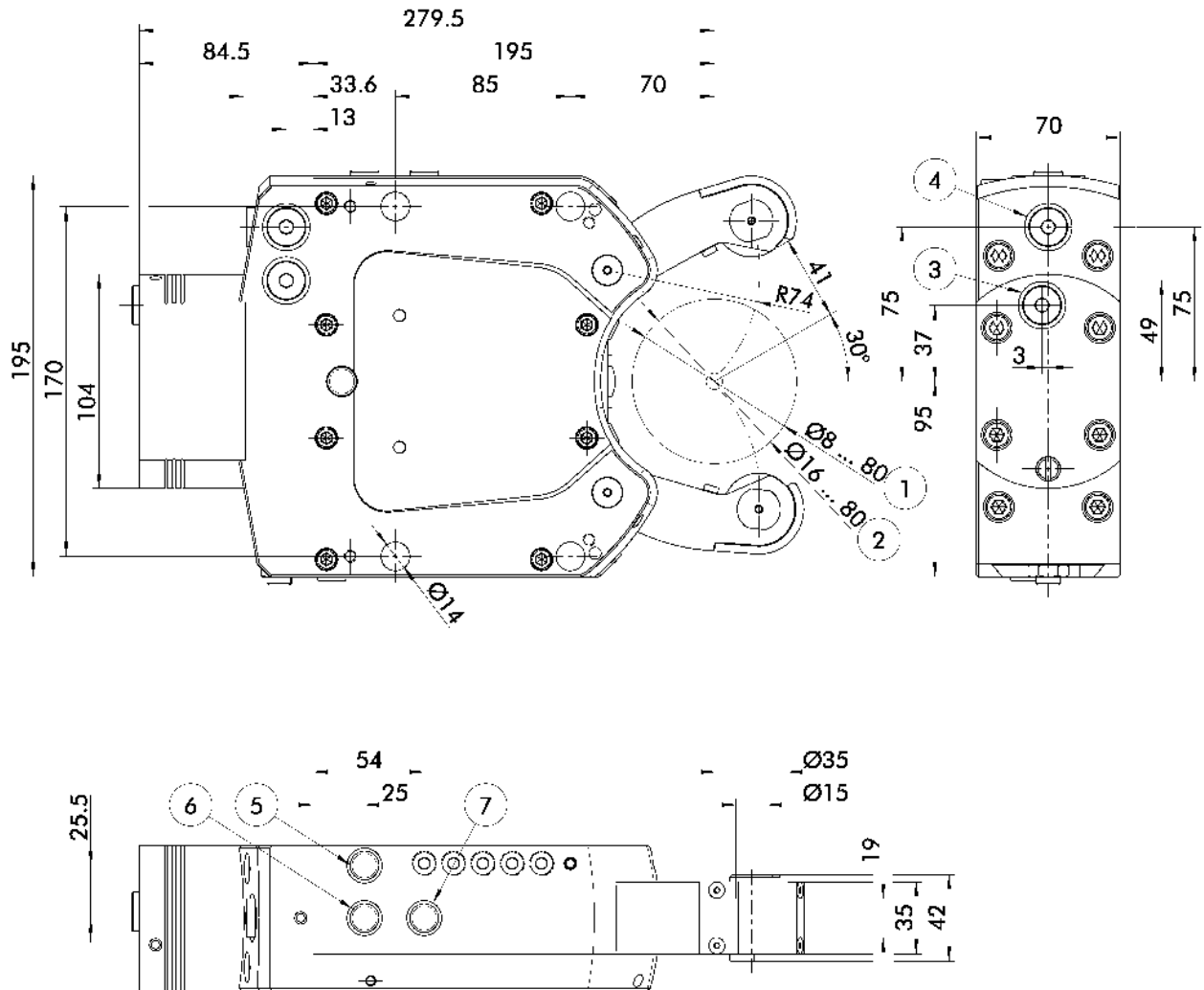
Rollenfeinverstellung
siehe Seite 734
*Roller fine adjustment
see page 734*



Laufrollen
siehe Seite 735
*Rollers
see page 735*



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
*Special grease
see chapter accessories*



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|--------------------------------|------------------------------|--|--------------------------------|
| ① Spannereich ohne Späneschutz | ④ Hydraulik B: G1/4" | ① Clamping range without chip protection | ④ Hydraulics B: G1/4" |
| ② Spannereich mit Späneschutz | ⑤ Zentralschmierung C: G1/8" | ② Clamping range with chip protection | ⑤ Central lubrication C: G1/8" |
| ③ Hydraulik A: G1/4" | ⑥ Spülung D: G1/8" | ③ Hydraulics A: G1/4" | ⑥ Flushing D: G1/8" |
| | ⑦ Sperrluft E: G1/8" | | ⑦ Air purge E: G1/8" |

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Schmierungsart <i>Type of lubrication</i>	Laufrollen <i>Rollers</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i>	Betriebsdruck <i>Operating pressure</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Zentrier- genauigkeit <i>Centering accuracy</i>	Wiederhol- genauigkeit <i>Repeat accuracy</i>	Max. Umfangsge- schwindigkeit <i>Max. circumferen- tial speed</i>	Gewicht <i>Weight</i>
				[mm]	[bar]	[kN]	[mm]	[mm]	[m/s]	[kg]
THL-A plus 200	0825221	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	8 – 80	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005	800	15.8
THL-A plus 200	0825223	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	8 – 80	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005	800	15.8
THL-A plus 200	0825222	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	8 – 80	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005	800	15.8
THL-A plus 200	0825224	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	8 – 80	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005	800	15.8

Lieferumfang

Lünette inklusive Ring- und Befestigungsschrauben und Betriebsanlei-
tung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of Delivery

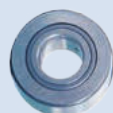
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating
manual; without limit switch for stroke monitoring



Wegmesssystem
siehe Seite 734
*Stroke measuring system
see page 734*



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 734
*Roller fine adjustment
see page 734*



Laufrollen
siehe Seite 735
*Rollers
see page 735*



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
*Special grease
see chapter accessories*

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Schmierungsart <i>Type of lubrication</i>	Laufrollen <i>Rollers</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i>	Betriebsdruck <i>Operating pressure</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Zentrier- genauigkeit <i>Centering accuracy</i>	Wiederhol- genauigkeit <i>Repeat accuracy</i>	Max. Umfangs- geschwindigkeit <i>Max. circumferential speed</i>	Gewicht <i>Weight</i>
				[mm]	[bar]	[kN]	[mm]	[mm]	[m/s]	[kg]
THL plus 300	0825311	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 300	0825313	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 300	0825312	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 300	0825314	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50

Lieferumfang

Lünette inklusive Ring- und Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of Delivery

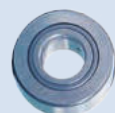
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating manual; without limit switch for stroke monitoring



Wegmesssystem
siehe Seite 734
Stroke measuring system
see page 734



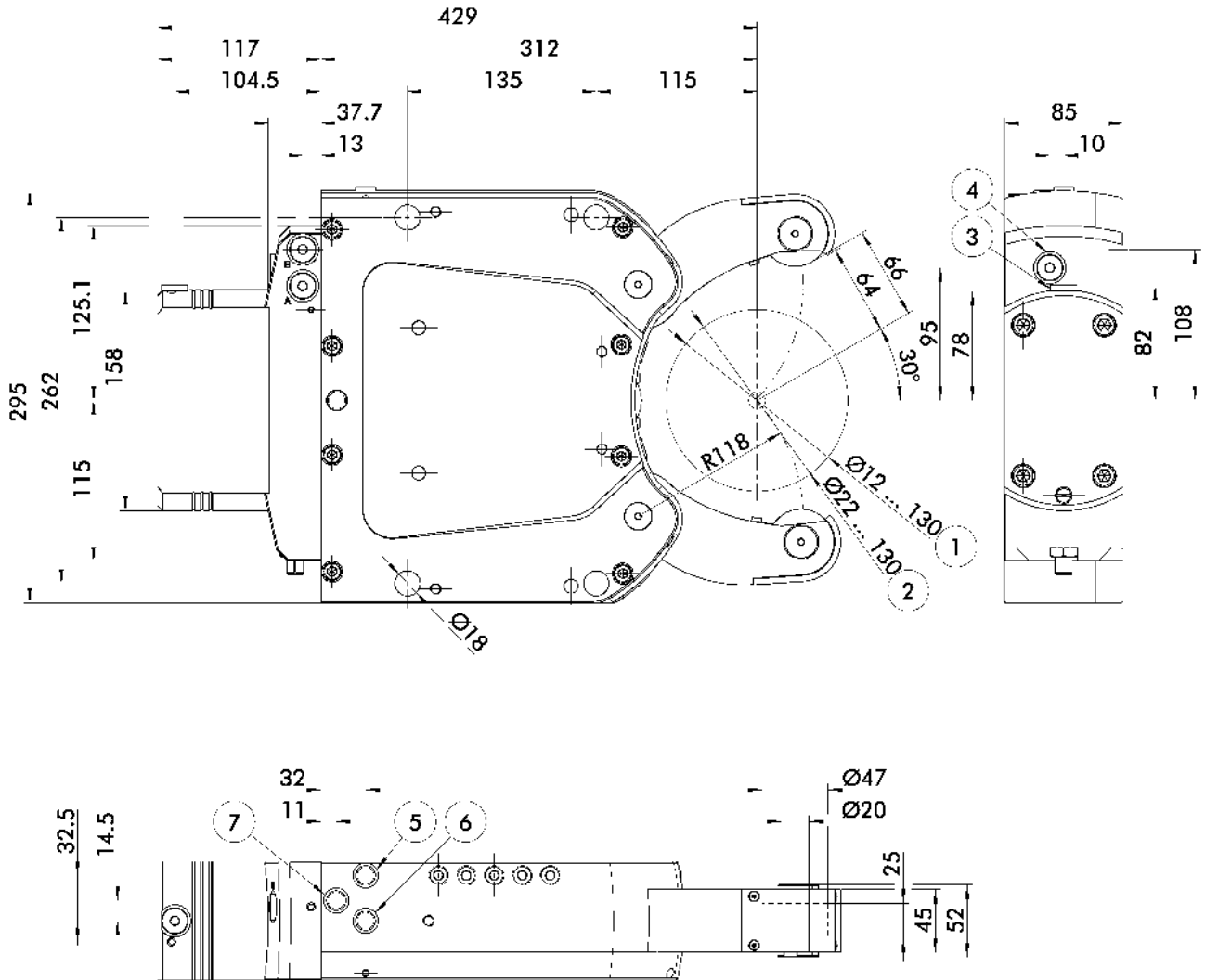
Rollerfeinverstellung
siehe Seite 734
Roller fine adjustment
see page 734



Laufrollen
siehe Seite 735
Rollers
see page 735



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|---------------------------------|------------------------------|--|--------------------------------|
| ① Spannbereich ohne Späneschutz | ④ Hydraulik B: G1/4" | ① Clamping range without chip protection | ④ Hydraulics B: G1/4" |
| ② Spannbereich mit Späneschutz | ⑤ Zentralschmierung C: G1/8" | ② Clamping range with chip protection | ⑤ Central lubrication C: G1/8" |
| ③ Hydraulik A: G1/4" | ⑥ Spülung D: G1/8" | ③ Hydraulics A: G1/4" | ⑥ Flushing D: G1/8" |
| | ⑦ Sperrluft E: G1/8" | | ⑦ Air purge E: G1/8" |

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Schmierungsart <i>Type of lubrication</i>	Laufrollen <i>Rollers</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i>	Betriebsdruck <i>Operating pressure</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Zentrier- genauigkeit <i>Centering accuracy</i>	Wiederhol- genauigkeit <i>Repeat accuracy</i>	Max. Umfangs- geschwindigkeit <i>Max. circumferential speed</i>	Gewicht <i>Weight</i>
				[mm]	[bar]	[kN]	[mm]	[mm]	[m/s]	[kg]
THL-A plus 300	0825321	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	12 – 130	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-A plus 300	0825323	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	12 – 130	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-A plus 300	0825322	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	12 – 130	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-A plus 300	0825324	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	12 – 130	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50

Lieferumfang

Lünette inklusive Ring- und Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of Delivery

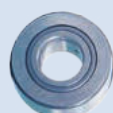
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating manual; without limit switch for stroke monitoring



Wegmesssystem
siehe Seite 734
Stroke measuring system
see page 734



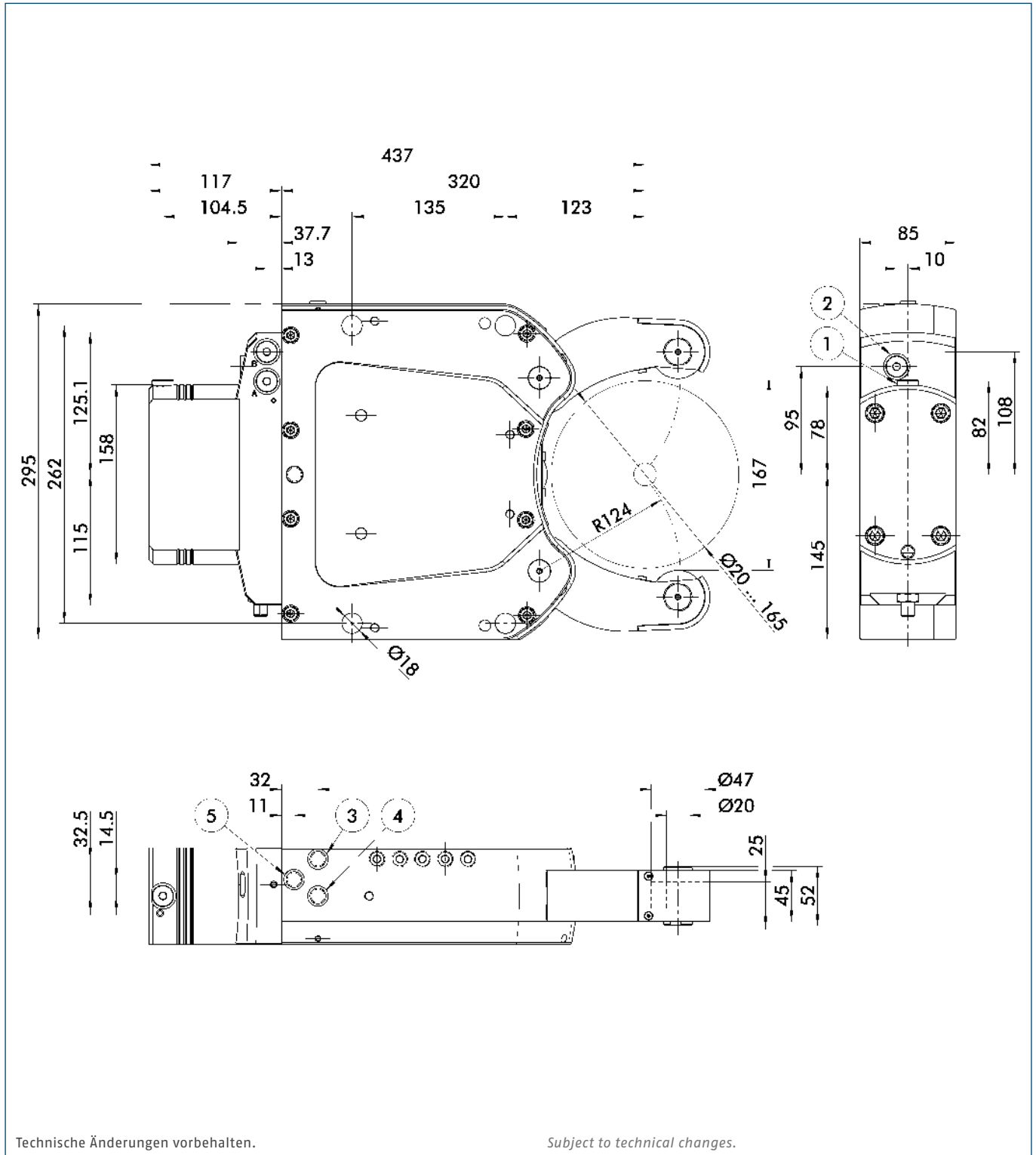
Rollenfeinverstellung
siehe Seite 734
Roller fine adjustment
see page 734



Laufrollen
siehe Seite 735
Rollers
see page 735



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



- ① Hydraulik A: G1/4"
- ② Hydraulik B: G1/4"
- ③ Zentralschmierung C: G1/8"

- ④ Spülung D: G1/8"
- ⑤ Sperrluft E: G1/8"

- ① Hydraulics A: G1/4"
- ② Hydraulics B: G1/4"
- ③ Central lubrication C: G1/8"

- ④ Flushing D: G1/8"
- ⑤ Air purge E: G1/8"

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Schmierungsart <i>Type of lubrication</i>	Laufrollen <i>Rollers</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i>	Betriebsdruck <i>Operating pressure</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Zentrier- genauigkeit <i>Centering accuracy</i>	Wiederhol- genauigkeit <i>Repeat accuracy</i>	Max. Umfangsge- schwindigkeit <i>Max. circumferen- tial speed</i>	Gewicht <i>Weight</i>
				[mm]	[bar]	[kN]	[mm]	[mm]	[m/s]	[kg]
THL plus 310	0825411	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 310	0825413	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 310	0825412	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 310	0825414	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50

Lieferumfang

Lünette inklusive Ring- und Befestigungsschrauben und Betriebsanlei-
tung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of Delivery

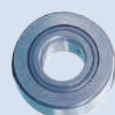
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating
manual; without limit switch for stroke monitoring



Wegmesssystem
siehe Seite 734
*Stroke measuring system
see page 734*



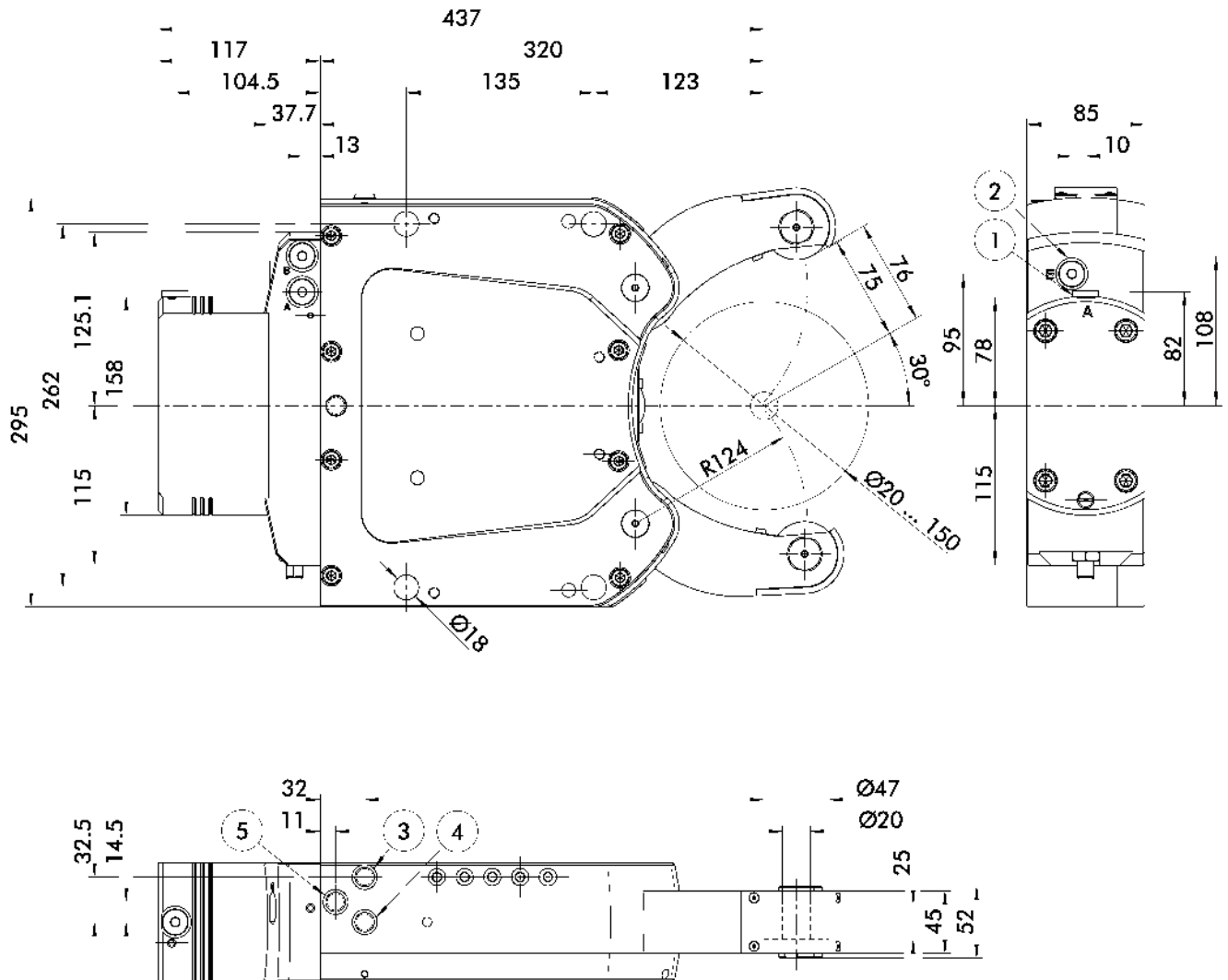
Rollenfeinverstellung
siehe Seite 734
*Roller fine adjustment
see page 734*



Laufrollen
siehe Seite 735
*Rollers
see page 735*



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
*Special grease
see chapter accessories*



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Hydraulik A: G1/4"
- ② Hydraulik B: G1/4"
- ③ Zentralschmierung C: G1/8"

- ④ Spülung D: G1/8"
- ⑤ Sperrluft E: G1/8"

- ① Hydraulics A: G1/4"
- ② Hydraulics B: G1/4"
- ③ Central lubrication C: G1/8"

- ④ Flushing D: G1/8"
- ⑤ Air purge E: G1/8"

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Schmierungsart <i>Type of lubrication</i>	Laufrollen <i>Rollers</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i>	Betriebsdruck <i>Operating pressure</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Zentrier- genauigkeit <i>Centering accuracy</i>	Wiederhol- genauigkeit <i>Repeat accuracy</i>	Max. Umfangsge- schwindigkeit <i>Max. circumferen- tial speed</i>	Gewicht <i>Weight</i>
				[mm]	[bar]	[kN]	[mm]	[mm]	[m/s]	[kg]
THL-A plus 310	0825421	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	20 – 150	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-A plus 310	0825423	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	20 – 150	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-A plus 310	0825422	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	20 – 150	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-A plus 310	0825424	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	20 – 150	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50

Lieferumfang

Lünette inklusive Ring- und Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of Delivery

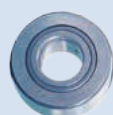
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating manual; without limit switch for stroke monitoring



Wegmesssystem
siehe Seite 734
*Stroke measuring system
see page 734*



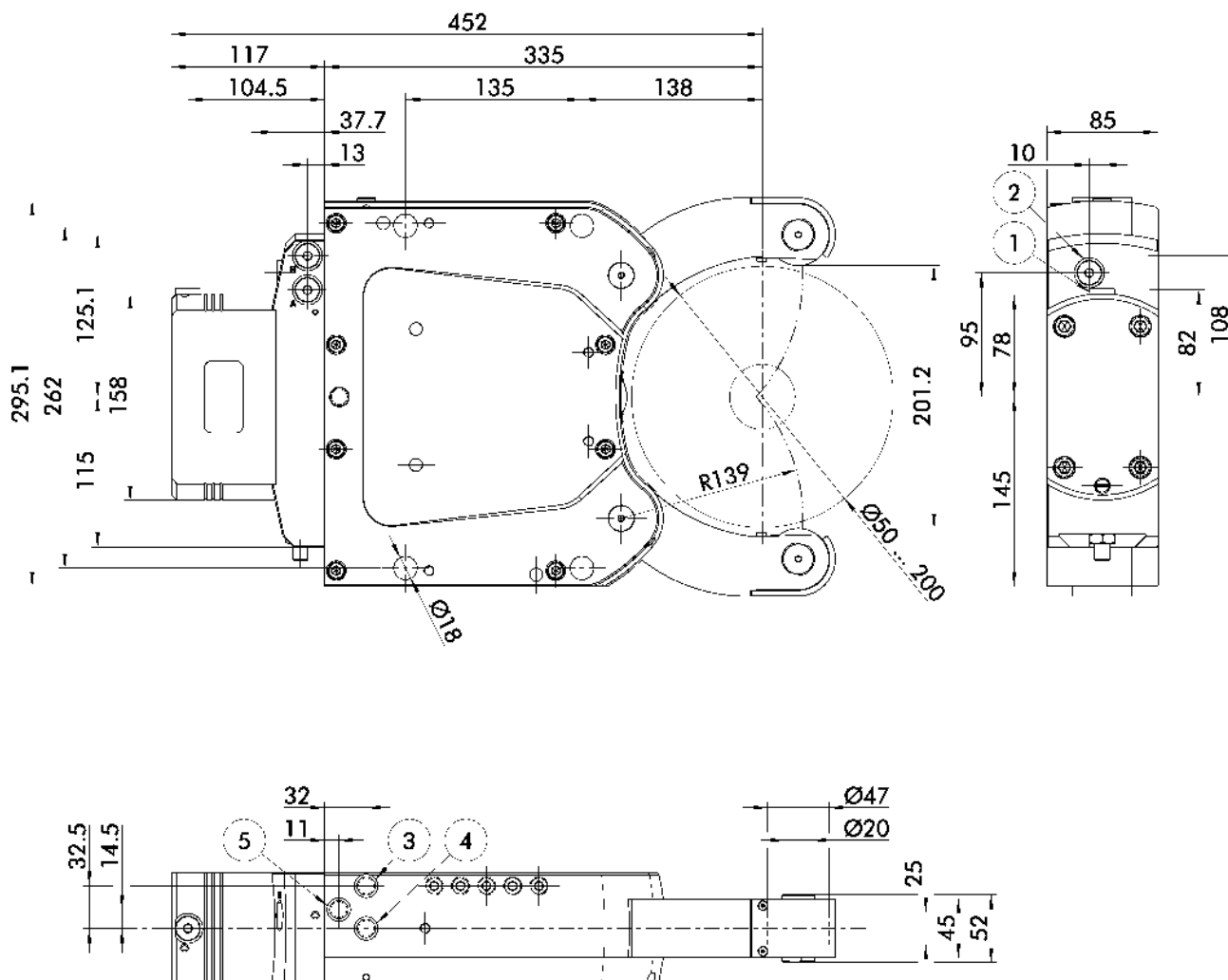
Rollenfeinverstellung
siehe Seite 734
*Roller fine adjustment
see page 734*



Laufrollen
siehe Seite 735
*Rollers
see page 735*



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
*Special grease
see chapter accessories*



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|------------------------------|----------------------|--------------------------------|----------------------|
| ① Hydraulik A: G1/4" | ④ Spülung D: G1/8" | ① Hydraulics A: G1/4" | ④ Flushing D: G1/8" |
| ② Hydraulik B: G1/4" | ⑤ Sperrluft E: G1/8" | ② Hydraulics B: G1/4" | ⑤ Air purge E: G1/8" |
| ③ Zentralschmierung C: G1/8" | | ③ Central lubrication C: G1/8" | |

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Schmierungsart <i>Type of lubrication</i>	Laufrollen <i>Rollers</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i>	Betriebsdruck <i>Operating pressure</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Zentrier- genauigkeit <i>Centering accuracy</i>	Wiederhol- genauigkeit <i>Repeat accuracy</i>	Max. Umfangs- geschwindigkeit <i>Max. circumferential speed</i>	Gewicht <i>Weight</i>
				[mm]	[bar]	[kN]	[mm]	[mm]	[m/s]	[kg]
THL plus 320	0825911	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	50 – 220	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 320	0825913	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	50 – 220	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 320	0825912	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	50 – 220	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 320	0825914	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	50 – 220	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50

Lieferumfang

Lünette inklusive Ring- und Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of Delivery

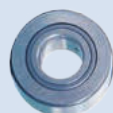
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating manual; without limit switch for stroke monitoring



Wegmesssystem
siehe Seite 734
*Stroke measuring system
see page 734*



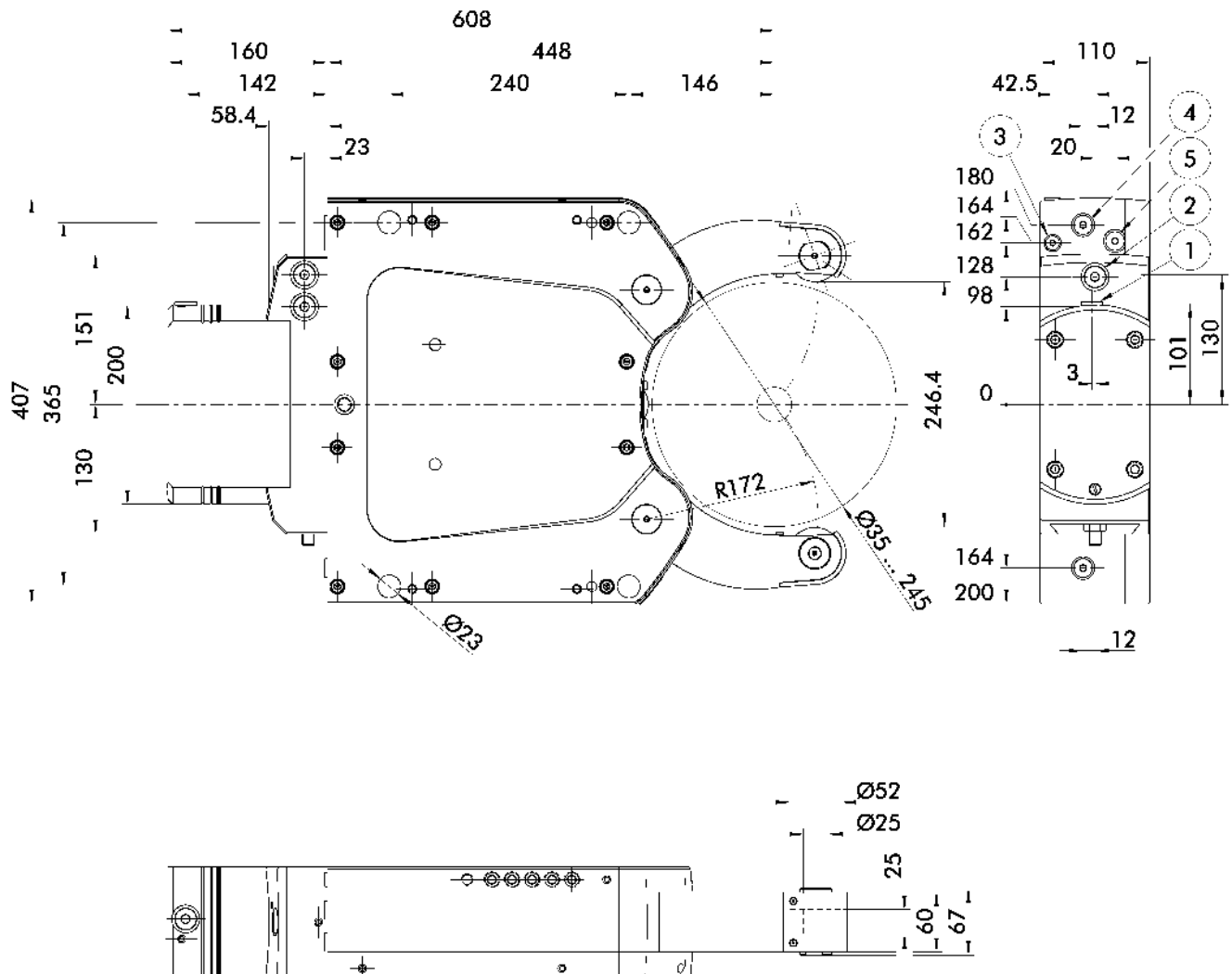
Rollenfeinverstellung
siehe Seite 734
*Roller fine adjustment
see page 734*



Laufrollen
siehe Seite 735
*Rollers
see page 735*



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
*Special grease
see chapter accessories*



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Hydraulik A: G3/8"
- ② Hydraulik B: G3/4"
- ③ Zentralschmierung C: G1/8"

- ④ Spülung D: G1/4"
- ⑤ Sperrluft E: G1/4"

- ① Hydraulics A: G3/8"
- ② Hydraulics B: G3/4"
- ③ Central lubrication C: G1/8"

- ④ Flushing D: G1/4"
- ⑤ Air purge E: G1/4"

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Schmierungsart <i>Type of lubrication</i>	Laufrollen <i>Rollers</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i>	Betriebsdruck <i>Operating pressure</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Zentrier- genauigkeit <i>Centering accuracy</i>	Wiederhol- genauigkeit <i>Repeat accuracy</i>	Max. Umfangsge- schwindigkeit <i>Max. circumferen- tial speed</i>	Gewicht <i>Weight</i>
				[mm]	[bar]	[kN]	[mm]	[mm]	[m/s]	[kg]
THL plus 400	0825511	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	102
THL plus 400	0825513	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	102
THL plus 400	0825512	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	102
THL plus 400	0825514	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	102

Lieferumfang

Lünette inklusive Ring- und Befestigungsschrauben und Betriebsanlei-
tung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of Delivery

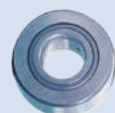
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating
manual; without limit switch for stroke monitoring



Wegmesssystem
siehe Seite 734
*Stroke measuring system
see page 734*



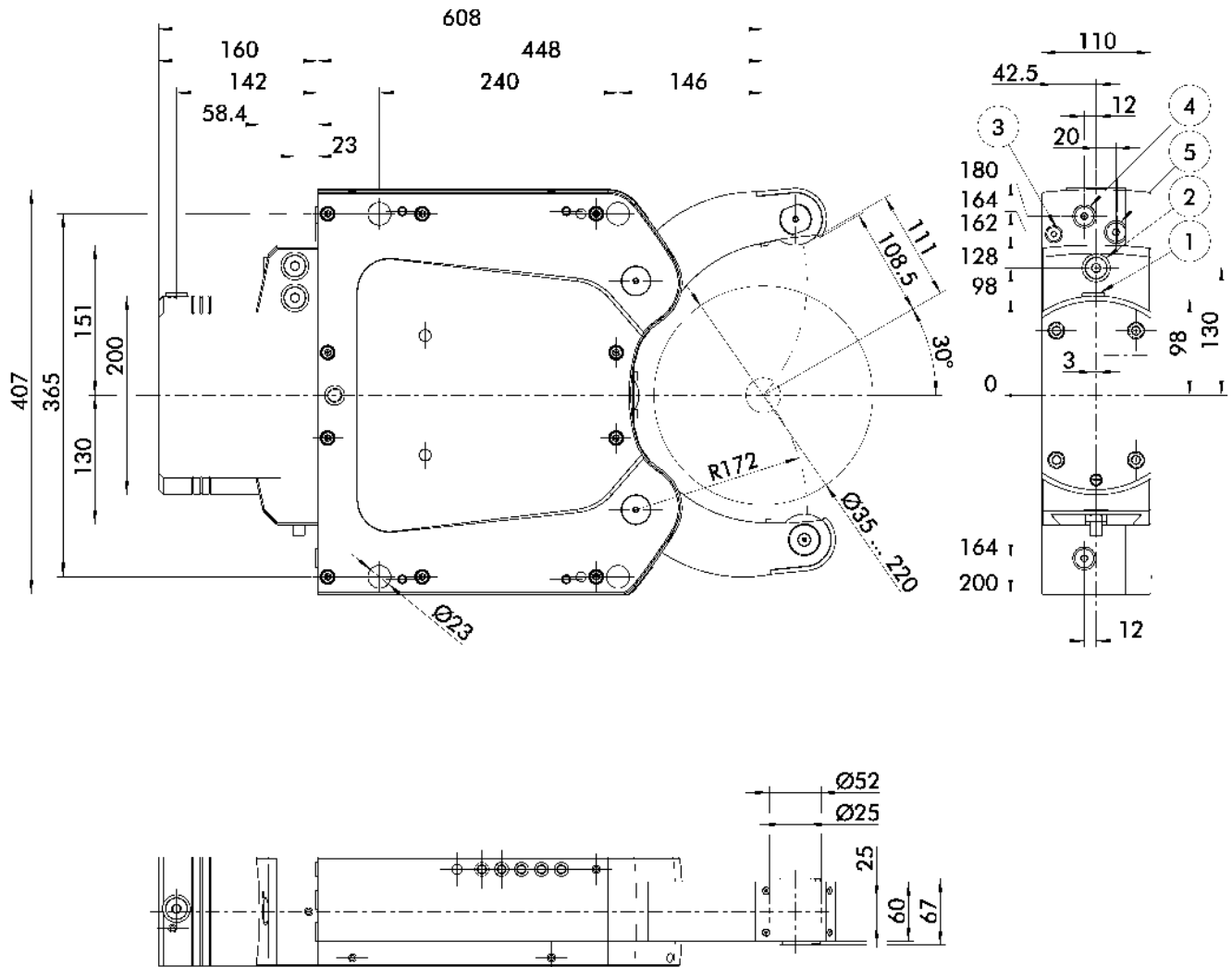
Rollenfeinverstellung
siehe Seite 734
*Roller fine adjustment
see page 734*



Laufrollen
siehe Seite 735
*Rollers
see page 735*



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
*Special grease
see chapter accessories*



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|------------------------------|----------------------|--------------------------------|----------------------|
| ① Hydraulik A: G3/8" | ④ Spülung D: G1/4" | ① Hydraulics A: G3/8" | ④ Flushing D: G1/4" |
| ② Hydraulik B: G3/4" | ⑤ Sperrluft E: G1/4" | ② Hydraulics B: G3/4" | ⑤ Air purge E: G1/4" |
| ③ Zentralschmierung C: G1/8" | | ③ Central lubrication C: G1/8" | |

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Schmierungsart <i>Type of lubrication</i>	Laufrollen <i>Rollers</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i>	Betriebsdruck <i>Operating pressure</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Zentrier- genauigkeit <i>Centering accuracy</i>	Wiederhol- genauigkeit <i>Repeat accuracy</i>	Max. Umfangsge- schwindigkeit <i>Max. circumferen- tial speed</i>	Gewicht <i>Weight</i>
				[mm]	[bar]	[kN]	[mm]	[mm]	[m/s]	[kg]
THL-A plus 400	0825521	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	35 – 220	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	102
THL-A plus 400	0825523	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	35 – 220	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	102
THL-A plus 400	0825522	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	35 – 220	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	102
THL-A plus 400	0825524	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	35 – 220	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	102

Lieferumfang

Lünette inklusive Ring- und Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of Delivery

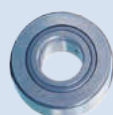
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating manual; without limit switch for stroke monitoring



Wegmesssystem
siehe Seite 734
*Stroke measuring system
see page 734*



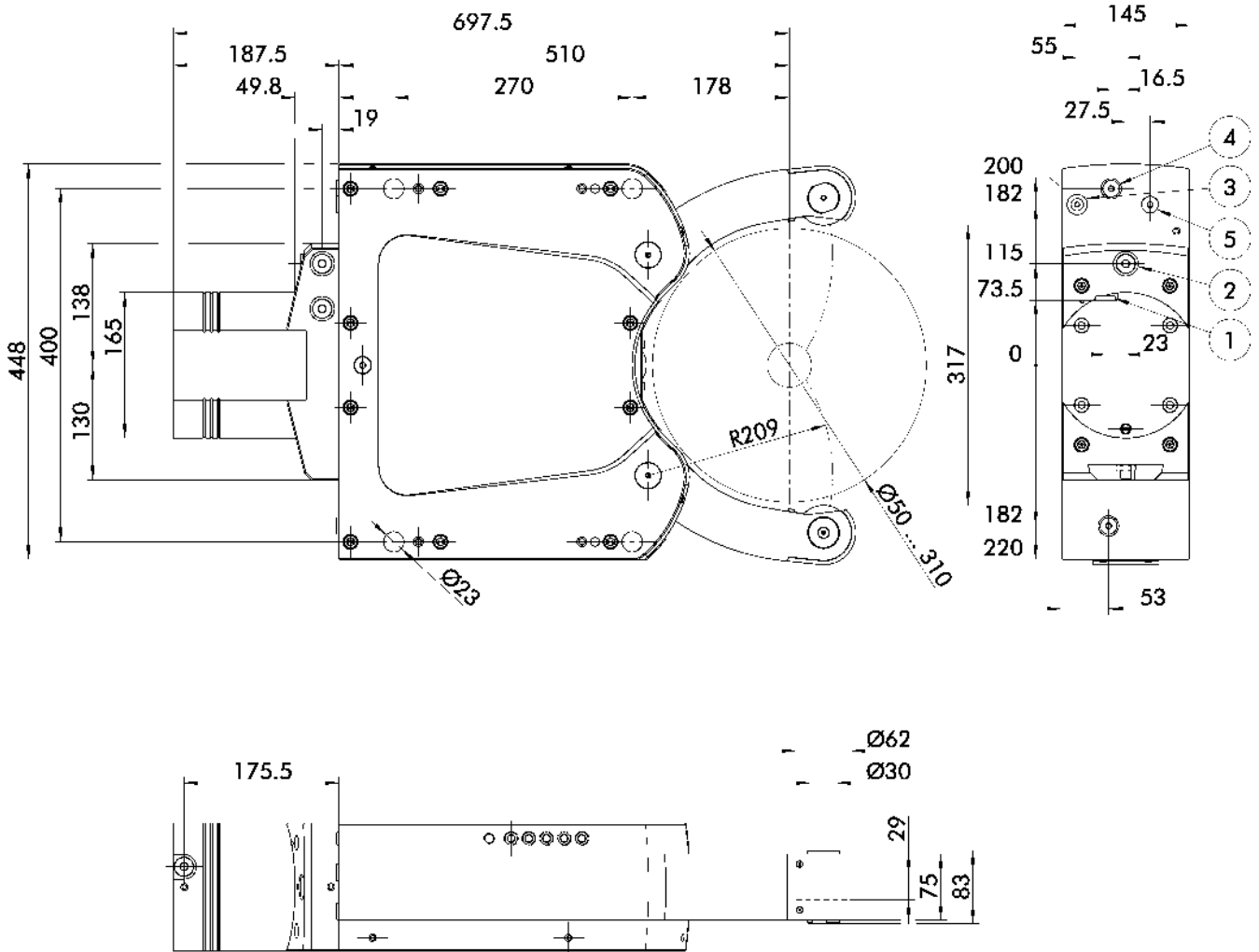
Rollenfeinverstellung
siehe Seite 734
*Roller fine adjustment
see page 734*



Laufrollen
siehe Seite 735
*Rollers
see page 735*



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
*Special grease
see chapter accessories*



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|------------------------------|----------------------|--------------------------------|----------------------|
| ① Hydraulik A: G3/8" | ④ Spülung D: G1/4" | ① Hydraulics A: G3/8" | ④ Flushing D: G1/4" |
| ② Hydraulik B: G3/4" | ⑤ Sperrluft E: G1/4" | ② Hydraulics B: G3/4" | ⑤ Air purge E: G1/4" |
| ③ Zentralschmierung C: G1/8" | | ③ Central lubrication C: G1/8" | |

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Schmierungsart <i>Type of lubrication</i>	Laufrollen <i>Rollers</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i>	Betriebsdruck <i>Operating pressure</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Zentrier- genauigkeit <i>Centering accuracy</i>	Wiederhol- genauigkeit <i>Repeat accuracy</i>	Max. Umfangsge- schwindigkeit <i>Max. circumferen- tial speed</i>	Gewicht <i>Weight</i>
				[mm]	[bar]	[kN]	[mm]	[mm]	[m/s]	[kg]
THL plus 500	0825611	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	166
THL plus 500	0825613	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	166
THL plus 500	0825612	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	166
THL plus 500	0825614	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	166

Lieferumfang

Lünette inklusive Ring- und Befestigungsschrauben und Betriebsanlei-
tung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of Delivery

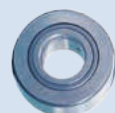
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating
manual; without limit switch for stroke monitoring



Wegmesssystem
siehe Seite 734
*Stroke measuring system
see page 734*



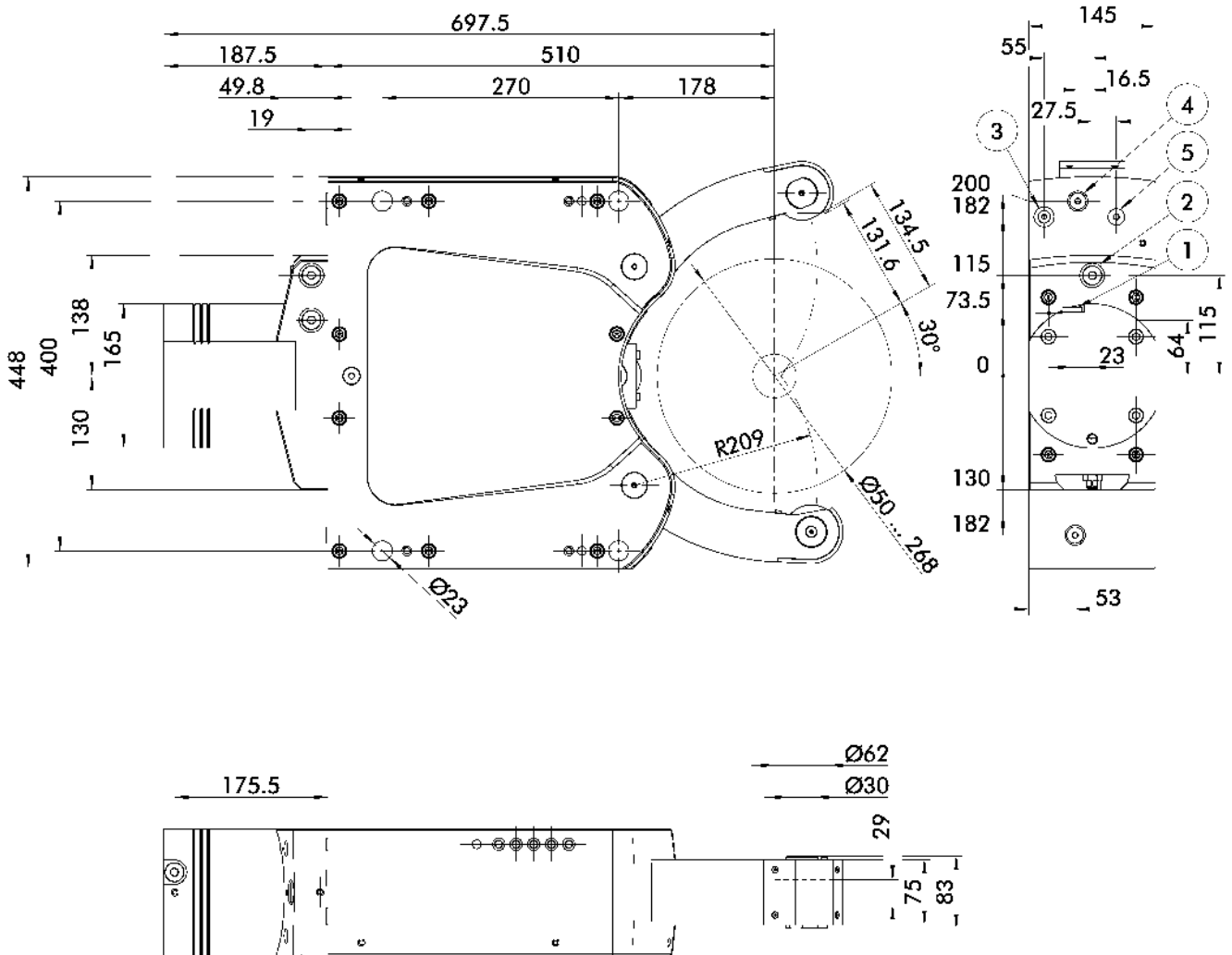
Rollenfeinverstellung
siehe Seite 734
*Roller fine adjustment
see page 734*



Laufrollen
siehe Seite 735
*Rollers
see page 735*



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
*Special grease
see chapter accessories*



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Hydraulik A: G3/8"
- ② Hydraulik B: G3/4"
- ③ Zentralschmierung C: G1/8"

- ④ Spülung D: G1/4"
- ⑤ Sperrluft E: G1/4"

- ① Hydraulics A: G3/8"
- ② Hydraulics B: G3/4"
- ③ Central lubrication C: G1/8"

- ④ Flushing D: G1/4"
- ⑤ Air purge E: G1/4"

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Schmierungsart <i>Type of lubrication</i>	Laufrollen <i>Rollers</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i>	Betriebsdruck <i>Operating pressure</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Zentrier- genauigkeit <i>Centering accuracy</i>	Wiederhol- genauigkeit <i>Repeat accuracy</i>	Max. Umfangs- geschwindigkeit <i>Max. circumferential speed</i>	Gewicht <i>Weight</i>
				[mm]	[bar]	[kN]	[mm]	[mm]	[m/s]	[kg]
THL-A plus 500	0825621	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	50 – 268	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	166
THL-A plus 500	0825623	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	50 – 268	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	166
THL-A plus 500	0825622	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	50 – 268	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	166
THL-A plus 500	0825624	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	50 – 268	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	166

Lieferumfang

Lünette inklusive Ring- und Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of Delivery

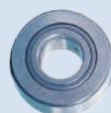
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating manual; without limit switch for stroke monitoring



Wegmesssystem
siehe Seite 734
Stroke measuring system
see page 734



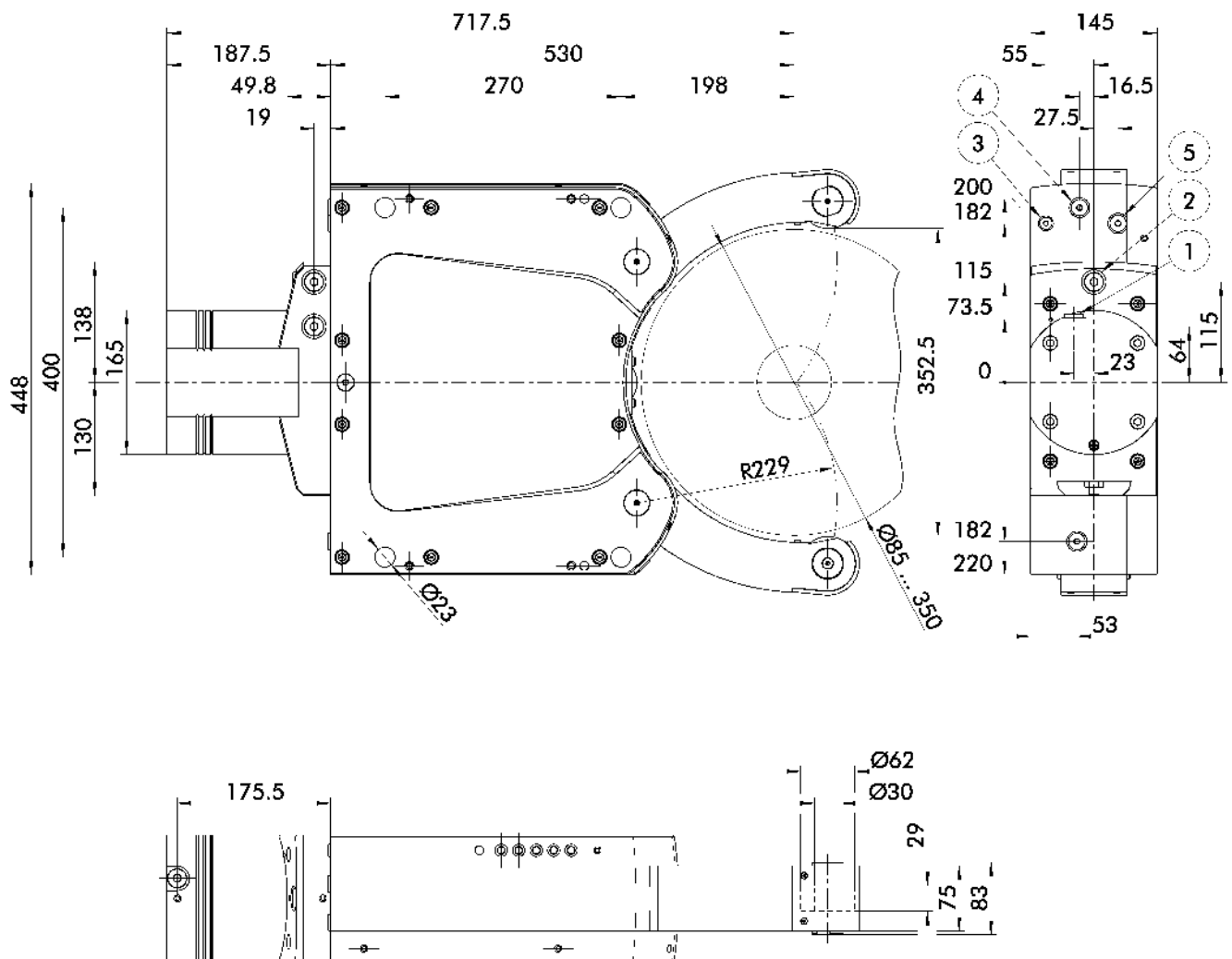
Rollerfeinverstellung
siehe Seite 734
Roller fine adjustment
see page 734



Laufrollen
siehe Seite 735
Rollers
see page 735



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|------------------------------|----------------------|--------------------------------|----------------------|
| ① Hydraulik A: G3/8" | ④ Spülung D: G1/4" | ① Hydraulics A: G3/8" | ④ Flushing D: G1/4" |
| ② Hydraulik B: G3/4" | ⑤ Sperrluft E: G1/4" | ② Hydraulics B: G3/4" | ⑤ Air purge E: G1/4" |
| ③ Zentralschmierung C: G1/8" | | ③ Central lubrication C: G1/8" | |

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Schmierungsart <i>Type of lubrication</i>	Laufrollen <i>Rollers</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i>	Betriebsdruck <i>Operating pressure</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Zentrier- genauigkeit <i>Centering accuracy</i>	Wiederhol- genauigkeit <i>Repeat accuracy</i>	Max. Umfangsge- schwindigkeit <i>Max. circumferen- tial speed</i>	Gewicht <i>Weight</i>
				[mm]	[bar]	[kN]	[mm]	[mm]	[m/s]	[kg]
THL plus 510	0825711	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	85 – 350	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	168
THL plus 510	0825713	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	85 – 350	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	168
THL plus 510	0825712	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	85 – 350	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	168
THL plus 510	0825714	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	85 – 350	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	168

Lieferumfang

Lünette inklusive Ring- und Befestigungsschrauben und Betriebsanlei-
tung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of Delivery

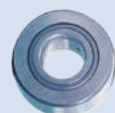
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating
manual; without limit switch for stroke monitoring



Wegmesssystem
siehe Seite 734
*Stroke measuring system
see page 734*



Rollerfeinverstellung
siehe Seite 734
*Roller fine adjustment
see page 734*



Laufrollen
siehe Seite 735
*Rollers
see page 735*



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
*Special grease
see chapter accessories*

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Schmierungsart <i>Type of lubrication</i>	Laufrollen <i>Rollers</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i>	Betriebsdruck <i>Operating pressure</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Zentrier- genauigkeit <i>Centering accuracy</i>	Wiederhol- genauigkeit <i>Repeat accuracy</i>	Max. Umfangsge- schwindigkeit <i>Max. circumferen- tial speed</i>	Gewicht <i>Weight</i>
				[mm]	[bar]	[kN]	[mm]	[mm]	[m/s]	[kg]
THL plus 600	0825811	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	125 – 460	8 – 60	25	< 0.06	< 0.02	700	360
THL plus 600	0825813	Zentralschmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	125 – 460	8 – 60	25	< 0.06	< 0.02	700	360
THL plus 600	0825812	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	125 – 460	8 – 60	25	< 0.06	< 0.02	700	360
THL plus 600	0825814	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	125 – 460	8 – 60	25	< 0.06	< 0.02	700	360

Lieferumfang

Lünette inklusive Ring- und Befestigungsschrauben und Betriebsanlei-
tung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of Delivery

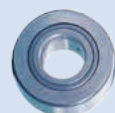
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating
manual; without limit switch for stroke monitoring



Wegmesssystem
siehe Seite 734
*Stroke measuring system
see page 734*



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 734
*Roller fine adjustment
see page 734*





Laufrollen
siehe Seite 735
*Rollers
see page 735*



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
*Special grease
see chapter accessories*

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfütern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g Cartridge 500 g	0184210
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184211
		Eimer 30 kg Bucket 30 kg	0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfütern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i>	Kartusche 450 g Cartridge 450 g	0184220
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184221
		Eimer 25 kg Bucket 25 kg	0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfütern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. Grease gun <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i>	Kartuschen Cartridges	9900543
	Wegmesssystem Ermöglicht eine permanente Lagekontrolle und ein teilweises Öffnen der Hebelarme. Stroke measuring system <i>Enables a continuous position monitoring and a partial opening of the lever arms.</i>	THL plus 100	0820521
		THL-A plus 100	0820531
		THL plus 200	0820522
		THL-A plus 200	0820532
		THL plus 300	0820523
		THL-A plus 300	0820533
		THL plus 310	0820524
		THL-A plus 310	0820534
		THL plus 320	0820534
		THL plus 400	0820525
			Rollenfeinverstellung Ermöglicht eine schnelle Feinjustierung der Zentriermitte über exzentrische Rollenbolzen an den Lünettenarmen. Roller fine adjustment <i>Allows fast fine adjustment of the center via eccentric roll pins at the arms of the steady rest.</i>
THL-A plus 100	0820531		
THL plus 200	0820522		
THL-A plus 200	0820532		
THL plus 300	0820523		
THL-A plus 300	0820533		
THL plus 310	0820524		
THL-A plus 310	0820534		
THL plus 320	0820534		
THL plus 400	0820525		
THL-A plus 400	0820535		
THL plus 500	0820526		
THL-A plus 500	0820536		
THL plus 510	0820527		
THL plus 600	0820528		
THL plus 200	0820512		
THL-A plus 200	0820512		
THL plus 300	0820513		
THL-A plus 300	0820513		
THL plus 310	0820514		
THL-A plus 310	0820514		
THL plus 320	0820515		
THL-A plus 320	0820515		
THL plus 400	0820515		
THL-A plus 400	0820515		
THL plus 500	0820516		
THL-A plus 500	0820516		
THL plus 510	0820517		
THL plus 600	0820518		

	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	<p>Laufrollen zylindrisch Abgedichtete Rollen zum Einsatz auf stationären Lünetten. Sonderlaufrollen und beschichtete Rollen auf Anfrage erhältlich. Cylindrical rollers <i>Sealed rollers for stationary use on the steady rests. Special rollers and coated rollers are available on request.</i></p>	THL plus 100	0820500
		THL-A plus 100	
		THL plus 200	0820501
		THL-A plus 200	
		THL plus 300	0820502
		THL-A plus 300	
		THL plus 310	
		THL-A plus 310	
		THL plus 320	0820503
		THL plus 400	
		THL-A plus 400	0820504
		THL plus 500	
		THL-A plus 500	0820506
		THL plus 510	
	<p>Laufrollen ballig Abgedichtete Rollen zum Einsatz auf nachlaufenden (vorlaufenden) Lünetten. Sonderlaufrollen und beschichtete Rollen auf Anfrage erhältlich. Spherical rollers <i>Sealed rollers for stationary use on travelling (leading) steady rests. Special rollers and coated rollers are available on request.</i></p>	THL plus 100	0820505
		THL-A plus 100	0820551
		THL plus 200	
		THL-A plus 200	0820552
		THL plus 300	
		THL-A plus 300	
		THL plus 310	
		THL-A plus 310	0820553
		THL plus 320	
		THL plus 400	0820554
		THL-A plus 400	
		THL plus 500	0820556
THL-A plus 500			
THL plus 510			
THL plus 600			



Schnellwechselsysteme

In einer Zeit stark sinkender Losgrößen sowie steigender Teilevarianz machen SCHUNK Schnellwechselsysteme Ihre Fertigung noch effizienter und variabler einsetzbar. Ob nun ein Futterwechsel in unter drei Minuten dank Futter-schnellwechselsystem ROTA FSW oder einem raschen Lünettenwechsel dank des bewährten Nullpunktspannsystems VERO-S – profitieren Sie von hochgenauen Spannmittelwechseln innerhalb kürzester Zeit.

