



Superior Clamping and Gripping



Drehfutter
Lathe Chucks

Drehfutter

Lathe Chucks

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

Lothringer Str. 23
D-88512 Mengen
Tel. +49-7572-7614-1300
Fax +49-7572-7614-1039

CMM@de.schunk.com
schunk.com

Folgen Sie uns | *Follow us*



Wir drucken nachhaltig
We print sustainably



Über
More than **11.000**
Standardkomponenten
Standard Components



Digitale Services
Digital Services



60 Auszubildende & Studierende pro Jahr
Apprentices & Students per Year
95% Übernahmequote
Retention rate

CoLab

Planung und Realisierung
industrieller Automatisierungs-
und Robotikapplikationen

*Planning and implementation
of industrial automation and
robotics applications*



3.500

Mitarbeitende
Employees

9 Werke
Plants

34 Niederlassungen weltweit
Subsidiaries worldwide

In **50** Ländern präsent
Represented in Countries



Auszeichnungen
Awards



Visionärer
Ideegeber
*Visionary
Leader*



Kooperationspartner
Cooperation Partner



Nachhaltigkeit
Sustainability



1945

von Friedrich Schunk in
einer Garage gegründet

*Founded by Friedrich
Schunk in a garage*

Superior Clamping and Gripping

Das Familienunternehmen SCHUNK ist weltweit führend, wenn es um die Ausstattung moderner Fertigungsanlagen und Robotersysteme geht. Über 3.500 Mitarbeitende in 9 Werken und 34 eigenen Ländergesellschaften gewährleisten eine intensive Marktpresenz. Mit über 11.000 Standardkomponenten bietet SCHUNK das weltweit größte Greifsysteme- und Spann-technik-Sortiment aus einer Hand. Durch die konsequente Digitalisierung des Portfolios können Anwender ihre Prozesse effizient, transparent und wirtschaftlich planen. Sie profitieren zudem vom umfangreichen Applikationswissen rund um die innovative Fertigung von morgen.

Herzlichst, Ihre Familie Schunk

SCHUNK, the family-owned company, is a worldwide leader for equipping modern manufacturing and robot systems. More than 3,500 employees in 9 plants and 34 directly owned subsidiaries ensure an intensive market presence. With more than 11,000 standard components SCHUNK offers the world's largest assortment of gripping systems and clamping technology from one source. Due to the digitalization of the portfolio, users can plan their processes efficiently, transparently, and economically. In addition, they benefit from the comprehensive application knowledge surrounding tomorrow's innovative manufacturing.

Cordially yours, the Schunk family

Mehr als eine Komponente!

*More than just
a Component!*

Werkzeughalter
Toolholders



SCHUNK Greifer
SCHUNK Grippers



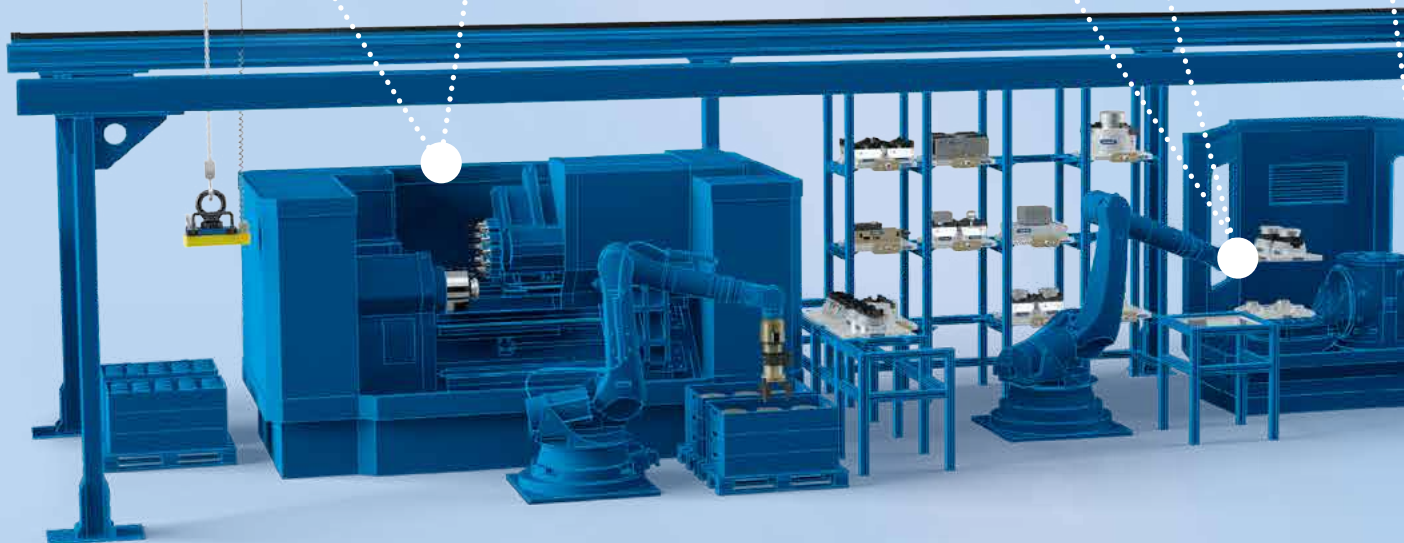
Roboterzubehör
Robot Accessories



Drehfutter
Lathe Chucks



Spannbacken
Chuck Jaws



Verlassen Sie sich ganz auf SCHUNK

Wir wissen, wie es geht. Mit unserem einzigartigen Portfolio und einem großen Applikationswissen aus der Praxis haben wir für jede Aufgabe die perfekte Lösung. Auch bereits verbaute Anlagen lassen sich optimieren und auf geänderte Anforderungen anpassen. Mit SCHUNK Komponenten und Services vertrauen Sie einem verlässlichen Premiumpartner.

Rely on SCHUNK

We know how it works. Our unique portfolio, combined with years of developing customized solutions, means we have the perfect solution for every task. Even systems that have already been installed can be optimized and adapted to changed requirements. With SCHUNK components and services, you can rely on a reliable premium partner.

Stationäre Spanntechnik

Stationary Workholding



Digitale Services

Digital Services



Nutzentrenner

Depaneling Machines



CoLab

Applikationswissen

Application Knowledge

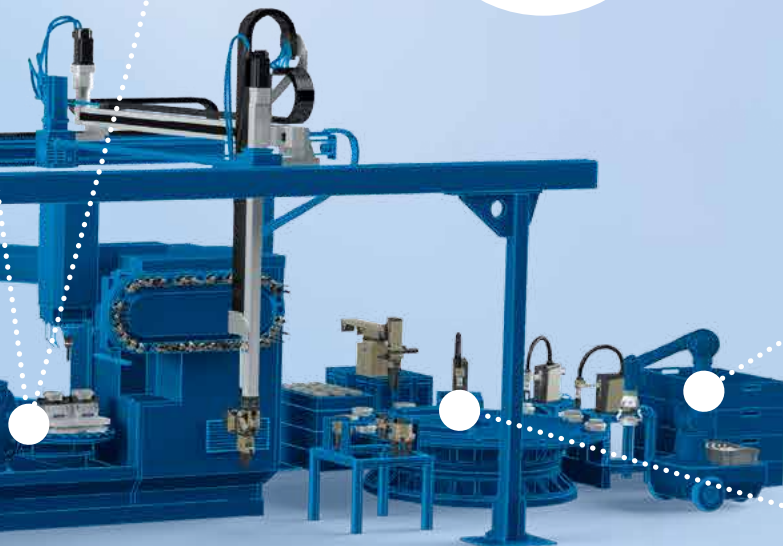
Plug & Work Portfolio für Leichtbauroboter

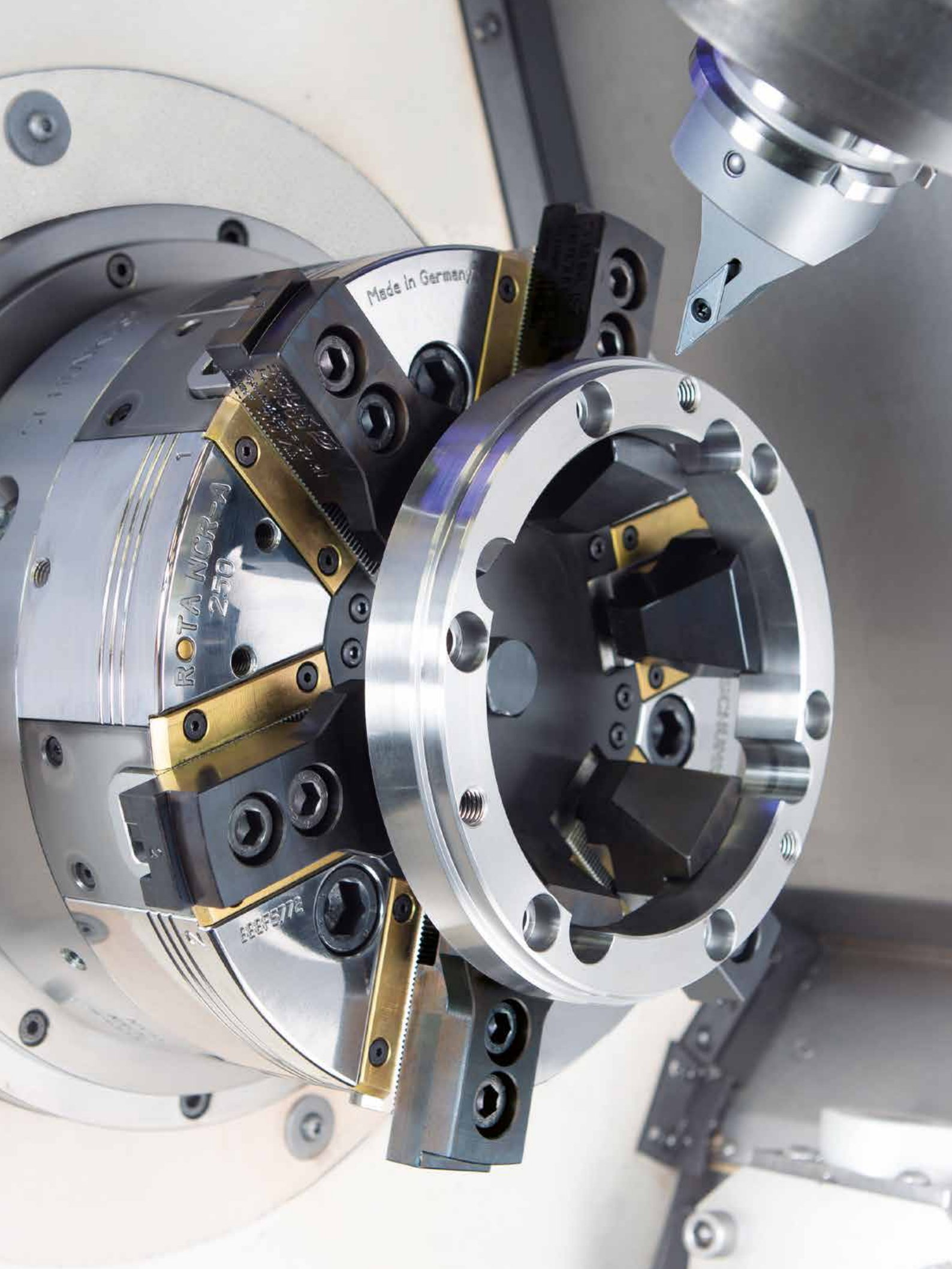
Plug & Work Portfolio for lightweight Robots



Modulare Montageautomation

Modular Assembly Automation





Inhalt | *Content*

			Seite Page
Handspannfutter	<i>Manual Lathe Chucks</i>		26
Kraftspannfutter mit Backenschnellwechsel	<i>Power Lathe Chucks with Jaw Quick-change</i>		168
Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung	<i>Power Lathe Chucks with Through-hole</i>		256
Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung	<i>Power Lathe Chucks without Through-hole</i>		420
Hybridspannfutter	<i>Hybrid Chuck</i>		576
Pneumatische Kraftspannfutter	<i>Pneumatic Power Lathe Chucks</i>		596
Spannzylinder	<i>Clamping Cylinders</i>		694
Lünetten	<i>Steady Rests</i>		718
Schnellwechselsysteme	<i>Quick-change Systems</i>		776
Kundenspezifische Drehfutter	<i>Customized Lathe Chucks</i>		798
Zubehör	<i>Accessories</i>		812
Technik	<i>Technology</i>		858
SCHUNK-Kontakt	<i>SCHUNK Contact</i>		890

Die ganze Welt des Drehens

Vom universellen Handspannfutter bis hin zum Kraftspannfutter mit Backenschnellwechselsystem und höchsten Spannkräften 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 9001/2015 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 9001/2015, SCHUNK is your competent partner for high-quality lathe chucks.

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







Handspannfutter

Schnell, elegant und hochgenau – die manuellen Alleskönner mit schräg- oder geradzahnten Backenschnittstellen als perfekte Lösung, wenn keine fluiden Betätigungsmedien zur Verfügung stehen. Dank Backenschnellwechselsystem auch bei kleinen Losgrößen.

Seite 26

Manual Lathe Chucks

Fast, elegant and highly accurate – the manual all-rounder with angled or straight serrated jaw interfaces is the perfect solution when no fluid actuating media are available. Even for small batch sizes, due to the jaw quick-change system.

Page 26



Kraftspannfutter mit Backenschnellwechselsystem

Immer kleiner werdende Losgrößen beim Drehen erfordern eine erhöhte Anzahl von Umrüstprozessen. Dadurch steigen die Anforderungen an die Schnelligkeit bei gleichbleibender Wechselwiederholgenauigkeit dieser Umrüstprozesse.

Seite 168

Power Lathe Chucks with Jaw Quick-change System

The use of ever smaller batch sizes in turning requires an increased number of retooling processes. This increases speed requirements with no loss of repeat accuracy of these changeover processes.

Page 168



Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung

Wirtschaftlich und nachhaltig zugleich – universell einsetzbare Kraftspannfutter, ob komplett abgedichtet, extrem gewichts-erleichtert oder mit integriertem Fliehkraftausgleich. Sie stehen für höchste Prozessdynamik und Produktivität bei minimalem Energieverbrauch.

Seite 256

Power Lathe Chucks with Through-hole

Economical and sustainable at the same time – universally applicable power lathe chucks, whether completely sealed, extremely lightweight or with integrated centrifugal force compensation. They provide maximum process dynamics and productivity with minimum energy consumption.

Page 256



Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung

Egal ob abgedichtet, mit großem Backenhub bei höchster Spannkraft, deformationsarme und ausgleichende Werkstückspannung über drei Backenpaare oder mit Fliehkraftausgleich. Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung von SCHUNK sind Problemlöser für die ganz besonderen Fälle.

Seite 420

Power Lathe Chucks without Through-hole

Whether you are using sealed, with long jaw stroke at maximum clamping force, low-deformation and compensating workpiece clamping across three pairs of jaws or with centrifugal force compensation. Power lathe chucks without through-holes from SCHUNK are problem solvers for very special cases.

Page 420



Hybridspannfutter

Deformations- und vibrationsfreies Spannen ohne ausrichten zu müssen – mit den Hybridspannfuttern von SCHUNK kein Problem! Zentriert wird über ein Hand- oder Kraftspannfutter, die eigentliche Spannung erfolgt über Magnetspannkraft.

Seite 576

Hybrid Chucks

Deformation-free and vibration-free clamping with no need for alignment – not a problem with hybrid chucks from SCHUNK! Centering is carried out using a manual or power lathe chuck, the actual clamping is carried out using magnetic clamping force.

Page 576



Pneumatische Kraftspannfutter

Perfekte Alternative zu hydraulisch betätigten Kraftspannfuttern – die pneumatisch betätigten Kraftspannfutter mit integriertem Pneumatikzylinder. Kompakte Außenmaße, extrem große Durchgangsbohrung, beschichtet oder abgedichtet: Das Anwendungsfeld ist breit gesteckt.

Seite 596

Pneumatic Power Lathe Chucks

The perfect alternative to hydraulically operated power lathe chucks – the pneumatically operated power lathe chucks with integrated pneumatic cylinder. Compact external dimensions, extremely large through-hole, coated or sealed: the field of application is broad.

Page 596



Spannzylinder

Ob mit oder ohne Durchgangsbohrung, für kleine oder große Drehfutter – hydraulisch betätigte Spannzylinder von SCHUNK sind die perfekte Ergänzung und bringen die Leistung Ihrer Maschine voll zur Geltung.

Seite 694

Clamping Cylinders

With or without a through-hole, for lathe chucks large and small – hydraulically operated clamping cylinders from SCHUNK are the perfect addition to maximize your machine's performance.

Page 694



Lünetten

Durch Lünetten wird die Bearbeitungsqualität am Werkstück verbessert, die Werkzeugkosten sinken. Sie sind ein Maßstab in punkto Ausstattung und Qualität und kommen den immer weiter steigenden Präzisionsanforderungen beim Drehen entgegen.

Seite 718

Steady Rests

Steady rests improve the machining quality on the workpiece and reduce tool costs. They set the standards for equipment and quality, thus accommodating the increasing requirements for turning precision.

Page 718



Schnellwechselsysteme

Ob Futter-, Lünetten- oder Backenschnellwechsel – Schnellwechselsysteme von SCHUNK, individuell angepasst für Sie, machen Ihre Fertigung noch effizienter und vielseitiger.

Seite 776

Quick-change Systems

Whether chuck, steady rest or jaw quick-change – quick-change systems from SCHUNK, individually adapted for you, make your production even more efficient and versatile.

Page 776



Kundenspezifische Drehfutter

All inclusive! SCHUNK – ein persönlicher Ansprechpartner für Ihre Lösung. Kundenspezifische Drehfutter werden eng mit Ihnen entwickelt und an Ihre individuellen Bedürfnisse angepasst.

Seite 798

Customized Lathe Chucks

All inclusive! SCHUNK – a personal contact for your solution. Customized lathe chucks are developed closely with you and adapted to your individual requirements.

Page 798

Über 40.000 Mal verkauft SCHUNK Drehfutter

Vom universellen Handspannfutter bis zum Drehfutter mit Backenschnellwechselsystem und maximalen Spannkraften bietet SCHUNK für jede Anwendung das passende Drehfutter. Mit über 40 Jahren Erfahrung in der Entwicklung und Fertigung erfüllen SCHUNK Drehfutter die Anforderungen modernster Bearbeitungen für die anspruchsvolle Zerspaltung in weltweit bekannter Spitzenqualität.

Linetten, Schnellwechselsysteme, Spannbacken und Spannzyylinder vervollständigen die Produktpalette, die den hohen Anforderungen der modernen Zerspaltung gerecht wird. Durch ständige Weiterentwicklung von Technologie und Produkten sowie die konsequente Einhaltung des Qualitätsmanagementsystems DIN EN ISO 9001:2015 ist SCHUNK Ihr kompetenter Partner für hochwertige Drehfutter.

SCHUNK liefert Komplettlösungen und garantiert maximale Flexibilität für Ihre Spannaufgabe.

Engineered

Kundenspezifisch
Customized

SCHUNK bietet Komplettlösungen vom Werkzeughalter über das Spannfutter bis hin zum Antrieb für Ihre Anwendung.
SCHUNK offers complete solutions from the toolholder to the lathe chuck up to the drive for your application.



ROTA NCML ▲ ■



ROTA NCM ◆ ● ■

Tech Line

Spezialisiert
Specialized

Drehfutter für branchenspezifische Anforderungen und Anwendungen.
Lathe chucks for industry-specific requirements and applications.



ROTA NCA ◆



ROTA NCE ◆



ROTA NCR-A ◆



ROTA NCS 3 | ROTA NCS 6 ◆

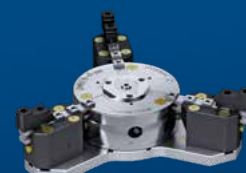
Flexible

Schnellwechselsysteme
Quick-change systems

Ausgewählte Spannfutter, die sich durch hohe Flexibilität bei kleinen Losgrößen auszeichnen.
Selected lathe chucks that are characterized by high flexibility for small batch sizes.



ROTA-S plus 2.0 ▲



ROTA-S flex ▲

Conventional

Universell
Universal

Ausgewählte Spannfutter, die für die hohen Anforderungen moderner Maschinen für verschiedene Anwendungen entwickelt wurden.
Selected lathe chucks developed to meet the high demands of modern machines for various applications.



ROTA-G ▲



ROTA NC plus 2 ◆

Over 40.000 Units sold SCHUNK Lathe Chucks

From the universal manual lathe chuck to lathe chucks with jaw quick-change systems and maximum clamping forces, SCHUNK offers the right lathe chucks for any application. With over 40 years experience in development and production at SCHUNK, their lathe chucks meet the requirements of state-of-the-art machining and highly demanding machining tasks in internationally known top quality.

Steady rests, quick-change systems and chuck jaws complete the product range, which meets the high requirements of modern machining. Through continuous further development of technology and products, as well as consistent compliance with the quality management system DIN EN ISO 9001:2015, SCHUNK is your competent partner for high-quality lathe chucks.

SCHUNK provides complete solutions and guarantees maximum flexibility for your clamping task.



ROTA HSA ◆



ROTA DFF ◆



ROTA BEV ◆



ROTA HSH ◆



ROTA NC plus 2 ◆



ROTA NC plus 2 ◆



ROTA NCF plus 2 ◆



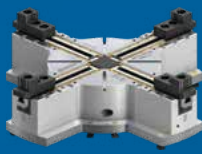
ROTA NCO ◆



ROTA 2B ◆



ROTA TB2 | ROTA TB2-LH ●



ROTA-M flex 2+2 ▲



ZENTRICO THL-A plus ◆ ●



ZENTRICO THL-S plus ◆



ROTA THW3 ◆



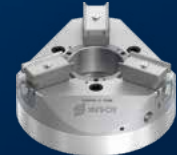
ROTA THW plus ◆



ROTA THW vario ◆



ROTA FSW ▲



Rapido ◆



ROTA TP ●



ZENTRICO THL plus ◆ ●

◆ Hydraulisch | *Hydraulic*

● Pneumatisch | *Pneumatic*

▲ Manuell | *Manual*

■ Magnetisch | *Magnetic*

SCHUNK **PROTACT**

Abgedichtet und damit wartungsarm

SCHUNK Spannfutter mit dem PROTACT-Label sind mit einer speziellen **Abdichtung** ausgestattet, die das Eindringen von Spänen oder Schmutz in den Futterkörper verhindert. Dadurch sind die Futter sehr **wartungsarm** und äußerst **langlebig**.

Damit steht das PROTACT-Label für ein Mehr an Effizienz. Effizienz steigern heißt Wirtschaftlichkeit steigern! Dies ist schon immer das zentrale Anliegen von SCHUNK. Überzeugen Sie sich von PROTACT – der Summe aus langjähriger Erfahrung, hoher Sicherheit und Funktionalität.

schunk.com/protact

Sealed and therefore low-maintenance

SCHUNK lathe chucks with the PROTACT label are equipped with a special **seal** that prevents chips or dirt from penetrating into the chuck body. This makes the chucks very **low-maintenance** and extremely **durable**.

The PROTACT label therefore stands for greater efficiency. Improving efficiency means improving cost-effectiveness! This has always been SCHUNK's main focus. Convince yourself of PROTACT – the sum of many years of experience, high safety and functionality.

schunk.com/protact



Komplett abgedichtetes Design

für bis zu 20fach längere
Wartungs- und Schmierintervalle.

Completely sealed design

for up to 20 times longer maintenance
and lubrication intervals.

Kraftspannfutter mit PROTACT-Label

Minimaler Wartungsaufwand. Konstante Spannkraft. PROTACT inside.

Mit ROTA THW3, ROTA NCA und ROTA NCR-A profitieren Sie von besten Leistungswerten. Alle Kraftspannfutter führen das SCHUNK-Prädikat **PROTACT** dank eines innovativen Dichtsystems.

Power Lathe Chucks with PROTACT-Label

Minimum maintenance costs. Constant clamping force. PROTACT inside.

With ROTA THW3, ROTA NCA and ROTA NCR-A you benefit from the best performance values. All power lathe chucks carry the SCHUNK predicate PROTACT due to a innovative sealing system.

ROTA THW3



Backenschnellwechselfutter

Das SCHUNK ROTA THW3 steht für höchste Flexibilität schon ab Losgröße 1. Durch das Backenschnellwechselsystem kann das Spannfutter in weniger als 60 Sekunden auf unterschiedliche Spannaufgaben angepasst werden. Durch das patentierte Dichtsystem ist dieses Futter noch um einiges vielfältiger einsetzbar als sein Vorgänger ROTA THW plus. schunk.com/rota-thw3

Jaw Quick-change Chuck

The SCHUNK ROTA THW3 stands for highest flexibility already from lot size 1. Based on the jaw quick-change system the chuck can be adapted to various clamping tasks in less than 60 seconds. Due to the patented sealing system the chuck is a lot of versatile in use as its predecessor ROTA THW plus. schunk.com/rota-thw3

ROTA NCA



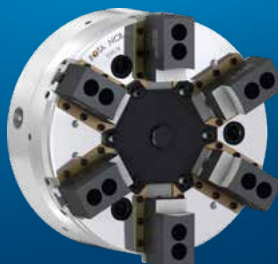
Präzisionskraftspannfutter

Das SCHUNK ROTA NCA ist prädestiniert für den Einsatz auf modernen Dreh-Fräszentren. Mit seiner groß dimensionierten Durchgangsbohrung für die automatisierte Stangenbeladung und seinem komfortablen Spannbereich deckt es ein extrem breites Anwendungsspektrum ab. Zudem sorgt das gewichtsreduzierte Design für eine Energieeffizienz sowie verkürzte Zeiten beim Beschleunigen und Abbremsen. schunk.com/rota-nca

Precision Power Lathe Chuck

The SCHUNK ROTA NCA is perfect for use on modern turning/milling centers. With its large dimensioned through-hole for automated bar loading and its convenient clamping range, it covers an extremely broad range of applications. In addition, the weight-reduced design ensures energy efficiency as well as reduced acceleration and deceleration times. schunk.com/rota-nca

ROTA NCR-A



Pendelausgleichsfutter

Das SCHUNK ROTA NCR-A ermöglicht eine schonende und präzise Spannung von deformationsempfindlichen Werkstücken. Es besteht aus einem zentralen Futterkolben, der drei innere Pendel trägt. Jedes Pendel ist mit zwei Grundbacken verbunden. Das Futter passt sich mit seinen pendelnden Backen perfekt ans Werkstück an. schunk.com/rota-ncr-a

Pendulum Compensation Chuck

The SCHUNK ROTA NCR-A enables gentle and precise clamping of deformation-sensitive workpieces. It consists of a central chuck piston carrying three inner pendulums. Each pendulum is connected to two base jaws. The chuck perfectly adjusts to the workpiece with its oscillating jaws. schunk.com/rota-ncr-a

Für jede Spannaufgabe die passende Lösung

SCHUNK Spannbacken

Spannbacken sind die Schnittstelle zwischen Werkstück und Spannfutter, was sie zu einer entscheidenden Komponente für mehr Produktivität macht. Der Einsatz der richtigen Spannbacke garantiert neben der perfekten Kraftübertragung auch die sichere Werkstückspannung sowie die optimale Ausnutzung von Maschinen- und der Werkzeugpotenzialen.

Mit dem umfangreichen Sortiment an SCHUNK Standardbacken finden Sie die perfekte Spannlösung für Ihre Anwendung. Bestimmen Sie einfach die relevanten Parameter anhand des Werkstücks, der Bearbeitungsaufgabe und der Werkstückspannung, um die optimale Spannbacke auszuwählen.

SCHUNK Spannbacken sind für die meisten Spannfutter-Hersteller und -Schnittstellen erhältlich, darunter 1,5 mm x 60°, 1/16" x 90°, 3/32" x 90° und metrische Nut und Feder.

Engineered

Kundenspezifisch
Customized

Spezialbacken. Für komplexe Bearbeitungsaufgaben entwickeln unsere Experten maßgeschneiderte Spannlösungen für Sie.

- Passend für alle Spannfutter-Hersteller
- Maximale Leistung
- Sicherstellung der richtigen Spannung

Customized chuck jaws. For complex machining tasks, our experts develop tailor-made clamping solutions for you.

- Suitable for all lathe chuck manufacturers
- Maximum power
- Ensuring the right voltage

Tech Line

Modifiziert
Modified

Tech-Backen. Krallenbacken mit aktivem Niederzug, standardisierte Pendelbacken und Quentes Kunststoffbacken von SCHUNK ermöglichen schonendes und sicheres Spannen dünnwandiger und verformungsgefährdeter Werkstücke.

- Sicheres Spannen mit geringer Spannkraft
- Hoher Reibwert
- Austauschbare Einsätze

Tech jaws. Claw jaws with active pull-down function, standardized pendulum jaws and Quentes fiberglass jaws from SCHUNK enable low-impact and secure clamping of thin-walled workpieces that are at risk of deformation.

- Secure clamping with low clamping force
- High coefficient of friction
- Interchangeable inserts

Flexible

Backenschnellwechselsysteme
Jaw quick-change systems

Schnellwechselsysteme. SCHUNK Backenschnellwechselsysteme überzeugen durch ihre einfache Handhabung und reduzieren die Rüstzeit durch sekundenschnellen Backenwechsel.

- Einfaches Rüsten
- Backenwechsel in Sekunden
- Für automatisierte Lösungen geeignet

Quick-change systems. SCHUNK jaw quick-change systems excel with their easy handling and reduce set-up times by changing jaws within seconds.

- Simple setup
- Jaw change in a matter of seconds
- Suitable for automated solutions

Aggressive Grip

Rohteilbearbeitung
Raw part machining

Rohteilspannung. Für die Bearbeitung von Rohmaterial in der ersten Aufspannung bietet SCHUNK eine breite Auswahl an harten Spannbacken.

- Höchste Haltekraft
- Erhältlich für Innen-, Außen- und Stangenspannung
- Erhöhte Produktivität

Raw part clamping. SCHUNK provides a wide range of hard chuck jaws for machining raw material in the first clamping operation.

- Maximum holding force
- Available for I.D., O.D. and bar clamping
- Increased productivity

Soft Grip

Fertigteilbearbeitung
Finished part machining

Fertigteilspannung. Spannbacken aus einem beständigen Material mit einer geschliffenen Verzahnung sichern eine lange Lebensdauer sowie hohe Genauigkeit der Spannbacken.

- Hochwertiger Stahl und Aluminium
- Härtbarer Stahl
- Geschliffene Verzahnungen
- Hochgenaue Schnittstellen

Finished part clamping. Chuck jaws made of a resistant material with ground serration ensure a long service life and high accuracy of the chuck jaws.

- High-quality steel and aluminum
- Hardenable steel
- Ground serration
- Highly accurate interfaces

The right Solution for your Clamping Task

SCHUNK Chuck Jaws

Chuck jaws are the interface between workpiece and lathe chuck, making them a critical component for increased productivity. Use of the correct chuck jaw ensures not only perfect power transmission but also reliable workpiece clamping and optimum utilization of machine and tool potentials.

With the extensive range of SCHUNK standard jaws, you will find the perfect clamping solution for your application. Simply determine the relevant parameters based on the workpiece, the machining task and the workpiece clamping in order to select the optimum chuck jaw.

SCHUNK chuck jaws are available for most chuck manufacturers and interfaces, including 1.5 mm x 60°, 1/16" x 90°, 3/32" x 90° and metric tongue and groove.



Hydraulische Ausgleichsbacke
Hydraulic compensation jaw



Quentes



Pendelbacken
Pendulum jaws



Niederzugbacken
Pull-down jaws



PRONTO Backenschnellwechselsystem
PRONTO jaw quick-change system



RAPIDO Backenschnellwechselsystem
RAPIDO jaw quick-change system



Grundbacken
Base jaws



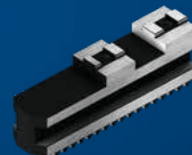
Grundbacken Spezial
Special base jaws



Krallenbacken Außenspannung
Claw jaws for O.D. clamping



Krallenbacken Innenspannung
Claw jaws for I.D. clamping



Krallenbacken für Stangenspannung
Claw jaws for bar clamping



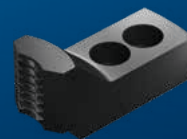
Harte Stufenaufsatzbacken
Hard stepped top jaws



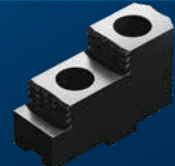
Weiche Aufsatzbacken
Soft top jaws



Weiche Segmentbacken
Soft full grip jaws



Verzahnte Stangen
Serrated bars



Weiche Blockbacken
Soft monoblock jaws



Die Form – ab jetzt ganz egal

The Shape does not matter now

Das Drehfutter ROTA-M flex 2+2 von SCHUNK hebt die Flexibilität bei der Werkstückbearbeitung auf ein neues Niveau. Der Dienstleister Josef Schumacher hat sein Dreh-Fräszentrum mit diesem neuen, zentrisch ausgleichenden Handspannfutter ausgestattet und ist ab sofort für alle Teilegeometrien bestens gerüstet.

Die Josef Schumacher GmbH, ein kleines mittelständisches Unternehmen in Brühl bei Köln, muss als Lohnfertiger permanent und flexibel auf neue Kundenanforderungen reagieren. „Unsere Aufträge kommen aus der umliegenden Industrie,“ erläutert Geschäftsführer Christian Hutfles. „Wir wissen heute nicht, welche Anforderungen und Kundenwünsche uns morgen erwarten. Deshalb müssen unsere Bearbeitungsmaschinen und Werkzeuge immer auf dem neuesten Stand sein. Und wir müssen sie variabel und vielseitig einsetzen können. Für Schumacher stand von Anfang an außer Frage, ein Drehfutter von SCHUNK zu integrieren. „Wir kennen SCHUNK schon seit 1999“, sagt Hutfles. „Die Qualität überzeugt, und der Service stimmt. Wir brauchten ein vielfältig einsetzbares Drehfutter, mit dem damit wir schnell und direkt reagieren können.“

When it comes to flexibility during workpiece machining the ROTA-M flex 2+2 lathe chuck from SCHUNK lifts it up to a new level. Service provider Josef Schumacher has equipped its turn/mill center with this new centrally compensating manual lathe chuck, which is now ideally equipped for all part geometries.

As a subcontracted manufacturer, Josef Schumacher GmbH, a small medium-sized company in Brühl near Cologne, has to react permanently and flexibly to new customer requirements. “Our orders come from surrounding industry,” explains Managing Director Christian Hutfles. “We have no idea today what requirements and customer wishes will await us tomorrow. This means our machines and tools always have to conform to the latest state-of-the-art technology, and we need to be able to use them variably and in a variety of ways. For Schumacher, integrating a lathe chuck by SCHUNK right from the start was out of the question. “We have known SCHUNK since 1999,” Hutfles says. “Their quality is entirely convincing and their service is second-to-none. We needed a versatile lathe chuck that would allow us to react quickly and directly.”

Vier Backen für ein Höchstmaß an Flexibilität

Die Wahl fiel auf ein Neuprodukt aus dem SCHUNK-Portfolio, das 4-Backen-Handspannfutter ROTA-M flex 2+2. Hiermit kann der Anwender über passende Aufsatzbacken vollkommen flexibel jegliche Werkstückgeometrien spannen. Kleine, große, rechteckige, halbrunde, kubische oder schräge Werkstücke sind ebenso wie jegliche Freiformteile oder Nocken problemlos aufspannbar. SCHUNK hat bei der Konstruktion dieses Drehfutters die Vorteile und Funktionen von Zwei-, Drei- und Vier-Backenfuttern auf Drehmaschinen sowie von Schraubstöcken auf Fräs-Drehmaschinen vereint.

2+2: Zwei Backenpaare sind unabhängig voneinander angelegt

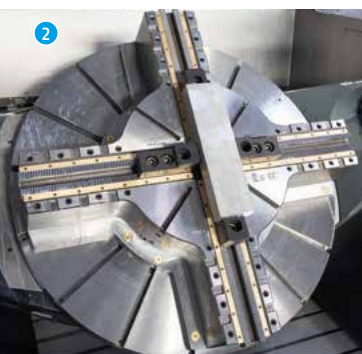
Grundlage für die zentrisch ausgleichende Werkstückspannung ist das patentierte Treibringsystem, über das die beiden gegenüberliegenden Backen miteinander verbunden sind. Die Treibringe übertragen die Drehbewegung der Gewindespindel auf die Backen. Die beiden Backenpaare legen sich nacheinander an das Werkstück an und zentrieren es in ihrer jeweiligen Ebene. Anschließend wird das Werkstück gleichmäßig mit der maximal möglichen Spannkraft gespannt. Ein Ausgleichsmechanismus ermöglicht ein zentrisches Spannen auch dünnwandiger Werkstücke.

Four jaws for maximum flexibility

The choice fell on a new product from the SCHUNK portfolio, the 4-jaw manual lathe chuck ROTA-M flex 2+2. Users can clamp any workpiece geometry with the appropriate top jaws flexibly. Small, large, rectangular, semicircular, cubic or angled workpieces can be clamped without any problems, as well as any free-form parts or cams. In this design, SCHUNK has combined the advantages and functions of two-jaw, three-jaw and four-jaw chucks on lathes and of vises on mill/turn machines.

2+2: Two pairs of jaws are attached independently of each other

The basis for centrically compensating workpiece clamping is the patented drive ring system, via which the two opposing jaws are connected to each other. The drive rings transmit the rotary movement of the threaded spindle onto the jaws. The two pairs of chuck jaws contact the workpiece one after the other and center it in the corresponding plane. The workpiece is then clamped evenly with the maximum possible clamping force. A compensation mechanism enables centric clamping but also of thin-walled workpieces.



1 Gewichtserleichtert ab Baugröße 630 | Weight-reduced from size 630

Ein Meter Durchmesser: Mit dem neuen Drehfutter ROTA-ML flex 2+2 1000 kann Schumacher im Fünfachs-Bearbeitungszentrum jegliche Teile spezifisch und effizient bearbeiten.

One meter in diameter: With the new lathe chuck ROTA-ML flex 2+2 1000 Schumacher can machine all parts specifically and efficiently in its five-axis machining center.

2 Patentierter Ausgleichsmechanismus | Patented compensation mechanism

Ein Drehfutter für alles: Der Ausgleichsmechanismus ermöglicht beim SCHUNK ROTA-M flex einen deutlich größeren Ausgleichshub als vergleichbare Drehfutter. Damit steigt die Flexibilität hinsichtlich der spannenden Werkstückgeometrien.

One lathe chuck for everything: The compensation mechanism enables a significantly larger compensation stroke with the SCHUNK ROTA-M flex than with comparable lathe chucks. This increases the flexibility with regard to the clampable workpiece geometries.

3 Ein Höchstmaß an Flexibilität | Maximum flexibility

Mit dem flexiblen ROTA-M flex 2+2 lassen sich runde, kubische sowie geometrisch unförmige Werkstücke spannen.

With the flexible ROTA-M flex 2+2, it is possible to clamp round, cubic and geometrically bulky workpieces.

Backenschnellwechselfutter mit patentierter Abdichtung: Schmier- und wartungsfrei über mehrere Monate

Jaw Quick-Change Chuck with patented Sealing:

Lubrication-free and maintenance-free for several Months

Wer kleine und mittlere Serien auf 3-Backen-Futtern fertigt, kennt das Dilemma: Schnellwechselfutter locken mit kurzen Rüstzeiten, müssen aber oft schon nach wenigen Stunden gefettet und alle paar Wochen grundlegend gereinigt werden. Abgedichtete Futter wiederum versprechen längere Wartungsintervalle, erfordern aber deutlich mehr Zeit bei jedem einzelnen Rüstvorgang. Das Backenschnellwechselfutter SCHUNK ROTA THW3 soll den Spagat aus kurzen Rüstzeiten und Wartungsarmut nun meistern: Ein Besuch beim Anwender mbb Metallbearbeitung Becker GmbH in Biedenkopf zeigt, wo die Potenziale liegen und weshalb das Futter Drehanwendungen neue Impulse verleiht.

„Wann ich das Futter zuletzt geschmiert habe?“, fragt Maschinenbedienerin Sabrina Schmidt, denkt kurz nach und meint dann beinahe verlegen: „Noch gar nicht“. Acht Monate lang ist das Drehfutter nun auf einer Universaldrehmaschine CTX Beta 500 von DMG MORI im Einsatz. Seither

It is a dilemma for those who produce small and medium series on 3-jaw chucks: The short set-up times of quick-change chucks are appealing, but they often need to be greased after a few hours and cleaned thoroughly every couple of weeks. Sealed chucks, on the other hand, promise longer maintenance intervals, but require significantly more time for each individual set-up process. The jaw quick-change chuck SCHUNK ROTA THW3 is designed to master the balancing act between short set-up times and low maintenance. A visit to the user mbb Metallbearbeitung Becker GmbH in Biedenkopf shows where the potential lies, and why the chuck is providing new impetus for turning applications.