Quick-change Systems

In times of strongly falling batch sizes and increasing parts variation, SCHUNK quick-change systems make your production more efficient and variable. No matter if a chuck change takes less than three minutes due to the use of a ROTA FSW chuck quick-change system, or a fast exchange of a steady rest due to the proven VERO-S quick-change pallet system – you benefit from a high-precision exchange of the clamping vises within a very short period of time.



Übersicht | Overview



	<i>Seite Page</i>
ROTA FSW	738
ROTA FSW A8	746
ROTA FSW A11	747
ROTA FSW A15	748



	<i>Seite Page</i>
ZENTRICO LSW	750



ROTA FSW

Vielseitig nutzbar und nachrüstbar

Das SCHUNK Futterschnellwechselsystem kann an fast allen Drehmaschinen nachgerüstet werden. Es eignet sich sowohl für Hand- als auch für Kraftspannfutter. Deren Betätigungskraft und maximale Drehzahl bleiben in vollem Umfang erhalten. Aufgrund der geringen Bauhöhe sind die Einschränkungen beim Bauraum minimal.

Mit seiner großen Durchgangsbohrung ist das SCHUNK ROTA FSW auch für den Einsatz in modernen Drehzentren geeignet. Bereits vorhandene Spannmittel lassen sich mit geringem Aufwand an das System anpassen und weiter verwenden.

ROTA FSW

Versatile in use and easy to retrofit

The SCHUNK chuck quick-change system can be retrofitted to almost any lathe. It is suitable both for manual and power chucks. Their actuating force and maximum speed of rotation are retained in full. The low height means the restrictions on the space are kept to a minimum.

With its large center bore, the SCHUNK ROTA FSW is also suitable for the use in modern turning centers. Clamping devices that are already in place can be adapted to the system relatively straightforwardly and continue to be used.



Vorteile – Ihr Nutzen

Futterschnellwechselsystem

Minimierung der Rüstzeiten und Rüstkosten

Betätigung über nur eine Schraube

Einfache und bedienerfreundliche Handhabung

Positionierung über Flexkegel

Einfachstes Fügeverhalten bei einer Rundlaufwiederholgenauigkeit < 0.01 mm

Patentierter Antrieb

Dadurch extrem steife Spannung ohne Vibrationen

Geringe Bauhöhe

Erweitert den Arbeitsraum Ihrer Maschine

Flexadapter mit großem Durchlass

Ermöglicht die Bearbeitung von großen Rohmaterial-Durchmessern

Anzeige des Spannzustandes

Maximale Bediensicherheit

Für Innen- und Außenspannung geeignet

Universell und flexibel einsetzbar

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Hohe Rundlauf- und Wechselwiederholgenauigkeit

Advantages – Your benefits

Chuck quick-change system

Minimizing set-up times and costs

Actuation only via a screw

Easy and user-friendly handling

Positioning via flexible taper

Very simple connecting interface with a run-out accuracy of < 0.01 mm

Patented drive

Therefore extremely rigid clamping without vibrations

Low height

Increases the workspace of your machine

Flexible adapter with large through-hole

Enables machining of large raw material diameters

Display of clamping state

Maximum operating safety

Suitable for external and internal clamping

For universal and flexible use

All functional parts are ground and hardened

High run-out and repeat accuracy

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]
ROTA FSW A8	746	6000	70
ROTA FSW A11	747	4200	133
ROTA FSW A15	748	3500	140

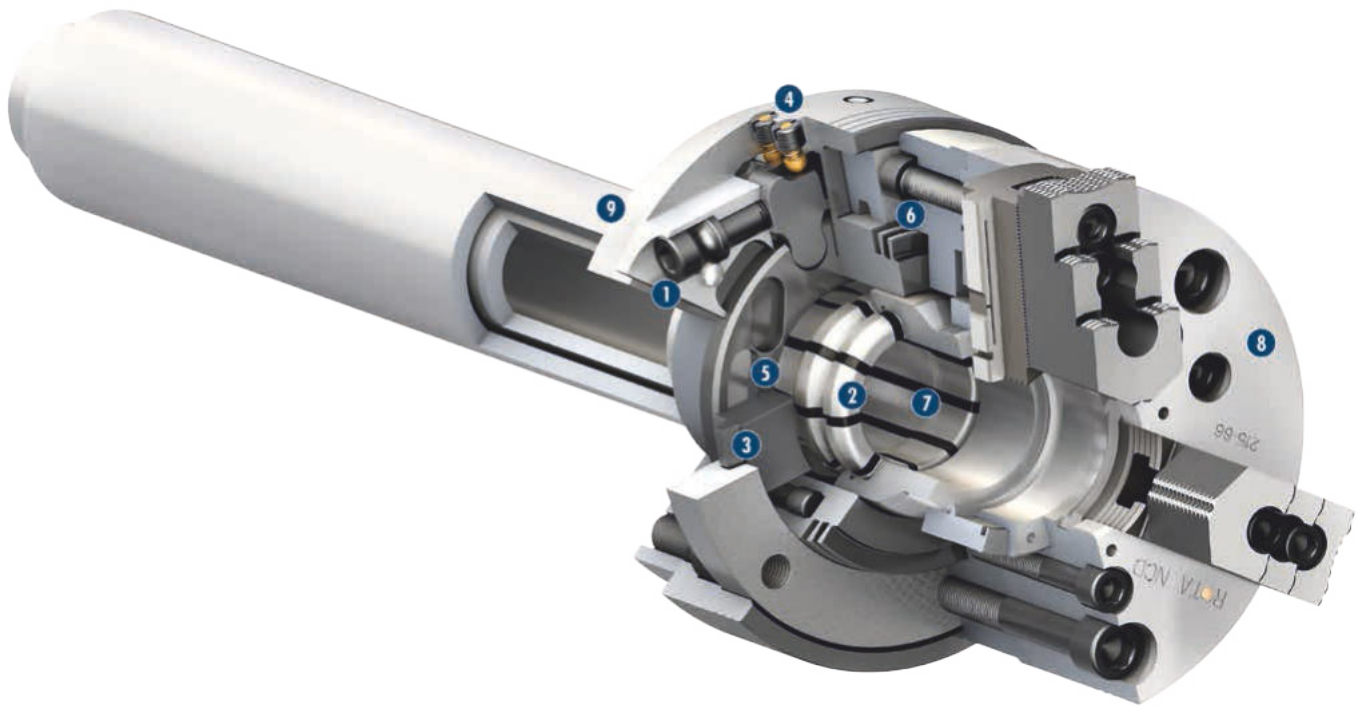


Technik

Durch Drehen einer Schraube werden die Spannschieber, mit Hilfe eines Treibrings, radial nach außen oder innen bewegt. Gleichzeitig wird durch diese Bewegung der flexible Adapter zusammengedrückt bzw. entspannt und somit die komplette Verbindung zwischen Futter und Futterschnellwechsel hergestellt bzw. gelöst. Die hohe Wechselwiederholgenauigkeit wird über eine hochgenaue Flexkegelzentrierung realisiert.

Technology

By turning a screw, the clamping slides are moved radially inward or outward with the help of a drive ring. At the same time, this movement compresses or releases the flexible adapter, thereby fully establishing or removing the connection between the chuck and the chuck quick-change device. The high repeat accuracy is achieved via highly precise flexible taper centering.



1 Betätigung über Sechskant-Anschluss

Dadurch einfachere Bedienung

2 Flexibler Adapter

Für einen schnellen Futterwechsel

3 Große Flächen

Zum Übertragen der Einzugs- und Haltekräfte

4 Anzeigestifte

Für die Überwachung der Spannzustände

5 Patentiertes Antriebskonzept

Ermöglicht eine extrem flache Bauweise

6 Hochgenaue Flexkegelzentrierung

Sorgt für die μ -genaue Verbindung

7 Schmutzunempfindliches Design

Durch gezielte Abdichtung

8 Drehfutter

Für die Werkstückspannung

9 Maschinenspindel

Für die Übertragung des Drehmoments

1 Operation via hexagon connection

Therefore easier operation

2 Flexible adapter

For a quick chuck change

3 Large surfaces

For transmitting the pull-down and holding forces

4 Indicator pins

For monitoring of the clamping statuses

5 Patented drive concept

Allows an extremely flat design

6 Highly precise flexible taper centering

Ensures the micro precise connection

7 Dirt-resistant design

By specific sealing

8 Lathe chuck

For workpiece clamping

9 Machine spindle

For the torque transmission



Explosionsdarstellung des Futterschnellwechselsystems

Exploded view of the Chuck Quick-change System



- 1 **Spindel**
Zur Aufnahme des Spannmittels
- 2 **Futterschnellwechsel**
Mit patentiertem Antriebskonzept über eine Schraube
- 3 **Flexadapter**
Zur formschlüssigen Verbindung zwischen Zugrohr und Zugrohradapter
- 4 **Haltering**
Zur formschlüssigen Verbindung zwischen Drehfutter und Futterschnellwechsel
- 5 **Zugrohradapter**
Kundenspezifische Lösung zur Anpassung an den verwendeten Flexadapter
- 6 **Drehfutter**

- 1 **Spindle**
For mounting the clamping vise
- 2 **Chuck quick-change**
With patented drive concept via a screw
- 3 **Flexible adapter**
For a form-fit connection between the draw tube and draw tube adapter
- 4 **Clamping ring**
For a form-fit connection between the lathe chuck and the chuck quick-change system
- 5 **Draw tube adapter**
Customized solution for adjustment to the flexible adapter in use
- 6 **Lathe chuck**

Betätigung zum Wechseln und Spannen mit nur einer Schraube

Der Wechsel des Spannmittels erfolgt über die Drehbewegung mit nur einer Schraube. Über die Drehbewegung wird sowohl die Wechsel- als auch die Spannstellung erreicht. Die Drehbewegung kann manuell oder automatisiert eingeleitet werden.

1 Betätigungsschraube

Patentiertes Antriebskonzept

Durch das patentierte Antriebskonzept wird das an der Schraube eingeleitete Drehmoment um ein vielfaches verstärkt. Das Ergebnis ist eine hohe Einzugskraft, mit der das Spannfutter gegen den Futter-schnellwechsel FSW gezogen wird.

- 1 **Schraube**
Zur Einleitung des Drehmoments
- 2 **Hebel**
Kraftübersetzung zwischen Schraube und Treibring
- 3 **Treibring**
Kraftübersetzung zwischen Hebel und Spannschieber
- 4 **Spannschieber**
Selbsthemmende Kraftübertragung auf den Haltering
- 5 **Haltering**
Zur Befestigung des Futters

Patentierter Flexkegel für höchste Zentriergenauigkeit

Der Flexkegel ist durch seine patentierte Geometrie radial steif und axial nachgiebig. So wird die maximale Zentriergenauigkeit mit Plananlage ohne Überbestimmung erreicht.

1 Flexkegel

Actuation for changing and clamping with just one screw

The clamping device can be changed by simply turning a single screw. This method can be used for both changing the device and adjusting the clamping position. The screw can be turned either manually or automatically.

1 Actuating screw

Patented drive concept

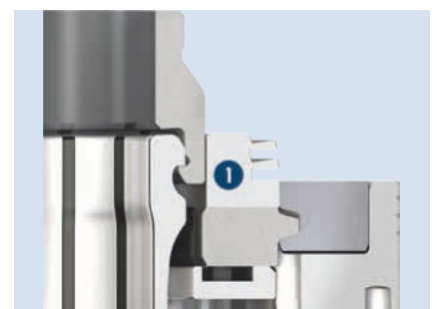
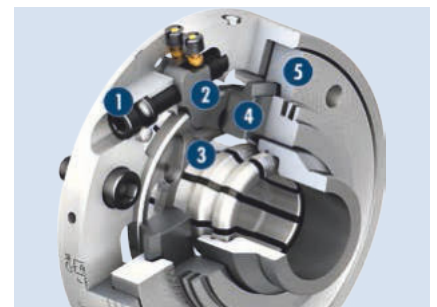
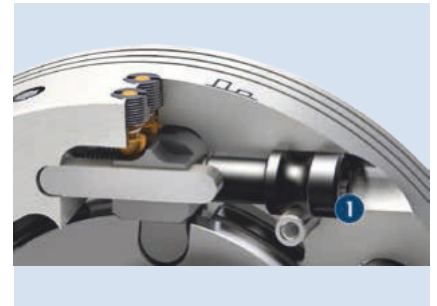
Due to the patented drive concept, the torque applied at the screw is amplified many times over. This produces a high pull-down force, which pulls the chuck against the FSW chuck quick-change.

- 1 **Screw**
Used to apply the torque
- 2 **Lever**
Force transmission between screw and drive ring
- 3 **Drive ring**
Force transmission between lever and clamping slide
- 4 **Clamping slide**
Self-locking force transmission to the retainer ring
- 5 **Clamping ring**
Used to mounted the chuck

Patented flexible taper for maximum centering accuracy

The flexible taper's patented geometry gives it radial rigidity and axial flexibility. This allows maximum centering accuracy with a flat work surface and no redundancy.

1 Flexible taper



Wechsel ohne Verdrehen des Drehfutters

Das Drehfutter kann direkt, linear auf den Futterschnellwechsel FSW aufgesetzt werden. Ein Verdrehen des Spannfutters ist nicht erforderlich. Die Orientierung erfolgt über den integrierten Positionierstein.

1 Positionierstein

Geringe Bauhöhe

Der kompakte Futterschnellwechsel ROTA FSW kann nachträglich an die Maschinenspindel angebaut werden. Die geringe Bauhöhe lässt weiterhin eine große Ausnutzung des Maschinenraumes zu.

Flexadapter mit großem Durchlass

Der Futterschnellwechsel für Drehmaschinen ist in drei Baugrößen mit folgenden Durchgangsbohrungen lieferbar:

- 51 mm (ISO 702-1 Nr. 8)
- 81 mm (ISO 702-1 Nr. 11)
- 116 mm (ISO 702-1 Nr. 15)

1 Durchgangsbohrung

Höhere Einzugskraft unter Rotation

Dreht sich der Futterschnellwechsel, wird die Einzugskraft des Futerschnellwechsel ROTA FSW weiter verstärkt. Die Fliehkraft treibt die Spannschieber unter Drehzahl nach radial außen und zieht das Spannmittel zusätzlich zur manuell eingeleiteten Einzugskraft gegen die Plananlagefläche.

Change without twisting the chuck

The lathe chuck can be mounted on the chuck quick-change using a direct, linear motion. Twisting of the lathe chuck is not necessary. Orientation is performed using the integrated positioning block.

1 Positioning block

Low height

The ROTA FSW compact chuck quick-change can be retrofitted to the machine spindle. The low height still leaves plenty of space to use the machine room.

Flexible adapter with large through-hole

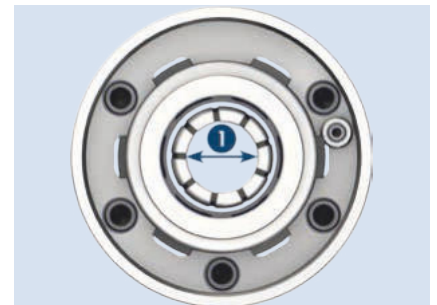
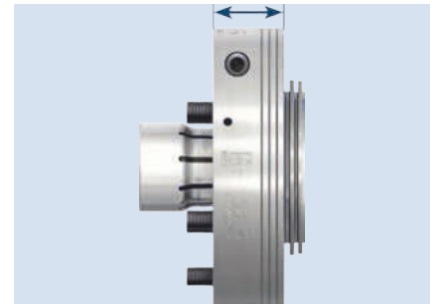
The chuck quick-change unit for lathes is available in three sizes with the following through-holes:

- 51 mm (ISO 702-1 No. 8)
- 81 mm (ISO 702-1 No. 11)
- 116 mm (ISO 702-1 No. 15)

1 Through-hole

Higher pull-down force under rotation

When the chuck quick-change system turns, the pull-down force of the ROTA FSW chuck quick-change is further reinforced. The centrifugal force drives the clamping slide under speed radially to the outside, and additionally draws the clamping vise to the manually actuated pull-down force against the contact surface.



Spannstellung

Ist das Spannmittel eingewechselt, fahren die Spannschieber radial nach außen in die Nut des Halterings und verbinden das Spannmittel formschlüssig mit dem FSW. Bei Betätigung des Spannzylinders in die vordere Endlage löst sich der Flexadapter und sorgt für die Verbindung zum Zugrohr. Die Spannstellung wird visuell angezeigt und kann über Näherungsschalter abgefragt werden. Der Wechselmechanismus erfolgt durch das Drehen einer Schraube.

- 1 Visuelle Anzeige
- 2 Spannstellung des FSW

Wechselstellung

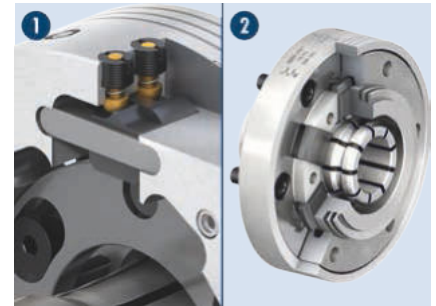
Ist die Wechselstellung erreicht, kann das Spannmittel entnommen werden. Die Spannschieber fahren radial nach innen aus der Nut des Halterings zurück. Durch Betätigung des Spannzylinders in die hintere Endlage wird der Flexadapter verjüngt. Das Spannmittel kann gewechselt werden. Die Wechselstellung wird visuell angezeigt und kann über Näherungsschalter abgefragt werden. Der Wechselmechanismus erfolgt über das Betätigen einer Schraube.

- 1 Visuelle Anzeige
- 2 Wechselstellung des FSW

Clamping position

Once the clamping device has been changed, the clamping slides extend radially into the retaining ring groove and connect the clamping device form-fit with the FSW. When the clamping cylinder is actuated in the front-end position, the flexible adapter is released, and provides the connection to the draw tube. The clamping position is shown on the display and can be monitored via proximity switches. The replacement mechanism is operated by turning a screw.

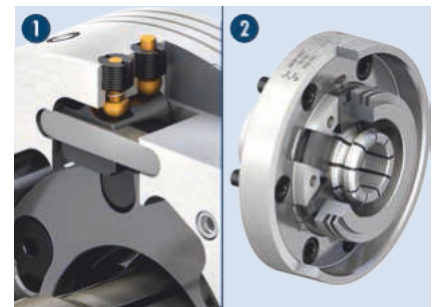
- 1 Visual display
- 2 Clamping position of the FSW



Change position

Once the unit reaches the replacement position, the clamping device can be removed. The clamping slides retract radially, out of the retainer ring groove. Actuating the clamping cylinder in the rear end position tapers the flexible adapter. The clamping device can be replaced. The replacement position is shown on the display and can be monitored using proximity switches. The change mechanism is carried out by actuating a screw.

- 1 Visual display
- 2 FSW change position



Lieferumfang

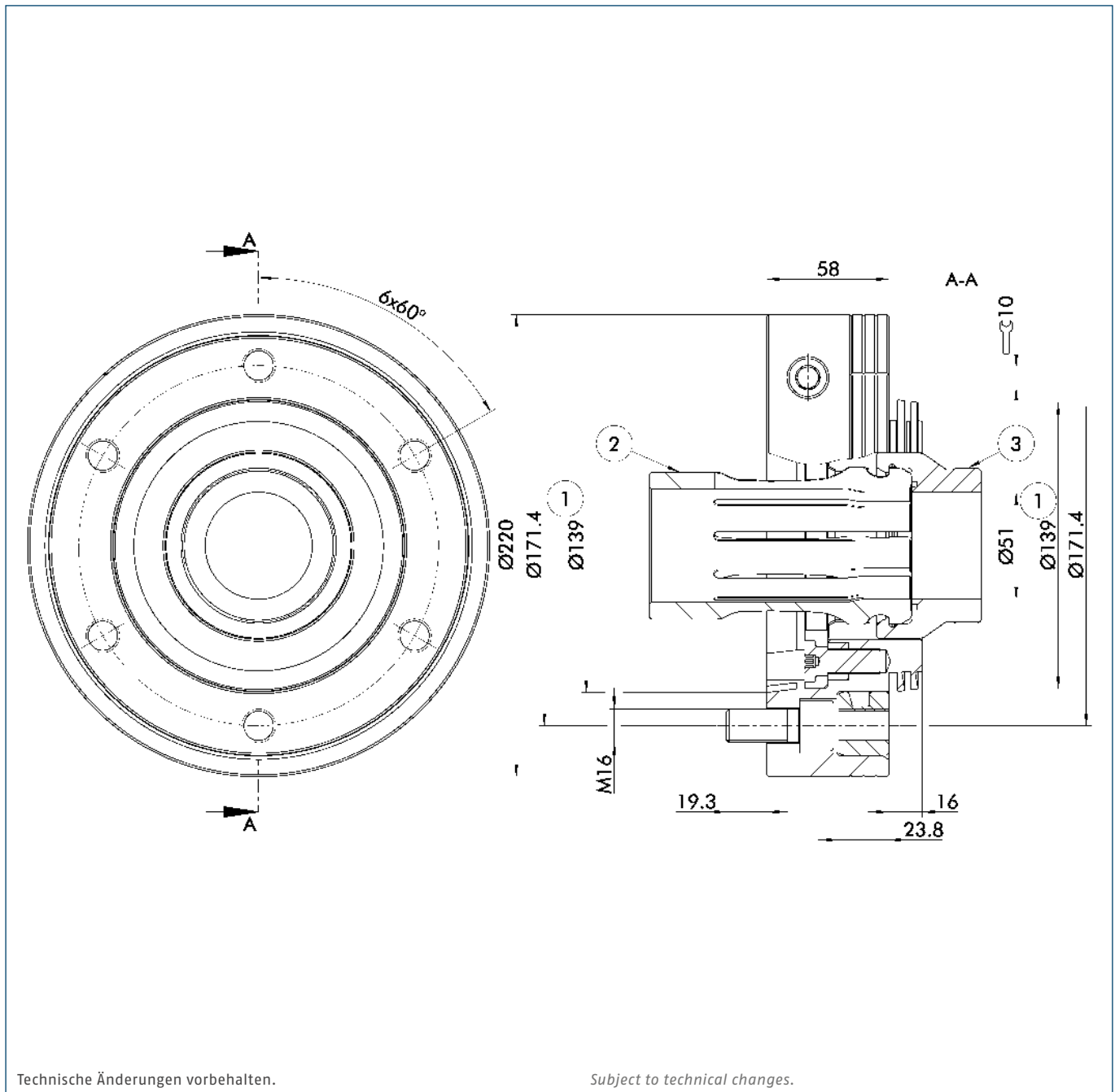
Futterschnellwechsel, Spannschlüssel, Befestigungsschrauben, Ring-schraube, Bedienungsanleitung, Kurzbedienungsanleitung

Scope of Delivery

Chuck quick-change, spanner wrench, fastening screw, eye bolt, operating manual, short operating manual

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]	Max. Betätigungsmoment Max. actuation torque [Nm]
ISO 702-1	Nr. 8	0824200	6000	70	100



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|--------------------------------------|---------------------------------------|--|--|
| ① Passend zu ISO 702-1 Nr. 8 Form A2 | ③ Anschlussmaße spannmittelspezifisch | ① Suitable for ISO 702-1 No. 8 Form A2 | ③ Clamping device-specific connection dimensions |
| ② Anschlussmaße maschinenspezifisch | | ② Machine-specific connection dimensions | |

Lieferumfang

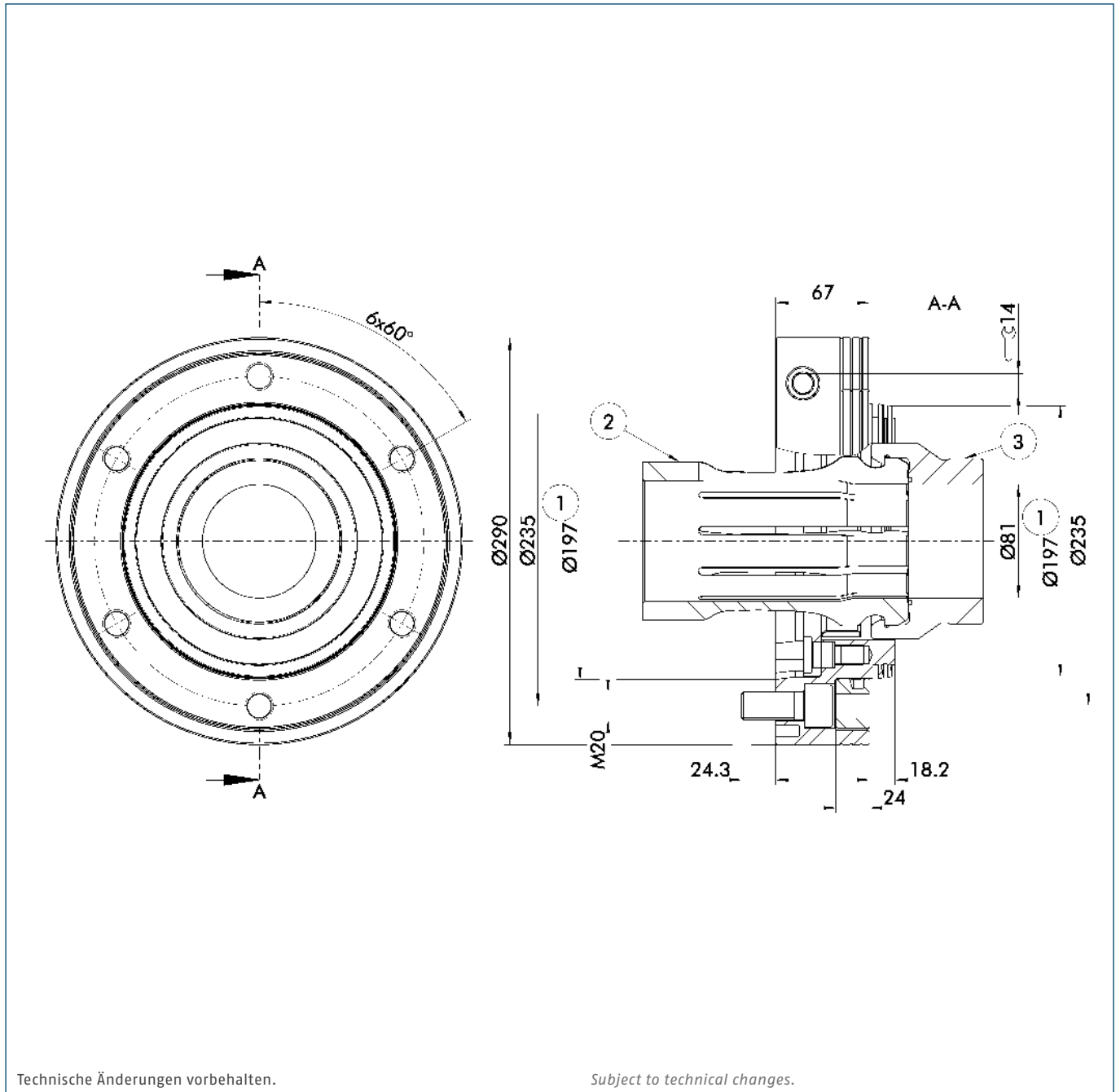
Futterschnellwechsel, Spannschlüssel, Befestigungsschrauben, Ringschraube, Bedienungsanleitung, Kurzbedienungsanleitung

Scope of Delivery

Chuck quick-change, spanner wrench, fastening screw, eye bolt, operating manual, short operating manual

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]	Max. Betätigungsmoment Max. actuation torque [Nm]
ISO 702-1	Nr. 11	0824300	4200	133	150



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Passend zu ISO 702-1 Nr. 11
- ② Anschlussmaße maschinenspezifisch
- ③ Anschlussmaße spannmittelspezifisch
- ① Suitable for ISO 702-1 No. 11
- ② Machine-specific connection dimensions
- ③ Clamping device-specific connection dimensions

Lieferumfang

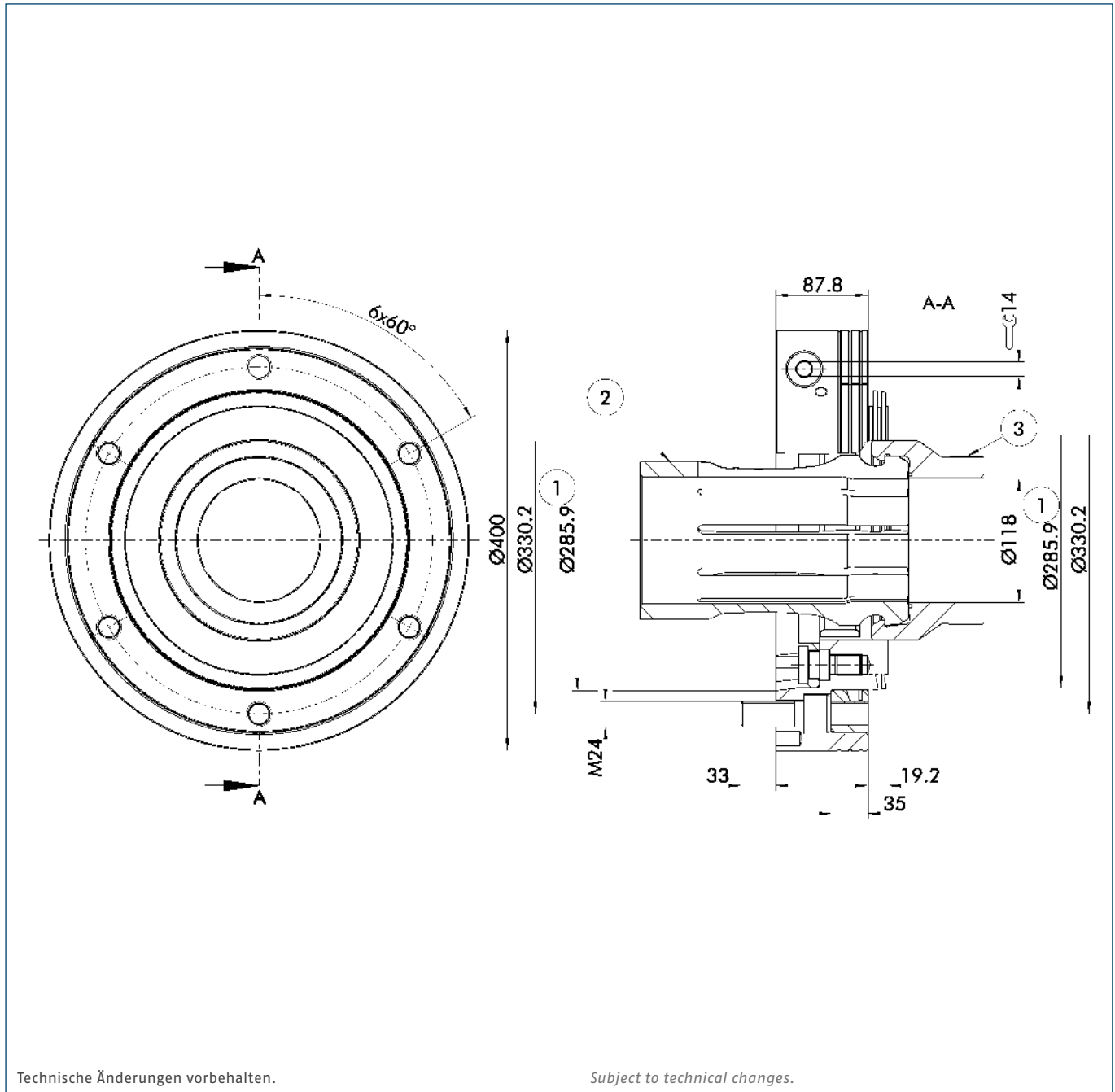
Futterschnellwechsel, Spannschlüssel, Befestigungsschrauben, Ringschraube, Bedienungsanleitung, Kurzbedienungsanleitung

Scope of Delivery

Chuck quick-change, spanner wrench, fastening screw, eye bolt, operating manual, short operating manual

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]	Max. Betätigungsmoment Max. actuation torque [Nm]
ISO 702-1	Nr. 15	0824400	3500	140	200



Technische Änderungen vorbehalten.

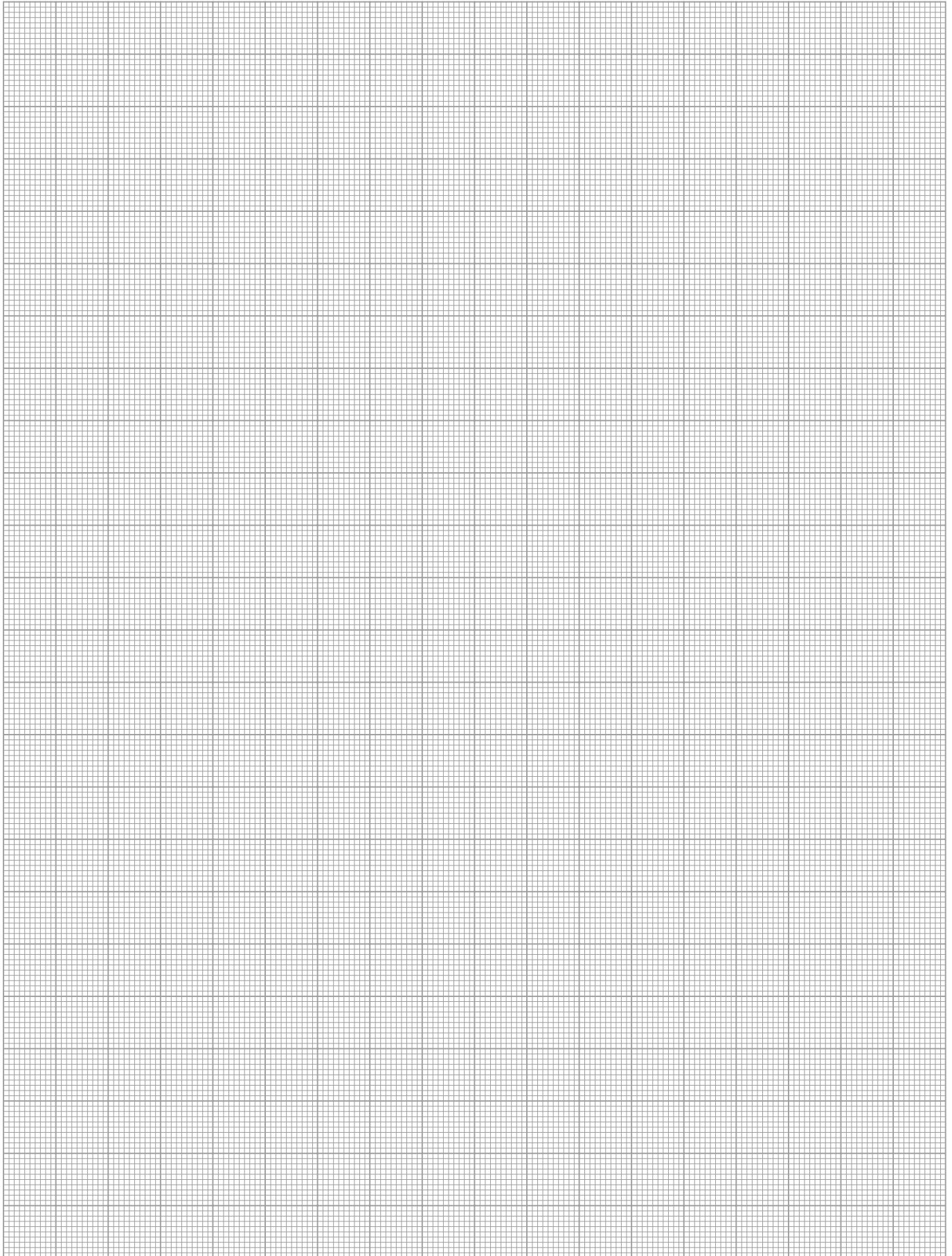
Subject to technical changes.

- ① Passend zu ISO 702-1 Nr. 15
- ② Anschlussmaße maschinenspezifisch

- ③ Anschlussmaße spannmittelspezifisch

- ① Suitable for ISO 702-1 No. 15
- ② Machine-specific connection dimensions

- ③ Clamping device-specific connection dimensions



ZENTRICO LSW

Rasanter Lünettenwechsel dank VERO-S

Mit dem neuen Lünettenschnellwechselsystem ist es nun möglich, Lünetten schnell gegeneinander ein- und auszuwechseln. Mit Hilfe von Zentrierkonusen werden die Lünetten vorzentriert und anschließend über VERO-S Module formschlüssig und selbsthemmend gespannt. Aufgrund der Federspannung wird die Lünette auch bei Druckverlust sicher gespannt. Das Öffnen der Module erfolgt über einen zentralen Pneumatikanschluss.

Die Lünette wird während der Bearbeitung über eine Medienübergabe versorgt. Die Anbindung zur Maschine und die zentrale Medienübergabe werden hier in Zusammenarbeit mit dem Maschinenhersteller erarbeitet. Bereits vorhandene Lünetten lassen sich im Anschluss mit geringem Aufwand an das System anpassen und weiter verwenden.

ZENTRICO LSW

Rapid exchange of the steady rests due to VERO-S

With the new steady rest quick-change system it is possible now to exchange the steady rests against each other. Centering cones allow precentering of the steady rests, which are then clamped form-fit and self-retaining via VERO-S modules. Due to the spring clamping, the steady rests can be also safely clamped in the case of pressure loss. The modules are opened via a central pneumatic connection.

The steady rest is supplied during machining via a media transfer. Connection to the machine and central media transfer are developed here in cooperation with the machine manufacturer. Already available steady rests can be subsequently adjusted to the system with minimum effort, and can be further used.





Vorteile – Ihr Nutzen

Lünettenschnellwechselsystem

Minimierung der Rüstzeiten

Bewährtes Nullpunktspannsystem VERO-S als Basis

Einfachstes Fügeverhalten bei höchster Wiederholgenauigkeit

Formschlüssige, selbsthemmende Verbindung

Auch bei Druckabfall bleibt die volle Einzugskraft erhalten

Einfache Nachrüstbarkeit aller gängigen Lünetten

Flexibel einsetzbar

Integrierte Medienübergabe

Einfache Ansteuerung der Lünette plus zusätzlicher Möglichkeit der Übergabe für Kühlmittel oder Luft

Hohe Einzugskräfte

Dadurch extrem steife Spannung ohne Vibrationen

Betriebsdruck von 6 bar reicht aus

Keine zusätzlichen Druckverstärker notwendig

Advantages – Your benefits

Steady rest quick-change system

Minimization of the set-up times

The proven VERO-S quick-change pallet system serves as the basis

Easy joining behavior at highest repeat accuracy

Form-fit, self-retaining connection

Full pull-down force is maintained even in the event of a pressure drop

Easy retrofitting capability of all current steady rests

Versatile in use

Integrated media transfer

Easy control of the steady rest plus additional transfer option of coolant or air

High pull-down forces

Therefore extremely rigid clamping without vibrations

An operating pressure of 6 bar is sufficient

Additional pressure intensifiers are not required

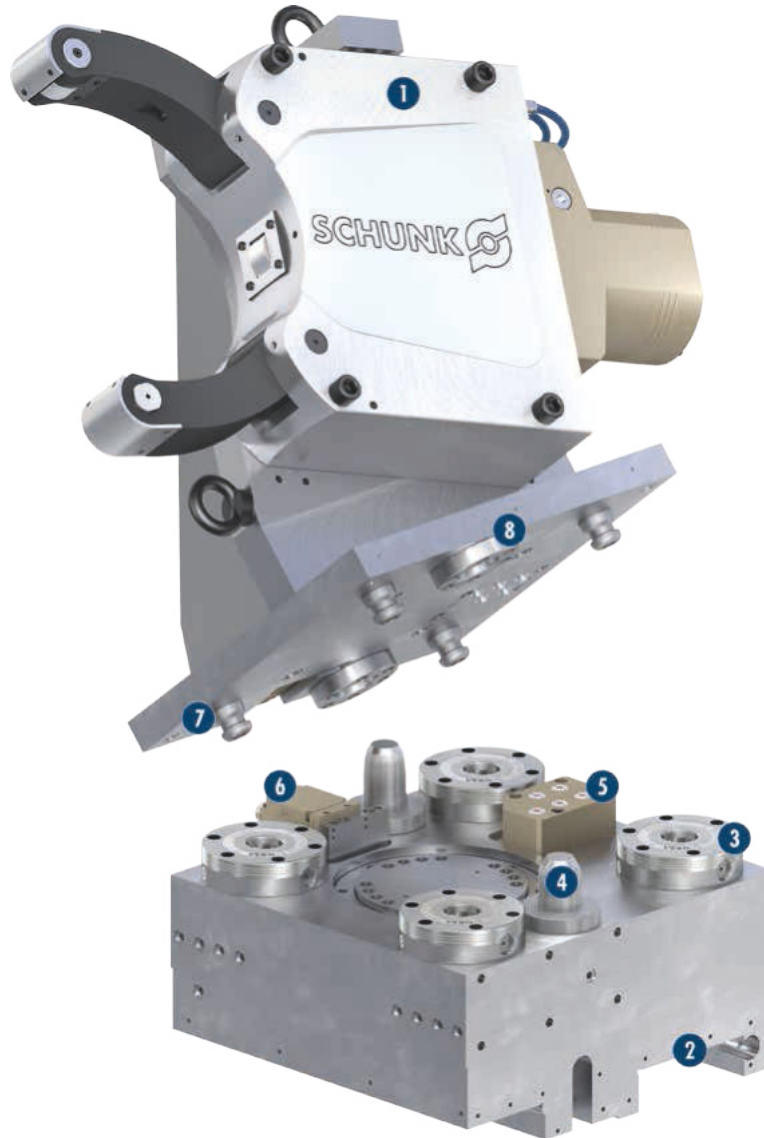


Technik

Die Lünette bzw. die Adapterplatte wird mit Hilfe von Zentrierkonen auf der Schnellwechsellvorrichtung vorzentriert. Durch Schließen der Spannmodule wird die Lünette formschlüssig und selbsthemmend mit der Schnellwechsellvorrichtung verbunden. Die Einzugskraft wird durch die im Standard integrierte Turbo-Funktion zusätzlich erhöht. Zum Öffnen der Module genügt ein Pneumatiksystemdruck von 6 bar.

Technology

The steady rest or the adapter plate is precentered by centering cones on the quick-change device. By closing the clamping module, the steady rest is connected form-fit and self-retaining with the quick-change device. The pull-down force is additionally increased by the integrated turbo function by default. For opening the module, a pneumatic system pressure of 6 bar is enough.



- 1 Lünette**
Unterstützung von langen Wellen oder Rohren bei der Drehbearbeitung
 - 2 Maschinenschnittstelle**
Wird in Zusammenarbeit mit dem Maschinenhersteller erarbeitet
 - 3 VERO-S NSE plus Module**
Sorgen für eine extrem steife Spannung
 - 4 Zentrierkonen**
Für die Vorzentrierung während des Lünettenwechsels
 - 5 Medienübergabe**
Für die Funktionen Öffnen, Schließen, Zentralschmierung und Übergabe von Kühlschmierstoff oder Luft
 - 6 Induktivabfrage und Übergabe elektr. Signal**
Für Lünettenanwesenheitskontrolle und Signalübertragung der Wegeabfrage
 - 7 Spannbolzen**
Für schnelles und sicheres Fügen auch bei Neigungswinkel und Mittenversatz
 - 8 Zentrierring**
Für die Vorzentrierung während des Lünettenwechsels
- 1 Steady rest**
Support of long shafts or pipes during turning operation
 - 2 Machine interface**
Is worked out in cooperation with the machine manufacturer.
 - 3 VERO-S NSE plus modules**
Provide an extremely rigid clamping
 - 4 Centering cones**
For precentering during exchange of the steady rests
 - 5 Media transfer**
For the functions opening, closing, central lubrication and transfer of coolant or air
 - 6 Inductive monitoring and transfer of the electrical signal**
For presence control of the steady rest and signal transfer of the stroke monitoring
 - 7 Clamping pins**
For fast and safe joining even in the event of tilt angle and eccentricity
 - 8 Centering ring**
For precentering during exchange of the steady rests

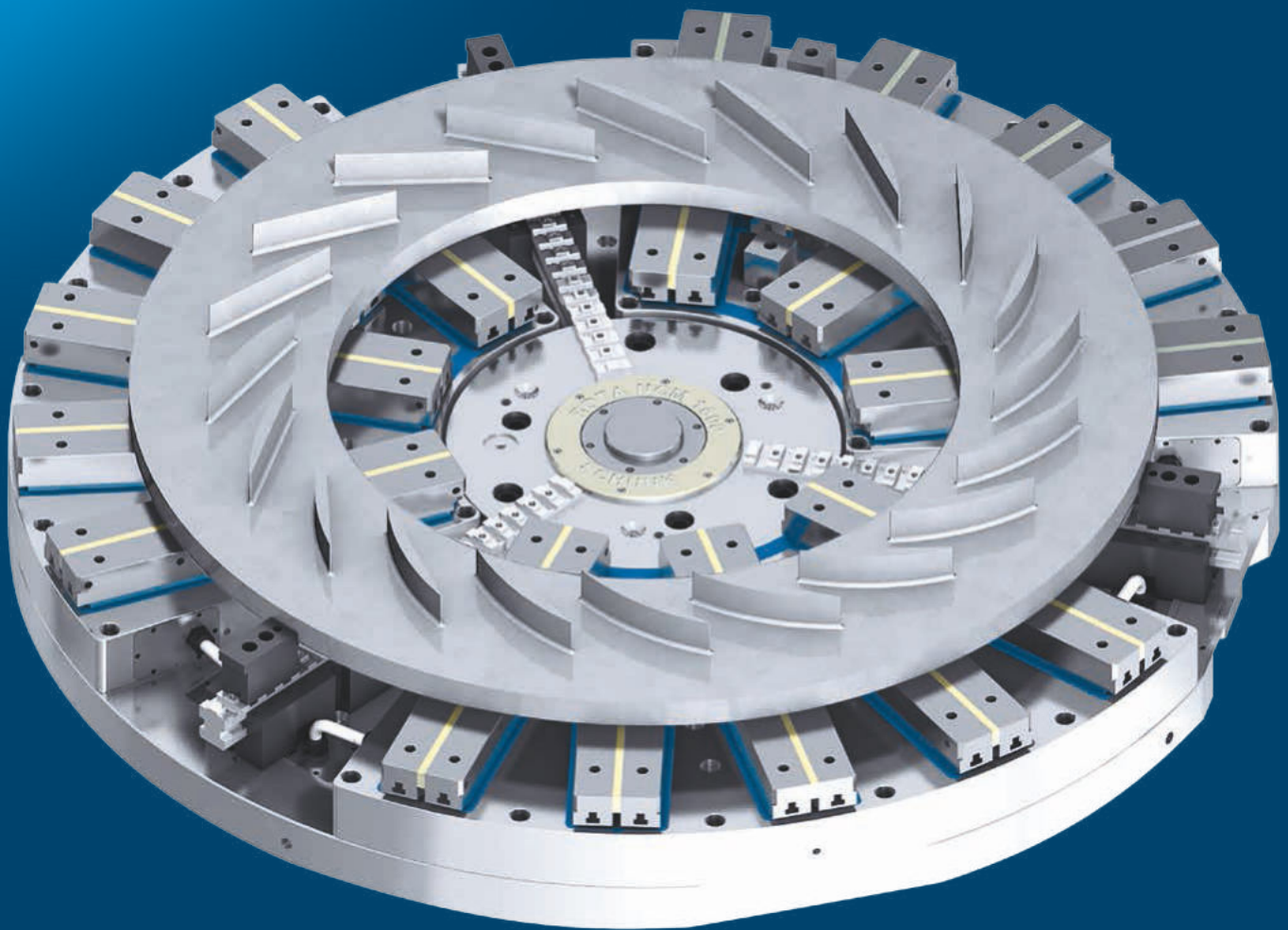


Kundenspezifische Lösungen

Die Ansprüche mancher Werkstücke an das Fertigungsverfahren können nicht immer mit Standardkomponenten erfüllt werden. Hier setzt SCHUNK mit Know-how und Erfahrung an. Das Drehfutter wird in enger Zusammenarbeit mit Ihnen entwickelt.

Customized Solutions

The production method requirements of some workpieces cannot always be fulfilled with standard components. This is where SCHUNK come into play with expertise and experience. The lathe chuck is developed in close cooperation with you.



Übersicht | *Overview*



	<i>Seite Page</i>
ROTA NCM	756



	<i>Seite Page</i>
ROTA NCM-L	762



	<i>Seite Page</i>
ROTA HSA	768



	<i>Seite Page</i>
ROTA DFF	770



	<i>Seite Page</i>
ROTA BEV	772



	<i>Seite Page</i>
ROTA 4B	774



	<i>Seite Page</i>
ROTA HSH	776



ROTA NCM

Beim Hybridfutter ROTA NCM profitiert der Anwender von der Synergie aus Zentrierfutter und Magnetspanntechnik. Das Ergebnis: ROTA NCM senkt bei Schleif- und Drehmaschinen mit pneumatischer Ansteuerung die Rüstzeiten um bis zu 80 % und sorgt auf diese Weise für einen deutlichen Produktivitätsschub. Aufgrund der flächigen Spannung behalten die Werkstücke ihre Form.

Die Bearbeitung kann vollkommen vibrations- und deformationsfrei von drei Seiten erfolgen.

ROTA NCM

In case of the ROTA NCM hybrid chuck from SCHUNK, the user benefits from the synergy of a centering chuck and magnetic clamping technology. The result: ROTA NCM reduces set-up times for pneumatically actuated grinding and turning machines by up to 80%, thereby providing a clearly perceptible productivity boost. Due to the large surface clamping, the workpieces maintain their shape. Machining can take place from three sides, completely free of vibration and deformation.





Vorteile – Ihr Nutzen

Automatische Werkstückzentrierung

Kein manuelles Ausrichten des Werkstückes erforderlich

Deformationsfreie, magnetische Werkstückspannung

Für höchste Rund- und Planauftoleranzen

Hohe Magnethaltekraft

Abhängig von Werkstückgeometrie und Material sind hohe Zerspanleistungen möglich

Für Innen- und Außenzentrierung

Universell und flexibel einsetzbar

Optimale Schmutzabdichtung, gekapseltes Zentrierfutter

Geringer Wartungsaufwand und garantiert hohe Spanngenaugigkeit

Rückseitige Drehzuführung für Luft und Strom

Ideal für Automatikbetrieb

Standardschnittstelle für Zentrierbacken

Zentrierbacken lassen sich aus SCHUNK-Standardbacken fertigen

Hohe Spannkraft durch Backenunterstützung

Größere Zerspanleistung, vor allem beim Hartdrehen

Zum Schleifen und Hartdrehen

Ideal für hochpräzise Werkstückbearbeitungen

Für horizontale und vertikale Maschinen

Auf fast allen Werkzeugmaschinen einsetzbar (Drehen – Fräsen – Schleifen)

Konstante Zentrier- und Spannkraft

Prozesssichere Bearbeitung

3-Seiten-Bearbeitung durch wegfhare Backen möglich

Geringere Rüstkosten, kürzere Durchlaufzeiten

Advantages – Your benefits

Automatic workpiece centering

No manual alignment of the workpiece is necessary

Deformation-free magnetic workpiece clamping

For maximum radial and axial run-out tolerances

High magnetic holding forces

Depending on the workpiece geometry and material, a high cutting performance is possible

For internal and external centering

For universal and flexible use

Optimum dirt sealing, encapsulated centering chuck

Low maintenance costs and high clamping precision ensured

Rear rotary feeder for air and power

Ideal for automatic mode

Standard interface for centering jaws

Centering jaws can be produced from SCHUNK standard chuck jaws

High clamping force due to jaw support

Higher cutting performance, particularly during hard turning

For grinding and hard turning

Ideal for high-precision workpiece machining

For horizontal and vertical machines

Suitable for the use with almost every machine tool (turning – milling – grinding)

Constant centering and clamping forces

Process reliable machining

3-sided machining possible due to retractable jaws

Reduced set-up costs, shorter processing times



Technische Daten | Technical data

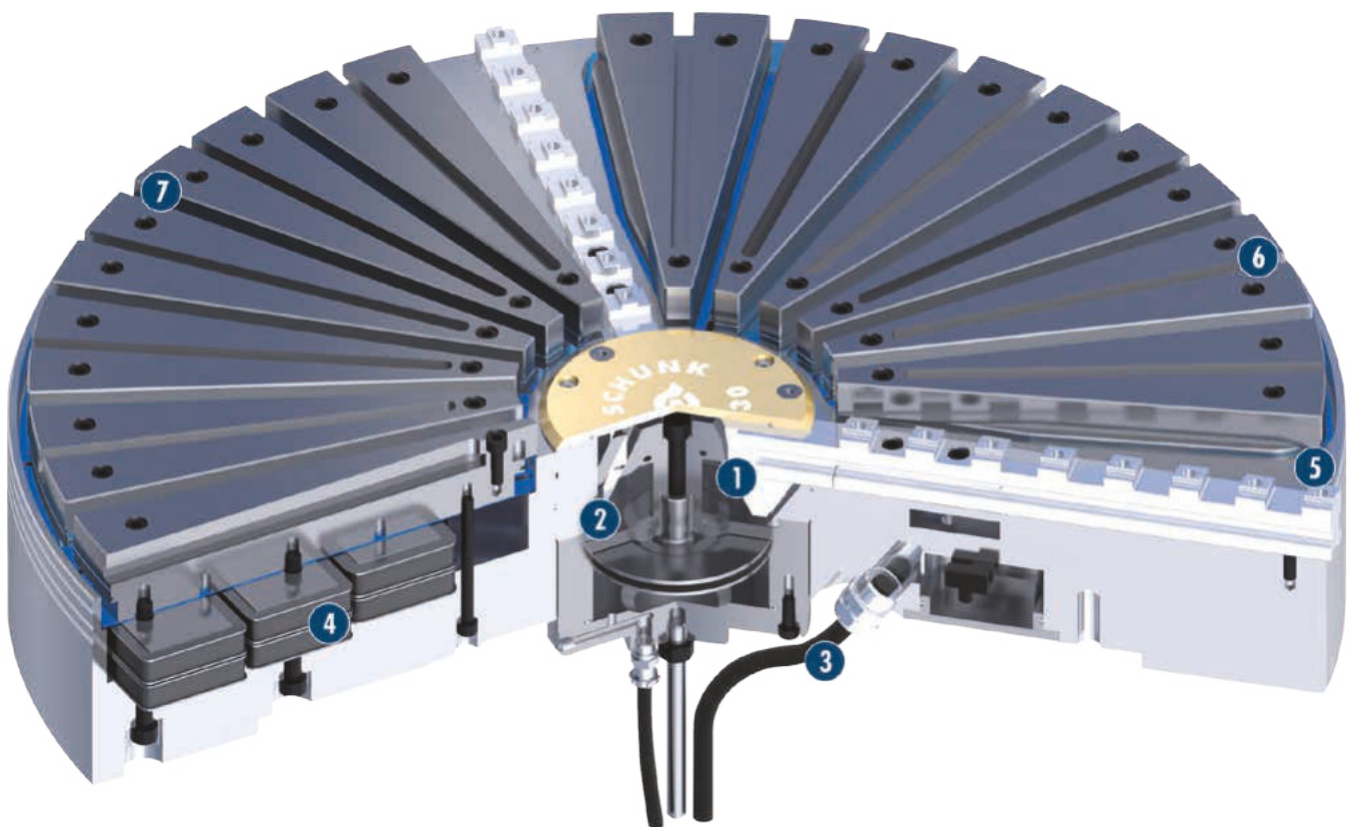
Bezeichnung Description	Zentrierkraft Centering force [kN]	Magnetspannbereich Magnet clamping range [mm]	Anzahl Zentrierbacken Number of centering jaws	Bauhöhe Height [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCM 400	10	150 – 400	3	120	95
ROTA NCM 630	20	200 – 630	3	120	210
ROTA NCM 800	20	250 – 800	3	170	400
ROTA NCM 1000	30	250 – 1000	3	170	700
ROTA NCM 1400	30	300 – 1400	3/6	155	1200
ROTA NCM 2000	50	500 – 2000	3/6	190	1500
ROTA NCM 2500	80	500 – 2500	3/6	190	2000

Technik

Über die radial verschiebbaren Backen wird das Werkstück vorzentriert. Die eigentliche Spannung des Werkstücks erfolgt axial über die Elektropermanentmagneten, die nur zum Aktivieren und Deaktivieren mit Strom versorgt werden müssen.

Technology

The workpiece is pre-centered by means of the radially movable jaws. The actual clamping of the workpiece is achieved axially by means of the electric permanent magnets, which need electric current for activation and deactivation.



1 Gekapseltes Zentrierfutter

Geringer Wartungsaufwand

2 Integrierter Betätigungszyylinder

Pneumatisch oder hydraulisch zur automatisierten Werkstückbeladung

3 Energieversorgung

Angepasst an die Drehmaschine

4 Magnetsystem

Mit oder ohne Entmagnetisierung zur Reduzierung des Restmagnetismus im Werkstück

5 Grundbacken

Mit Standardkreuzversatz zur Verwendung von Standard-Aufsatzbacken

6 Überdrehbare/auswechselbare Polschuhe

Gehärtet und geschliffen für hohe Genauigkeit – können an jedes Werkstück individuell angepasst werden

7 T-Nuten

Zur Adaption von Standard-Polverlängerungen zum einfachen und schnellen Wechseln

1 Encapsuled centering chuck

Low maintenance costs

2 Integrated actuation cylinder

Pneumatic or hydraulic for automated workpiece loading

3 Power supply

Adjusted to the lathe

4 Magnet system

With or without demagnetization for reducing the residual magnetism in the workpiece

5 Base jaws

With standard tongue and groove for the use of standard top jaws

6 Overwound/exchangeable pole shoes

Hardened and ground for high accuracy – can be adapted individually to each workpiece

7 T-slots

For adaptation of standard pole extensions for an easy and a fast change



Sicherer Halt dank Permanentmagneten

Das Werkstück wird manuell oder automatisiert eingelegt, von den Spannbacken referenzgenau zentriert und anschließend von Elektropermanentmagneten gespannt. Lediglich zum Aktivieren und Deaktivieren der Magnete ist Strom erforderlich. Während der Bearbeitung sorgen die permanenten Radialpolmagnete für eine deformationsfreie, axial vollflächige Spannung der Werkstücke, ohne dass dafür Strom anliegt.

Secure hold due to permanent magnets

The workpiece is manually or automatically inserted, centered with reference precision by the jaws, and then clamped by electric permanent magnets. Electric power is needed only for activating and deactivating the magnets. During the machining process the permanent radial pole magnets provide for deformation-free axial full-surface clamping of the workpieces, without electricity.

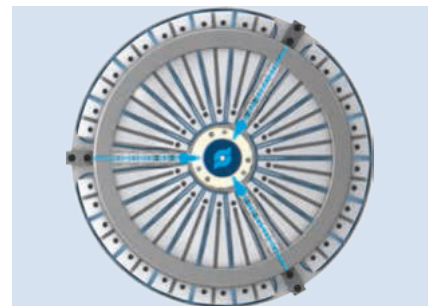


Sekundenschnell zentriert

Im Gegensatz zu klassischen Magnetscheiben zentriert ROTA NCM das Werkstück in Sekundenschnelle. Wurden bisher die Werkstücke umständlich per Hand mit der Messuhr ausgerichtet, erledigt diese Aufgabe nun das Hybridfutter von SCHUNK bei maximaler Präzision in einem Bruchteil der Zeit. Mit dem ROTA NCM ist ein vollkommen automatisierter Betrieb von Schleif- oder Hartdrehmaschinen möglich.

Centered in seconds

As opposed to classic magnetic plates, ROTA NCM centers the workpiece within a matter of seconds. While in the past the workpieces had to be aligned laboriously by hand using a dial gauge, this task is now performed by the hybrid chuck from SCHUNK with maximum precision in a fraction of the time. The ROTA NCM allows fully automated operation of grinding or hard turning machines.



Steuerung (intern)

Die Einheit ist mit einem Versorgungskabel mit Schnellanschluss ausgestattet. Serienmäßig ist die Maschinenfreigabe und für alle eventuellen externen Steuerungen über eine SPS oder ein Fernbedienfeld ausgelegt. Die Futtersteuerung kann bei Vollintegration in die Maschinensteuerung komplett durch M-Funktionen erfolgen. **WICHTIG:** Die Integration in die vorhandene Maschinensteuerung muss vom Maschinenhersteller vorgenommen werden.

Control unit (internal)

*The unit is equipped with a quick-connection supply cable. The standard design is suitable for machine release and all possible external controls via PLC or remote control. The chuck control unit can be fully integrated into the machine control unit by M-functions. **IMPORTANT:** Integration into the existing machine control system must be performed by the machine manufacturer.*



Energieübertragung

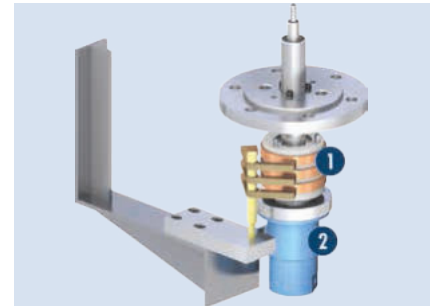
Rückseitiger Schleifring zur Stromübertragung für die Aktivierung des Magnetsystems. Rückseitiger Drehverteiler (2fach) für Luft oder Öl zur Betätigung des Zentrierfutters.

- 1 **Schleifring**
Zur Stromübertragung
- 2 **2fach Drehverteiler**

Energy transmission

Rear slip ring for power transmission for actuation of the magnetic system. Rear rotary distributor (2-fold) for air or oil for actuation of the centering chuck.

- 1 **Slip ring**
For current transfer
- 2 **2-fold rotary distributor**

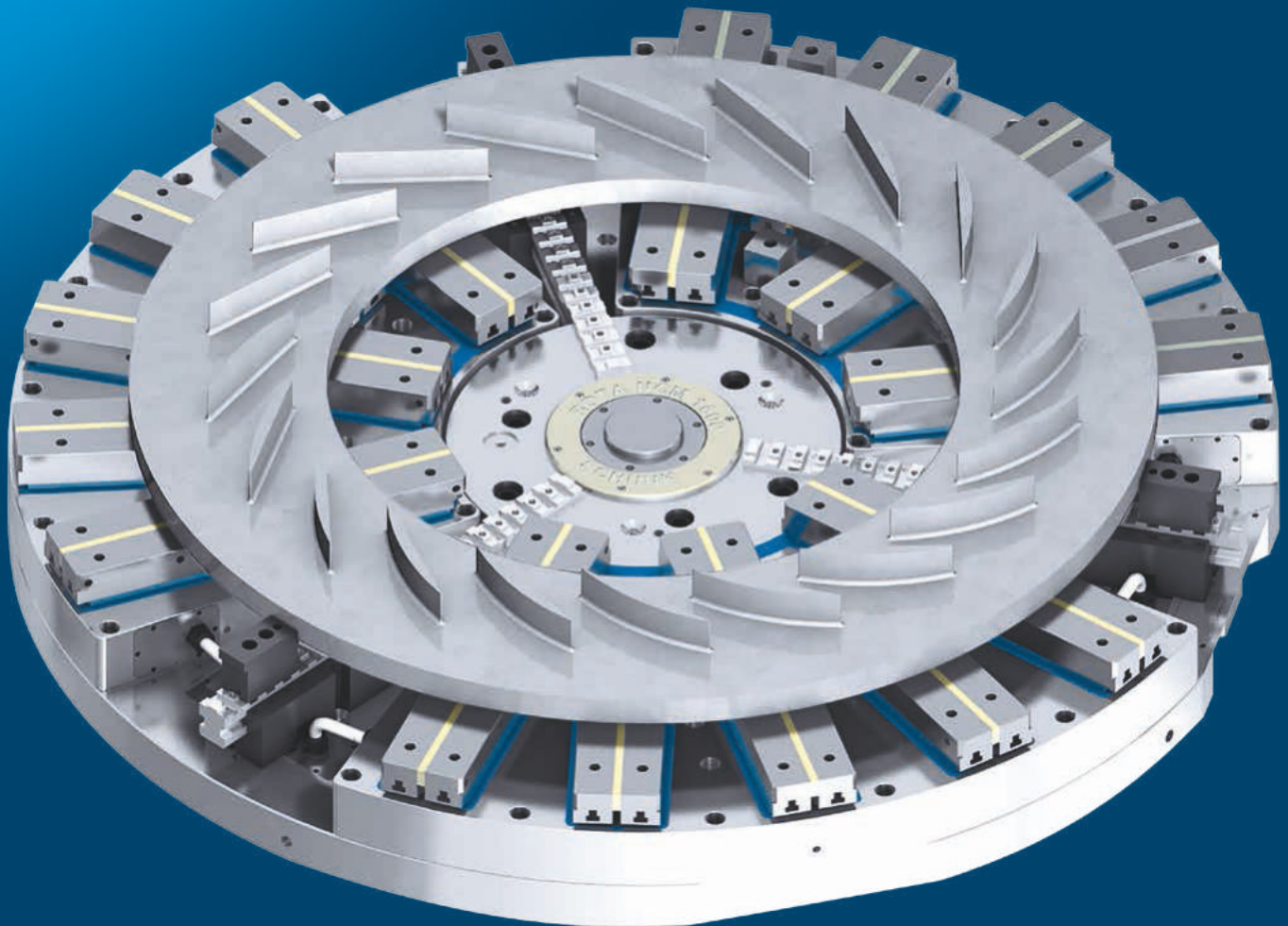


ROTA NCM-L

Im Gegensatz zum vollautomatischen Hybridfutter ROTA NCM erfolgt die Ansteuerung vom Zentrier- und Magnetfutter von Hand. Die Werkstückzentrierung erfolgt über ein genaues Keilstangen-Handspannfutter ROTA-S plus (ohne Backenschnellwechsel). Die elektrische Verbindung zum Magnetfutter wird manuell angedockt und der Magnet aktiviert bzw. deaktiviert.

ROTA NCM-L

In contrast to the fully automatic ROTA NCM hybrid chuck, the centering and magnetic chuck is manually operated. Workpiece centering is done via a precise wedge bar manual chuck ROTA-S plus (without jaw quick-change). The electric connection to the magnetic chuck is manually docked, and the magnet is activated or deactivated.





Vorteile – Ihr Nutzen

Werkstückzentrierung über manuelles

3-Backen-Keilstangenfutter

Kein manuelles Ausrichten des Werkstückes erforderlich

Deformationsfreie, magnetische Werkstückspannung

Für höchste Rund- und Planauftoleranzen

Hohe Magnethaltekraft

Abhängig von Werkstückgeometrie und Material sind hohe Zerspanleistungen möglich

Für Innen- und Außenzentrierung

Universell und flexibel einsetzbar

Optimale Schmutzabdichtung, gekapseltes Zentrierfutter

Geringer Wartungsaufwand und garantiert hohe Spanngenaugigkeit

Standardschnittstelle für Zentrierbacken

Zentrierbacken lassen sich aus SCHUNK-Standardbacken fertigen

Hohe Spannkraft durch Backenunterstützung

Größere Zerspanleistung, vor allem beim Hartdrehen

Zum Schleifen und Hartdrehen

Ideal für hochpräzise Werkstückbearbeitungen

Für horizontale und vertikale Maschinen

Auf fast allen Werkzeugmaschinen einsetzbar (Drehen – Fräsen – Schleifen)

3-Seiten-Bearbeitung durch wegfuhrbare Backen möglich

Geringere Rüstkosten, kürzere Durchlaufzeiten

Advantages – Your benefits

Workpiece centering via manual 3-jaw wedge bar chuck

No manual alignment of the workpiece is necessary

Deformation-free magnetic workpiece clamping

For maximum radial and axial run-out tolerances

High magnetic holding forces

Depending on the workpiece geometry and material, a high cutting performance is possible

For internal and external centering

For universal and flexible use

Optimum dirt sealing, encapsulated centering chuck

Low maintenance costs and high clamping precision ensured

Standard interface for centering jaws

Centering jaws can be produced from SCHUNK standard chuck jaws

High clamping force due to jaw support

Higher cutting performance, particularly during hard turning

For grinding and hard turning

Ideal for high-precision workpiece machining

For horizontal and vertical machines

Suitable for the use with almost every machine tool (turning – milling – grinding)

3-sided machining possible due to retractable jaws

Reduced set-up costs, shorter processing times



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Zentrierkraft Centering force [kN]	Magnetspannbereich Magnet clamping range [mm]	Zentrierfutter Centering chuck	Anzahl Zentrierbacken Number of centering jaws	Bauhöhe Height [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCM-L 630	40	180 – 630	ROTA-S plus 2.0 160	3	210	300
ROTA NCM-L 800	70	220 – 800	ROTA-S plus 2.0 200	3	210	600
ROTA NCM-L 1000	100	340 – 1000	ROTA-S plus 2.0 315	3	210	1200
ROTA NCM-L 1500	150	525 – 1500	ROTA-S plus 500	3	210	2500
ROTA NCM-L 2000	150	525 – 2000	ROTA-S plus 500	3	210	2800
ROTA NCM-L 2500	150	525 – 2500	ROTA-S plus 500	3	210	3000

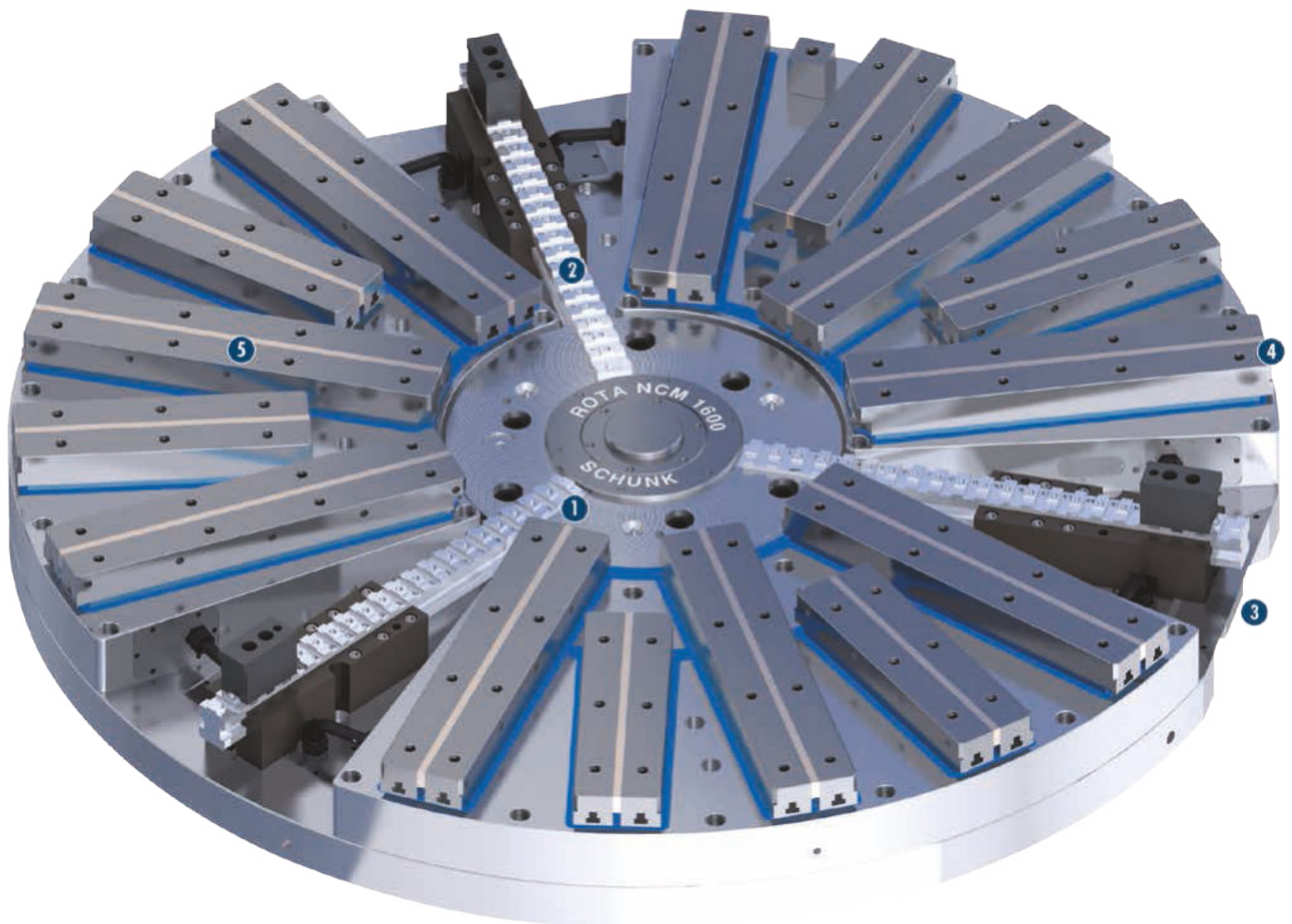


Technik

Über die radial verschiebbaren Backen wird das Werkstück vorzentriert. Die eigentliche Spannung des Werkstücks erfolgt axial über die Elektropermanentmagneten, die nur zum Aktivieren und Deaktivieren mit Strom versorgt werden müssen.

Technology

The workpiece is pre-centered by means of the radially movable jaws. The actual clamping of the workpiece is achieved axially by means of the electric permanent magnets, which need electric current for activation and deactivation.



1 Zentrierfutter vom Typ ROTA-S plus

Zur einfachen und schnellen Werkstückzentrierung

2 Lange Grundbacken mit Standard-Backenschnittstelle

Zur Verwendung von Standard-Aufsatzbacken von SCHUNK

3 Stromzufuhr

Manuell über Steckverbindung – schnelles und einfaches Ankoppeln von Hand

4 Betätigung ROTA-S plus

Über Drehmomentschlüssel zur Einleitung einer definierten und konstanten Zentrierkraft

5 Überdrehbare/auswechselbare Polschuhe

Gehärtet und geschliffen für hohe Genauigkeit – können an jedes Werkstück individuell angepasst werden

1 Centering chuck type ROTA-S plus

For fast and easy workpiece centering

2 Long base jaws with standard jaw interface

For use of standard top jaws made by SCHUNK

3 Power supply

Manually via connector – fast and easy coupling by hand

4 Actuation of the ROTA-S plus

Via torque wrench for introducing of a defined and constant centering force

5 Overwound/exchangeable pole shoes

Hardened and ground for high accuracy – can be adapted individually to each workpiece

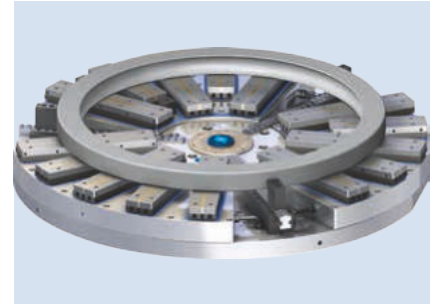


Sicherer Halt dank Permanentmagneten und deformationsfreie Spannung

Das Werkstück wird manuell oder automatisiert eingelegt, von den Spannbacken referenzgenau zentriert und anschließend von Elektropermanentmagneten gespannt. Lediglich zum Aktivieren und Deaktivieren der Magnete ist Strom erforderlich. Während der Bearbeitung sorgen die permanenten Radialpolmagnete für eine deformationsfreie, axial vollflächige Spannung der Werkstücke, ohne dass dafür Strom anliegt.

Secure hold due to permanent magnets and deformation-free clamping

The workpiece is manually or automatically inserted, centered with reference precision by the jaws, and then clamped by electric permanent magnets. Electric power is needed only for activating and deactivating the magnets. During the machining process the permanent radial pole magnets provide for deformation-free axial full-surface clamping of the workpieces, without electricity.

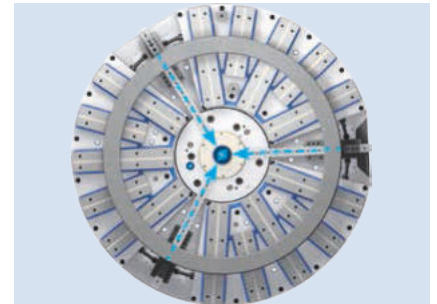


Sekundenschnell zentriert

Im Gegensatz zu klassischen Magnetscheiben zentriert ROTA NCM-L das Werkstück in Sekundenschnelle. Wurden bisher die Werkstücke umständlich per Hand mit der Messuhr ausgerichtet, erledigt diese Aufgabe nun das Hybridfutter von SCHUNK bei maximaler Präzision in einem Bruchteil der Zeit. Mit dem ROTA NCM-L ist ein vollkommen automatisierter Betrieb von Schleif- oder Hartdrehmaschinen möglich.

Centered in seconds

As opposed to classic magnetic plates, ROTA NCM-L centers the workpiece within a matter of seconds. While in the past the workpieces had to be aligned laboriously by hand using a dial gauge, this task is now performed by the hybrid chuck from SCHUNK with maximum precision in a fraction of the time. The ROTA NCM-L allows fully automated operation of grinding or hard turning machines.



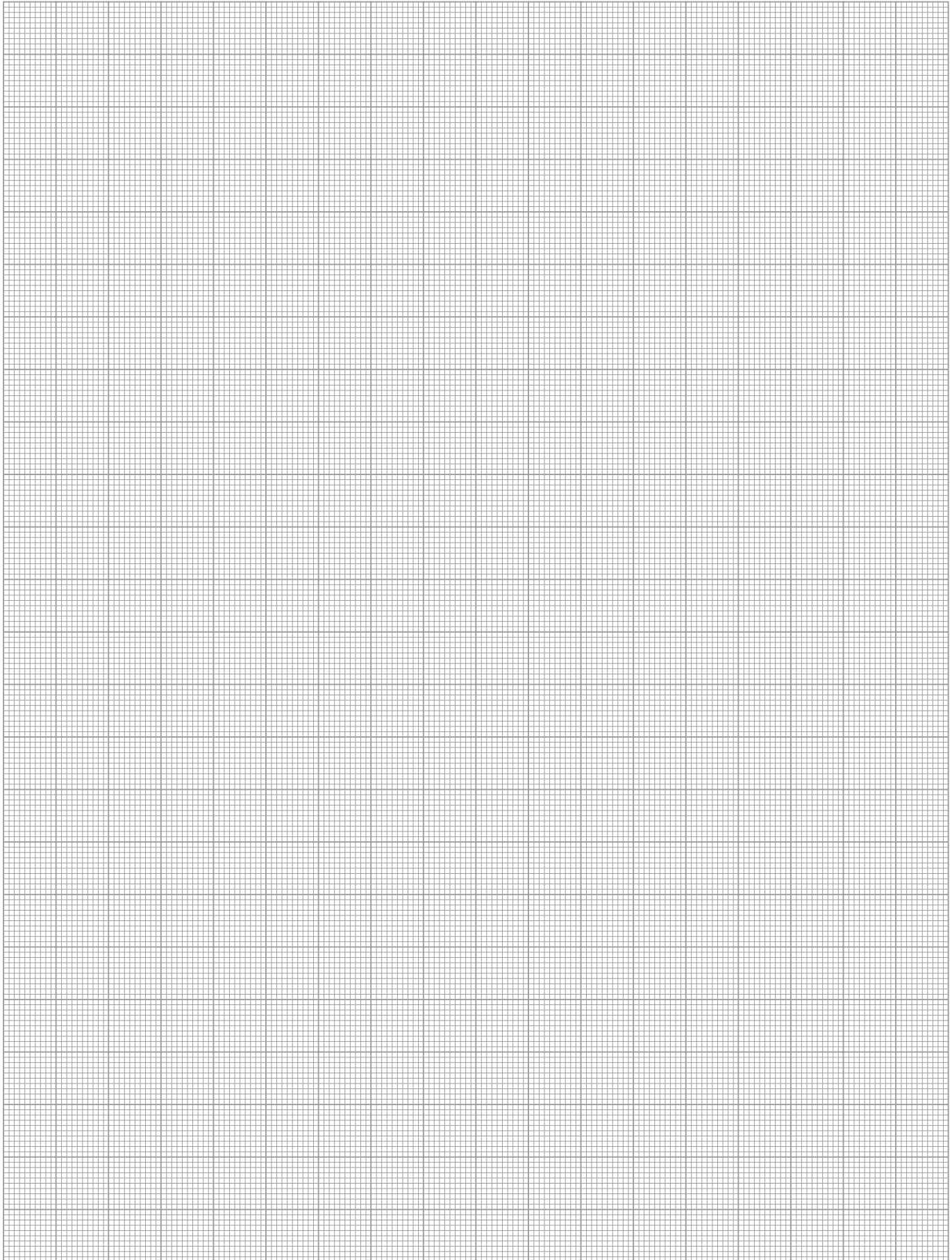
Steuerung (extern)

Die gleichzeitig beliebige Steuerung einzelner oder mehrerer Platten kann über eine Mehrfachkanal-Steuereinheit gelöst werden. Sie ist für die Maschinenfreigabe und alle eventuellen externen Steuerungen über eine SOS oder ein Fernbedienfeld ausgelegt. Die Magnetisierung und Entmagnetisierung erfolgt hierbei über eine Wähltafel. Die Ansteuerung des Magnets erfolgt von Hand über das Bedienfeld.

Control unit (external)

Simultaneous and user-defined control of individual or multiple plates can be achieved using a multi-conduit control unit. It is designed for machine release and all possible external control units via PLC or remote control panels. Magnetizing and demagnetizing is carried out via a selection panel. Actuation of the magnet is done manually via the control panel.





ROTA HSA

Sollen Werkstücke zwischen den Spitzen zentriert werden, so eignen sich SCHUNK ROTA HSA Ausgleichsfutter für die nötige Drehmomentübertragung. Die Backen legen sich an das Werkstück ausgleichend an, ohne das durch die Spitzen vorgegebene Drehzentrum zu verändern. Die Spannbacken dienen ausschließlich zur Drehmomentübertragung auf das Werkstück.

ROTA HSA

If workpieces are to be centered between peaks, SCHUNK ROTA HSA compensating chucks are suitable for the needed torque transfer. The jaws contact the workpiece in a compensating manner, without changing the turning center defined by the peaks. The chuck jaws serve only to transmit the torque to the workpiece.



- ① **Zentrierspitze**
Für die Werkstückzentrierung
- ② **Grundbacke mit Spitzverzahnung**
Zur Verwendung von Standard-Aufsatzbacken von SCHUNK
- ③ **Schwimmender Kolben**
Übernimmt die Ausgleichsfunktion
- ④ **Gehärteter Futterkörper**
Für lange Lebensdauer und hohe Präzision

- ① **Center point**
For the workpiece centering
- ② **Base jaw with fine serration**
For use of standard top jaws made by SCHUNK
- ③ **Floating piston**
Performs the compensation function
- ④ **Hardened chuck body**
For longer lifetime and high precision

Vorteile – Ihr Nutzen

Radial schwimmend gelagerter Spannkolben
Ausgleichendes Spannen möglich

Werkstück kann zwischen den Spitzen zentriert werden
Backen dienen nur zur Drehmomentübertragung

Lange Backenführung
Bietet eine optimale Abstützung der Spannung

Standard-Aufsatzbackenschnittstelle integriert
Großes Backenprogramm an Standard-Aufsatzbacken verfügbar

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

Radial, floating clamping piston
Compensating clamping is possible

Workpiece can be positioned between centers
Jaws serve only for transmission of torque

Long jaw guidance
Provides optimum clamping support

Integrated standard top jaw interface
Large assortment of standard top jaws available

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]	Betätigungskraft Actuating force [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Kolbenhub Piston stroke [mm]	Ausgleich im Ø Compensation in Ø [mm]
ROTA HSA 160	3600	50	25	4.8	18	3
ROTA HSA 200	3200	72	36	5.5	18	4
ROTA HSA 250	3000	110	46	6.5	25	4
ROTA HSA 315	2500	120	50	7.5	25	5
ROTA HSA 400	1800	150	61	9	30	5
ROTA HSA 500	1000	250	125	12	40	8



ROTA DFF

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 Spannkomponente. Somit werden höchste Planlaufgenauigkeiten erzielt.

ROTA DFF

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 Spannkkräfte 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 purely 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 seal 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]	Betätigungskraft 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

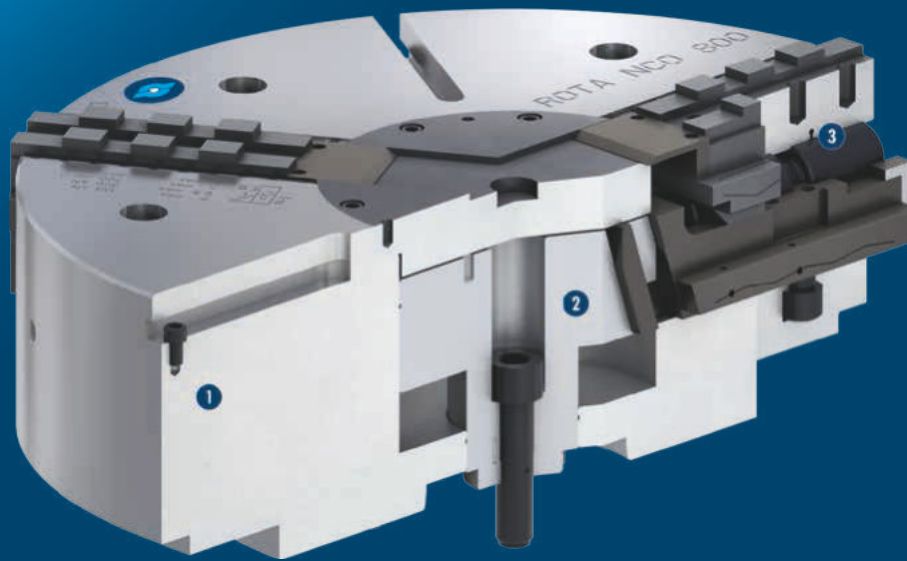


ROTA BEV

Kraftspannfutter mit Backeneinzelverstellung eignen sich zum Spannen und Zentrieren von eckigen und asymmetrisch geformten Werkstücken. Rotationssymmetrische Werkstücke können ebenso durch die Backeneinzelverstellung sehr genau auf die Drehmitte ausgerichtet werden. Die Spannung erfolgt wie gewohnt über den Hydraulikzylinder. Futter mit Backeneinzelverstellung sind als 3-, 4- und 6-Backenausführung lieferbar!

ROTA BEV

Power chucks with individual jaw adjustment are suitable for clamping and centering of square and asymmetrically shaped workpieces. As a result rotationally symmetric workpieces can be also precisely aligned with the individual jaw adjustment to the rotational center. Workpieces are clamped in the usual manner via the hydraulic cylinder. Chucks with individual jaw adjustment are available in 3-jaw, 4-jaw and 6-jaw versions.



- ① **Gehärteter Futterkörper**
Für lange Lebensdauer und hohe Präzision
- ② **Kolben**
Zur Kraftübertragung auf die Grundbacken
- ③ **2teilige Grundbacke mit integrierter Verstellspindel**
Zur radialen Justierung des Werkstücks

- ① **Hardened chuck body**
For longer lifetime and high precision
- ② **Piston**
For transmission of force to the base jaws
- ③ **Two-piece base jaw with integrated adjustment spindle**
For radial adjustment of the workpiece

Vorteile – Ihr Nutzen

Werkstücke können auf optimalen Rundlauf ausgerichtet werden

Für jedes Werkstück wird so die maximale Präzision bei der Bearbeitung erzielt

Rechteckige Werkstücke können individuell gespannt werden

Für alle Arten von Werkstücken geeignet: Sägeabschnitte, Schmiede- oder Gusswerkstücke

Standard-Aufsatzbackenschnittstelle integriert

Großes Backenprogramm an Standard-Aufsatzbacken verfügbar

Robuster Backenverstellmechanismus zur Übertragung hoher Spannkraft

Kräftige Werkstückspannung auch bei hohen Zerspanungsparametern wie Schruppbearbeitung

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Workpieces can be aligned for optimal concentricity. This achieves maximum machining precision for every workpiece

Rectangular workpieces can be clamped individually. Suitable for all types of workpieces: saw cuts, forged or cast workpieces

Integrated standard top jaw interface. Large assortment of standard top jaws available

Robust jaw adjustment mechanism for transmission of high clamping forces. Powerful workpiece clamping also in case of high machining parameters such as rough machining

All functional parts are ground and hardened. Ensures a long service life

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Betätigungskraft Actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub Piston stroke	Einzelverstellung pro Backe Individual adjustment per jaw
	[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA BEV 500	1000	120	70	10.5	40	8
ROTA BEV 630	600	160	90	10.5	40	12
ROTA BEV 800	700	300	133	16	50	25
ROTA BEV 1000	500	330	150	16	50	25



ROTA 4B

Kraftspannfutter mit vier Backen eignen sich zum Spannen von quadratischen, rechteckigen und asymmetrischen Teilen. Quadratische Werkstücke werden durch die vier Backen gespannt. Bei rechteckigen Teilen kann es auch als 2-Backenfutter verwendet werden. Es bietet so ein Höchstmaß an Flexibilität zum Spannen von verschiedensten Werkstücken in quadratischen und rechteckigen Spanngeometrien.

Die Kraftübertragung erfolgt über das solide Keilhakenprinzip, die Schmierung erfolgt manuell mit Fett. Oft werden vier Backen auch mit zusätzlicher Backeneinzelverstellung versehen. So können die Werkstücke zusätzlich ausgerichtet werden und die sichere Spannung aller vier Backen ist optimal gewährleistet.

ROTA 4B

Power lathe chucks with four jaws are perfectly suitable for clamping of square, rectangular or asymmetrical parts. Square workpieces are clamped by four jaws. In case of rectangular parts, the chuck can also be used like a 2-jaw chuck. This offers a maximum flexibility for clamping various workpieces of square or rectangular clamping geometries.

The force transmission is carried out by the proven wedge hook principle. The chucks are manually lubricated with grease. Often four jaws are additionally equipped with an individual jaw adjustment. Thus the workpieces can be additionally aligned, and the safe clamping of all four jaws is optimally ensured.



- ① **Gehärteter Futterkörper**
Für lange Lebensdauer und hohe Präzision
- ② **Grundbacken gehärtet**
Für lange Lebensdauer und hohe Spanngenauigkeit
- ③ **Schutzbüchse**
Verhindert das Eindringen von Kühlschmierstoff und Spänen
- ④ **Grundbacke mit Spitzverzahnung**
Zur Verwendung von Standard-Aufsatzbacken von SCHUNK

- ① **Hardened chuck body**
For longer lifetime and high precision
- ② **Hardened base jaws**
For longer lifetime and high clamping precision
- ③ **Center sleeve**
Prevents the penetration of coolant and chips
- ④ **Base jaw with fine serration**
For use of standard top jaws made by SCHUNK

Vorteile – Ihr Nutzen

Spannen von quadratischen, rechteckigen und asymmetrischen Werkstücken

Werkstücke werden auf Drehmitte ausgerichtet

Mit Durchgangsbohrung

Werkstücke können in die Bohrung eingelassen werden

Standard-Aufsatzbackenschnittstelle integriert

Großes Backenprogramm an Standard-Aufsatzbacken verfügbar

Kraftübertragung durch das bewährte Keilhakenprinzip

Robuster und langlebiger Mechanismus zur dauerhaften Spannung

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Clamping of square, rectangular, and angular workpieces

Workpieces are aligned towards the rotation center

With through-hole

Workpieces can be countersunk in the through-hole

Integrated standard top jaw interface

Large assortment of standard top jaws available

Force transmission by the proven wedge hook principle

Robust and durable mechanism for permanent clamping

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i> [min ⁻¹]	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i> [kN]	Betätigungskraft <i>Actuating force</i> [kN]	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i> [mm]	Kolbenhub <i>Piston stroke</i> [mm]
ROTA 4B 250	3000	137	57	5.3	20
ROTA 4B 315	2400	150	62	5.3	25
ROTA 4B 400	1800	187	77	8	30
ROTA 4B 500	1500	200	75	8	30
ROTA 4B 630	1000	200	84	11.2	42
ROTA 4B 800	800	370	120	11.2	42



ROTA HSH

Das Hebelfutter ROTA HSH verfügt über einen extrem großen Backenhub. Diese Futterbauart eignet sich hervorragend, um über Störkonturen am Werkstück hinweg zu spannen. Der benötigte Backenhub wird optimal an die Kundenerfordernisse angepasst. Die axiale Betätigungskraft wird über Winkelhebel in die radiale Spannbewegung der Backen umgesetzt.

ROTA HSH

The lever chuck ROTA HSH disposes of an extremely long jaw stroke. This chuck design is excellently suitable for clamping across the interfering contours of the workpiece. The required jaw stroke is optimally adapted to the customer's requirements. An angle lever converts the axial actuating force into the radial clamping movement of the jaws.



- ① **Gehärteter Futterkörper**
Für lange Lebensdauer und hohe Präzision
- ② **Grundbacke mit langer Führung**
Für lange Lebensdauer und hohe Spanngenauigkeit
- ③ **Grundbacke mit Spitzverzahnung**
Zur Verwendung von Standard-Aufsatzbacken von SCHUNK
- ④ **Winkelhebel zur Kraftübertragung**
Hoher Wirkungsgrad bei großem Backenhub
- ⑤ **Kolben**
Zur Kraftübertragung auf die Winkelhebel

- ① **Hardened chuck body**
For longer lifetime and high precision
- ② **Base jaw with long guidance**
For longer lifetime and high clamping precision
- ③ **Base jaw with fine serration**
For use of standard top jaws made by SCHUNK
- ④ **Angle lever for force transmission**
High efficiency with large jaw stroke
- ⑤ **Piston**
For transmission of force to the angle lever

Vorteile – Ihr Nutzen

Extrem großer Backenhub

Spannung über die Störkontur des Werkstück möglich

Mit Durchgangsbohrung

Werkstücke können in die Bohrung eingelassen werden

Standard-Aufsatzbackenschnittstelle integriert

Großes Backenprogramm an Standard-Aufsatzbacken verfügbar

Optional auch mit Fliehkraftausgleich lieferbar

Dadurch hohe Bearbeitungsdrehzahlen möglich

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

Extremely large jaw stroke

Clamping is possible across the interfering contour of the workpiece

With through-hole

Workpieces can be countersunk in the through-hole

Integrated standard top jaw interface

Large assortment of standard top jaws available

Optional with centrifugal force compensation available

Thereby high machining speeds are possible

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 <i>Description</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i> [min ⁻¹]	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i> [kN]	Betätigungskraft <i>Actuating force</i> [kN]	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i> [mm]	Kolbenhub <i>Piston stroke</i> [mm]
ROTA HSH 120	5500	25	18	9.5	16
ROTA HSH 140	4000	25	20	9.5	21
ROTA HSH 280	2000	50	76	20	19
ROTA HSH 315	2800	76	58	23	32
ROTA HSH 350	2000	70	80	30	35



Zubehör

Universell einsetzbares Zubehör finden Sie ebenso wie spezielle Ergänzungen in unserem umfangreichen Produktprogramm. Ob Schmierfette, spezielle Kontrolleinheiten oder Ausdrehringe – SCHUNK komplettiert Ihre Drehtechnik.

Accessories

See our extensive product range for universal accessories and special supplements. Whether lubricants, special control units or turning rings – SCHUNK completes your workholding technology.



Übersicht | Overview



	Seite Page
LINOMAX	780
LINOMAX	780
LINOMAX 100	781



	Seite Page
Flansche Adapter Plates	782



	Seite Page
GFT-X	790



	Seite Page
ELKE	794



	Seite Page
Ausdrehringe Jaw Turning Rings	798



	Seite Page
Backen-Ausdrehvorrichtung Jaw Turning Fixture	800
BAV	800
BSA	801

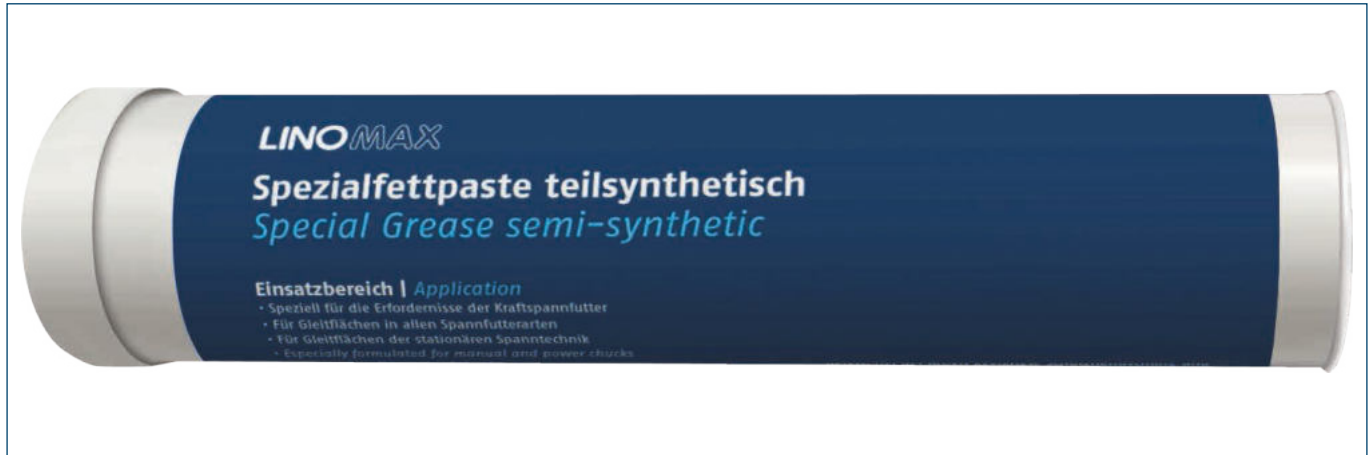


	Seite Page
Spezialbacken Special Jaws	802
QUENTES 1.5 mm x 60°	806
QUENTES 1/16" mm x 90°	807
QUENTES KV QUENTES T&G	808
Pendelbacken Pendulum Jaws	810



LINOMAX

LINOMAX



Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern.

High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.

LINOMAX ist eine homogene, sehr wasserbeständige Fettpaste auf Basis einer speziell ausgewählten Mineralöl-/Syntheseölkombination mit aufeinander abgestimmten, hochwirksamen, micro-weißen Festschmierstoffen. Die Auswahl und der Anteil der Festschmierstoffe wurde so gewählt, dass LINOMAX im Grenz- und Mischreibungsgebiet eine extrem hohe Druckaufnahmefähigkeit besitzt, Passungsrostgefahr minimiert und die Schmiereigenschaften optimiert.

LINOMAX is a homogeneous, water-resistant grease based on a particularly selected mineral oil/synthetic oil combination with a high proportion of matched, very efficient micro-white solid lubricant. The selection and the proportion of solid lubricants have been chosen in a way that LINOMAX has an extremely high capability of pressure absorption, minimizes the risk of frictional corrosion, and optimized the lubrication characteristics.

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Gebinde Bundle	Farbe Color	Grundölbasis Basic oil	Dichte Density [g/cm ³]	Konsistenz- klasse Consistency class	Thermische Beständigkeit Thermal stability [°C]	Reibungszahl Coefficient of friction	Lagerfähigkeit Shelf life [Jahre]
LINOMAX	0184210	Kartusche Cartridge	weiß white	Mineralöl/ Syntheseöl Mineral oil/ synthetic oil	1.1	2	-20 – 120	0.09	3
LINOMAX	0184211	Dose Can	weiß white	Mineralöl/ Syntheseöl Mineral oil/ synthetic oil	1.1	2	-20 – 120	0.09	3
LINOMAX	0184212	Eimer Bucket	weiß white	Mineralöl/ Syntheseöl Mineral oil/ synthetic oil	1.1	2	-20 – 120	0.09	3

Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Produkteigenschaften

- Höchste Druckbeständigkeit
- Höchstes Haftvermögen
- Gegen Passungsrost
- Erhöht den Wirkungsgrad
- Konstant niedrige Reibungszahlen
- Nicht kennzeichnungspflichtig

Characteristics

- Very high pressure resistance
- Very high adhesion
- Against frictional corrosion
- Increases the efficiency
- Consistently low coefficient of static friction
- No marking required

LINOMAX 100

LINOMAX 100



Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt.

LINOMAX 100 ist eine homogene, sehr wasserbeständige Fettpaste auf Basis einer speziell ausgewählten Mineralöl-/Syntheseölkombination mit aufeinander abgestimmten, hochwirksamen, micro-weißen Festschmierstoffen. Die Auswahl und der Anteil der Festschmierstoffe wurde so gewählt, dass es im Grenz- und Mischreibungsgebiet eine extrem hohe Druckaufnahmefähigkeit besitzt, Passungsrostgefahr minimiert und die Schmiereigenschaften optimiert.

High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.

LINOMAX 100 is a homogeneous, water-resistant grease based on a particularly selected mineral oil/synthetic oil combination with a high proportion of matched, very efficient micro-white solid lubricant. The selection and the proportion of solid lubricants have been chosen in a way that LINOMAX has an extremely high capability of pressure absorption, minimizes the risk of frictional corrosion, and optimized the lubrication characteristics.