“The last time I lubricated the chuck?” wonders machine operator Sabrina Schmidt. After thinking for a moment, she says, almost sheepishly, “Not even once so far.” The lathe chuck has been in operation on a universal lathe CTX Beta 500 from DMG MORI for eight months now. Since then,





- 1 Patentiertes Dichtsystem | Patented sealing system**
Das Backenschnellwechselfutter SCHUNK ROTA THW3 ist mit einer patentierten Abdichtung ausgestattet, die dauerhaft konstante Spannkraften, lange Wartungsintervalle und eine hohe Zuverlässigkeit gewährleistet. *The SCHUNK ROTA THW3 jaw quick-change chuck is equipped with patented sealing, ensuring permanently constant clamping forces, long maintenance intervals and a high reliability.*
- 2 Optimierter Futtergeometrie | Optimized chuck geometry**
Das SCHUNK ROTA THW3 überzeugt mit einem abgedichteten Futterkörper und einer optimierten Geometrie. Bei mbb wurde das Drehfutter monatelang weder gefettet noch zerlegt und gereinigt. *With its sealed chuck body and optimized geometry, the SCHUNK ROTA THW3 is highly impressive. At mbb, greasing, disassembly or cleaning of the lathe chuck was not required for months.*
- 3 Noch vielseitiger einsetzbar | Even more versatile in use**
Auch winzige Späne, die bei der Bearbeitung von gehärteten Teilen entstehen, können dem ROTA THW3 nichts anhaben. *Even tiny chips that occur when machining hardened parts cannot harm the ROTA THW3.*
- 4 Backenschnellwechsel < 60 Sekunden | Jaw quick change in <60 seconds**
Das SCHUNK ROTA THW3 überzeugt mit einer exzellenten Backen-Wechselwiederholgenauigkeit bis < 0,02 mm. *With an excellent jaw change repeat accuracy of up to <0.02 mm the SCHUNK ROTA THW3 is convincing.*

wurde es weder gefettet noch zur Reinigung zerlegt. Dabei ist die Nutzung intensiv: Fünf- bis sechsmal pro Tag rüstet Sabrina Schmidt die Maschine auf ein neues Teilespektrum um. „Der Backenwechsel ist mit dem Drehfutter schnell und einfach erledigt“, betont die erfahrene Dreherin. Zwar habe man anfänglich alle ein bis zwei Wochen die Spannkraft des ROTA THW3 geprüft und tatsächlich war zunächst ein minimaler Rückgang nachweisbar. Seither verharre die Spannkraft jedoch unverändert auf einem hohen Niveau.

Multitalent für unterschiedlichste Einsätze

Das Backenschnellwechselfutter SCHUNK ROTA THW3 ist mit seiner patentierten Abdichtung der Futtermechanik und der Möglichkeit zum Backenschnellwechsel vor allem für Anwender interessant, die kleine und mittlere Stückzahlen produzieren und demnach häufig umrüsten. Das Drehfutter beschleunigt den Backenwechsel auf CNC-Drehmaschinen, Pick-Up-Drehmaschinen und Dreh-Fräszentren und überzeugt zugleich mit einer exzellenten Backen-Wechselwiederholgenauigkeit bis < 0,02 mm. Damit können einmal ausgedrehte Backensätze auch bei anspruchsvollen Toleranzen immer wieder verwendet werden. Sein gehärteter und steifer Grundkörper stellt sicher, dass auch bei maximaler Beanspruchung präzise und zuverlässig zerspannt werden kann. Eine große Futterbohrung von 52 mm (Baugröße 200) bis 165 mm (Baugröße 630), von vorne wechselbare Schutzbüchsen sowie die Möglichkeit zur Innen- und Außenspannung ermöglichen eine vielseitige Nutzung.

it has not been greased or disassembled for cleaning the entire time. Yet it is in intensive use: Sabrina Schmidt retools the machine for a new set of parts five to six times a day. "Changing the jaws is quick and easy with the lathe chuck," the experienced lathe operator stresses. At the beginning, the clamping force of the ROTA THW3 was checked every one or two weeks, and a minimal drop was indeed initially detected. Since then, however, the clamping force has remained unchanged at a high level.

The all-rounder for a wide range of applications

The SCHUNK ROTA THW3 jaw quick-change chuck with patented sealing of the chuck mechanism and jaw quick-change capability is particularly interesting for users who produce small and medium quantities and thus have a lot of changeovers. The lathe chuck accelerates jaw changes on CNC lathes, pick-up lathes and turn/mill centers while at the same time boasting an excellent jaw repeat accuracy of up to < 0.02 mm. This means that previously turned out sets of jaws can be used repeatedly, even for applications where tolerances are demanding. The chuck's base body is hardened and extremely rigid, and even with heavy-duty machining, precise and reliable machining results can be achieved. Versatile use of the chuck is ensured: It has a large chuck bore of 52 mm (size 200) up to 165 mm (size 630), center sleeve systems that can be exchanged from the front, and the option of I.D. and O.D. clamping.

Branchenerfahrung

**Unser Know-how –
Ihr Wettbewerbsvorsprung.**

SCHUNK verfügt als innovativer Marktführer in der Spanntechnik über ein einzigartiges Lösungspotenzial.

Wir sind Entwicklungspartner für unterschiedlichste Branchen und spezialisiert auf kundenspezifische Spanntechnikapplikationen – von individuellen Spanntechnikmodulen bis zu komplexen Funktionsbaugruppen aus dem Baukasten. Technische Kreativität, höchste Lösungskompetenz und fundierte Erfahrung sind unsere Erfolgsfaktoren bei Engineering, Produktion und Service. Wir bieten individuelle Lösungen. Auch in Ihrer Branche.

Industry Experience

**Our Know-how –
Your Competitive Advantage.**

As the innovative market leader in clamping technology, SCHUNK boasts unique solution potential.

We are development partners for most diverse industries and specialized in customized clamping technology applications – from individual clamping technology modules to complex functional modules from the modular system. Technical creativity, highest solution competence and solid experience are our success factors for you when it comes to engineering, production, and service. We provide customized solutions. Available for your industry.



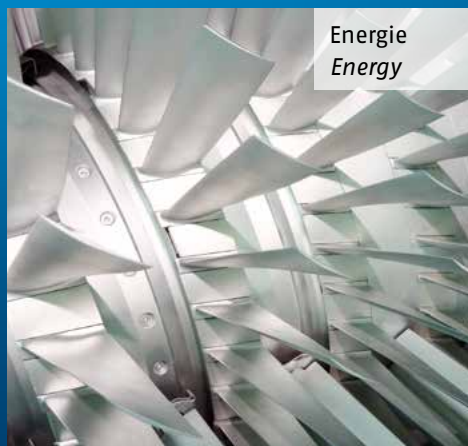
Automotive
Automotive



Pharma- und Medizintechnik
Pharmaceutical and
medical technology



Schmuck und Uhren
Jewelry and watches



Energie
Energy



Antriebstechnik
Drive technology

Ihre Anforderungen – unsere Lösungskompetenz. *Your Requirements – our Solution Competence.*

Prozess-Anforderungen *Process Requirements*

- Spannen
Clamping
- Abstützen (Lünetten)
Support (steady rests)
- Wechseln
Changing
- Rüsten
Setting-up
- Einzel-, Kleinserien- oder Serienfertigung
Individual, small series or series production
- Automatisierter Backenwechsel
Automated jaw change

Bearbeitungs-Anforderung *Machining Requirements*

- Gutes Spannkraft-Drehzahl-Verhalten
Excellent clamping force/speed of rotation behaviour
- Wartungsarme/wartungsfreie Spannmittel
Almost maintenance-free clamping devices
- Störkonturvermeidung
Interfering contour prevention
- Rüstzeitreduzierung besonders bei kleinen Losgrößen
Reduction in set-up times especially for small batch sizes
- Schwerzerspanung
Heavy-duty machining
- Werkstückspannung
Workpiece clamping
- Präzisionsbearbeitung
Precision machining
- Deformationsfreies Spannen
Deformation-free clamping
- Freier Zugang zum Werkstück
Free access to the workpiece

Werkstück-Anforderung *Workpiece Requirements*

- Empfindlich
Sensitive
- Asymmetrisch
Asymmetrical
- Leicht
Light
- Schwer
Heavy
- Klein
Small
- Groß
Large

SCHUNK Spanntechnik-Kompetenz *SCHUNK Clamping Technology Competence*

- Halten
Holding
- Spannen
Clamping
- Wechseln
Changing
- Unterstützen
Supporting
- Zugänglichkeit
Accessibility
- Handeln (TP-Futter als „Greifer“)
Handling (TP chuck as “gripper”)
- Automatisieren
Automating
- Konfigurieren
Configuring

Luft- und Raumfahrt
Aerospace industry



Eisenbahn, Bahntechnik
Railway industry, railway technology



Zerspanende Metallbearbeitung
Metal cutting industry



Handspannfutter

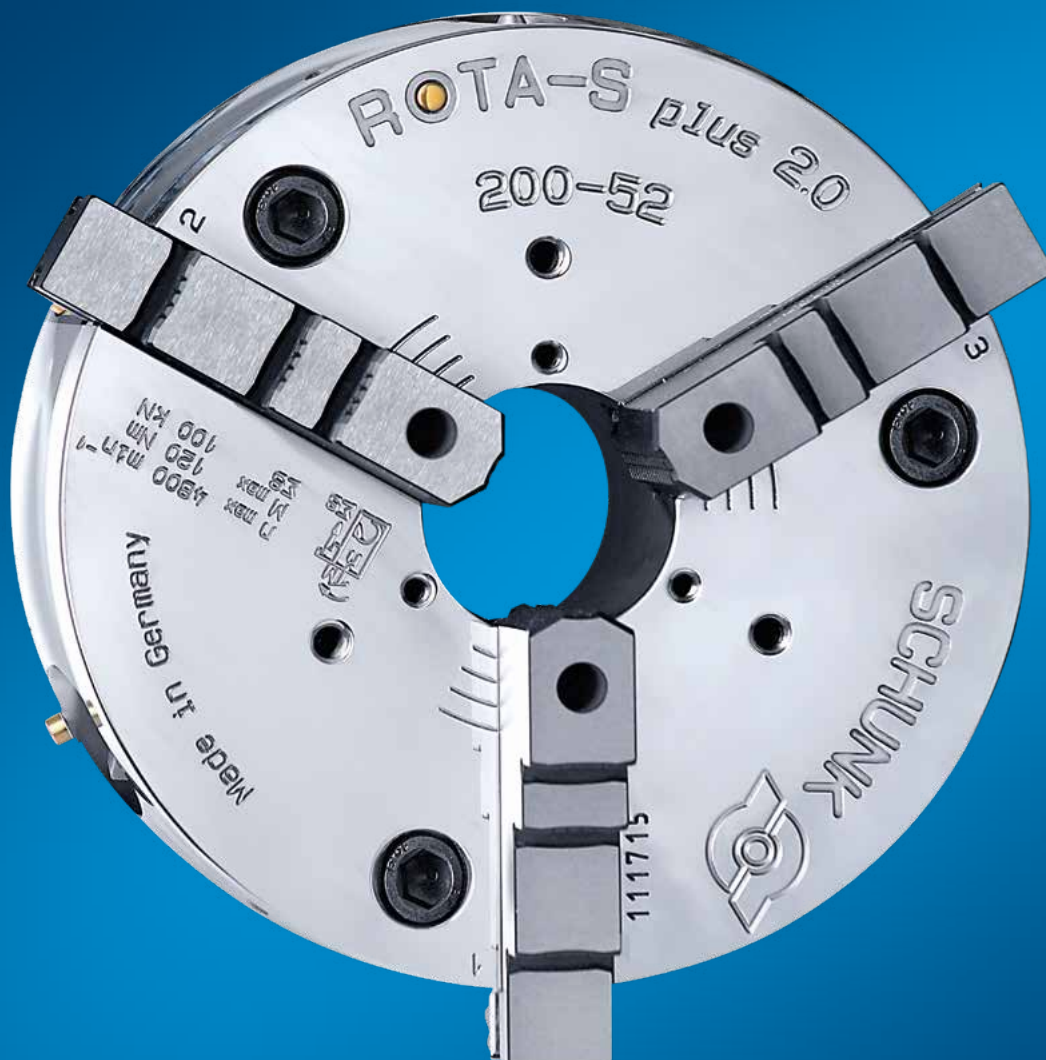
Manuelle Alleskönner

Manuell betätigte Handspannfutter mit schräg- oder geradverzahnten Backenschnittstellen können für nahezu jede Art der Bearbeitung eingesetzt werden. Durch ein Backenschnellwechselsystem lassen sich die Spannfutter innerhalb kürzester Zeit absolut flexibel an neue Spannaufgaben anpassen. Die SCHUNK Handspannfutter können dabei auf Drehmaschinen sowie auf modernen Fräs-Drehzentren eingesetzt werden.

Manual Lathe Chucks

Manual allrounders

Manually actuated manual lathe chucks with angled or straight serrated jaw interfaces can be used for almost any type of machining. Due to their jaw quick-change system, the lathe chucks are extremely flexible and can be adapted to new clamping tasks very quickly. The SCHUNK manual lathe chucks can be used on lathes as well as on modern mill/turn centers.





Übersicht | *Overview*



Handspannfutter ROTA-S plus 2.0 | *Manual Lathe Chucks ROTA-S plus 2.0*

	Seite <i>Page</i>
ROTA-S plus 2.0	28
ROTA-S plus 2.0 160-42	36
ROTA-S plus 2.0 160-42/2	38
ROTA-S plus 2.0 200-52	40
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	42
ROTA-S plus 2.0 250-62	44
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	46
ROTA-S plus 2.0 315-92	48
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	50

	Seite <i>Page</i>
ROTA-S plus 400-102	52
ROTA-S plus 500-162	54
ROTA-S plus 630-252	56
ROTA-S plus 800-252	58
ROTA-S plus 1000-402	60
Schutzbüchsen <i>Center Sleeves</i>	62
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	64
Zubehör <i>Accessories</i>	74



Handspannfutter ROTA-G | *Manual Lathe Chucks ROTA-G*

	Seite <i>Page</i>
ROTA-G	76
ROTA-G 200-62	78
ROTA-G 250-82	80
ROTA-G 315-102	82

	Seite <i>Page</i>
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	84
Zubehör <i>Accessories</i>	90



Handspannfutter ROTA-S flex | *Manual Lathe Chucks ROTA-S flex*

	Seite <i>Page</i>
ROTA-S flex	92
ROTA-S flex 550	98
ROTA-S flex 700	100
ROTA-S flex 1000	102

	Seite <i>Page</i>
ROTA-S flex 1200	104
ROTA-S flex 1400	106
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	108
Zubehör <i>Accessories</i>	113



Handspannfutter ROTA-M flex 2+2 | *Manual Lathe Chucks ROTA-M flex 2+2*

	Seite <i>Page</i>
ROTA-M flex 2+2	114
ROTA-M flex 2+2 260	122
ROTA-M flex 2+2 315	124
ROTA-M flex 2+2 400	126
ROTA-M flex 2+2 500	128
ROTA-ML flex 2+2 630	130

	Seite <i>Page</i>
ROTA-ML flex 2+2 800	132
ROTA-ML flex 2+2 1000	134
ROTA-ML flex 2+2 1200	136
Spannbacken <i>Chuck jaws</i>	138
Zubehör <i>Accessories</i>	145



Spannklauenkästen SPK | *Jaw Boxes SPK*

	Seite <i>Page</i>
SPK	150
SPK 180	156
SPK 220	158
SPK 260	160

	Seite <i>Page</i>
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	162
Zubehör <i>Accessories</i>	167

ROTA-S plus 2.0

Backenschnellwechselfutter mit schräg verzahnter Backenschnittstelle

Das Handspannfutter ROTA-S plus 2.0 ist ein hocheffizientes Drehfutter für unterschiedlichste Spannaufgaben. Dieses ist als 2- sowie auch als 3-Backenfutter erhältlich. 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.

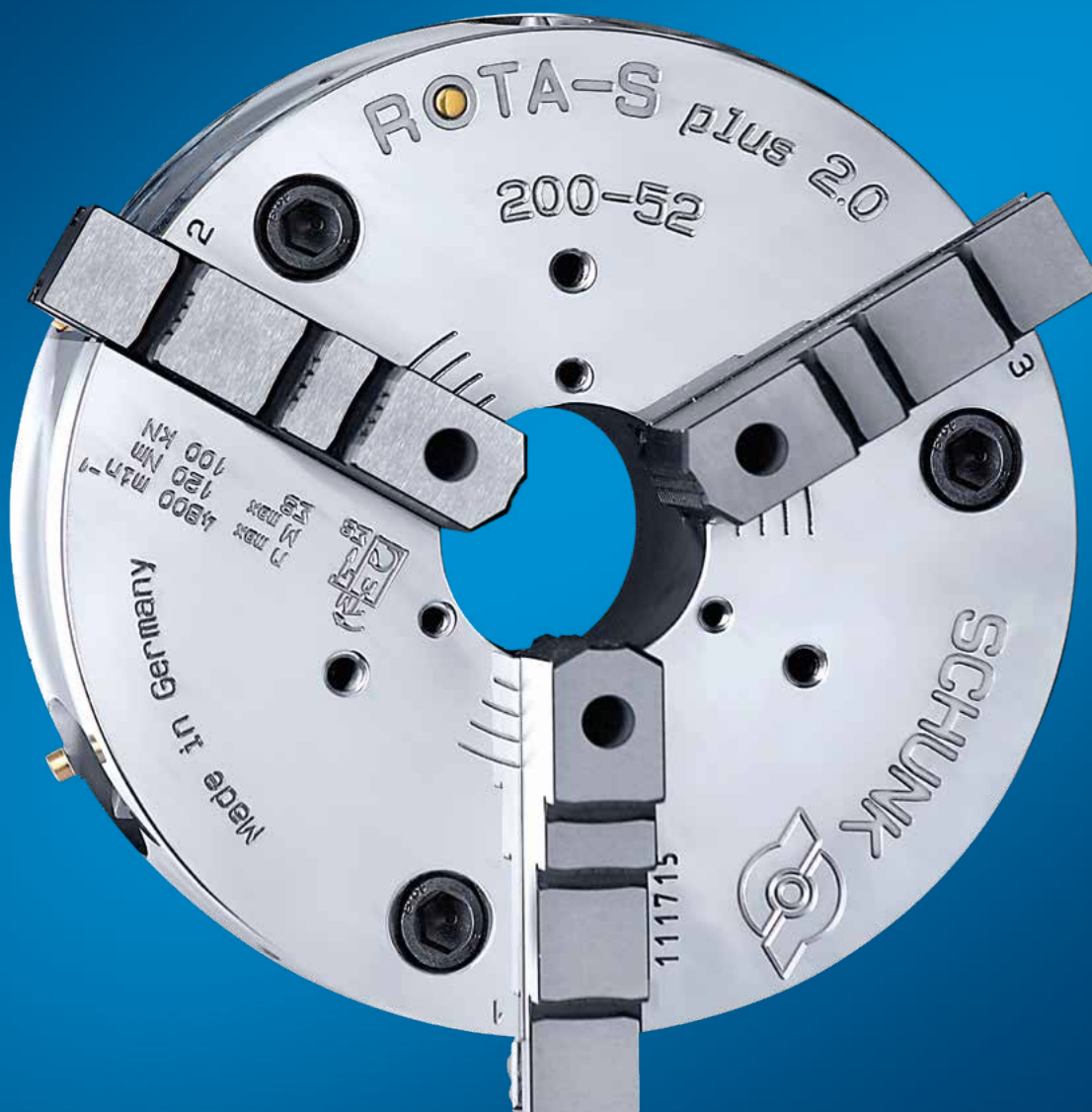
Mit dem Backenschnellwechselsystem des Handspannfutters ROTA-S plus 2.0 werden die Rüstkosten stark gesenkt, da der Umrüstvorgang in weniger als 60 Sekunden abgeschlossen ist. Durch das Schnellwechselsystem entfällt zudem das erneute Ausdrehen der Backen.

ROTA-S *plus* 2.0

Jaw quick-change chuck with angled serrated base jaw interface

The ROTA-S plus 2.0 manual lathe chuck is a highly efficient power chuck for the most varied of clamping tasks. This is available as a 2-jaw or 3-jaw chuck. The high degree of efficiency of the wedge bar system and the optimized lubrication system ensure process-reliable clamping and consistently high clamping forces. The excellent clamping force-speed ratio allows the perfect utilization of the machine output, and increases efficiency in your production.

The jaw quick-change system of the manual lathe chuck ROTA-S plus 2.0 significantly reduces set-up costs, with the set-up process completed in less than 60 seconds. Due to the quick-change system, reboring the jaws is no longer necessary.





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 re boring 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/speed ratio

Perfect use of the machine performance

Angled serrated base jaws SFG

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

Ergonomic, light safety actuation wrench

Ensures easy operation

All functional parts are ground and hardened

High run-out and jaw change repeat accuracy

Technische Daten | *Technical data*

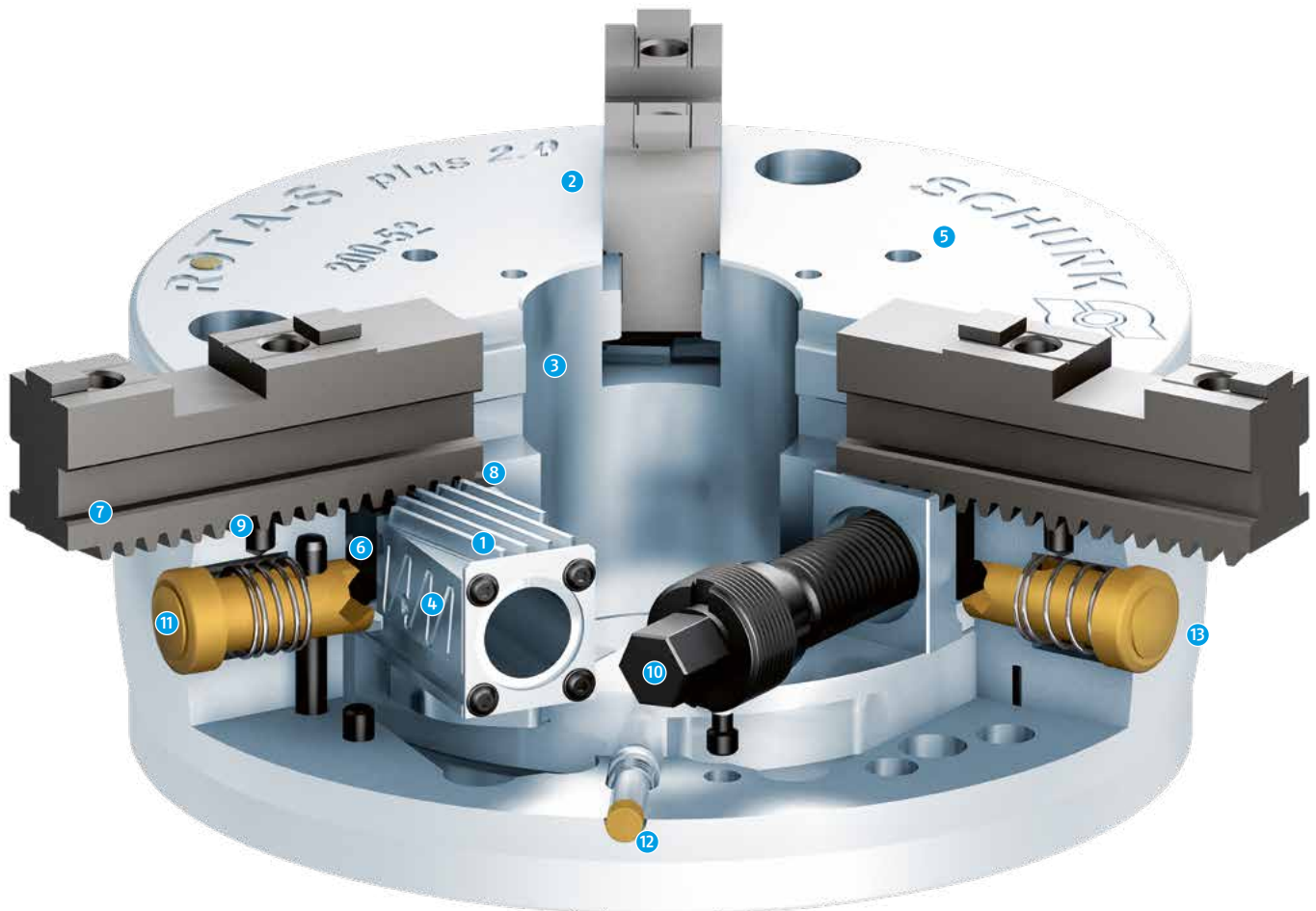
Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i> [min ⁻¹]	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i> [kN]	Max. Drehmoment <i>Max. torque</i> [Nm]	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i> [mm]	Futterbohrung <i>Through-hole</i> [mm]
ROTA-S plus 2.0 160-42	36	5400	65	80	6.5	42
ROTA-S plus 2.0 160-42/2	38	5400	40	55	6.5	42
ROTA-S plus 2.0 200-52	40	4800	100	120	7	52
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	42	4800	65	80	7	52
ROTA-S plus 2.0 250-62	44	4200	160	210	7.5	62
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	46	4200	105	140	7.7	62
ROTA-S plus 2.0 315-92	48	3400	180	220	9.7	92
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	50	3400	120	150	9.9	92
ROTA-S plus 400-102	52	2200	230	280	12	102
ROTA-S plus 500-162	54	1500	270	320	12	162
ROTA-S plus 630-252	56	1000	270	350	15	252
ROTA-S plus 800-252	58	1000	270	350	15	252
ROTA-S plus 1000-402	60	900	270	350	15	402

Funktion ROTA-S plus 2.0

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.

Function of ROTA-S plus 2.0

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 plus 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 more easier to operate
 - 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

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.

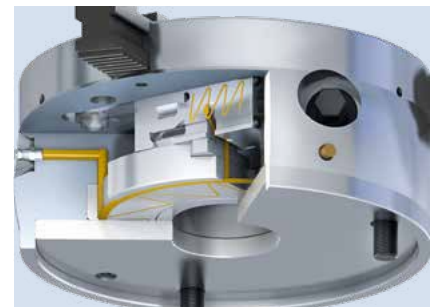


Zentral-Schmiersystem

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

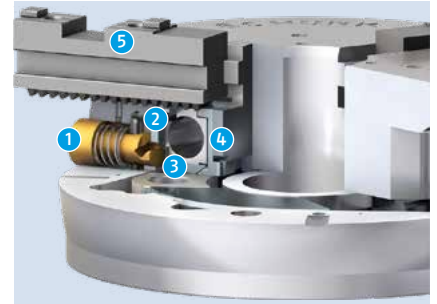
Ist die Grundbacke vollständig in die Führungsbahn eingeschoben, positioniert der Schieber die Grundbackenverzahnung zur Keilstange. Die Grundbacke hält den Sperrschieber in der Freigabeposition. Das Futter kann jetzt betätigt werden.

- 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

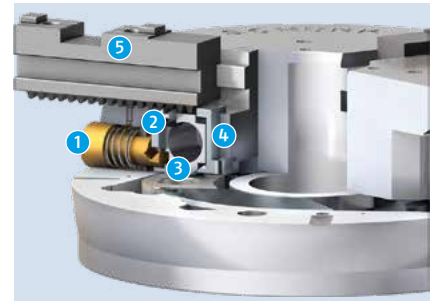
Ist die Grundbacke nicht vollständig in die Führungsbahn eingeschoben, verhindert der Sperrschieber, dass das Futter gespannt werden kann.

- 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

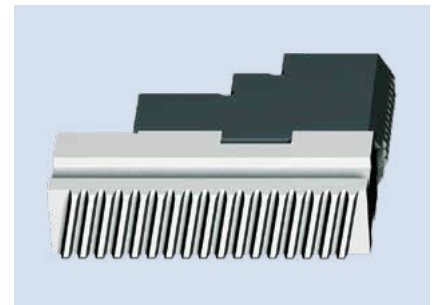


Schräg verzahnte Grundbacken

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

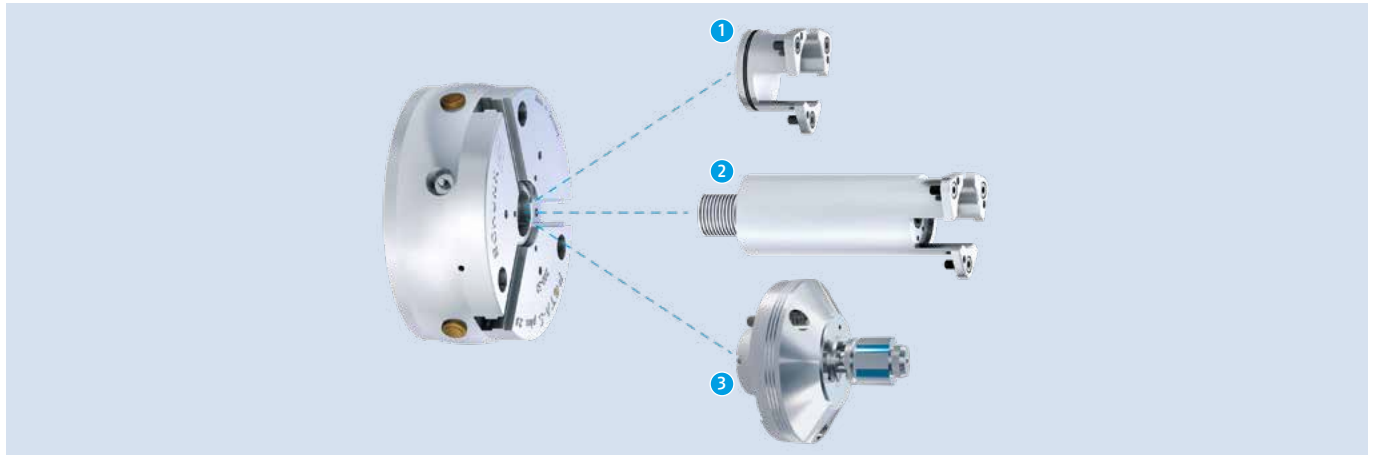
Angled serrated base jaws

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



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 penetration 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 Ø 200 mm und Ø 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 Ø 200 mm and Ø 250 mm can be retrofitted with an expansion arbor. However, a taper must be ground into the chuck body in order to do this.

① Modulares Schutzbüchsensystem bis Baugröße 315 möglich.

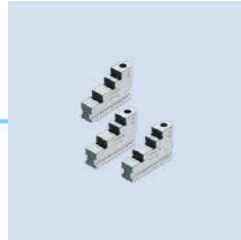
① Modular center sleeve system up to size 315 possible.



Vorteilspaket 1 | Special Offer Package 1



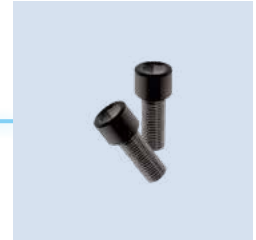
Futter ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus
Chucks ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus



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

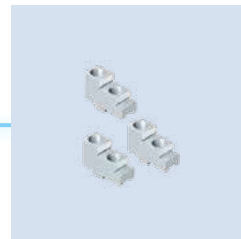
Vorteilspaket 2 | Special Offer Package 2



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



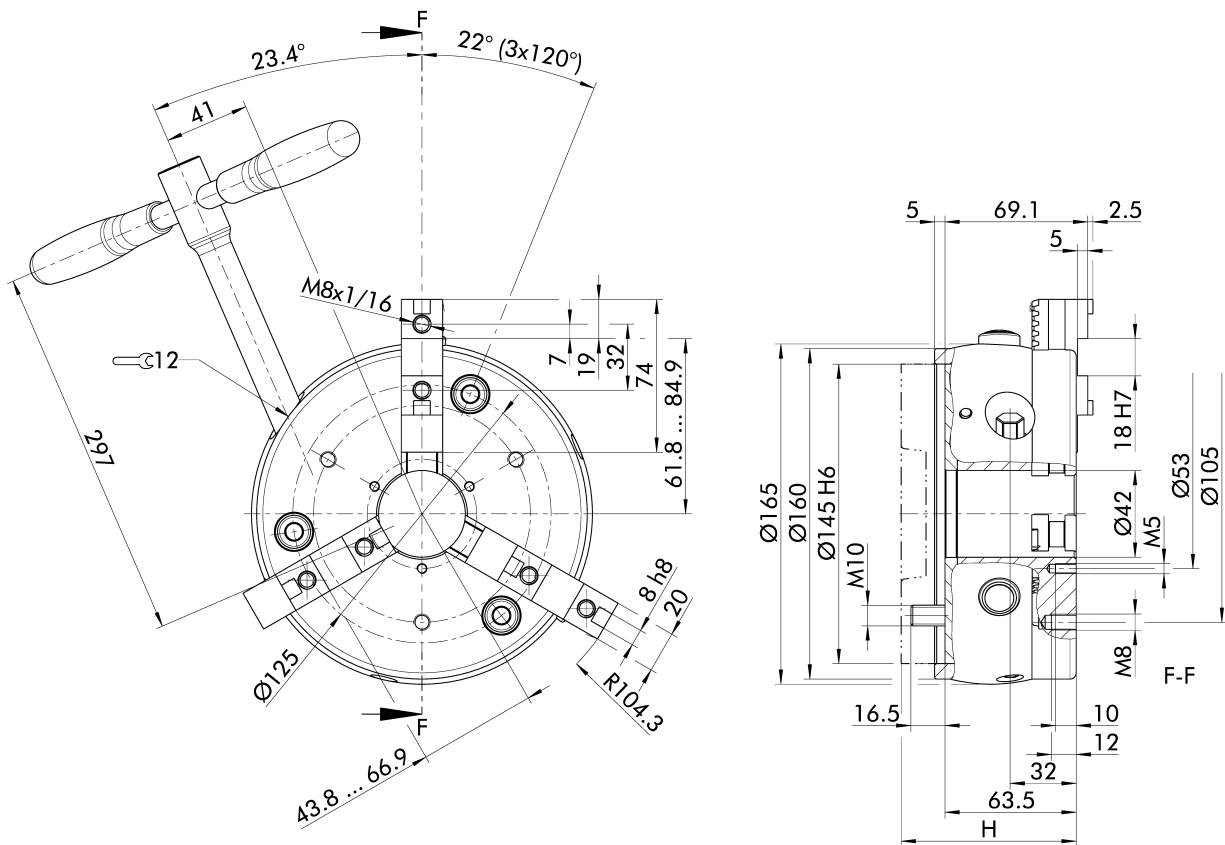
Harte Aufsatzbacken 1 Satz
Typ SHF (auf dem Futter
ausgeschliffen)
Hard top jaws 1 set type SHF
(ground on the chuck)



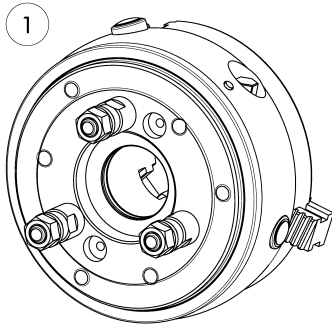
Spannschlüssel
Actuating wrench



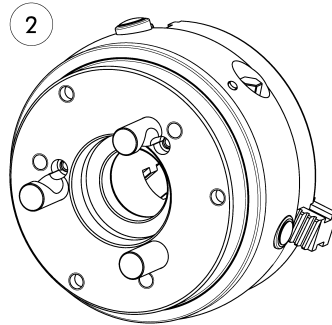
Befestigungsschrauben
Fastening screws



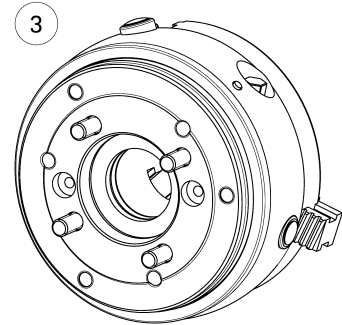
ISO 702-3



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	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Drehmoment Max. torque	Hub/Backe Stroke/jaw	Zahnteilung Tooth pitch	Höhe H mit Flansch Height H with adapter plate	Gewicht Weight
		ID	ID	ID	[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[mm]	[mm]	[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

Vergrößerung der Futterbohrung bis max. Ø 45 mm auf Anfrage erhältlich

Expansion of the through-hole to a maximum Ø 45 mm available upon request

Lieferumfang Standard

Futter, 1 Satz Grundbacken 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

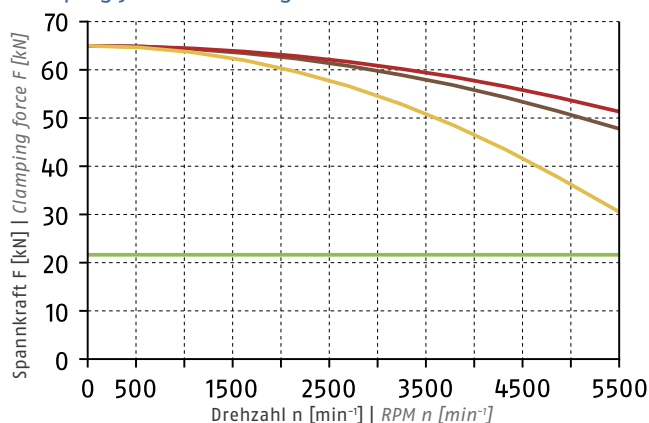
Siehe Seite 35

Scope of delivery – Special Offer Package 1 and 2

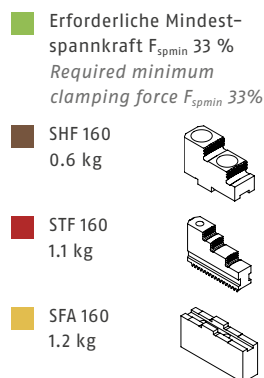
See page 35

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

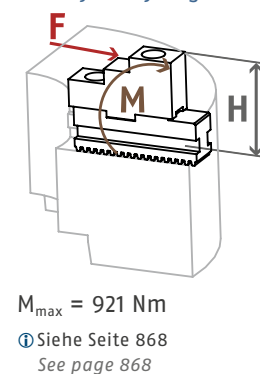


① Siehe Seite 866 | See page 866



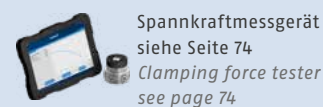
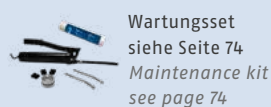
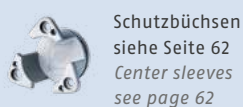
Führungsbahnbelastung

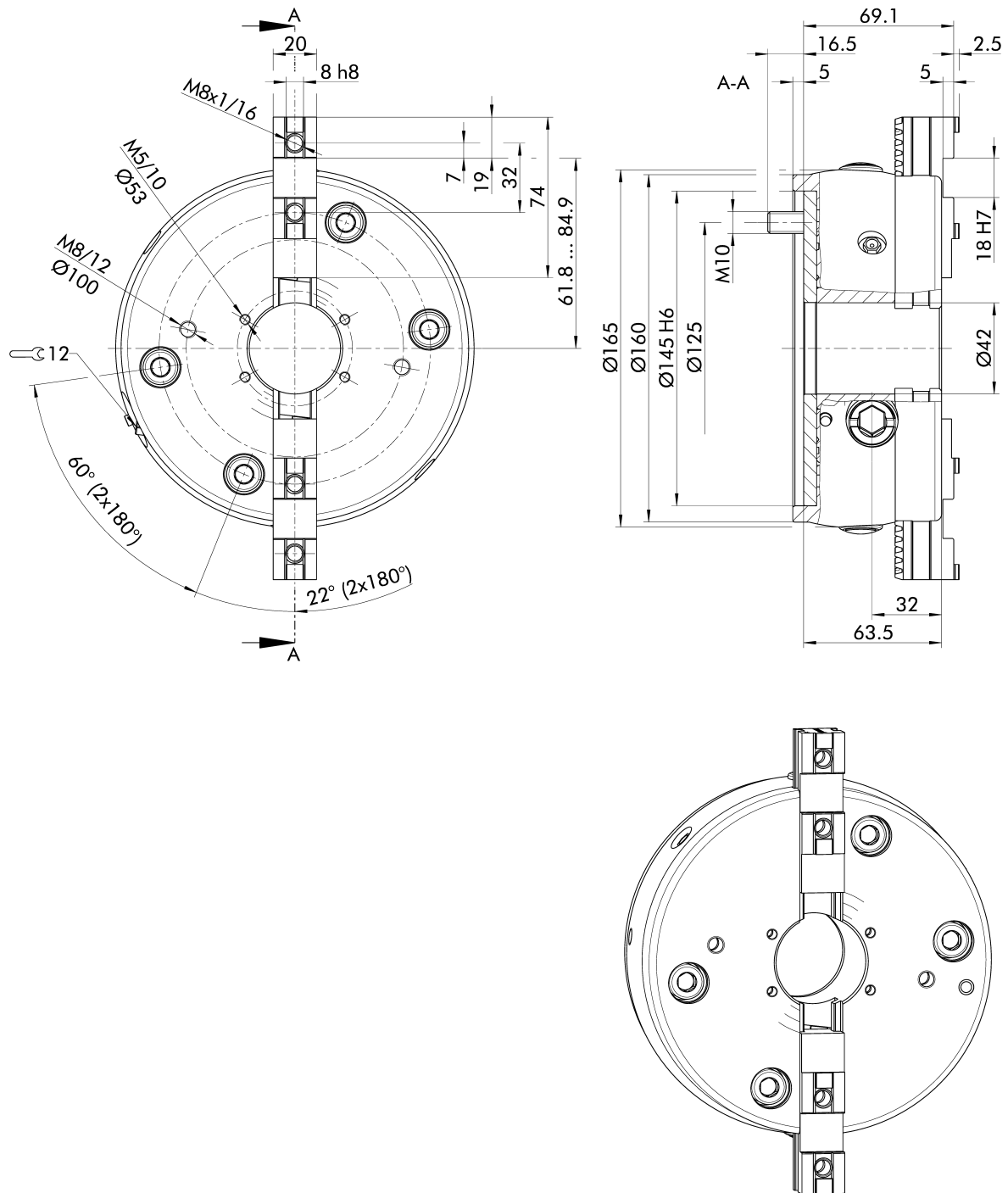
Load of base jaw guidance



Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 72/73 | See page 72/73





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

Chuck for shaft clamping drawn in open 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. Drehmoment Max. torque [Nm]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Zahnteilung Tooth pitch [mm]	Gewicht Weight [kg]
-	Z145	0819100	5400	40	55	6.5	4.8	8.5

Vergrößerung der Futterbohrung bis max. Ø 45 mm auf Anfrage erhältlich

Expansion of the through-hole to a maximum Ø 45 mm available upon request

Lieferumfang

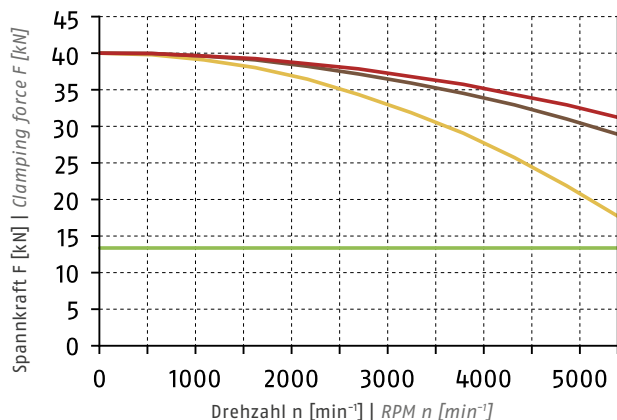
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

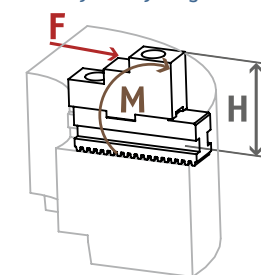
Clamping force-RPM-diagram



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

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 567 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868



Standard-Spannbacken
siehe Seite 64
Standard chuck jaws
see page 64



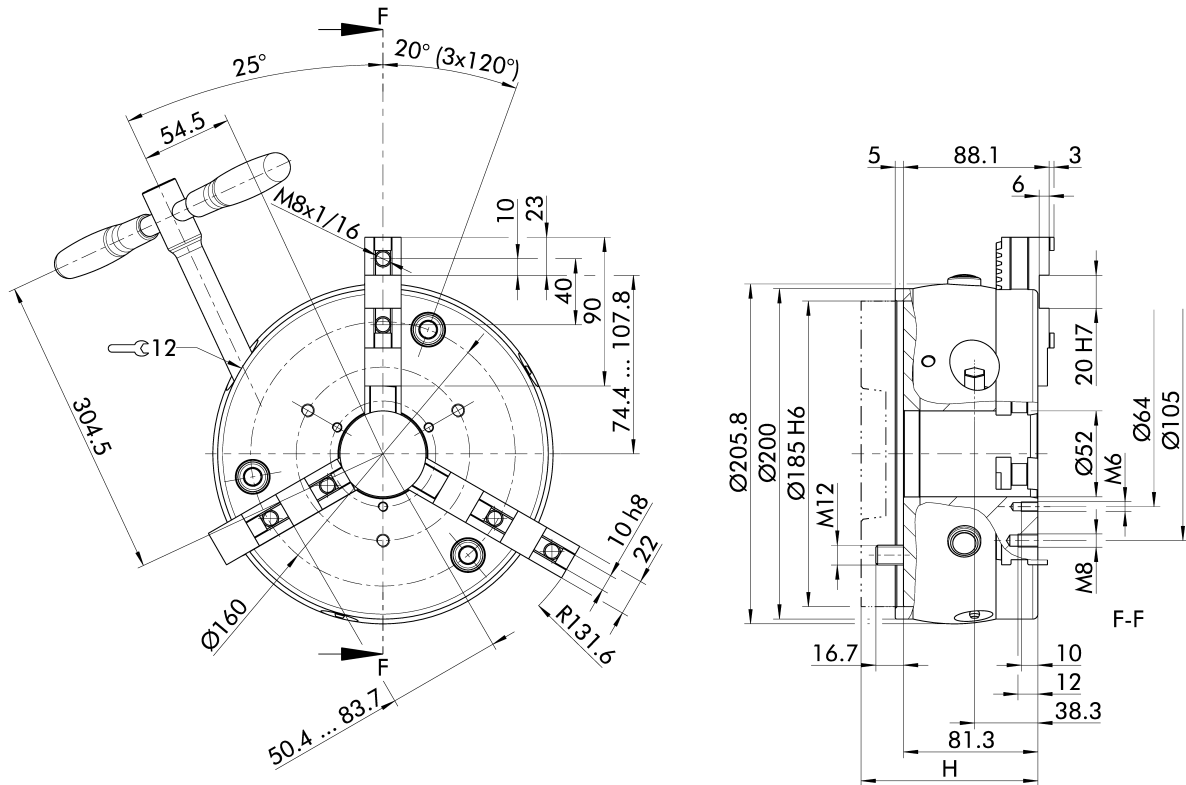
Spezialfett
siehe Seite 74
Special grease
see page 74



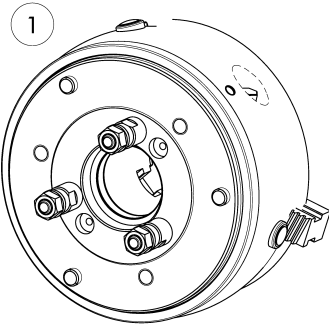
Fettpresse
siehe Seite 74
Grease gun
see page 74



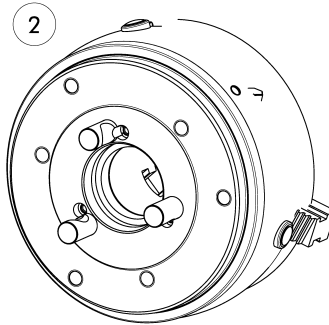
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 74
Clamping force tester
see page 74



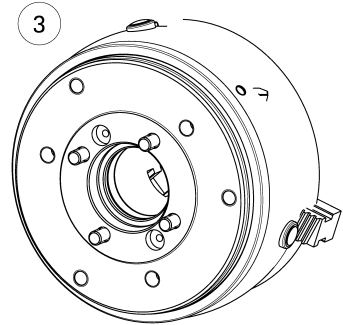
ISO 702-3



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	Höhe H mit Flansch Height H with adapter plate	Gewicht Weight
		ID	ID	ID	[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[mm]	[mm]	[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	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

Vergrößerung der Futterbohrung bis max. Ø 55 mm auf Anfrage erhältlich

Expansion of the through-hole to a maximum Ø 55 mm 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 35

Scope of delivery – Special Offer Package 1 and 2

See page 35

Achtung!