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Gebinde Bundle	Farbe Color	Grundölbasis Basic oil	Dichte Density [g/cm³]	Konsistenzklasse Consistency class	Thermische Beständigkeit Thermal stability [°C]	Lagerfähigkeit Shelf life [Jahre]
LINOMAX 100	0184220	Kartusche Cartridge	weiß white	Mineralöl/ Syntheseöl Mineral oil/ synthetic oil	1.05	2	-10 – 150	3
LINOMAX 100	0184221	Dose Can	weiß white	Mineralöl/ Syntheseöl Mineral oil/ synthetic oil	1.05	2	-10 – 150	3
LINOMAX 100	0184222	Eimer Bucket	weiß white	Mineralöl/ Syntheseöl Mineral oil/ synthetic oil	1.05	2	-10 – 150	3

Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Produkteigenschaften

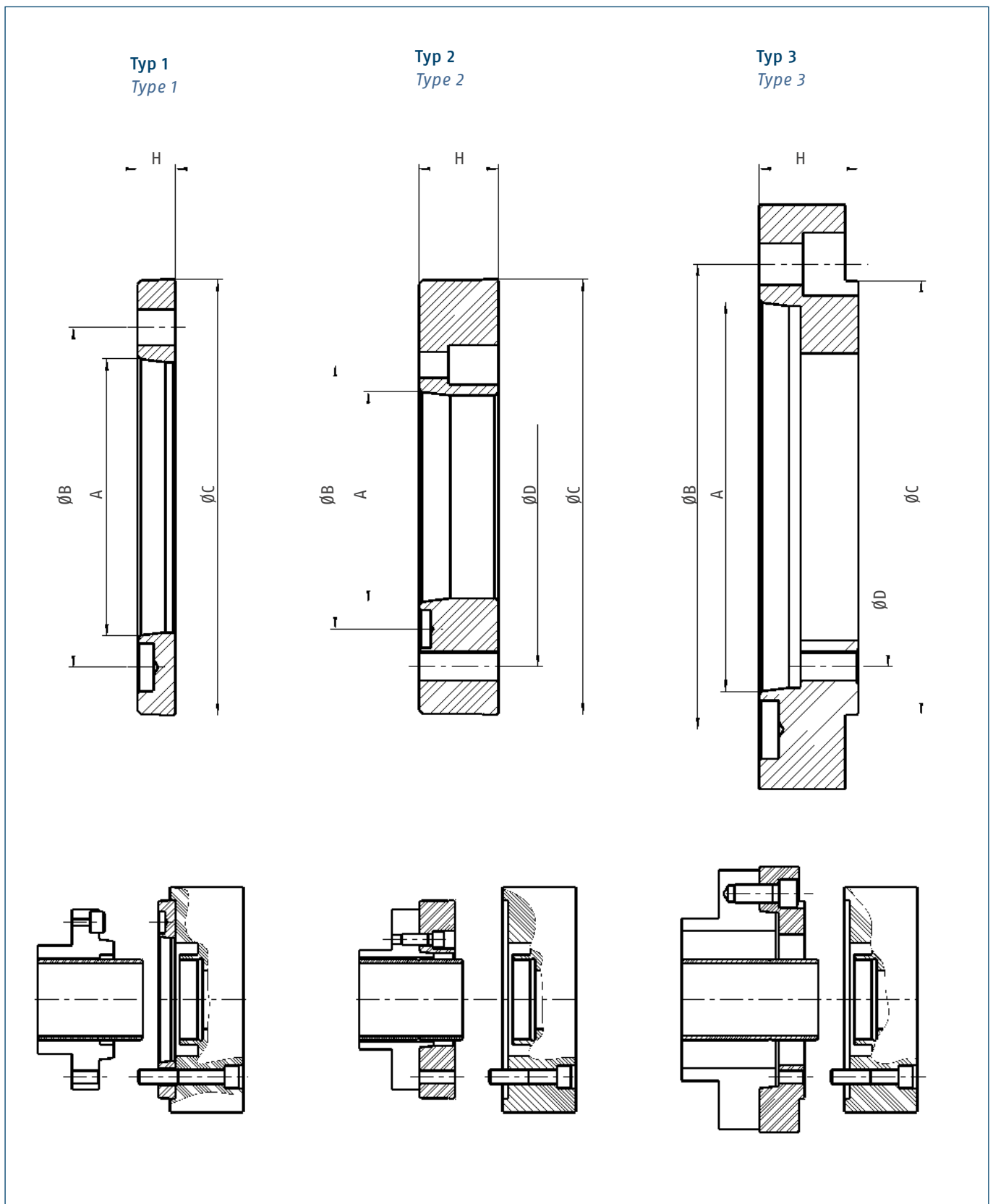
- Höchste Druckbeständigkeit
- Höchstes Haftvermögen
- Gegen Passungsrost
- Erhöht den Wirkungsgrad
- Hervorragende Medienbeständigkeit (vor allem gegen Kühlschmierstoffe)
- Konstant niedrige Reibungszahlen
- Nicht kennzeichnungspflichtig

Characteristics

- Very high pressure resistance
- Very high adhesion
- Against frictional corrosion
- Increases the Efficiency
- Excellent media resistance (particularly against cooling lubricants)
- Consistently low coefficient of static friction
- No marking required

Flansche für Maschinenspindel ISO 702-1 (ähnlich DIN 55026)

Adapter Plates for Machine Spindle ISO 702-1 (similar DIN 55026)



Typ 1: Direktflansch (Einlegering)

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

Typ 2: Reduzierflansch

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

Typ 3: Erweiterungsflansch

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

Type 1: Direct adapter plate (insert ring)

This type of mounting is used if the spindle pitch circle has the same size as the lathe chuck mounting pitch circle. The adapter plate has to be mounted on the spindle together with the lathe chuck. The adapter plate is pre-assembled on the lathe chuck.

Type 2: Reduction adapter plate

This type of mounting is used if the circle is smaller compared to the lathe chuck mounting pitch circle. The adapter plate has to be assembled first on the spindle. Afterwards the lathe chuck needs to be assembled on the adapter plate.

Type 3: Expansion adapter plate

This type of mounting is used if the circle is larger compared to the lathe chuck mounting pitch circle. The adapter plate has to be assembled first on the spindle. Afterwards the lathe chuck needs to be assembled on the adapter plate.



Flansche für hydraulisch betätigte Kraftspannfutter

Adapter Plates for hydraulic actuated Power Chucks

Technische Daten | Technical data

Baureihe Chuck type	Z-Rand (ØC) Z-mount (ØC) [mm]	Kurzkegel (A) Short taper (A)	Teilkreis (ØD) Pitch circle (ØD) [mm]	Teilkreis (ØB) Pitch circle (ØB) [mm]	Höhe (H) Height (H) [mm]	Typ Type	Ident-Nr. ID			
2B 125	115	Nr. 3	92.0	70.6	18	2	0806005			
		Nr. 4		82.6	18	1	0806006			
		Nr. 5		104.8	32	3	0806007			
NCD 132	100	Nr. 4	82.6	82.6	12	1	0803010			
		Nr. 5		104.8	30	3	0801008			
THW plus 165, 185 NCD 165, 185 NCO 165 NCF plus 2 185 NCS 175 NC plus 2 185 NCR 165 2B 160	140	Nr. 4 Nr. 5 Nr. 6	104.8	82.6	21	2	0805000			
104.8				16	1	0803000				
133.4				34	3	0801000				
THW plus 185, 215, 260 NCD 215 NCO 210 NCF plus 2 215 NCR 200 NC plus 2 215 2B 200				170	Nr. 5 Nr. 6 Nr. 8	133.4	104.8	25	2	0805001
133.4							17	1	0803001	
171.4							40	3	0801001	
THW plus 260, 315 NCD, 255, 315 NCO 260, 315 NCF plus 2 260, 315 NC plus 2 260, 315 NCR 250, 315 NCS 250/6, 315/6 2B 250, 315	220	Nr. 5 Nr. 6 Nr. 8 Nr. 11 Nr. 15	171.4				104.8	28	2	0805002
133.4							28	2	0805003	
171.4							19	1	0803002	
235.0				50	3	0803003				
330.2				55	3	0803020*				
THW 400 NCD 400 NCO 400 NCF 400 NCS 400/6 NC 400 NCR 400 2B 400				300	Nr. 6 Nr. 8 Nr. 11 Nr. 15	235.0	133.4	30	2	0805004
171.4	30	2	0805005							
235.0	21	1	0803004							
330.2	55	3	0803005**							
THW 500 NCD 500 NCO 500, 630 NCF 500 NCS 500/3+6 NC 500 NCR 500	380	Nr. 8 Nr. 11 Nr. 15	330.2				171.4	38	2	0805010
235.0							38	2	0803006	
330.2				23	1	0803023***				
NC 630 NCR 630 NCF 630				520	Nr. 11 Nr. 15 Nr. 20	330.2	235.0	40	2	0801003
330.2							28	1	0805007	
463.6							62	3	0805008	
NC 800 NCR 800 NCR 1000 THW 630 NCO 800 NCO 1000	520	Nr. 15 Nr. 20 Nr. 11 Nr. 20 Nr. 11 Nr. 15	463.6	330.2	40	2	0801004****			
463.6				62	2	0805008				
235.0				40	2	0801003				
463.6				62	2	0805008				
235.0				40	2	0801003				
463.6				28	1	0805007				

* mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803021
 ** mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803022
 *** mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803024
 **** mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803025

* with screw connection machine spindle M22 = 0803021
 ** with screw connection machine spindle M22 = 0803022
 *** with screw connection machine spindle M22 = 0803024
 **** with screw connection machine spindle M22 = 0803025

Flansche für hydraulisch betätigte Kraftspannfutter

Adapter Plates for hydraulic actuated Power Chucks

Technische Daten | Technical data

Baureihe Chuck type	Z-Rand (∅C) Z-mount (∅C) [mm]	Z-Rand (∅C) Z-mount (∅C) [mm]	Höhe (H) Height (H) [mm]	Ident-Nr. ID
THW plus 185, 215, 260 NCD 215 NCO 210 NCF plus 2 215 NCR 200 NC plus 2 215 2B 200	170	140	21	0805013
THW plus 260, 315 NCD, 255, 315 NCO 260, 315 NCF plus 2 260, 315 NC plus 2 260, 315 NCR 250, 315 NCS 250/6, 315/6 2B 250, 315	220	170	26	0805014
THW 400 NCD 400 NCO 400 NCF 400 NCS 400/6 NC 400 NCR 400 2B 400	300	220	30	0805015



Flansche für pneumatische Vorderendfutter ROTA TP

Aufnahmeflansch für Spindelkopf
ISO 702-1, ISO 702-2, ISO 702-3
ASA B-5.9-A1+A2, Flansch mit Durchgangslöchern

Adapter Plates for pneumatic actuated Power Chucks ROTA TP

Mounting adapter plate for spindle head
ISO 702-1, ISO 702-2, ISO 702-3
ASA B-5.9-A1+A2, adapter plate with through-holes



Technische Daten ISO 702-1 (ähnlich DIN 55026) | Technical data ISO 702-1 (similar DIN 55026)

Futtergröße Chuck size		125	160	200	250 315 – 105 350 – 115	315 – 90
Kurzkegel Short taper						
Nr. 3	ID	0836000				
Nr. 4	ID	0836001	0836010			
Nr. 5	ID	0836002	0836011	0836020		
Nr. 6	ID		0836012	0836021	0836030	0836040
Nr. 8	ID		0836013	0836022	0836031	0836041
Nr. 11	ID			0836023	0836032	0836042

Technische Daten ISO 702-2 (ähnlich DIN 55029) | Technical data ISO 702-2 (similar DIN 55029)

Futtergröße Chuck size		125	160	200	250 315 – 105 350 – 115	315 – 90
Kurzkegel Short taper						
Nr. 3	ID	0836200				
Nr. 4	ID	0836201	0836210			
Nr. 5	ID	0836202	0836211	0836220		
Nr. 6	ID		0836212	0836221	0836230	0836240
Nr. 8	ID		0836213	0836222	0836231	0836241
Nr. 11	ID			0836223	0836232	0836242

Technische Daten ISO 702-3 (ähnlich DIN 55027) | Technical data ISO 702-3 (similar DIN 55027)

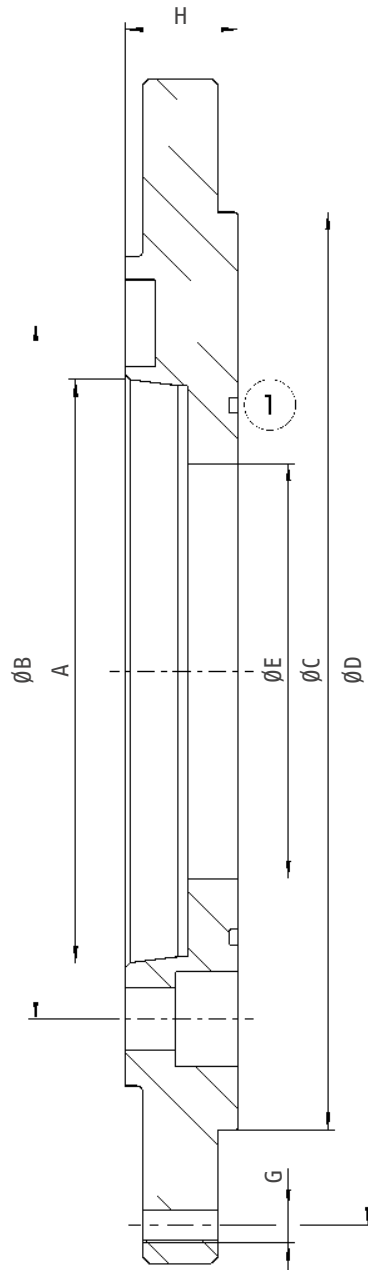
Futtergröße Chuck size		125	160	200	250 315 – 105 350 – 115	
Kurzkegel Short taper						
Nr. 3	ID	0836100				
Nr. 4	ID	0836101	0836110			
Nr. 5	ID	0836102	0836111	0836120		
Nr. 6	ID		0836112	0836121	0836130	
Nr. 8	ID		0836113	0836122	0836131	
Nr. 11	ID			0836123	0836132	

**Flansche für pneumatische
Vorderendfutter TB/TB-LH/TB2/TB2-LH**

*Adapter Plates for pneumatic actuated
Power Chucks TB/TB-LH/TB2/TB2-LH*

**Aufnahmeflansch für Spindelkopf ISO 702-1
Flansch mit Stehbolzen und Bundmuttern**

*Mounting adapter plate for spindle head ISO 702-1
Adapter plate with studs & lock nuts*



① Dichtung

① Sealing

Technische Daten ISO 702-1 (ähnlich DIN 55026) | Technical data ISO 702-1 (similar DIN 55026)

Baureihe Chuck type	Z-Rand (ØC) Z-mount (ØC) [mm]	Kurzkegel (A) Short taper (A)	Flansch Durchlass (ØE) Adapter plate (ØE) [mm]	Teilkreis (ØD) Pitch circle (ØD) [mm]	Teilkreis (ØD) Pitch circle (ØD) [mm]	Höhe (H) Height (H) [mm]	Gewinde (G) Threaded hole (G)	Ident-Nr. ID
ROTA TB 400-140	310	Nr. 8	140	374	171.4	38	M12	0836051
ROTA TB-LH 400-140								
ROTA TB 400-140	310	Nr. 11	140	374	235	38	M12	0836054
ROTA TB-LH 400-140								
ROTA TB 400-140	310	Nr. 15	140	374	330.2	50.5	M12	0836055
ROTA TB-LH 400-140								
ROTA TB 470-185	310	Nr. 11	185	374	235	38	M12	0836052
ROTA TB-LH 470-185								
ROTA TB2 470-185								
ROTA TB2 470-185 LH								
ROTA TB 470-185	310	Nr. 15	185	374	330.2	50.5	M12	0836057
ROTA TB-LH 470-185								
ROTA TB2 470-185								
ROTA TB2 470-185 LH								
ROTA TB 500-230	415	Nr. 11	193	474	235	35	M12	0836061
ROTA TB-LH 500-230								
ROTA TB 500-230	415	Nr. 15	230	474	330.2	41	M12	0836064
ROTA TB-LH 500-230								
ROTA TB 500-230	415	Nr. 20	230	474	463.6	51.5	M12	0836063
ROTA TB-LH 500-230								
ROTA TB 600-275	450	Nr. 11	193	508	235	35	M12	0836074
ROTA TB-LH 600-275								
ROTA TB2 600-275								
ROTA TB2 600-275 LH								
ROTA TB 600-275	450	Nr. 15	275	508	330.2	50	M12	0836075
ROTA TB-LH 600-275								
ROTA TB2 600-275								
ROTA TB2 600-275 LH								
ROTA TB 600-275	450	Nr. 20	275	508	463.6	51	M12	0836076
ROTA TB-LH 600-275								
ROTA TB2 600-275								
ROTA TB2 600-275 LH								
ROTA TB-LH 630-275	450	Nr. 15	275	508	330.2	50	M12	0836075
ROTA TB2 630-275 LH								
ROTA TB-LH 630-275	450	Nr. 20	275	508	463.6	51	M12	0836076
ROTA TB2 630-275 LH								
ROTA TB 630-325	510	Nr. 11	193	580	235	42.5	M16	0836070
ROTA TB-LH 630-325								
ROTA TB2 685-325								
ROTA TB2 685-325 LH								
ROTA TB 630-325	510	Nr. 15	281	580	330.2	50	M16	0836071
ROTA TB-LH 630-325								
ROTA TB2 685-325								
ROTA TB2 685-325 LH								
ROTA TB 630-325	510	Nr. 20	325	580	463.6	50	M16	0836072
ROTA TB-LH 630-325								
ROTA TB2 685-325								
ROTA TB2 685-325 LH								
ROTA TB 800-375	700	Nr. 15	280	745	330.2	50	M16	0836080
ROTA TB-LH 800-375								
ROTA TB2 850-375								
ROTA TB2 850-375 LH								
ROTA TB 800-375	700	Nr. 20	375	745	463.3	65	M16	0836081
ROTA TB-LH 800-375								
ROTA TB2 850-375								
ROTA TB2 850-375 LH								
ROTA TB 1000-560	700	Nr. 20	408	815	463.3	65	M16	0836092
ROTA TB-LH 1000-560								
ROTA TB2 1000-560								
ROTA TB2 1000-560 LH								

Komplettes Zubehör

Complete Set



- 1 Steckernetzteil 110 – 220 V
- 2 Anzeigesoftware
- 3 Magnetstativ zur Drehzahlmessung
- 4 Handgerät
- 5 Verlängerungen für Messkopf M3
- 6 Steckernetzteil mit USB-Master-Steckdose
- 7 Messkopf M3 für Drehfutter

- 1 Plug-in power supply 110 – 220 V
- 2 Display software
- 3 Magnetic stand for rpm measuring
- 4 Hand held unit
- 5 Extensions for measuring head M3
- 6 Plug-in power supply with USB master socket
- 7 Measuring head M3 for lathe chucks

Handgerät

Hand Held Unit

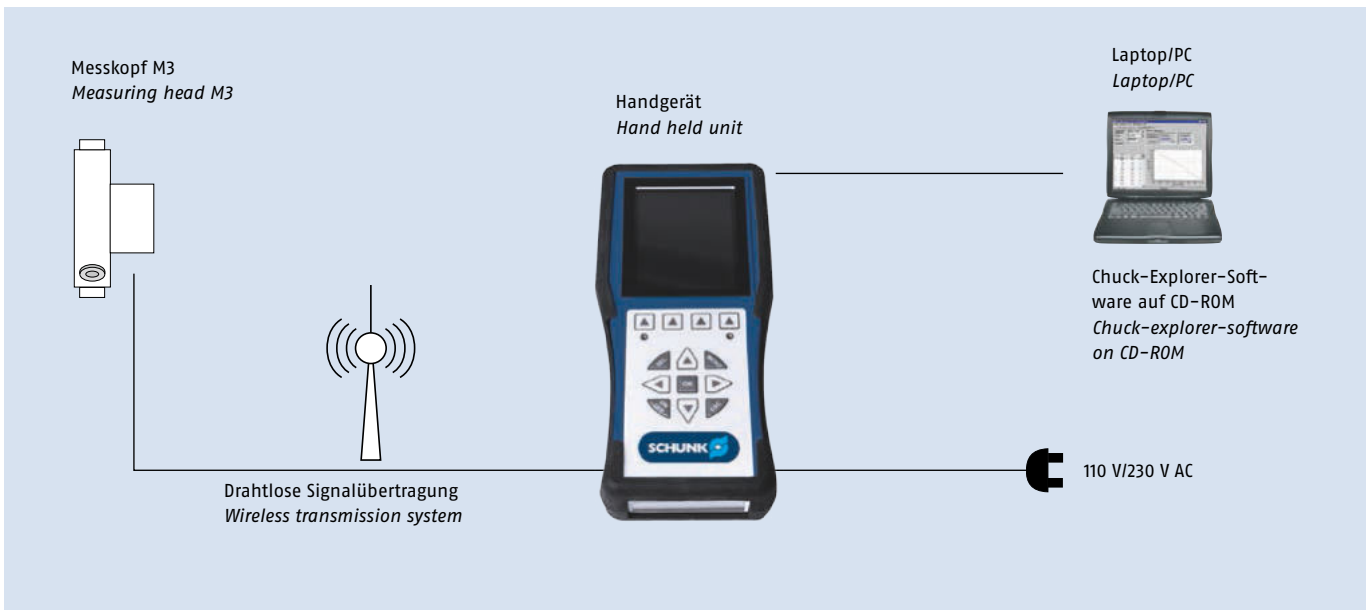


- 1 Ladebuchse für Messkopf
- 2 USB-Buchse (Ladebuchse/ Schnittstelle zum PC)
- 3 Statuszeile
- 4 Hauptmenü
- 5 Kommandozeile
- 6 Schnelltasten-Symbole
- 7 Schnelltasten
- 8 LED
- 9 Eingabe-Tastatur
- 10 Ein-/Ausschalter

- 1 Charging socket for measuring head
- 2 USB charging socket
- 3 Status line
- 4 Main menu
- 5 Command line
- 6 Hot key graphical symbol
- 7 Hot key
- 8 LED
- 9 Selection buttons
- 10 On/Off switch

Spannkraftmessgerät GFT-X

Gripping Force Tester GFT-X



Beschreibung Description	Ident.-Nr. ID
GFT-X mit Anzeigesoftware GFT-X with display software included	0890013

Eingabe

Automatische Erfassung der Messwerte (Drehzahl/Spannkraft), Zahl der Messschritte/Diagramm-Maßstab frei wählbar

Ausgabe

Tabelle Drehzahl/Spannkraft, Diagramm Drehzahl/Spannkraft

Lieferumfang

Handgerät GFT-X inklusive Schutzhülle, Steckernetzteil mit USB-Master-Steckdose, Adapterstecker (für Nordamerika, United Kingdom, Australien und Europa), GFT-X „Chuck Explorer“ für Windows-XP/Windows 7 (Anzeigesoftware und Bedienungsanleitung auf CD), USB-Verbindungskabel vom Handgerät zum PC/Laptop, ca. 1 m lang, Messkopf für Spannfutter inklusive rotierende Elektronik mit 4 St. Verlängerungszylinder für Backendurchmesser \varnothing 72 mm, je 3 Verlängerungszylinder für Anpassung des Backendurchmessers auf \varnothing 88 bzw. \varnothing 108 mm, Torx-Schlüssel T15 inklusive Ersatzschrauben, Stativ mit Magnethalterung zur Drehzahlmessung, Messkopf-Ladekabel 2-polig, ca. 1 m lang, Montagehilfe für Messkopf

Input

Automatic recording of the measured values (speed/clamping force), number of measuring steps/scale of diagram freely programmable

Output

Table speed/clamping force, diagram speed/clamping force

Scope of Delivery

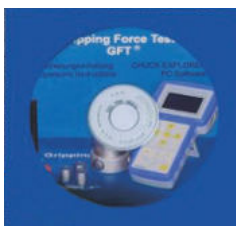
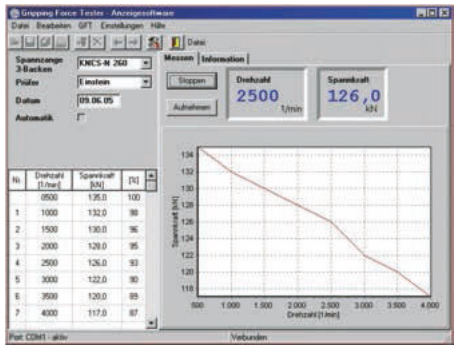
Handheld unit GFT-X with protector, power supply plug with USB master-connector, adapter (for North America, United Kingdom, Australia and Europe), GFT-X "Chuck Explorer" for Windows-XP/Windows 7 (CD contains operating software and operating manual), USB-connecting cable from hand held unit to PC/Laptop, approx. 1 m length, measuring head for jaw chucks with rotating electronics and 4 each of extension cylinder for jaw diameter \geq 72 mm, 3 each extension cylinders for jaw diameter \geq 88 and \geq 108 mm, torx-key T15 inclusive spare screws, stand with magnetic mounting for rpm measurement, measuring head-charging cable, 2 pin, approx. 1 m length, loading bracket for measuring head

Anzeigesoftware „Chuck Explorer“ für PC

Die Datenübertragung erfolgt über USB.
Systemvoraussetzungen: Windows XP/Windows 7 und 5 MB freier Festplattenspeicher

Display Software "Chuck Explorer" for PC

Data transmission via USB.
System requirements: Windows XP/Windows 7 with 5 MB free workspace

St.	Drehzahl [1/min]	Spannkraft [kN]	[%]
0	0000	135,0	100
1	1000	132,0	98
2	1500	130,0	96
3	2000	128,0	95
4	2500	126,0	93
5	3000	122,0	90
6	3500	120,0	89
7	4000	117,0	87

GFT-X

GFT-X



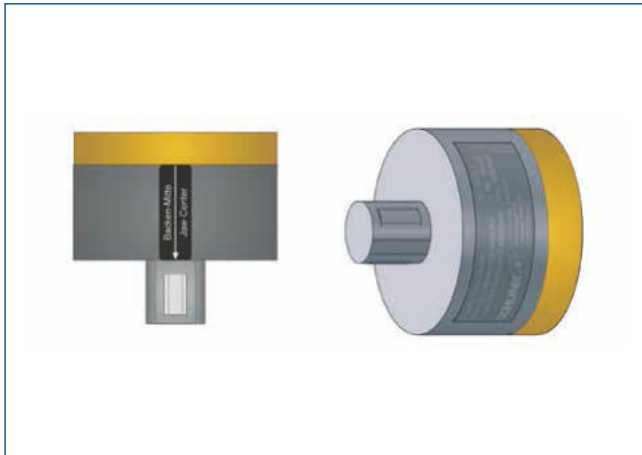
Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Handgerät Hand held unit
Ident.-Nr. ID	0890013
Spannungsversorgung Power supply	über USB, 5V via USB, 5V DC
Messbereich/Spannkraft F Measuring range/gripping force F	Anzeige in kN/lbf indicated in kN/lbf
Messbereich/Drehzahl Measuring range/speed RPM	Anzeige in 1/min (ein-/ausschaltbar) indicated in 1/min (can be switched off)
Abmessungen Dimensions	220 x 100 x 50 mm 220 x 100 x 50 mm
Gewicht Weight	460 g 460 g
Betriebstemperatur Operating temperature	0...40 °C 0...40 °C
Gehäuse-Schutzart Protective system	IP54 IP54
Schnittstelle PC/Laptop Interface PC/Laptop	USB 2.0 USB 2.0
Schnittstellenkabel/Ladekabel Data cable/charging cable for hand held unit	ca. 1.5 m lang approx. 1.5 m length
Ladekabel Messköpfe Charging cable for measuring heads	ca. 1 m lang inkl. Gegenstecker approx. 1 m length including mating connector
Sende-/Empfangsfrequenz Sending/receiving frequency	433.92 MHz 433.92 MHz
Abstand Handgerät/Messkopf Distance hand held unit/measuring head	> 1 m und < 4 m Luftlinie (Angabe kann variieren, abhängig von den Umgebungsbedingungen) > 1 m and < 4 m straight line (value may vary depending on the ambient conditions)

Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Messköpfe



Messkopf M1

Messkopf zur Messung der Spannkraft von Spannzangen

Measuring head M1

Measuring head for measuring of the clamping force for collet chucks

Measuring heads



Messkopf M3

Messkopf zur Messung der Spannkraft von 3-Backenfuttern

Measuring head M3

Measuring head for measuring of the clamping force for 3-jaw chucks

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Messköpfe für Spannzangen Measuring heads for collets		Messköpfe für Spannfüter Measuring heads for chucks		
	M1	M2	M3	M4	M3 (6 Backen 6 jaws)
Ident-Nr. ID	88022850	88022849	88027929	88035332	88038948
Spannungsversorgung Power supply	interner Energiespeicher internal energy storage	interner Energiespeicher internal energy storage	interner Energiespeicher internal energy storage	interner Energiespeicher internal energy storage	interner Energiespeicher internal energy storage
Kapazität Energiespeicher Energy storage capacity	ca. 1.5 h @ 50 % d.c. approx. 1.5 h @ 50% d.c.	ca. 1.5 h @ 50 % d.c. approx. 1.5 h @ 50% d.c.	ca. 1.5 h @ 50 % d.c. approx. 1.5 h @ 50% d.c.	ca. 1.5 h @ 50 % d.c. approx. 1.5 h @ 50% d.c.	ca. 1.5 h @ 50 % d.c. approx. 1.5 h @ 50% d.c.
Messbereich/Spannkraft F Measuring range/gripping force F	[kN] 0...75	0...120	0...180 (2-Backen 2-jaws) 0...270 (3-Backen 3-jaws)	0...30 (2-Backen 2-jaws) 0...45 (3-Backen 3-jaws)	0...180 (2-Backen 2-jaws) 0...270 (3/6-Backen 3/6-jaws)
Messbereich/Drehzahl RPM Measuring range/speed RPM	[min ⁻¹] ≈ 200 - 10000	≈ 200 - 8000	≈ 200 - 6000	≈ 200 - 6000	≈ 200 - 6000
Genauigkeit (F/RPM) Accuracy (F/RPM)	< 5 % / < 1 % fsr	< 5 % / < 1 % fsr	< 3 % / < 1 % fsr	< 1.5 % / < 1 % fsr	< 3 % / < 1 % fsr
Spanndurchmesser Clamping diameter	[mm] 18	42	72...108	72...108	72...108
Backenzahl Number of jaws	3	3	2 oder 3, einstellbar 2 or 3, user adjustable	2 oder 3, einstellbar 2 or 3, user adjustable	2,3 oder 6, einstellbar 2,3 or 6, user adjustable
Abmessungen Dimensions	[mm] Ø 18/57 x 56	Ø 42/57 x 63	Ø 68/57 x 63	Ø 68/57 x 63	Ø 68/57 x 63
Gewicht Weight	[g] 400	700	700 (ohne Verlängerung) 700 (without extensions)	700 (ohne Verlängerung) 700 (without extensions)	700 (ohne Verlängerung) 700 (without extensions)
Betriebstemperatur Operating temperature	[°C] 0...40	0...40	0...40	0...40	0...40
Gehäuse-Schutzart Protection class	IP65	IP65	IP65	IP65	IP65
Sendefrequenz Transmitting frequency	[MHz] 433.92	433.92	433.92	433.92	433.92
Ladevorgang Charge time	< 3 Minuten < 3 minutes	< 3 Minuten < 3 minutes	< 3 Minuten < 3 minutes	< 3 Minuten < 3 minutes	< 3 Minuten < 3 minutes
Abstand Handgerät/Messkopf Distance hand held unit/ measuring head	> 1 m und < 4 m Luftlinie (Angabe kann variieren, abhängig von den Umgebungsbedingungen) > 1 m and < 4 m straight line (value may vary measuring head depending on the ambient conditions)				

Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

ELKE

Die elektropneumatische Kontrolleinheiten ELKE und ELKE 24/2F sind zum Ansteuern der Pneumatikfutter ROTA TB/TB2 vorgesehen. Bis zu zwei Futter können in unterschiedlichen Betriebsmodi geöffnet und geschlossen werden. Dabei wird der eingestellte Druck überwacht. Die Kontrolleinheiten können autonom oder wahlweise mit der Maschinensteuerung verknüpft werden. Um den Bedienkomfort zu steigern, kann ein Fußschalter angeschlossen werden.

ELKE

The electropneumatic control units ELKE and ELKE 24/2F are designed for controlling ROTA TB/TB2 pneumatic chucks. Up to two chucks can be opened and closed in different operating modes. The configured pressure is monitored during this time. The control units can operate autonomously or optionally be integrated in the machine control system. A foot switch can be connected to enhance user friendliness.





Vorteile – Ihr Nutzen

Ein oder zwei Pneumatikfutter ansteuerbar

Nur eine Kontrolleinheit für zwei Futter erforderlich

Robustes, abgedichtetes Edelstahlgehäuse

Dauerhafte Bedienerfreundlichkeit

Display für Betriebsarten- und Fehleranzeige

Übersichtliche Funktionsanzeige aller Betriebsarten

Fünf verschiedene Betriebsarten

Für jede Anwendung steht die ideale Betriebsart zur Auswahl

Optional über zwei Fußschalter bedienbar

Für optimalen Bedienungskomfort an der Maschine im manuellen Betrieb

Zuverlässige Prozessabfrage von Druck- und Differenzdruck

Jedes Futter kann individuell der Spannsituation angepasst werden

Einfache Verknüpfung mit der Maschinensteuerung

Kann bequem an die 24 V-Maschinenspannung für vollautomatischen Betrieb vom Betriebselektriker angeschlossen werden. Futter werden über M-Funktionen angesteuert

Bis zu vier RSS-Funkübertragungssysteme integrierbar

Maximale Prozesssicherheit

Advantages – Your benefits

One or two pneumatic chucks can be controlled

Only one control unit is necessary for two chucks

Robust, sealed housing made of stainless steel

Permanent user-friendliness

Display of the operating and error modes

Clearly arranged function display of all operating modes

Five different operating modes

For every application the ideal operating mode is selectable

Optionally controllable via two foot switches

For optimal operational ease at the machine during manual operation

Reliable process monitoring via pressure and differential pressure

Every chuck can be individually adjusted to the clamping task

Easy connection with the machine control unit

Connectable to the 24 V machine voltage for automatic operation by the electrician. Chuck can be actuated via the M-functions

Up to four RSS radio transmission systems can be integrated

Maximum process reliability



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Anzahl ansteuerbare Futter Amount of selectable chucks
ELKE 24	0890010	1
ELKE 24/2F	0890080	2

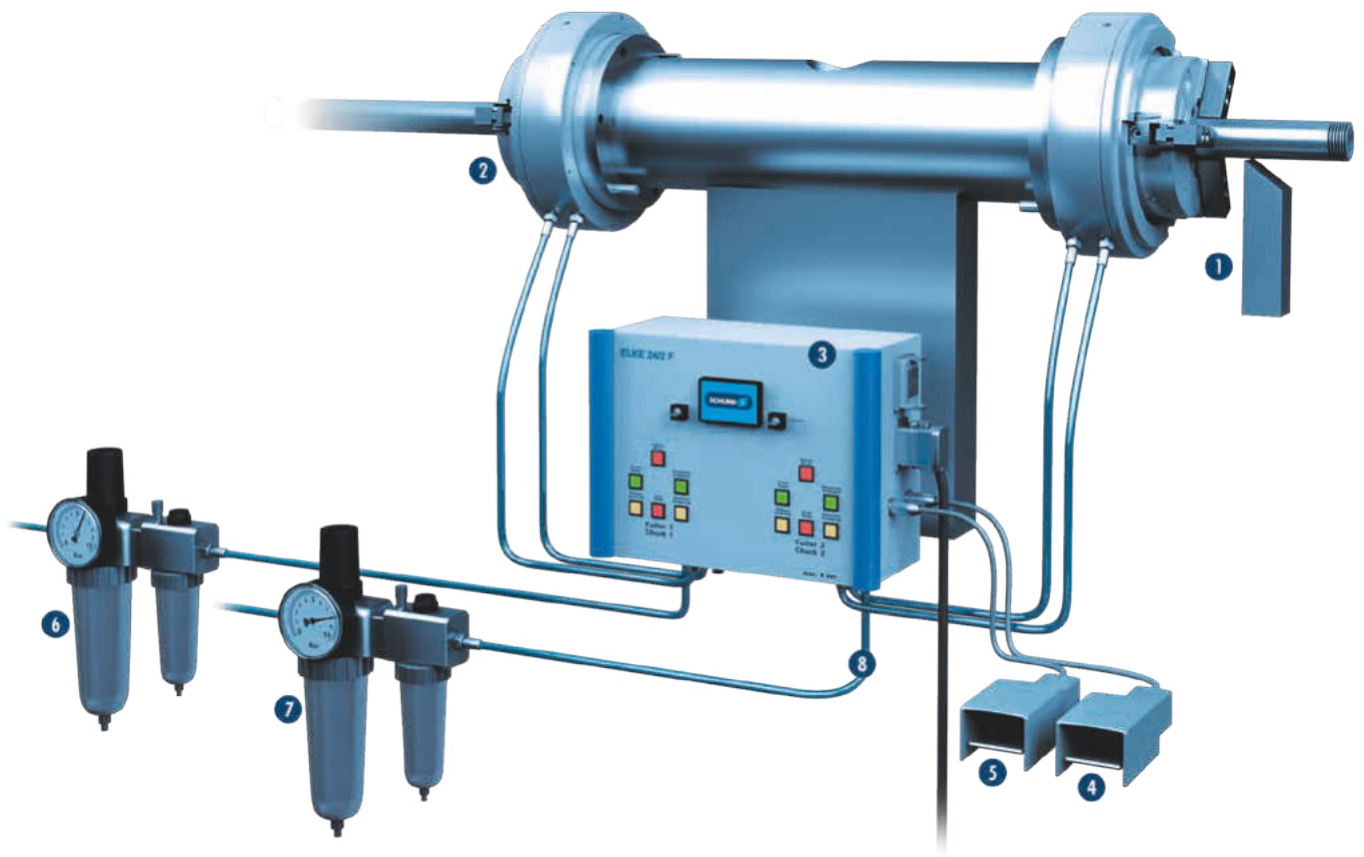


Technik

Mit der elektropneumatischen Kontrolleinheit ELKE 24/2F werden wahlweise ein oder zwei pneumatische Drehfutter in jeweils fünf Betriebsstellungen angesteuert und dabei zuverlässig in ihrer Funktion überwacht. Die ELKE 24/2F wurde komplett neu entwickelt, in ihren Funktionen optimiert und ist für alle Futtergrößen optimal anpassbar. Die neu gestaltete Elektronik, das große Display für Betriebsarten und Fehleranzeige sowie die einfache Bedienung machen die neue ELKE 24/2F zum unverzichtbaren Steuergerät für Pneumatikfutter bei unterschiedlichsten Anwendungen.

Technology

The electropneumatic control unit ELKE 24/2F can be optionally used for one or two pneumatic chucks, whereby five each operating positions can be controlled and its function is reliably controlled. The ELKE 24/2F has been completely newly developed, the functions were optimized and the unit is adjusted to all chuck sizes now. The redesigned electronics, the large display for operating and error modes, and also the easy handling make the new ELKE 24/2F to an indispensable control unit for pneumatic chucks, no matter how they are applied.

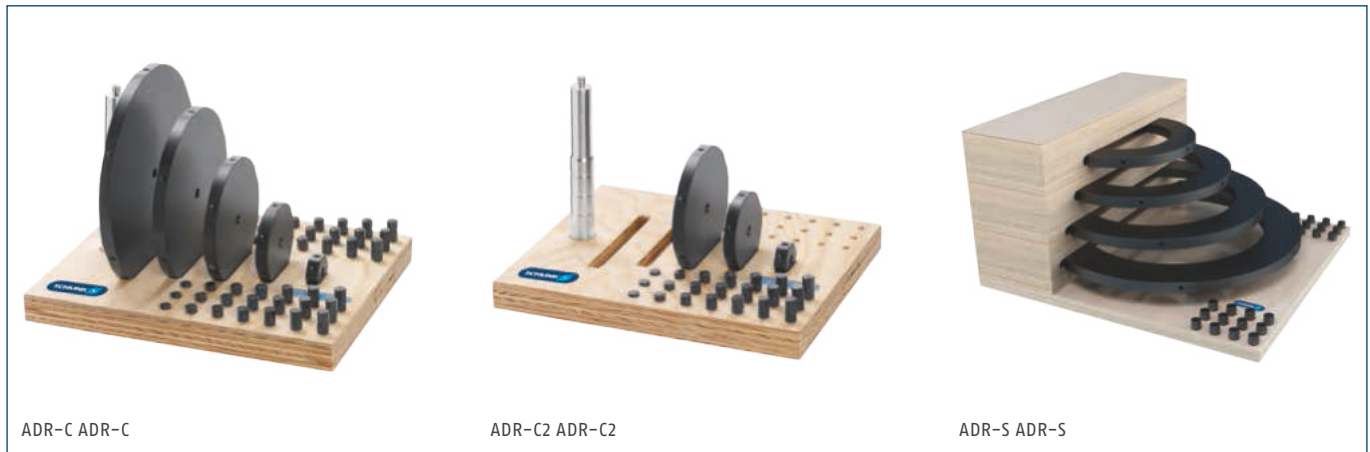


- 1 Vorderendfutter**
Zum zentrischen Spannen des Rohres im Bearbeitungsraum der Drehmaschine
 - 2 Hinterendfutter**
Zur Stabilisierung langer Rohre kann es als zentrisch oder ausgleichend spannendes Futter ausgelegt werden
 - 3 Kontrolleinheit ELKE**
Zur Betätigung und Überwachung von pneumatischen Vorderendfuttern
 - 4 Fußschalter 1**
Für die Betätigung des Vorderendfutters
 - 5 Fußschalter 2**
Für die Betätigung des Hinterendfutters
 - 6 Zuleitung für das Vorderendfutter**
Bestehend aus Druckminderer, Wasserabscheider, Öler und Zuleitung
 - 7 Zuleitung für das Hinterendfutter**
Bestehend aus Druckminderer, Wasserabscheider, Öler und Zuleitung
 - 8 Energieversorgung der Kontrolleinheit**
Maschinenseitig mit 24V Niederspannung
- 1 Pneumatic power chuck**
For centric clamping of a pipe in the machining space of the lathe
 - 2 Pneumatic rear-end power chuck**
It can be configured as a centric or compensating clamping chuck for stabilizing long pipes.
 - 3 Control unit ELKE**
For actuation and monitoring of pneumatic power chucks
 - 4 Foot switch 1**
For actuation of the front-end power chuck
 - 5 Foot switch 2**
For actuation of the rear-end power chuck
 - 6 Feed line for the front-end power chuck**
Consists of pressure regulator, water separator, oiler, and feed line
 - 7 Feed line for the rear-end power chuck**
Consists of pressure regulator, water separator, oiler, and feed line
 - 8 Power supply of the control unit**
With 24V low voltage on the machine side



Ausdrehringe

Jaw Turning Rings



Für Hand- und Kraftspannfutter, sortiert im praktischen Set

For manual and power lathe chucks, assorted in a practical set

Einfach zu handhaben und vielseitig einsetzbar auf 2-, 3- und 6-Backenfuttern.

Easy to handle for versatile use in 2-, 3- and 6-jaw chucks.

Technische Daten | Technical data

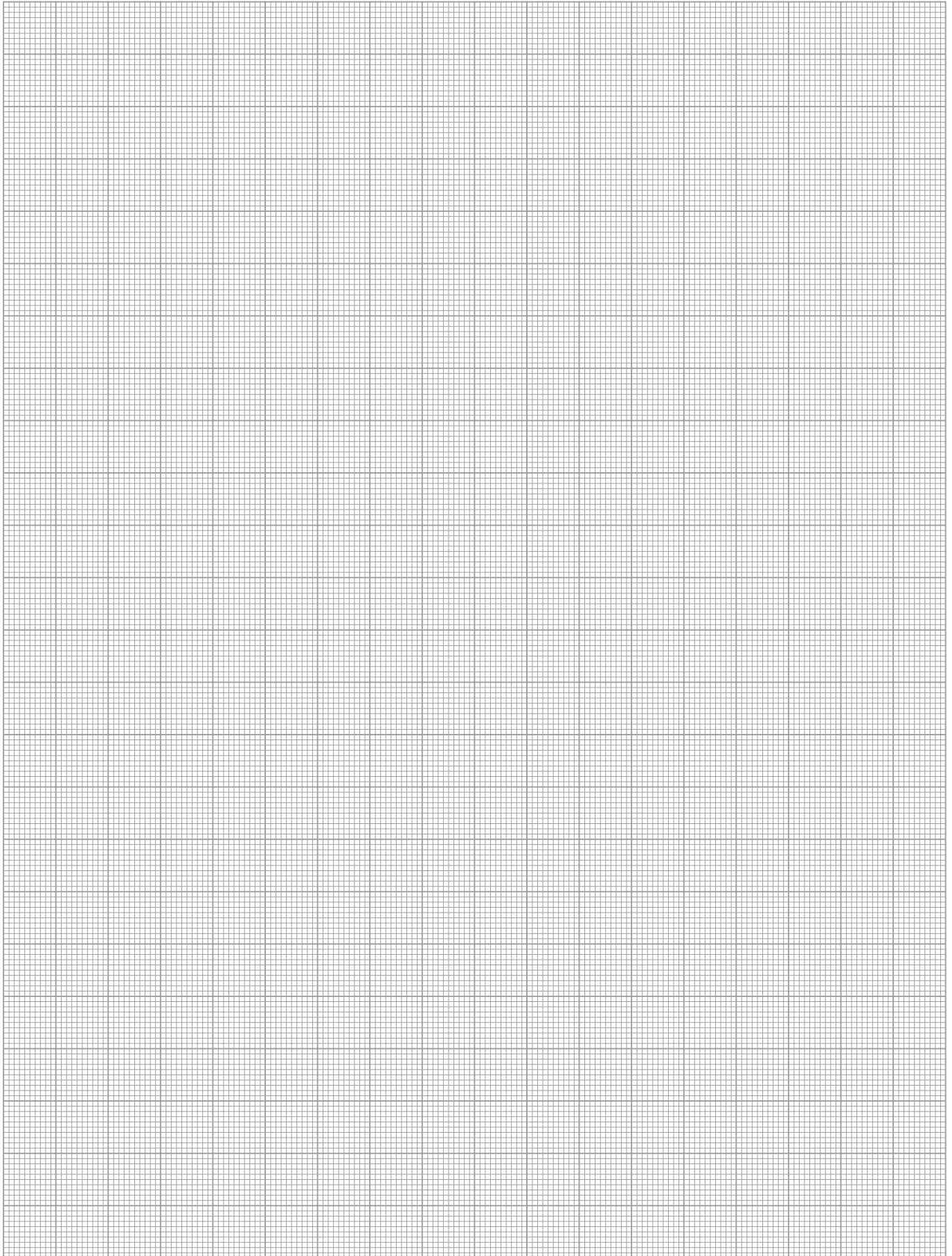
Bezeichnung Description	Ident-Nr. ID	Ringdurchmesser Ring diameter [mm]
ADR-C	0189500	30 – 248
ADR-C2	0189800	30 – 160
ADR-S	0189600	250 – 520
ADR-C Set	0122175	

Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- Zum Ausdrehen aller weichen oder hochvergüteten Backen auf Hand- und Kraftspannfuttern
- Ausdrehringe und Spannbolzen werden so kombiniert, dass der gewünschte Spanndurchmesser erreicht wird
- Die Spannbolzen werden in das Gewinde der Ausdrehringe geschraubt und so in das Drehfutter eingelegt

- For turning out all soft and heat-treated chuck jaws on manual and power lathe chucks
- Jaw turning rings and clamping pins can be combined to reach the required clamping diameter
- The clamping pins have to be screwed into the thread of the jaw turning rings and then inserted into the lathe chuck

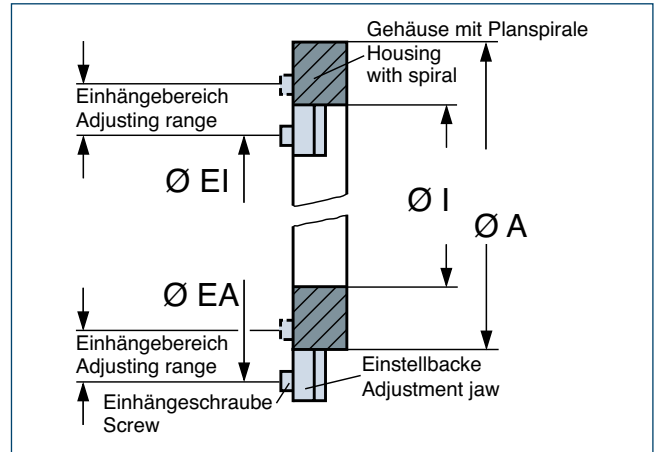


Backen-Ausdrehvorrichtung BAV



Leichte Ausführung

BAV Jaw Turning Fixture



Light version

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident-Nr. ID	Gewicht Weight [kg]	Außendurchmesser A Outer diameter A [mm]	Innendurchmesser I Inner diameter I [mm]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Einhängebereich EA Mounting range EA [mm]	Einhängebereich EI Mounting range EI [mm]
BAV 0	0119100	1.5	153	110	15	150 – 215	50 – 115
BAV 1	0119101	3.3	176	110	30	170 – 260	35 – 125
BAV 2	0119102	5.2	215	135	30	215 – 285	70 – 140
BAV 3	0119103	5.6	244	162	30	240 – 315	100 – 175
BAV 4	0119104	6.8	290	208	30	290 – 360	145 – 215

Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- Leichte Bauweise BAV für niedrige Spannkraft bis 30 kN
- Zum Ausdrehen aller weichen oder hochvergüteten Backen auf Hand- und Kraftspannfuttern
- Einstellen des Einhängebereichs durch Planspirale bzw. Umdrehen der Verstellechieber
- Überbrückung eines großen Spannbereichs

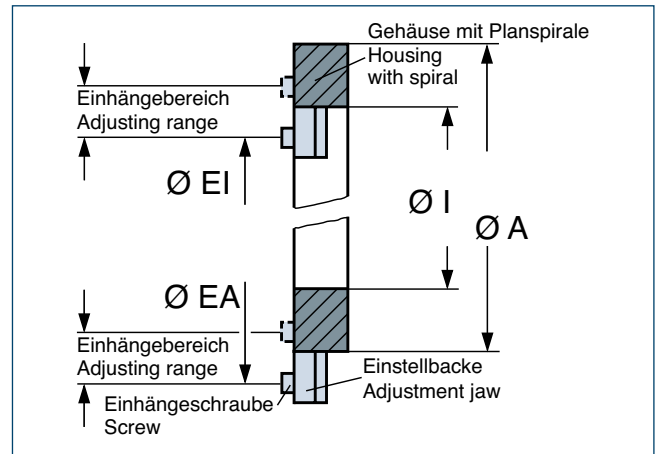
- Light model BAV for low clamping forces up to 30 kN
- For turning out all soft and heat-treated chuck jaws on manual and power lathe chucks
- Fixture diameter is adjusted through the use of a scroll
- Covers a large clamping range, adjusting slides are reversible

Backen-Ausdrehvorrichtung BSA



Schwere Ausführung

BSA Jaw Turning Fixture



Heavy version

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident-Nr. ID	Gewicht Weight [kg]	Außendurchmesser A Outer diameter A [mm]	Innendurchmesser I Inner diameter I [mm]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Einhängebereich EA Mounting range EA [mm]	Einhängebereich EI Mounting range EI [mm]
BSA 10	0119110	7	225	135	45	229 – 305	81 – 157
BSA 20	0119111	11.5	288	184	60	292 – 368	128 – 204
BSA 30	0119112	21	384	256	75	388 – 464	208 – 284

Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- Schwere Bauweise BSA für hohe Spannkraft bis 75 kN
- Zum Ausdrehen aller weichen oder hochvergüteten Backen auf Hand- und Kraftspannfuttern
- Zum Ausschleifen gehärteter Backen auf Hand- und Kraftspannfuttern
- Einsatz vorwiegend auf Kraftspannfuttern
- Einstellen des Einhängebereichs durch Planspirale bzw. Umdrehen der Verstellzieher
- Überbrückung eines großen Spannbereichs

- Heavy model BSA for high clamping forces up to 75 kN
- For turning out all soft and heat-treated chuck jaws on manual and power lathe chucks
- For grinding hard jaws on Manual Chucks and Power Lathe Chucks
- To be used mostly on power-operated Lathe Chucks
- Fixture diameter is adjusted through the use of a scroll
- Covers a large clamping range, adjusting slides are reversible

Beispiel 1

Forderung

Deformationsarmes Spannen von dünnwandigen, geschmiedeten Ringen. Zul. Rundheitsfehler max. 0.03 mm.

Problemlösung

Pendelbacken für 12-Punkt-Spannung mit wechselbaren Spanneinsätzen

Anmerkung

Rundheit der Werkstücke von 0.01 – 0.02 mm. Bei einer 3-Punkt-Spannung kann der Rundheitswert bei gleicher Spannung bis zu 0.8 mm betragen.

Example 1

Task

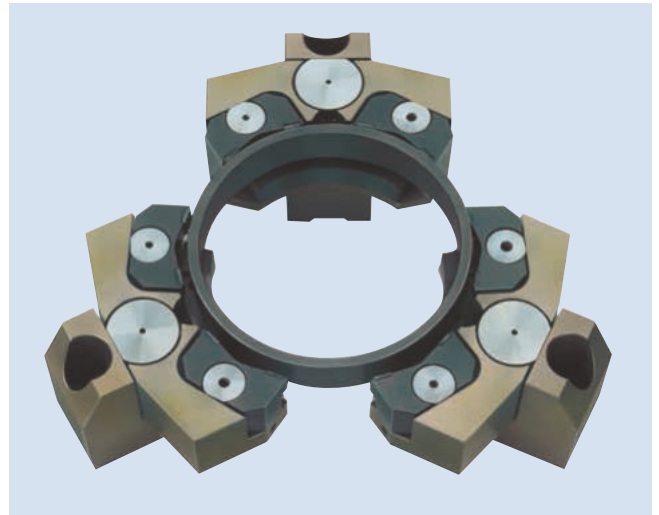
Clamping with low deformation of thin-walled forged rings. Admissional maximum out of roundness 0.03 mm.