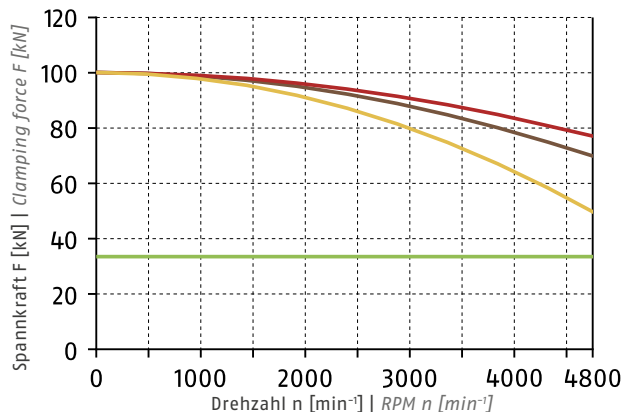
Verwendung von vario M nur möglich nach Modifikation des Drehfutters mit ausgeschliffenem Kegel (Ident.-Nr. 1302655).

Caution!

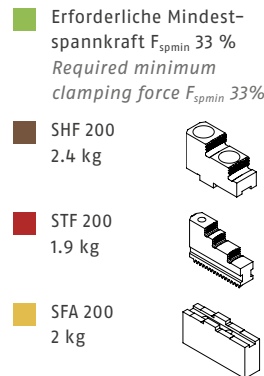
The expansion arbor (version vario M) can only be used if factory-provided modifications of the lathe chuck body have been done, and the taper has been milled (ID 1302655).

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

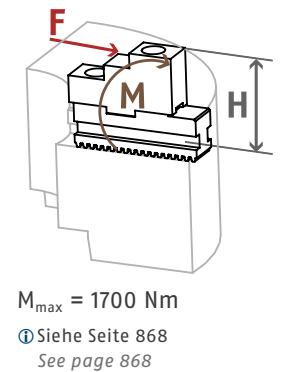


① Siehe Seite 866 | See page 866



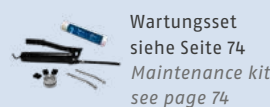
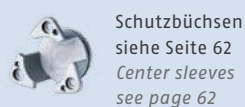
Führungsbahnbelastung

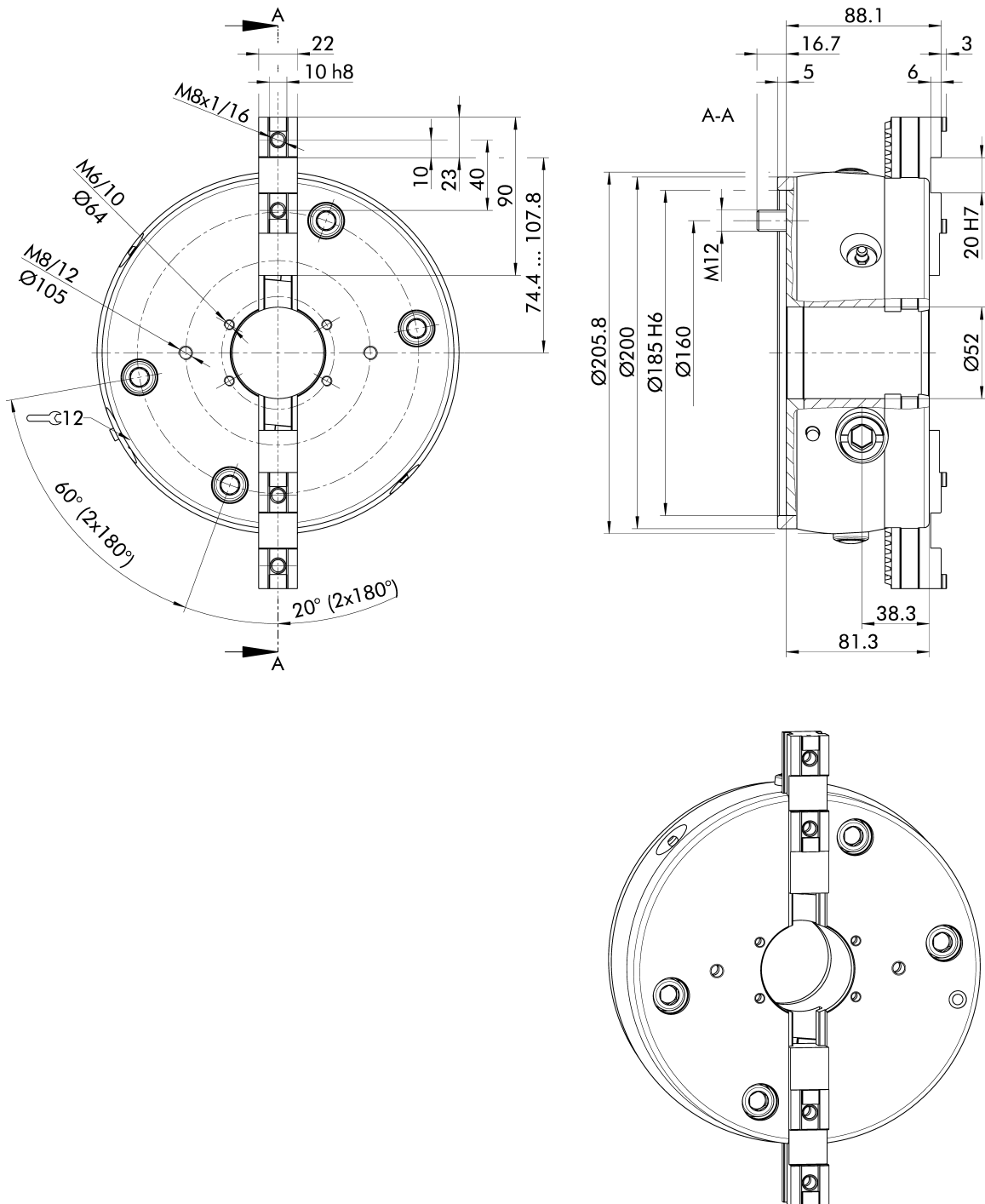
Load of base jaw guidance



Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 72/73 | See page 72/73





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

Chuck for shaft clamping drawn in open 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. Drehmoment Max. torque [Nm]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Zahnteilung Tooth pitch [mm]	Gewicht Weight [kg]
-	Z185	0819200	4800	65	80	7	4.8	18.2

Vergrößerung der Futterbohrung bis max. Ø 55 mm auf Anfrage erhältlich

Expansion of the through-hole to a maximum Ø 55 mm available upon request

Lieferumfang

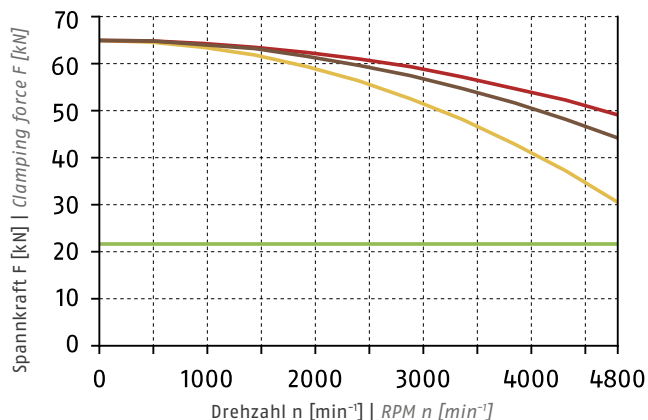
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

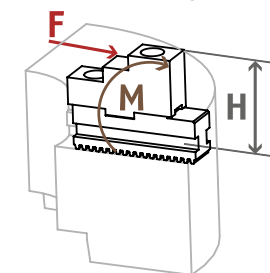
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 1105 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868



Standard-Spannbacken
siehe Seite 64
Standard chuck jaws
see page 64



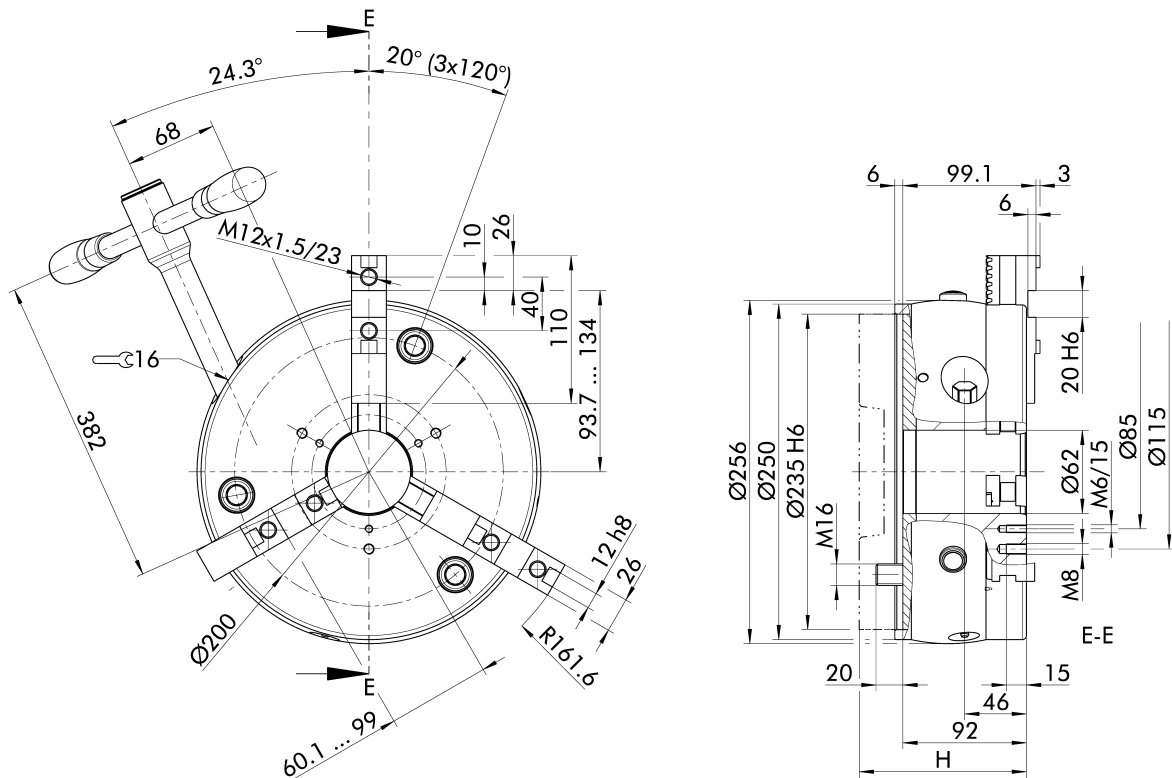
Spezialfett
siehe Seite 74
Special grease
see page 74



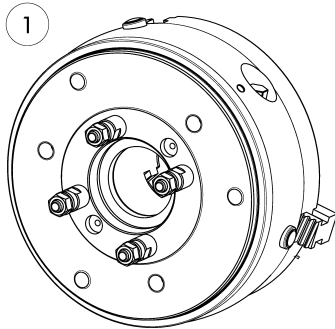
Fettpresse
siehe Seite 74
Grease gun
see page 74



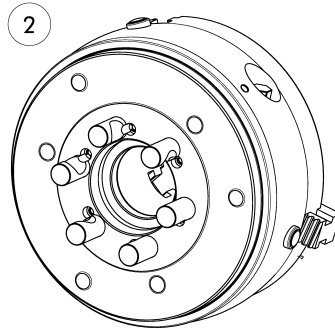
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 74
Clamping force tester
see page 74



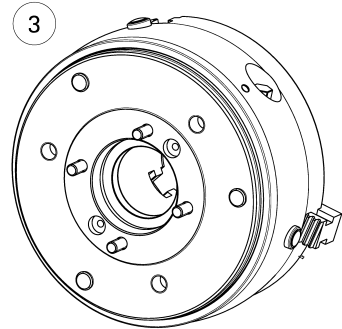
ISO 702-3



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	Höhe H mit Flansch Height H with adapter plate	Gewicht Weight
		ID	ID	ID	[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
-	Z235	0819003	0819203	0819103	4200	160	210	7.5	6		28.8
ISO 702-3	Nr. 5	0819013	0819213	0819113	4200	160	210	7.5	6	107	33.2
ISO 702-3	Nr. 6	0819023	0819223	0819123	4200	160	210	7.5	6	108	33.2
ISO 702-3	Nr. 8	0819033	0819233	0819133	4200	160	210	7.5	6	112	33.9
ISO 702-2	Nr. 5	0819043	0819243	0819143	4200	160	210	7.5	6	112	34.8
ISO 702-2	Nr. 6	0819053	0819253	0819153	4200	160	210	7.5	6	117	36.2
ISO 702-2	Nr. 8	0819063	0819263	0819163	4200	160	210	7.5	6	122	37
ISO 702-1	Nr. 5	0819073	0819273	0819173	4200	160	210	7.5	6	110	33.8
ISO 702-1	Nr. 6	0819083	0819283	0819183	4200	160	210	7.5	6	112	34
ISO 702-1	Nr. 8	0819093	0819293	0819193	4200	160	210	7.5	6	120	35.7

Vergrößerung der Futterbohrung bis max. $\varnothing$ 75 mm auf Anfrage erhältlich

Expansion of the through-hole to a maximum $\varnothing$ 75 mm 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 35

Scope of delivery – Special Offer Package 1 and 2

See page 35

Achtung!

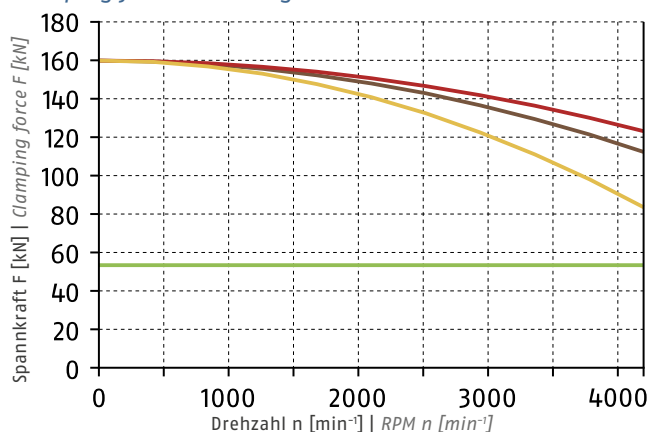
Verwendung von vario M nur möglich nach Modifikation des Drehfutters mit ausgeschliffenem Kegel (Ident.-Nr. 1302658).

Caution!

The expansion arbor (version 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 1302658).

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

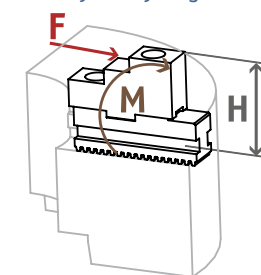
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



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

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 72/73 | See page 72/73



Standard-Spannbacken
siehe Seite 64
Standard chuck jaws
see page 64



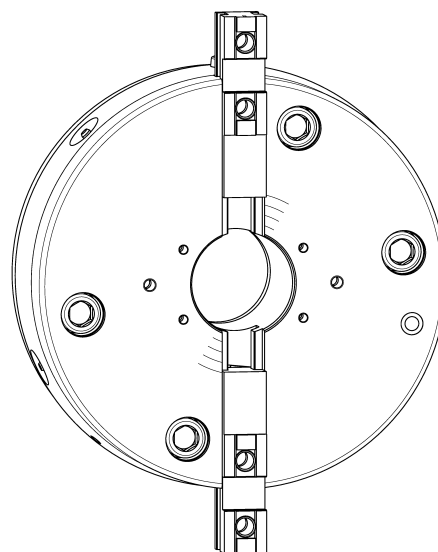
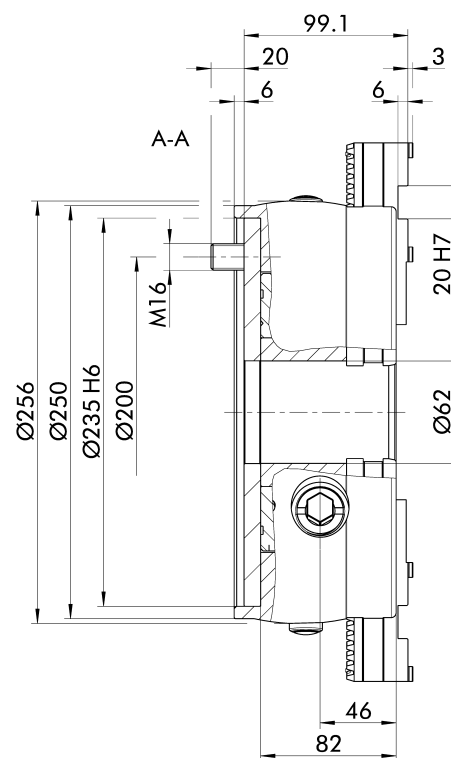
Schutzbüchsen
siehe Seite 62
Center sleeves
see page 62



Wartungsset
siehe Seite 74
Maintenance kit
see page 74



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 74
Clamping force tester
see page 74



*Chuck for shaft clamping drawn in open 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. Drehmoment Max. torque [Nm]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Zahnteilung Tooth pitch [mm]	Gewicht Weight [kg]
-	2235	0819300	4200	105	140	7.7	6	30.4

Vergrößerung der Futterbohrung bis max. Ø 75 mm auf Anfrage erhältlich

Expansion of the through-hole to a maximum Ø 75 mm available upon request

Lieferumfang

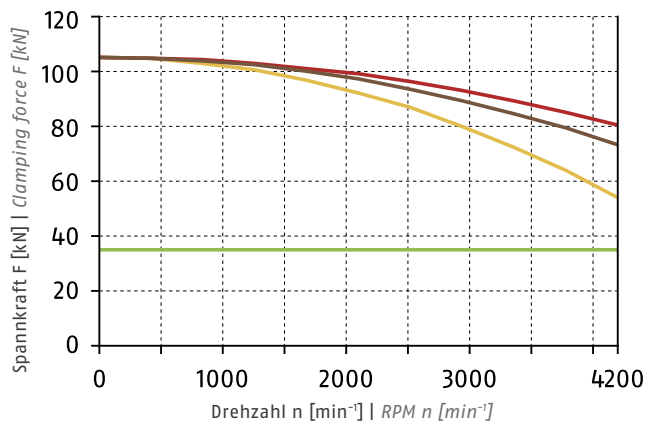
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

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

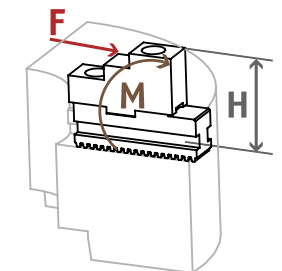


① Siehe Seite 866 | See page 866

- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHF 250
1.9 kg
- STF 250
3.3 kg
- SFA 250
3.7 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2310 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868



Standard-Spannbacken
siehe Seite 64
Standard chuck jaws
see page 64



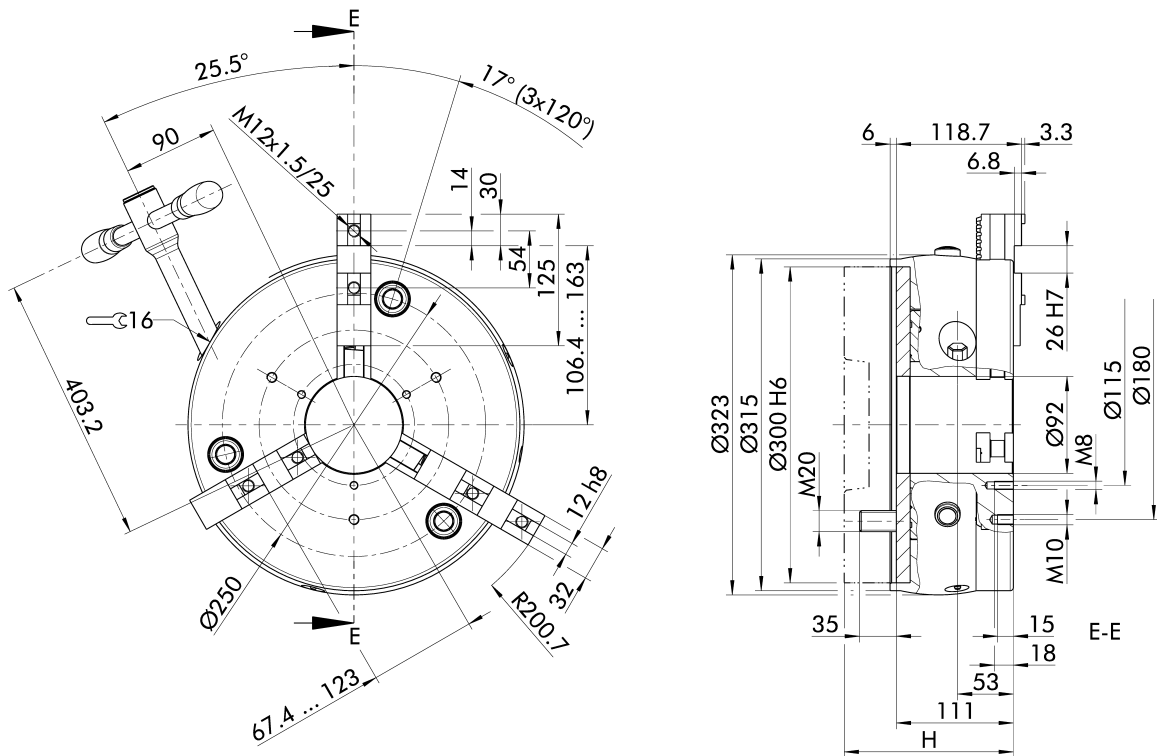
Spezialfett
siehe Seite 74
Special grease
see page 74



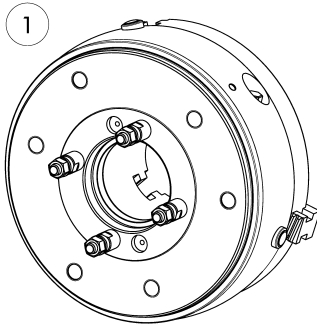
Fettpresse
siehe Seite 74
Grease gun
see page 74



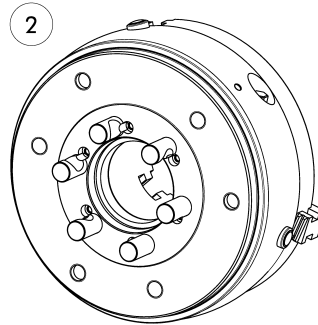
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 74
Clamping force tester
see page 74



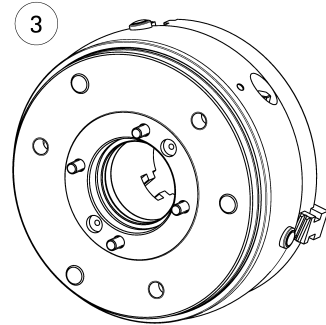
ISO 702-3



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	Höhe H mit Flansch Height H with adapter plate	Gewicht Weight
		ID	ID	ID	[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
-	Z300	0819004	0819204	0819104	3400	180	220	9.7	7		54.2
ISO 702-3	Nr. 6	0819014	0819214	0819114	3400	180	220	9.7	7	128	62.1
ISO 702-3	Nr. 8	0819024	0819224	0819124	3400	180	220	9.7	7	130	62.6
ISO 702-3	Nr. 11	0819034	0819234	0819134	3400	180	220	9.7	7	133	63.3
ISO 702-2	Nr. 6	0819044	0819244	0819144	3400	180	220	9.7	7	133	64.7
ISO 702-2	Nr. 8	0819054	0819254	0819154	3400	180	220	9.7	7	138	66.7
ISO 702-2	Nr. 11	0819064	0819264	0819164	3400	180	220	9.7	7	143	67.5
ISO 702-1	Nr. 6	0819074	0819274	0819174	3400	180	220	9.7	7	136	65.6
ISO 702-1	Nr. 8	0819084	0819284	0819184	3400	180	220	9.7	7	136	64.8
ISO 702-1	Nr. 11	0819094	0819294	0819194	3400	180	220	9.7	7	146	67.6

Vergrößerung der Futterbohrung bis max. Ø 102 mm auf Anfrage erhältlich

Expansion of the through-hole to a maximum Ø 102 mm 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

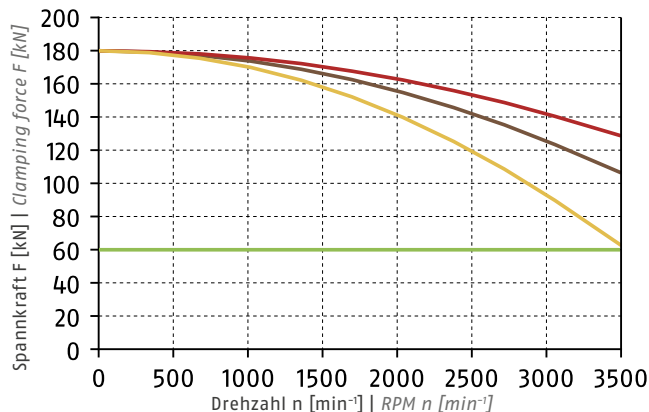
Siehe Seite 35

Scope of delivery – Special Offer Package 1 and 2

See page 35

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

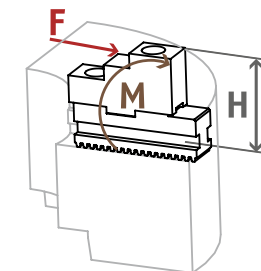


① Siehe Seite 866 | See page 866

- 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 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 72/73 | See page 72/73



Standard-Spannbacken
siehe Seite 64
Standard chuck jaws
see page 64



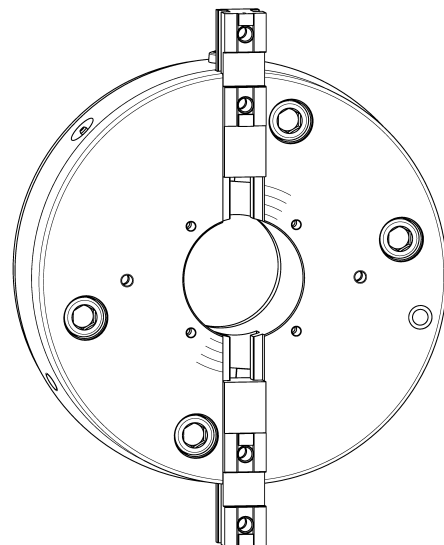
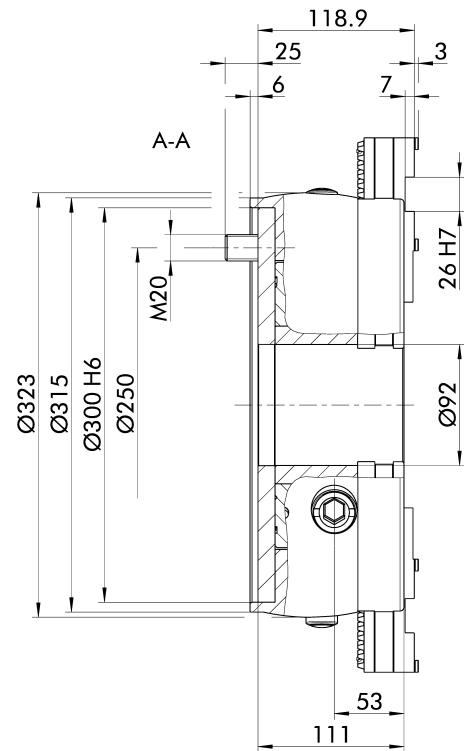
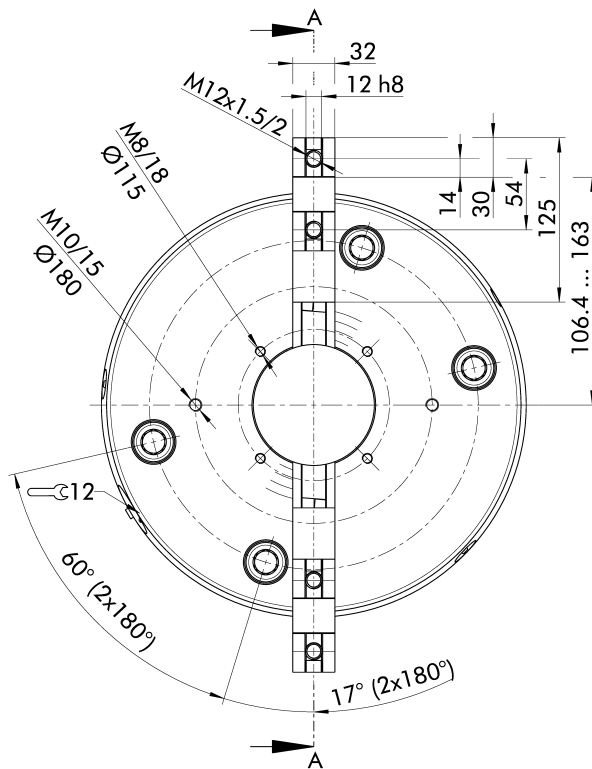
Schutzbüchsen
siehe Seite 62
Center sleeves
see page 62



Wartungsset
siehe Seite 74
Maintenance kit
see page 74



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 74
Clamping force tester
see page 74



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

Chuck for shaft clamping drawn in open 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. Drehmoment Max. torque [Nm]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Zahnteilung Tooth pitch [mm]	Gewicht Weight [kg]
-	Z300	1348227	3400	120	150	9.9	7	60.5

Vergrößerung der Futterbohrung bis max. Ø 102 mm auf Anfrage erhältlich

Expansion of the through-hole to a maximum Ø 102 mm available upon request

Lieferumfang

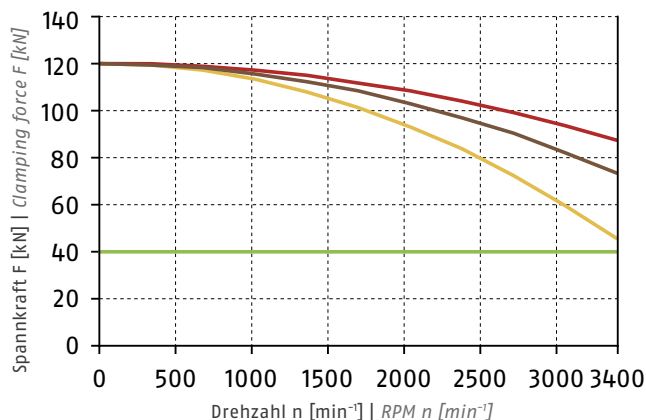
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

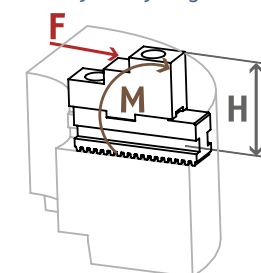
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2960 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868



Standard-Spannbacken
siehe Seite 64
Standard chuck jaws
see page 64



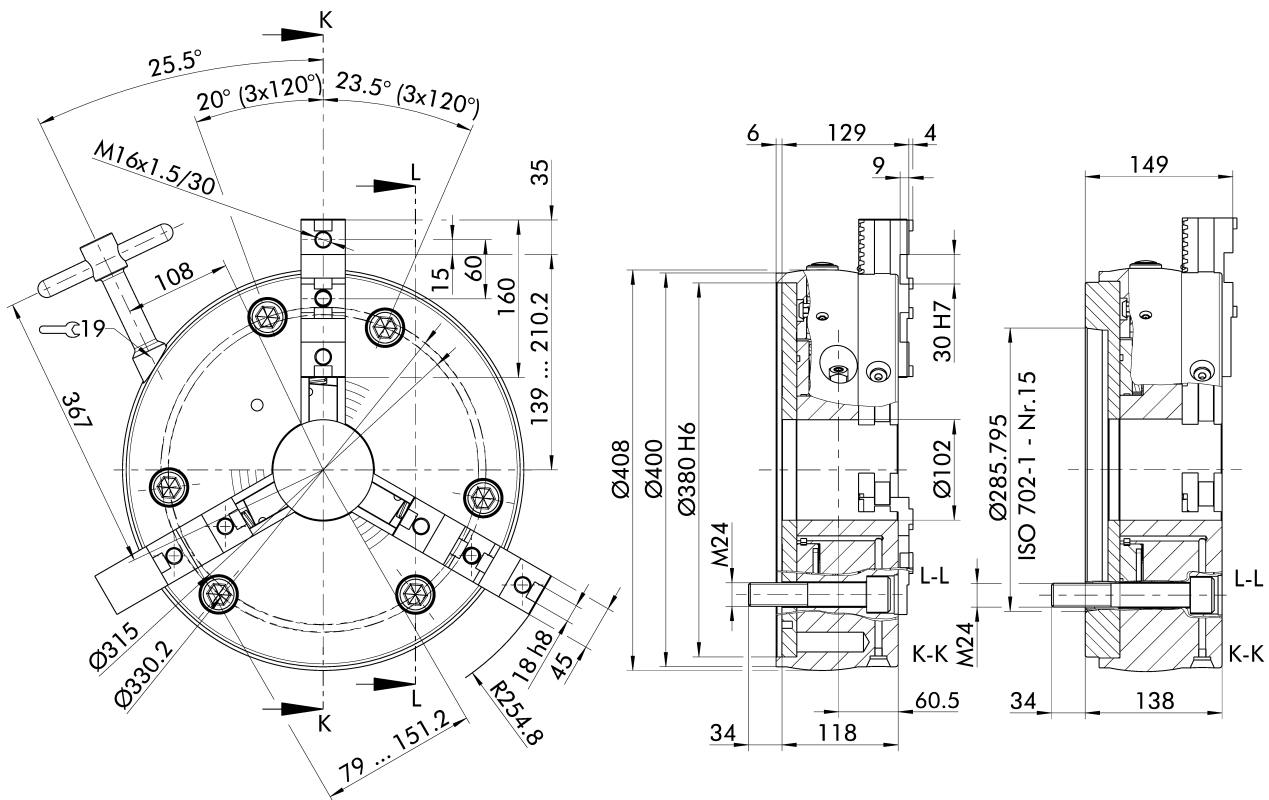
Spezialfett
siehe Seite 74
Special grease
see page 74



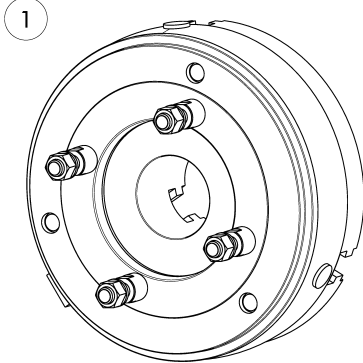
Fettpresse
siehe Seite 74
Grease gun
see page 74



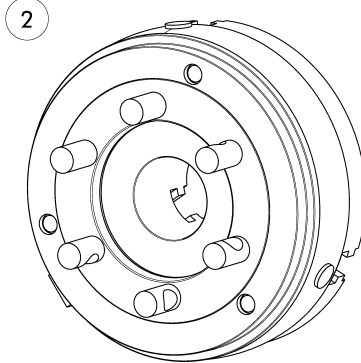
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 74
Clamping force tester
see page 74



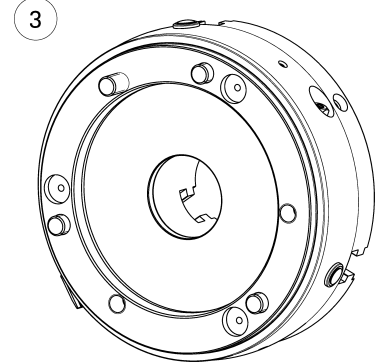
ISO 702-3



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
		ID	ID	ID	[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

Vergrößerung der Futterbohrung bis max. Ø 130 mm auf Anfrage erhältlich

Expansion of the through-hole to a maximum Ø 130 mm 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

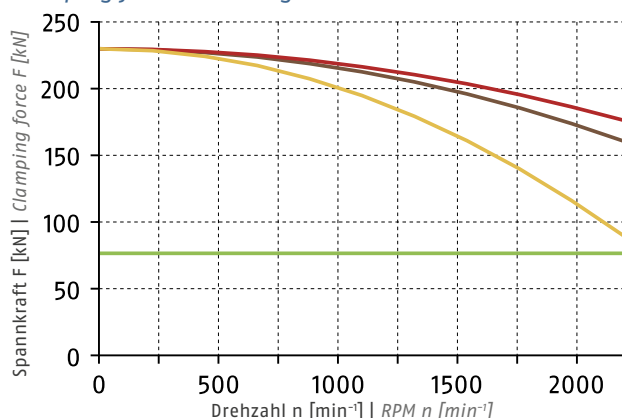
Siehe Seite 35

Scope of delivery – Special Offer Package 1 and 2

See page 35

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

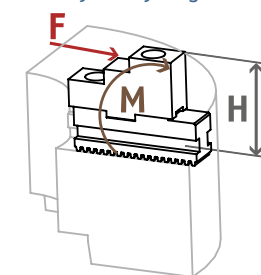


① Siehe Seite 866 | See page 866

- 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



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

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 72/73 | See page 72/73



Standard-Spannbacken
siehe Seite 64
Standard chuck jaws
see page 64



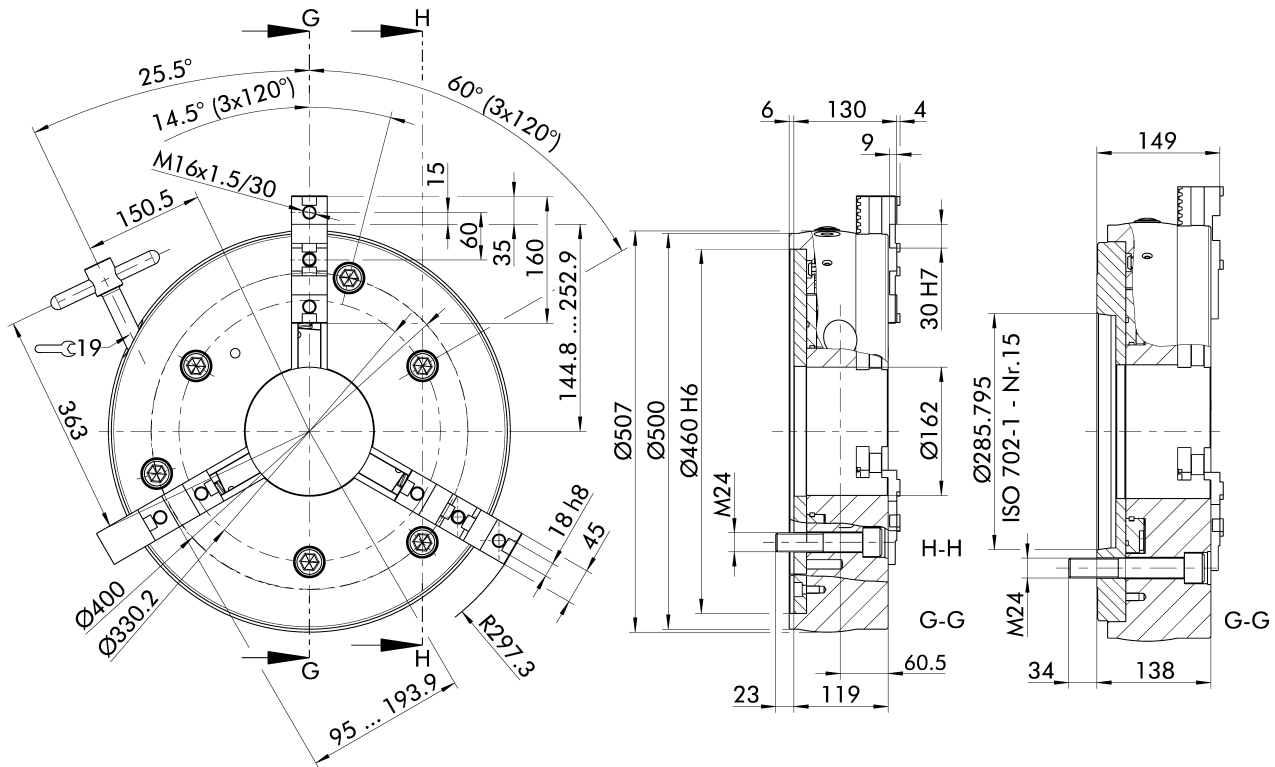
Spezialfett
siehe Seite 74
Special grease
see page 74



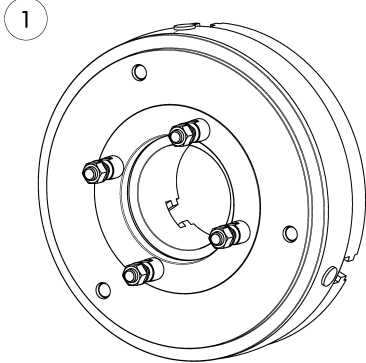
Fettpresse
siehe Seite 74
Grease gun
see page 74



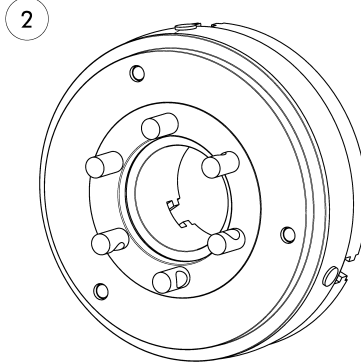
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 74
Clamping force tester
see page 74



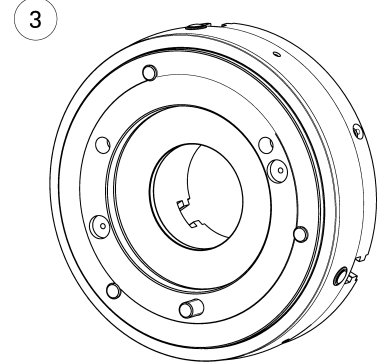
ISO 702-3



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 ID	Vorteilspaket 1 Special Offer Package 1 ID	Vorteilspaket 2 Special Offer Package 2 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]
-	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	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

Vergrößerung der Futterbohrung bis max. Ø 180 mm auf Anfrage erhältlich

Expansion of the through-hole to a maximum Ø 180 mm 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

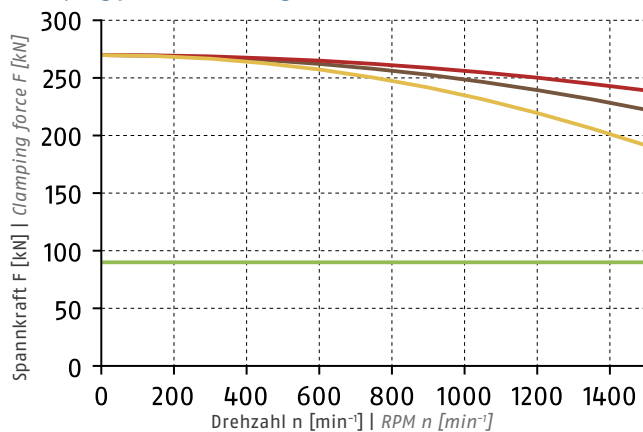
Siehe Seite 35

Scope of delivery – Special Offer Package 1 and 2

See page 35

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

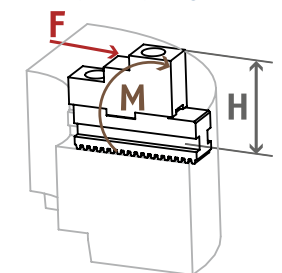


① Siehe Seite 866 | See page 866

- Erforderliche Mindestspannkraft $F_{spm} 33\%$
Required minimum clamping force $F_{spm} 33\%$
- 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 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 72/73 | See page 72/73



Standard-Spannbacken
siehe Seite 64
Standard chuck jaws
see page 64



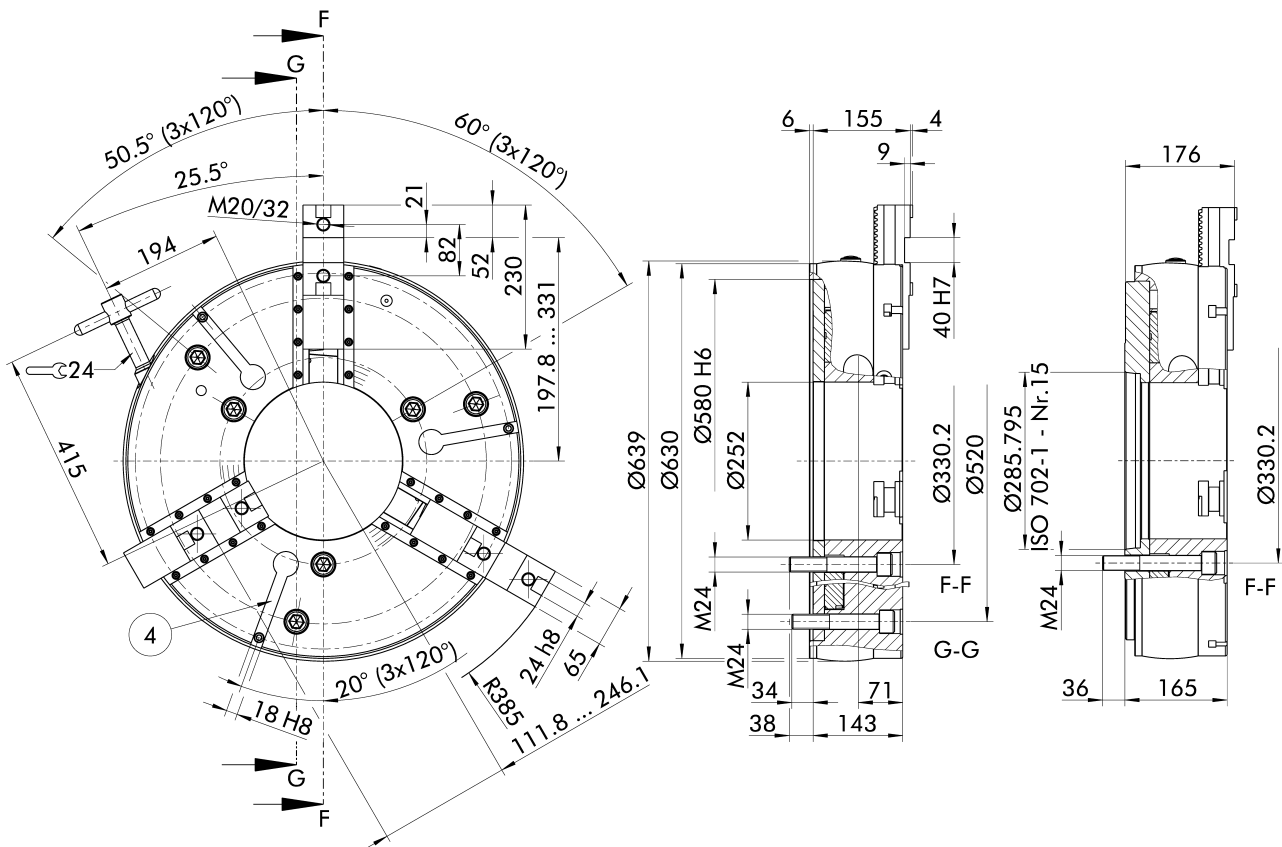
Spezialfett
siehe Seite 74
Special grease
see page 74



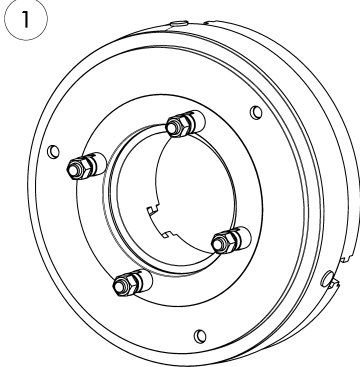
Fettpresse
siehe Seite 74
Grease gun
see page 74



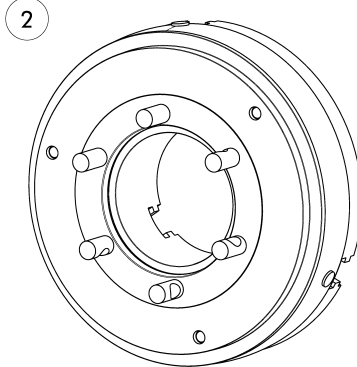
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 74
Clamping force tester
see page 74



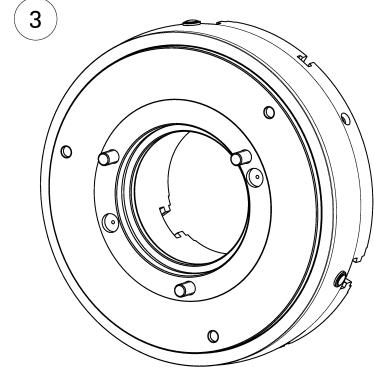
ISO 702-3



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 ID	Vorteilspaket 2 Special Offer Package 2 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]
-	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

Vergrößerung der Futterbohrung bis max. Ø 270 mm auf Anfrage erhältlich

Expansion of the through-hole to a maximum Ø 270 mm 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

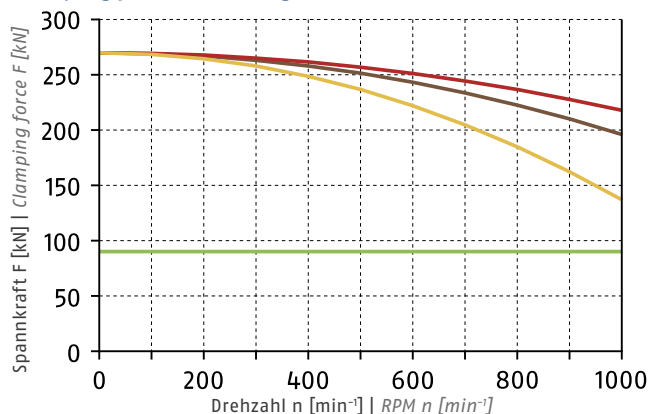
Siehe Seite 35

Scope of delivery – Special Offer Package 1 and 2

See page 35

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

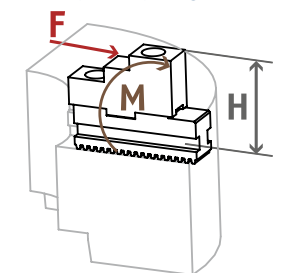


① Siehe Seite 866 | See page 866

- Erforderliche Mindestspannkraft $F_{spm} 33\%$
Required minimum clamping force $F_{spm} 33\%$
- 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 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 72/73 | See page 72/73



Standard-Spannbacken
siehe Seite 64
Standard chuck jaws
see page 64



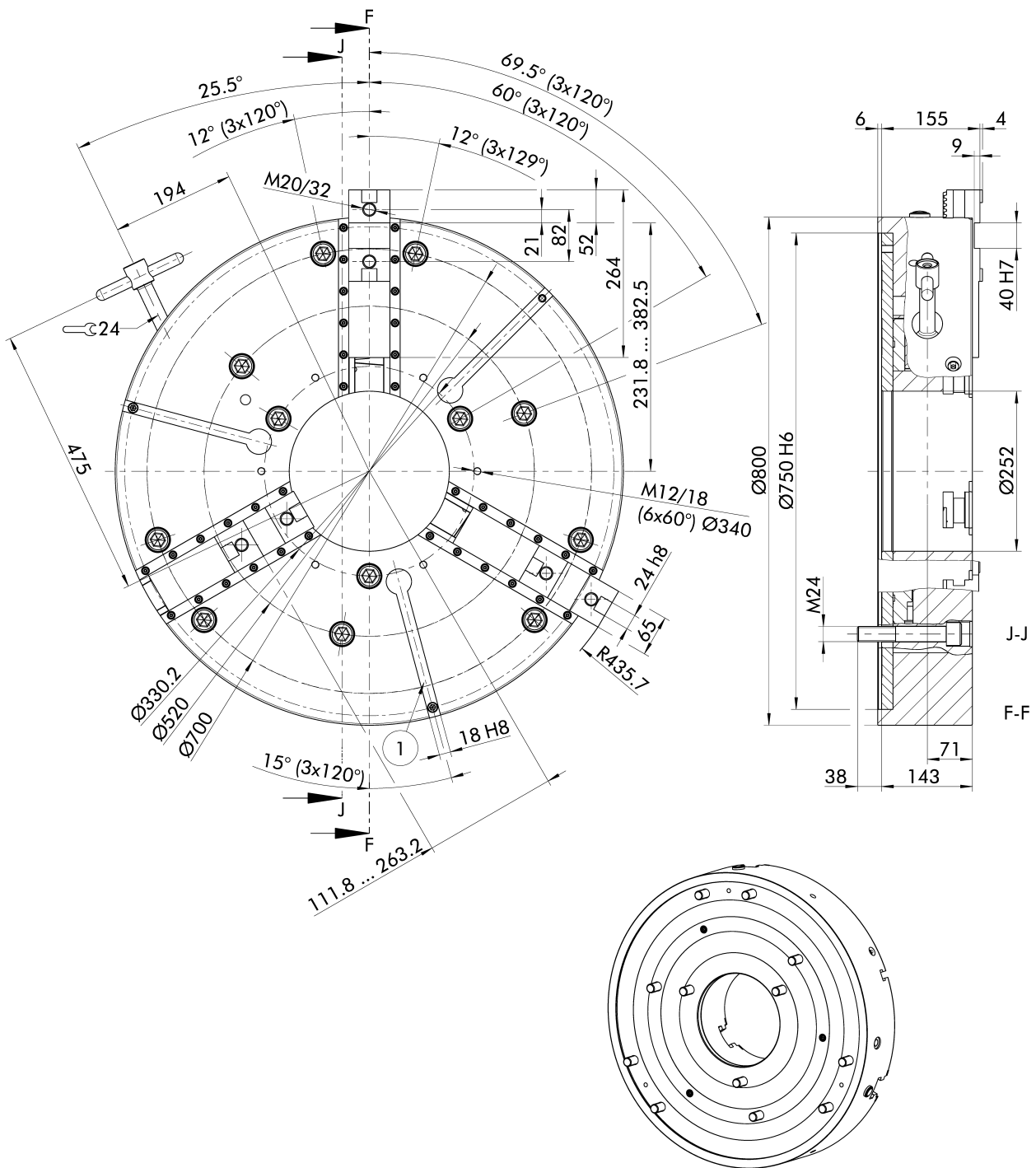
Spezialfett
siehe Seite 74
Special grease
see page 74



Fettpresse
siehe Seite 74
Grease gun
see page 74



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 74
Clamping force tester
see page 74



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

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

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
ISO 702-1	Nr. 15	0814284	1000	270	350	15	8.5	465

Vergrößerung der Futterbohrung bis max. Ø 270 mm auf Anfrage erhältlich

Expansion of the through-hole to a maximum Ø 270 mm available upon request

Lieferumfang

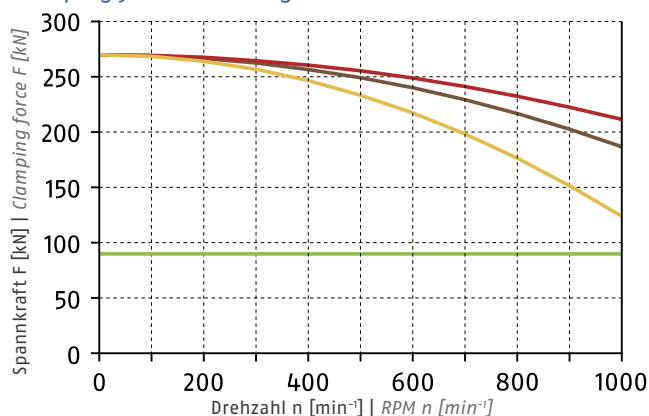
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

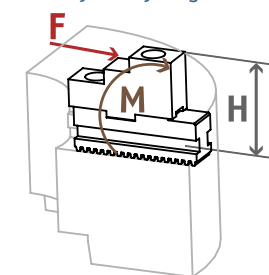
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



① Siehe Seite 868

See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 72/73 | See page 72/73



Standard-Spannbacken
siehe Seite 64
Standard chuck jaws
see page 64



Spezialfett
siehe Seite 74
Special grease
see page 74



Fettpresse
siehe Seite 74
Grease gun
see page 74



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 74
Clamping force tester
see page 74



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

Vergrößerung der Futterbohrung bis max. Ø 412 mm auf Anfrage erhältlich

Expansion of the through-hole to a maximum Ø 412 mm available upon request

Lieferumfang

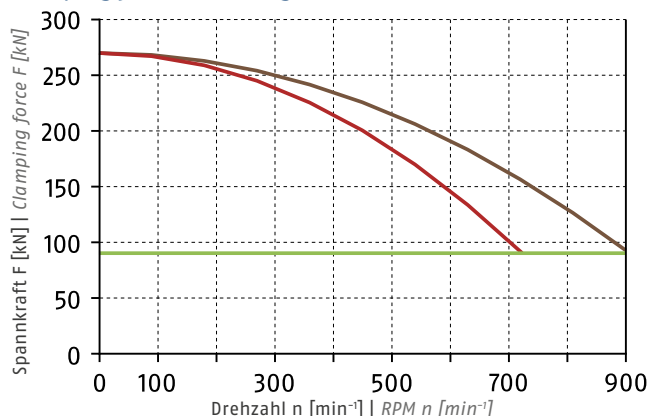
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

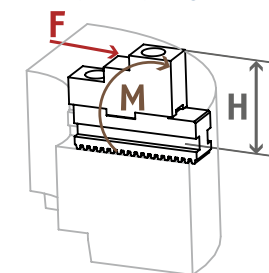
Clamping force-RPM-diagram



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

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 11520$ Nm

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 72/73 | See page 72/73



Standard-Spannbacken
siehe Seite 64
Standard chuck jaws
see page 64



Spezialfett
siehe Seite 74
Special grease
see page 74



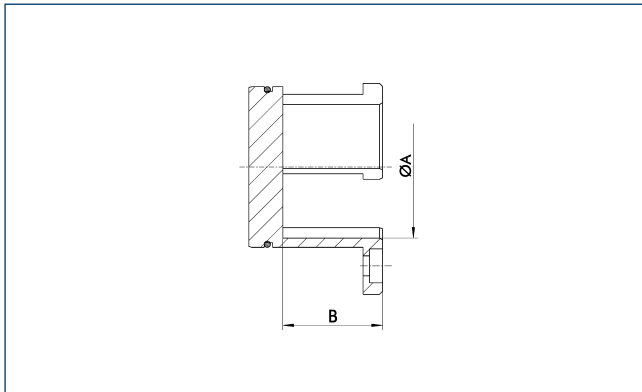
Fettpresse
siehe Seite 74
Grease gun
see page 74



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 74
Clamping force tester
see page 74

Schutzbüchsen

Schutzbüchse geschlossen



Center Sleeves

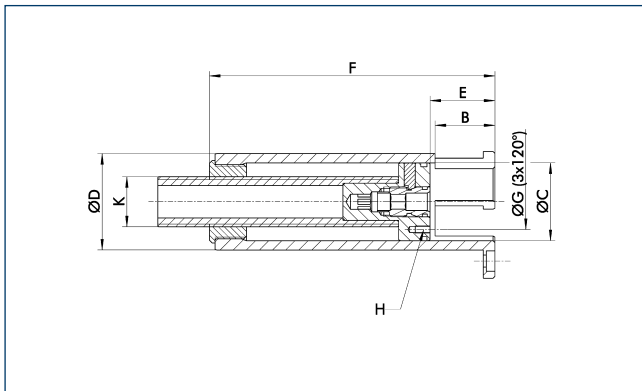
Center Sleeve Closed



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	Ø A [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

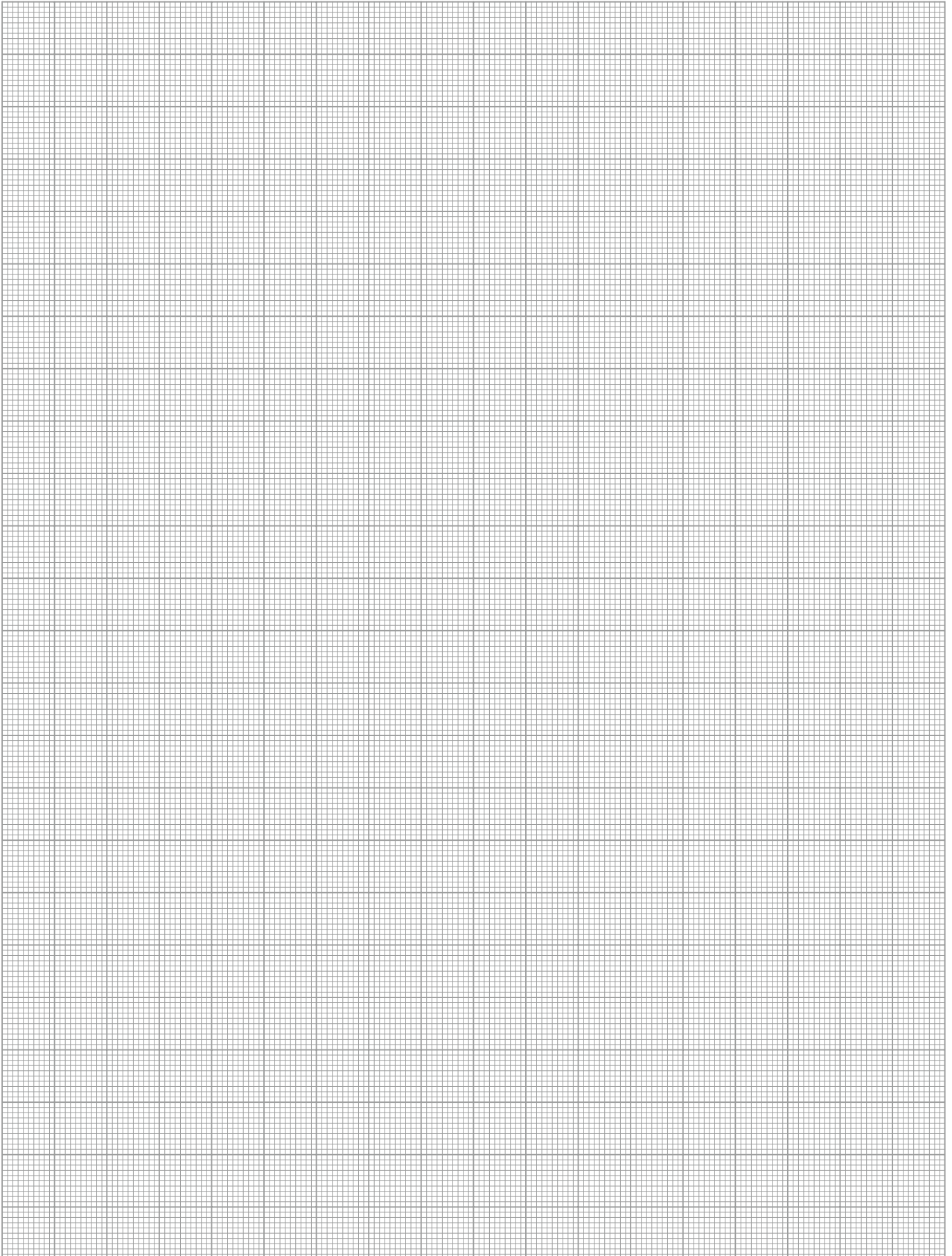


Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	B [mm]	Ø C [mm]	Ø D [mm]	E [mm]	F [mm]	Ø G [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	M4x8	M27
SBS-T-S 200	8704854	ROTA-S plus 2.0 200-52	32.3	42	52	32.3 - 91.1	147.8	30	M4x8	M27
SBS-T-S 250	8704855	ROTA-S plus 2.0 250-62	38.3	51	62	38.3 - 80.3	140	35	M6x12	M27
SBS-T-S 315	8704856	ROTA-S plus 2.0 315-92	44	75	92	44 - 68	147	50	M6x12	M27

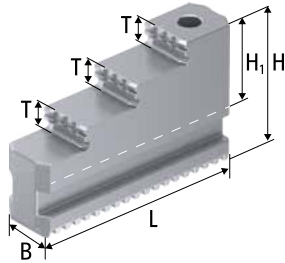
- Achtung: Spindeldurchlass/Zugrohrdurchlass prüfen
- Spindeldurchlass muss mindestens $\varnothing D + 0,5$ mm betragen

- Important: Check the spindle/draw tube through-hole
- The spindle through-hole must be at least $\varnothing D + 0.5$ mm

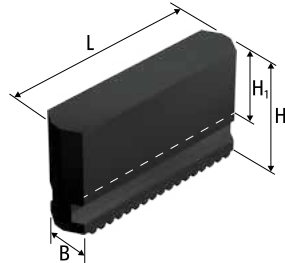


Grundbacken, Harte Stufenblockbacken, Weiche Blockbacken

mit schräger Verzahnung



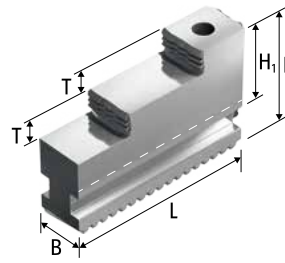
Harte Stufenblockbacken STF
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard stepped block jaws STF
Steel 16MnCr5, case-hardened



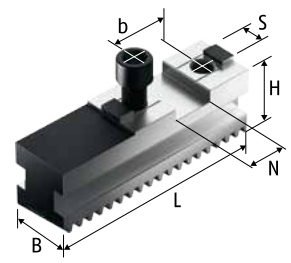
Weiche Blockbacken SMB-H, SMB
Stahl C45, vergütet
Soft monoblock jaws SMB-H, SMB
Steel C45, hardened and tempered

Base Jaws, Hard Stepped Block Jaws, Soft Monoblock Jaws

with angled serration



Harte Stufenblockbacken STF
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard stepped block jaws STF
Steel 16MnCr5, case-hardened



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]	H1 [mm]	L [mm]	T [mm]	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set [kg]
ROTA-S plus 2.0 160-42	SMB 160	0163100			20	45	24	79				1.5
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFG 160	0157100	18	8	20	27		74		32	M8x1	0.8
ROTA-S plus 2.0 160-42	STF 160	0161100			20	45	24	79	7.5			1.1
ROTA-S plus 2.0 160-42/2	SMB 160	0163100			20	45	24	79				1.5
ROTA-S plus 2.0 160-42/2	SFG 160	0157100	18	8	20	27		74		32	M8x1	0.8
ROTA-S plus 2.0 160-42/2	STF 160	0161100			20	45	24	79	7.5			1.1
ROTA-S plus 2.0 200-52	SMB 200	0163101			22	60	35	94				2.6
ROTA-S plus 2.0 200-52	SMB-H 200	0163201			22	80	55	94				3.6
ROTA-S plus 2.0 200-52	SFG 200	0157101	20	10	22	32		90		40	M8x1	1.2
ROTA-S plus 2.0 200-52	STF 200	0161101			22	60	35	94	10			1.9
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	SMB 200	0163101			22	60	35	94				2.6
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	SMB-H 200	0163201			22	80	55	94				3.6
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	SFG 200	0157101	20	10	22	32		90		40	M8x1	1.2
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	STF 200	0161101			22	60	35	94	10			1.9
ROTA-S plus 2.0 250-62	SMB 250	0163102			26	70	40	115				4.4
ROTA-S plus 2.0 250-62	SMB-H 250	0163202			26	100	70	115				6.5
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFG 250	0157102	20	12	26	37		110		40	M12x1.5	2
ROTA-S plus 2.0 250-62	STF 250	0161102			26	70	40	114	14			3.3
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	SMB 250	0163102			26	70	40	115				4.4
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	SMB-H 250	0163202			26	100	70	115				6.5
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	SFG 250	0157102	20	12	26	37		110		40	M12x1.5	2
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	STF 250	0161102			26	70	40	114	14			3.3
ROTA-S plus 2.0 315-92	SMB 315	0163103			32	81	46	140				7.5
ROTA-S plus 2.0 315-92	SMB-H 315	0163203			32	135	100	140				13
ROTA-S plus 2.0 315-92	SFG 315	0157103	26	12	32	43		125		54	M12x1.5	3.1
ROTA-S plus 2.0 315-92	STF 315	0161103			32	81	46	129	15			5.5
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	SMB 315	0163103			32	81	46	140				7.5
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	SMB-H 315	0163203			32	135	100	140				13
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	SFG 315	0157103	26	12	32	43		125		54	M12x1.5	3.1
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	STF 315	0161103			32	81	46	129	15			5.5
ROTA-S plus 400-102	SMB 400	0163104			45	93	53	176				15
ROTA-S plus 400-102	SMB 500	0163105			45	130	90	176				21.6
ROTA-S plus 400-102	SFG 400	0157104	30	18	45	51		160		60	M16x1.5	7.2
ROTA-S plus 400-102	STF 400	0161104			45	93	52	167	20			10.8
ROTA-S plus 500-162	SMB 400	0163104			45	93	53	176				15



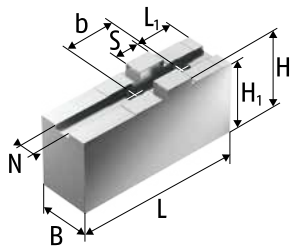
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]	T [mm]	b [mm]	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i> [kg]
ROTA-S plus 500-162	SMB 500	0163105			45	130	90	176				21.6
ROTA-S plus 500-162	SFG 400	0157104	30	18	45	51		160		60	M16x1.5	7.2
ROTA-S plus 500-162	STF 400	0161104			45	93	52	167	20			10.8
ROTA-S plus 630-252	SFG 630	0157106	40	24	65	58		230		82	M20	17.1
ROTA-S plus 630-252	SFG 630-400	0157109	30	18	65	58		230		60	M16x1.5	16.2
ROTA-S plus 800-252	SFG 630-400	0157109	30	18	65	58		230		60	M16x1.5	16.2
ROTA-S plus 800-252	SFG 800	0157107	40	24	65	58		264		82	M20	18.4

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Weiche Aufsatzbacken

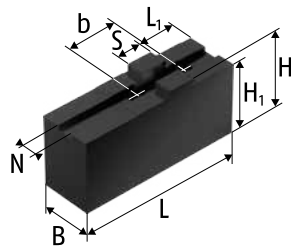
mit Kreuzversatz



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	S	B	H	H1	H2	L	L1	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFA 160	0153100	8	18	20		40	36	85	25	32	M8	1.2
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFA 160-C1	0154121	8	18	30		55.5	51.5	85	19	32	M8	2.7
ROTA-S plus 2.0 160-42	SFA-AL 160	0172100	8	18	25	50	46		85	25	32	M8	0.7
ROTA-S plus 2.0 160-42/2	SFA 160	0153100	8	18	20		40	36	85	25	32	M8	1.2
ROTA-S plus 2.0 160-42/2	SFA 160-C1	0154121	8	18	30		55.5	51.5	85	19	32	M8	2.7
ROTA-S plus 2.0 160-42/2	SFA-AL 160	0172100	8	18	25	50	46		85	25	32	M8	0.7
ROTA-S plus 2.0 200-52	SFA 200	0153101	10	20	22		47	43	105	35	40	M8	2
ROTA-S plus 2.0 200-52	SFA 200-C1	0154100	10	20	30		55.5	51.5	100	23	40	M8	3.2
ROTA-S plus 2.0 200-52	SFA 200-C3	0154128	10	20	40		40	36	70	23	40	M8	2.1
ROTA-S plus 2.0 200-52	SFA 200-C4	0154130	10	20	40		60	56	85	23	40	M8	4
ROTA-S plus 2.0 200-52	SFA 200-C5	0154132	10	20	40		80	76	95	23	40	M8	6.1
ROTA-S plus 2.0 200-52	SFA-AL 200	0172102	10	20	25	50	46		105	35	40	M8	0.9
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	SFA 200	0153101	10	20	22		47	43	105	35	40	M8	2
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	SFA 200-C1	0154100	10	20	30		55.5	51.5	100	23	40	M8	3.2
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	SFA 200-C3	0154128	10	20	40		40	36	70	23	40	M8	2.1
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	SFA 200-C4	0154130	10	20	40		60	56	85	23	40	M8	4
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	SFA 200-C5	0154132	10	20	40		80	76	95	23	40	M8	6.1
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	SFA-AL 200	0172102	10	20	25	50	46		105	35	40	M8	0.9
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA 250	0153102	12	20	30		55.5	50.5	125	35	40	M12	3.7
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA 250-C1	0154101	12	20	40		60	55	90	26	40	M12	3.9
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA 250-C2	0154102	12	20	40		60	55	125	26	40	M12	5.6
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA 250-C3	0154103	12	20	40		80	75	125	26	40	M12	7.7
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA 250-C4	0154104	12	20	40		100	95	125	26	40	M12	9.8
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA 250-C5	0154105	12	20	40		120	115	125	26	40	M12	11.8
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA 250-C6	0154106	12	20	60		60	55	90	26	40	M12	6
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA 250-C7	0154107	12	20	80		60	55	90	26	40	M12	8.5
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA-AL 250	0172103	12	20	40	60	55		125	35	40	M12	2.1
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	SFA 250	0153102	12	20	30		55.5	50.5	125	35	40	M12	3.7
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	SFA 250-C1	0154101	12	20	40		60	55	90	26	40	M12	3.9
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	SFA 250-C2	0154102	12	20	40		60	55	125	26	40	M12	5.6
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	SFA 250-C3	0154103	12	20	40		80	75	125	26	40	M12	7.7
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	SFA 250-C4	0154104	12	20	40		100	95	125	26	40	M12	9.8
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	SFA 250-C5	0154105	12	20	40		120	115	125	26	40	M12	11.8
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	SFA 250-C6	0154106	12	20	60		60	55	90	26	40	M12	6
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	SFA 250-C7	0154107	12	20	80		60	55	90	26	40	M12	8.5
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	SFA-AL 250	0172103	12	20	40	60	55		125	35	40	M12	2.1
ROTA-S plus 2.0 315-92	SFA 315	0153103	12	26	35		60	54	145	45	54	M12	5.6



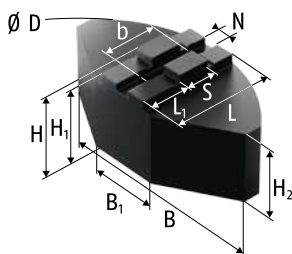
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	b [mm]	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i> [kg]
ROTA-S plus 2.0 315-92	SFA 315-C3	0154110	12	26	40		100	94	145	30	54	M12	11.4
ROTA-S plus 2.0 315-92	SFA 315-C5	0154112	12	26	40		150	144	145	30	54	M12	17.5
ROTA-S plus 2.0 315-92	SFA 315-C51	0154123	12	26	50		80	74	145	30	54	M12	11.4
ROTA-S plus 2.0 315-92	SFA-AL 315	0172104	12	26	40	60	54		145	45	54	M12	2.4
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	SFA 315	0153103	12	26	35		60	54	145	45	54	M12	5.6
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	SFA 315-C3	0154110	12	26	40		100	94	145	30	54	M12	11.4
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	SFA 315-C5	0154112	12	26	40		150	144	145	30	54	M12	17.5
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	SFA 315-C51	0154123	12	26	50		80	74	145	30	54	M12	11.4
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	SFA-AL 315	0172104	12	26	40	60	54		145	45	54	M12	2.4
ROTA-S plus 400-102	SFA 400	0153104	18	30	50		80	73	180	50	60	M16	13.5
ROTA-S plus 400-102	SFA 400-C3	0154118	18	30	60		100	93	155	35	60	M16	21.5
ROTA-S plus 400-102	SFA 400-C4	0154119	18	30	60		120	113	155	35	60	M16	22.4
ROTA-S plus 400-102	SFA 400-C5	0154120	18	30	80		80	73	130	35	60	M16	16
ROTA-S plus 400-102	SFA 400-C6	0154125	18	30	58		180	173	160	35	60	M16	35.1
ROTA-S plus 400-102	SFA-AL 400	0172105	18	30	50	80	73		180	50	60	M16	5.1
ROTA-S plus 500-162	SFA 400	0153104	18	30	50		80	73	180	50	60	M16	13.5
ROTA-S plus 500-162	SFA 400-C3	0154118	18	30	60		100	93	155	35	60	M16	21.5
ROTA-S plus 500-162	SFA 400-C4	0154119	18	30	60		120	113	155	35	60	M16	22.4
ROTA-S plus 500-162	SFA 400-C5	0154120	18	30	80		80	73	130	35	60	M16	16
ROTA-S plus 500-162	SFA 400-C6	0154125	18	30	58		180	173	160	35	60	M16	35.1
ROTA-S plus 500-162	SFA-AL 400	0172105	18	30	50	80	73		180	50	60	M16	5.1
ROTA-S plus 630-252	SFA 630	0153106	24	40	65		118	110	260	70	82	M20	39.6
ROTA-S plus 630-252	SFA-AL 630	0172106	24	40	65	118	110		260	70	82	M20	14.8
ROTA-S plus 800-252	SFA 630	0153106	24	40	65		118	110	260	70	82	M20	39.6
ROTA-S plus 800-252	SFA-AL 630	0172106	24	40	65	118	110		260	70	82	M20	14.8
ROTA-S plus 1000-402	SFA 630	0153106	24	40	65		118	110	260	70	82	M20	39.6
ROTA-S plus 1000-402	SFA 1000	0153108	24	40	76		150	142	350	70	82	M20	87
ROTA-S plus 1000-402	SFA-AL 1000	0172108	24	40	80	155	147		350	70	82	M20	32

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

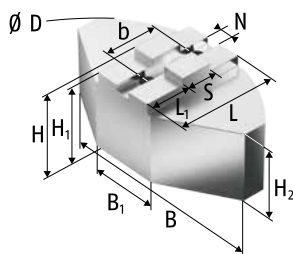
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Kreuzversatz



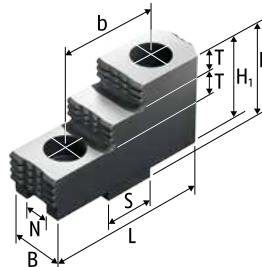
Weiche Segmentbacken SFA-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SFA-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



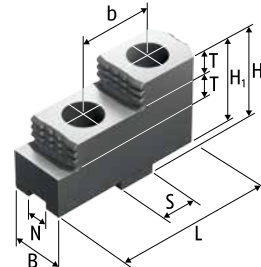
Weiche Segmentbacken SFA-SA
Aluminium
Soft full grip jaws SFA-SA
Aluminum