Solution

Pendulum jaws with 12-point clamping and exchangeable clamping inserts

Note

Roundness of the workpieces from 0.01 – 0.02 mm. In case of 3-point clamping this true running accuracy can be up to 0.8 mm.



Beispiel 2

Forderung

Spannen von 4-Kant-Flanschen im spitzverzahnten 3-Backen-Futter

Problemlösung

- Eine Backe mit Prisma
- Zwei Backen mit Schräge

Anmerkung

Für jede 4-kant-Größe ist ein separater Satz erforderlich, damit das Werkstück zentrisch gespannt wird.

Example 2

Task

Clamping of square part in a fine serrated 3-jaw chuck

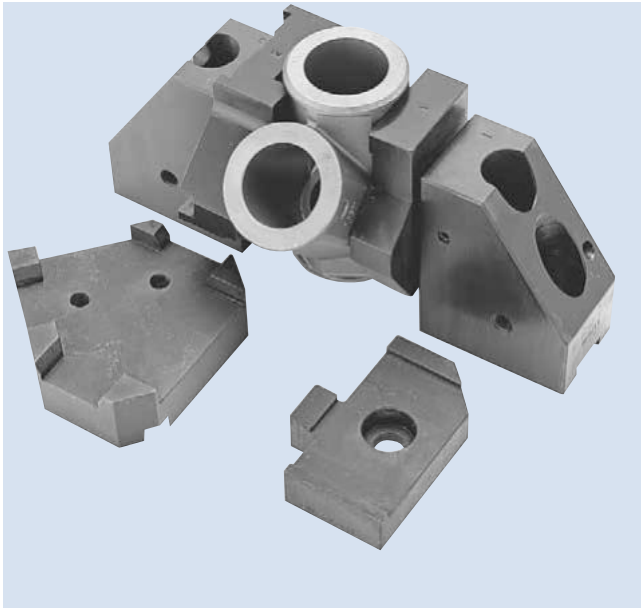
Solution

- One prism jaw
- Two angular jaws

Note

For each size of square bar a separate set will be necessary for being able to clamp the workpiece centrally.





Beispiel 3

Forderung

Spannen von sechs verschiedenen Werkstücken mit geringstmöglicher Anzahl von Sonderbacken. Bearbeitung von drei Seiten.

Problemlösung

Ein Satz Trägerbacken mit zwölf Satz wechselbaren Spanneinsätzen.

Sechs Satz für 1. und 2. Spannung.

Sechs Satz für 3. Spannung.

Example 3

Task

Clamping of six different workpieces with the lowest number of specialised jaws. Machining from three sides.

Solution

One set of supporting jaws with twelve sets of exchangeable clamping inserts.

Six sets for 1st and 2nd clamping operation.

Six sets for 3rd clamping operation.



Beispiel 4

Forderung

Deformationsarmes Spannen von dünnwandigem LKW-Gehäuse aus Kugelgraphitguss, Spann- \varnothing 278 mm, Wanddicke 7 mm auf Futter- \varnothing 500. Zul. Rundheitsfehler max. 0.03 mm.

Problemlösung

Pendelbacken für 24-Punkt-Spannung, axial und radial pendelnd

Anmerkung

Rundheit 0.03 mm bei Spannkraft ca. 100 kN

Example 4

Task

Clamping with low deformation of thin-walled truck gear boxes made of ductile graphite iron, clamping dia. 278 mm, wall thickness 7 mm on a chuck dia. 500. Admissible run-out max. 0.03 mm.

Solution

Pendulum jaws for 24-point clamping, axially and radially oscillating

Note

True-running accuracy of 0.03 mm at a clamping force of appr. 100 kN

Beispiel 5

Forderung

Rechteckige Gussrohlinge im 3-Backen-Futter spannen.
Drehen einer H7 Passung.

Problemlösung

Backe 1 starr (mit Prisma)
Backe 2 und 3 mit verstellbarem Spanneinsatz zur Rund-
laufeinstellung bei Maßabweichung der Werkstücke.
Backen mit Werkstück dynamisch gewuchtet.

Example 5

Task

Clamping of a rectangular cast iron blank in a 3-jaw chuck.
Turning a H7 fitting.

Solution

Jaw 1 rigid (with prism)

Jaw 2 and 3 with adjustable clamping insert for fine ad-
justment of the true running accuracy in case of dimensio-
nal deviation of the workpiece.

Jaws with workpiece are dynamically balanced.



Beispiel 6

Forderung

Deformationsarmes Spannen, zul. Rundheitsfehler max.
0.05 mm, Rundlaufgenauigkeit der Verzahnung zum Lager-
sitz 0.1 mm

Problemlösung

Elastische Segmentbacken für 6-Punkt-Spannung. Aufnah-
me mit Stiften in den Zahnflanken.

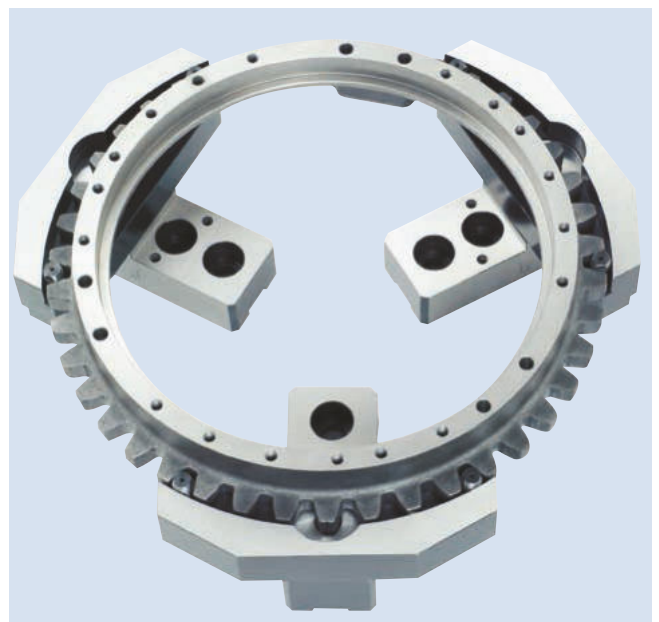
Example 6

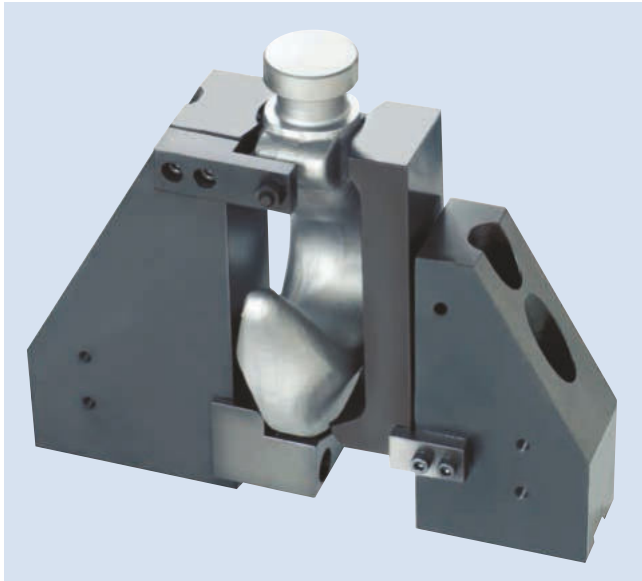
Task

Clamping with low deformation, admissional untrue-run-
ning max. 0.05 mm. True-running accuracy of the gear
teeth to the bearing seat 0.1 mm.

Solution

Elastic full grip jaws for 6-point clamping. Mounting with
pins at the tooth profile





Beispiel 7

Forderung

Spannen von zwei verschiedenen Lasthaken, Drehbearbeitung mit einem Satz Backen

Problemlösung

Eine Backe starr mit Werkstückanschlägen. Eine Backe mit axial und radial pendelnden Spanneinsätzen. Backen mit Werkstück dynamisch gewuchtet.

Example 7

Task

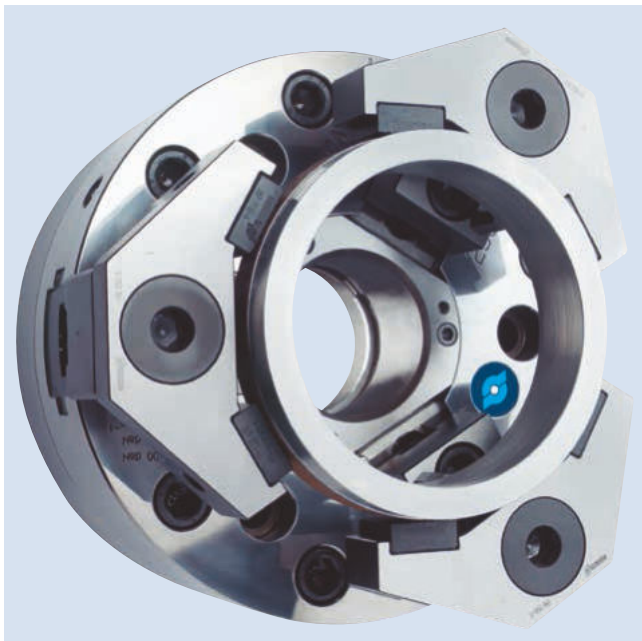
Clamping of two different hooks, turning machining with one set of jaws

Solution

One rigid jaw with workpiece stops.

One jaw with axial and radial pendulum clamping inserts.

Jaws with workpiece dynamically balanced.



Beispiel 8

Forderung

Bearbeitung von dünnwandigen Ringen, zul. Rundheitsfehler max. 0.05 mm

Problemlösung

Zentrische Spannung mit 6-Punkt-Pendelbacken und harten Spanneinsätzen

Anmerkung

Rundheit der Werkstücke 0.03 mm

Example 8

Task

Machining of thin-walled rings, admissible maximum out of roundness 0.05 mm

Solution

Centric clamping with 6-point pendulum jaws and hard clamping inserts

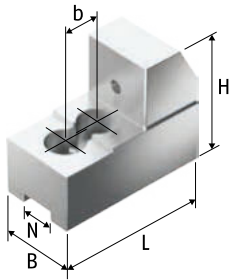
Note

Roundness of workpieces 0.03 mm

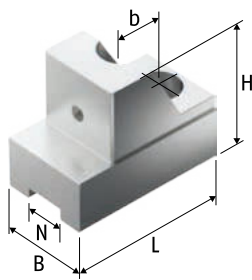


QUENTES Kunststoffbacken

mit Spitzverzahnung 60°



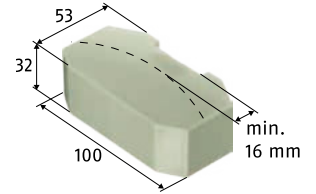
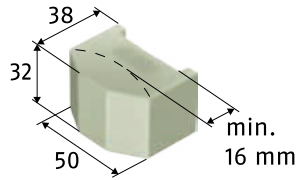
QUENTES Kunststoffbacken TRQJ
Aluminium
QUENTES fiberglass jaws TRQJ
Aluminum



QUENTES Kunststoffbacken TRQJ
Aluminium
QUENTES fiberglass jaws TRQJ
Aluminum

QUENTES fiberglass jaws

with Fine Serration 60°



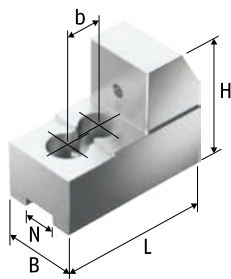
Futtertyp Chuck type	Spannbe- reich Clamping range [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Spannein- satz Clamping insert	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA NCD 165-46	20 - 41	QUENTES TRQJ 160-1	0150022	QUENTES 10	0150100	12	40	55	65	20	0.6
ROTA NCD 185-54	20 - 41	QUENTES TRQJ 160-1	0150022	QUENTES 10	0150100	12	40	55	65	20	0.6
ROTA NCK plus 165-45	20 - 41	QUENTES TRQJ 160-1	0150022	QUENTES 10	0150100	12	40	55	65	20	0.6
ROTA NCK plus 210-52	20 - 56	QUENTES TRQJ 200-1	0150005	QUENTES 10	0150100	14	40	55	76	25	0.77
ROTA NCK plus 210-52	83 - 170	QUENTES TRQJ 200-2	0150006	QUENTES 20	0150200	14	40	64	82	25	1
ROTA NCK plus 250-75	21 - 86	QUENTES TRQJ 250-1	0150007	QUENTES 10	0150100	16	40	58	85	30	0.87
ROTA NCK plus 250-75	127 - 216	QUENTES TRQJ 250-2	0150008	QUENTES 20	0150200	16	40	67	92	30	1.15

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

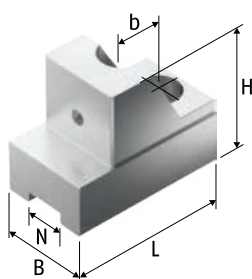
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

QUENTES Kunststoffbacken

mit Spitzverzahnung 90°



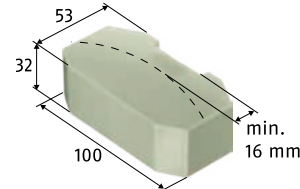
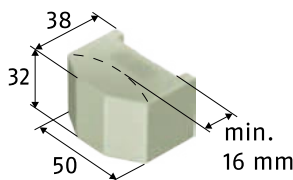
QUENTES Kunststoffbacken TRQ
Aluminium
QUENTES fiberglass jaws TRQ
Aluminium



QUENTES Kunststoffbacken TRQ
Aluminium
QUENTES fiberglass jaws TRQ
Aluminium

QUENTES fiberglass jaws

with Fine Serration 90°



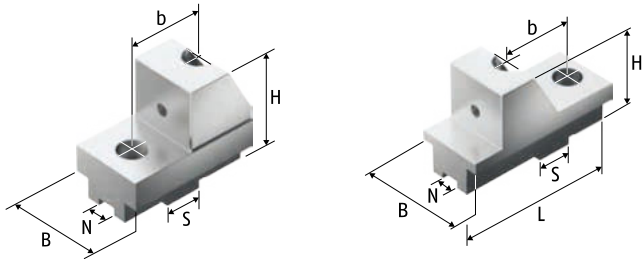
Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Spannein- satz Clamping insert	Ident.-Nr. ID	N	B	H	L	b	Gewicht Weight
	[mm]					[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA NCD 185-54	60 - 136	QUENTES TRQ 200-2	0150002	QUENTES 20	0150200	17	40	64	79	19	0.93
ROTA NCO 165	60 - 136	QUENTES TRQ 200-2	0150002	QUENTES 20	0150200	17	40	64	79	19	0.93
ROTA NCO 210	20 - 75	QUENTES TRQ 200-1	0150001	QUENTES 10	0150100	17	40	55	70	19	0.66
ROTA NCO 210	90 - 179	QUENTES TRQ 200-2	0150002	QUENTES 20	0150200	17	40	64	79	19	0.93
ROTA NCO 260	27 - 87	QUENTES TRQ 250-1	0150003	QUENTES 10	0150100	21	45	57	93	28	0.97
ROTA NCO 260	139 - 231	QUENTES TRQ 250-2	0150004	QUENTES 20	0150200	21	45	67	94	28	1.24
ROTA TP 200-52	20 - 75	QUENTES TRQ 200-1	0150001	QUENTES 10	0150100	17	40	55	70	19	0.66
ROTA TP 200-52	90 - 179	QUENTES TRQ 200-2	0150002	QUENTES 20	0150200	17	40	64	79	19	0.93
ROTA TP 250-68	27 - 87	QUENTES TRQ 250-1	0150003	QUENTES 10	0150100	21	45	57	93	28	0.97
ROTA TP 250-68	139 - 231	QUENTES TRQ 250-2	0150004	QUENTES 20	0150200	21	45	67	94	28	1.24

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

QUENTES Kunststoffbacken

mit Kreuzversatz

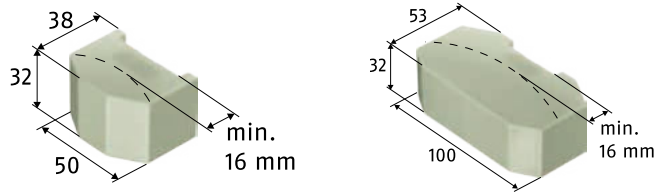


QUENTES Kunststoffbacken TRQK
Aluminium
QUENTES fiberglass jaws TRQK
Aluminium

QUENTES Kunststoffbacken TRQK
Aluminium
QUENTES fiberglass jaws TRQK
Aluminium

QUENTES fiberglass jaws

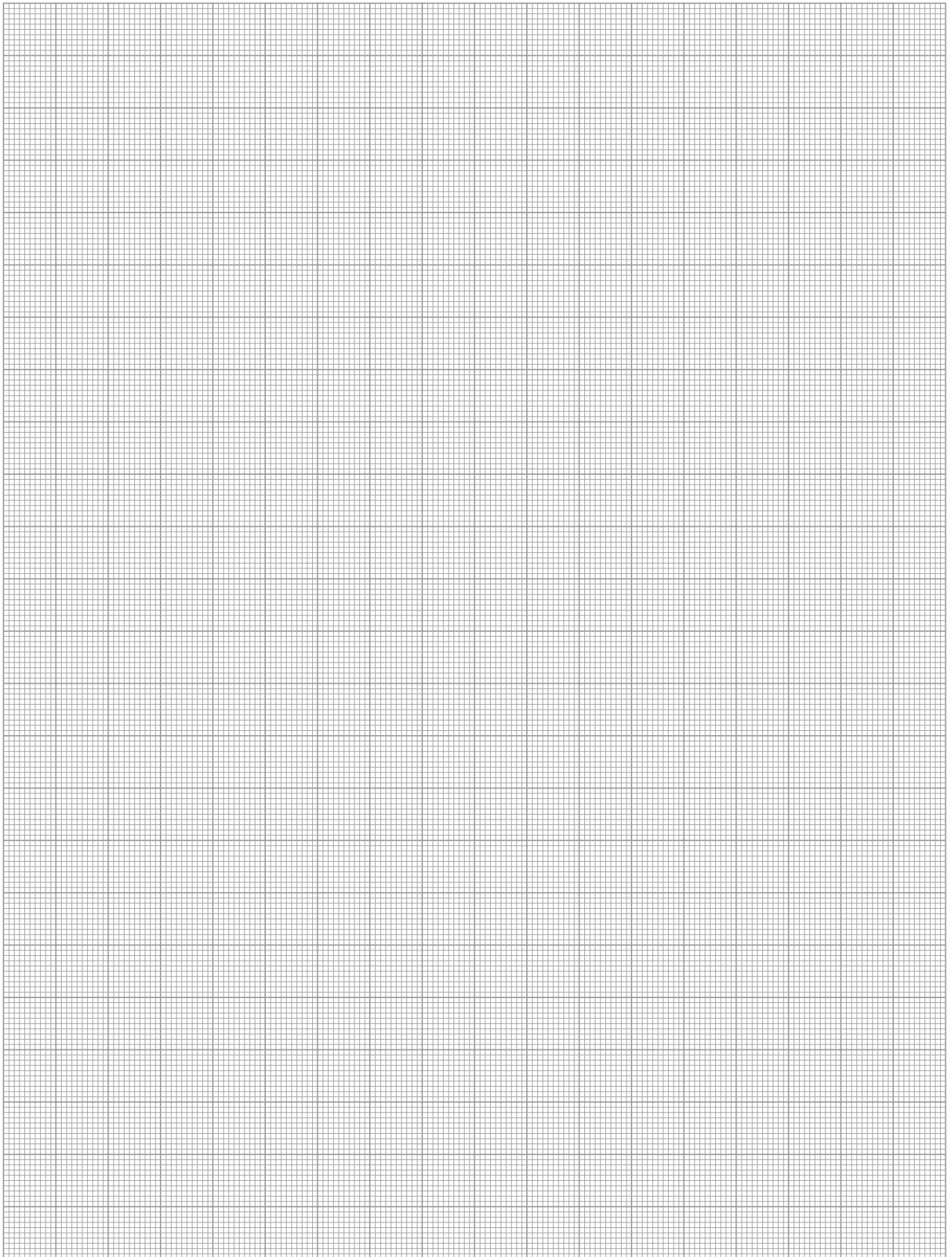
with Tongue and Groove



Futtertyp Chuck type	Spannbe- reich Clamping range [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Spannein- satz Clamping insert	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
ROTA-S plus 2.0 160-42	20 - 71	QUENTES TRQK 160	0150024	QUENTES 10	0150100	8	18	38	54	56	32	0.5
ROTA-S plus 2.0 200-52	20 - 64	QUENTES TRQK 200-1	0150009	QUENTES 10	0150100	10	20	38	54	91	40	0.74
ROTA-S plus 2.0 200-52	55 - 115	QUENTES TRQK 200-2	0150010	QUENTES 20	0150200	10	20	40	58	72	40	0.76
ROTA-S plus 2.0 250-62	20 - 98	QUENTES TRQK 250-1	0150011	QUENTES 10	0150100	12	20	38	53	98	40	0.8
ROTA-S plus 2.0 250-62	55 - 124	QUENTES TRQK 250-2	0150012	QUENTES 20	0150200	12	20	40	57	72	40	0.7
ROTA-S flex 550		QUENTES TRQK 200-1	0150009	QUENTES 10	0150100	10	20	38	54	91	40	0.74
ROTA-S flex 550		QUENTES TRQK 200-2	0150010	QUENTES 20	0150200	10	20	40	58	72	40	0.76
ROTA-G 200-62	20 - 64	QUENTES TRQK 200-1	0150009	QUENTES 10	0150100	10	20	38	54	91	40	0.74
ROTA-G 200-62	55 - 115	QUENTES TRQK 200-2	0150010	QUENTES 20	0150200	10	20	40	58	72	40	0.76
ROTA-G 250-82	20 - 98	QUENTES TRQK 250-1	0150011	QUENTES 10	0150100	12	20	38	53	98	40	0.8
ROTA-G 250-82	55 - 124	QUENTES TRQK 250-2	0150012	QUENTES 20	0150200	12	20	40	57	72	40	0.7
ROTA-G 315-102	20 - 149	QUENTES TRQK 250-1	0150011	QUENTES 10	0150100	12	20	38	53	98	40	0.8
ROTA-G 315-102	55 - 235	QUENTES TRQK 250-2	0150012	QUENTES 20	0150200	12	20	40	57	72	40	0.7
ROTA THW plus 165-43	20 - 71	QUENTES TRQK 160	0150024	QUENTES 10	0150100	8	18	38	54	56	32	0.5
ROTA THW plus 185-52	20 - 71	QUENTES TRQK 160	0150024	QUENTES 10	0150100	8	18	38	54	56	32	0.5
ROTA THW plus 215-66	20 - 64	QUENTES TRQK 200-1	0150009	QUENTES 10	0150100	10	20	38	54	91	40	0.74
ROTA THW plus 215-66	55 - 115	QUENTES TRQK 200-2	0150010	QUENTES 20	0150200	10	20	40	58	72	40	0.76
ROTA THW plus 260-81	20 - 98	QUENTES TRQK 250-1	0150011	QUENTES 10	0150100	12	20	38	53	98	40	0.8
ROTA THW plus 260-81	55 - 124	QUENTES TRQK 250-2	0150012	QUENTES 20	0150200	12	20	40	57	72	40	0.7
ROTA THW plus 315-104	20 - 149	QUENTES TRQK 250-1	0150011	QUENTES 10	0150100	12	20	38	53	98	40	0.8
ROTA THW plus 315-104	55 - 235	QUENTES TRQK 250-2	0150012	QUENTES 20	0150200	12	20	40	57	72	40	0.7
ROTA THW vario 215-62	20 - 64	QUENTES TRQK 200-1	0150009	QUENTES 10	0150100	10	20	38	54	91	40	0.74
ROTA THW vario 215-62	55 - 115	QUENTES TRQK 200-2	0150010	QUENTES 20	0150200	10	20	40	58	72	40	0.76

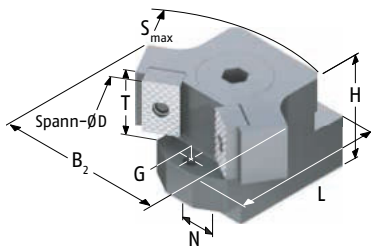
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

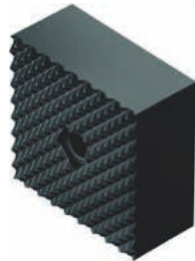


Pendelbacken

mit Spitzverzahnung 60°



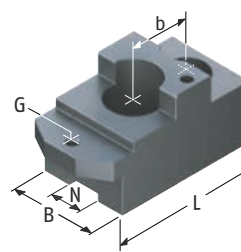
Pendelbacken PNS-M 200
Pendulum jaws PNS-M 200



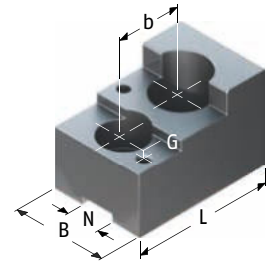
Harte Einsätze, SP ...-1 - 6
Hard clamping inserts, SP ...-1 - 6

Pendulum jaws

with Fine Serration 60°

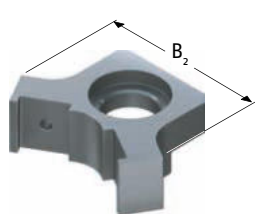


Trägerbacken, PT ...-1
Support jaws, PT ...-1

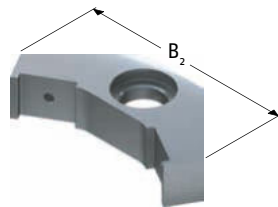


Trägerbacken, PT ...-2 - 4
Support jaws, PT ...-2 - 4

Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range [mm]	Schwingkreis Swing diameter [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Trägerbacken Supporting jaws	Ident.-Nr. ID	Pendelbrücken Pendulum bodies	Ident.-Nr. ID
ROTA NCE 210-66	75 - 81	219	PNS-M 200-14-1	0160232	PT 14-1	0160006	PB 200-1	0192126
ROTA NCE 210-66	106 - 112	241	PNS-M 200-14-2	0160233	PT 14-2	0160007	PB 200-3	0192128
ROTA NCE 210-66	136 - 142	239	PNS-M 200-14-3	0160234	PT 14-2	0160007	PB 200-4	0192129
ROTA NC plus 2 215-66	71 - 80	217	PNS-M 200-14-1	0160232	PT 14-1	0160006	PB 200-1	0192126
ROTA NC plus 2 215-66	102 - 120	249	PNS-M 200-14-2	0160233	PT 14-2	0160007	PB 200-3	0192128
ROTA NC plus 2 215-66	132 - 150	249	PNS-M 200-14-3	0160234	PT 14-2	0160007	PB 200-4	0192129
ROTA NC plus 2 260-86	84 - 91	256	PNS-M 250-16-1	0160218	PT 16-1	0160000	PB 250-1	0192100
ROTA NC plus 2 260-86	90 - 114	275	PNS-M 250-16-2	0160219	PT 16-1	0160000	PB 250-2	0192101
ROTA NC plus 2 260-86	95 - 123	281	PNS-M 250-16-3	0160220	PT 16-1	0160000	PB 250-3	0192102
ROTA NC plus 2 260-86	143 - 171	295	PNS-M 250-16-4	0160221	PT 16-2	0160001	PB 250-4	0192103
ROTA NC plus 2 260-86	152 - 180	295	PNS-M 250-16-5	0160222	PT 16-2	0160001	PB 250-5	0192104
ROTA NC plus 2 315-104	92 - 112	291	PNS-M 315-21-1	0160223	PT 21-3	0160004	PB 315-1	0192105
ROTA NC plus 2 315-104	106 - 158	328	PNS-M 315-21-2	0160224	PT 21-3	0160004	PB 315-2	0192106
ROTA NC plus 2 315-104	169 - 215	339	PNS-M 315-21-3	0160225	PT 21-4	0160005	PB 315-3	0192107
ROTA NC plus 2 315-104	178 - 227	348	PNS-M 315-21-4	0160226	PT 21-4	0160005	PB 315-4	0192108
ROTA NCF plus 2 215-66	71 - 80	217	PNS-M 200-14-1	0160232	PT 14-1	0160006	PB 200-1	0192126
ROTA NCF plus 2 215-66	102 - 120	249	PNS-M 200-14-2	0160233	PT 14-2	0160007	PB 200-3	0192128
ROTA NCF plus 2 215-66	132 - 150	249	PNS-M 200-14-3	0160234	PT 14-2	0160007	PB 200-4	0192129
ROTA NCF plus 2 260-86	84 - 91	256	PNS-M 250-16-1	0160218	PT 16-1	0160000	PB 250-1	0192100
ROTA NCF plus 2 260-86	89 - 114	275	PNS-M 250-16-2	0160219	PT 16-1	0160000	PB 250-2	0192101
ROTA NCF plus 2 260-86	95 - 123	281	PNS-M 250-16-3	0160220	PT 16-1	0160000	PB 250-3	0192102
ROTA NCF plus 2 260-86	143 - 171	295	PNS-M 250-16-4	0160221	PT 16-2	0160001	PB 250-4	0192103
ROTA NCF plus 2 260-86	152 - 180	295	PNS-M 250-16-5	0160222	PT 16-2	0160001	PB 250-5	0192104
ROTA NCF plus 2 315-104	92 - 112	291	PNS-M 315-21-1	0160223	PT 21-3	0160004	PB 315-1	0192105
ROTA NCF plus 2 315-104	106 - 158	328	PNS-M 315-21-2	0160224	PT 21-3	0160004	PB 315-2	0192106
ROTA NCF plus 2 315-104	169 - 215	339	PNS-M 315-21-3	0160225	PT 21-4	0160005	PB 315-3	0192107
ROTA NCF plus 2 315-104	178 - 227	348	PNS-M 315-21-4	0160226	PT 21-4	0160005	PB 315-4	0192108
ROTA NCD 215-66	47 - 80	217	PNS-M 200-14-1	0160232	PT 14-1	0160006	PB 200-1	0192126
ROTA NCD 215-66	78 - 116	245	PNS-M 200-14-2	0160233	PT 14-2	0160007	PB 200-3	0192128
ROTA NCD 215-66	108 - 146	245	PNS-M 200-14-3	0160234	PT 14-2	0160007	PB 200-4	0192129
ROTA NCD 255-86	61 - 91	256	PNS-M 250-16-1	0160218	PT 16-1	0160000	PB 250-1	0192100
ROTA NCD 255-86	74 - 114	275	PNS-M 250-16-2	0160219	PT 16-1	0160000	PB 250-2	0192101
ROTA NCD 255-86	95 - 121	279	PNS-M 250-16-3	0160220	PT 16-1	0160000	PB 250-3	0192102
ROTA NCD 255-86	119 - 169	293	PNS-M 250-16-4	0160221	PT 16-2	0160001	PB 250-4	0192103
ROTA NCD 255-86	128 - 178	293	PNS-M 250-16-5	0160222	PT 16-2	0160001	PB 250-5	0192104
ROTA NCD 315-115	81 - 112	291	PNS-M 315-21-1	0160223	PT 21-3	0160004	PB 315-1	0192105



Pendelbrücken PB ...-1
Pendulum bodies, PB ...-1



Pendelbrücken PB ...-2 - 5
Pendulum bodies, PB ...-2 - 5

Spanneinsatz Clamping insert	Ident.-Nr. ID	N	B	B ₂	H	L	T	G	b	Gewicht Weight [kg]
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
SP 200-2	0194141	14	40	80	55	74	30	M6	30	1.3
SP 200-6	0194145	14	40	102	55	69.5	30	M6	30	1.5
SP 200-6	0194145	14	40	130	55	69.5	30	M6	30	1.6
SP 200-2	0194141	14	40	80	55	74	30	M6	30	1.3
SP 200-6	0194145	14	40	102	55	69.5	30	M6	30	1.5
SP 200-6	0194145	14	40	130	55	69.5	30	M6	30	1.6
SP 250-2	0194101	16	50	85	64	90	35	M6	32	2
SP 250-2	0194101	16	50	97	64	90	35	M6	32	1.9
SP 250-2	0194101	16	50	103	64	90	35	M6	32	2.4
SP 250-4	0194103	16	50	131	64	75	35	M6	32	2.3
SP 250-4	0194103	16	50	145	64	75	35	M6	32	2.35
SP 315-2	0194105	21	50	95	68	97	35	M6	34	2.35
SP 315-2	0194105	21	50	130	68	97	35	M6	34	2.45
SP 315-4	0194107	21	50	152	68	75	35	M6	34	2.6
SP 315-4	0194107	21	50	180	68	75	35	M6	34	2.9
SP 200-2	0194141	14	40	80	55	74	30	M6	30	1.3
SP 200-6	0194145	14	40	102	55	69.5	30	M6	30	1.5
SP 200-6	0194145	14	40	130	55	69.5	30	M6	30	1.6
SP 250-2	0194101	16	50	85	64	90	35	M6	32	2
SP 250-2	0194101	16	50	97	64	90	35	M6	32	1.9
SP 250-2	0194101	16	50	103	64	90	35	M6	32	2.4
SP 250-4	0194103	16	50	131	64	75	35	M6	32	2.3
SP 250-4	0194103	16	50	145	64	75	35	M6	32	2.35
SP 315-2	0194105	21	50	95	68	97	35	M6	34	2.35
SP 315-2	0194105	21	50	130	68	97	35	M6	34	2.45
SP 315-4	0194107	21	50	152	68	75	35	M6	34	2.6
SP 315-4	0194107	21	50	180	68	75	35	M6	34	2.9
SP 200-2	0194141	14	40	80	55	74	30	M6	30	1.3
SP 200-6	0194145	14	40	102	55	69.5	30	M6	30	1.5
SP 200-6	0194145	14	40	130	55	69.5	30	M6	30	1.6
SP 250-2	0194101	16	50	85	64	90	35	M6	32	2
SP 250-2	0194101	16	50	97	64	90	35	M6	32	1.9
SP 250-2	0194101	16	50	103	64	90	35	M6	32	2.4
SP 250-4	0194103	16	50	131	64	75	35	M6	32	2.3
SP 250-4	0194103	16	50	145	64	75	35	M6	32	2.35
SP 315-2	0194105	21	50	95	68	97	35	M6	34	2.35
SP 315-2	0194105	21	50	130	68	97	35	M6	34	2.45
SP 315-4	0194107	21	50	152	68	75	35	M6	34	2.6
SP 315-4	0194107	21	50	180	68	75	35	M6	34	2.9
SP 200-2	0194141	14	40	80	55	74	30	M6	30	1.3
SP 200-6	0194145	14	40	102	55	69.5	30	M6	30	1.5
SP 200-6	0194145	14	40	130	55	69.5	30	M6	30	1.6
SP 250-2	0194101	16	50	85	64	90	35	M6	32	2
SP 250-2	0194101	16	50	97	64	90	35	M6	32	1.9
SP 250-2	0194101	16	50	103	64	90	35	M6	32	2.4
SP 250-4	0194103	16	50	131	64	75	35	M6	32	2.3
SP 250-4	0194103	16	50	145	64	75	35	M6	32	2.35
SP 315-2	0194105	21	50	95	68	97	35	M6	34	2.35

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i> [mm]	Schwingkreis <i>Swing diameter</i> [mm]	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Trägerbacken <i>Supporting jaws</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Pendelbrücken <i>Pendulum bodies</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
ROTA NCD 315-115	105 - 159	329	PNS-M 315-21-2	0160224	PT 21-3	0160004	PB 315-2	0192106
ROTA NCD 315-115	158 - 215	339	PNS-M 315-21-3	0160225	PT 21-4	0160005	PB 315-3	0192107
ROTA NCD 315-115	167 - 227	348	PNS-M 315-21-4	0160226	PT 21-4	0160005	PB 315-4	0192108
ROTA NCK plus 210-52	51 - 80	217	PNS-M 200-14-1	0160232	PT 14-1	0160006	PB 200-1	0192126
ROTA NCK plus 210-52	82 - 114	242	PNS-M 200-14-2	0160233	PT 14-2	0160007	PB 200-3	0192128
ROTA NCK plus 210-52	112 - 144	242	PNS-M 200-14-3	0160234	PT 14-2	0160007	PB 200-4	0192129
ROTA NCK plus 250-75	65 - 91	256	PNS-M 250-16-1	0160218	PT 16-1	0160000	PB 250-1	0192100
ROTA NCK plus 250-75	74 - 114	275	PNS-M 250-16-2	0160219	PT 16-1	0160000	PB 250-2	0192101
ROTA NCK plus 250-75	95 - 121	279	PNS-M 250-16-3	0160220	PT 16-1	0160000	PB 250-3	0192102
ROTA NCK plus 250-75	123 - 169	293	PNS-M 250-16-4	0160221	PT 16-2	0160001	PB 250-4	0192103
ROTA NCK plus 250-75	132 - 178	293	PNS-M 250-16-5	0160222	PT 16-2	0160001	PB 250-5	0192104
ROTA NCK plus 315-91	77 - 112	291	PNS-M 315-21-1	0160223	PT 21-3	0160004	PB 315-1	0192105
ROTA NCK plus 315-91	105 - 149	317	PNS-M 315-21-2	0160224	PT 21-3	0160004	PB 315-2	0192106
ROTA NCK plus 315-91	151 - 212	336	PNS-M 315-21-3	0160225	PT 21-4	0160005	PB 315-3	0192107
ROTA NCK plus 315-91	166 - 218	338	PNS-M 315-21-4	0160226	PT 21-4	0160005	PB 315-4	0192108

Die Pendelbacke besteht aus:

- Trägerbacke mit Lagerbolzen
- Pendelbrücke
- Spanneinsätze

Um andere Werkstückdurchmesser zu spannen, werden Pendelbrücken einfach ausgewechselt.

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

The pendulum jaw consists of

- *Supporting jaw with bearing bolt*
- *Compensation piece*
- *Clamping inserts*

For clamping other workpiece diameters, the compensation pieces are simply exchanged.

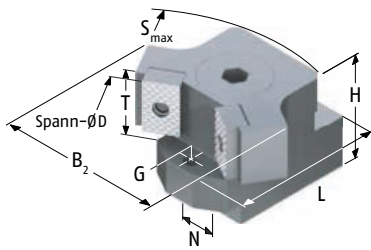
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Spanneinsatz Clamping insert	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	B2 [mm]	H [mm]	L [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht Weight [kg]
SP 315-2	0194105	21	50	130	68	97	35	M6	34	2.45
SP 315-4	0194107	21	50	152	68	75	35	M6	34	2.6
SP 315-4	0194107	21	50	180	68	75	35	M6	34	2.9
SP 200-2	0194141	14	40	80	55	74	30	M6	30	1.3
SP 200-6	0194145	14	40	102	55	69.5	30	M6	30	1.5
SP 200-6	0194145	14	40	130	55	69.5	30	M6	30	1.6
SP 250-2	0194101	16	50	85	64	90	35	M6	32	2
SP 250-2	0194101	16	50	97	64	90	35	M6	32	1.9
SP 250-2	0194101	16	50	103	64	90	35	M6	32	2.4
SP 250-4	0194103	16	50	131	64	75	35	M6	32	2.3
SP 250-4	0194103	16	50	145	64	75	35	M6	32	2.35
SP 315-2	0194105	21	50	95	68	97	35	M6	34	2.35
SP 315-2	0194105	21	50	130	68	97	35	M6	34	2.45
SP 315-4	0194107	21	50	152	68	75	35	M6	34	2.6
SP 315-4	0194107	21	50	180	68	75	35	M6	34	2.9

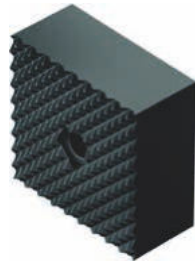


Pendelbacken

mit Spitzverzahnung 90°



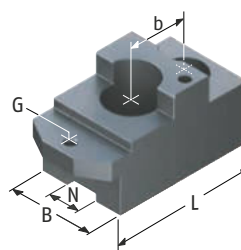
Pendelbacken PNS-Z 400
Pendulum jaws PNS-Z 400



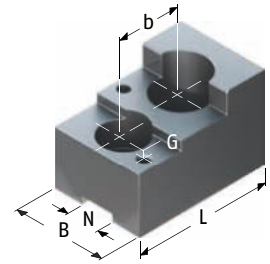
Harte Einsätze, SP ...-1 - 6
Hard clamping inserts, SP ...-1 - 6

Pendulum jaws

with Fine Serration 90°



Trägerbacken, PT ...-1
Support jaws, PT ...-1



Trägerbacken, PT ...-2 - 4
Support jaws, PT ...-2 - 4

Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range [mm]	Schwingkreis Swing diameter [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Trägerbacken Supporting jaws	Ident.-Nr. ID	Pendelbrücken Pendulum bodies	Ident.-Nr. ID
ROTA NC 400-120	127 - 196	421	PNS-Z 400-1	0190115	PT 25-1	0191104	PB 400-1	0192110
ROTA NC 400-120	192 - 256	447	PNS-Z 400-2	0190116	PT 25-2	0191105	PB 400-2	0192111
ROTA NC 400-120	235 - 289	447	PNS-Z 400-3	0190117	PT 25-2	0191105	PB 400-3	0192112
ROTA NC 400-120	292 - 361	543	PNS-Z 400-4	0190118	PT 25-3	0191106	PB 400-4	0192113
ROTA NCF 400-120	127 - 196	421	PNS-Z 400-1	0190115	PT 25-1	0191104	PB 400-1	0192110
ROTA NCF 400-120	192 - 256	447	PNS-Z 400-2	0190116	PT 25-2	0191105	PB 400-2	0192111
ROTA NCF 400-120	235 - 289	447	PNS-Z 400-3	0190117	PT 25-2	0191105	PB 400-3	0192112
ROTA NCF 400-120	292 - 361	543	PNS-Z 400-4	0190118	PT 25-3	0191106	PB 400-4	0192113
ROTA NCF 400-120	343 - 398	571	PNS-Z 500-5	0190123	PT 25-4	0191107	PB 500-5	0192119
ROTA NCD 315-115	81 - 112	291	PNS-Z 315-1	0190110	PT 21-1	0191102	PB 315-1	0192105
ROTA NCD 315-115	105 - 166	337	PNS-Z 315-2	0190111	PT 21-1	0191102	PB 315-2	0192106
ROTA NCD 315-115	158 - 215	339	PNS-Z 315-3	0190112	PT 21-2	0191103	PB 315-3	0192107
ROTA NCD 315-115	164 - 235	357	PNS-Z 315-4	0190113	PT 21-2	0191103	PB 315-4	0192108
ROTA NCD 315-115	213 - 232	350	PNS-Z 315-5	0190114	PT 21-2	0191103	PB 315-5	0192109
ROTA NCD 400-165	119 - 194	418	PNS-Z 400-1	0190115	PT 25-1	0191104	PB 400-1	0192110
ROTA NCD 400-165	182 - 254	445	PNS-Z 400-2	0190116	PT 25-2	0191105	PB 400-2	0192111
ROTA NCD 400-165	235 - 284	445	PNS-Z 400-3	0190117	PT 25-2	0191105	PB 400-3	0192112
ROTA NCD 400-165	282 - 359	541	PNS-Z 400-4	0190118	PT 25-3	0191106	PB 400-4	0192113
ROTA NCK plus 210-52	56 - 89	222	PNS-Z 200-1	0190138	PT 17-3	0191108	PB 200-1	0192126
ROTA NCK plus 210-52	73 - 91	222	PNS-Z 200-2	0190139	PT 17-3	0191108	PB 200-2	0192127
ROTA NCK plus 210-52	87 - 120	242	PNS-Z 200-3	0190140	PT 17-4	0191109	PB 200-3	0192128
ROTA NCK plus 210-52	117 - 150	242	PNS-Z 200-4	0190141	PT 17-4	0191109	PB 200-4	0192129
ROTA NCK plus 250-75	60 - 90	254	PNS-Z 200-1	0190138	PT 17-3	0191108	PB 200-1	0192126
ROTA NCK plus 250-75	80 - 129	265	PNS-Z 200-2	0190139	PT 17-3	0191108	PB 200-2	0192127
ROTA NCK plus 250-75	109 - 158	285	PNS-Z 200-3	0190140	PT 17-4	0191109	PB 200-3	0192128
ROTA NCK plus 250-75	139 - 187	285	PNS-Z 200-4	0190141	PT 17-4	0191109	PB 200-4	0192129
ROTA NCK plus 315-91	82 - 120	304	PNS-Z 315-1	0190110	PT 21-1	0191102	PB 315-1	0192105
ROTA NCK plus 315-91	103 - 150	319	PNS-Z 315-2	0190111	PT 21-1	0191102	PB 315-2	0192106
ROTA NCK plus 315-91	158 - 213	337	PNS-Z 315-3	0190112	PT 21-2	0191103	PB 315-3	0192107
ROTA NCK plus 315-91	175 - 224	339	PNS-Z 315-4	0190113	PT 21-2	0191103	PB 315-4	0192108
ROTA NCK plus 315-91	213 - 222	339	PNS-Z 315-5	0190114	PT 21-2	0191103	PB 315-5	0192109

Die Pendelbacke besteht aus:

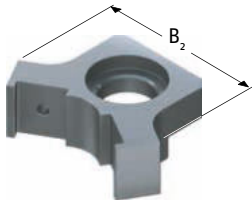
- Trägerbacke mit Lagerbolzen
- Pendelbrücke
- Spanneinsätze

Um andere Werkstückdurchmesser zu spannen, werden Pendelbrücken einfach ausgewechselt.

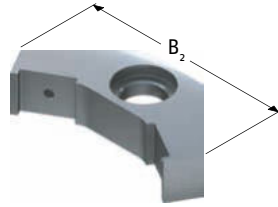
The pendulum jaw consists of

- Supporting jaw with bearing bolt
- Compensation piece
- Clamping inserts

For clamping other workpiece diameters, the compensation pieces are simply exchanged.



Pendelbrücken PB ...-1
Pendulum bodies, PB ...-1

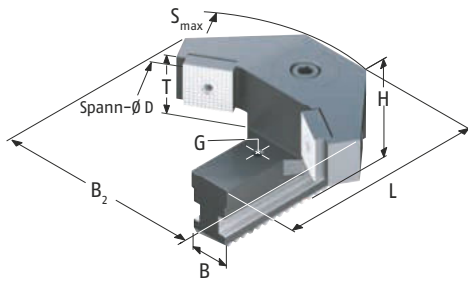


Pendelbrücken PB ...-2 – 5
Pendulum bodies, PB ...-2 – 5

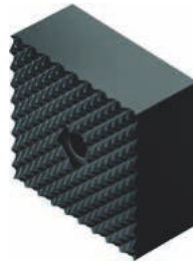
Spanneinsatz Clamping insert	Ident.-Nr. ID	N	B	B ₂	H	L	T	G	b	Gewicht Weight [kg]
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
SP 400-2	0194109	25.5	65	150	85	138	45	M8	45	3
SP 400-4	0194111	25.5	65	205	85	110	45	M8	48	6
SP 400-4	0194111	25.5	65	240	85	110	45	M8	48	6.2
SP 400-4	0194111	25.5	70	250	90	150	45	M8	45	7.8
SP 400-2	0194109	25.5	65	150	85	138	45	M8	45	3
SP 400-4	0194111	25.5	65	205	85	110	45	M8	48	6
SP 400-4	0194111	25.5	65	240	85	110	45	M8	48	6.2
SP 400-4	0194111	25.5	70	250	90	150	45	M8	45	7.8
SP 500-2	0194113	25.5	70	310	90	170	45	M8	45	9.2
SP 315-2	0194105	21	50	95	64	96	35	M6	34	2
SP 315-2	0194105	21	50	130	64	96	35	M6	34	2.3
SP 315-4	0194107	21	50	152	64	75	35	M6	34	2.5
SP 315-4	0194107	21	50	180	64	75	35	M6	34	2.7
SP 315-4	0194107	21	50	196	64	75	35	M6	34	3.2
SP 400-2	0194109	25.5	65	150	85	138	45	M8	45	3
SP 400-4	0194111	25.5	65	205	85	110	45	M8	48	6
SP 400-4	0194111	25.5	65	240	85	110	45	M8	48	6.2
SP 400-4	0194111	25.5	70	250	90	150	45	M8	45	7.8
SP 200-1	0194140	17	40	80	56	74	30	M6	30	1.2
SP 200-3	0194142	17	40	100	56	74	30	M6	30	1.3
SP 200-5	0194144	17	40	102	56	69.5	30	M6	30	1.4
SP 200-5	0194144	17	40	130	56	69.5	30	M6	30	1.5
SP 200-1	0194140	17	40	80	56	74	30	M6	30	1.2
SP 200-3	0194142	17	40	100	56	74	30	M6	30	1.3
SP 200-5	0194144	17	40	102	56	69.5	30	M6	30	1.4
SP 200-5	0194144	17	40	130	56	69.5	30	M6	30	1.5
SP 315-2	0194105	21	50	95	64	96	35	M6	34	2
SP 315-2	0194105	21	50	130	64	96	35	M6	34	2.3
SP 315-4	0194107	21	50	152	64	75	35	M6	34	2.5
SP 315-4	0194107	21	50	180	64	75	35	M6	34	2.7
SP 315-4	0194107	21	50	196	64	75	35	M6	34	3.2

Pendelbacken

mit schräger Verzahnung



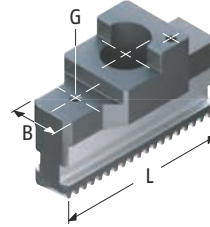
Pendelbacken PNK-S 200
Pendulum jaws PNK-S 200



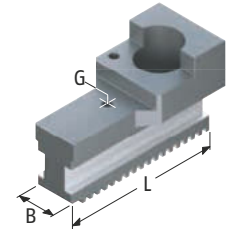
Harte Einsätze, SP ...-1 - 6
Hard clamping inserts, SP ...-1 - 6

Pendulum jaws

with Angled Serration

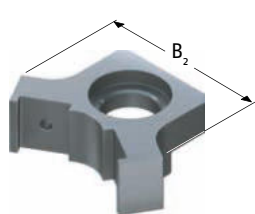


Trägerbacken, PT-FR ...-1
Support jaws, PT-FR ...-1

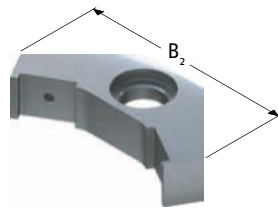


Trägerbacken, PT-FR ...-2 - 4
Support jaws, PT-FR ...-2 - 4

Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range [mm]	Schwingkreis Swing diameter [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Trägerbacken Supporting jaws	Ident.-Nr. ID	Pendelbrücken Pendulum bodies	Ident.-Nr. ID
ROTA-S plus 2.0 200-52	46 - 86	225	PNK-S 200-2	0190651	PT-FR 200-1	0191533	PB 200-1	0192126
ROTA-S plus 2.0 200-52	78 - 128	252	PNK-S 200-6	0190655	PT-FR 200-2	0191534	PB 200-3	0192128
ROTA-S plus 2.0 200-52	108 - 158	252	PNK-S 200-8	0190657	PT-FR 200-2	0191534	PB 200-4	0192129
ROTA-S plus 2.0 250-62	124 - 191	307	PNK-S 250-10	0190559	PT-FR 250-2	0191510	PB 250-5	0192104
ROTA-S plus 2.0 250-62	45 - 91	274	PNK-S 250-2	0190551	PT-FR 250-1	0191509	PB 250-1	0192100
ROTA-S plus 2.0 250-62	89 - 111	284	PNK-S 250-6	0190555	PT-FR 250-1	0191509	PB 250-3	0192102
ROTA-S plus 2.0 250-62	115 - 182	307	PNK-S 250-8	0190557	PT-FR 250-2	0191510	PB 250-4	0192103
ROTA-S plus 2.0 315-92	109 - 195	357	PNK-S 400-1	0190568	PT-FR 400-1	0191513	PB 400-1	0192110
ROTA-S plus 2.0 315-92	173 - 268	460	PNK-S 400-3	0190570	PT-FR 400-2	0191514	PB 400-2	0192111
ROTA-S plus 400-102	109 - 201	470	PNK-S 500-1	0190574	PT-FR 500-1	0191515	PB 400-1	0192110
ROTA-S plus 400-102	160 - 215	507	PNK-S 500-3	0190576	PT-FR 500-1	0191515	PB 400-2	0192111
ROTA-S plus 400-102	206 - 287	482	PNK-S 500-5	0190578	PT-FR 500-2	0191516	PB 400-2	0192111
ROTA-S plus 400-102	282 - 340	516	PNK-S 500-7	0190580	PT-FR 500-2	0191516	PB 400-3	0192112
ROTA-S plus 400-102	177 - 277	564	PNK-S 630-1	0190584	PT-FR 630-1	0191518	PB 400-2	0192111
ROTA-S plus 400-102	241 - 315	574	PNK-S 630-3	0190586	PT-FR 630-1	0191518	PB 400-3	0192112
ROTA-S plus 400-102	328 - 448	628	PNK-S 630-5	0190588	PT-FR 630-2	0191519	PB 500-5	0192119
ROTA-S plus 400-102	411 - 448	632	PNK-S 630-7	0190590	PT-FR 630-2	0191519	PB 630-6	0192125
ROTA-S plus 500-162	137 - 201	470	PNK-S 500-1	0190574	PT-FR 500-1	0191515	PB 400-1	0192110
ROTA-S plus 500-162	160 - 287	590	PNK-S 500-3	0190576	PT-FR 500-1	0191515	PB 400-2	0192111
ROTA-S plus 500-162	313 - 387	516	PNK-S 500-7	0190580	PT-FR 500-2	0191516	PB 400-3	0192112
ROTA-S plus 500-162	327 - 498	700	PNK-S 500-9	0190582	PT-FR 500-3	0191517	PB 500-5	0192119
ROTA-S plus 500-162	177 - 277	564	PNK-S 630-1	0190584	PT-FR 630-1	0191518	PB 400-2	0192111
ROTA-S plus 500-162	241 - 341	604	PNK-S 630-3	0190586	PT-FR 630-1	0191518	PB 400-3	0192112
ROTA-S plus 500-162	411 - 522	716	PNK-S 630-7	0190590	PT-FR 630-2	0191519	PB 630-6	0192125
ROTA-S flex 550			PNK-S 200-2	0190651	PT-FR 200-1	0191533	PB 200-1	0192126
ROTA-S flex 550			PNK-S 200-6	0190655	PT-FR 200-2	0191534	PB 200-3	0192128
ROTA-S flex 550			PNK-S 200-8	0190657	PT-FR 200-2	0191534	PB 200-4	0192129
ROTA-S flex 700			PNK-S 400-1	0190568	PT-FR 400-1	0191513	PB 400-1	0192110
ROTA-S flex 700			PNK-S 400-3	0190570	PT-FR 400-2	0191514	PB 400-2	0192111
ROTA-S flex 1000			PNK-S 500-1	0190574	PT-FR 500-1	0191515	PB 400-1	0192110
ROTA-S flex 1000			PNK-S 500-3	0190576	PT-FR 500-1	0191515	PB 400-2	0192111
ROTA-S flex 1000			PNK-S 500-5	0190578	PT-FR 500-2	0191516	PB 400-2	0192111
ROTA-S flex 1000			PNK-S 500-7	0190580	PT-FR 500-2	0191516	PB 400-3	0192112
ROTA-S flex 1000			PNK-S 630-1	0190584	PT-FR 630-1	0191518	PB 400-2	0192111
ROTA-S flex 1000			PNK-S 630-3	0190586	PT-FR 630-1	0191518	PB 400-3	0192112
ROTA-S flex 1000			PNK-S 630-5	0190588	PT-FR 630-2	0191519	PB 500-5	0192119



Pendelbrücken PB ...-1
Pendulum bodies, PB ...-1



Pendelbrücken PB ...-2 - 5
Pendulum bodies, PB ...-2 - 5

Spanneinsatz Clamping insert	Ident.-Nr. ID	Spanneinsatz Clamping insert	Ident.-Nr. ID	B [mm]	B2 [mm]	H [mm]	L [mm]	T [mm]	G	Gewicht Weight [kg]
SP 200-1	0194140	SP 200-2	0194141	22	80	76	82	36	M6	1.3
SP 200-5	0194144	SP 200-6	0194145	22	102	76	85	36	M6	1.7
SP 200-5	0194144	SP 200-6	0194145	22	130	76	85	36	M6	2
SP 250-3	0194102	SP 250-4	0194103	26	145	83	104	40	M6	2.7
SP 250-1	0194100	SP 250-2	0194101	26	85	83	98.5	40	M6	2.4
SP 250-1	0194100	SP 250-2	0194101	26	103	83	98.5	40	M6	2.7
SP 250-3	0194102	SP 250-4	0194103	26	131	83	104	40	M6	2.6
SP 400-1	0194108	SP 400-2	0194109	32	150	99	125	50	M8	3.7
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	32	205	99	165	50	M8	5.5
SP 400-1	0194108	SP 400-2	0194109	45	150	118	167	50	M8	5.4
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	45	205	118	167	50	M8	6.5
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	45	205	118	180	50	M8	8.2
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	45	240	118	180	50	M8	8.4
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	45	205	118	200	50	M8	8.1
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	45	240	118	200	50	M8	8.5
SP 500-1	0194112	SP 500-2	0194113	45	310	118	226	50	M8	10.7
SP 630-1	0194114	SP 630-2	0194115	45	374	118	226	50	M8	12
SP 400-1	0194108	SP 400-2	0194109	45	150	118	167	50	M8	5.4
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	45	205	118	167	50	M8	6.5
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	45	240	118	180	50	M8	8.4
SP 500-1	0194112	SP 500-2	0194113	45	310	118	220	50	M8	10.9
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	45	205	118	200	50	M8	8.1
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	45	240	118	200	50	M8	8.5
SP 630-1	0194114	SP 630-2	0194115	45	374	118	226	50	M8	12
SP 200-1	0194140	SP 200-2	0194141	22	80	76	82	36	M6	1.3
SP 200-5	0194144	SP 200-6	0194145	22	102	76	85	36	M6	1.7
SP 200-5	0194144	SP 200-6	0194145	22	130	76	85	36	M6	2
SP 400-1	0194108	SP 400-2	0194109	32	150	99	125	50	M8	3.7
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	32	205	99	165	50	M8	5.5
SP 400-1	0194108	SP 400-2	0194109	45	150	118	167	50	M8	5.4
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	45	205	118	167	50	M8	6.5
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	45	205	118	180	50	M8	8.2
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	45	240	118	180	50	M8	8.4
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	45	205	118	200	50	M8	8.1
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	45	240	118	200	50	M8	8.5
SP 500-1	0194112	SP 500-2	0194113	45	310	118	226	50	M8	10.7

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i> [mm]	Schwingkreis <i>Swing diameter</i> [mm]	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Trägerbacken <i>Supporting jaws</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Pendelbrücken <i>Pendulum bodies</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
ROTA-S flex 1000			PNK-S 630-7	0190590	PT-FR 630-2	0191519	PB 630-6	0192125
ROTA-S flex 1200			PNK-S 500-1	0190574	PT-FR 500-1	0191515	PB 400-1	0192110
ROTA-S flex 1200			PNK-S 500-3	0190576	PT-FR 500-1	0191515	PB 400-2	0192111
ROTA-S flex 1200			PNK-S 500-7	0190580	PT-FR 500-2	0191516	PB 400-3	0192112
ROTA-S flex 1200			PNK-S 500-9	0190582	PT-FR 500-3	0191517	PB 500-5	0192119
ROTA-S flex 1200			PNK-S 630-1	0190584	PT-FR 630-1	0191518	PB 400-2	0192111
ROTA-S flex 1200			PNK-S 630-3	0190586	PT-FR 630-1	0191518	PB 400-3	0192112
ROTA-S flex 1200			PNK-S 630-7	0190590	PT-FR 630-2	0191519	PB 630-6	0192125

Die Pendelbacke besteht aus:

- Trägerbacke mit Lagerbolzen
- Pendelbrücke
- Spanneinsätze

Um andere Werkstückdurchmesser zu spannen, werden Pendelbrücken einfach ausgewechselt.