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 <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	S	B	B1	Ø D	H	H1	H2	L	L1	T	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[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	M8	1.8
ROTA-S plus 2.0 160-42	SHF 160	0155100	8	18	20			36.5	32.5		63		7.5	32	M8	0.6
ROTA-S plus 2.0 160-42/2	SFA-SA 160	0174100	8	18	120	40	165	50	46	40	59.5	23		32	M8	1.8
ROTA-S plus 2.0 160-42/2	SHF 160	0155100	8	18	20			36.5	32.5		63		7.5	32	M8	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	M8	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	M8	4.7
ROTA-S plus 2.0 200-52	SFA-SM 200	0173101	10	20	140	64	200	60	56	50	70	27		40	M8	9
ROTA-S plus 2.0 200-52	SHF 200	0155101	10	20	22			42	38		71.7		10	40	M8	2.4
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	SFA-SA 200	0174101	10	20	140	50	200	58	54	48	72.5	32		40	M8	3.5
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	SFA-SA 201	0174105	10	20	140	50	200	80	76	70	72.5	32		40	M8	4.7
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	SFA-SM 200	0173101	10	20	140	64	200	60	56	50	70	27		40	M8	9
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	SHF 200	0155101	10	20	22			42	38		71.7		10	40	M8	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	M12	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	M12	6.4
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA-SM 250	0173102	12	20	180	70	250	60	55	45	90	44		40	M12	12.8
ROTA-S plus 2.0 250-62	SFA-SM 251	0173106	12	20	180	70	250	80	75	65	90	44		40	M12	16.8
ROTA-S plus 2.0 250-62	SHF 250	0155102	12	20	30			55	50		90		14	40	M12	1.9
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	SFA-SA 250	0174102	12	20	180	70	250	58	53	43	87.5	44		40	M12	4.8
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	SFA-SA 251	0174106	12	20	180	70	250	80	75	65	87.5	44		40	M12	6.4
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	SFA-SM 250	0173102	12	20	180	70	250	60	55	45	90	44		40	M12	12.8
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	SFA-SM 251	0173106	12	20	180	70	250	80	75	65	90	44		40	M12	16.8
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	SHF 250	0155102	12	20	30			55	50		90		14	40	M12	1.9
ROTA-S plus 2.0 315-92	SFA-SA 315	0174103	12	26	240	80	320	75	69	60	117	64		54	M12	10.8
ROTA-S plus 2.0 315-92	SFA-SM 315	0173103	12	26	240	120	320	75	69	60	110	54		54	M12	28.9
ROTA-S plus 2.0 315-92	SHF 315	0155103	12	26	36			62	56		105		15	54	M12	3.3
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	SFA-SA 315	0174103	12	26	240	80	320	75	69	60	117	64		54	M12	10.8
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	SFA-SM 315	0173103	12	26	240	120	320	75	69	60	110	54		54	M12	28.9
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	SHF 315	0155103	12	26	36			62	56		105		15	54	M12	3.3
ROTA-S plus 400-102	SFA-SA 400	0174104	18	30	330	150	440	90	83	60	160	95		60	M16	22.8
ROTA-S plus 400-102	SFA-SM 400	0173104	18	30	330	150	440	85	78	55	160	95		60	M16	55.6
ROTA-S plus 400-102	SHF 400	0155104	18	30	45			82	75		130		20	60	M16	6.8
ROTA-S plus 500-162	SFA-SA 400	0174104	18	30	330	150	440	90	83	60	160	95		60	M16	22.8
ROTA-S plus 500-162	SFA-SM 400	0173104	18	30	330	150	440	85	78	55	160	95		60	M16	55.6
ROTA-S plus 500-162	SHF 400	0155104	18	30	45			82	75		130		20	60	M16	6.8
ROTA-S plus 630-252	SHF 630	0155106	24	40	65			105	97		185		30	82	M20	18



Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	S	B	B1	Ø D	H	H1	H2	L	L1	T	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA-S plus 800-252	SHF 630	0155106	24	40	65			105	97		185		30	82	M20	18
ROTA-S plus 1000-402	SHF 630	0155106	24	40	65			105	97		185		30	82	M20	18

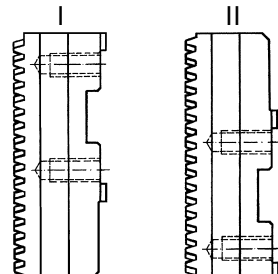
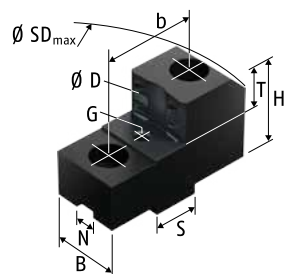
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Kreuzversatz

*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping
with tongue and groove*



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 <i>Chuck type</i>	Spannbereich Ø D <i>Clamping range Ø D</i>	Schwingkreis SDmax <i>Swing diameter SDmax</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	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
	[mm]	[mm]				[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA-S plus 2.0 160-42	98 - 134	214	I	SZKA 163	0165146	8	18	40	40	20	M6	32	M8	1
ROTA-S plus 2.0 160-42	51 - 86	207	I	SZKA 169	0165174	8	18	26	40	20	M6	32	M8	1
ROTA-S plus 2.0 160-42	63 - 99	208	II	SZKA 163	0165146	8	18	40	40	20	M6	32	M8	1
ROTA-S plus 2.0 160-42/2	98 - 134	214	I	SZKA 163	0165146	8	18	40	40	20	M6	32	M8	1
ROTA-S plus 2.0 160-42/2	51 - 86	207	I	SZKA 169	0165174	8	18	26	40	20	M6	32	M8	1
ROTA-S plus 2.0 160-42/2	63 - 99	208	II	SZKA 163	0165146	8	18	40	40	20	M6	32	M8	1
ROTA-S plus 2.0 200-52	34 - 99	267	I	SZKA 212	0139153	10	20	26	45	25	M6	40	M8	1.4
ROTA-S plus 2.0 200-52	109 - 175	267	I	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.3
ROTA-S plus 2.0 200-52	144 - 210	272	I	SZKA 216	0139159	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.2
ROTA-S plus 2.0 200-52	64 - 127	267	II	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.3
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	34 - 99	267	I	SZKA 212	0139153	10	20	26	45	25	M6	40	M8	1.4
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	109 - 175	272	I	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.3
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	144 - 210	272	I	SZKA 216	0139159	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.2
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	64 - 127	267	II	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.3
ROTA-S plus 2.0 250-62	153 - 234	328	I	SZKA 266	0139163	12	20	40	50	25	M6	40	M12	1.9
ROTA-S plus 2.0 250-62	186 - 267	342	I	SZKA 268	0139165	12	20	40	50	25	M6	40	M12	2.2
ROTA-S plus 2.0 250-62	31 - 101	325	II	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	M12	1.4
ROTA-S plus 2.0 250-62	78 - 158	325	II	SZKA 266	0139163	12	20	40	50	25	M6	40	M12	1.9
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	153 - 234	328	I	SZKA 266	0139163	12	20	40	50	25	M6	40	M12	1.9
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	186 - 267	342	I	SZKA 268	0139165	12	20	40	50	25	M6	40	M12	2.2
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	31 - 101	325	II	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	M12	1.4
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	78 - 158	325	II	SZKA 266	0139163	12	20	40	50	25	M6	40	M12	1.9
ROTA-S plus 2.0 315-92	87 - 211	401	I	SZKA 321	0139166	12	26	40	53	25	M8	54	M12	3.1
ROTA-S plus 2.0 315-92	194 - 320	408	I	SZKA 324	0139169	12	26	40	53	25	M8	54	M12	2.8
ROTA-S plus 2.0 315-92	44 - 134	401	II	SZKA 321	0139166	12	26	40	53	25	M8	54	M12	3.1
ROTA-S plus 2.0 315-92	119 - 242	401	II	SZKA 324	0139169	12	26	40	53	25	M8	54	M12	2.8
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	87 - 211	401	I	SZKA 321	0139166	12	26	40	53	25	M8	54	M12	3.1
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	194 - 320	408	I	SZKA 324	0139169	12	26	40	53	25	M8	54	M12	2.8
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	44 - 134	401	II	SZKA 321	0139166	12	26	40	53	25	M8	54	M12	3.1
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	119 - 242	401	II	SZKA 324	0139169	12	26	40	53	25	M8	54	M12	2.8
ROTA-S plus 400-102	234 - 388	508	I	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	M16	5.1
ROTA-S plus 400-102	49 - 168	508	II	SZKA 409	0139170	18	30	50	71	33	M8	60	M16	6



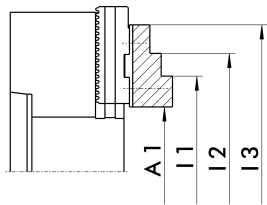
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich Ø D <i>Clamping range Ø D</i>	Schwingkreis SDmax <i>Swing diameter SDmax</i>	Grundbacken- stellung <i>Position of base jaws</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	S	B	H	T	G	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
	[mm]	[mm]				[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA-S plus 400-102	122 - 269	508	II	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	M16	5.1
ROTA-S plus 500-162	268 - 473	593	I	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	M16	5.1
ROTA-S plus 500-162	54 - 253	594	II	SZKA 409	0139170	18	30	50	71	33	M8	60	M16	6
ROTA-S plus 500-162	151 - 355	594	II	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	M16	5.1
ROTA-S plus 630-252	381 - 643	765	I	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	M16	5.1
ROTA-S plus 630-252	204 - 515	818	I	SZKA 631	0139200	24	40	65	97	42	M8	82	M20	13
ROTA-S plus 630-252	364 - 676	818	I	SZKA 632	0139201	24	40	65	97	42	M8	82	M20	11.8
ROTA-S plus 630-252	62 - 370	851	II	SZKA 409	0139170	18	30	50	71	33	M8	60	M16	6
ROTA-S plus 630-252	160 - 472	851	II	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	M16	5.1
ROTA-S plus 630-252	87 - 344	818	II	SZKA 631	0139200	24	40	65	97	42	M8	82	M20	13
ROTA-S plus 630-252	194 - 504	818	II	SZKA 632	0139201	24	40	65	97	42	M8	82	M20	11.8
ROTA-S plus 800-252	393 - 712	833	I	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	M16	5.1
ROTA-S plus 800-252	273 - 584	887	I	SZKA 631	0139200	24	40	65	97	42	M8	82	M20	13
ROTA-S plus 800-252	433 - 744	887	I	SZKA 632	0139201	24	40	65	97	42	M8	82	M20	11.8
ROTA-S plus 800-252	62 - 370	851	II	SZKA 409	0139170	18	30	50	71	33	M8	60	M16	6
ROTA-S plus 800-252	160 - 472	851	II	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	M16	5.1
ROTA-S plus 800-252	87 - 344	819	II	SZKA 631	0139200	24	40	65	97	42	M8	82	M20	13
ROTA-S plus 800-252	195 - 505	819	II	SZKA 632	0139201	24	40	65	97	42	M8	82	M20	11.8
ROTA-S plus 1000-402	544 - 891	1194	I	SZKA 631	0139200	24	40	65	97	42	M8	82	M20	13
ROTA-S plus 1000-402	705 - 1052	1194	I	SZKA 632	0139201	24	40	65	97	42	M8	82	M20	11.8
ROTA-S plus 1000-402	206 - 551	1026	II	SZKA 631	0139200	24	40	65	97	42	M8	82	M20	13
ROTA-S plus 1000-402	366 - 712	1026	II	SZKA 632	0139201	24	40	65	97	42	M8	82	M20	11.8

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

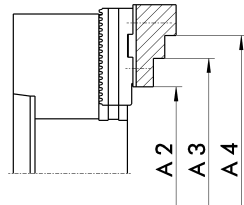
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

mit Kreuzversatz



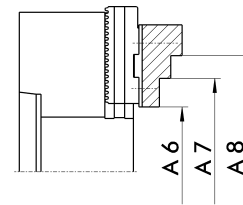
Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



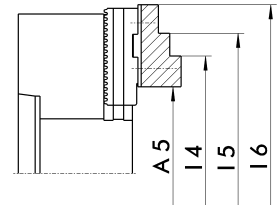
Grundbackenstellung I
Position of base jaws I

Hard Stepped Top Jaws

with tongue and groove



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	0115106	45 - 495		387 - 839	547 - 1000	382 - 835		49 - 500	208 - 661

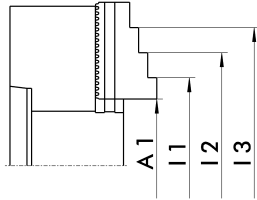
Innenspannung | I.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]	I4 [mm]	I5 [mm]
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	

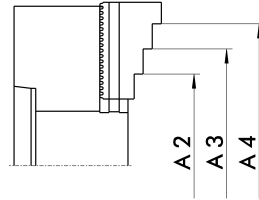


Harte Stufenblockbacken

mit schräger Verzahnung



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

Hard Stepped Block Jaws

with angled serration

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA-S plus 2.0 160-42	STF 160	0161100	7 - 49	47 - 93	92 - 138	117 - 163
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 Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	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

Schmierfett | Grease

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
	LINOMAX plus High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.	Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller LINOMAX Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun Auxiliary tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of LINOMAX grease.	Kartusche Cartridge	Fettpresse Grease gun	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping force tester For measuring the jaw clamping force of 2-, 3- and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	ROTA-S plus 2.0 160-42 ROTA-S plus 2.0 160-42/2 ROTA-S plus 2.0 200-52 ROTA-S plus 2.0 200-52/2 ROTA-S plus 2.0 250-62 ROTA-S plus 2.0 250-62/2 ROTA-S plus 2.0 315-92 ROTA-S plus 2.0 315-92/2 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	IFT Set	1404235
	Wartungsset Bestehend aus Fettpresse, LINOMAX plus Fettkartusche, Späneschutz und Verschlussstopfen. Maintenance kit Consisting of a grease gun, LINOMAX plus grease cartridge, chip protection, and sealing plug.	ROTA-S plus 2.0 160-42 ROTA-S plus 2.0 160-42/2 ROTA-S plus 2.0 200-52 ROTA-S plus 2.0 200-52/2 ROTA-S plus 2.0 250-62 ROTA-S plus 2.0 250-62/2 ROTA-S plus 2.0 315-92 ROTA-S plus 2.0 315-92/2 ROTA-S plus 400-102 ROTA-S plus 500-162 ROTA-S plus 630-252	WTS-S 160 WTS-S 200 WTS-S 250 WTS-S 315 WTS-S 400 WTS-S 500 WTS-S 630	0899014 0899015 0899016 0899017 0899018 0899019 0899020
	Drehmomentschlüssel Drehmomentschlüssel zum Betätigen von SCHUNK Handspannfuttern. Torque wrench Torque wrench for actuation of SCHUNK manual lathe chucks.	ROTA-S plus 2.0 160-42 ROTA-S plus 2.0 160-42/2 ROTA-S plus 2.0 200-52 ROTA-S plus 2.0 200-52/2 ROTA-S plus 2.0 250-62 ROTA-S plus 2.0 250-62/2 ROTA-S plus 2.0 315-92 ROTA-S plus 2.0 315-92/2 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	SSH-D-1/2" 40-200 SSH-D-1/2" 60-300 SSH-D-3/4" 80-400	9938065 1301281 1301023



Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Sechskant-Spannschlüssel Spannschlüssel zur manuellen Betätigung von SCHUNK ROTA-S plus 2.0 Handspannfuttern. Hexagon actuation wrench Actuation wrench for manual actuation of SCHUNK ROTA-S plus 2.0 manual lathe chucks.	ROTA-S plus 2.0 160-42	SSH-SK SW12-160	1330869
		ROTA-S plus 2.0 160-42/2		
		ROTA-S plus 2.0 200-52	SSH-SL SW12-260	8704921
		ROTA-S plus 2.0 200-52/2		
		ROTA-S plus 2.0 250-62	SSH-SK SW16-230	1330894
		ROTA-S plus 2.0 250-62/2		
		ROTA-S plus 2.0 315-92	SSH-SL SW16-330	8704923
		ROTA-S plus 2.0 315-92/2		
	Vierkant-Spannschlüssel Spannschlüssel zur manuellen Betätigung von SCHUNK ROTA-S plus sowie ROTA-G Handspannfuttern. Square actuation wrench Actuation wrench for manual actuation of the SCHUNK ROTA-S plus and ROTA-G manual chucks.	ROTA-S plus 400-102	SSH-VK SW19-255	8700131
		ROTA-S plus 500-162		
		ROTA-S plus 630-252	SSH-VK SW24-420	8700132
		ROTA-S plus 800-252		
		ROTA-S plus 1000-402		
	Vierkant-Spannschlüssel lang Spannschlüssel zur manuellen Betätigung von SCHUNK ROTA-S plus sowie ROTA-G Handspannfuttern. Long square actuation wrench Actuation wrench for manual actuation of the SCHUNK ROTA-S plus and ROTA-G manual chucks.	ROTA-S plus 400-102	SSH-VL SW19-420	8705475
		ROTA-S plus 500-162		
		ROTA-S plus 630-252	SSH-VL SW24-600	88004486
		ROTA-S plus 800-252		
		ROTA-S plus 1000-402		
	Spannschlüssel mit beweglichem Quergriff Spannschlüssel mit Auswerfer zur manuellen Betätigung von SCHUNK ROTA-S plus sowie ROTA-G Handspannfuttern. Wrench with pin and movable cross handle Actuation wrench with ejector for manual actuation of SCHUNK ROTA-S plus and ROTA-G manual lathe chucks.	ROTA-S plus 400-102	SSH-VQ SW19-255	88018809
		ROTA-S plus 500-162		
		ROTA-S plus 630-252	SSH-VQ SW24-420	88018579
	Vierkantanschluss für Drehmomentschlüssel Verlängerung für Drehmomentschlüssel zum Betätigen von SCHUNK ROTA-S plus und ROTA-G Handspannfuttern. Square connection for torque wrench Extension for torque wrench for actuation of SCHUNK ROTA-S plus and ROTA-G manual chucks.	ROTA-S plus 400-102	SAV-I 1 1/2"-SW19	8702917
		ROTA-S plus 500-162		
		ROTA-S plus 630-252	SAV-I 3/4"-SW24	8705087
		ROTA-S plus 800-252		
		ROTA-S plus 1000-402		
	Konsolplatte Standardmäßig zum Umbau für alle ROTA-S plus 2.0 Handspannfutter für stationäre Anwendungen. Die Baugrößen 400 bis 630 sind auf Anfrage möglich. Base plate 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.	ROTA-S plus 2.0 160-42	KSL 160	0814270
		ROTA-S plus 2.0 160-42/2		
		ROTA-S plus 2.0 200-52	KSL 200	0814271
		ROTA-S plus 2.0 200-52/2		
		ROTA-S plus 2.0 250-62	KSL 250	0814272
		ROTA-S plus 2.0 250-62/2		
		ROTA-S plus 2.0 315-92	KSL 315	0814273
		ROTA-S plus 2.0 315-92/2		
	Verschlussstopfen Zum Verschließen der Durchgangsbohrung bei den Handspannfuttern ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus und ROTA-G. Sealing plug For closing the through-hole at the manual chuck ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus and ROTA-G.	ROTA-S plus 2.0 160-42	VST Ø42	8702833
		ROTA-S plus 2.0 160-42/2		
		ROTA-S plus 2.0 200-52	VST Ø52	8702867
		ROTA-S plus 2.0 200-52/2		
		ROTA-S plus 2.0 250-62	VST Ø62	8702868
		ROTA-S plus 2.0 250-62/2		
		ROTA-S plus 2.0 315-92	VST Ø92	8702869
		ROTA-S plus 2.0 315-92/2		
		ROTA-S plus 400-102	VST Ø102	8702870
		ROTA-S plus 500-162	VST Ø162	8702871
		ROTA-S plus 630-252	VST Ø252	8702872
		ROTA-S plus 800-252		
	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 For a better protection against the penetration of chips for the manual chucks ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus, and ROTA-G.	ROTA-S plus 2.0 160-42		
		ROTA-S plus 2.0 160-42/2	SPS 160/200	9966639
		ROTA-S plus 2.0 200-52		
		ROTA-S plus 2.0 200-52/2		
		ROTA-S plus 2.0 250-62	SPS 250	9966640
		ROTA-S plus 2.0 250-62/2		
		ROTA-S plus 2.0 315-92	SPS 315	9966641
		ROTA-S plus 2.0 315-92/2		
		ROTA-S plus 400-102	SPS 400/500	9966642
		ROTA-S plus 500-162		
		ROTA-S plus 630-252	SPS 630	9966607

ROTA-G

Backenschnellwechselfutter mit gerade verzahnter Backenschnittstelle

Das Handspannfutter ROTA-G mit Backenschnellwechselsystem eignet sich für unterschiedlichste Spannaufgaben und kann an diese schnell und einfach angepasst werden. Der hohe Wirkungsgrad des Keilstangensystems gewährleistet ein prozesssicheres Spannen und dauerhaft hohe Spannkraften. Das sehr gute Spannkraft-Drehzahlverhältnis erlaubt die perfekte Ausnutzung der Maschinenleistung.

Mit dem Backenschnellwechselsystem des Handspannfutters ROTA-G werden die Rüstzeiten stark gesenkt, da der Rüstvorgang in weniger als 60 Sekunden abgeschlossen ist. Durch das Schnellwechselsystem entfällt zudem das erneute Ausdrehen der Backen.

ROTA-G

Jaw quick-change chuck with straight serrated base jaw interface

The manual lathe chuck ROTA-G with jaw quick-change system is ideal for a wide variety of clamping tasks and can be adapted quickly and simply to each task. The highly efficient wedge bar system ensures process-reliable clamping and consistently high clamping forces. Due to the excellent clamping force/speed ratio, machine capacity is utilized to perfection.

The jaw quick-change system of the manual lathe chuck ROTA-G significantly reduces set-up times, with the set-up process completed in less than 60 seconds. Due to the quick-change system, reboring the jaws is no longer necessary.





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 Sicherheitsspannschlüssel

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/speed 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 actuation wrench

Ensures easy operation

Very easy handling

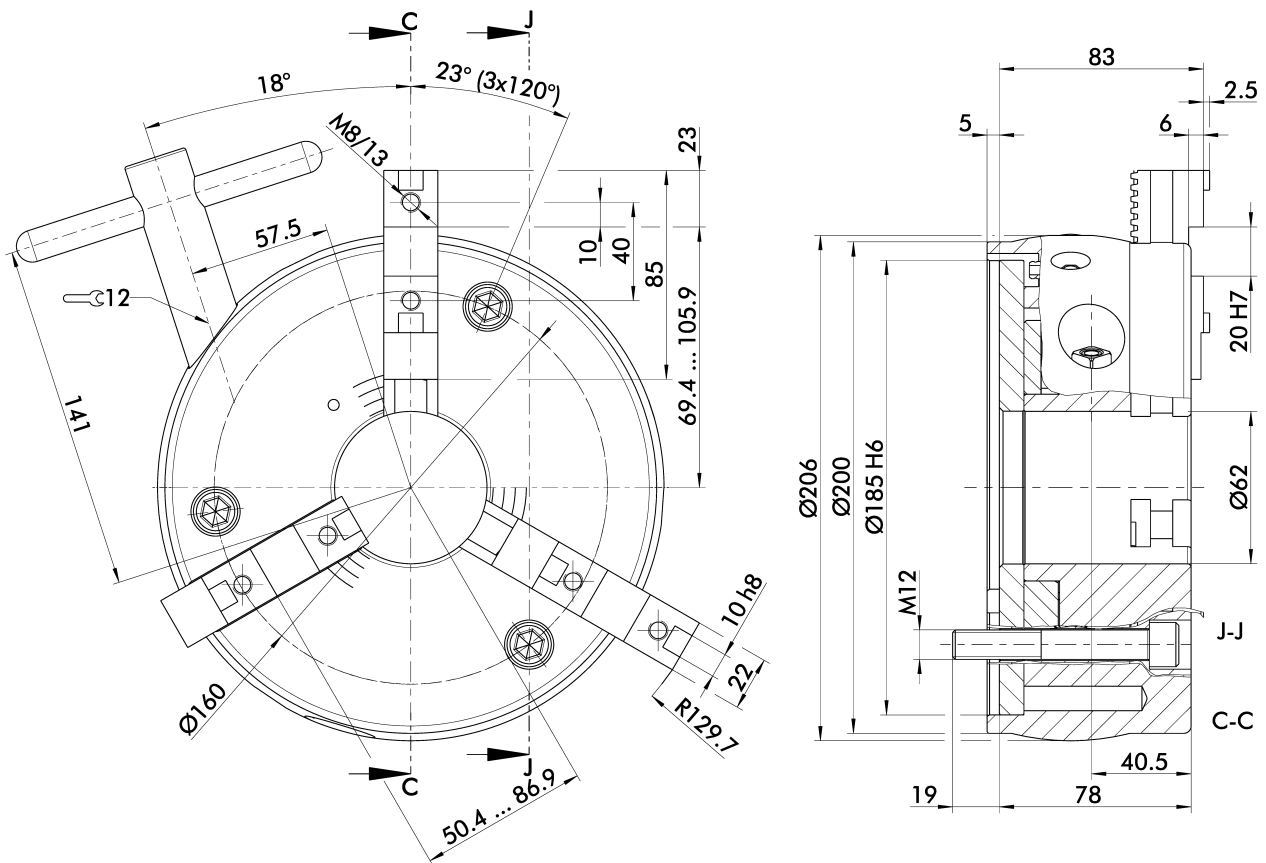
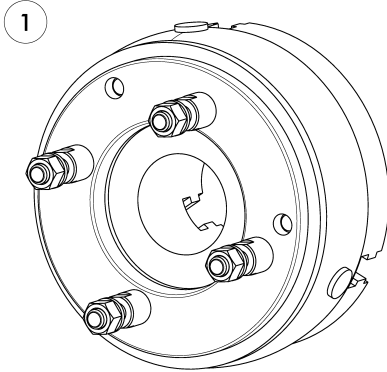
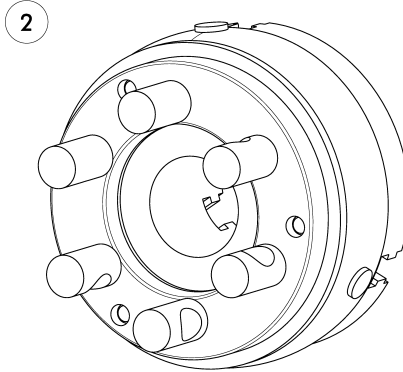
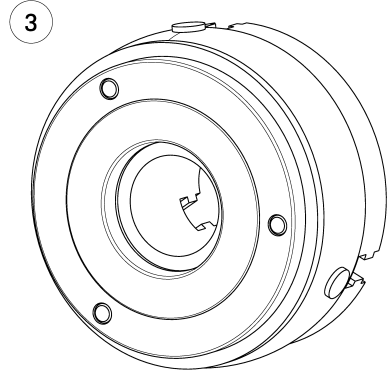
Optimal operator convenience

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	78	4600	95	90	6.8	62
ROTA-G 250-82	80	4000	160	200	7.1	82
ROTA-G 315-102	82	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]	Gewicht Weight [kg]
-	Z185	0815010	4600	95	90	6.8	4.7	16.3
ISO 702-3	Nr. 4	0815011	4600	95	90	6.8	4.7	20
ISO 702-3	Nr. 5	0815012	4600	95	90	6.8	4.7	20.2
ISO 702-3	Nr. 6	0815013	4600	95	90	6.8	4.7	20.1
ISO 702-3	Nr. 8	0815014	4600	95	90	6.8	4.7	22.7
ISO 702-2	Nr. 4	0815015	4600	95	90	6.8	4.7	21
ISO 702-2	Nr. 5	0815016	4600	95	90	6.8	4.7	21
ISO 702-2	Nr. 6	0815017	4600	95	90	6.8	4.7	21.3
ISO 702-1	Nr. 4	0815018	4600	95	90	6.8	4.7	19.4
ISO 702-1	Nr. 5	0815019	4600	95	90	6.8	4.7	19.1
ISO 702-1	Nr. 6	0815047	4600	95	90	6.8	4.7	18.8

Lieferumfang

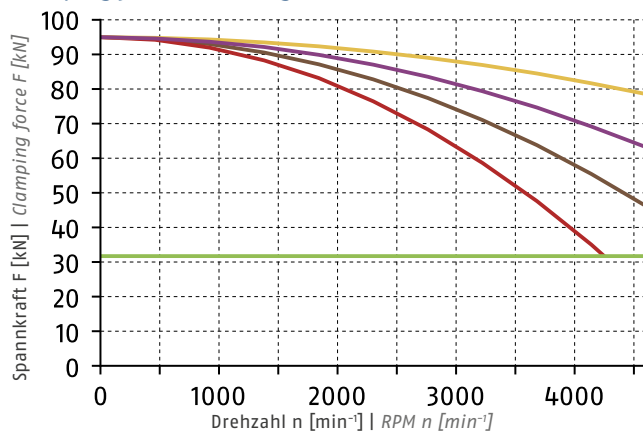
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

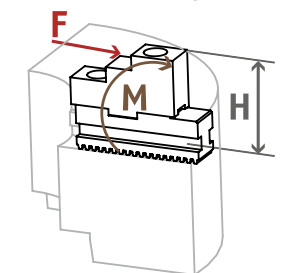
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



① Siehe Seite 868

See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 88/89 | See page 88/89



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



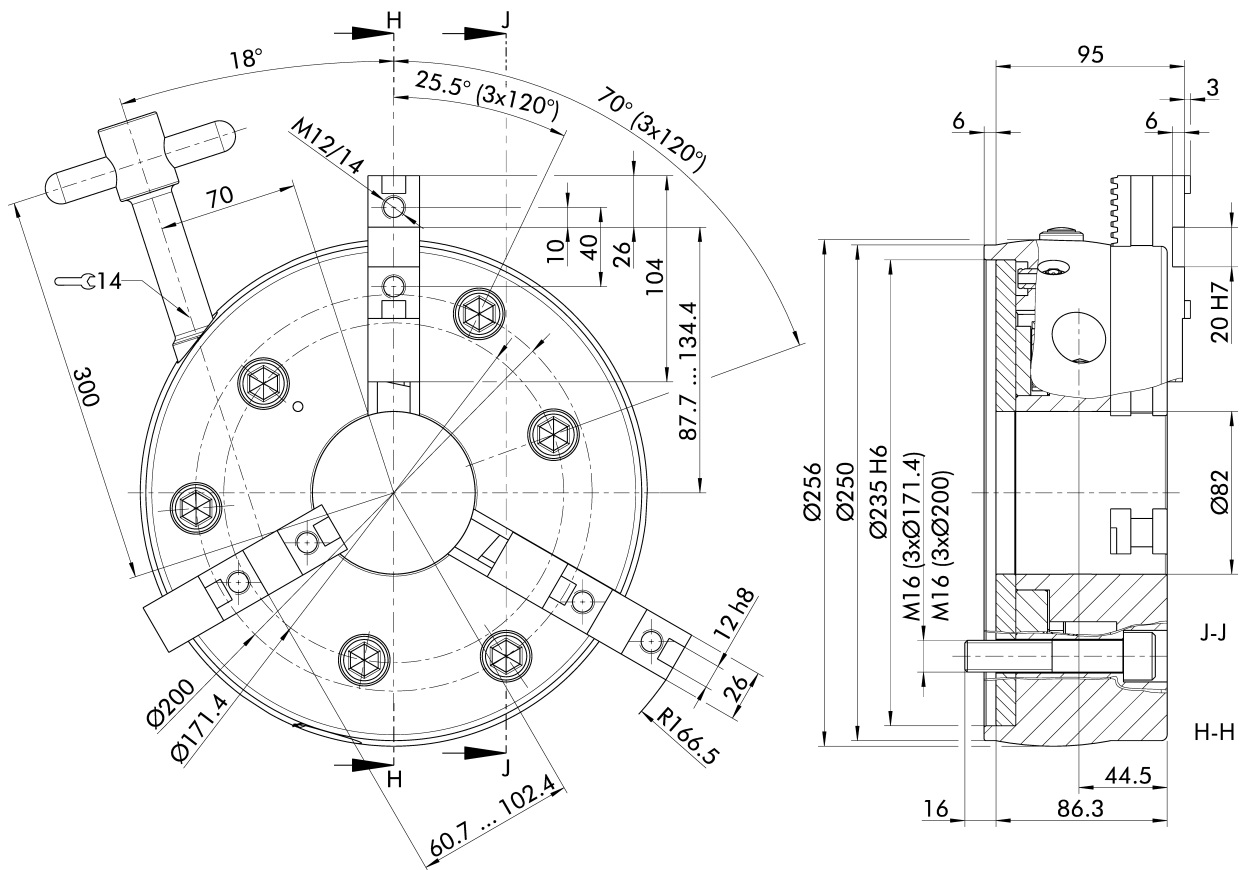
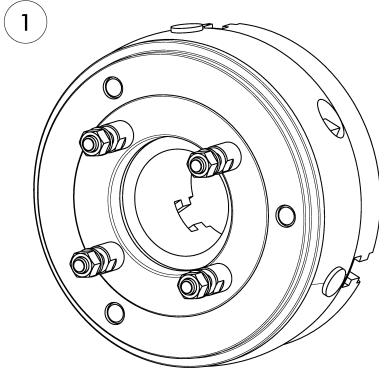
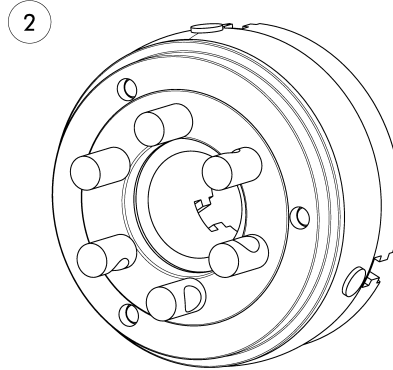
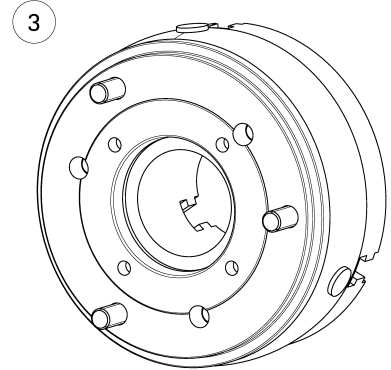
Spezialfett
siehe Seite 90
Special grease
see page 90



Fettpresse
siehe Seite 90
Grease gun
see page 90



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 90
Clamping force tester
see page 90


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]	Gewicht Weight [kg]
-	Z235	0815020	4000	160	200	7.1	5.5	26.6
ISO 702-3	Nr. 5	0815021	4000	160	200	7.1	5.5	33.1
ISO 702-3	Nr. 6	0815022	4000	160	200	7.1	5.5	33.3
ISO 702-3	Nr. 8	0815023	4000	160	200	7.1	5.5	33.2
ISO 702-2	Nr. 5	0815024	4000	160	200	7.1	5.5	34.8
ISO 702-2	Nr. 6	0815025	4000	160	200	7.1	5.5	35.7
ISO 702-2	Nr. 8	0815026	4000	160	200	7.1	5.5	35.9
ISO 702-1	Nr. 5	0815027	4000	160	200	7.1	5.5	31.5
ISO 702-1	Nr. 6	0815028	4000	160	200	7.1	5.5	31.5
ISO 702-1	Nr. 8	0815029	4000	160	200	7.1	5.5	33.1

Lieferumfang

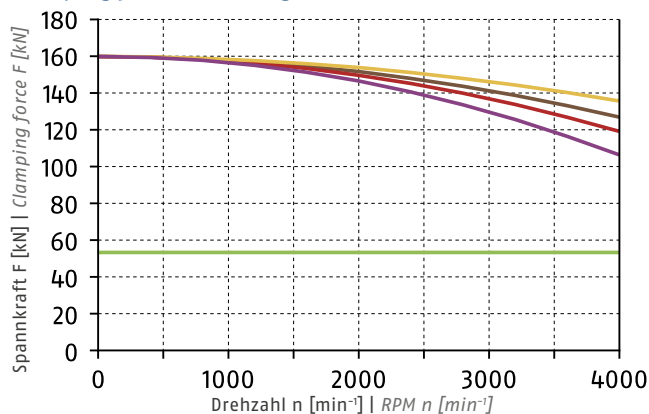
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

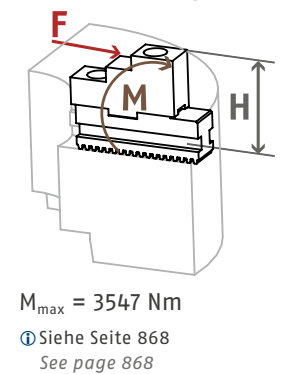
Clamping force-RPM-diagram



- 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



Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 88/89 | See page 88/89



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



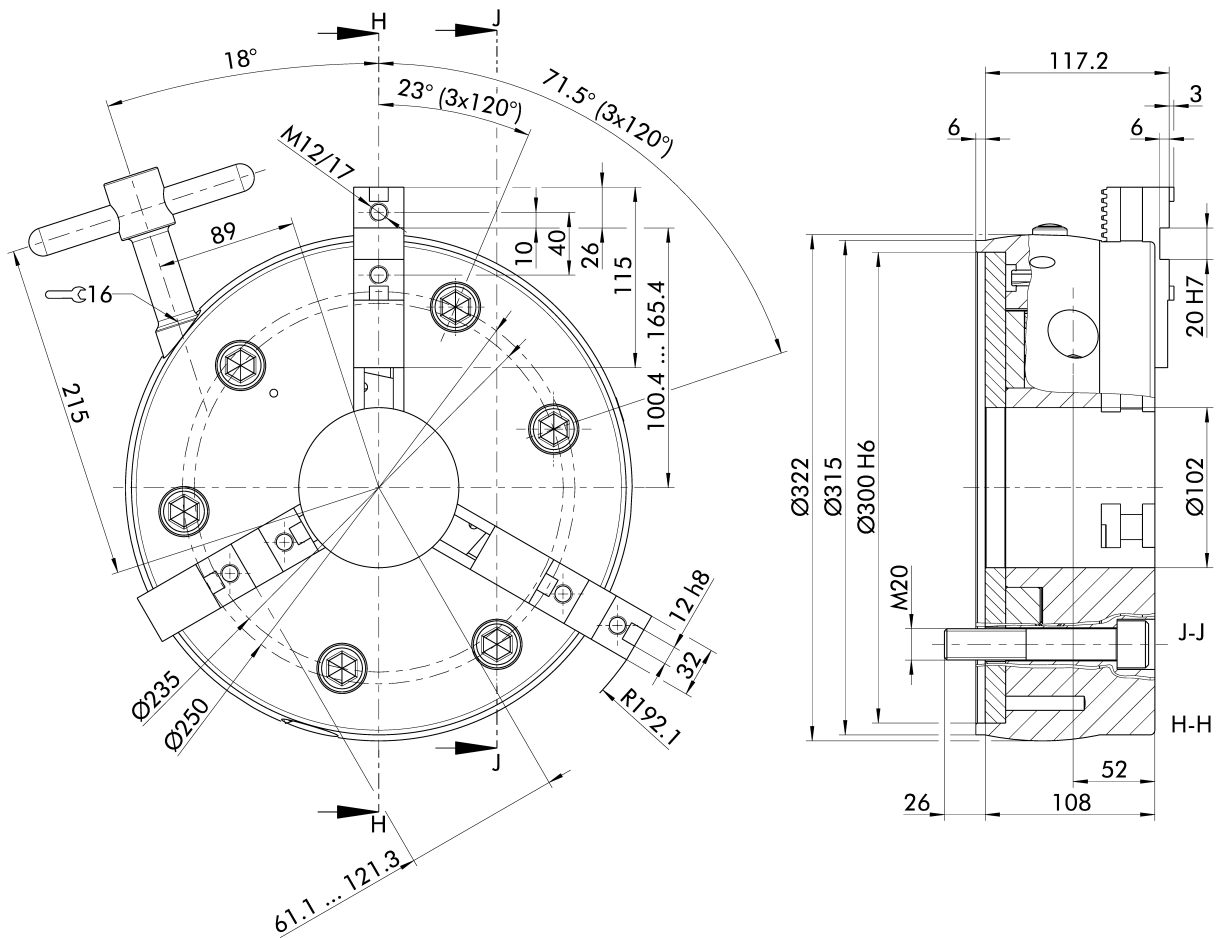
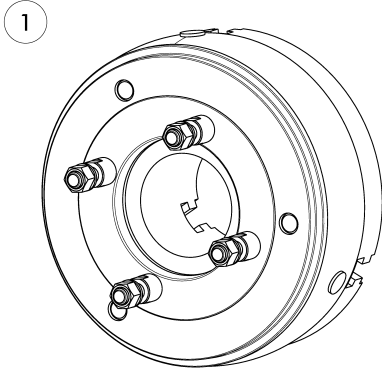
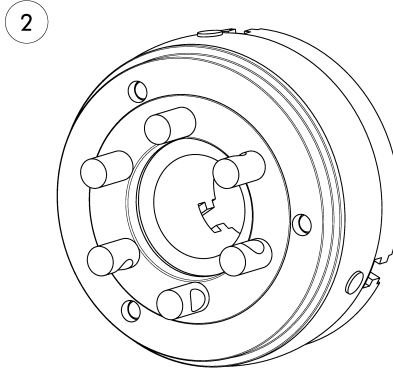
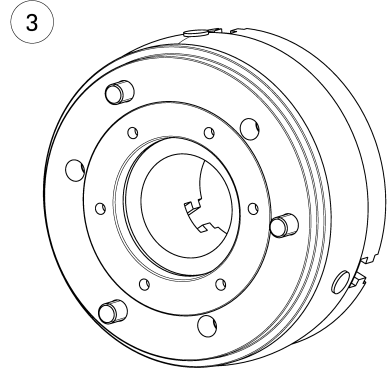
Spezialfett
siehe Seite 90
Special grease
see page 90