Bei Kraftspannfutter können Spannlücken entstehen. Um diese Spannlücken zu überbrücken sind im Lieferumfang 2 verschiedene Spanneinsätze enthalten.

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

The pendulum jaw consists of

- *Supporting jaw with bearing bolt*
- *Compensation piece*
- *Clamping inserts*

For clamping other workpiece diameters, the compensation pieces are simply exchanged.

If pendulum jaws are used on power lathe chucks, gaps may occur. For covering these gaps, we are supplying 2 different clamping inserts, which belong to the scope of delivery.

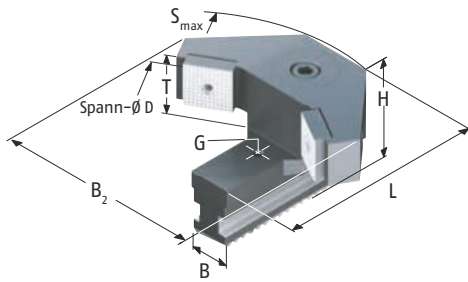
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Spanneinsatz Clamping insert	Ident.-Nr. ID	Spanneinsatz Clamping insert	Ident.-Nr. ID	B [mm]	B2 [mm]	H [mm]	L [mm]	T [mm]	G	Gewicht Weight [kg]
SP 630-1	0194114	SP 630-2	0194115	45	374	118	226	50	M8	12
SP 400-1	0194108	SP 400-2	0194109	45	150	118	167	50	M8	5.4
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	45	205	118	167	50	M8	6.5
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	45	240	118	180	50	M8	8.4
SP 500-1	0194112	SP 500-2	0194113	45	310	118	220	50	M8	10.9
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	45	205	118	200	50	M8	8.1
SP 400-3	0194110	SP 400-4	0194111	45	240	118	200	50	M8	8.5
SP 630-1	0194114	SP 630-2	0194115	45	374	118	226	50	M8	12

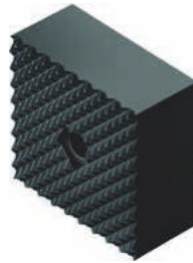


Pendelbacken

mit gerader Verzahnung



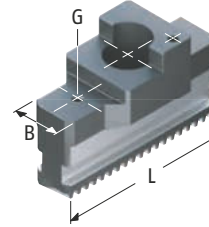
Pendelbacken PNK-G 200
Pendulum jaws PNK-G 200



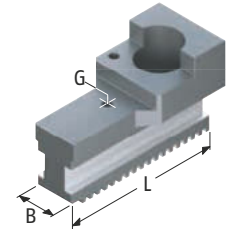
Harte Einsätze, SP ...-1 - 6
Hard clamping inserts, SP ...-1 - 6

Pendulum jaws

with straight serration



Trägerbacken, PT-FR ...-1
Support jaws, PT-FR ...-1



Trägerbacken, PT-FR ...-2 - 4
Support jaws, PT-FR ...-2 - 4

Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range [mm]	Schwingkreis Swing diameter [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Trägerbacken Supporting jaws	Ident.-Nr. ID	Pendelbrücken Pendulum bodies	Ident.-Nr. ID
ROTA-G 200-62	46 - 86	225	PNK-G 200-2	0190659	PT-S 200-1	0191535	PB 200-1	0192126
ROTA-G 200-62	78 - 137	262	PNK-G 200-6	0190663	PT-S 200-2	0191536	PB 200-3	0192128
ROTA-G 200-62	108 - 167	262	PNK-G 200-8	0190665	PT-S 200-2	0191536	PB 200-4	0192129
ROTA-G 250-82	126 - 204	322	PNK-G 250-10	0190609	PT-S 250-2	0191521	PB 250-5	0192104
ROTA-G 250-82	47 - 91	274	PNK-G 250-2	0190601	PT-S 250-1	0191520	PB 250-1	0192100
ROTA-G 250-82	89 - 136	314	PNK-G 250-6	0190605	PT-S 250-1	0191520	PB 250-3	0192102
ROTA-G 250-82	117 - 184	310	PNK-G 250-8	0190607	PT-S 250-2	0191521	PB 250-4	0192103
ROTA-G 315-102	74 - 112	301	PNK-G 315-2	0190611	PT-S 315-1	0191522	PB 315-1	0192105
ROTA-G 315-102	99 - 170	352	PNK-G 315-4	0190613	PT-S 315-1	0191522	PB 315-2	0192106
ROTA-G 315-102	144 - 215	339	PNK-G 315-6	0190615	PT-S 315-2	0191523	PB 315-3	0192107
ROTA-G 315-102	157 - 250	374	PNK-G 315-8	0190617	PT-S 315-2	0191523	PB 315-4	0192108

Die Pendelbacke besteht aus:

- Trägerbacke mit Lagerbolzen
- Pendelbrücke
- Spanneinsätze

Um andere Werkstückdurchmesser zu spannen, werden Pendelbrücken einfach ausgewechselt.

Bei Kraftspannfutter können Spannlücken entstehen. Um diese Spannlücken zu überbrücken sind im Lieferumfang 2 verschiedene Spanneinsätze enthalten.

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

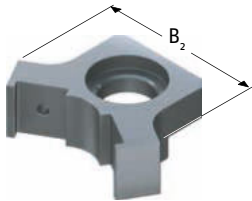
The pendulum jaw consists of

- Supporting jaw with bearing bolt
- Compensation piece
- Clamping inserts

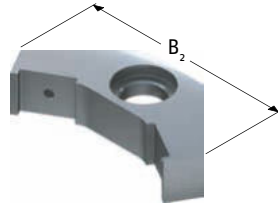
For clamping other workpiece diameters, the compensation pieces are simply exchanged.

If pendulum jaws are used on power lathe chucks, gaps may occur. For covering these gaps, we are supplying 2 different clamping inserts, which belong to the scope of delivery.

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.



Pendelbrücken PB ...-1
Pendulum bodies, PB ...-1



Pendelbrücken PB ...-2 - 5
Pendulum bodies, PB ...-2 - 5

Spanneinsatz Clamping insert	Ident.-Nr. ID	Spanneinsatz Clamping insert	Ident.-Nr. ID	B [mm]	B2 [mm]	H [mm]	L [mm]	T [mm]	G	Gewicht Weight [kg]
SP 200-1	0194140	SP 200-2	0194141	22	80	76	82	36	M6	1.2
SP 200-5	0194144	SP 200-6	0194145	22	102	76	85	36	M6	1.6
SP 200-5	0194144	SP 200-6	0194145	22	130	76	85	36	M6	1.8
SP 250-3	0194102	SP 250-4	0194103	26	145	83	104	40	M6	2.5
SP 250-1	0194100	SP 250-2	0194101	26	85	83	98.5	40	M6	1.8
SP 250-1	0194100	SP 250-2	0194101	26	103	83	98.5	40	M6	2.2
SP 250-3	0194102	SP 250-4	0194103	26	131	83	104	40	M6	2.4
SP 315-1	0194104	SP 315-2	0194105	32	95	88	115	40	M6	2.6
SP 315-1	0194104	SP 315-2	0194105	32	130	88	115	40	M6	2.8
SP 315-3	0194106	SP 315-4	0194107	32	152	88	118.5	40	M6	3.1
SP 315-3	0194106	SP 315-4	0194107	32	180	88	118.5	40	M6	4



$$e = \frac{U}{m}$$

$$e = \frac{U}{m}$$

$$m_R = \frac{e_{zul} \cdot m}{r} \quad m_R = \frac{e_{zul} \cdot m}{r}$$

$$G = U_{ges.} \cdot 2 \cdot \pi \cdot n \cdot 60 \cdot m_{ges.}$$



Übersicht | Overview



Technik | Technology

	Seite Page
Berechnung von Fliehkräften <i>Calculating of Centrifugal Forces</i>	824
Führungsbahnbelastung <i>Jaw Guidance Load</i>	832
Sicherheit beim Drehen <i>Safety while Turning</i>	837
Backen ausdrehen <i>Turning/Boring of Chuck Jaws</i>	839

	Seite Page
Ausschleifdurchmesser <i>Finished Ground Diameter</i>	840
Anbau von Kraftspannfuttern <i>Mounting of Power Lathe Chucks</i>	841
Spindelnormen <i>Spindle Norms</i>	847

Technik
Technology





Stahl 16MnCr5

- Hochwertiger Einsatzstahl in ausgesuchter Qualität
- Sehr hohe Zugfestigkeit
- Sehr feines Materialgefüge garantiert
- Gute Zerspanbarkeit beim Ausdrehen
- Einsatzhärtbar, dadurch sehr hohe Betriebssicherheit bei hohen Spannkraften

SCHUNK bezieht nur Qualitätsstahl. Jahrelange Geschäftsbeziehungen zu namhaften Stahlherstellern garantieren die stetige Materialverfügbarkeit.

Steel 16MnCr5

- High quality case hardened steel in chosen quality
- Very high tensile strength
- Excellent structure of the material is guaranteed
- Excellent cutting results during turning operation
- Case-hardenable. Assures a very high operating safety at high clamping forces

SCHUNK purchases quality steel exclusively. Long lasting business relationships with well-known steel manufacturers assure constant material availability.



Stahl 16MnCr5 einsatzgehärtet

- Hohe Oberflächenhärte von 58 – 62 HRC
- Einsatztiefe von 0,8 mm
- Sicher und rissfrei gehärtet durch das sehr feine Materialgefüge
- Hoher Qualitätsstandard durch ständige Qualitätsprüfung
- Jahrelange Zusammenarbeit mit der gleichen Härterei, dadurch gesicherte, gleichbleibende Härtequalität

Steel 16MnCr5 case hardened

- High surface hardness of 58 – 62 HRC
- Case step of 0.8 mm
- Safely hardened crack free due to a very fine material structure
- High quality standard due to permanent quality control
- Long lasting cooperation with the same hardening shop. Therefore a consistent quality in hardness is guaranteed



Aluminium

Vorteile von Aluminium-Aufsatzbacken:

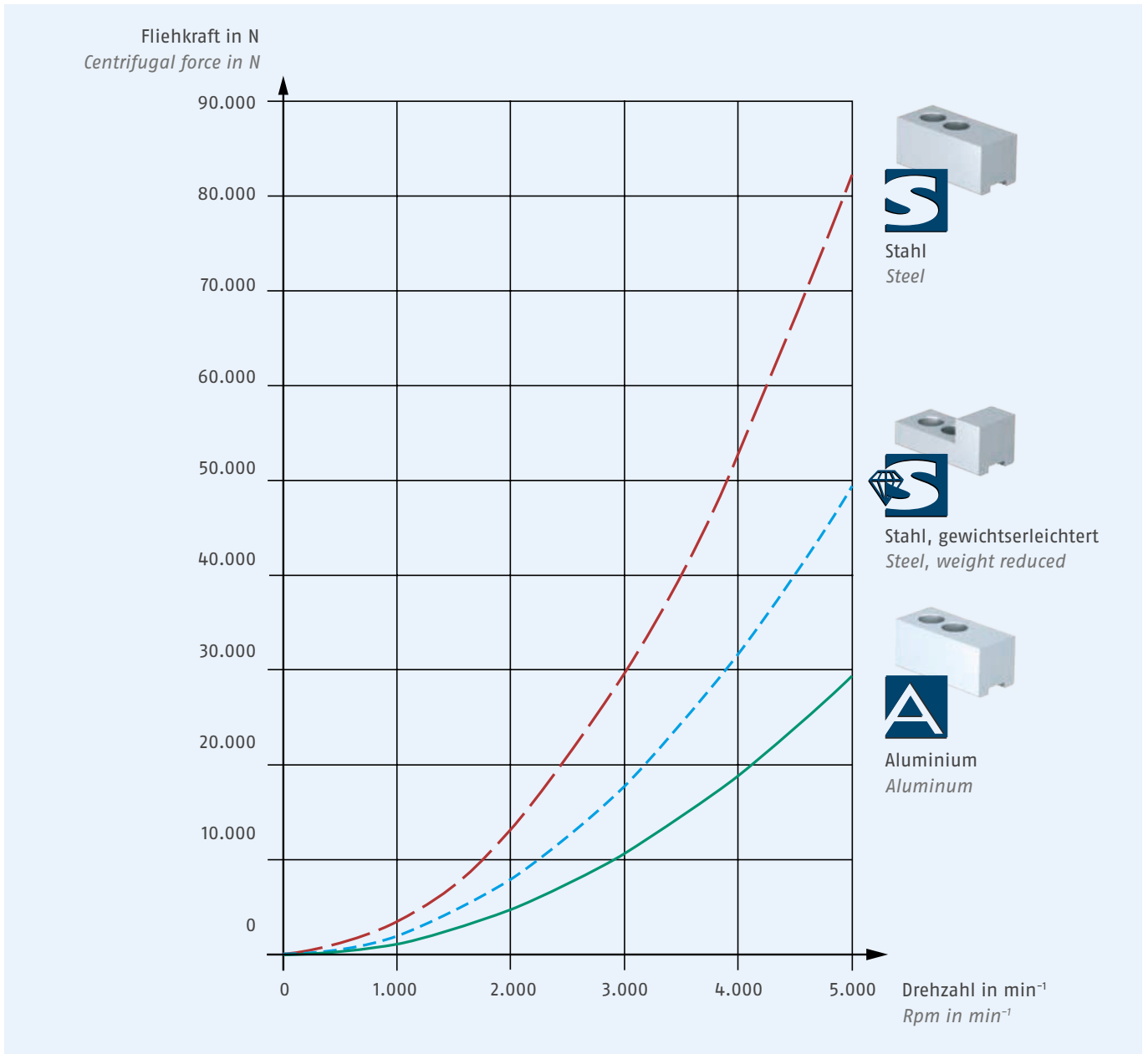
- Geringes Eigengewicht (ca. 3 x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere Fliehkraft
- Hohe Zugfestigkeit (ca. 500 N/mm²)
- Verschleiß- und abriebfest durch hohe Grundhärte
- Hohe Wärmeleitfähigkeit (etwa 4 x höher als bei Stahl – Reduzierung des Wärmeverzugs)
- Dimensionsstabil beim Zerspanen – sehr gute Formgestaltung der Backen

Aluminum

Advantages of aluminum top jaws:

- Low weight (appr. 3 x lighter than steel)
- Improved turning operation due to high Rpm
- Higher clamping force due to low centrifugal forces
- High tensile strength (appr. 500 N/mm²)
- Wear- and abrasion-proof due to a high basic hardness
- High heat conductivity (appr. 4 x higher than steel – reduction of the heat distortion)
- Dimensional stability during metal cutting – excellent design of the jaws

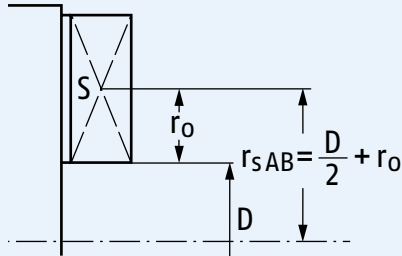
Fliehkraftdiagramm Centrifugal Force Diagram



Berechnung der Backenfliehkräfte Calculation of the Centrifugal Force of Jaws

Allgemein für Drehfutter mit Grund- und Aufsatzbacken. Für weitere Informationen siehe jeweilige Montage- und Betriebsanleitung des Drehfutters.

Generally for lathe chucks with base jaws and top jaws. For more information see respective operating manual.



Formel | Formula:

$$F_{FI} = [M_{FIGB} + M_{FIAB}] \cdot \left(\frac{\pi \cdot n}{30} \right)^2$$

$$M_{FIGB} = m_{GB} \cdot i \cdot r_{sGB}$$

$$M_{FIAB} = m_{AB} \cdot i \cdot r_{sAB}$$

$$F_{FI} = [(m_{GB} \cdot i \cdot r_{sGB}) + (m_{AB} \cdot i \cdot r_{sAB})] \cdot \left(\frac{\pi \cdot n}{30} \right)^2$$

F_{FI} = Fliehkraft in N

Centrifugal force in N

M_{FIGB} = Fliehmoment der Grundbacken in kgm

Centrifugal torque of the base jaws in kgm

M_{FIAB} = Fliehmoment der Aufsatzbacken in kgm

Centrifugal torque of the top jaws in kgm

m_{GB} = Masse einer (!) Grundbacke in kg

Mass of one (!) base jaw in kg

m_{AB} = Masse einer (!) Aufsatzbacke in kg

Mass of one (!) top jaw in kg

i = Anzahl an Grund- bzw. Aufsatzbacken

Number of base jaws respectively top jaws

r_{sGB} = Schwerpunktabstand der Grundbacke zur Futtermitte in m

Distance of the center of gravity of the base jaw to the chuck center in m

r_{sAB} = Schwerpunktabstand der Aufsatzbacke zur Futtermitte in m

Distance of the center of gravity of the top jaw to the chuck center in m

n = Drehzahl in min^{-1}

RPM in min^{-1}

D = Spanndurchmesser in m

Clamping diameter in m

r_0 = Schwerpunktabstand der Spannbacke in m

Distance of the center of gravity to the chuck jaw in m

Fallbeispiele zur Berechnung des Flächenschwerpunktabstandes bei gewichtserleichterten Backen

Examples for Calculating the Distance of the Center of Area for Weight-reduced Jaws

Fall | Example 1:

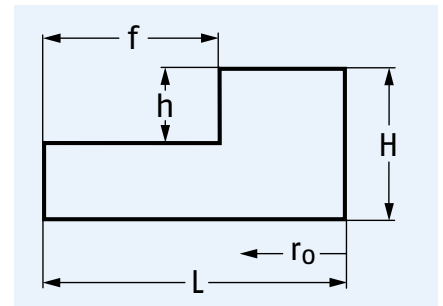
Standardbacke SWB 250 mit rechteckiger Gewichtserleichterung
Standard jaw SWB 250 with rectangular weight reduction

$$H = 80 \text{ mm} \quad h = 40 \text{ mm}$$

$$L = 120 \text{ mm} \quad f = 80 \text{ mm}$$

$$r_o = \frac{L \cdot H \cdot \frac{L}{2} - f \cdot h \cdot \left(L - \frac{f}{2}\right)}{L \cdot H - f \cdot h}$$

$$r_o = \frac{120 \cdot 80 \cdot \frac{120}{2} - 80 \cdot 40 \cdot \left(120 - \frac{80}{2}\right)}{120 \cdot 80 - 80 \cdot 40} = 50 \text{ mm}$$



Fall | Example 2:

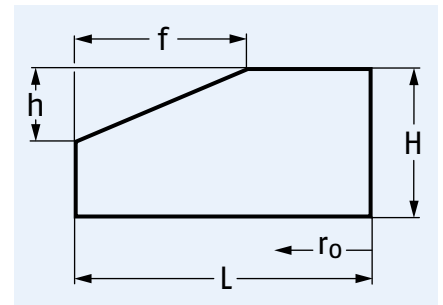
Standardbacke SWB 250 mit schräger Gewichtserleichterung
Standard jaw SWB 250 with chamfered weight reduction

$$H = 80 \text{ mm} \quad h = 40 \text{ mm}$$

$$L = 120 \text{ mm} \quad f = 80 \text{ mm}$$

$$r_o = \frac{L \cdot H \cdot \frac{L}{2} - \frac{f \cdot h}{2} \cdot \left(L - \frac{f}{3}\right)}{L \cdot H - \frac{f \cdot h}{2}}$$

$$r_o = \frac{120 \cdot 80 \cdot \frac{120}{2} - \frac{100 \cdot 50}{2} \cdot \left(120 - \frac{100}{3}\right)}{120 \cdot 80 - \frac{100 \cdot 50}{2}} = 50.49 \text{ mm}$$



Fallbeispiele zur Aufsatzbackenfliehkrftermittlung

Application Examples for Determining the Centrifugal Force of the Top Jaws

Zur Schwerpunktabstandsbestimmung der Aufsatzbacken „ r_{sAB} “ werden die Befestigungsbohrungen vernachlässigt. Sie werden weitestgehend durch Befestigungsschrauben und Nutensteine ausgeglichen.

For determining the top jaws distance of the center of gravity " r_{sAB} " the fastening bores are neglected. Mostly they are compensated by fastening screws and T-nuts.

Fall | Example 1:

Standardbacke SWB 250 ohne Gewichtserleichterung (Vollbacke) bei einem 3-Backen-Drehfutter

Standard jaw SWB 250 without weight reduction at a 3-jaw lathe chuck

$$H = 80 \text{ mm}$$

$$L = 120 \text{ mm}$$

Spann- \emptyset | Clamping \emptyset

$$n = 1000 \text{ min}^{-1}$$

$$m = 9.4 \text{ kg (Satz | Set)}$$

$$D = 60 \text{ mm}$$

Schwerpunktabstand der Backe

Distance of the center of gravity to the jaw

$$r_o = \frac{L}{2} = 60 \text{ mm}$$

Schwerpunktabstand zur Futtermitte

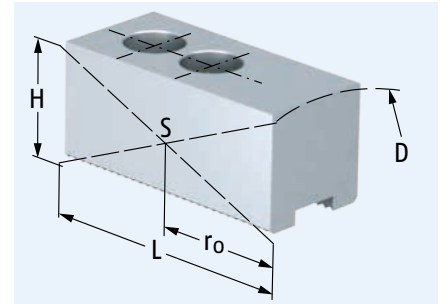
Distance of the center of gravity to the chuck center

$$r_{sAB} = \frac{D}{2} + r_o = 0.09 \text{ m}$$

Berechnung der Aufsatzbackenfliehkraft

Calculation of the centrifugal force of the top jaws

$$F_{FIAB} = \left[\frac{m_{AB}}{i} \cdot i \cdot r_{sAB} \right] \cdot \left(\frac{\pi \cdot n}{30} \right)^2 = \left[\frac{9.4 \text{ kg}}{3} \cdot 3 \cdot 0.09 \text{ m} \right] \cdot \left(\frac{\pi \cdot 1000}{30 \text{ sec.}} \right)^2 = 9277 \text{ N}$$



Fall | Example 2:

Standardbacke SWB 250 mit rechteckiger Gewichtserleichterung bei einem 3-Backen-Drehfutter
 Standard jaw SWB 250 with rectangular weight reduction of a 3-jaw chuck

$$\begin{array}{ll}
 H = 80 \text{ mm} & h = 40 \text{ mm} \\
 L = 120 \text{ mm} & f = 80 \text{ mm} \\
 n = 1000 \text{ min}^{-1} & m = 6.45 \text{ kg (Satz | Set)} \\
 \text{Spann-}\emptyset \text{ | Clamping } \emptyset & D = 60 \text{ mm}
 \end{array}$$

Rechnerische Bestimmung des Schwerpunktabstandes

Determining calculation for the distance to the center of gravity

$$r_o = \frac{L \cdot H \cdot \frac{L}{2} - h \cdot f \cdot \left(L - \frac{f}{2}\right)}{L \cdot H - h \cdot f}$$

$$r_o = \frac{120 \cdot 80 \cdot \frac{120}{2} - 40 \cdot 80 \cdot \left(120 - \frac{80}{2}\right)}{120 \cdot 80 - 40 \cdot 80} = 50 \text{ mm}$$

$$r_{sAB} = \frac{D}{2} + r_o = 30 + 50 \text{ mm} = 80 \text{ mm} = 0.08 \text{ m}$$

Berechnung der Aufsatzbackenfliehkraft

Calculation of the centrifugal force of the top jaws

$$F_{FIAB} = \left[\frac{m_{AB}}{i} \cdot i \cdot r_{sAB} \right] \cdot \left(\frac{\pi \cdot n}{30} \right)^2 = \left[\frac{6.45 \text{ kg}}{3} \cdot 3 \cdot 0.08 \text{ m} \right] \cdot \left(\frac{\pi \cdot 1000}{30 \text{ sec.}} \right)^2 = 5659 \text{ N}$$

Fall | Example 3:

Standardbacke SWB-AL 250 (Aluminium) ohne Gewichtserleichterung bei einem 3-Backen-Drehfutter
 Standard jaw SWB-AL 250 (aluminum) without weight reduction at a 3-jaw lathe chuck

$$\begin{array}{ll}
 H = 80 \text{ mm} & n = 1000 \text{ min}^{-1} \\
 L = 120 \text{ mm} & m = 3.0 \text{ kg (Satz | Set)} \\
 \text{Spann-}\emptyset \text{ | Clamping } \emptyset & D = 60 \text{ mm}
 \end{array}$$

Schwerpunktabstand der Backe

Distance of the jaw's center of gravity

$$r_o = \frac{L}{2} = 60 \text{ mm}$$

Schwerpunktabstand zur Futtermitte

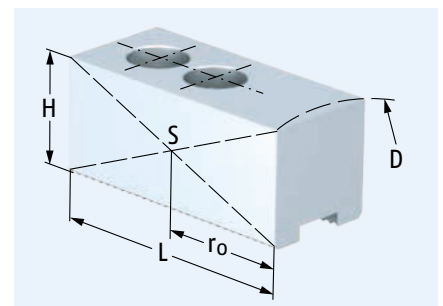
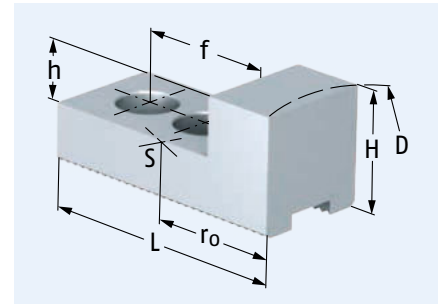
Distance of the center of gravity to the chuck center

$$r_{sAB} = \frac{D}{2} + r_o = 0.09 \text{ m}$$

Berechnung der Aufsatzbackenfliehkraft

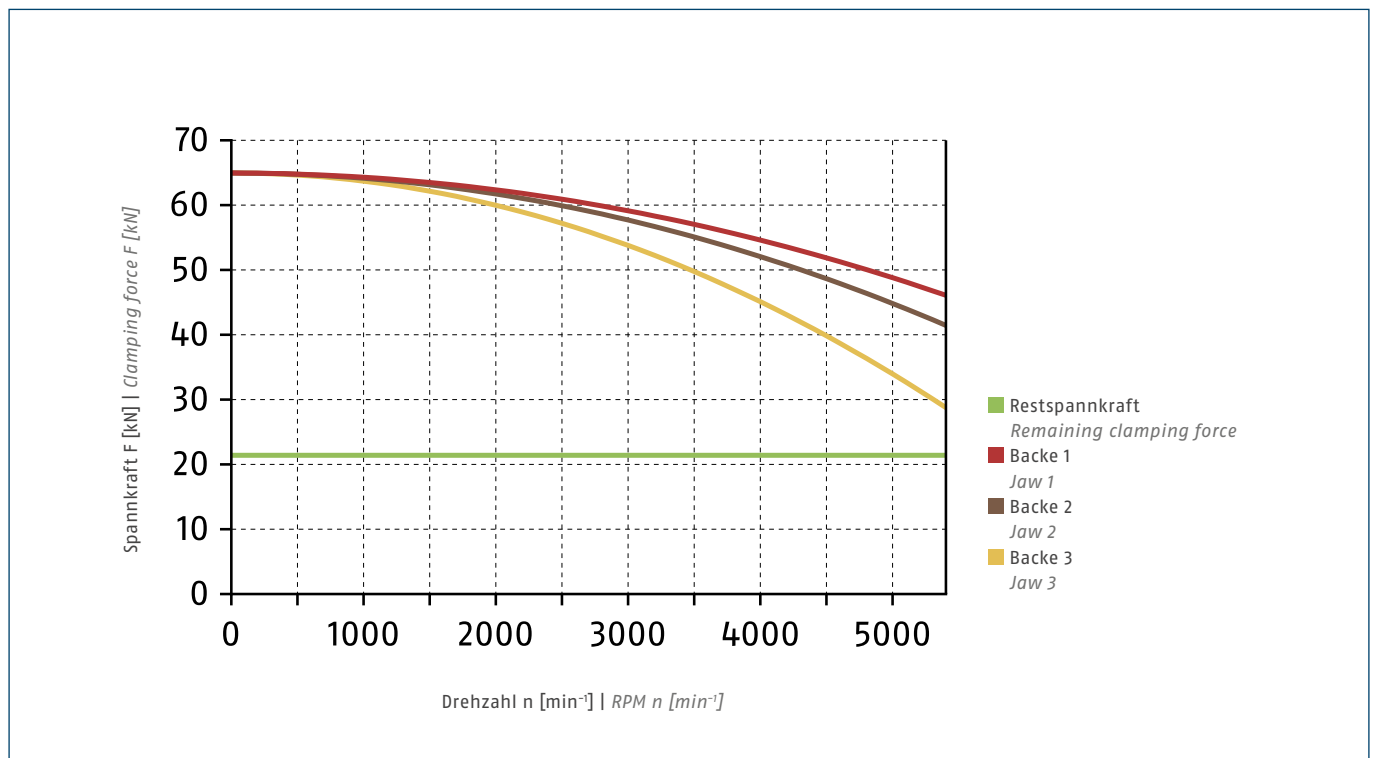
Calculation of the centrifugal force of the top jaws

$$F_{FIAB} = \left[\frac{m_{AB}}{i} \cdot i \cdot r_{sAB} \right] \cdot \left(\frac{\pi \cdot n}{30} \right)^2 = \left[\frac{3.0 \text{ kg}}{3} \cdot 3 \cdot 0.09 \text{ m} \right] \cdot \left(\frac{\pi \cdot 1000}{30 \text{ sec.}} \right)^2 = 2961 \text{ N}$$



Das Spannkraft–Drehzahl–Diagramm

Clamping Force–RPM–Diagram



Restspannkraft

Die erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} beträgt $\frac{1}{3}$ der im Stillstand eingeleiteten maximalen Spannkraft Σs (vom Hersteller angegeben). Bei max. Drehzahl muss mindestens $\frac{1}{3}$ der im Stillstand eingeleiteten maximalen Spannkraft Σs für das Spannen des Werkstückes zur Verfügung stehen (DIN 6386).

Die Spannkraft-/Drehzahlkurven wurden mit SCHUNK-Standardbacken ermittelt. Dabei wurde die max. Betätigungskraft F_{max} eingeleitet. Der Messpunkt ist nahe der Futterplanseite anzusetzen. Bei Spitzverzahnungen wurde die radial äußere Stirnseite der Aufsatzbacke mit dem äußeren Durchmesser des Futterkörpers ausgerichtet. Die Spannfutter waren in einwandfreiem Zustand und mit SCHUNK Spezialfett LINOMAX abgeschmiert. Bei Veränderungen einer oder mehrerer dieser Voraussetzungen sind die Diagramme nicht mehr gültig.

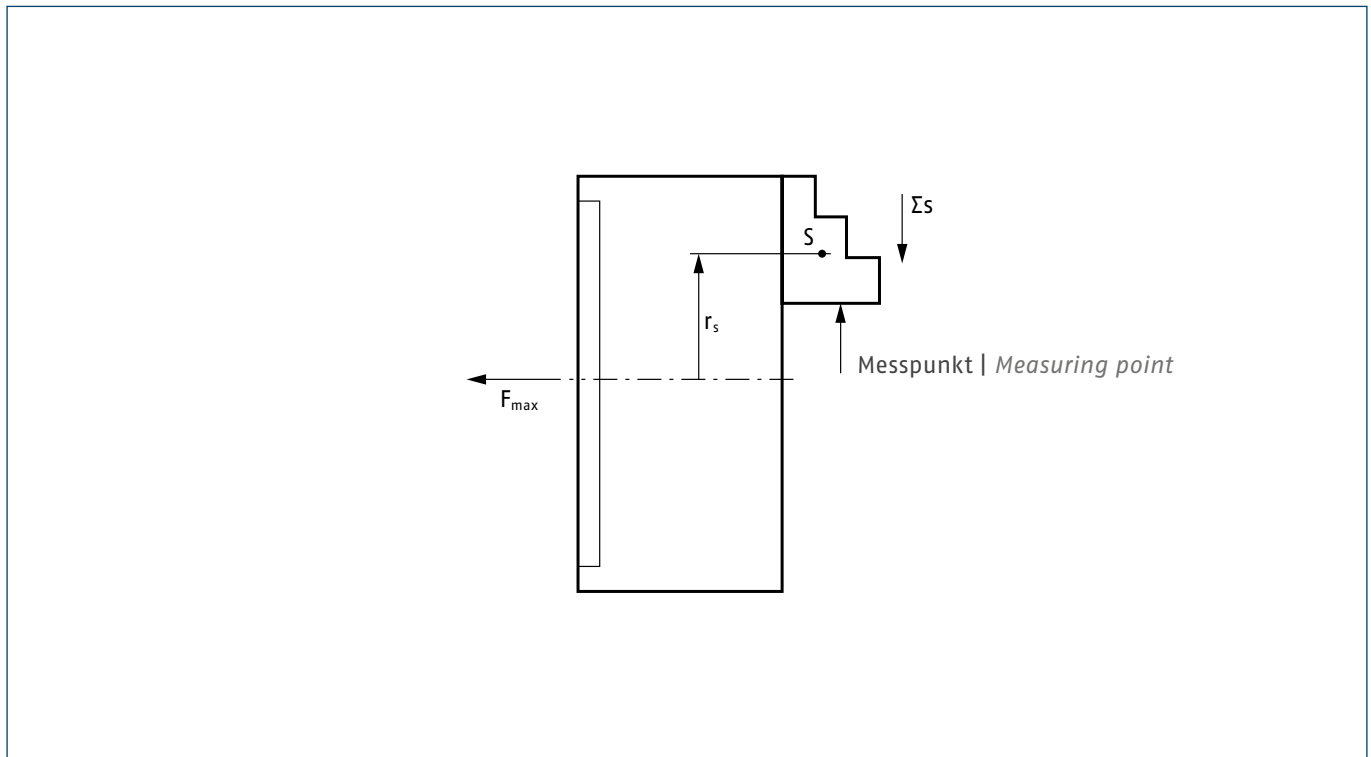
Für weiche Aufsatzbacken oder Sonderbacken muss für die jeweilige Zerspannungsaufgabe die zulässige Drehzahl nach VDI 3106 rechnerisch ermittelt werden, wobei die maximale Richtdrehzahl nicht überschritten werden darf. Die rechnerisch ermittelten Werte müssen durch eine dynamische Messung überprüft werden.

Remaining clamping force

The required minimum clamping force F_{spmin} amounts to $\frac{1}{3}$ of the maximum clamping force Σs introduced at machine downtime (indicated by the manufacturer). At maximum RPM, at least $\frac{1}{3}$ of the introduced machine downtime max. clamping force Σs must be available to clamp the workpiece (DIN 6386).

Clamping force-/RPM-diagrams were determined by using standard jaws. The chucks were operated with the max. permissible force F_{max} and the measuring point is located close to the chuck's front face. In case of fine serrations the radial outer front face of the top jaw was aligned with the outside diameter of the chuck body. The chucks were in good condition and greased with special SCHUNK grease LINOMAX. Should one or several of above-mentioned parameters be changed the diagrams are no longer valid.

For soft top jaws or jaws in special design jaws the speed permitted for the cutting task must be calculated in accordance with VDI 3106 whereby the max. recommended speed may not be exceeded. The calculated values must be checked by dynamic measurement.



Futteraufbau zur Erstellung von Spannkraft-Drehzahl-Diagrammen

Σs : Spannkraft des Spannfutters im Stillstand
 S : Schwerpunkt
 r_s : Schwerpunktradius der Spannbacke
 F_{max} : Betätigungskraft

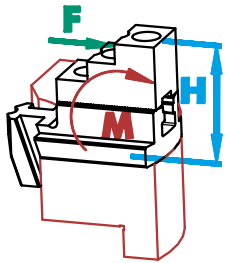
Chuck Set-up for Determination of a Clamping Force-RPM-Diagram

Σs : Clamping force of the chuck in stationary condition
 S : Centre of gravity
 r_s : Radius of the center of gravity to the chuck jaw
 F_{max} : Operating force



Berechnung der Führungsbahnbelastung Calculation of the Jaw Guidance Load

Mit Spitzverzahnung With fine serration



Die Backenbelastung ist das maximal zulässige Drehmoment, das über die Aufsatzbacke auf die Grundbackenführung übertragen wird. Aus Sicherheitsgründen darf dieses Moment nicht überschritten werden. Bei hohen Aufsatzbacken muss die Spannkraft am Drehfutter reduziert werden. Die Berechnungsformeln zur Backenbelastung sind nachfolgend aufgeführt:

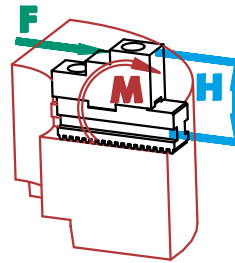
Definition

M = Führungsbahnbelastung [Nm]
F = Spannkraft pro Backe [N]
H = Mittlere Backenhöhe [mm]

Die mittlere Backenhöhe ist die Differenz zwischen der max. Backenhöhe H2 und der niedrigsten Einspannhöhe H1 Mitte Führungsbahn:

$$H \text{ [mm]} = \frac{H1 \text{ [mm]} + H2 \text{ [mm]}}{2}$$

Mit Backenschnellwechsel With jaw quick-change



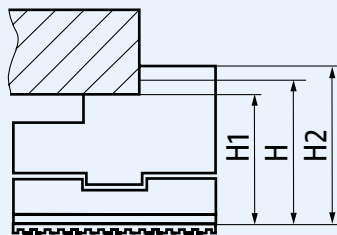
The jaw load is the maximum admissible torque, which gets transferred through the top jaw to the jaw guidance. It is not allowed to go beyond the max. torque. The clamping force must be reduced when using tall top jaws. The calculation formula for calculating the jaw load is listed below:

Definition

M = Guidance load [Nm]
F = Clamping force per jaw [N]
H = Center jaw height [mm]

The center height is the difference between the max. jaw height H2 and the lowest clamping height H1 middle guidance:

$$H \text{ [mm]} = \frac{H1 \text{ [mm]} + H2 \text{ [mm]}}{2}$$



Berechnungsformel:

$$M \text{ [Nm]} = \frac{F_{\text{gesamt}} \text{ [N]} \cdot H \text{ [mm]}}{1000 \cdot 3 \text{ [Backenzahl]}}$$

Daraus ergibt sich die max. zulässige Gesamtspannkraft bei gegebener Backenhöhe:

$$F_{\text{max-gesamt}} \text{ [N]} = \frac{M \text{ [Nm]} \cdot 1000 \cdot 3 \text{ [Backen]}}{H \text{ [mm]}}$$

Diese max. zulässige Gesamtspannkraft darf aus Sicherheitsgründen nicht überschritten werden! Die max. zulässige Führungsbahnbelastung finden Sie auf den technischen Seiten des jeweiligen Spannftutters oder in der nachfolgenden Tabelle.

Berechnungsbeispiel:

Futter: ROTA THW plus 215-66 ($F_{\text{max}} = 82\text{kN}$)
 Backe: SFA 200-C5 (Höhe 76 mm)

$$\begin{aligned} F_{\text{max-gesamt}} \text{ [N]} &= \frac{M \text{ [1.230 Nm]} \cdot 1000 \cdot 3 \text{ [Backen]}}{H \text{ [76 mm]}} \\ &= 48.552 \text{ N} \approx 48 \text{ kN} \end{aligned}$$

Das heißt, bei der gegebenen Backenhöhe von 76 mm darf die Backenspannkraft **nicht mehr als 48 kN** betragen! Aufgrund der geringeren Backenspannkraft muss die Drehzahl ebenfalls angepasst (reduziert) werden!

Calculation formula:

$$M \text{ [Nm]} = \frac{F_{\text{total}} \text{ [N]} \cdot H \text{ [mm]}}{1000 \cdot 3 \text{ [jaws]}}$$

The result is the max. admissible total clamping force with given jaw height:

$$F_{\text{max-total}} \text{ [N]} = \frac{M \text{ [Nm]} \cdot 1000 \cdot 3 \text{ [jaws]}}{H \text{ [mm]}}$$

The max. admissible total clamping force can not be exceeded due to safety reasons! The max. admissible jaw guidance load can be found on the technical pages of the individual lathe chuck in the charts following on the next pages.

Calculation example:

Lathe chuck: ROTA THW plus 215-66 ($F_{\text{max}} = 82\text{kN}$)
 Top jaw: SFA 200-C5 (height 76 mm)

$$\begin{aligned} F_{\text{max-total}} \text{ [N]} &= \frac{M \text{ [1.230 Nm]} \cdot 1000 \cdot 3 \text{ [jaws]}}{H \text{ [76 mm]}} \\ &= 48.552 \text{ N} \approx 48 \text{ kN} \end{aligned}$$

This means that with given top jaw height of 76 mm the total jaw clamping force **can not be more than 48 kN!** Due to the low jaw clamping force the max. RPM has to be adjusted (reduced)!



Tabelle mit max. zulässigen Führungsbahnbelastungen

Chart with the max. admissible Jaw Guidance Load

Technische Daten | Technical data

Futtertyp <i>Lathe Chuck</i>	Größe <i>Size</i>	Max. Führungsbahnbelastung <i>Max. jaw guidance load</i> [Nm]	Spannkraft <i>Clamping force</i> [kN]	Mittlere Backenlänge (H) <i>Center jaw height (H)</i> [mm]
ROTA-S plus 2.0	160	850	65	40
	200	1615	100	45
	250	3520	160	50
	315	4440	180	53
ROTA-S plus	400	7437	230	70
	500	8730	270	70
	630	10620	270	90
	800	10620	270	90
	1000	11520	270	100
ROTA-S flex	550	1615	100	45
	700	4440	180	53
	1000	7437	230	70
	1200	8730	270	70
	1400	10620	270	90
ROTA-G	200	1583	95	45
	250	3547	160	50
	315	4600	200	50
ROTA THW plus	165	774	45	40
	185	917	64	40
	215	1367	82	45
	260	2549	115	50
	315	4000	160	50
ROTA THW	400	6000	240	53
	500	8240	240	70
	630	8240	240	90
ROTA NCX	165	708	50	40
	210	1360	80	45
	260	2823	128	50
	315	3823	155	53
ROTA THW vario	215	1367	82	45
ROTA THWB	400	7976	240	53
	500	7840	240	70
	630	8160	240	90
ROTA NCD	132	713	45	32
	165	1167	70	40
	185	1680	90	50
	215	2475	110	50
	255	4213	160	58
	315	4734	180	58
	400	8312	240	78
	500	8312	240	78
ROTA NCF plus 2	185	1469	72	47
	215	2140	100	53
	260	3556	140	58
	315	4171	160	65
ROTA NCF	400	6607	187	78
	500	7133	200	78
	630	11550	300	85
ROTA NC plus 2	185	1469	72	47
	215	2140	100	53
	260	3556	140	59
	315	4171	160	65

Tabelle mit max. zulässigen Führungsbahnbelastungen

Chart with the max. admissible Jaw Guidance Load

Technische Daten | Technical data

Futtertyp <i>Lathe Chuck</i>	Größe <i>Size</i>	Max. Führungsbahnbelastung <i>Max. jaw guidance load</i> [Nm]	Spannkraft <i>Clamping force</i> [kN]	Mittlere Backenlänge (H) <i>Center jaw height (H)</i> [mm]
ROTA NC	400	6607	187	78
	500	7133	200	78
	630	11137	300	85
	800	15848	370	85
	1000	19133	410	85
ROTA NCK plus	165	1254	57	47
	210	2019	84	53
	250	2664	111	58
	315	4157	144	65
ROTA NCO	165	1632	72	40
	210	2185	95	50
	260	4100	150	58
	315	5320	190	58
	400	9900	270	78
	500	12100	330	78
	630	12100	330	80
	800	14850	330	90
ROTA 2B	125	884	26	35
	160	1640	40	45
	200	2889	54	45
	250	2850	75	70
	315	4548	85	70
	400	4633	85	90
ROTA NCR	165	222	36	30
	200	358	50	46
	250	565	64	60
	315	707	80	60
	400	1200	100	65
	500	1500	125	65
	630	2213	160	75
	800	2987	160	75
ROTA TP	125	436	22	40
	160	930	39	47
	200	1734	68	50
	250	3080	105	58
	315-90	4107	140	58
	315-105	2933	100	58
	350-115	2640	90	58
	ROTA TP-LH	350-115 LH	2760	90
ROTA TB	400-140	6690	180	73
	470-185	2089	115	73
	500-230	8548	230	73
	600-275	7663	190	73
	630-325	12740	280	80
	800-375	22190	400	80
	1000-560	10831	280	90

Tabelle mit max. zulässigen Führungsbahnbelastungen

Chart with the max. admissible Jaw Guidance Load

Technische Daten | Technical data

Futtertyp <i>Lathe Chuck</i>	Größe <i>Size</i>	Max. Führungsbahnbelastung <i>Max. jaw guidance load</i> [Nm]	Spannkraft <i>Clamping force</i> [kN]	Mittlere Backenlänge (H) <i>Center jaw height (H)</i> [mm]
ROTA TB-LH	470-185 LH	4523	115	73
	500-230 LH	8873	220	73
	600-275 LH	7260	200	73
	630-275 LH	14850	200	80
	630-325 LH	13813	280	80
	850-375 LH	18810	330	80
	1000-560 LH	9180	280	90
ROTA TB2	470-185	2089	115	73
	600-275	7663	200	73
	685-325	12740	280	80
	850-375	21133	240	80
	1000-560	9180	240	90
ROTA TB2-LH	470-185 LH	2338	115	73
	600-275 LH	7260	200	73
	630-275 LH	7260	200	80
	685-325 LH	12740	280	80
	850-375 LH	18810	240	80
	1000-560 LH	9180	240	90

Hinweise für den täglichen Umgang mit Spannfuttern

- Überprüfung Zylinderdiagramm → Einstellen der Betätigungskraft, wegen Überlastung des Spannfutters
- Keine Rohrverlängerung bei Handspannfuttern, wegen Überlastung des Spannfutters
- Nachspannen bei längerer Einspanndauer, wegen Setzverhalten vom Spannfutter
- Große Aufsatzbackenmasse → Große Fliehkraft → Spannkraftabfall unter Drehzahl
- Verschmutzung (Gussstaub etc.) → Spannkraftabfall
- Verschleiß Nutenstein und Aufsatzbacken (Krallenbacken) → Austausch der Teile
- Verhalten nach Crash (Rissprüfung, Überprüfung beim Hersteller ...)
- Ermittlung der zul. Drehzahl nach VDI 3106
- Quetschgefahr/Finger bei Spannfuttern mit großem Backenhub
- Achtung bei überstehenden Aufsatzbacken (Störkontur)
- Keine geschweißten Aufsatzbacken verwenden
- Um die sichere Funktion des Spannfutters zu erhalten, muss dieses regelmäßig abgeschmiert werden.
- Zum Abschmieren des Spannmittels empfehlen wir unser bewährtes Hochleistungsfett LINOMAX. Ungeeignete Schmiermittel können die Funktion des Spannmittels (Spannkraft, Reibwert, Verschleißverhalten) negativ beeinflussen.
- Beim Abschmieren sollen alle zu schmierenden Flächen erreicht werden. Die engen Passungen der Einbauteile erfordern einen hohen Einpressdruck. Es ist deshalb empfehlenswert eine Hochdruckfettpresse zu verwenden.
- In der Regel befinden sich mehrere Schmiernippel am Spannfutter; es sollten dabei alle Schmiernippel gleichmäßig abgeschmiert werden, um eine größere Unwucht zu vermeiden.
- Zur günstigen Fettverteilung den Spannkolben mehrmals bis zu seinen Endstellungen durchfahren, nochmals abschmieren, anschließend Spannkraft kontrollieren.
- Es wird empfohlen, die Spannkraft vor Neubeginn einer Serienarbeit und zwischen den Wartungsintervallen mit einer Kraftmessdose zu kontrollieren.
„Nur eine regelmäßige Kontrolle gewährleistet eine optimale Sicherheit.“

Notes for the Daily Handling of Chucks

- *Check the cylinder diagram → adjustment of the actuation force, possible overload of the chuck*
- *No tube extension for manual chuck, to prevent overload of the chuck*
- *Adjustment of clamping after longer chuck-in periods, due to "off-set" behaviour of the chuck*
- *Big mass of top jaws → high centrifugal force → drop of clamping force when turning*
- *Contamination (casting dust etc.) → loss of clamping force*
- *Wear of T-nuts and top jaws (claw jaws) → exchange of components*
- *Behaviour after a crash (crack detection, control through manufacturer ...)*
- *Determination of the admissible speed according to VDI 3106*
- *Risk of squeezing/finger for chucks with large jaw stroke*
- *Caution if top jaws are larger than O.D. of chuck (disturbing contours)*
- *Do not use welded top jaws*
- *In order to achieve proper function of the chuck, it has to be lubricated regularly.*
- *For lubrication of the chuck we recommend to use our proven high-performance grease LINOMAX. Improper lubricants may influence the function of the chuck negatively (clamping force, coefficient of friction, wear behaviour).*
- *Make sure that all the necessary surfaces are lubricated. Narrow fittings of parts require a higher force pressure. Therefore it is recommended to use a high pressure grease gun.*
- *Usually the chucks are equipped with several lubrication nipples; and all of them should be lubricated on a regular basis in order to avoid any imbalance.*
- *In order to achieve optimal grease distribution, move the clamping piston several times to its end positions, position the grease gun at the lubrication nipples and inject the grease several times evenly. Check clamping force afterwards.*
- *It is recommended to control the clamping force using a load cell at the beginning of every serial work and in between maintenance periods. "A regular control is the only guarantee for optimal safety."*

- Die Spannkraftmessung sollte immer in dem Zustand des Futters durchgeführt werden, wie es für die aktuelle Spannsituation eingesetzt wird. Werden Aufsatzbacken mit Spannstufen eingesetzt, muss in derselben Stufe wie für die jeweilige Spannaufgabe gespannt werden.
- Bei hohen Arbeitsdrehzahlen muss, infolge der Fliehkraft, mit Spannkraftverlusten gerechnet werden. Der Wert für die Betriebsspannkraft muss in diesem Fall über eine dynamische Messung ermittelt werden.
- Es ist sinnvoll, nach spätestens 500 Spannhüben den Spannkolben mehrmals bis an seine Endstellung durchzufahren. (Weggedrücktes Schmiermittel wird dadurch wieder an die Druckflächen herangeführt. Die Spannkraft bleibt somit für längere Zeit erhalten.)