Fettpresse
siehe Seite 90
Grease gun
see page 90



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 90
Clamping force tester
see page 90


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]	Gewicht Weight [kg]
-	Z300	0815030	3200	200	210	8.5	5.5	52
ISO 702-3	Nr. 6	0815031	3200	200	210	8.5	5.5	55.7
ISO 702-3	Nr. 8	0815032	3200	200	210	8.5	5.5	65.7
ISO 702-3	Nr. 11	0815033	3200	200	210	8.5	5.5	64.5
ISO 702-2	Nr. 6	0815034	3200	200	210	8.5	5.5	65
ISO 702-2	Nr. 8	0815035	3200	200	210	8.5	5.5	69
ISO 702-2	Nr. 11	0815036	3200	200	210	8.5	5.5	68.7
ISO 702-1	Nr. 6	0815037	3200	200	210	8.5	5.5	63.3
ISO 702-1	Nr. 8	0815038	3200	200	210	8.5	5.5	61.9
ISO 702-1	Nr. 11	0815039	3200	200	210	8.5	5.5	62

Lieferumfang

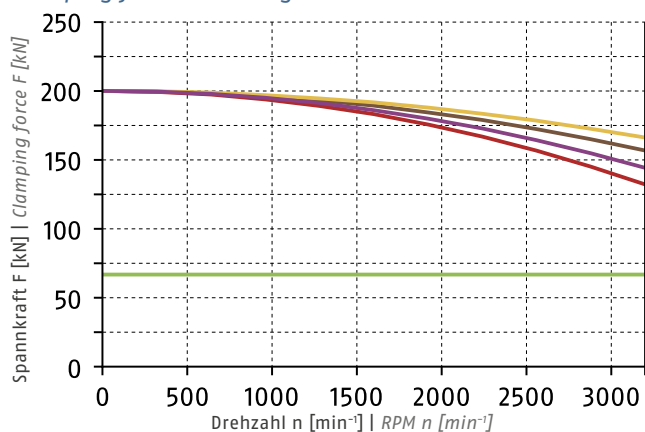
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

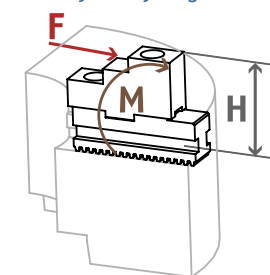
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 88/89 | See page 88/89



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



Spezialfett
siehe Seite 90
Special grease
see page 90



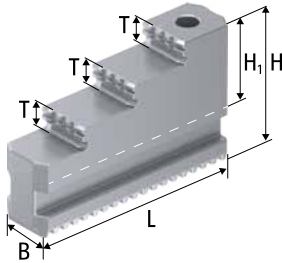
Fettpresse
siehe Seite 90
Grease gun
see page 90



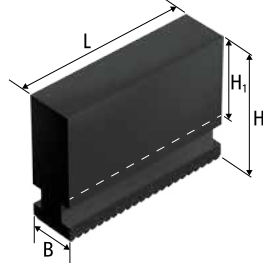
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 90
Clamping force tester
see page 90

Grundbacken, Harte Stufenblockbacken, Weiche Blockbacken

mit gerader Verzahnung



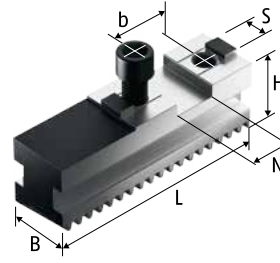
Harte Stufenblockbacken GST
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard stepped block jaws GST
Steel 16MnCr5, case-hardened



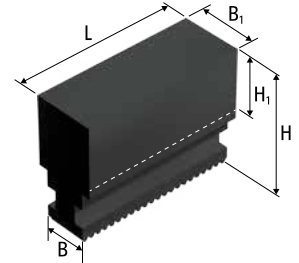
Weiche Blockbacken UVB-H, UVB
Stahl C45, vergütet
Soft monoblock jaws UVB-H, UVB
Steel C45, hardened and tempered

Base Jaws, Hard Stepped Block Jaws, Soft Monoblock Jaws

with straight serration



Grundbacken GBKL, GBK
Base jaws GBKL, GBK



Weiche Blockbacken UVB-B
Stahl C45, vergütet
Soft monoblock jaws UVB-B
Steel C45, hardened and tempered

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	B1 [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]	T [mm]	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set [kg]
ROTA-G 200-62	UVB 200	0164100			22		65	40	84				2.7
ROTA-G 200-62	UVB-B 200	0164113			22	40	65	38	84				3.9
ROTA-G 200-62	UVB-H 200	0164116			22		85	60	84				3.2
ROTA-G 200-62	GBK 200	0159100	20	10	22		29.5		85		40	M8	1
ROTA-G 200-62	GST 201	0162106			22		54	29	84.8	8			1.6
ROTA-G 250-82	UVB 250	0164101			26		84	55	99				4.8
ROTA-G 250-82	UVB-B 250	0164114			26	46	84	52	99				7.2
ROTA-G 250-82	UVB-H 250	0164117			26		115	86	99				6.6
ROTA-G 250-82	GBK 250	0159101	20	12	26		37		104		40	M12	1.8
ROTA-G 250-82	GBKL 250	0159121	20	12	26		37		125		40	M12	2.4
ROTA-G 250-82	GST 251	0162105			26		65	36	107.4	10			2.8
ROTA-G 315-102	UVB 315	0164102			32		90	56	121				7.6
ROTA-G 315-102	UVB-B 315	0164115			32	46	90	52	121				9.6
ROTA-G 315-102	UVB-H 315	0164118			32		135	101	121				11.3
ROTA-G 315-102	GBK 315	0159102	20	12	32		43		115		40	M12	3
ROTA-G 315-102	GBKL 315	0159122	20	12	32		43		137		40	M12	3.5
ROTA-G 315-102	GST 315	0162102			32		66	32	116.3	10			3.5

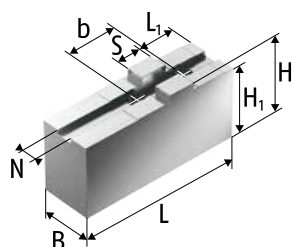
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

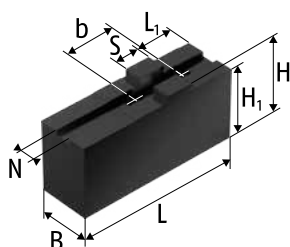


Weiche Aufsatzbacken

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

Technische Daten | Technical data

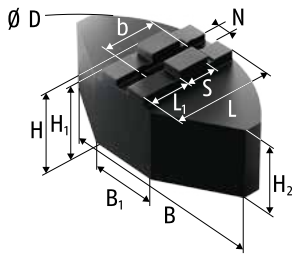
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set
ROTA-G 200-62	SFA 200	0153101	10	20	22		47	43	105	35	40	M8	2
ROTA-G 200-62	SFA 200-C1	0154100	10	20	30		55.5	51.5	100	23	40	M8	3.2
ROTA-G 200-62	SFA 200-C3	0154128	10	20	40		40	36	70	23	40	M8	2.1
ROTA-G 200-62	SFA 200-C4	0154130	10	20	40		60	56	85	23	40	M8	4
ROTA-G 200-62	SFA 200-C5	0154132	10	20	40		80	76	95	23	40	M8	6.1
ROTA-G 200-62	SFA-AL 200	0172102	10	20	25	50	46		105	35	40	M8	0.9
ROTA-G 250-82	SFA 250	0153102	12	20	30		55.5	50.5	125	35	40	M12	3.7
ROTA-G 250-82	SFA 250-C1	0154101	12	20	40		60	55	90	26	40	M12	3.9
ROTA-G 250-82	SFA 250-C2	0154102	12	20	40		60	55	125	26	40	M12	5.6
ROTA-G 250-82	SFA 250-C3	0154103	12	20	40		80	75	125	26	40	M12	7.7
ROTA-G 250-82	SFA 250-C4	0154104	12	20	40		100	95	125	26	40	M12	9.8
ROTA-G 250-82	SFA 250-C5	0154105	12	20	40		120	115	125	26	40	M12	11.8
ROTA-G 250-82	SFA 250-C6	0154106	12	20	60		60	55	90	26	40	M12	6
ROTA-G 250-82	SFA 250-C7	0154107	12	20	80		60	55	90	26	40	M12	8.5
ROTA-G 250-82	SFA-AL 250	0172103	12	20	40	60	55		125	35	40	M12	2.1
ROTA-G 315-102	SFA 250	0153102	12	20	30		55.5	50.5	125	35	40	M12	3.7
ROTA-G 315-102	SFA 250-C1	0154101	12	20	40		60	55	90	26	40	M12	3.9
ROTA-G 315-102	SFA 250-C2	0154102	12	20	40		60	55	125	26	40	M12	5.6
ROTA-G 315-102	SFA 250-C3	0154103	12	20	40		80	75	125	26	40	M12	7.7
ROTA-G 315-102	SFA 250-C4	0154104	12	20	40		100	95	125	26	40	M12	9.8
ROTA-G 315-102	SFA 250-C5	0154105	12	20	40		120	115	125	26	40	M12	11.8
ROTA-G 315-102	SFA 250-C6	0154106	12	20	60		60	55	90	26	40	M12	6
ROTA-G 315-102	SFA 250-C7	0154107	12	20	80		60	55	90	26	40	M12	8.5
ROTA-G 315-102	SFA-AL 250	0172103	12	20	40	60	55		125	35	40	M12	2.1

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

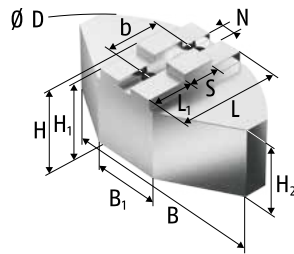
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Kreuzversatz



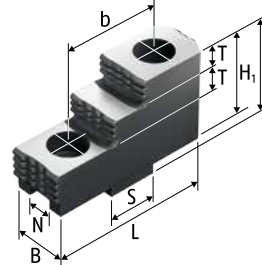
Weiche Segmentbacken SFA-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SFA-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



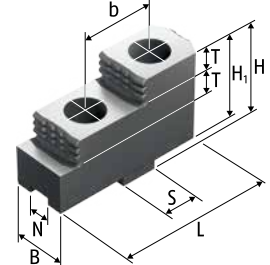
Weiche Segmentbacken SFA-SA
Aluminium
Soft full grip jaws SFA-SA
Aluminum

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	Ø D	H	H1	H2	L	L1	T	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[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	M8	3.5
ROTA-G 200-62	SFA-SA 201	0174105	10	20	140	50	200	80	76	70	72.5	32		40	M8	4.7
ROTA-G 200-62	SFA-SM 200	0173101	10	20	140	64	200	60	56	50	70	27		40	M8	9
ROTA-G 200-62	SHF 200	0155101	10	20	22			42	38		71.7		10	40	M8	2.4
ROTA-G 250-82	SFA-SA 250	0174102	12	20	180	70	250	58	53	43	87.5	44		40	M12	4.8
ROTA-G 250-82	SFA-SA 251	0174106	12	20	180	70	250	80	75	65	87.5	44		40	M12	6.4
ROTA-G 250-82	SFA-SM 250	0173102	12	20	180	70	250	60	55	45	90	44		40	M12	12.8
ROTA-G 250-82	SFA-SM 251	0173106	12	20	180	70	250	80	75	65	90	44		40	M12	16.8
ROTA-G 250-82	SHF 250	0155102	12	20	30			55	50		90		14	40	M12	1.9
ROTA-G 315-102	SFA-SA 250	0174102	12	20	180	70	250	58	53	43	87.5	44		40	M12	4.8
ROTA-G 315-102	SFA-SA 251	0174106	12	20	180	70	250	80	75	65	87.5	44		40	M12	6.4
ROTA-G 315-102	SFA-SM 250	0173102	12	20	180	70	250	60	55	45	90	44		40	M12	12.8
ROTA-G 315-102	SFA-SM 251	0173106	12	20	180	70	250	80	75	65	90	44		40	M12	16.8
ROTA-G 315-102	SHF 250	0155102	12	20	30			55	50		90		14	40	M12	1.9

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

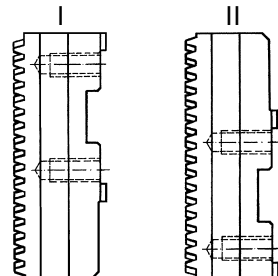
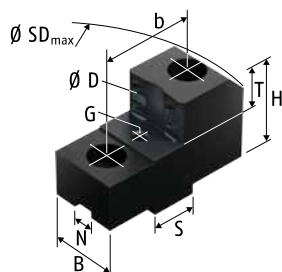
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com



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

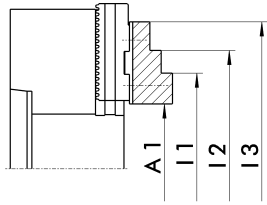
Futtertyp Chuck type	Spannbereich Ø D Clamping range Ø D	Schwingkreis SDmax Swing diameter SDmax	Grundbacken- stellung Position of base jaws	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	H	T	G	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
	[mm]	[mm]				[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA-G 200-62	36 - 90	257	I	SZKA 212	0139153	10	20	26	45	25	M6	40	M8	1.4
ROTA-G 200-62	111 - 165	257	I	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.3
ROTA-G 200-62	146 - 200	262	I	SZKA 216	0139159	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.2
ROTA-G 200-62	73 - 127	257	II	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.3
ROTA-G 250-82	86 - 170	322	I	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	M12	1.4
ROTA-G 250-82	143 - 228	322	I	SZKA 266	0139163	12	20	40	50	25	M6	40	M12	1.9
ROTA-G 250-82	177 - 262	336	I	SZKA 268	0139165	12	20	40	50	25	M6	40	M12	2.2
ROTA-G 250-82	31 - 107	319	II	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	M12	1.4
ROTA-G 315-102	112 - 233	385	I	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	M12	1.4
ROTA-G 315-102	203 - 320	408	I	SZKA 268	0139165	12	20	40	50	25	M6	40	M12	2.2
ROTA-G 315-102	38 - 145	380	II	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	M12	1.4

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

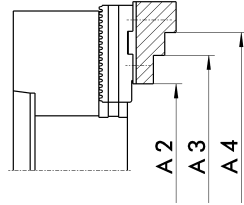
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

mit Kreuzversatz



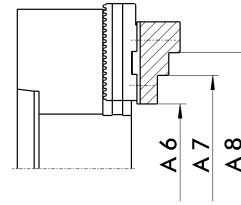
Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



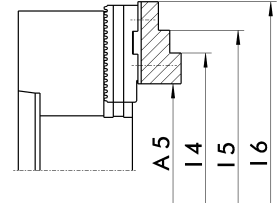
Grundbackenstellung I
Position of base jaws I

Hard Stepped Top Jaws

with tongue and groove



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]	I4 [mm]	I5 [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	79 - 307	

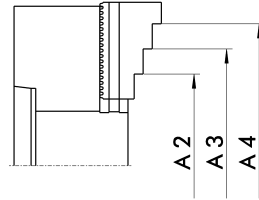
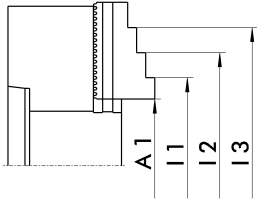


Harte Stufenblockbacken

mit gerader Verzahnung

Hard Stepped Block Jaws

with straight serration



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

Schmierfett | Grease

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK. LINOMAX plus <i>High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.</i>	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
		Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller LINOMAX Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun <i>Auxiliary tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of LINOMAX grease.</i>	Kartusche Cartridge	Fettpresse Grease gun	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping force tester <i>For measuring the jaw clamping force of 2-, 3- and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.</i>	ROTA-G 200-62 ROTA-G 250-82 ROTA-G 315-102	IFT Set	1404235
	Wartungsset Bestehend aus Fettpresse, LINOMAX plus Fettkartusche, Späneschutz und Verschlussstopfen. Maintenance kit <i>Consisting of a grease gun, LINOMAX plus grease cartridge, chip protection, and sealing plug.</i>	ROTA-G 200-62	WTS-G 200	0899054
		ROTA-G 250-82	WTS-G 250	0899055
		ROTA-G 315-102	WTS-G 315	0899056
	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	SSH-D-1/2" 40-200	9938065
		ROTA-G 315-102	SSH-D-1/2" 60-300	1301281
	Vierkant-Spannschlüssel Spannschlüssel zur manuellen Betätigung von SCHUNK ROTA-S plus sowie ROTA-G Handspannfuttern. Square actuation wrench <i>Actuation wrench for manual actuation of the SCHUNK ROTA-S plus and ROTA-G manual chucks.</i>	ROTA-G 200-62	SSH-VK SW12-165	8700129
		ROTA-G 250-82	SSH-VK SW14-225	8700087
		ROTA-G 315-102	SSH-VK SW16-235	8700130
	Vierkant-Spannschlüssel lang Spannschlüssel zur manuellen Betätigung von SCHUNK ROTA-S plus sowie ROTA-G Handspannfuttern. Long square actuation wrench <i>Actuation wrench for manual actuation of the SCHUNK ROTA-S plus and ROTA-G manual chucks.</i>	ROTA-G 200-62	SSH-VL SW12-350	88002867
		ROTA-G 250-82	SSH-VL SW14-420	88001684
		ROTA-G 315-102	SSH-VL SW16-420	88001937
	Spannschlüssel mit beweglichem Quergriff Spannschlüssel mit Auswerfer zur manuellen Betätigung von SCHUNK ROTA-S plus sowie ROTA-G Handspannfuttern. Wrench with pin and movable cross handle <i>Actuation wrench with ejector for manual actuation of SCHUNK ROTA-S plus and ROTA-G manual lathe chucks.</i>	ROTA-G 200-62	SSH-VQ SW12-165	88004520
		ROTA-G 250-82	SSH-VQ SW14-225	88004521
		ROTA-G 315-102	SSH-VQ SW16-235	88018577
	Vierkantanschluss für Drehmomentschlüssel Verlängerung für Drehmomentschlüssel zum Betätigen von SCHUNK ROTA-S plus und ROTA-G Handspannfuttern. Square connection for torque wrench <i>Extension for torque wrench for actuation of SCHUNK ROTA-S plus and ROTA-G manual chucks.</i>	ROTA-G 200-62	SAV-I 1/2"-SW12	8702914
		ROTA-G 250-82	SAV-I 1/2"-SW14	8702915
		ROTA-G 315-102	SAV-I 1/2"-SW16	8702916



Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Verschlussstopfen Zum Verschließen der Durchgangsbohrung bei den Handspannfuttern ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus und ROTA-G.	ROTA-G 200-62	VST Ø62	8702868
	Sealing plug For closing the through bore at the manual chuck ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus and ROTA-G.	ROTA-G 250-82	VST Ø82	8703040
		ROTA-G 315-102	VST Ø102	8702870
	Späneschutz Zum besseren Schutz gegen das Eindringen von Spänen für die Handspannfutter ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus und ROTA-G.	ROTA-G 200-62	SPS 160/200	9966639
	Chip protection For a better protection against the penetration of chips for the manual chucks ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus, and ROTA-G.	ROTA-G 250-82	SPS 250	9966640
		ROTA-G 315-102	SPS 315	9966641

ROTA-S flex

Extrem gewichterleichtertes Handspannfutter für Fräs-Drehzentren

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, das ROTA-S flex spannt schnell und zuverlässig.

ROTA-S flex

Extremely weight-reduced manual lathe chuck for milling/turning centers

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 – the ROTA-S flex clamps quickly and reliably.





Vorteile – Ihr Nutzen

Komfortables Backenschnellwechselsystem

Minimierung der Rüstzeiten und Rüstkosten

Hoher Wirkungsgrad des Keilstangensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

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 Spannkraften

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*

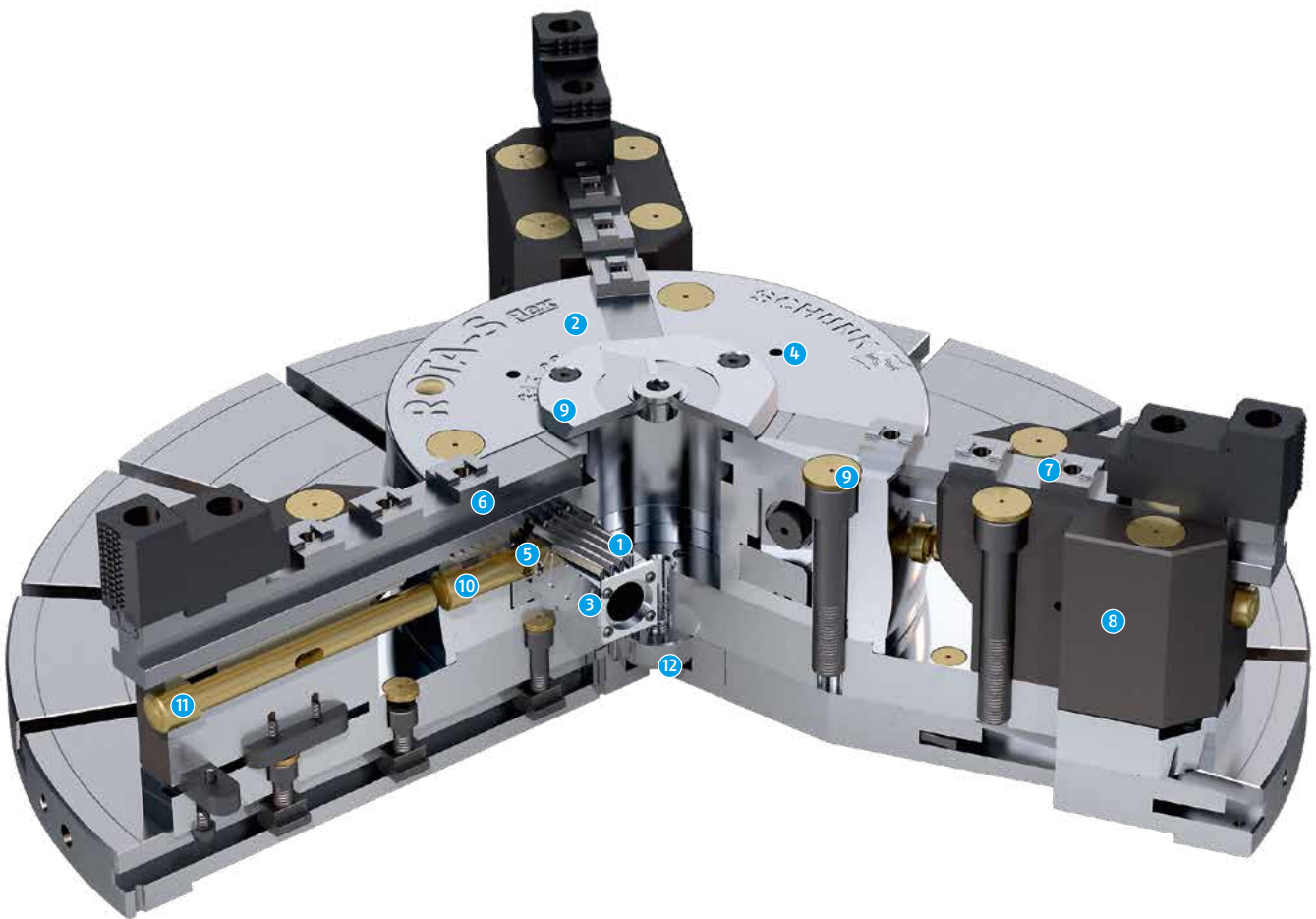
Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i> [min ⁻¹]	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i> [kN]	Max. Drehmoment <i>Max. torque</i> [Nm]	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i> [mm]
ROTA-S flex 550	98	1000	100	120	7
ROTA-S flex 700	100	800	180	220	9.7
ROTA-S flex 1000	102	500	230	280	12
ROTA-S flex 1200	104	500	270	320	12
ROTA-S flex 1400	106	400	270	350	15

Funktion ROTA-S flex

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.

Function of ROTA-S flex

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.





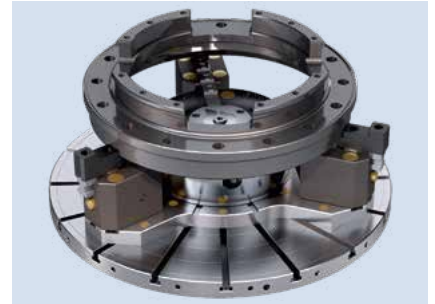
- 1 Keilstangenantrieb**
Bietet hohe Rundlaufgenauigkeiten auch bei hohen Drehzahlen
 - 2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft
 - 3 Optimiertes Schmiersystem**
Für hohen Wirkungsgrad
 - 4 Befestigungsgewinde**
Für 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 jaw interface**
For using of standard chuck jaws from SCHUNK
 - 8 Exchangeable guideway extension**
For increasing the clamping range
 - 9 Improved design which is insensitive to dirt**
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

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

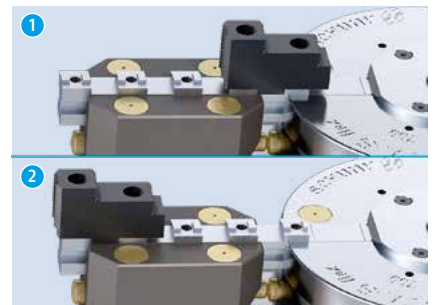
Durch Versetzen der Aufsatzbacke auf der langen Grundbacke kann mit dem ROTA-S flex ein extrem großer Spannbereich abgebildet werden. Das Futter ist sowohl für Außen- als auch für die Innenspannung geeignet.

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 **Minimaler Spannbereich**
Mit harten Stufenbacken
- ❷ **Maximaler Spannbereich**
Mit harten Stufenbacken

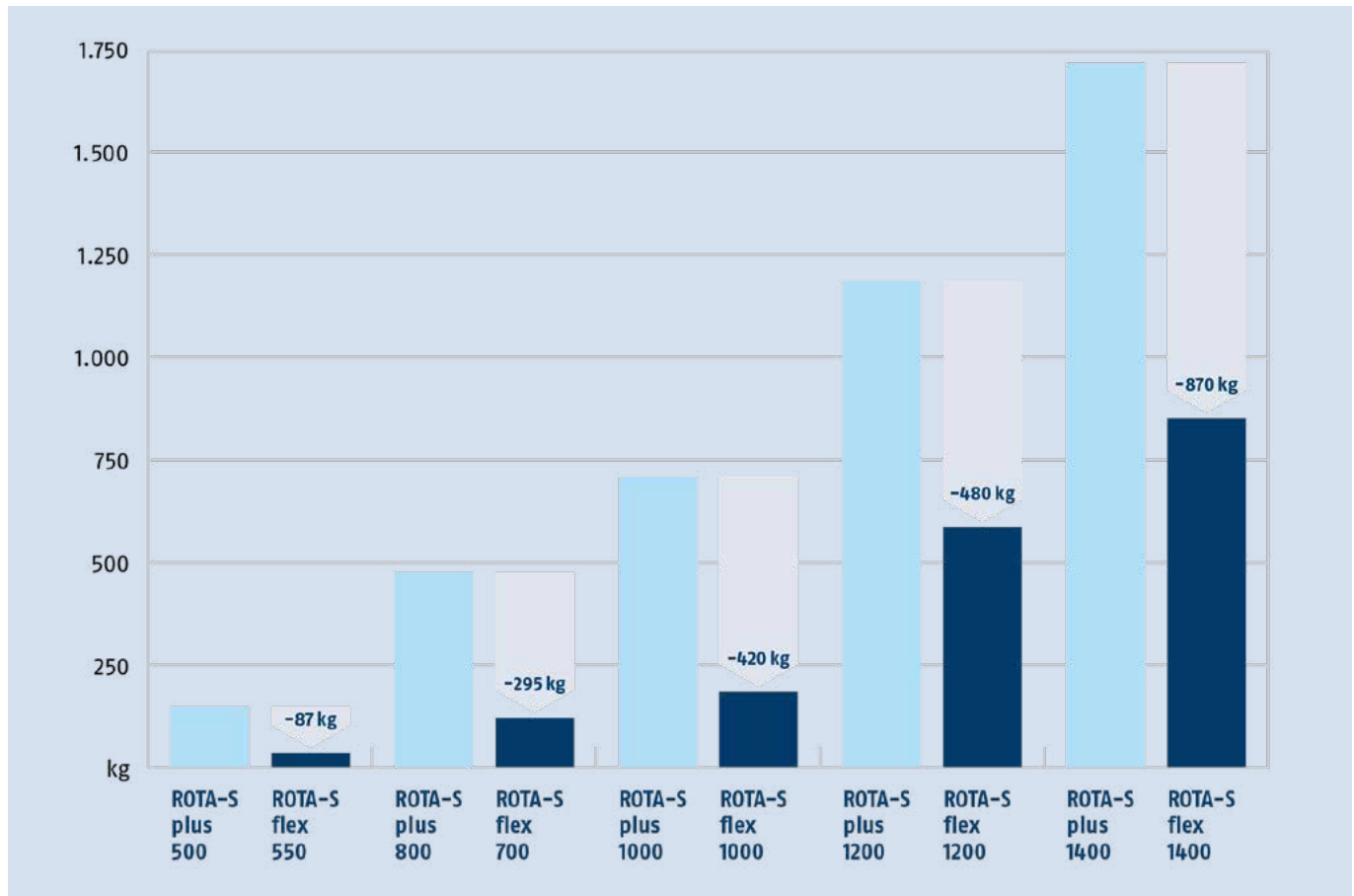
- ❶ **Minimum clamping range**
With hard stepped jaws
- ❷ **Maximum clamping range**
With hard stepped jaws





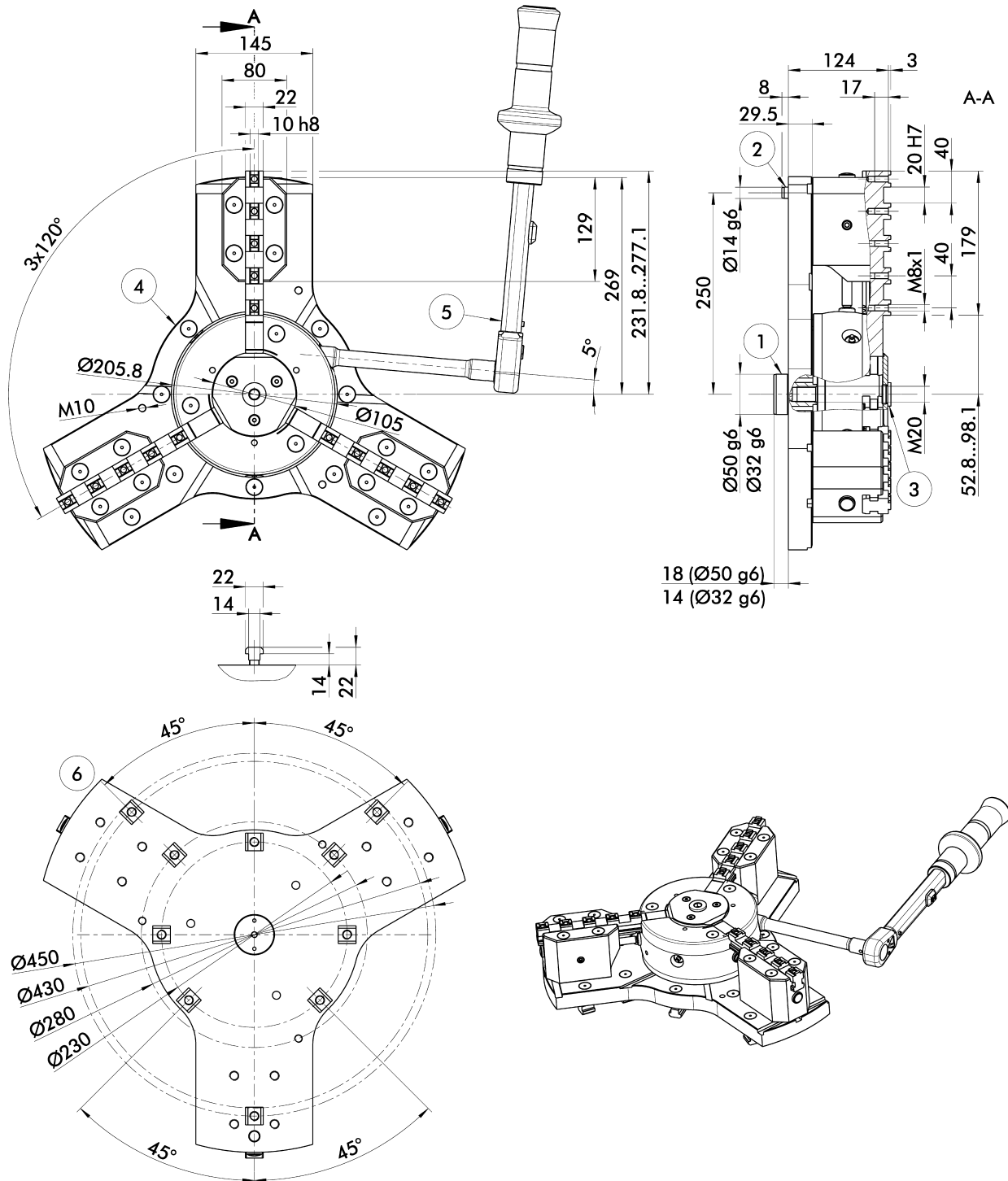
Gewichtsreduzierung durch ROTA-S flex im Vergleich zu ROTA-S plus

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.



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 |
| ② Aufnahmebolzen zur Lageorientierung der Spannpalette | ④ Wasserablaufnuten |
| | ⑤ Knarrenschlüssel |
| ⑥ Spannfutter passend auf einen 22,5° Sternnuten-Tisch | |

- | | |
|---|--|
| ① Centering bolt for centering the clamping pallet | ③ Locking screw |
| ② Mounting bolt for position orientation of the clamping pallet | 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 550	0814810	ROTA-S plus 2.0 200	1000	100	120	7	2000	65

Lieferumfang

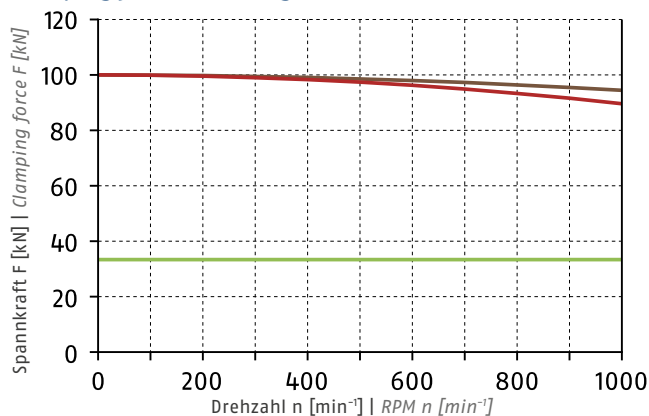
Handspannfutter, Führungsbahnverlängerungen, Grundbacken lang, Grundbacken kurz, Zentrierbolzen, Futterdeckel, Knarrenschlüssel, Adapter für Knarrenschlüssel, Ringschrauben, Befestigungsschrauben, Mutter für T-Nut, Bohrungsverschlussdeckel, Betriebsanleitung; ohne Aufsatzbacken

Scope of delivery

Manual lathe chuck, guideway extensions, long base jaws, short base jaws, centering pins, chuck cover, ratchet wrench, adapter for ratchet wrench, eye bolts, mounting screws, nuts for T-slot, bore cover plate, operating manual; without top jaws

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

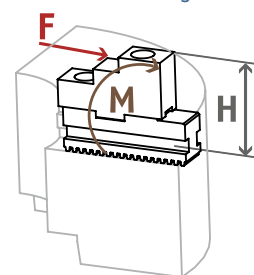


① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung ohne

Führungsbahnverlängerung

Load of base jaw guidance without extended guideway



$M_{max} = 1700 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868

See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 112 | See page 112



Standard-Spannbacken
siehe Seite 108
Standard chuck jaws
see page 108



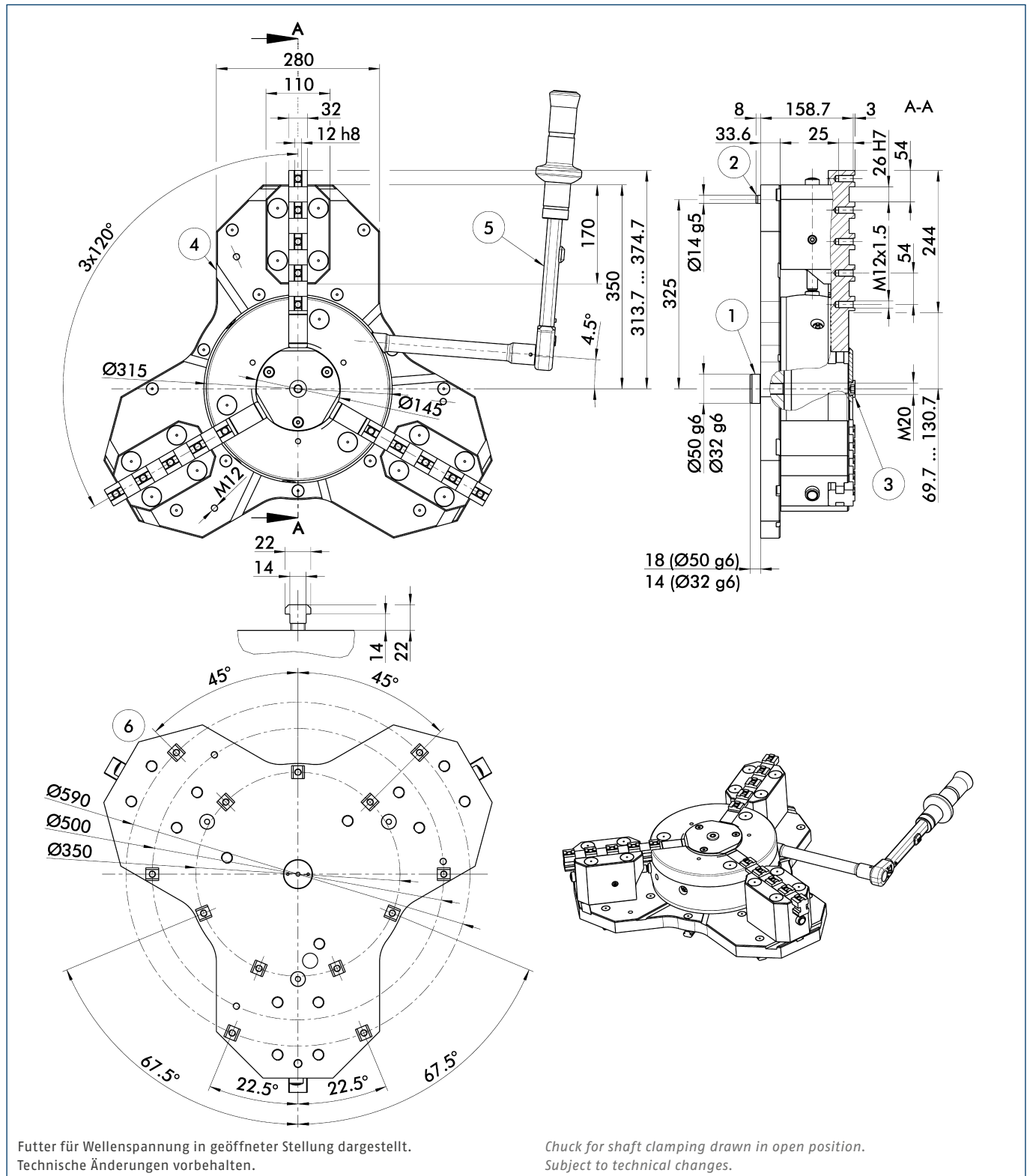
Spezialfett
siehe Seite 113
Special grease
see page 113



Fettpresse
siehe Seite 113
Grease gun
see page 113



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 113
Clamping force tester
see page 113



- | | |
|--|--|
| ① Zentrierbolzen zur Zentrierung der Spannpalette | ③ Verschlusschraube |
| ② Aufnahmebolzen zur Lageorientierung der Spannpalette | ④ Wasserablaufnuten |
| | ⑤ Knarrenschlüssel |
| | ⑥ Spannfutter passend auf einen 22,5° Sternnuten-Tisch |

- | | |
|---|--|
| ① Centering bolt for centering the clamping pallet | ③ Locking screw |
| ② Mounting bolt for position orientation of the clamping pallet | 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 700	0814820	ROTA-S plus 2.0 315	800	180	220	9.7	2000	170

Lieferumfang

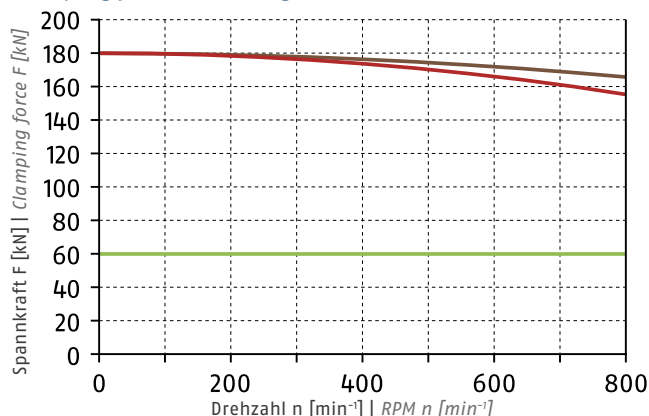
Handspannfutter, Führungsbahnverlängerungen, Grundbacken lang, Grundbacken kurz, Zentrierbolzen, Futterdeckel, Knarrenschlüssel, Adapter für Knarrenschlüssel, Ringschrauben, Befestigungsschrauben, Mutter für T-Nut, Bohrungsverschlussdeckel, Betriebsanleitung; ohne Aufsatzbacken

Scope of delivery

Manual lathe chuck, guideway extensions, long base jaws, short base jaws, centering pins, chuck cover, ratchet wrench, adapter for ratchet wrench, eye bolts, mounting screws, nuts for T-slot, bore cover plate, operating manual; without top jaws

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

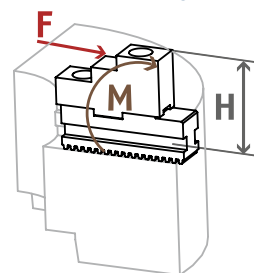


① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung ohne

Führungsbahnverlängerung

Load of base jaw guidance without extended guideway



$M_{max} = 4400 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868

See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 112 | See page 112



Standard-Spannbacken
siehe Seite 108
Standard chuck jaws
see page 108



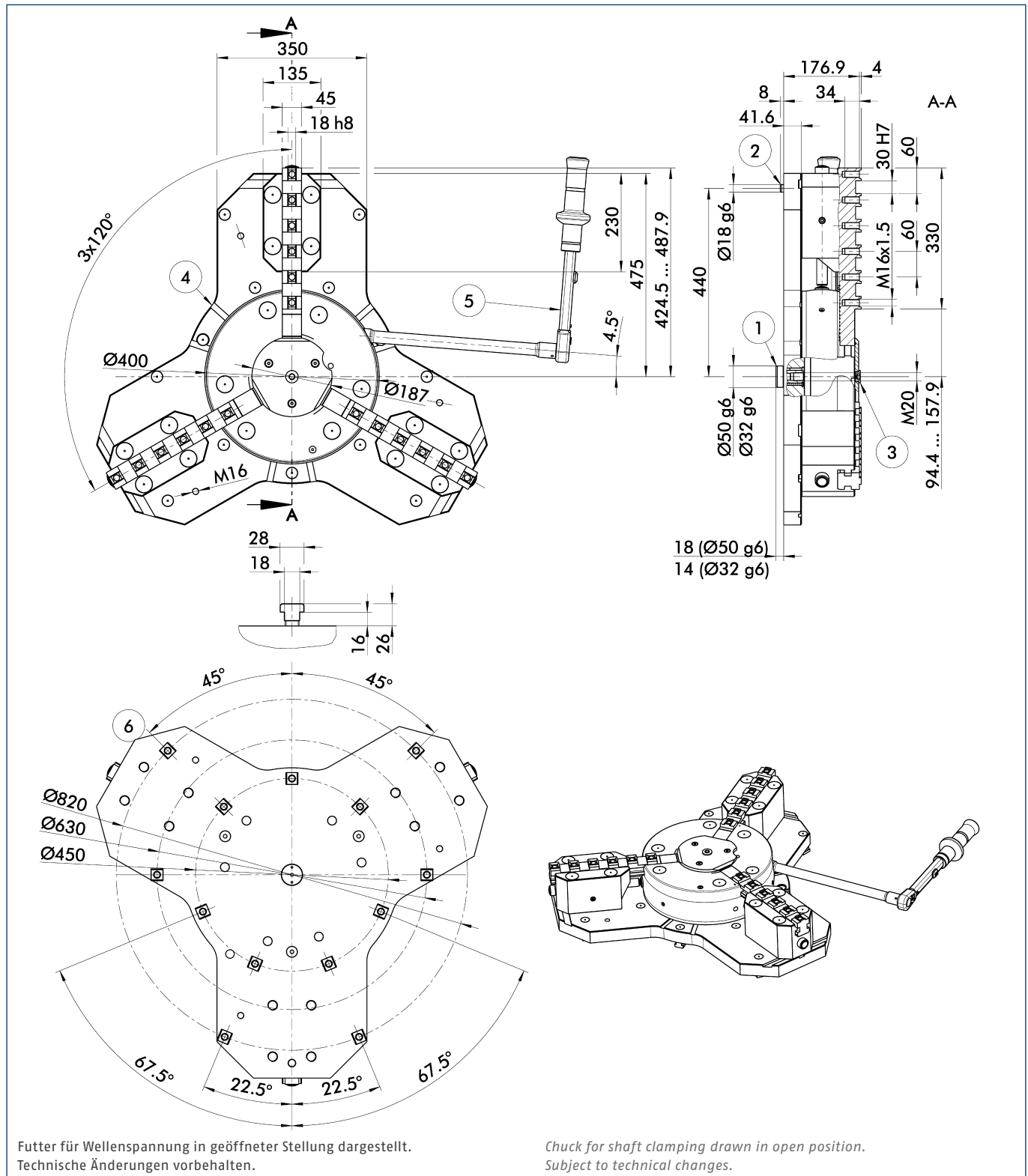
Spezialfett
siehe Seite 113
Special grease
see page 113



Fettpresse
siehe Seite 113
Grease gun
see page 113



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 113
Clamping force tester
see page 113



- | | |
|--|--|
| ① Zentrierbolzen zur Zentrierung der Spannpalette | ③ Verschlusschraube |
| ② Aufnahmebolzen zur Lageorientierung der Spannpalette | ④ Wasserablaufnuten |
| | ⑤ Knarrenschlüssel |
| | ⑥ Spannfutter passend auf einen 22,5° Sternnuten-Tisch |

- | | |
|---|--|
| ① Centering bolt for centering the clamping pallet | ③ Locking screw |
| ② Mounting bolt for position orientation of the clamping pallet | 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

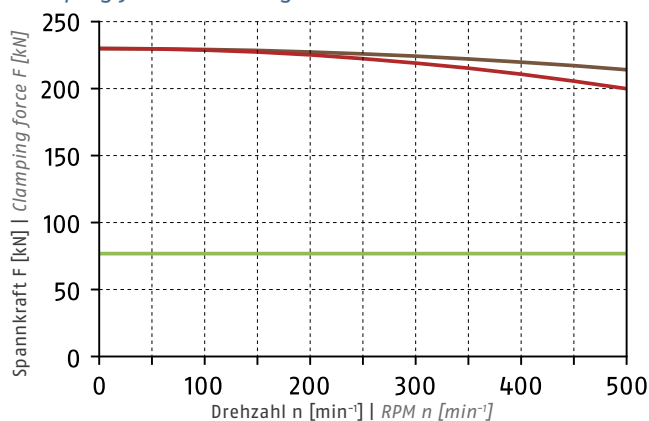
Handspannfutter, Führungsbahnverlängerungen, Grundbacken lang, Grundbacken kurz, Zentrierbolzen, Futterdeckel, Knarrenschlüssel, Adapter für Knarrenschlüssel, Ringschrauben, Befestigungsschrauben, Mutter für T-Nut, Bohrungsverschlussdeckel, Betriebsanleitung; ohne Aufsatzbacken

Scope of delivery

Manual lathe chuck, guideway extensions, long base jaws, short base jaws, centering pins, chuck cover, ratchet wrench, adapter for ratchet wrench, eye bolts, mounting screws, nuts for T-slot, bore cover plate, operating manual; without top jaws

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

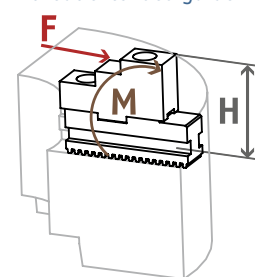


① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung ohne

Führungsbahnverlängerung

Load of base jaw guidance
without extended guideway



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

① Siehe Seite 868

See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 112 | See page 112



Standard-Spannbacken
siehe Seite 108
Standard chuck jaws
see page 108



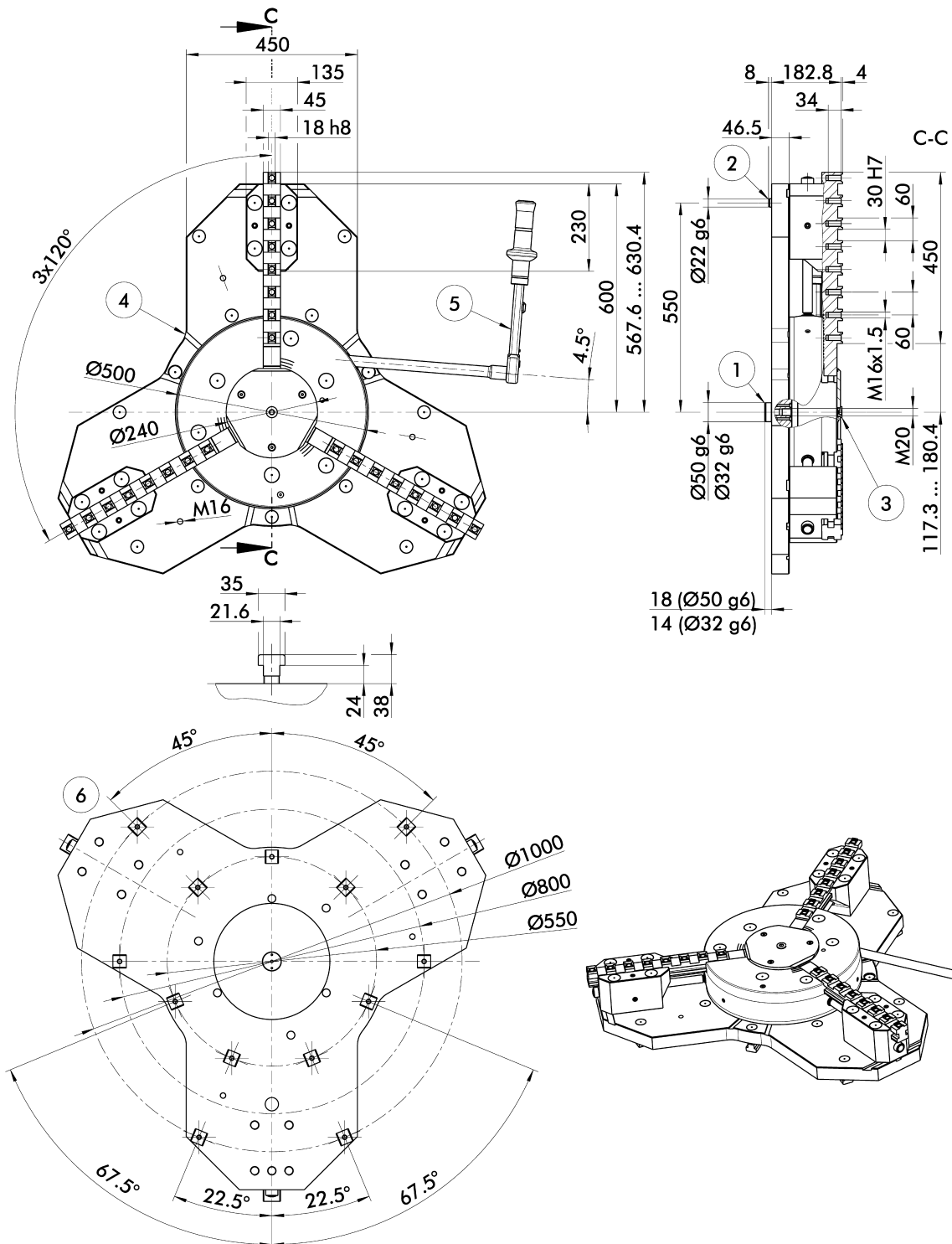
Spezialfett
siehe Seite 113
Special grease
see page 113



Fettpresse
siehe Seite 113
Grease gun
see page 113



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 113
Clamping force tester
see page 113



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



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 1200	0814840	ROTA-S plus 500	500	270	320	12	6300	490

Lieferumfang

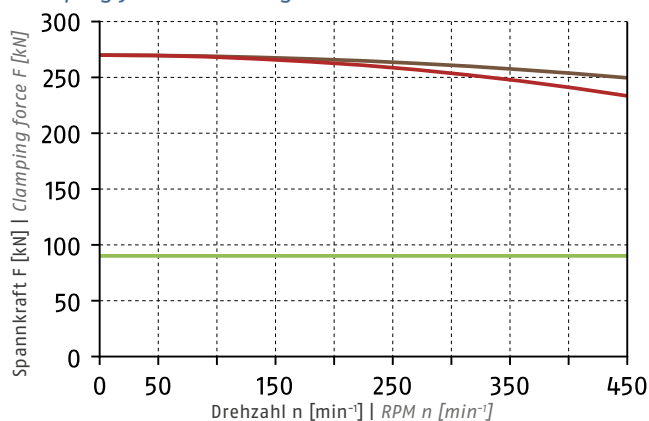
Handspannfutter, Führungsbahnverlängerungen, Grundbacken lang, Grundbacken kurz, Zentrierbolzen, Futterdeckel, Knarrenschlüssel, Adapter für Knarrenschlüssel, Ringschrauben, Befestigungsschrauben, Mutter für T-Nut, Bohrungsverschlussdeckel, Betriebsanleitung; ohne Aufsatzbacken

Scope of delivery

Manual lathe chuck, guideway extensions, long base jaws, short base jaws, centering pins, chuck cover, ratchet wrench, adapter for ratchet wrench, eye bolts, mounting screws, nuts for T-slot, bore cover plate, operating manual; without top jaws

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

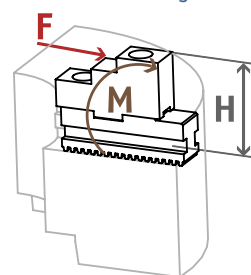


① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung ohne

Führungsbahnverlängerung

Load of base jaw guidance
without extended guideway



① Siehe Seite 868

See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 112 | See page 112



Standard-Spannbacken
siehe Seite 108
Standard chuck jaws
see page 108



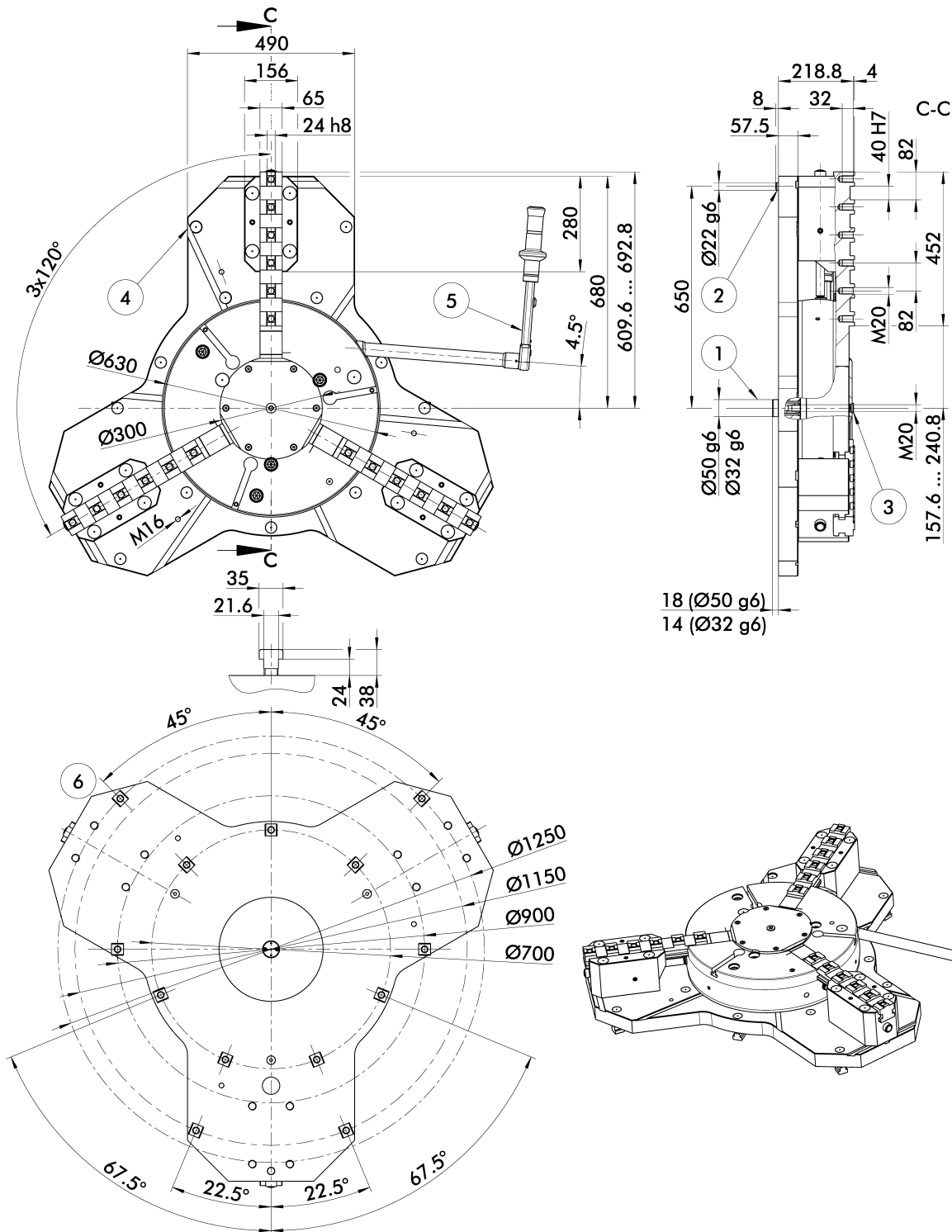
Spezialfett
siehe Seite 113
Special grease
see page 113



Fettpresse
siehe Seite 113
Grease gun
see page 113



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 113
Clamping force tester
see page 113



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 |
| ② Aufnahmebolzen zur Lageorientierung der Spannpalette | ④ Wasserablaufnuten |
| | ⑤ Knarrenschlüssel |
| | ⑥ Spannfutter passend auf einen 22,5° Sternnuten-Tisch |

- | | |
|---|--|
| ① Centering bolt for centering the clamping pallet | ③ Locking screw |
| ② Mounting bolt for position orientation of the clamping pallet | 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 1400	0814850	ROTA-S plus 630	400	270	350	15	8000	830

Lieferumfang

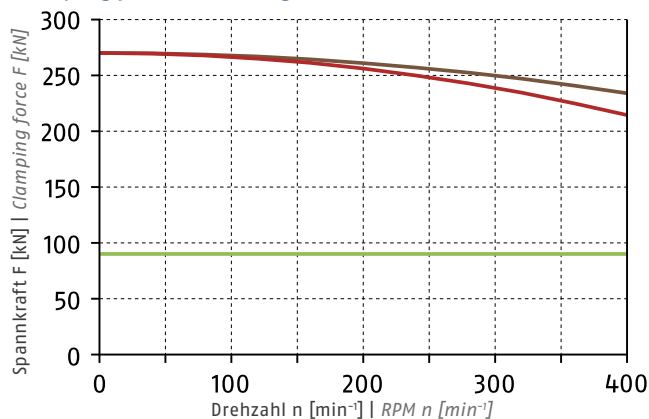
Handspannfutter, Führungsbahnverlängerungen, Grundbacken lang, Grundbacken kurz, Zentrierbolzen, Futterdeckel, Knarrenschlüssel, Adapter für Knarrenschlüssel, Ringschrauben, Befestigungsschrauben, Mutter für T-Nut, Bohrungsverschlussdeckel, Betriebsanleitung; ohne Aufsatzbacken

Scope of delivery

Manual lathe chuck, guideway extensions, long base jaws, short base jaws, centering pins, chuck cover, ratchet wrench, adapter for ratchet wrench, eye bolts, mounting screws, nuts for T-slot, bore cover plate, operating manual; without top jaws

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

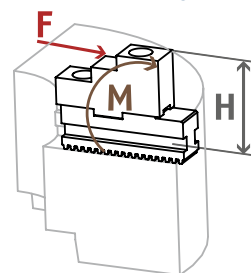


① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung ohne

Führungsbahnverlängerung

Load of base jaw guidance
without extended guideway



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

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 112 | See page 112



Standard-Spannbacken
siehe Seite 108
Standard chuck jaws
see page 108



Spezialfett
siehe Seite 113
Special grease
see page 113



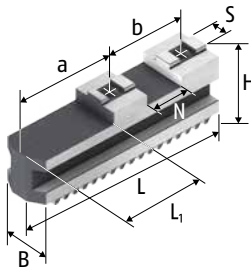
Fettpresse
siehe Seite 113
Grease gun
see page 113



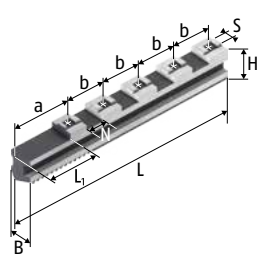
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 113
Clamping force tester
see page 113

Grundbacken

mit schräger Verzahnung



Grundbacken SFGF-K
Base jaws SFGF-K



Grundbacken SFGF
Base jaws SFGF

Base Jaws

with angled serration

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	S	B	H	L	L1	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA-S flex 550	SFGF-L 550	8705531	20	10	22	32	230	51	40	M8x1	7.2
ROTA-S flex 550	SFGF-K 550	8705502	20	10	22	32	90	25	40	M8x1	1.2
ROTA-S flex 700	SFGF-L 700	0814825	26	12	32	45	311	70.5	54	M12x1.5	7
ROTA-S flex 700	SFGF-K 700	0814826	26	12	32	45	136	57	51	M12x1.5	16.2
ROTA-S flex 1000	SFGF-L 1000	0814835	30	18	45	51	415	85	60	M16x1.5	15.9
ROTA-S flex 1000	SFGF-K 1000	0814836	30	18	45	51	160	63	60	M16x1.5	6.4
ROTA-S flex 1200	SFGF-L 1200	0814845	30	18	45	51	535	85	60	M16x1.5	20.7
ROTA-S flex 1200	SFGF-K 1200	0814846	30	18	45	51	160	60	60	M16x1.5	6.4
ROTA-S flex 1400	SFGF-L 1400	8705286	40	24	65	58	570	118	82	M20	36.9
ROTA-S flex 1400	SFGF-K 1400	8705289	40	24	65	58	280	136	82	M20	16.2

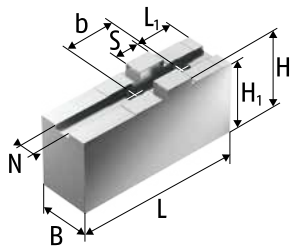
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

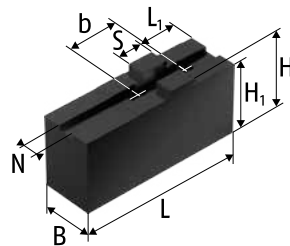


Weiche Aufsatzbacken

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

Technische Daten | Technical data

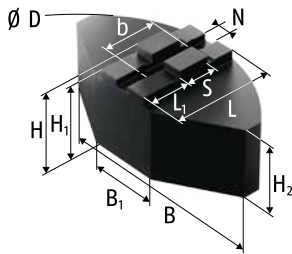
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set
ROTA-S flex 550	SFA 200	0153101	10	20	22		47	43	105	35	40	M8	2
ROTA-S flex 550	SFA 200-C1	0154100	10	20	30		55.5	51.5	100	23	40	M8	3.2
ROTA-S flex 550	SFA 200-C3	0154128	10	20	40		40	36	70	23	40	M8	2.1
ROTA-S flex 550	SFA 200-C4	0154130	10	20	40		60	56	85	23	40	M8	4
ROTA-S flex 550	SFA 200-C5	0154132	10	20	40		80	76	95	23	40	M8	6.1
ROTA-S flex 550	SFA-AL 200	0172102	10	20	25	50	46		105	35	40	M8	0.9
ROTA-S flex 700	SFA 315	0153103	12	26	35		60	54	145	45	54	M12	5.6
ROTA-S flex 700	SFA 315-C3	0154110	12	26	40		100	94	145	30	54	M12	11.4
ROTA-S flex 700	SFA 315-C5	0154112	12	26	40		150	144	145	30	54	M12	17.5
ROTA-S flex 700	SFA 315-C51	0154123	12	26	50		80	74	145	30	54	M12	11.4
ROTA-S flex 700	SFA-AL 315	0172104	12	26	40	60	54		145	45	54	M12	2.4
ROTA-S flex 1000	SFA 400	0153104	18	30	50		80	73	180	50	60	M16	13.5
ROTA-S flex 1000	SFA 400-C3	0154118	18	30	60		100	93	155	35	60	M16	21.5
ROTA-S flex 1000	SFA 400-C4	0154119	18	30	60		120	113	155	35	60	M16	22.4
ROTA-S flex 1000	SFA 400-C5	0154120	18	30	80		80	73	130	35	60	M16	16
ROTA-S flex 1000	SFA 400-C6	0154125	18	30	58		180	173	160	35	60	M16	35.1
ROTA-S flex 1000	SFA-AL 400	0172105	18	30	50	80	73		180	50	60	M16	5.1
ROTA-S flex 1200	SFA 400	0153104	18	30	50		80	73	180	50	60	M16	13.5
ROTA-S flex 1200	SFA 400-C3	0154118	18	30	60		100	93	155	35	60	M16	21.5
ROTA-S flex 1200	SFA 400-C4	0154119	18	30	60		120	113	155	35	60	M16	22.4
ROTA-S flex 1200	SFA 400-C5	0154120	18	30	80		80	73	130	35	60	M16	16
ROTA-S flex 1200	SFA 400-C6	0154125	18	30	58		180	173	160	35	60	M16	35.1
ROTA-S flex 1200	SFA-AL 400	0172105	18	30	50	80	73		180	50	60	M16	5.1
ROTA-S flex 1400	SFA 630	0153106	24	40	65		118	110	260	70	82	M20	39.6
ROTA-S flex 1400	SFA-AL 630	0172106	24	40	65	118	110		260	70	82	M20	14.8

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

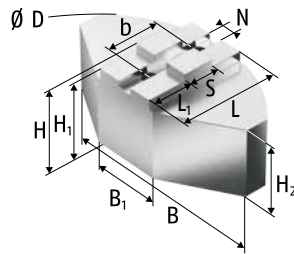
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Kreuzversatz



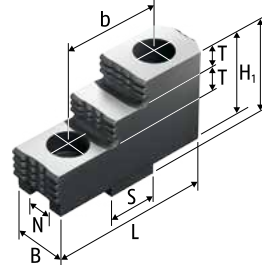
Weiche Segmentbacken SFA-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SFA-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening



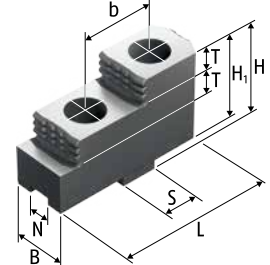
Weiche Segmentbacken SFA-SA
Aluminium
Soft full grip jaws SFA-SA
Aluminum

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 <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	S	B	B1	Ø D	H	H1	H2	L	L1	T	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[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	M8	3.5
ROTA-S flex 550	SFA-SA 201	0174105	10	20	140	50	200	80	76	70	72.5	32		40	M8	4.7
ROTA-S flex 550	SFA-SM 200	0173101	10	20	140	64	200	60	56	50	70	27		40	M8	9
ROTA-S flex 550	SHF 200	0155101	10	20	22			42	38		71.7		10	40	M8	2.4
ROTA-S flex 700	SFA-SA 315	0174103	12	26	240	80	320	75	69	60	117	64		54	M12	10.8
ROTA-S flex 700	SFA-SM 315	0173103	12	26	240	120	320	75	69	60	110	54		54	M12	28.9
ROTA-S flex 700	SHF 315	0155103	12	26	36			62	56		105		15	54	M12	3.3
ROTA-S flex 1000	SFA-SA 400	0174104	18	30	330	150	440	90	83	60	160	95		60	M16	22.8
ROTA-S flex 1000	SFA-SM 400	0173104	18	30	330	150	440	85	78	55	160	95		60	M16	55.6
ROTA-S flex 1000	SHF 400	0155104	18	30	45			82	75		130		20	60	M16	6.8
ROTA-S flex 1200	SFA-SA 400	0174104	18	30	330	150	440	90	83	60	160	95		60	M16	22.8
ROTA-S flex 1200	SFA-SM 400	0173104	18	30	330	150	440	85	78	55	160	95		60	M16	55.6
ROTA-S flex 1200	SHF 400	0155104	18	30	45			82	75		130		20	60	M16	6.8
ROTA-S flex 1400	SHF 630	0155106	24	40	65			105	97		185		30	82	M20	18

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

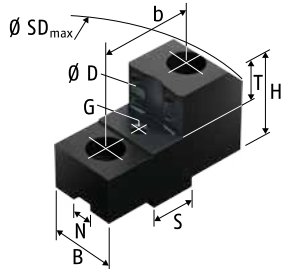
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com



Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Kreuzversatz

*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping
with tongue and groove*



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 Ø D Clamping range Ø D [mm]	Schwingkreis SDmax Swing diameter SDmax [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set [kg]
ROTA-S flex 550	65 – 387	570	SZKA 212	0139153	10	20	26	45	25	M6	40	M8	1.4
ROTA-S flex 550	140 – 462	570	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.3
ROTA-S flex 550	175 – 497	570	SZKA 216	0139159	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.2
ROTA-S flex 700	372 – 557	755	SZKA 321	0139166	12	26	40	53	25	M8	54	M12	3.1
ROTA-S flex 700	326 – 666	765	SZKA 324	0139169	12	26	40	53	25	M8	54	M12	2.8
ROTA-S flex 1000	264 – 765	990	SZKA 409	0139170	18	30	50	71	33	M8	60	M16	6
ROTA-S flex 1000	366 – 867	990	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	M16	5.1
ROTA-S flex 1200	309 – 1050	1280	SZKA 409	0139170	18	30	50	71	33	M8	60	M16	6
ROTA-S flex 1200	411 – 1152	1280	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	M16	5.1
ROTA-S flex 1400	288 – 1101	1408	SZKA 631	0139200	24	40	65	97	42	M8	82	M20	13
ROTA-S flex 1400	445 – 1262	1408	SZKA 632	0139201	24	40	65	97	42	M8	82	M20	11.8

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

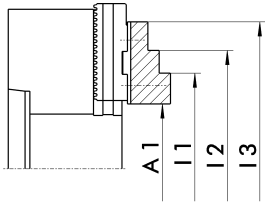
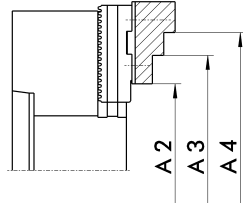
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

mit Kreuzversatz

Hard Stepped Top Jaws

with tongue and groove


 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	93 - 415	93 - 415	146 - 467	174 - 495
ROTA-S flex 700	SHF 315	0155103	122 - 561		130 - 568	238 - 678
ROTA-S flex 1000	SHF 400	0155104	170 - 772		164 - 766	285 - 888
ROTA-S flex 1200	SHF 400	0155104	215 - 1057		210 - 1051	331 - 1173
ROTA-S flex 1400	SHF 630	0155106	267 - 1097		272 - 1101	431 - 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	158 - 479	185 - 506	237 - 559
ROTA-S flex 700	SHF 315	0155103	203 - 643	313 - 752	
ROTA-S flex 1000	SHF 400	0155104	282 - 885	403 - 1007	
ROTA-S flex 1200	SHF 400	0155104	327 - 1169	448 - 1291	
ROTA-S flex 1400	SHF 630	0155106	431 - 1261	592 - 1422	



Schmierfett | Grease

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
	LINOMAX plus High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.	Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller LINOMAX Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun Auxiliary tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of LINOMAX grease.	Kartusche Cartridge	Fettpresse Grease gun	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping force tester For measuring the jaw clamping force of 2-, 3- and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	ROTA-S flex 550 ROTA-S flex 700 ROTA-S flex 1000 ROTA-S flex 1200 ROTA-S flex 1400	IFT Set	1404235
	Drehmomentschlüssel Drehmomentschlüssel zum Betätigen von SCHUNK Handspannfuttern. Torque wrench Torque wrench for actuation of SCHUNK manual lathe chucks.	ROTA-S flex 550	SSH-D-1/2" 40-200	9938065
		ROTA-S flex 700	SSH-D-1/2" 60-300	1301281
		ROTA-S flex 1000 ROTA-S flex 1200 ROTA-S flex 1400	SSH-D-3/4" 80-400	1301023
	Knarren Ratsche zum schnellen Betätigen von SCHUNK Handspannfuttern. Ratchets Ratchet for fast actuation of SCHUNK manual lathe chucks.	ROTA-S flex 550 ROTA-S flex 700	SSH-K 1/2"-350	1151118
		ROTA-S flex 1000	SSH-K 3/4"-510	9987240
		ROTA-S flex 1200 ROTA-S flex 1400	SSH-K 3/4"-620	9987241
	Spannschlüsseladapter mit Auswerfer Als Aufsatz für Drehmomentschlüssel und Knarren zum Betätigen von ROTA-S flex Handspannfuttern. Actuation wrench adapter with ejector As an adapter for torque wrench and ratchet for actuating ROTA-S flex manual lathe chucks.	ROTA-S flex 550	SAS-I 1/2"-SW12	8705487
		ROTA-S flex 700	SAS-I 1/2"-SW16	8705471
		ROTA-S flex 1000 ROTA-S flex 1200	SAS-I 3/4"-SW19	8705470
		ROTA-S flex 1400	SAS-I 3/4"-SW24	8705476
	Zentrierbolzen Zum exakten Ausrichten von SCHUNK ROTA-S flex Handspannfuttern auf dem Maschinentisch. Centering pin For precise alignment of SCHUNK ROTA-S flex manual lathe chucks on the machine table.	ROTA-S flex 550 ROTA-S flex 700 ROTA-S flex 1000 ROTA-S flex 1200 ROTA-S flex 1400	ZTB Ø32	0814847
			ZTB Ø50	0814827
	Verschlussdeckel Zum Abdecken der Befestigungsschrauben des Futterkörpers sowie der Führungsbahnverlängerungen. Cover plate For covering up the fastening screws of the chuck body as well as the guideway extensions.	ROTA-S flex 550 ROTA-S flex 700	VSD M12	40009901
		ROTA-S flex 1000	VSD M16	40009903
		ROTA-S flex 1200 ROTA-S flex 1400	VSD M20	40009907

ROTA-M flex 2+2

Extrem flexibles 4-Backen-Handspannfutter

Mit dem neuen 4-Backen-Handspannfutter ROTA-M flex 2+2 vereint SCHUNK die Vorteile und Funktionen von 2-, 3- und 4-Backenfuttern auf Drehmaschinen sowie von Schraubstöcken auf Fräs-Drehmaschinen. Durch die gekoppelten Backenpaare, die Teil eines patentierten Antriebskonzeptes sind, werden die Werkstücke zentrisch gespannt und eine Überbestimmtheit wird verhindert.

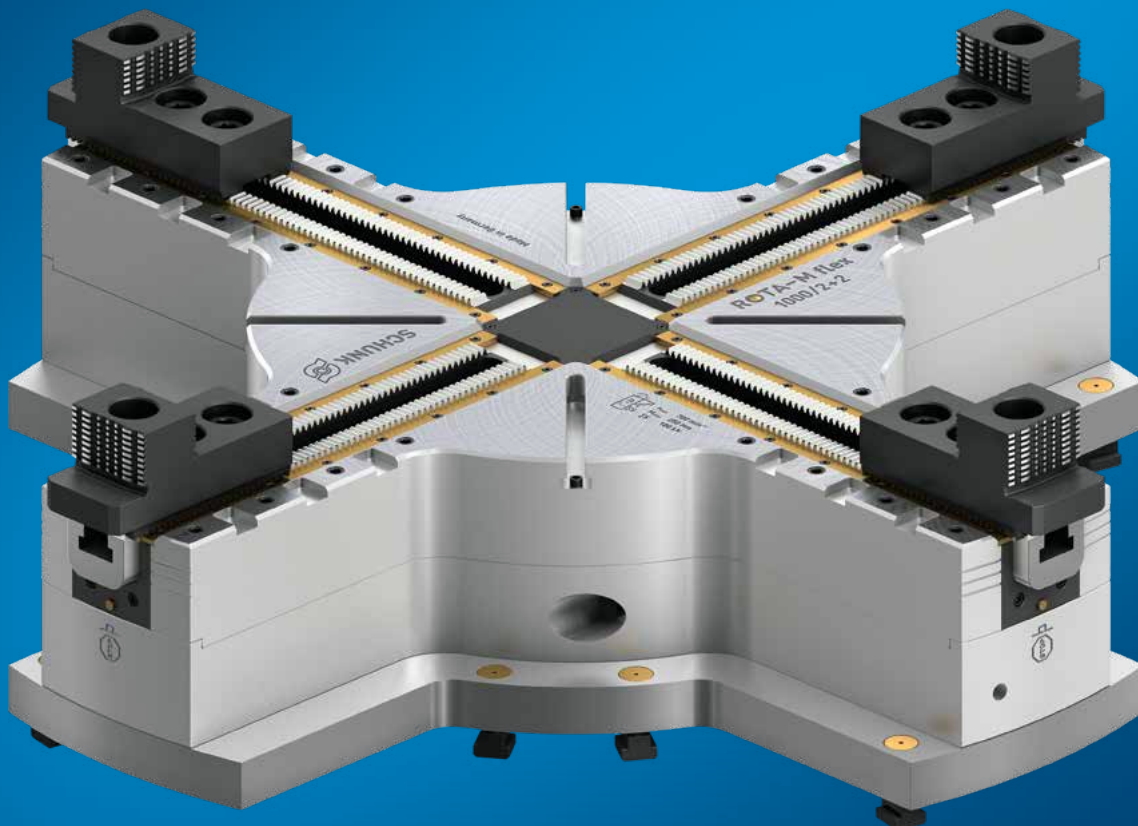
Mit dem flexiblen ROTA-M flex 2+2 lassen sich runde, kubische sowie geometrisch unförmige Werkstücke spannen. Eine spezielle Abdichtung verhindert hierbei, dass Späne und Kühlschmierstoff in das Futter eindringen können. Hierdurch wird die innenliegende Mechanik geschützt, so dass auch Guss- oder Schmiedeteile bedenkenlos bearbeitet werden können. Ab Baugröße Ø 630 mm ist das Futter in gewichtserleichterter Bauart speziell für Fräs-Drehzentren ausgeführt.

ROTA-M flex 2+2

Extremely flexible 4-jaw manual lathe chuck

With the new 4-jaw manual lathe chuck ROTA-M flex 2+2, SCHUNK combines the advantages and functions of 2, 3, and 4-jaw chucks on lathes and of vises on mill/turn machines. The pairs of coupled jaws, which are part of a patented drive concept, ensure that the workpieces are centrally clamped, thus avoiding overdeterminacy.

With the flexible ROTA-M flex 2+2, it is possible to clamp round, cubic and geometrically bulky workpieces. A special seal prevents the ingress of chips and coolant. This protects the internal mechanics so that cast or forged parts can also be machined without hesitation. From size Ø 630 mm and upwards, the chuck has a lighter design, especially for mill/turn centers.





Vorteile – Ihr Nutzen

Abgedichtetes Handspannfutter

Für deutlich längere Wartungsintervalle

Patentiertes Antriebskonzept

Unabhängige Anlage der Backenpaare mit anschließender zentrisch ausgleichender Werkstückspannung

Flexibles Spannsystem

Zum Spannen von runden, kubischen oder geometrisch unförmigen Werkstücken

Ausgleichsmechanismus

Ermöglicht ein zentrisches Spannen auch von dünnwandigen Werkstücken

Hoher Wirkungsgrad des Keilstangensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Schmiersystem mit Fettumwälzung

Garantiert dauerhafte Fettversorgung für konstante Spannkraften

Visuelle Spannfreigabe

Als Anzeige für den Bereich, in dem sicher gespannt werden kann

Stark gewichtserleichterte Ausführung ab Baugröße Ø 630 mm

Für eine maximale Zuladung an Werkstückgewicht

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Sealed manual lathe chuck

For significantly longer maintenance intervals

Patented drive concept

Independent installation of the jaw pairs with subsequent centrically compensating workpiece clamping

Flexible clamping system

For clamping round, cubic or geometrically bulky workpieces

Compensation mechanism

Enables centric clamping even of thin-walled workpieces

High efficiency of the wedge bar system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

Lubrication system with grease circulation

Ensures permanent grease supply for constant clamping forces

Visual clamping release

As an indicator for the range in which safe clamping can be ensured

Much lighter design from size Ø 630 mm

For a maximum additional payload of workpiece weight

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long life span

Technische Daten | *Technical data*

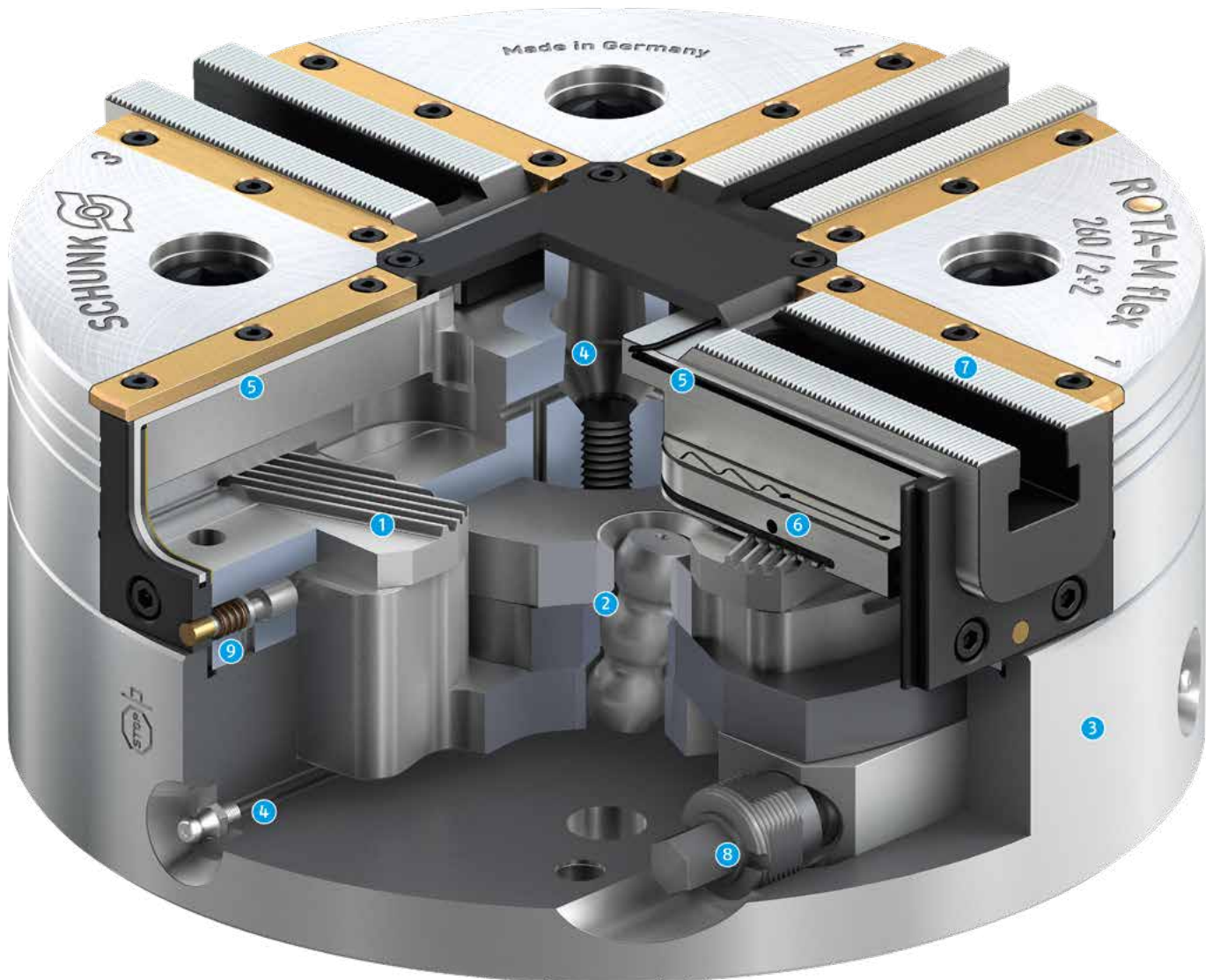
Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Ausgleichshub/Backe Compensation stroke/jaw [mm]
ROTA-M flex 2+2 260	122	2700	100	120	9.5	5.1
ROTA-M flex 2+2 315	124	2200	100	120	9.5	5.1
ROTA-M flex 2+2 400	126	1500	150	200	14.5	7.9
ROTA-M flex 2+2 500	128	1100	180	250	17.8	10
ROTA-ML flex 2+2 630	130	900	150	200	14.5	7.9
ROTA-ML flex 2+2 800	132	800	180	250	17.8	10
ROTA-ML flex 2+2 1000	134	700	180	250	17.8	10
ROTA-ML flex 2+2 1200	136	600	180	250	17.8	10

Funktion ROTA-M flex 2+2

Ein patentiertes Treibringsystem überträgt die Drehbewegung der Gewindespindel auf die Backen. Die gegenüberliegenden Backenpaare legen sich nacheinander an das Werkstück an und zentrieren es in der dazugehörigen Ebene. Anschließend wird das Werkstück gleichmäßig mit der vollen Spannkraft gespannt.