Zur Beachtung:

- Die genannten technischen Daten von einem Drehfutter beziehen sich auf ein Futter in neuwertigem, frisch abgeschmiertem und nicht drehendem Zustand.
- Je nach Verschmutzungsgrad, Verschleiß, Drehzahl und Gewicht der Aufsatzbacken müssen die technischen Basisdaten im Betriebszustand reduziert werden.
- Die Drehfutter sind nicht für den Dauereinsatz von gleichzeitig maximaler Spannkraft, höchster Drehzahl und kürzester Zykluszeit geeignet. Dies sind Spitzenwerte, die immer wieder erreicht werden können, im Dauereinsatz aber vermieden werden sollen.

- *The clamping force of the chuck should be checked in the same set-up as it will be used for the actual operation afterwards. If stepped top jaws are used, it has to be clamped with the final set-up that will be used for the individual clamping task.*
- *For operations at high-speeds a loss of the clamping force due to the centrifugal forces needs to be considered. In this case the value of the operating clamping force should be measured dynamically.*
- *It is recommended to move the clamping piston to its end positions several times approx. 500 clamping strokes. Removed grease will be pushed back to the sliding surfaces again. The clamping force will be maintained for a longer period of time.*

Please Note:

- *The mentioned technical data of a lathe chuck always refer to those of a chuck in new condition, newly lubricated and not rotating.*
- *Depending on the degree of pollution, wear, RPM and weight of the top jaws, these technical data have to be reduced and adjusted to the lathe chucks' operating condition.*
- *The lathe chucks are not suitable for permanent operation at maximum clamping force, highest RPM and shortest cycle times at the same time. These are peak values, which can be always achieved, but have to be avoided for permanent operations.*

Backen ausdrehen

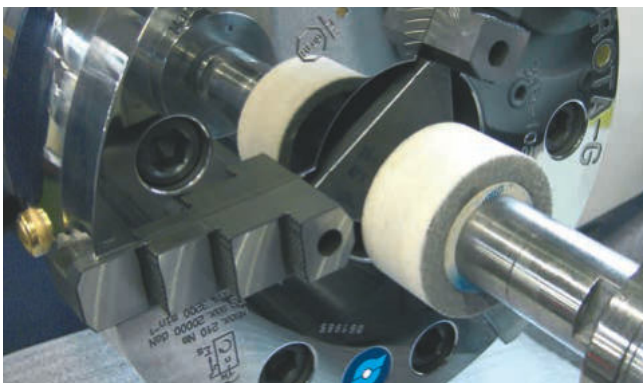
Aufsatzbacken oder Blockbacken müssen zur Erreichung einer hohen Rundlaufgenauigkeit und Wiederholgenauigkeit auf dem Drehfutter ausgeschliffen oder ausgedreht werden, auf dem sie anschließend für die Werkstückspannung verwendet werden.

Die toleranzbedingten Abmessungsunterschiede aller am Antrieb beteiligten Einzelteile führen durch ihre Summierung zu unterschiedlichen radialen Stellungen der drei Backen. Durch Kennzeichnung der Backen mit 1, 2 und 3 muss außerdem sichergestellt werden, dass stets die gleiche Backe in die gleiche Führung bzw. auf die gleiche Grundbacke kommt. Das Ausschleifen/Ausdrehen der Backen muss im betriebsmäßig aufgenommenen Drehfutter geschehen. Zum Ausschleifen/Ausdrehen für Außenspannung muss ein Ausdrehring möglichst dicht neben der zu schleifenden Fläche eingespannt sein (Abb. 1).

Das Ausschleifen/Ausdrehen erfolgt unter Spanndruck. Beim Ausschleifen/Ausdrehen für Innenspannung muss über die Stufen der Backen ein entsprechend dimensionierter Ring geschoben und mit gleicher Kraft wie bei der eigentlichen Arbeit gespannt werden (Abb. 2).

Achtung! Ausschleifen/Ausdrehen der Aufsatzbacken immer unter Spanndruck!

Außenspannung | O.D. clamping



Turning/Boring of Chuck Jaws

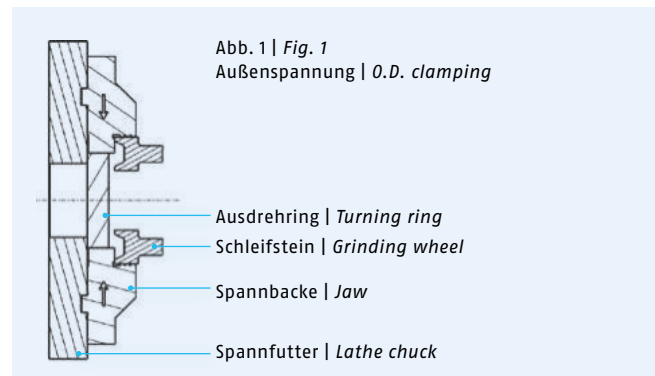
To achieve a high run-out, top jaws or block jaws delivered at a later date must be ground/turn on the lathe chuck on which they will later be used for workpiece clamping. The accumulation of dimensional differences caused by tolerance on all individual parts involved in the drive result in different radial positions of the three jaws.

It is furthermore necessary to number the jaws (1, 2 and 3) to ensure that the same jaw is always assigned to the same guide and the same base jaw.

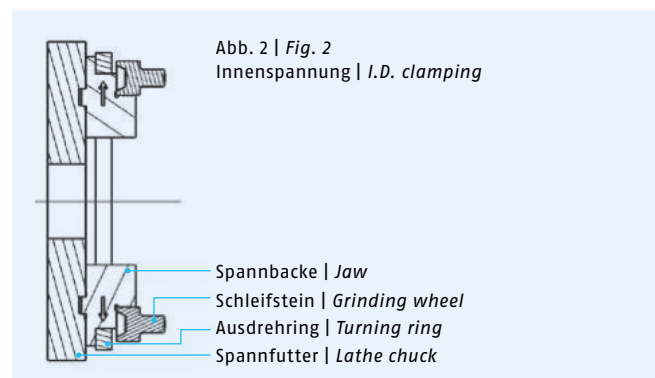
The jaws must be ground/turned in a lathe chuck mounted under normal service conditions. In order to grind/turn jaws for O.D. clamping, a turning ring must be clamped as closely as possible next to the surface to be ground/turned (Fig. 1). The grinding/turning takes place under clamping pressure.

When grinding/turning clamping surfaces for I.D. clamping, a suitably dimensioned ring must be pushed over the steps of the jaws and clamping must be carried out with the same force as during the actual work (Fig. 2).

Important! Always apply clamping pressure when grinding/boring out top jaws!

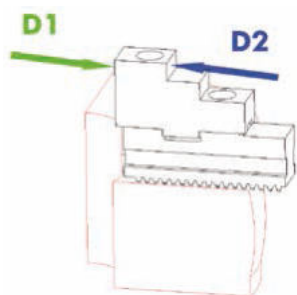


Innenspannung | I.D. clamping

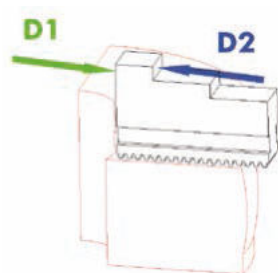


**Ausschleifdurchmesser ROTA-S plus,
ROTA-S plus 2.0 und ROTA-G**

*Finished Ground Diameter ROTA-S plus,
ROTA-S plus 2.0 and ROTA-G*



SHF



GST + STF

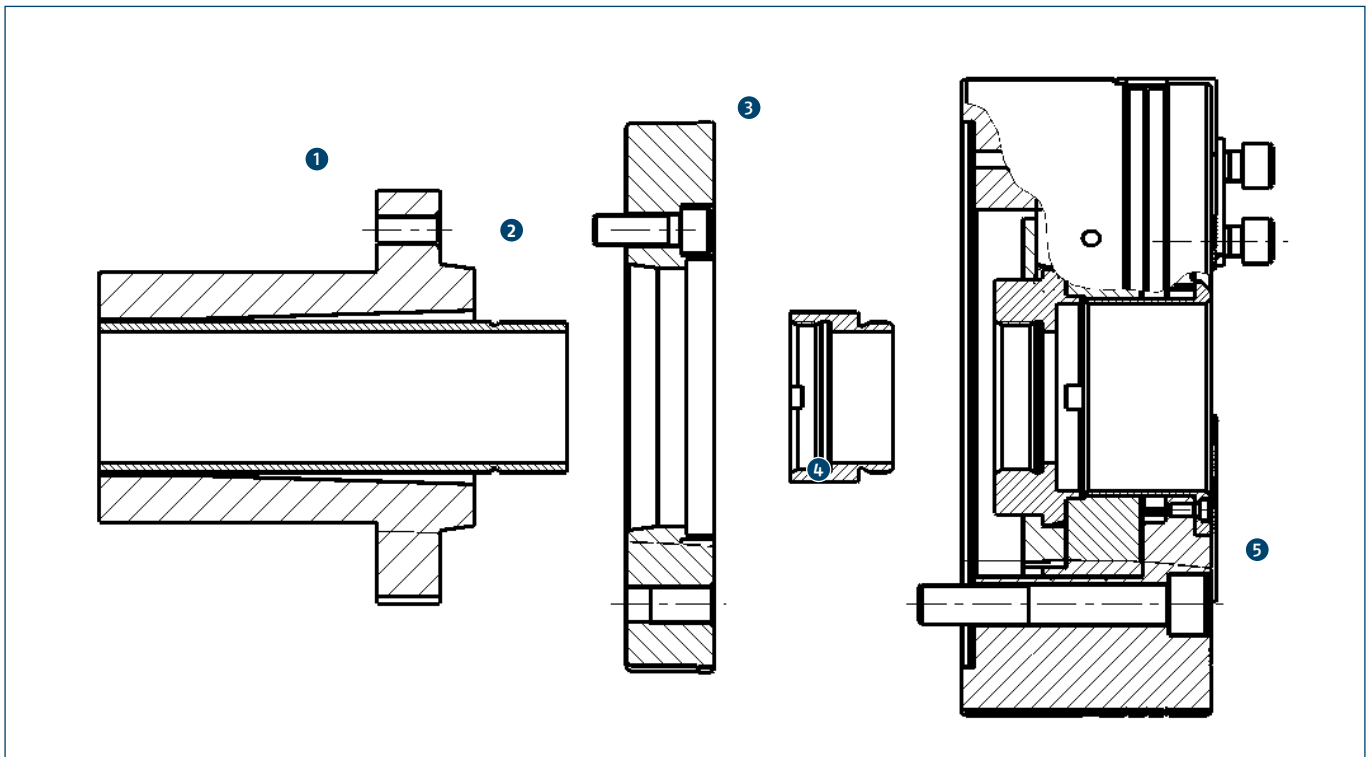
Futtertyp Lathe chuck ROTA-S plus 2.0/ROTA-S plus	ROTA-G	Durchmesser auf Backentyp Diameter per jaw type SHF		Durchmesser auf Backentyp Diameter per jaw type GST + STF		Anzugsmoment Tightening torque D ₁ + D ₂	Genauigkeit Accuracy [mm]
		D ₁	D ₂	D ₁	D ₂		
	200	41	140	50	160	70	≤ 0.03
	250	41	210	50	212	80	≤ 0.03
	500	41	210	89	278	90	≤ 0.04
160		34	140	34	140	40	≤ 0.03
200		41	140	41	160	70	≤ 0.03
250		41	210	50	210	80	≤ 0.03
315		55	243	63	243	90	≤ 0.04
400		119	234	103	313	100	≤ 0.04
500		119	234	103	313	100	≤ 0.05
630		120	243			100	≤ 0.05
800		120	243			100	≤ 0.05
1000		120	243			100	≤ 0.06

① Die genannten Durchmesser werden geschliffen und geprüft. Die anderen Durchmesser werden nur saubergeschliffen.

① The mentioned diameters were ground and inspected. The other diameters are just chamfered.

Anbau von Kraftspannfuttern

Mounting of Power Lathe Chucks



Beispiel einer Anbauzeichnung | Assembly drawing example

- ① Maschinenspindel
- ② Zugrohr/Zugstange
- ③ Flansch
- ④ Zugrohradapter
- ⑤ Spannfutter

- ① Spindle
- ② Draw tube/draw bar
- ③ Adapter plate
- ④ Draw tube adapter
- ⑤ Power chuck

① Je nach Maschinenhersteller, DIN und Größe der Spindel variiert entsprechend der Anbausituation. Aus diesem Grunde ist für den korrekten Drehfutteranbau (Konstruktion und Fertigung des Zugrohradapters) die vollständige Spindelzeichnung unerlässlich. Sollten im Maschinenhandbuch die entsprechenden Daten nicht vorhanden sein, muss die Spindel von Hand ausgemessen werden. Bitte verwenden Sie hierzu die Blanko-Spindelzeichnungen auf nachfolgender Seite. Gerne steht Ihnen auch hier unser Außendienstmitarbeiter beratend zur Seite.

① Depending upon machine manufacturers, DIN and spindle size varies according to the mounting situation. For this reason the complete spindle data (engineering/design and manufacturing of the drawtube adapter) is necessary for the correct lathe chuck assembly on to the machine. If the appropriate data should not be available in the machine hand book, the spindle must be measured by hand. Please use in this case our blank spindle dimension sheet on the following page. Please do not hesitate to contact our outside sales representative, who will answer all questions.

Formblatt Spindel-Anschlussmaße

Form Sheet for Spindle Connecting Dimensions

Anschlussmaße Spindle dimensions																																		
Firma Company:	Zylindertyp Cylinder type:																																	
Ansprechpartner Contact person:	Bemerkungen Notes:																																	
Maschinentyp Machine type:																																		
	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left; padding: 5px;">Maß Dimension</th> <th style="text-align: left; padding: 5px;">Benennung Description</th> <th style="text-align: left; padding: 5px;">mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="padding: 5px;">H</td> <td style="padding: 5px;">Größe Kurzkegel oder Z-Rand Short taper or cylindrical recess</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">A min. A max.</td> <td style="padding: 5px;">Zylinder ein-/ausgefahren Cylinder retracted/extended</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">B</td> <td style="padding: 5px;">Spindeldurchlass Spindle through-hole</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">C</td> <td style="padding: 5px;">Zugrohr-Ø/Stangen-Ø Drawtube dia./bar dia.</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">D</td> <td style="padding: 5px;">Gewindedurchmesser Thread diameter</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">E</td> <td style="padding: 5px;">Gewindelänge Thread length</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">F</td> <td style="padding: 5px;">Zugrohrdurchlass Drawtube through-hole</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">G</td> <td style="padding: 5px;">Zugrohrgewinde Drawtube thread</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">J</td> <td style="padding: 5px;">Höhe Zentrierrand Height cylindrical recess</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">TKR.Ø pitch circle</td> <td style="padding: 5px;">Teilkreis-Ø Pitch circle diameter</td> <td style="padding: 5px;"></td> </tr> </tbody> </table>	Maß Dimension	Benennung Description	mm	H	Größe Kurzkegel oder Z-Rand Short taper or cylindrical recess		A min. A max.	Zylinder ein-/ausgefahren Cylinder retracted/extended		B	Spindeldurchlass Spindle through-hole		C	Zugrohr-Ø/Stangen-Ø Drawtube dia./bar dia.		D	Gewindedurchmesser Thread diameter		E	Gewindelänge Thread length		F	Zugrohrdurchlass Drawtube through-hole		G	Zugrohrgewinde Drawtube thread		J	Höhe Zentrierrand Height cylindrical recess		TKR.Ø pitch circle	Teilkreis-Ø Pitch circle diameter	
Maß Dimension	Benennung Description	mm																																
H	Größe Kurzkegel oder Z-Rand Short taper or cylindrical recess																																	
A min. A max.	Zylinder ein-/ausgefahren Cylinder retracted/extended																																	
B	Spindeldurchlass Spindle through-hole																																	
C	Zugrohr-Ø/Stangen-Ø Drawtube dia./bar dia.																																	
D	Gewindedurchmesser Thread diameter																																	
E	Gewindelänge Thread length																																	
F	Zugrohrdurchlass Drawtube through-hole																																	
G	Zugrohrgewinde Drawtube thread																																	
J	Höhe Zentrierrand Height cylindrical recess																																	
TKR.Ø pitch circle	Teilkreis-Ø Pitch circle diameter																																	

Schweberingbefestigung bei pneumatischen Vorderendfuttern

Allgemeine Hinweise zum Öffnen und Schließen
von pneumatischen Drehfuttern

Distributor Ring Mounting of Pneumatic Power Chucks

General notice for opening and closing
of pneumatic chucks

Bild 1 | Illustration 1

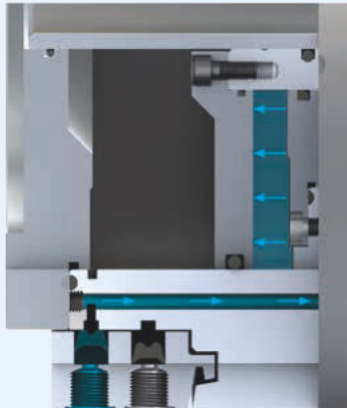


Bild 2 | Illustration 2

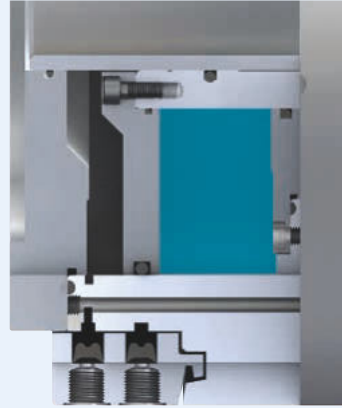


Bild 1

Das Spannen und Öffnen ist nur im Stillstand möglich. Die Profildichtung wird durch Druckluft am Futteraußendurchmesser angelegt und die Zylinderkammer wird befüllt. Die aufgebaute Druckluft wird durch ein Rückschlagventil permanent im Futter gehalten.

Bild 2

Die SCHUNK Profildichtung hat durch Eigenelastizität abgehoben. Der Spanndruck wird im Zylinder permanent gehalten und das Futter kann rotieren.

Illustration 1

Opening and closing only possible at stopped machine spindle. The profile seals deform radially under pneumatic pressure and seal on the chuck body to fill the cylinder chamber. The reached air pressure is maintained permanently through a non-return valve in the chuck.

Illustration 2

The SCHUNK profile seals lift up to the expanded position. The air pressure is maintained by a non-return valve. The chuck can start to rotate.



Schweberingbefestigung bei pneumatischen Vorderendfuttern

Befestigung des Schweberings mit Zentrierring
(nur ROTA TP)

Distributor Ring Mounting of Pneumatic Power Chucks

Distributor ring fastened with centering ring
(ROTA TP only)



- ① Schwebering
- ② Haltegabel
- ③ Gewindestift
- ④ Zentrierring
- ⑤ Pneumatikanschlüsse

- ① Distributor ring
- ② Right angle bracket (anti rotation)
- ③ Set screw
- ④ Spacer ring
- ⑤ Air connections

Der Schwebering wird hier durch den Kunststoffzentrierring automatisch zum Futterkörper zentriert und muss mit einer Haltegabel und Gewindestift als Verdrehsicherung befestigt werden. Auf den Schwebering darf durch Gabel und Schlauchleitungen weder Zug noch Druck ausgeübt werden.

ⓘ Achtung: Der Gewindestift muss ca. 3 mm Spiel aufweisen (beide Richtungen), damit der Schwebering nicht verklemmt. Durch die Verwendung des Futters mit dieser Schweberingbefestigung muss die Drehzahl reduziert werden. (Siehe Bedienungsanleitung TP Kap. 6)

Here, the distributor ring is automatically centered in relation to the chuck body by the plastic centering ring, and must be fastened with a retaining fork and set-screw as protection against over-rotation. The distributor ring must not be subjected to either tension or pressure by the fork or hose lines.

ⓘ Caution: The set-screw must have play of approx. 3 mm (both directions), so that the distributor ring does not jam. When the chuck with this distributor ring mounting is used, the speed must be reduced. (See chapter 6 of TP operating manual)

Schweberingbefestigung bei pneumatischen Vorderendfuttern

Stationäre Schweberingbefestigung mittels
Distanzring (TP) bzw. einteiliger Schwebering (TB/TB2)



Distributor Ring Mounting of Pneumatic Power Chucks

Stationary distributor ring mounting with
spacer ring (TP) or one piece distributor ring (TB/TB2)

- ① Rundlauf < 0,2 mm
 - ② Schwebering
 - ③ Distanzring
 - ④ Stationäre Schweberingbefestigung
(Abstandskontrolle geschraubt)
-
- ① Run-out accuracy (T.I.R.) < 0.2 mm
 - ② Distributor ring
 - ③ Spacer ring
 - ④ Stationary distributor ring mounting
(distributor ring mounting bracket "DRMB")

Der Schwebering wird über Befestigungselemente (Abstandskonsolen) am Spindelkasten der Maschine stationär befestigt und muss durch diese Abstandskonsolen in axialer und radialer Richtung zentriert werden.

① Zwischen dem feststehenden Schwebering und dem rotierenden Futter darf kein Kontakt bestehen.

Baureihe TP:

Bei dieser Art der Befestigung muss der mitgelieferte Distanzring montiert werden. Durch die Verwendung des Futters mit dieser Schweberingbefestigung kann die Drehzahl erhöht werden. (Näheres Kap. 6 Bedienungsanleitung)

The distributor ring is mounted on the spindle box of the machine in a stationary manner using fastening elements (distance consoles), and must be centred by these distance consoles both axially and radially.

① There must be no contact between the stationary distributor ring and the rotating chuck.

TP series:

With this type of mounting, the supplied spacer must be fitted. When the chuck with this distributor ring mounting is used, the speed can be increased. (See chapter 6 of operating manual for more details)

Schweberingbefestigung bei pneumatischen Vorderendfuttern

Stationäre Schweberingbefestigung mit Distanzring (TP) bzw. einteiliger Schwebering



Distributor Ring Mounting of Pneumatic Power Chucks

Stationary distributor ring mounting with spacer ring (TP) or one-piece distributor ring

- ① Rundlauf < 0,2 mm
 - ② Schwebering
 - ③ Distanzring
 - ④ Stationäre Schweberingbefestigung
(Abstandskontrolle geschraubt)
-
- ① Run-out accuracy (T.I.R.) < 0.2 mm
 - ② Distributor ring
 - ③ Spacer ring
 - ④ Stationary distributor ring mounting
(Distance control screw connected)

Es besteht die Möglichkeit, den Schwebering über einen 2-teiligen Klemmring auf einen starren Bund an der Maschine (mindestens 8 mm breit) aufzuklemmen. Hierbei wird der Schwebering auf diesen Bund über zwei Schrauben radial aufgeklemmt.

Baureihe TP:

Bei dieser Art der Befestigung muss der mitgelieferte Distanzring montiert werden. Durch die Verwendung des Futters mit dieser Schweberingbefestigung kann die Drehzahl erhöht werden. (Vgl. Kap. 6 Bedienungsanleitung)

The distributor ring may be clamped onto a rigid collar on the machine (at least 8 mm wide) by means of a DRMB. Here, the distributor ring is clamped onto this collar radially using two screws.

TP series:

With this type of mounting, the supplied spacer ring must be fitted. When the chuck with this distributor ring mounting is used, the speed can be increased. (Also see chapter 6 of operating manual)

Normgerechte Bezeichnung des Spindelanschlusses

Standardized Designation of the Spindle Interface

Futterseitig/Aufnahme (Kurzkegel mit Innenkontur)

Chuck-sided/mounting (short taper with inner contour)

Aktuelle Bezeichnung (ab 2010) Direktbefestigung Current designation (as per 2010) Direct fastening	Veraltete Bezeichnung (von 1980) Old designation (of 1980)	Veraltete Bezeichnung (von 1954/1955) Old designation (of 1954/1955)
DIN ISO 702-1 Form A2 (äußerer Lochkreis <i>outer bolt circle</i>)	DIN 55028-A (äußerer Lochkreis <i>outer bolt circle</i>)	DIN 55023-A
DIN ISO 702-1 Form A1 (innerer Lochkreis <i>inner bolt circle</i>)	DIN 55028-B (innerer Lochkreis <i>inner bolt circle</i>)	DIN 55023-B
DIN ISO 702-2	DIN 55029-A	DIN 55029 D
DIN ISO 702-3	DIN 55028-C	DIN 55027 J oder or DIN 55023 J
Camlockbefestigung <i>Camlock fixing</i>		
Bajonettbefestigung <i>Bayonet fixing</i>		
Zentrierrand <i>Straight recess mount</i>		
DIN ISO 702-4 (in Arbeit <i>in process</i>)	DIN 6353-Z 140, 170, 220, 300, 380, 520	

Normgerechte Bezeichnung des Spindelanschlusses

Standardized Designation of the Spindle Connection

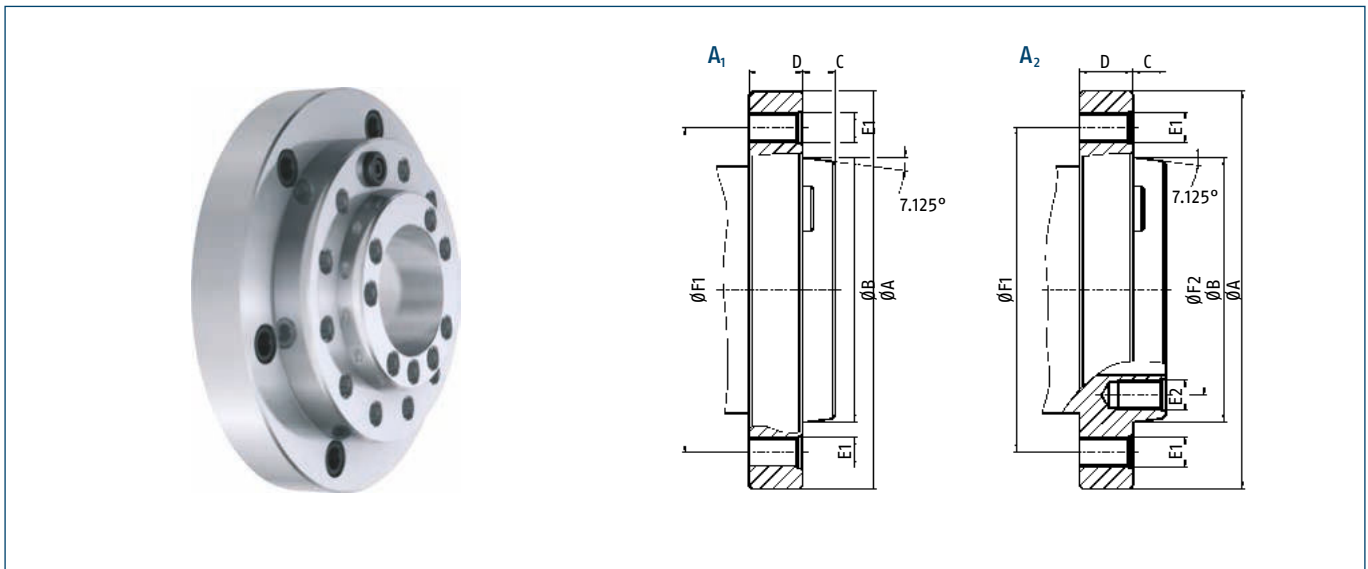
Maschinenseitig/Spindel (Kurzkegel mit Außenkontur)

Machine-sided/spindle (short taper with outer contour)

Aktuelle Bezeichnung (ab 2010) Direktbefestigung Current designation (as per 2010) Direct fastening	Veraltete Bezeichnung (von 1980) Old designation (of 1980)	Veraltete Bezeichnung (von 1954/1955) Old designation (of 1954/1955)
DIN ISO 702-1 Form A2 (äußerer Lochkreis <i>outer bolt circle</i>)	DIN 55026-A (äußerer Lochkreis <i>outer bolt circle</i>)	DIN 55021-A
DIN ISO 702-1 Form A1 (innerer Lochkreis <i>inner bolt circle</i>)	DIN 55026-B (innerer Lochkreis <i>inner bolt circle</i>)	DIN 55021-B
DIN ISO 702-2	DIN 55029-S	DIN 55029 D
DIN ISO 702-3	DIN 55027	DIN 55027 J oder or DIN 55022 J
Camlockbefestigung <i>Camlock fixing</i>		
Bajonettbefestigung <i>Bayonet fixing</i>		
Zentrierrand <i>Straight recess mount</i>		
DIN ISO 702-4 (in Arbeit <i>in process</i>)	DIN 6353-Z 140, 170, 220, 300, 380, 520	

**ISO 702-1 (ähnlich DIN 55026)
ab Kegelgröße 4 mit Mitnehmer**

*ISO 702-1 (similar DIN 55026)
from Taper size 4 with Driver*



Technische Daten | Technical data

Spindelkopfgröße						Lochzahl auf äuß. Lochkreis (F1)	Äußerer Lochkreis	Lochzahl auf inn. Lochkreis (F2)	Innerer Lochkreis
Spindle nose size						Holes on outer bolt circle (F1) E1	Outer bolt circle ØF1	Holes on inner bolt circle (F2) E2	Inner bolt circle ØF2
	ØA	ØB	C	C1	D				
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	
Nr. 3	92	53.975	11		16	M10 (3x)	70.6		
Nr. 4	108	63.513	11		20	M10 (11x)	82.6		
Nr. 5	133	82.563	13	14.288	22	M10 (11x)	104.8	M10 (8x)	
Nr. 6	165	106.375	14	15.875	25	M12 (11x)	133.4	M12 (8x)	
Nr. 8	210	139.719	16	17.462	28	M16 (11x)	171.4	M16 (8x)	
Nr. 11	280	196.869	18	19.050	35	M20 (11x)	235.0	M20 (8x)	
Nr. 15	380	285.775	19	20.638	42	M24 (12x)	330.2	M24 (11x)	
Nr. 20	520	412.775	21	22.225	48	M24 (12x)	463.6	M24 (11x)	

Form A1:

Gewindelöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) ohne inneren Lochkreis

Form A2:

Gewindelöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) und im inneren Lochkreis

Shape A1:

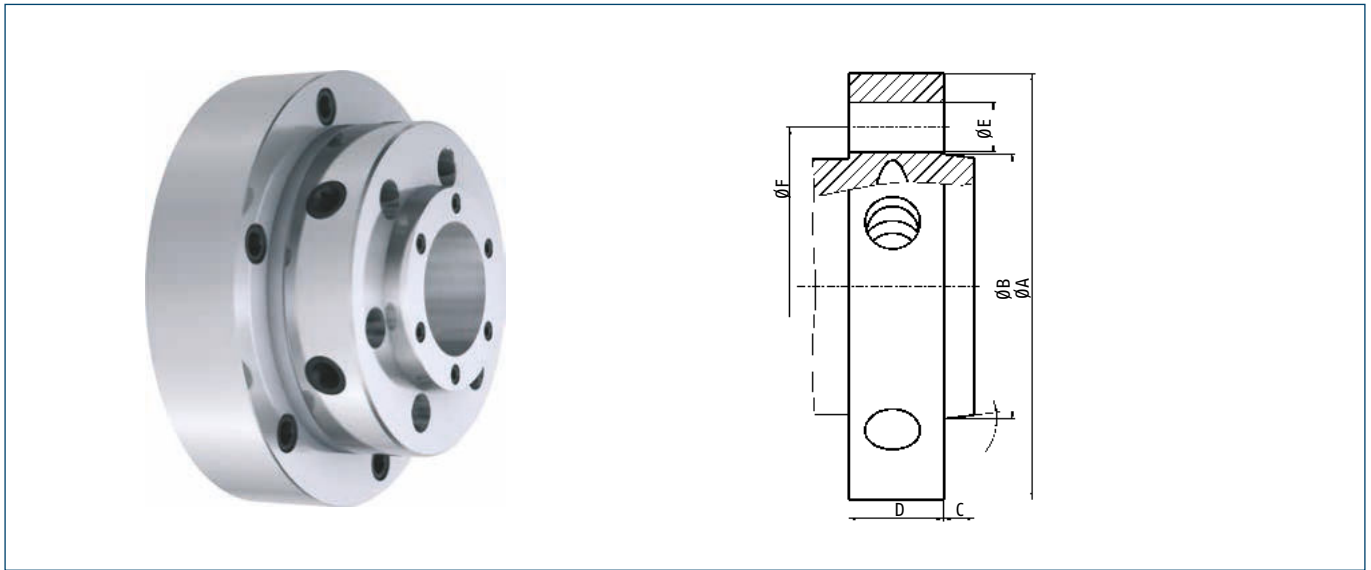
Tapped holes in adapter plate (outer bolt circle) without inner bolt circle

Shape A2:

Tapped holes in adapter plate (outer bolt circle) and in inner bolt circle

ISO 702-2 (ähnlich DIN 55029)
und ASA B 5.9 D 1 Camlock-Befestigung

ISO 702-2 (similar DIN 55029)
and ASA B 5.9 D 1 Camlock Mount



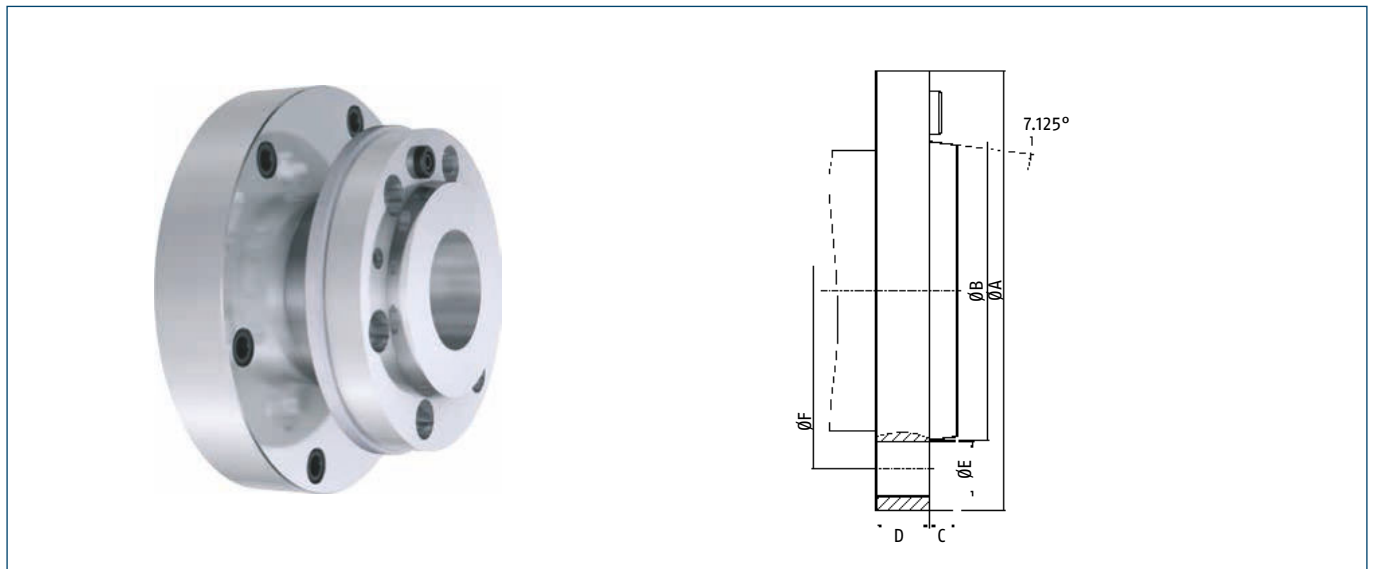
Technische Daten | Technical data

Spindelkopfgröße
Spindle nose size

	ØA	ØB	C	D	ØE	ØF
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]
Nr. 3	92.1	53.985	11.1	31.8	15.1 (3x)	70.66
Nr. 4	117.5	63.525	11.1	33.3	16.7 (3x)	82.55
Nr. 5	146.0	82.575	12.7	38.1	19.8 (6x)	104.80
Nr. 6	181.0	106.390	14.3	44.5	23.0 (6x)	133.40
Nr. 8	225.4	139.735	15.9	50.8	26.2 (6x)	171.40
Nr. 11	298.5	196.885	17.5	60.3	31.0 (6x)	235.00
Nr. 15	403.0	285.800	19.0	69.9	35.7 (6x)	330.20
Nr. 20	546.0	412.800	21.0	82.5	42.1 (6x)	463.60

ISO 702-3 (ähnlich DIN 55027)
Bajonett-Befestigung

ISO 702-3 (similar DIN 55027)
Bayonet Mount

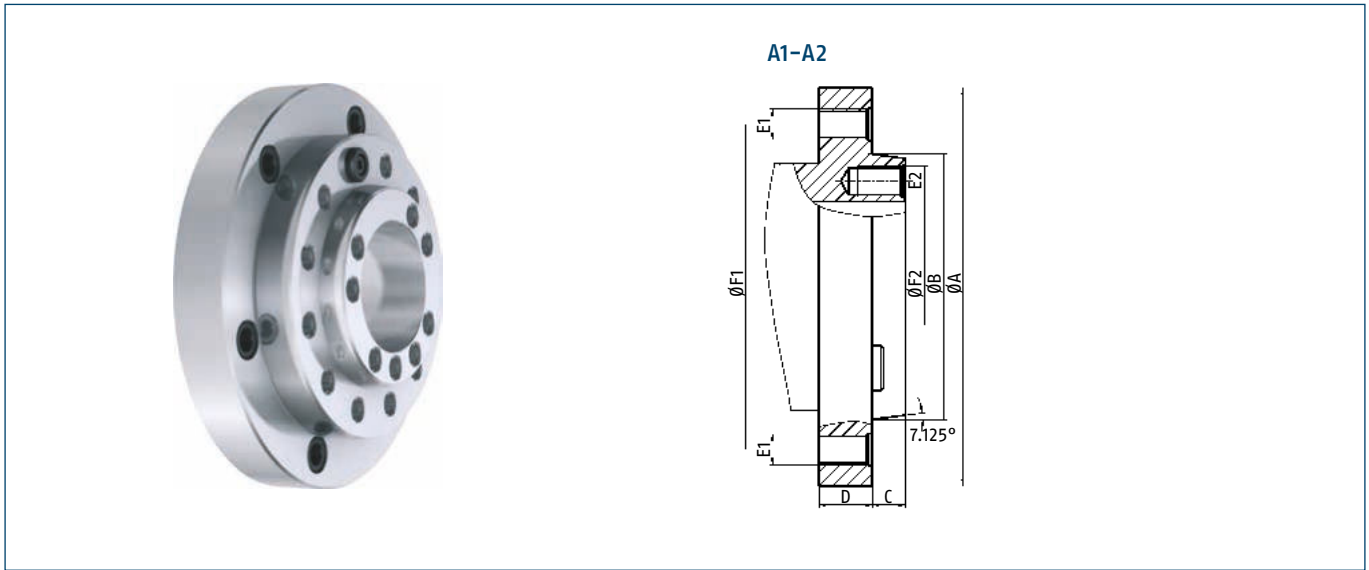


Technische Daten | Technical data

	Spindelkopfgröße Spindle nose size				Lochzahl Number of holes	
	ØA [mm]	ØB [mm]	C [mm]	D [mm]	ØE	ØF [mm]
Nr. 3	102	53.985	11	16	21 (3x)	75.0
Nr. 4	112	63.525	11	20	21 (3x)	85.0
Nr. 5	135	82.575	13	22	21 (4x)	104.8
Nr. 6	170	106.390	14	25	23 (4x)	133.4
Nr. 8	220	139.735	16	28	29 (4x)	171.4
Nr. 11	290	196.885	18	35	36 (6x)	235.0
Nr. 15	400	285.800	19	42	43 (6x)	330.2
Nr. 20	540	412.800	21	48	43 (6x)	463.6

ASA B 5.9 A1-A2

ASA B 5.9 A1-A2



Technische Daten | Technical data

Spindelkopfgröße <i>Spindle nose size</i>					Lochzahl auf äuß. Lochkreis (F1) <i>Holes on outer bolt circle (F1)</i>	Äußerer Lochkreis <i>Outer bolt circle</i>	Lochzahl auf inn. Lochkreis (F2) <i>Holes on inner bolt circle (F2)</i>	Innerer Lochkreis
A1	ØA [mm]	ØB [mm]	C-0.025 [mm]	D [mm]	E1	ØF1 [mm]	E2	ØF2 [mm]
Nr. 5	133.4	82.575	14.288	22.2	7/16" - 14 UNC (11x)	104.8	7/16" - 14 UNC (8x)	61.9
Nr. 6	165.1	106.390	15.875	25.4	1/2" - 13 UNC (11x)	133.4	1/2" - 13 UNC (8x)	82.6
Nr. 8	209.5	139.735	17.462	28.6	5/8" - 11 UNC (11x)	171.4	5/8" - 11 UNC (8x)	111.1
Nr. 11	279.4	196.885	19.050	34.9	3/4" - 10 UNC (11x)	235.0	3/4" - 10 UNC (8x)	165.1
Nr. 15	381.0	285.800	20.638	41.3	7/8" - 9 UNC (12x)	330.2	7/8" - 9 UNC (11x)	247.6
Nr. 20	520.0	412.800	22.225	47.6	1" - 8 UNC (12x)	463.6	1" - 8 UNC (11x)	368.3
A2	ØA [mm]	ØB [mm]	C [mm]	D [mm]	E1	ØF1 [mm]		
Nr. 3	92.1	53.985	11.1	15.9	7/16" - 14 UNC (3x)	70.66		
Nr. 4	108.0	63.525	11.1	19.0	7/16" - 14 UNC (11x)	82.55		
Nr. 5	133.4	82.575	12.7	22.2	7/16" - 14 UNC (11x)	104.80		
Nr. 6	165.1	106.390	14.3	25.4	1/2" - 13 UNC (11x)	133.40		
Nr. 8	209.5	139.735	15.9	28.6	5/8" - 11 UNC (11x)	171.40		
Nr. 11	279.4	196.885	17.5	34.9	3/4" - 10 UNC (11x)	235.00		
Nr. 15	381.0	285.800	19.0	41.3	7/8" - 9 UNC (12x)	330.20		
Nr. 20	520.0	412.800	20.6	47.6	1" - 8 UNC (12x)	463.60		

A1:
Gewindelöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) und im inneren Lochkreis – ab Kegelgröße 4 mit Mitnehmer

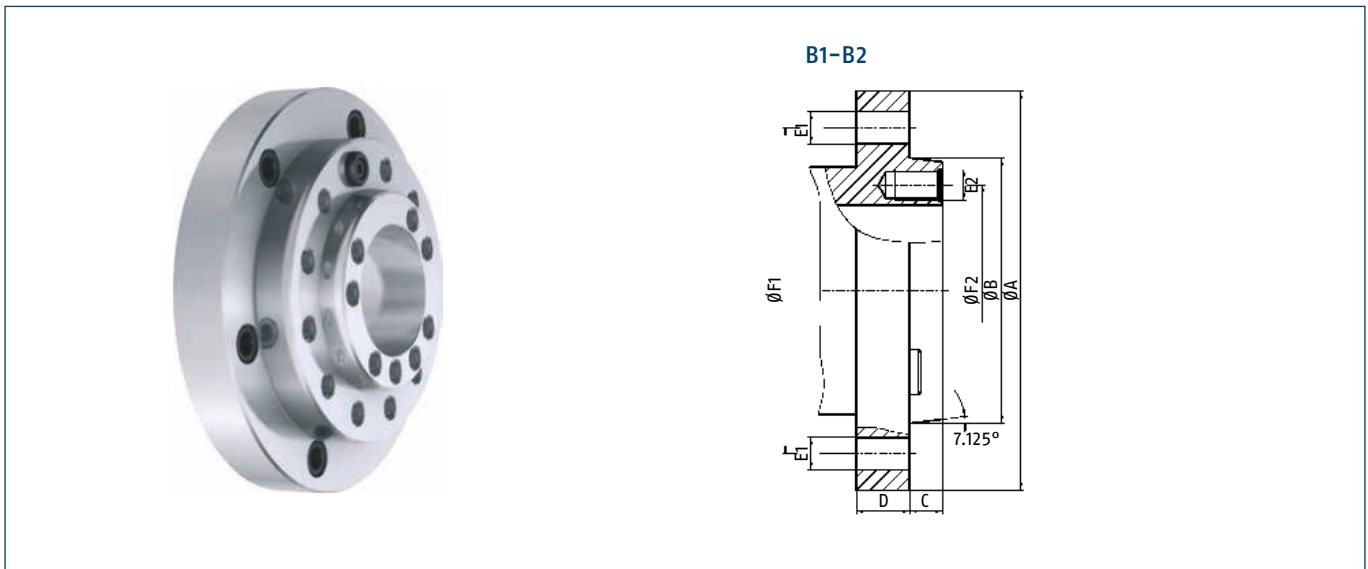
A2:
Gewindelöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) ohne inneren Lochkreis

A1:
Tapped holes in adapter plate (outer bolt circle) and inner bolt circle – from taper size 4 with driver

A2:
Tapped holes in adapter plate (outer bolt circle) without inner bolt circle

ASA B 5.9 B1-B2

ASA B 5.9 B1-B2



Technische Daten | Technical data

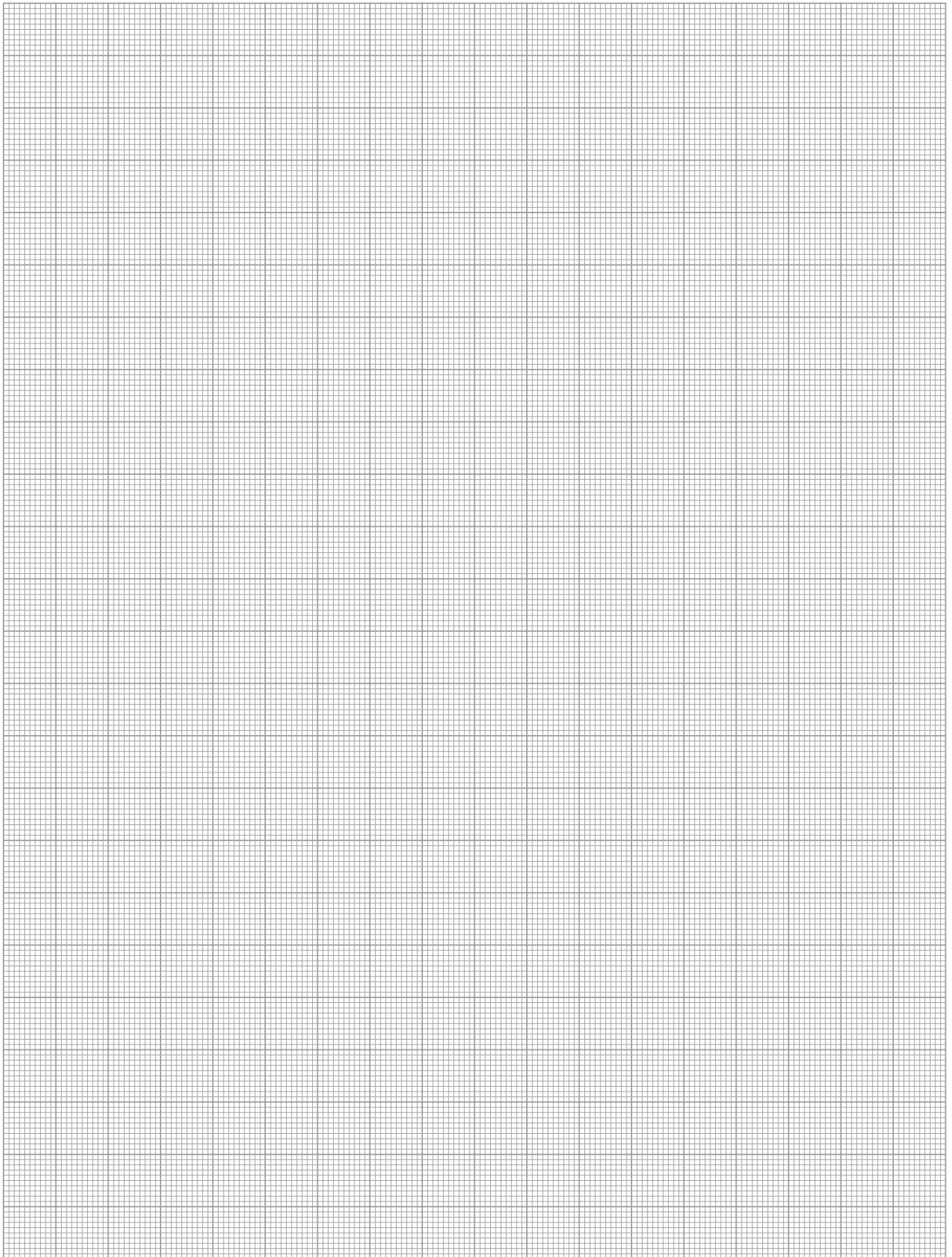
Spindelkopfgröße <i>Spindle nose size</i>					Lochzahl auf äuß. Lochkreis (F1) <i>Holes on outer bolt circle (F1)</i>	Äußerer Lochkreis <i>Outer bolt circle</i>	Lochzahl auf inn. Lochkreis (F2) <i>Holes on inner bolt circle (F2)</i>	Innerer Lochkreis
B1	ØA [mm]	ØB [mm]	C-0.025 [mm]	D [mm]	F1 G	ØF1 [mm]	E2	ØF2 [mm]
Nr. 5	133.4	82.575	14.288	22.2	11.9 (11x)	104.8	7/16" - 14 UNC (8x)	61.9
Nr. 6	165.1	106.390	15.875	25.4	13.5 (11x)	133.4	1/2" - 13 UNC (8x)	82.6
Nr. 8	209.5	139.735	17.462	28.6	16.7 (11x)	171.4	5/8" - 11 UNC (8x)	111.1
Nr. 11	279.4	196.885	19.050	34.9	20.2 (11x)	235.0	3/4" - 10 UNC (8x)	165.1
Nr. 15	381.0	285.800	20.638	41.3	23.4 (12x)	330.2	7/8" - 9 UNC (11x)	247.6
Nr. 20	520.0	412.800	22.225	47.6	26.6 (12x)	463.6	1" - 8 UNC (11x)	368.3
B2	ØA [mm]	ØB [mm]	C [mm]	D [mm]	G	ØF1 [mm]		
Nr. 3	92.1	53.985	11.1	15.9	11.9 (3x)	70.66		
Nr. 4	108.0	63.525	11.1	19.0	11.9 (11x)	82.55		
Nr. 5	133.4	82.575	12.7	22.2	11.9 (11x)	104.80		
Nr. 6	165.1	106.390	14.3	25.4	13.5 (11x)	133.40		
Nr. 8	209.5	139.735	15.9	28.6	16.7 (11x)	171.40		
Nr. 11	279.4	196.885	17.5	34.9	20.2 (11x)	235.00		
Nr. 15	381.0	285.800	19.0	41.3	23.4 (12x)	330.20		
Nr. 20	520.0	412.800	20.6	47.6	26.6 (12x)	463.60		

B1:
Durchgangslöcher im Flansch (äußerer Lochkreis)
Gewindelöcher im inneren Lochkreis – ab Kegelgröße 4 mit Mitnehmer

B2:
Durchgangslöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) ohne inneren Lochkreis

B1:
Through-holes in adapter plate (outer bolt circle)
Tapped holes in inner bolt circle – from taper size 4 with driver

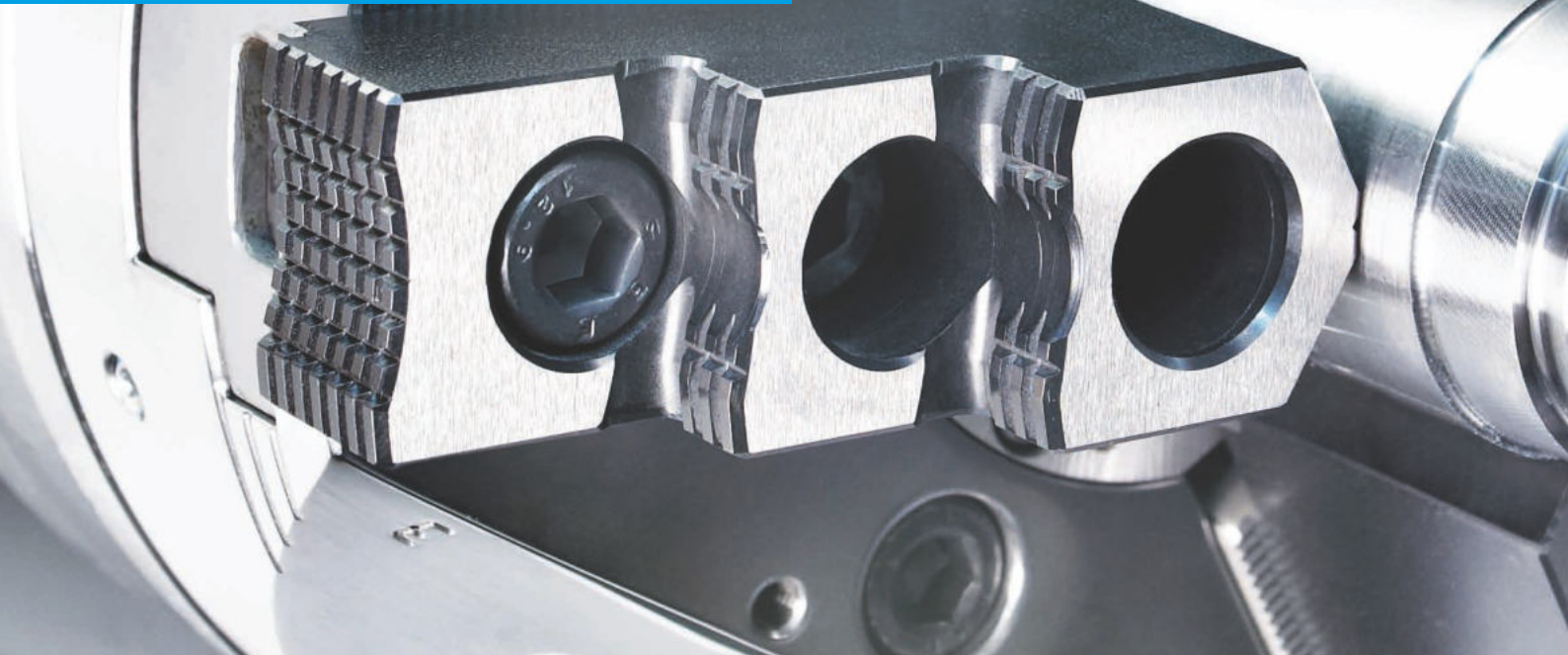
B2:
Through-holes in adapter plate (outer bolt circle) without inner bolt circle



Das weltgrößte Standard-Spannbackenprogramm für jeden Futtertyp.

The world's largest program of standard chuck jaws for every chuck type.

1.200 verschiedene Typen
various types



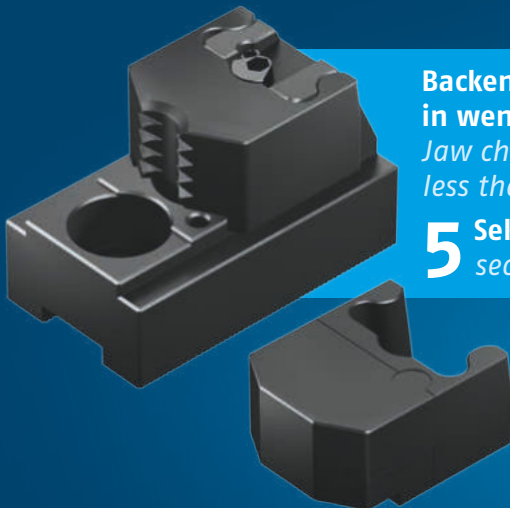
SCHUNK Standard-Spannbacken *SCHUNK Standard Chuck Jaws*

Die weltgrößte Auswahl für jeden erdenklichen Einsatz auf Dreh- und Spannfuttern aus einer Hand. Für eine höhere Produktivität in Ihrem Bearbeitungszentrum und Ihrer Drehmaschine.

The world's largest selection for any imaginable application on lathe and chuck jaws from one source. For a higher productivity in your machining center and your lathe.

**Backenwechsel
in weniger als
Jaw change in
less than**

**5 Sekunden
seconds**



PRONTO

Backenschnellwechselsystem für schnellen und einfachen Backenwechsel. Backenwechsel in weniger als 5 Sekunden.

PRONTO

Jaw quick-change system for fast and easy jaw change. Jaw change in less than 5 seconds.



Universal-Grundbacken

Das größte Grundbackenprogramm für alle Futtertypen. Gehärtet und Präzisionsgeschliffen für maximale Wiederholgenauigkeit.

Universal Base Jaw

The largest base jaw program for all chuck types. Hardened and precision ground for maximum repeat accuracy.



Weiche Aufsatzbacken

Universell einsetzbar für alle gängigen Futtertypen. Zum flexiblen Ausdrehen auf jeden beliebigen Spanndurchmesser.

Soft Top Jaws

Versatile in use for all common chuck types. Can be flexibly adjusted to any desired clamping diameter.

SCHUNK Kundenspezifische Spannbacken

SCHUNK customized jaws

Perfekt angepasste Backenlösungen für den entscheidenden Wettbewerbsvorteil bei komplexesten Anforderungen. Entwicklung und Fertigung aus einer Hand. Für eine höhere Produktivität in Ihrem Bearbeitungszentrum und Ihrer Drehmaschine.

Perfectly adapted chuck jaw solutions are a decisive competitive advantage in the case of complex requirements. Development and manufacturing from one single source. For higher productivity in your machining center and your lathe.

über
more than **60.000**
kundenspezifische
Spannbackenlösungen
customized jaw solutions



Sonderpendelbacke Pleuel

Deformationsarmes Spannen mit zusätzlicher Lagepositionierung.

Special pendulum jaw: Connection rod

Low deformation clamping with additional positioning.



Drehvorrichtung

Deformationsarmes Spannen. Rein axiale Spannung mit Lagepositionierung.

Turning device

Low-deformation clamping. Axial clamping and positioning.



Über 1.200 Standard-Spannbacken-Typen und individuelle Lösungen finden Sie unter www.schunk.com/spannbacken

You will find more than 1,200 standard chuck jaw types and individual solutions at www.schunk.com/chuckjaws



bis zu
up to **50 %**
größerer Spannereich
larger clamping range



Stufenspannbacken

Für große Spannbereiche, universell einsetzbar für die Innen- und Außenspannung.

Stepped jaws

For large clamping ranges, versatile in use for I.D. and O.D. clamping.



Pendelbacken

Für die deformationsarme Spannung dünnwandiger Werkstücke oder von Werkstücken mit ungleichmäßiger Oberfläche.

Pendulum jaws

For low-deformation clamping of thin-walled workpieces or workpieces, with an uneven surface.



Quentes Kunststoffbacken

Für eine schonende Spannung bei hohen Reibwerten, Faktor 0,3-0,4.

Quentes fiberglass jaws

For gentle clamping at a high coefficient of friction, factor 0.3-0.4.

Krallebacken

Unschlagbar, wenn hohe Drehmomente übertragen werden.

Claw jaws

Unbeatable, if high torques have to be transmitted.



SCHUNK Stationäre Spanntechnik

SCHUNK Stationary Workholding

Über
More than **5.000** Komponenten
than components

für Ihre Werkstückspannung
for your workpiece clamping

SCHUNK Stationäre Spanntechnik

SCHUNK Stationary Workholding

bis zu **90 %**
up to
weniger Rüstkosten
reduction in
set-up costs



VERO-S

VERO-S Nullpunktspannsysteme

VERO-S ist die Basisschnittstelle und sitzt direkt auf dem Maschinentisch. Das Nullpunktspannsystem reduziert durch seinen modularen Aufbau die Rüstkosten um bis zu 90 %.

VERO-S Quick-change pallet system

VERO-S is the basic interface and is directly mounted on your machine table. The modular design of the quick-change pallet system reduces set-up times by up to 90%.



TANDEM

TANDEM Kraftspannblöcke

Ob pneumatisch, hydraulisch, manuell oder federbetätigt – die Kraftspannblöcke vereinen hohe Spannkräfte mit großen Backenhüben.

TANDEM Clamping force blocks

Whether pneumatic, hydraulic, manual or spring operated – the clamping force blocks combine high clamping forces with large jaw strokes.



ROTA

ROTA Drehfutter

Vom universellen Handspannfutter bis hin zum Drehfutter mit Backenschnellwechselsystem und höchsten Spannkräften bietet SCHUNK die wandlungsfähigsten Drehfutter für Ihre Anwendung.

ROTA Lathe chucks

From universal manual chucks to power chucks with a jaw quick-change system and maximum clamping forces SCHUNK offers the most versatile chucks for your application.



Der größte Baukasten für Individualisten *The biggest modular system for individualists*

Der kombinierbare Baukasten für die μ -genaue Verbindung zwischen Maschinentisch und Werkstück. Schlüsselprodukt ist das Nullpunktspannsystem VERO-S. VERO-S spannt Werkstücke, Paletten, Spannstationen und Spanntürme effizient, sicher und hochgenau.

The modular system for combinations to create a connection with micron precision between the machine table and the workpiece. The key product is the VERO-S quick-change pallet system. VERO-S clamps workpieces, pallets, stationary clamping modules, and tombstones efficiently, securely and with high precision.

Über
More than **1.000** Varianten
für die Werkstückspannung
for workpiece clamping



Kombination mit System KONTEC
Combination with KONTEC system



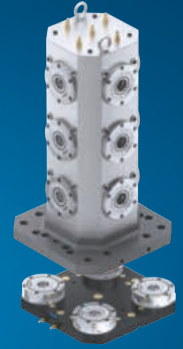
Kombination mit MAGNOS Magnetspanntechnik
Combination with MAGNOS magnetic clamping technology



Kombination mit ROTA Spannfutter
Combination with ROTA chuck



Kombination mit System TANDEM
Combination with TANDEM system



Kombination mit Spannturm
Combination with tombstone

Das SCHUNK Stationäre Spanntechnik-Programm finden Sie unter schunk.com/stationaere-spannsysteme

For the complete line of SCHUNK stationary clamping products, visit schunk.com/stationaere-spannsysteme



With the stationary workholding program from SCHUNK, you benefit from the most extensive, standardized complete modular system for efficient workpiece clamping. More than 500 possible combinations of pneumatic, hydraulic, manual or magnetic clamping solutions allow you to achieve versatile, efficient clamping of diverse workpiece geometries.

5 seitige Werkstückbearbeitung
-sided workpiece machining
in einer Aufspannung
in one set-up



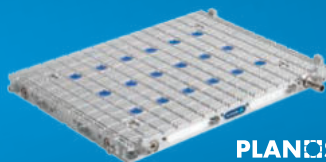
KONTEC

KONTEC Manuelle Spannsysteme

Die manuellen Spannsysteme KONTEC machen Ihre Fertigung noch effizienter. Insbesondere in Kombination mit VERO-S gehören lange Rüstzeiten der Vergangenheit an.

KONTEC Manual clamping systems

KONTEC manual clamping systems make your production even more efficient. Especially in combination with VERO-S, long set-up times are a thing of the past.



PLANOS

PLANOS Vakuumspanntechnik

PLANOS Matrixplatten spannen flächige und an der Unterseite plane Werkstücke prozesssicher und schnell. Minimale Rüstzeiten und deformationsfreie Spannung sogar von mechanisch schwer spannbaren Bauteilen sind garantiert.

PLANOS Vacuum clamping technology

PLANOS matrix plates clamp two-dimensional workpieces as well as those with a flat under-side quickly and reliably. Minimum set-up times and deformation-free clamping even of mechanically difficult to clamp components are guaranteed.



Aufspanntürme

Aufspanntürme ermöglichen durch ihre Vielseitigkeit eine optimale Zugänglichkeit und hochgenaue Bearbeitung Ihrer Werkstücke.

Tombstones

Versatile tombstones enable optimal accessibility and high-precision machining of your workpieces.



MAGNOS

MAGNOS Magnetspanntechnik

MAGNOS Magnetspanntechnik spannt sekundenschnell, sicher, deformations- und vibrationsfrei und ermöglicht eine 5-Seiten-Werkstückbearbeitung in einer Aufspannung.

MAGNOS Magnetic clamping technology

MAGNOS magnetic clamping technology clamps within seconds, securely and with no deformation or vibrations to allow 5-sided machining of work-pieces in one set-up.



SCHUNK Werkzeughalter SCHUNK Toolholders



Über **2.000.000** Mal im Einsatz
More than **2.000.000** times in use

Jahrzehntelange Erfahrung und gezielte Weiterentwicklung schaffen ein breites Technologiespektrum, das für Anwender beste Zerspánungsergebnisse und höchste Prozesssicherheit garantiert.

Decades of experience and targeted development create a broad spectrum of technology, which ensure best metal cutting results and highest process safety to the user.

Über
with more than
35 Jahre Erfahrung
years of
experience

T | E | N | D | O[®] Hydro-Dehnspannfutter Hydraulic Expansion Toolholders



TENDO SDF individual

Das Original. DIN-konform in über 1.000 Varianten.

The original. DIN-compliant in more than 1,000 variants.

TENDO Slim 4ax

1:1 austauschbar gegen Warm Schrumpffutter.

1:1 interchangeable against heat shrinking toolholders.

TENDO E compact

Bis zu 300 % höhere Werkzeugstandzeiten.*

*Up to 300% longer tool life.**

TENDO Aviation

100 % Sicherheit für höchste Anforderungen in der Hochleistungszerspánung.

100% safety for highest requirements in high-performance cutting.

TENDO zero

0 μ dauerhafter Rundlauf einstellbar.

Constant run-out accuracy can be adjusted to 0 μ .

TENDO SVL

Lange und super-schlanke Werkzeugverlängerung.

Long and super slim tool extension.

* Belegt durch eine Studie des wbk, Institut für Produktionstechnik am Karlsruher Institut für Technologie (KIT).
* Verified in a study by the wbk Institute of Production Technology at the Karlsruhe Institute of Technology (KIT).

TRIBOS®

Polygonspanntechnik

Polygonal Clamping Technology



TRIBOS-RM

Präzise und kompakt für die HSC-Bearbeitung im Microbereich bis zu 85.000 min⁻¹.

Precise and compact for HSC machining in the micro range up to 85,000 RPM.



TRIBOS-R

Stabil und präzise mit weniger als 3 µm Rundlaufgenauigkeit.

Stable and precise with less than 3 microns run-out accuracy.



TRIBOS-S

Extrem schlank, für schwer zugängliche Werkstückbereiche.

Very slim, for hard to reach workpiece areas.



TRIBOS-SVL

Lange und superschlank Werkzeugverlängerung.

Long and super slim tool extension.



TRIBOS-Mini

Wo Miniaturisierung wirtschaftlich realisiert wird, setzt der SCHUNK TRIBOS-Mini Maßstäbe.

The SCHUNK TRIBOS-Mini is setting standards, where miniaturization is economically implemented.

Ab
From **0,3** mm
Schaftdurchmesser
shank diameter

SINO-R

Dehnspannfutter

Expansion Toolholder

Das SCHUNK Werkzeughalter-Programm finden Sie unter schunk.com/Werkzeughalter

You will find the SCHUNK toolholder program at schunk.com/toolholders



Bis zu **800** Nm
Up to
Drehmoment
torque

SINO-R

Eine hohe Radialsteifigkeit, eine hohe Drehmomentübertragung und eine Top-Schwingungsdämpfung machen SINO-R zum Spezialist für das Gewindefräsen.

A high radial rigidity, high torque transmission and a top vibration damping make the SINO-R a specialist for thread milling.

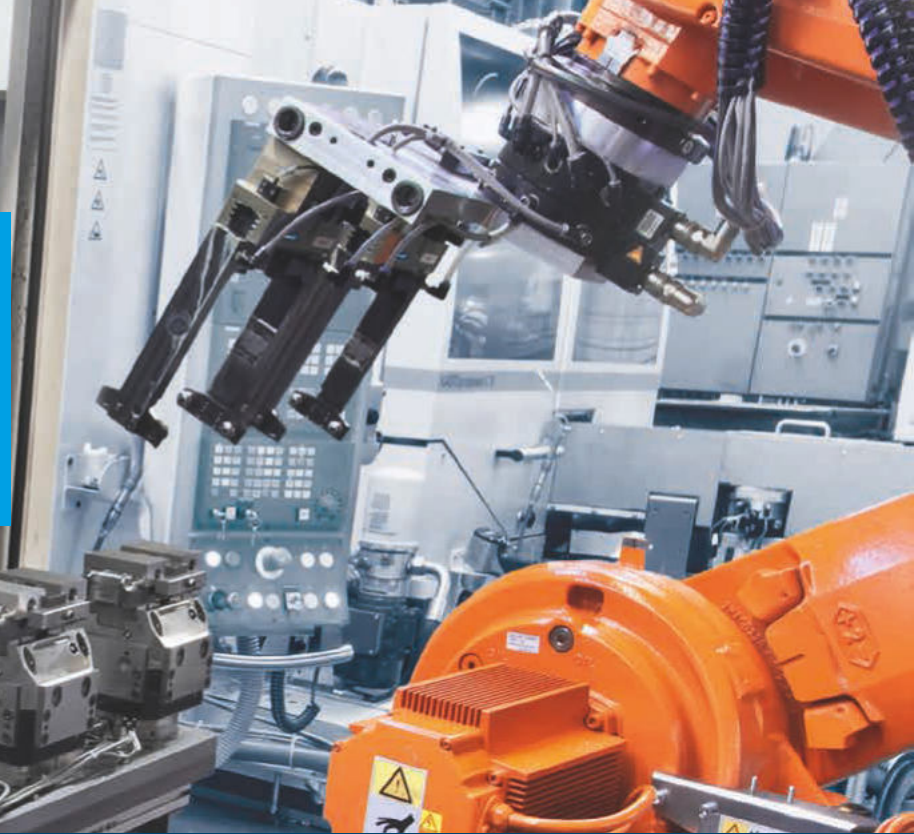


SCHUNK Greifsysteme SCHUNK Gripping Systems

Über
More than **4.000** Standardkomponenten
for automation
standard components



schunk.com/greifsysteme
schunk.com/grippingsystems



SCHUNK setzt in allen Branchen mit seinen Komponenten und Greifsystemen in der Automation Maßstäbe. Das weltweit umfassendste Greiftechnik-Portfolio aus Greifern, Drehmodulen, Lineareinheiten und Roboterzubehör eröffnet neue Perspektiven für kosten- und nutzenoptimierte Automatisierungslösungen aus einer Hand.

SCHUNK components and gripping systems are setting standards in automation in every industry. The world's most comprehensive gripping technology portfolio, including grippers, rotary modules, linear units, and robot accessories, opens up new perspectives for cost- and performance-optimized automation solutions from a single source.

Die neuen SCHUNK Greifer PGN-plus-P und PGN-plus-E

Jetzt NEU mit Dauerschmierung in der Vielzahnführung! Lebenslang wartungsfrei.* Garantiert!

*The new SCHUNK
PGN-plus-P and PGN-plus-E grippers*

*Now NEW with permanent lubrication in the multi-tooth guidance!
Lifelong maintenance-free.* Guaranteed!*



SCHUNK Greifer SCHUNK Grippers



DPG-plus

Dichter Greifer mit robuster Vielzahn-Gleitführung für hohe Momentenaufnahme.

Sealed gripper with robust multi-tooth guidance for high maximum moments.



PSH

Großhubgreifer mit abgedichteten Rundführungen für den Einsatz in leicht verschmutzten Umgebungen.

Long-stroke gripper with sealed round guides for use in slightly dirty environments.



EGA

Elektrischer Großhubgreifer mit adaptierbarem Antrieb.

Electric long-stroke gripper with adaptable drive.

* Unter normalen, sauberen Einsatzbedingungen.
* Under normal, clean conditions of use.

Roboterzubehör *Robot Accessories*

90 % schnellerer Greiferwechsel
faster gripper change



DDF2

Drehdurchführung. Durchführung wahlweise von pneumatischen und/oder elektrischen Signalen. Endlos drehend. 50 % mehr Momentenbelastung.

Rotary feed-through. On option with pneumatic and/or electric feed-through of signals. Continuous rotation. 50% higher moment load.



NSR-A

Roboterkupplung mit integrierter Mediendurchführung für das Be- und Entladen von Paletten.

Robot coupling with integrated media feed-through for loading and unloading pallets.



AGE

Ausgleichseinheit zum Montieren oder Einlegen von Werkstücken.

Compensation unit for mounting or inserting workpieces.



SWS

Schnellwechselsystem. Vollautomatischer Greiferwechsel in Sekunden.

Quick-change system. Fully automatic gripper change in seconds.



Über **500** Standardkombinationen
More than 500 standard combinations
an Linien- und Raumportalen aus dem Baukasten
for line and room gantries from the modular system

Linearmodule *Linear Modules*



RPE

Elektrische 3-Achs-Portallösung.

Electric 3-axis gantry solution.



LPP

Pneumatische 2-Achs-Portallösung.

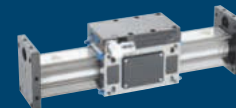
Pneumatic 2-axis gantry solution.



Delta

Linearmodul für hohe Lasten.

Linear module for high loads.



LDx

Linearmodule für hochpräzise Highspeed-Anwendungen.

Linear modules for high-precision high-speed applications.

Drehmodule *Rotary Modules*

50 % Taktsteigerung
cycle increase



ERM

Elektrische Schwenkeinheit 360° endlos drehend.

Electric rotary unit > 360° turning.



ERS

Drehmomentstarker Torquemotor mit Absolutwertgeber und elektrischer sowie pneumatischer Drehdurchführung.

High-torque motor with absolute encoder, and electric as well as pneumatic rotary feed-through.



SRU-plus

SRU-plus Universalschwenkeinheit. Auch in ATEX-zertifizierter Ausführung für explosionsgefährdete Bereiche erhältlich.

SRU-plus universal rotary actuator. Also available in an ATEX certified version for explosion hazard zones.

SCHUNK Service



Wir setzen uns kompetent und engagiert für die Optimierung der Verfügbarkeit und die Werterhaltung Ihrer SCHUNK-Produkte ein.

Competent and skilled personnel ensure optimal availability of your SCHUNK products, and make sure that their value will be maintained.

Ihre Vorteile:

- Schnelle Versorgung mit Originalteilen
- Minimierung von Ausfallzeiten
- Das gesamte Teilespektrum aus einer Hand
- Qualität und Verfügbarkeit, die nur der Hersteller garantiert
- 12 Monate Gewährleistung

Your advantage:

- Fast supply of original spare parts
- Reduction of down-times
- The complete spectrum of components from one source
- Quality and availability that can only be guaranteed by the original manufacturer
- 12-month warranty



Inbetriebnahme

- Fachmännische Montage
- Schnell und reibungslos

Initial operation

- Professional assembly
- Fast and trouble-free



Inspektion

- Inspektion durch qualifizierte Service-Techniker
- Vermeidung von ungeplanten Spannmittelausfällen

Inspection

- Inspection is carried out by skilled service engineers
- Avoiding unplanned failures of workholding and toolholding equipment



Wartung

- Regelmäßige Wartungen durch qualifizierte Service-Techniker
- Erhöhung und Sicherung der Verfügbarkeit Ihres Spannmittels

Maintenance

- Regular maintenance carried out by skilled service engineers
- Increasing and ensuring the availability of your workholding and toolholding equipment



Instandsetzung

- Kurze Ausfallzeiten durch schnelle Reaktion der SCHUNK Service-Techniker
- Ersatzteile und Zubehör

Repairs

- Short down-times due to fast intervention of the SCHUNK service engineers
- Spare parts and accessories



Schulung

- Schnelle und praxisnahe Schulung
- Effiziente Anwendung Ihrer SCHUNK-Produkte durch Ausbildung Ihres Bedienpersonals
- Basis für die fehlerfreie Bearbeitung der Werkstücke
- Sicherung der Langlebigkeit Ihrer SCHUNK-Produkte

Individueller Service – für bessere Ergebnisse

- Telefonische Hotline zu unseren Spezialisten im Innendienst an allen Arbeitstagen von 07:00 bis 18:00 Uhr
- Projektorientierte technische Beratung bei Ihnen vor Ort
- Schulungen zu Neuheiten und SCHUNK-Produkten – deutschlandweit in unseren Niederlassungen

Online-Service – für Ihre schnelle Übersicht

Alle Informationen digital, übersichtlich und tagesaktuell auf unserer Homepage www.de.schunk.com/service

- Ansprechpartnerliste
- Online-Produktrecherche nach Produktbezeichnung
- Produktneuheiten und Trends
- Datenblätter
- Bestellformulare für die einfache und bequeme Bestellung
- Kostenloser Downloadbereich für Produkt-Katalogseiten und technische Daten, für Software- und Berechnungsprogramme zu unseren Greif- und Schwenkmodulen
- 2D/3D-CAD-Modelle kostenlos und in den unterschiedlichsten CAD-Formaten – für die einfache Einbindung in Ihre Konstruktion!

Training

- *Fast and practical training*
- *Efficient use of your SCHUNK products by training of the operating personnel*
- *The basis for proper machining of workpieces*
- *Ensures longevity of your SCHUNK products*

Individual service – for better results

- *Hotline to our inside technical consultants weekdays from 7 a.m. to 6 p.m.*
- *Project-oriented and on-site technical advice at your location*
- *Training on innovations and SCHUNK products – across the world in our local subsidiaries*

Online service – for a fast overview

All information in digital form, clearly structured and up-to-date on our website at www.schunk.com

- *List of contact persons*
- *Online product search based on product descriptions*
- *Product news and trends*
- *Data sheets*
- *Order forms for easy and convenient ordering*
- *Free download area for pages from our product catalogs and technical data, for software and calculation programs for your gripping and rotary modules*
- *Free 2D/3D CAD design models, provided in a wide range of different CAD formats – for easy integration into your design!*



schunk.com/service





Germany – Head Office

SCHUNK GmbH & Co. KG
Spann- und Greiftechnik
Bahnhofstr. 106 - 134
74348 Lauffen/Neckar
Tel. +49-7133-103-0
Fax +49-7133-103-2399
info@de.schunk.com
www.schunk.com



Austria

SCHUNK Intec GmbH
Friedrich-Schunk-Strasse 1
4511 Allhaming
Tel. +43-7227 223 99-0
Fax +43-7227 210 99
info@at.schunk.com
www.at.schunk.com



Belgium, Luxembourg

SCHUNK Intec N.V./S.A.
Industrielaan 4 | Zuid III
9320 Aalst-Erembodegem
Tel. +32-53-853504
Fax +32-53-836351
info@be.schunk.com
www.be.schunk.com



Brazil

SCHUNK Intec-BR
Av. Santos Dumont, 733
BR 09015-330 Santo André – SP
Tel. +55-11-4468-6888
Fax +55-11-4468-6883
info@br.schunk.com
www.schunk.com



Canada

SCHUNK Intec Corp.
370 Britannia Road E, Units 3
Mississauga, ON L4Z 1X9
Tel. +1-905-712-2200
Fax +1-905-712-2210
info@ca.schunk.com
www.ca.schunk.com



China

SCHUNK Intec Precision Machinery Trading
(Shanghai) Co., Ltd.
Xinzhuang Industrial Park,
1F, Building 1, No. 420 Chungong Road,
Minhang District
Shanghai 201108
Tel. +86-21-54420007
Fax +86-21-54420067
info@cn.schunk.com
www.cn.schunk.com



Czech Republic

SCHUNK Intec s.r.o.
Tuřanka 115 | CZ 627 00 Brno
Tel. +420-513 036 213
Fax +420-513 036 219
info@cz.schunk.com
www.cz.schunk.com



Denmark

SCHUNK Intec A/S
Forskerparken 10 C
DK-5230 Odense M
Tel. +45-43601339
Fax +45-43601492
info@dk.schunk.com
www.dk.schunk.com



Finland

SCHUNK Intec Oy
Hatanpään valtatie 34 A/B
33100 Tampere
Tel. +358-9-23-193861
Fax +358-9-23-193862
info@fi.schunk.com
www.fi.schunk.com



France

SCHUNK Intec SARL
Parc d'Activités des Trois Noyers
15, Avenue James de Rothschild
Ferrières-en-Brie
77614 Marne-la-Vallée, Cedex 3
Tel. +33-1-64663824
Fax +33-1-64663823
info@fr.schunk.com
www.fr.schunk.com



Great Britain, Ireland

SCHUNK Intec Ltd.
Cromwell Business Centre
10 Howard Way
Interchange Park
Newport Pagnell MK16 9QS
Tel. +44-1908-611127
Fax +44-1908-615525
info@gb.schunk.com
www.gb.schunk.com



Hungary

SCHUNK Intec Kft.
Bocskaí út 134 - 146 | 1113 Budapest
Tel. +36-1-211-2402
Fax +36-1-211-2400
info@hu.schunk.com
www.hu.schunk.com



India

SCHUNK Intec India Private Ltd.
80 B, Yeshwanthpur, Industrial Suburbs
Bangalore 560022
Tel. +91-80-40538999
Fax +91-80-40538998
info@in.schunk.com
www.in.schunk.com



Indonesia

Trade Representative Office of
SCHUNK Intec Pte. Ltd.
JL Boulevard Utama BSD
Foresta Business Loft 1 Blok C no. 16
Tangerang, 15339
Tel. +6221-3003-2993
Fax +6221-3003-2995
info@id.schunk.com
www.schunk.com



Italy

SCHUNK Intec S.r.l.
Via Barozzo | 22075 Lurate Caccivio (CO)
Tel. +39-031-4951311
Fax +39-031-4951301
info@it.schunk.com
www.it.schunk.com



Japan

SCHUNK Intec K.K.
Minamishinagawa JN Bld. 1F
2-2-13 Minamishinagawa
Shinagawa-ku Tokyo 140-0004, Japan
Tel. +81-3-6451-4321
Fax +81-3-6451-4327
info@jp.schunk.com
www.jp.schunk.com



Mexico

SCHUNK Intec S.A. de C.V.
Calle Pirineos # 513 Nave 6
Zona Industrial Benito Juárez
Querétaro, Qro. 76120
Tel. +52-442-211-7800
Fax +52-442-211-7829
info@mx.schunk.com
www.mx.schunk.com



Netherlands

SCHUNK Intec B.V.
Titaniumlaan 14
5221 CK 's-Hertogenbosch
Tel. +31-73-6441779
Fax +31-73-6448025
info@nl.schunk.com
www.nl.schunk.com



Norway

SCHUNK Intec AS
Dyrøkkeveien 13 | 1448 Drøbak
Tel. +47-210-33106
Fax +47-210-33107
info@no.schunk.com
www.no.schunk.com



Poland

SCHUNK Intec Sp.z o.o.
ul. Puławska 40A
05-500 Piaseczno
Tel. +48-22-7262500
Fax +48-22-7262525
info@pl.schunk.com
www.pl.schunk.com



Russia

SCHUNK Intec 000
ul. Belostrovskaya, 17, korp. 2, lit. A
St. Petersburg, 197342
Tel. +7-812-326-78-35
Fax +7-812-326-78-38
info@ru.schunk.com
www.ru.schunk.com



Singapore

SCHUNK Intec Pte. Ltd.
25 International Business Park
#03-51/52 German Centre
Singapore 609916
Tel. +65-6240-6851
Fax +65-6240-6852
info@sg.schunk.com
www.sg.schunk.com



Slovakia

SCHUNK Intec s.r.o.
Levická 7 | SK-949 01 Nitra
Tel. +421-37-3260610
Fax +421-37-3260699
info@sk.schunk.com
www.sk.schunk.com



South Korea

SCHUNK Intec Korea Ltd
#1207 ACE HIGH-END Tower 11th,
361 Simin-daero, Dongan-gu,
Anyang-si, Geonggido, 14057, Korea
Tel. +82-31-382-6141
Fax +82-31-382-6142
info@kr.schunk.com
www.kr.schunk.com



Spain, Portugal

SCHUNK Intec S.L.U.
Avda. Ernest Lluch, 32
TCM 3-6.01, ES-08302 Mataró (Barcelona)
Tel. +34-937 556 020
Fax +34-937 908 692
info@es.schunk.com
www.es.schunk.com



Sweden

SCHUNK Intec AB
Morabergsvägen 28
152 42 Södertälje
Tel. +46-8 554 421 00
Fax +46-8 554 421 01
info@se.schunk.com
www.se.schunk.com



Switzerland, Liechtenstein

SCHUNK Intec AG
Im Ifang 12 | 8307 Effretikon
Tel. +41-52-35431-31
Fax +41-52-35431-30
info@ch.schunk.com
www.ch.schunk.com



Turkey

SCHUNK Intec Bağlama Sistemleri ve
Otomasyon San. ve Tic. Ltd. Şti.
Küçükyalı İş Merkezi, Girne Mahallesi
Irmak Sokak, A Blok, No: 9
34852 Maltepe | Istanbul
Tel. +90-216-366-2111
Fax +90-216-366-2277
info@tr.schunk.com
www.tr.schunk.com



USA

SCHUNK Intec Inc.
211 Kitty Hawk Drive
Morrisville, NC 27560
Tel. +1-919-572-2705
info@us.schunk.com
www.us.schunk.com



Australia
Romheld Automation PTY. LTD.
Unit 30 | 115 Woodpark Road
Smithfield NSW 2164
Tel. +61-2-97211799
Fax +61-2-97211766
sales@romheld.com.au
www.romheld.com.au



Chile
Comercial Aranedo y CIA. LTDA.
Quinta Normal
Vargas Fontecilla # 4550 | Santiago
Tel. +56-2-7248123
Fax +56-2-7102036
caraneda@rotar.cl | www.rotar.cl



Colombia
Cav -
Control y Automatización Virtual Ltda.
43 Oficina 101 Avenida Esperanza N. 72B
Bogotá D.C.
Tel. +57-1-6608719
Fax +57-1-4109846
info@cavingenieros.com
www.cavingenieros.com

MIKRA CAD CAM CAE, LTDA
AC-3 # 310-87, Bogotá
Tel. +571-201-6379



Costa Rica
RECTIFICACION ALAJUELENSE, S.A.
100m al Oeste y 75m al Sur del
Cementerio Central de Alajuela, Alajuela
Tel. +506-2430-5111



Croatia
Bibus Zagreb d.o.o.
Anina 91 | 10000 Zagreb
Tel. +385-138-18004
Fax +385-138-18005
info@bibus.hr | www.bibus.hr

Okret d.o.o.
Majurina 16 | 21215 Kastel Luksic
Tel. +385-21-228449
Fax +385-21-228464
okret@okret.hr



Ecuador
ELIMED CIA. LTDA.
Calle El Progreso 0E1-111 y Manglaralto
Quito
Tel. +59-39-7784740



Estonia
DV-Tools OÜ
Peterburi tee 34/4 | 11415, Tallinn
Mobile Phone +372-56-655954
Fax +372-6030508
info@dv-tools.ee



Greece
Georg Gousoulis Co. O.E.
27, Riga Fereou Str.
14452 Metamorfoosi-Athens
Tel. +30-210-2846771
Fax +30-210-2824568
mail@gousoulis.gr | www.gousoulis.gr



Iceland
Formulat ehf
Breidamörk 25 | P.O. Box 1 61
810 Hveragerði
Tel. +354-5172200 | Fax +354-5172201
formulat@formulat.is



Indonesia
PT. Metaltech Indonesia
Jl. Gatot Subroto Km 8 | Tangerang 15136
Tel. +6221-55657435
Fax +6221-5918553
info@metaltechindonesia.com
www.metaltechindonesia.com



Iran
Iran Int. Procurement of Industries Co.
(I.I.P.L.)
No. 10, First alley, Golshan St.,
Khoramshahr Ave. | Tehran, 1554814771
Tel. +98-21-88750965
Fax +98-21-88750966
info@iipico.com



Israel
Ilan and Gavish Automation Service Ltd.
26, Shenkar St. | Qiryat-Arie 49513
P.O. Box 10118 | Petach-Tikva 49001
Tel. +972-3-9221824
Fax +972-3-9240761
nava@ilan-gavish.com
www.ilan-gavish.co.il

M. K. Sales
Arimon 44 St. | Mosave Gealya 76885
Tel. +972-52-8283391
Fax +972-8-9366026
moti@mk-sales.com
www.mk-sales.com



Latvia
Sia Instro
Lacplesa 87 | Riga, 1011
Tel. +371-67-288546
Fax +371-67-287787
maris@instro.lv | www.instro.lv



Malaysia
Precisetech Sdn. Bhd
Plant 1, 15 Lorong Perusahaan Maju 11
13600 Perai | Prai Penang
Tel. +604-5080288
Fax +604-5080988
sales@precisetech.com.my
www.precisetech.com.my

SK-TEC
Automation & Engineering Sdn. Bhd
No. 54-A, Jalan PU7/3,
Taman Puchong Utama
47100 Puchong
Selangor Darul Ehsan
Tel. +603-8060-8771
Fax +603-8060-8772
jeffery.koo@sk-tec.com.my
www.sk-tec.com.my



Peru
ANDES TECHNOLOGY S.A.C.
Avenida Flora Tristan 755
Lima
Tel. +51-1-3487611

MAQUINAS CNC, S.A.C.
Los Jazmines #143, Lima
Tel. +51-1-2750649



Philippines
Bon Industrial Sales
35 Macopa St. | Sta. Mesa Heights
Quezon City
Tel. +63-2-7342740
Fax +63-2-7124771
bonind@skynet.net



Romania
S.C. Inmaacro S.R.L.
Industrial Machines and Accessories Romania
Avram Iancu Nr. 86
505600 Sacele-Brasov
Tel. +40-368-443500
Fax +40-368-443501
info@inmaacro.com
www.inmaacro.com



Saudi Arabia
Alruqee Machine Tools Co. Ltd.
Head Office
P.O. Box 36 57 | Alkhobar 31952
Tel. +966-3-8470449
Fax +966-3-8474992
mailbox2@alruqee.com
www.alruqee.net



Singapore
BALLUFF ASIA PTE LTD
18 Sin Ming Lane
#06-41 Midview City
Singapore 573960
Tel. +65-625-24384
Fax +65-625-29060
balluff@balluff.com.sg
www.balluff.com.sg

Eureka Tools Pte Ltd.
194 Pandan Loop, # 04-10 Pantech,
Industrial Complex | Singapore 128383
Tel. +65-687-45781
Fax +65-687-45782
eureka@eureka.com.sg
www.eureka.com.sg



Slovenia
MB-Naklo Trgovsko Podjetje D.O.O.
Toma Zupana 16 | 04202 Naklo
Tel. +386-42-771700
Fax +386-42-771717
mb-naklo@mb-naklo.si
www.mb-naklo.si



South Africa
AGM Maschinenbau Pty. Ltd.
42 Sonnenblom Road, East Village
Sunward Park 1459, Boksburg
Tel. +27-11-913-2525
Fax +27-11-913-2994
alfred@agm-machinery.com
www.agm-maschinenbau.co.za



South Korea
Mapal Hiteco Co., Ltd.
1NA-502, Shihwa Ind. Complex 1254-10,
Jungwong-dong, Shihung-city
Kyunggi-do, 429-450
Tel. +82-1661-0091
Fax +82-31-3190-861
hiteco@kornet.net | www.hiteco.co.kr



Taiwan
Accudyna Engineering Co., Ltd.
2 F, No. 885, Youm-Chun East 1st. Rd
40877 Taichung City
Tel. +886-4-23801788
Fax +886-4-23805511
sales@accudyna.com.tw
www.accudyna.com.tw

Yonchin Enterprises, Inc.
5F, No. 100, Hsing Der Rd.
San Chung City 241, Taiwan
Tel. +886-2-2278-9330
Fax +886-2-2278-9320
yon.chin@msa.hinet.net
www.yonchin.com



Thailand
BRAINWORKS CO., LTD.
1/161-162 Soi Watcharapol 2/7, Tharang
Bangkhen, Bangkok 10220
Tel. +66-2-0241470 to 1
Fax +66-2-0241472
chatchai@brainworks.co.th
www.brainworks.co.th



Ukraine
Center of Technical Support „Mem“ LLC
Malysheva str., 11/25
Dnipropetrovsk 49026
Tel. | Fax. +38-056-378-4905
maxim.bayer@gmail.com
www.ctp-mem.com.ua



Der neue Katalog Stationäre Spanntechnik. Jetzt bestellen!

Der größte Baukasten
für Individualisten mit
über 1.000 Varianten
der Werkstückspannung
auf über 700 Seiten.

*The updated Catalog
Stationary Workholding.
Order now!*

*The largest individualized
modular system with more than
1,000 combination possibilities
for workpiece clamping
on more than 700 pages.*



Reg. No. 003496 QM08



schunk.com/katalogbestellung

Greifsysteme | Gripping Systems

Anzahl
Quantity

Highlights Neuheiten | Highlights New Products
Aktuelle SCHUNK Greifsysteme Innovationen
Current innovations in SCHUNK Gripping Systems

Gesamtprogramm Greifsysteme | Complete Program Gripping Systems
Kataloge SCHUNK Greifer, Drehmodule, Linearmodule, Roboterzubehör
Catalogs SCHUNK Grippers, Rotary Modules, Linear Modules, Robot Accessories

Gesamtkatalog SCHUNK Greifer | Catalog SCHUNK Grippers
Die kompakte SCHUNK Greifkompetenz auf über 1.760 Seiten
The compact SCHUNK Gripping Competence on over 1,760 pages

Gesamtkatalog Linearmodule | Catalog Linear Modules
Die ganze Vielfalt der Linearmodule auf über 750 Seiten
The whole variety of SCHUNK Linear Modules on over 750 pages

Gesamtkatalog Drehmodule | Catalog Rotary Modules
Spitzentechnologie für rotatorische Bewegungen auf mehr als 610 Seiten
Cutting-edge technology for rotary movements on more than 610 pages

Gesamtkatalog Roboterzubehör | Catalog Robot Accessories
Die SCHUNK End-of-Arm-Kompetenz auf über 830 Seiten
Das optimale Zusammenspiel zwischen Roboterarm und Greifer
The SCHUNK End-of-Arm Competence on over 830 pages
The optimum interaction between the robot arm and gripper

Produktübersicht SCHUNK Greifer | Product Overview SCHUNK Grippers
SCHUNK Greifer auf einen Blick
SCHUNK Gripper at a glance

Produktübersicht Drehmodule | Product Overview Rotary Modules
SCHUNK Drehmodule auf einen Blick
SCHUNK Rotary Modules at a glance

Produktübersicht Linearmodule | Product Overview Linear Modules
SCHUNK Linearmodule auf einen Blick
SCHUNK Linear Modules at a glance

Produktübersicht Roboterzubehör | Product Overview Robot Accessories
SCHUNK Roboterzubehör auf einen Blick
SCHUNK Robot Accessories at a glance

Produktübersicht Modulare Montage | Product Overview Modular Assembly Automation
Variantenvielfalt aus dem Baukasten
Comprehensive range from the modular system

Produktübersicht Mechatronik³ | Product Overview Mechatronics³
Alternativ – Adaptierbar – Intelligent
Alternative – Adaptable – Intelligent

Nutzentrenner | Depanelling Machine

Produktübersicht Nutzentrenner | Product Overview Depanelling Machine
Lösungen für das komplette Nutzentrenn-Spektrum
Solutions for the complete spectrum of depanelling technology

Synergie SCHUNK | Synergy SCHUNK

Kompetenzkatalog Spanntechnik | Greifsysteme
Die SCHUNK Nr. 1-Leistungsträger für Ihre Bearbeitungsmaschinen und automatisierten Produktionsprozesse
Competence Catalog Clamping Technology | Gripping Systems
The SCHUNK No. 1 service provider for your processing machines and automated production processes

Spanntechnik | Clamping Technology

Anzahl
Quantity

Highlights Neuheiten | Highlights New Products
Aktuelle SCHUNK Spanntechnik Innovationen
Current innovations in SCHUNK Clamping Technology

Gesamtprogramm Spanntechnik | Complete Program Clamping Technology
Kataloge Werkzeughalter, Stationäre Spanntechnik, Drehfutter, Spannbacken
Catalogs Toolholders, Stationary Workholding, Lathe Chucks, Chuck Jaws

Gesamtkatalog Werkzeughalter | Catalog Toolholders
Das komplette Präzisionswerkzeughalter-Programm für die perfekte Zerspanung auf rund 520 Seiten
The complete precision toolholder range for perfect machining on around 520 pages

Gesamtkatalog Drehfutter | Catalog Lathe Chucks
Drehfutter für die anspruchsvolle Zerspanung in weltweit bekannter Spitzenqualität auf kompakten 650 Seiten
Lathe chucks for sophisticated machining of world-renowned quality on 650 compact pages

Gesamtkatalog Spannbacken | Catalog Chuck Jaws
Mit 1.200 Typen – das weltgrößte Standard-Spannbacken-Programm auf über 720 Seiten
With 1,200 Types – the world's largest chuck jaw program on over 720 pages

Gesamtkatalog Stationäre Spanntechnik | Catalog Stationary Workholding
Der größte Baukasten für Individualisten mit über 500 Varianten der Werkstückspannung auf rund 830 Seiten
The largest modular system for individualists with more than 500 variants for workpiece clamping on around 830 pages

Produktübersicht Drehtechnik | Product Overview Lathe Chuck Technology
Die ganze Welt des Drehens
The whole World of Lathe Chucks

Produktkatalog MAGNOS Magnetspanntechnik | Product Catalog MAGNOS Magnetic Clamping Technology
5-seitige Werkstückbearbeitung in einer Aufspannung
5-sided workpiece machining in one set-up

Produktkatalog PLANOS Vakuumsanptechnik | Product Catalog PLANOS Vacuum Clamping Technology
Das universelle, modular aufgebaute Spannsystem mit hohen Haltekräften
The universal, modular designed clamping system with high holding forces

Gesamtkatalog Hydro-Dehnspanntechnik | Catalog Hydraulic Expansion Technology
Mehr als 75.000 realisierte, kundenspezifische Spannlösungen für Werkzeug und Werkstück
More than 75,000 implemented customized clamping solutions for tool and workpiece

Produktkatalog TRIBOS Mikrozerspannung | Product Catalog TRIBOS Micromachining
Die Nr. 1 in der Mikrozerspannung
The No. 1 in Micromachining

Firma Company	Name Name	Abteilung Department
Straße Street	PLZ ZIP	Ort City
Tel.	Fax	E-Mail



Lauffen/Neckar

SCHUNK GmbH & Co. KG | Spann- und Greiftechnik
Bahnhofstr. 106 - 134 | 74348 Lauffen/Neckar
Tel. +49-7133-103-0
Fax +49-7133-103-2399
info@de.schunk.com | schunk.com



Brackenheim-Hausen

SCHUNK GmbH & Co. KG | Spann- und Greiftechnik
Wilhelm-Maybach-Str. 3 | 74336 Brackenheim-Hausen
Hotline Verkauf | *Technical Sales* +49-7133-103-2503
Hotline Technik | *Technical Support* +49-7133-103-2696
Fax +49-7133-103-2189
automation@de.schunk.com | schunk.com



Mengen

H.-D. SCHUNK GmbH & Co. Spanntechnik KG
Lothringer Str. 23 | 88512 Mengen
Tel. +49-7572-7614-0
Fax +49-7572-7614-1039
futter@de.schunk.com | schunk.com



St. Georgen

SCHUNK Electronic Solutions GmbH
Am Tannwald 17 | 78112 St. Georgen
Tel. +49-7725-9166-0
Fax +49-7725-9166-5055
electronic-solutions@de.schunk.com | schunk.com



Huglfing

SCHUNK Montageautomation GmbH
Auwiese 16 | 82386 Huglfing
Member of SCHUNK Lauffen
Tel. +49-8802-9070-30
Fax +49-8802-9070-340
info@de.schunk.com | schunk.com

Ihr Fachberater vor Ort | *Your local technical consultant*
schunk.com/services/ansprechpartner/aussendienst



International | International



Morrisville/North Carolina, USA | USA
SCHUNK Intec Inc.
211 Kitty Hawk Drive | Morrisville, NC 27560
Tel. +1-919-572-2705
info@us.schunk.com
us.schunk.com

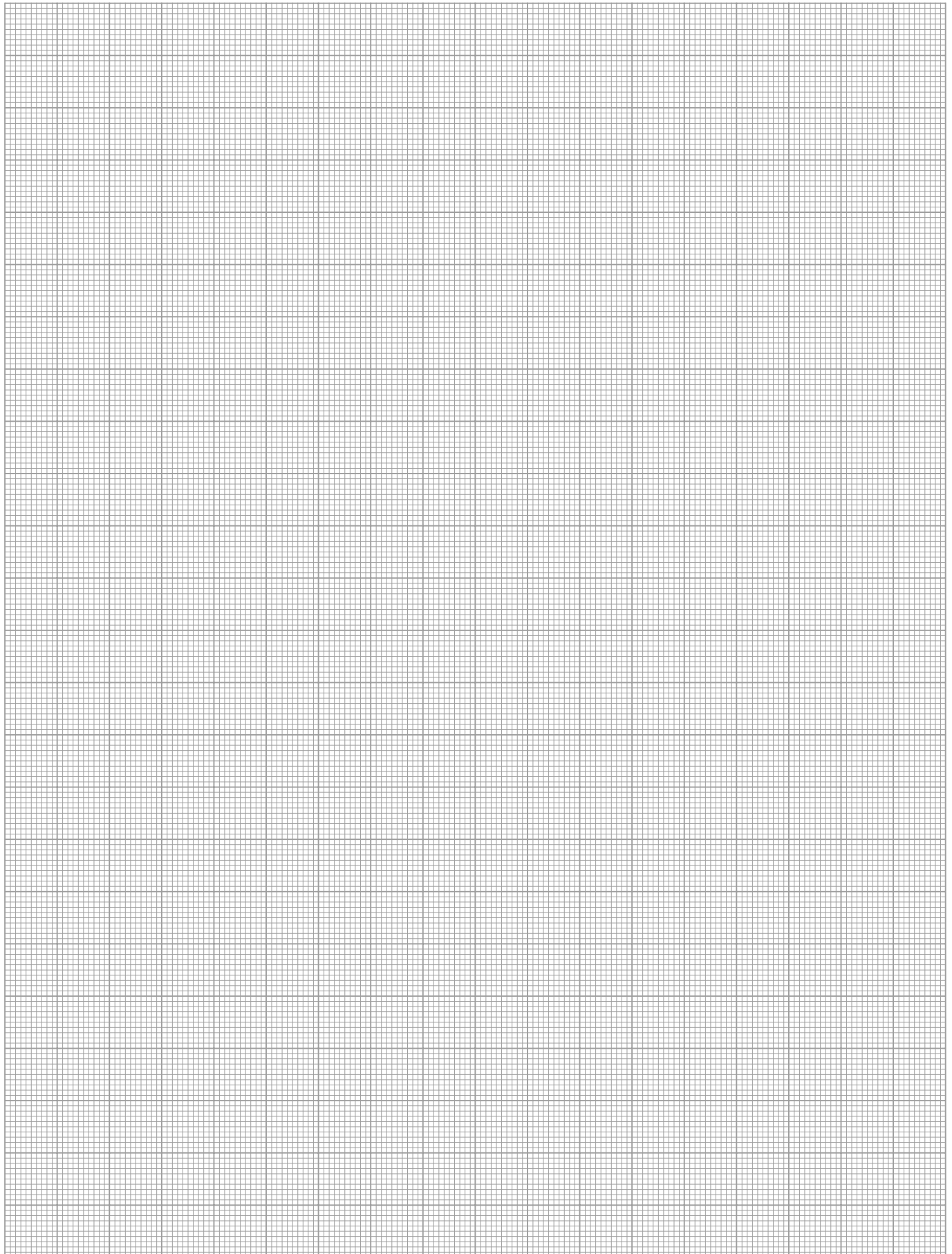


Aadorf, Schweiz | Switzerland
GRESSEL AG
Schützenstr. 25 | 8355 Aadorf
Tel. +41-52-368-16-16
Fax +41-52-368-16-17



Caravaggio, Italien | Italy
S.P.D. S.p.A.
Via Galileo Galilei 2/4 | 24043 Caravaggio (BG)
Tel. +39-0363-350360
Fax +39-0363-52578

Copyright: Das Copyright für Text, grafische Gestaltung sowie bildliche Darstellung der Produkte liegt ausschließlich bei SCHUNK GmbH & Co. KG
Technische Änderungen: Die Angaben und Abbildungen in diesem Katalog sind unverbindlich und stellen nur eine annähernde Beschreibung dar. Wir behalten uns Änderungen des Liefergegenstandes gegenüber den Angaben und Abbildungen in diesem Katalog, z. B. im Hinblick auf technische Daten, Konstruktion, Ausstattung, Material und äußerem Erscheinungsbild vor.
Copyright: All text drawings and product illustrations are subject to copyright and are the property of SCHUNK GmbH & Co. KG
Technical Changes: The data and illustrations in this catalog are not binding and only provide an approximate description. We reserve the right to make changes to the product delivered compared with the data and illustrations in this catalog, e.g. in respect of technical data, design, fittings, material and external appearance.



Nr. 1

**für sicheres, präzises
Greifen und Halten.**

*for safe, precise gripping
and holding.*



Jens Lehmann

Jens Lehmann, deutsche Torwartlegende,
seit 2012 SCHUNK-Markenbotschafter
für sicheres, präzises Greifen und Halten.
schunk.com/Lehmann

*Jens Lehmann, German goalkeeper legend,
SCHUNK brand ambassador since 2012
for safe precise gripping and holding.
schunk.com/Lehmann*