Function ROTA-M flex 2+2

A patented drive ring system transfers the rotary motion of the threaded spindle onto the jaws. The opposing pairs of jaws contact the workpiece one after the other and center it in the corresponding plane. The workpiece is then clamped evenly at full clamping force.





1 Keilstangenantrieb

Bietet hohe Rundlaufgenauigkeiten auch bei hohen Drehzahlen

2 Patentiertes Antriebskonzept

Als Grundlage für die zentrisch ausgleichende Werkstückspannung

3 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper

Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft

4 Zentrales Schmiersystem mit Fettreservoir

Sorgt für ausreichend Schmierfett während der Bearbeitung. Die Fliehkraft und anschließende Betätigung sorgen zusätzlich noch für eine Umwälzung des Schmierfettes im Futter

5 Abdichtung des Spannfutters

Bestehend aus einer Formdichtung und O-Ringen für die Vorspannung

6 Lange Backenführung

Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung

7 Standard-Backenschnittstelle

Zur Verwendung von Standard-Spannbacken von SCHUNK

8 Betätigung über Sechskant-Anschluss

Dadurch einfachere Bedienung

9 Anzeigestift

Als Abfrage der Backenstellung über Treibringbewegung
Im ausgefahrenen Zustand darf nicht gespannt werden

1 Wedge bar actuation system

It offers high run-out accuracies even at high speeds

2 Patented drive concept

As a basis for centrally compensating workpiece clamping

3 Hardened and extremely rigid base body

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

4 Central lubrication system with grease reservoir

Provides sufficient grease during machining. The centrifugal force and subsequent actuation also ensure circulation of the grease inside the chuck.

5 Sealing the lathe chuck

Consists of a gasket and O-rings for the initial tension

6 Long jaw guidance

Offers optimum support for O.D. and I.D. clamping

7 Standard jaw interface

For using of standard clamping jaws from SCHUNK

8 Operation via hexagon connection

Therefore more easier to operate

9 Indicator pin

*For monitoring the jaw position via drive ring movement
May not be clamped in extended position*

Ausgleichende Werkstückspannung

Dank des innovativen Antriebskonzeptes können runde, kubische sowie geometrisch unförmige Werkstücke ausgleichend gespannt werden. Über ein Treibringsystem sind immer die gegenüberliegenden Backen miteinander verbunden. Eine Überbestimmtheit wird aufgrund des Pendelmechanismus verhindert.

- ① Erstes Backenpaar
- ② Zweites Backenpaar

Compensating workpiece clamping

Due to the innovative drive concept, round, cubic and geometrically bulky workpieces can be clamped in a compensating manner. The opposing jaws are always connected to each other via a drive ring system. Overdetermination is prevented by the pendulum mechanism.

- ① First pair of jaws
- ② Second pair of jaws



Abgedichtetes Handspannfutter

Ein Dichtsystem, bestehend aus einer vorgespannten Formdichtung sowie O-Ringen, verhindert, dass während der Bearbeitung Fett ausgespült wird oder Schmutz und Späne in das Futter eindringen können. Dadurch können auch Guss- oder Schmiedeteile bedenkenlos bearbeitet werden.

Sealed manual lathe chuck

A sealing system consisting of a pre-loaded gasket and O-rings prevents grease from being flushed out during machining and the ingress of dirt or chips. This means that cast or forged parts can also be machined without hesitation.



Zentrales Schmiersystem mit Fettreservoir

Die Schmierung ist über ein zentrales Fettreservoir aufgebaut. Hierbei drückt die Fliehkraft das Fett nach außen in die Führungsbahnen. Fett, welches sich hinter den Backen angesammelt hat, wird beim Öffnen des Futters durch Bohrungen wieder vor die Backen gedrückt. Dadurch wird das Fett im Futter ständig umgewälzt.

- ① Fettreservoir

Central lubrication system with grease reservoir

Lubrication is provided via a central grease reservoir. The centrifugal force presses the grease outwards into the guideways. Grease that has been accumulated behind the jaws, is pressed in front of the jaws through holes again when the chuck opens. This means that the grease in the chuck is constantly circulating.

- ① Grease reservoir



Visuelle Spannfreigabe

Um ein sicheres Arbeiten zu gewährleisten, zeigt ein Anzeigestift an, wenn die Futtermechanik kurz vor der Hub-Endstellung steht. Sobald sich der Anzeigestift nach außen bewegt, ist das Werkstück nicht mehr richtig gespannt und die Bearbeitung darf nicht gestartet werden.

1 Anzeigestift

Visual clamping release

To ensure safe working, an indicator pin shows when the chuck mechanism is close to the stroke end position. As soon as the indicator pin moves outwards, the workpiece is no longer clamped correctly and machining must not be started.

1 Indicator pin

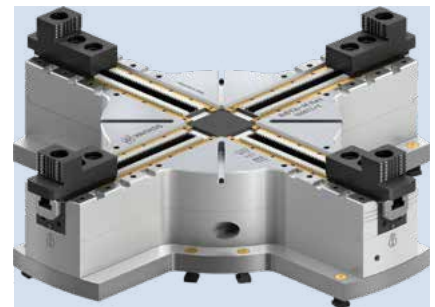


Gewichtserleichterte Ausführung

Ab Baugröße Ø 630 ist das ROTA-M flex 2+2 in stark gewichtsreduzierter monolithischer Bauweise ausgeführt. Hierdurch können bis zu 60 % an Eigengewicht gegenüber herkömmlichen Futter in gleicher Größe eingespart werden.

Weight-reduced design

From size Ø 630 the ROTA-M flex 2+2 is designed in an extremely weight-reduced monolithic design. As a result, a weight reduction of up to 60% can be achieved compared to conventional chucks of the same size.



2-Backenspannung

Das ROTA-ML flex 2+2 kann über eine einfache Anpassung von einem 4-Backenfutter in ein 2-Backenfutter umgebaut werden. Hierzu muss lediglich der zentrale Sperrdeckel ausgetauscht werden.

1 Sperrdeckel ohne Anschlag

Beide Backenpaare sind frei beweglich

2 Sperrdeckel mit Anschlag

Ein Backenpaar wird blockiert, das andere spannt zentrisch

2-jaw clamping

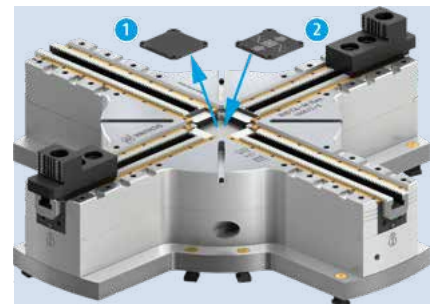
The ROTA-ML flex 2+2 can be converted from a 4-jaw chuck into a 2-jaw chuck with one simple adjustment. All you have to do is to exchange the central locking cover.

1 Locking cover without stop

Both pairs of jaws can be moved freely

2 Locking cover with stop

One pair of jaws is blocked, the other one clamps centrally

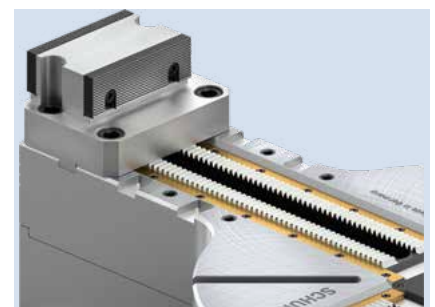


Konsolenspannung

Werden auf Fräs-Drehzentren anstelle der zentrisch ausgleichenden Spannung ein oder zwei fixe Nullpunkte benötigt, kann das ROTA-ML flex 2+2 über spezielle Backen zu einem „Festbackenspanner“ umfunktioniert werden. Über Nuten im Futtergesicht können die festen Backen mit dem Futter verbunden werden.

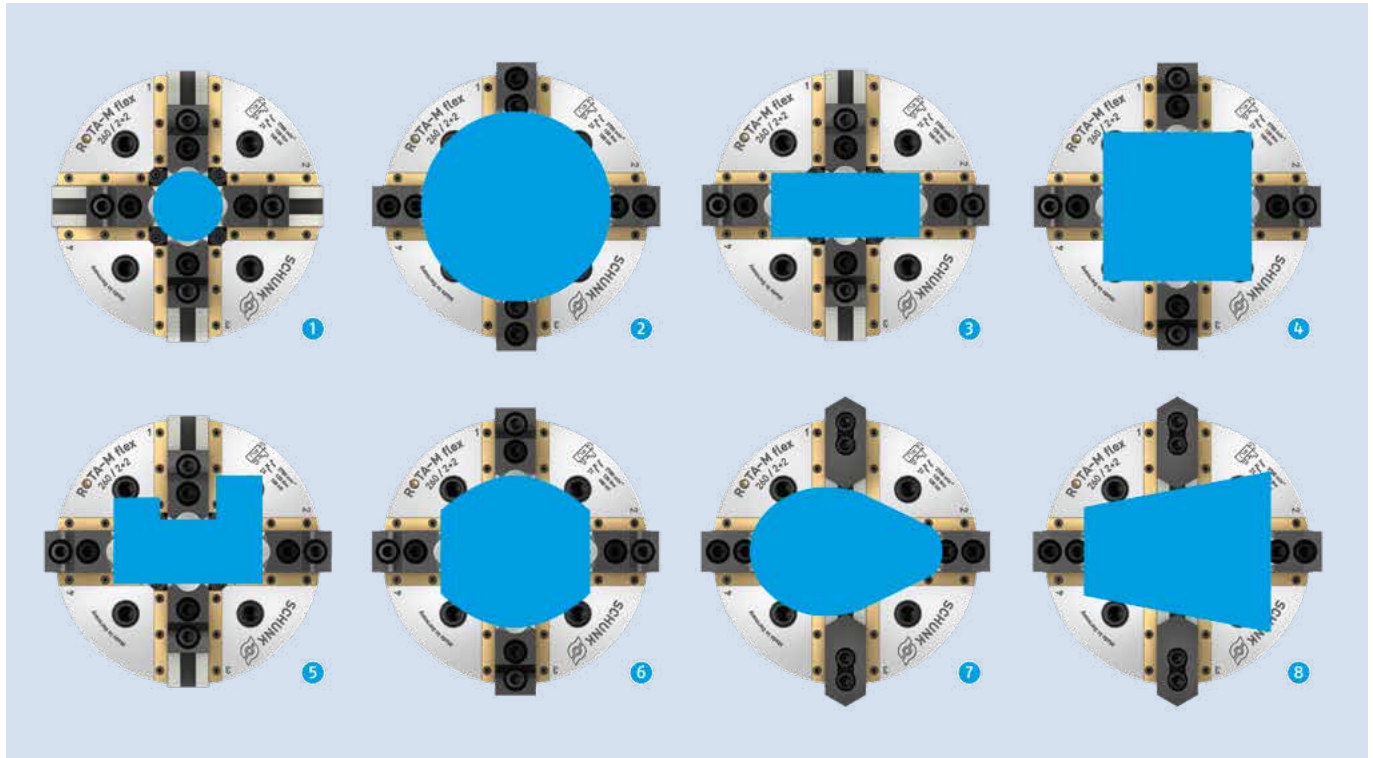
Console clamping

If one or two fixed zero points are required on mill/turn centers instead of centric compensating clamping, the ROTA-ML flex 2+2 can be converted into a "clamping vice with a fixed jaw" using special jaws. Via grooves in the chuck face, the fixed jaws can be connected to the chuck.



Höchste Flexibilität

Highest Flexibility



Das ROTA-M flex 2+2 besticht durch ein Höchstmaß an Flexibilität. Mit diesem zentrisch ausgleichend spannenden Handspannfutter gibt es nahezu kein Werkstück, das nicht mit diesem Spannmittel gespannt werden kann. Mit der Auswahl der richtigen Aufsatzbacken lassen sich runde, kubische sowie eine Vielzahl an geometrisch unförmigen Teilen spannen.

- 1 Kleine Werkstücke
- 2 Große Werkstücke
- 3 Rechteckige Werkstücke
- 4 Quadratische Werkstücke
- 5 Freiformteile
- 6 Halbrunde und eckige Werkstücke
- 7 Nocken
- 8 Schräge Werkstücke

The ROTA-M flex 2+2 is impressive with its high degree of flexibility. With this centrally compensating manual lathe chuck, there is virtually no workpiece that cannot be clamped with this clamping device. With a selection of proper top jaws, round, cubic and a variety of geometrically bulky parts can be clamped.

- 1 Small workpieces
- 2 Large workpieces
- 3 Rectangular workpieces
- 4 Square workpieces
- 5 Free-form parts
- 6 Semicircular and angular workpieces
- 7 Cams
- 8 Inclined workpieces

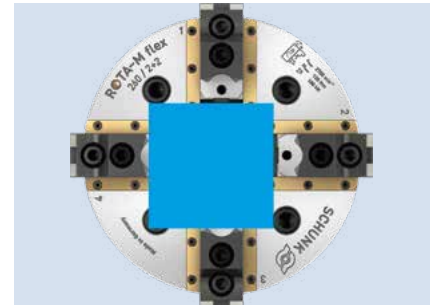
Funktionsweise: Ausgleichende Werkstückspannung | *Functionality: Compensating Workpiece Clamping*

Schritt 1: Werkstück einlegen

Im geöffneten Zustand können runde, kubische oder geometrisch unförmige Teile eingelegt werden.

Step 1: Insert the workpiece

Round, cubic or geometrically unshaped parts can be inserted in open state.

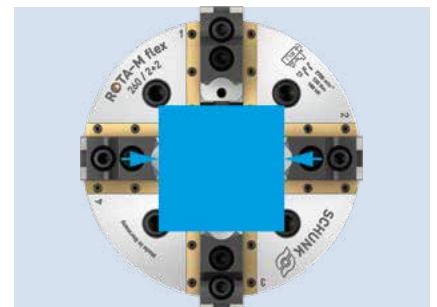


Schritt 2: Anlage des ersten Backenpaares

Durch Betätigen des Handspannfutters legt sich das erste Backenpaar an das Werkstück an. Das Werkstück ist nun in dieser Ebene zentriert.

Step 2: Install the first pair of jaws

By actuating the manual lathe chuck, the first pair of jaws contacts the workpiece. The workpiece is now centered in this plane.

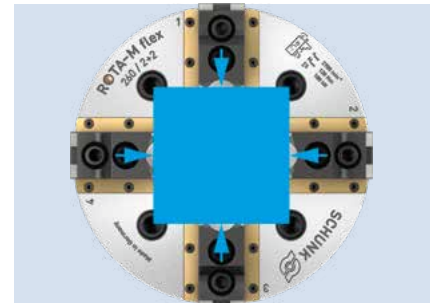


Schritt 3: Anlage des zweiten Backenpaares

Bei der weiteren Betätigung legt sich auch das zweite Backenpaar an das Werkstück an und verschiebt das Werkstück in dieser Ebene ins Zentrum.

Step 3: Install the second pair of jaws

During further actuation, the second pair of jaws also contacts the workpiece and moves the workpiece in this plane to the center.

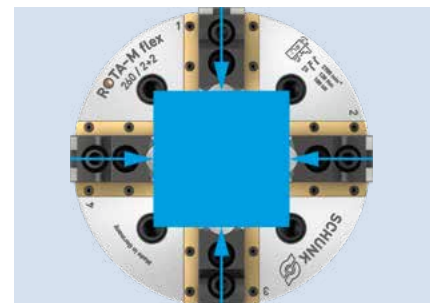


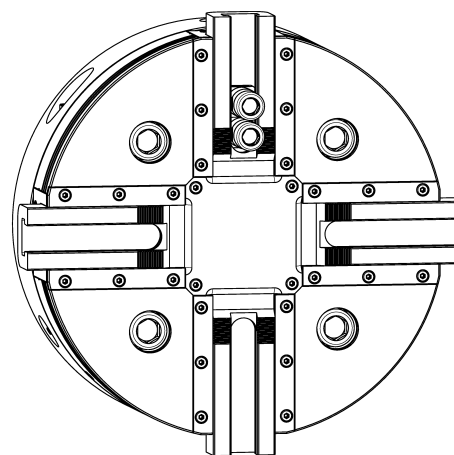
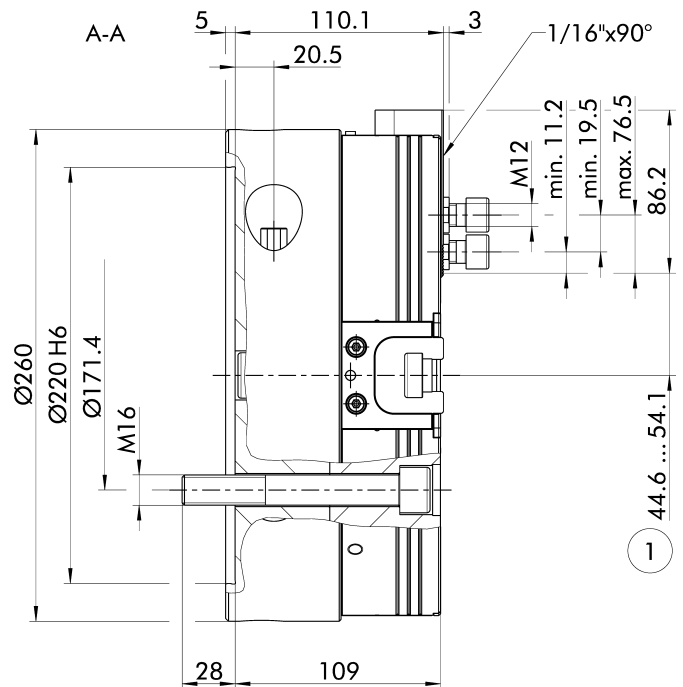
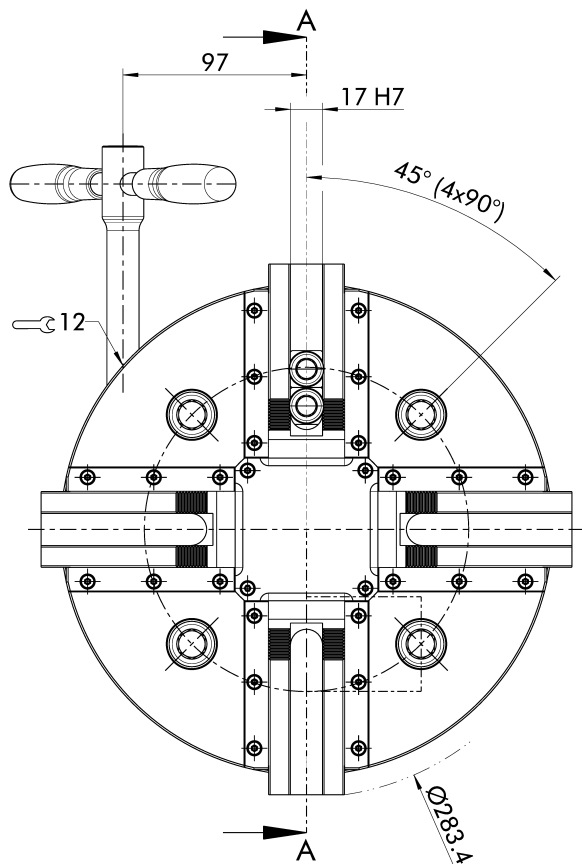
Schritt 4: Spannen des Werkstücks

Liegen beide Backenpaare am Werkstück an, wird dieses gleichmäßig mit der vollen Spannkraft (abhängig vom Drehmoment) zentrisch gespannt.

Step 4: Clamp the workpiece

If both pairs of jaws are in contact with the workpiece, the workpiece is clamped evenly and centrally with the full clamping force (depending on the torque).





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 Max. clamping force	Max. Drehmoment Max. torque	Hub/Backe Stroke/jaw	Ausgleichshub/ Backe Compensation stroke/jaw	Gewicht Weight
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	1389670	[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[mm]	[kg]
			2700	100	120	9.5	5.1	41

Lieferumfang

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

Stationäre Anwendungen

Für stationäre Anwendungen kann das ROTA-M flex 2+2 über standardisierte Konsol- und Adapterplatten (siehe Zubehör) nachgerüstet werden.

2-Backenspannung

Bei Umstellung auf 2-Backenspannung halbiert sich die maximale Spannkraft bei gleichem Drehmoment.

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, spanner wrench, eye bolts and operating manual

Stationary use

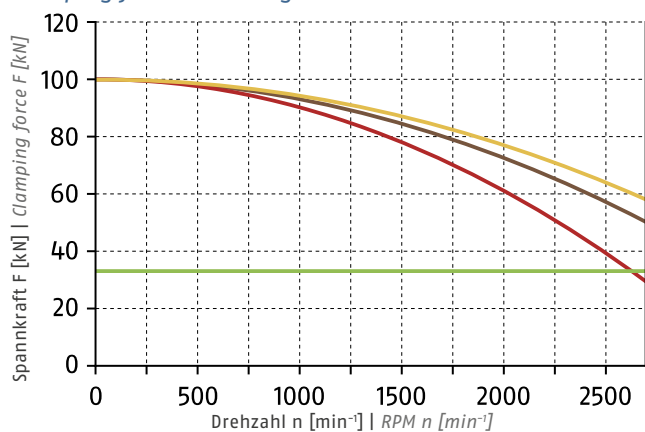
For stationary use, the ROTA-M flex 2+2 can be retrofitted with standardized base and adapter plates (see accessories).

2-jaw clamping

The maximum clamping force gets halved at the same torque when changing to a 2-jaw clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

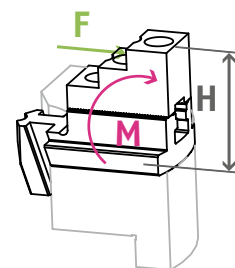
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



① Siehe Seite 868

See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 141/144 | See page 141/144



Standard-Spannbacken
siehe Seite 138
Standard chuck jaws
see page 138



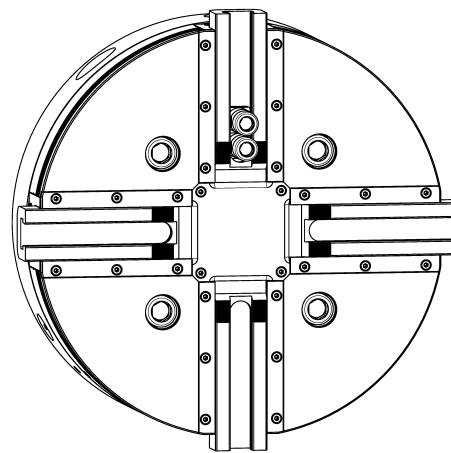
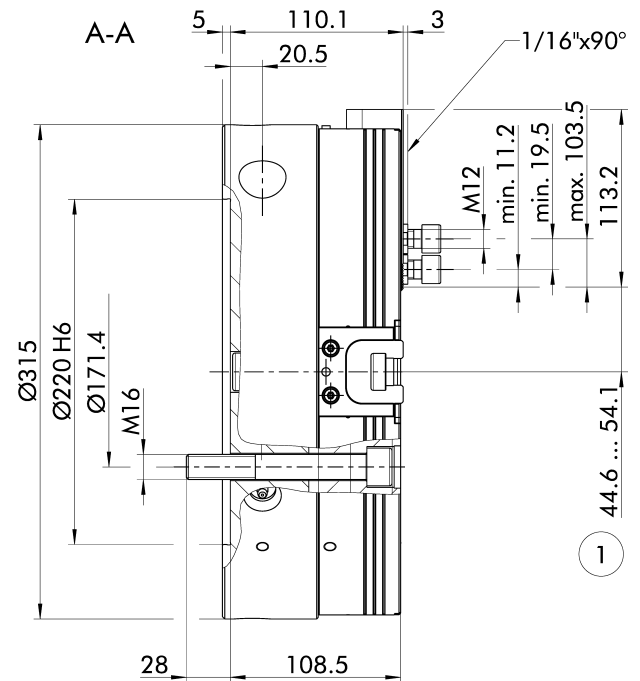
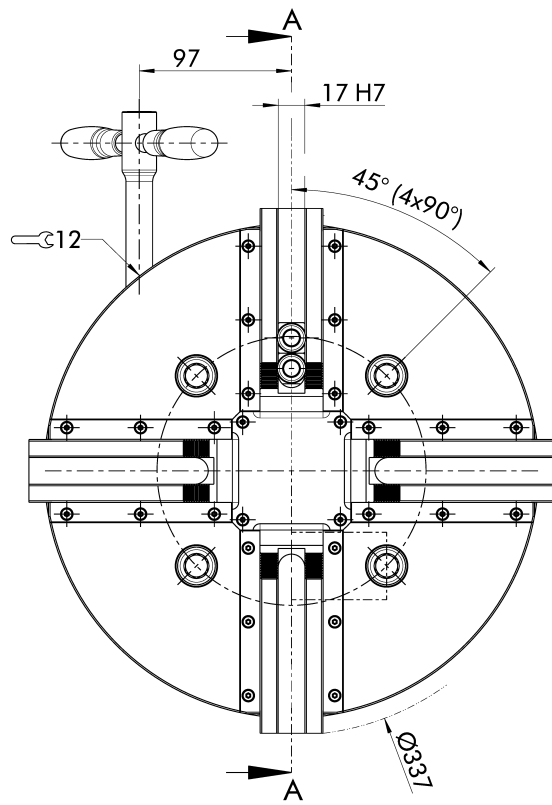
Spezialfett
siehe Seite 147
Special grease
see page 147



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 147
Clamping Force Tester
see page 147



Sonstiges Zubehör
siehe Seite 148
Other accessories
see page 148



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 Max. clamping force	Max. Drehmoment Max. torque	Hub/Backe Stroke/jaw	Ausgleichshub/ Backe Compensation stroke/jaw	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[mm]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	1400911	2200	100	120	9.5	5.1	63

Lieferumfang

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

Stationäre Anwendungen

Für stationäre Anwendungen kann das ROTA-M flex 2+2 über standardisierte Konsol- und Adapterplatten (siehe Zubehör) nachgerüstet werden.

2-Backenspannung

Bei Umstellung auf 2-Backenspannung halbiert sich die maximale Spannkraft bei gleichem Drehmoment.

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, spanner wrench, eye bolts and operating manual

Stationary use

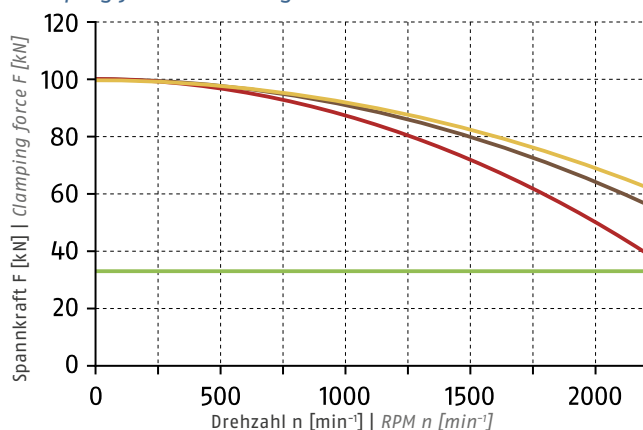
For stationary use, the ROTA-M flex 2+2 can be retrofitted with standardized base and adapter plates (see accessories).

2-jaw clamping

The maximum clamping force gets halved at the same torque when changing to a 2-jaw clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

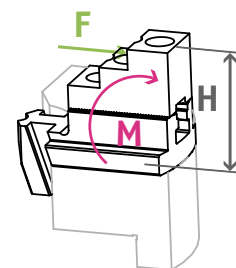
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



① Siehe Seite 868

See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 141/144 | See page 141/144



Standard-Spannbacken
siehe Seite 138
Standard chuck jaws
see page 138



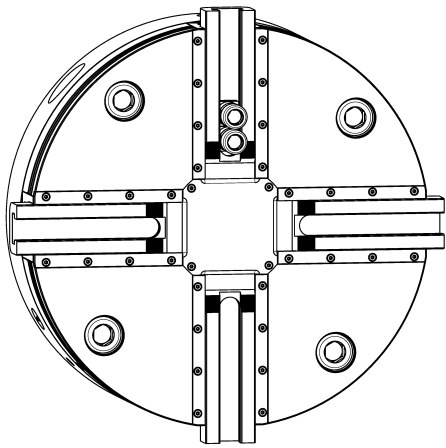
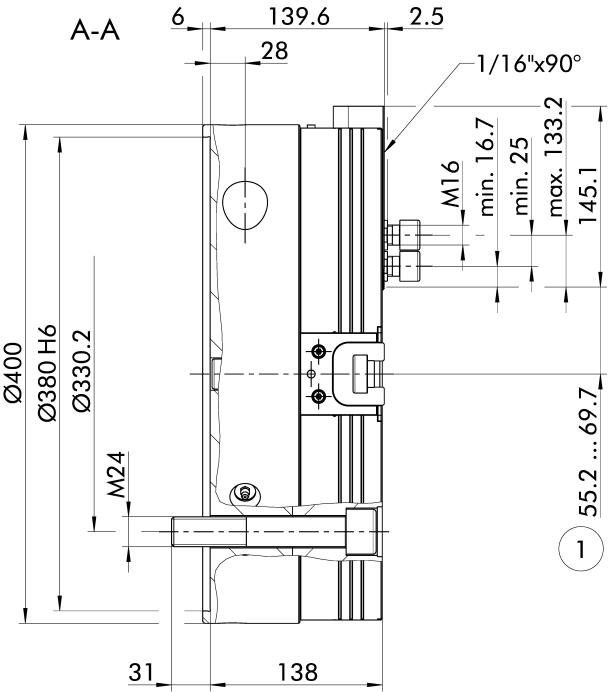
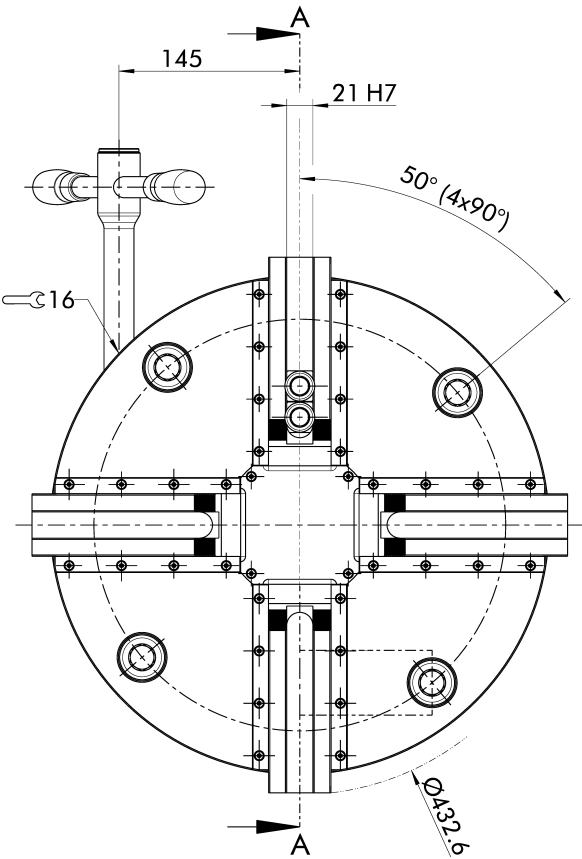
Spezialfett
siehe Seite 147
Special grease
see page 147



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 147
Clamping Force Tester
see page 147



Sonstiges Zubehör
siehe Seite 148
Other accessories
see page 148



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 Max. clamping force	Max. Drehmoment Max. torque	Hub/Backe Stroke/jaw	Ausgleichshub/ Backe Compensation stroke/jaw	Gewicht Weight
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	1407684	[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[mm]	[kg]
			1500	150	200	14.5	7.9	125

Lieferumfang

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

Stationäre Anwendungen

Für stationäre Anwendungen kann das ROTA-M flex 2+2 über standardisierte Konsol- und Adapterplatten (siehe Zubehör) nachgerüstet werden.

2-Backenspannung

Bei Umstellung auf 2-Backenspannung halbiert sich die maximale Spannkraft bei gleichem Drehmoment.

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, spanner wrench, eye bolts and operating manual

Stationary use

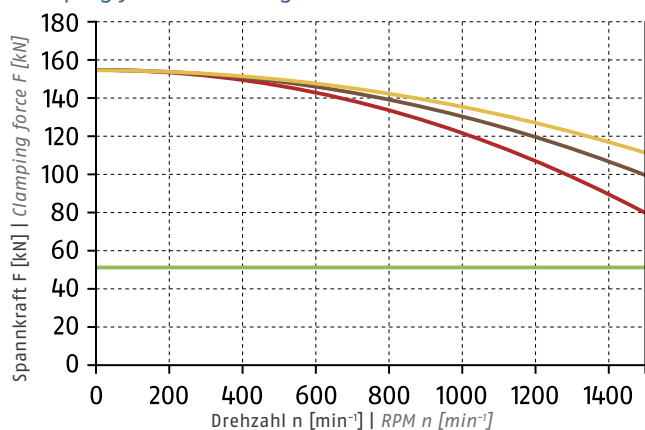
For stationary use, the ROTA-M flex 2+2 can be retrofitted with standardized base and adapter plates (see accessories).

2-jaw clamping

The maximum clamping force gets halved at the same torque when changing to a 2-jaw clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

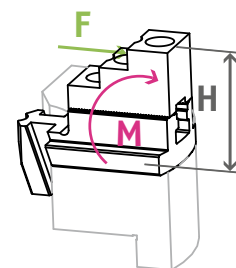
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{\max} = 3250 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 141/144 | See page 141/144



Standard-Spannbacken
siehe Seite 138
Standard chuck jaws
see page 138



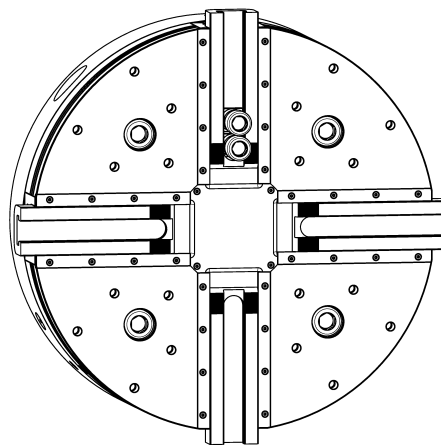
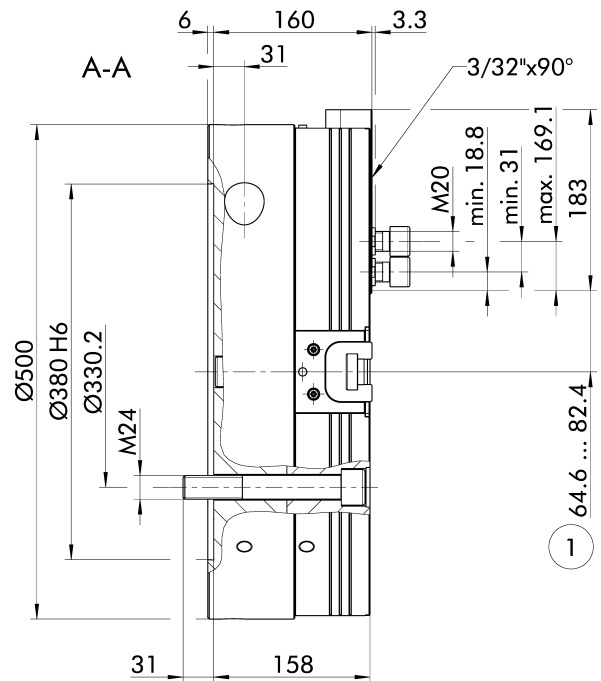
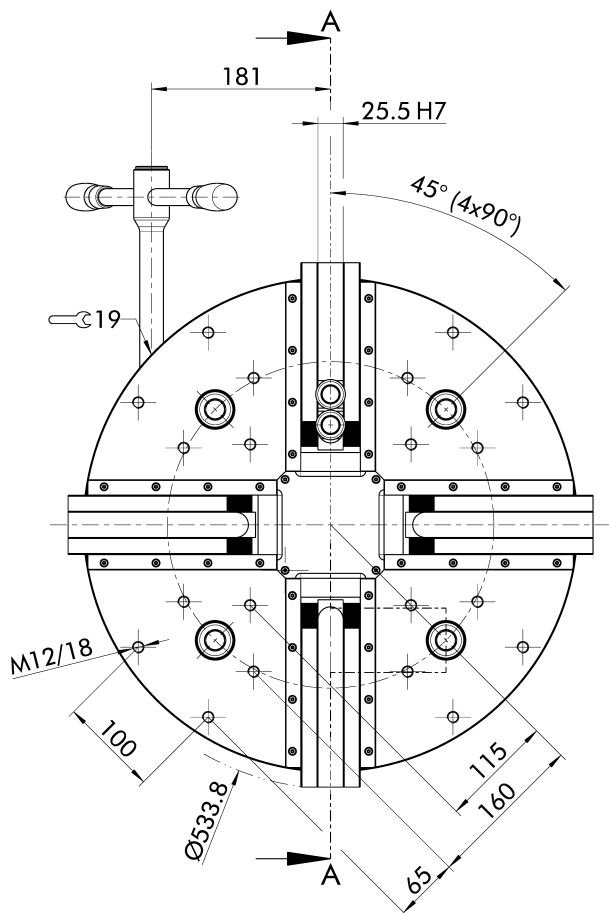
Spezialfett
siehe Seite 147
Special grease
see page 147



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 147
Clamping Force Tester
see page 147



Sonstiges Zubehör
siehe Seite 148
Other accessories
see page 148



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 Max. clamping force	Max. Drehmoment Max. torque	Hub/Backe Stroke/jaw	Ausgleichshub/ Backe Compensation stroke/jaw	Gewicht Weight
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	1410477	[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[mm]	[kg]
			1100	180	250	17.8	10	227

Lieferumfang

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

Stationäre Anwendungen

Für stationäre Anwendungen kann das ROTA-M flex 2+2 über standardisierte Konsol- und Adapterplatten (siehe Zubehör) nachgerüstet werden.

2-Backenspannung

Bei Umstellung auf 2-Backenspannung halbiert sich die maximale Spannkraft bei gleichem Drehmoment.

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, spanner wrench, eye bolts and operating manual

Stationary use

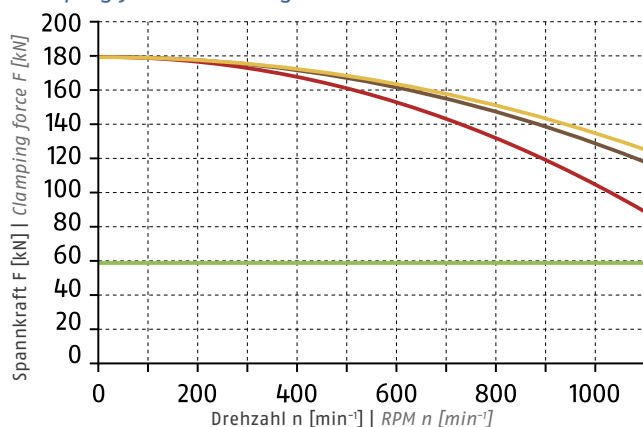
For stationary use, the ROTA-M flex 2+2 can be retrofitted with standardized base and adapter plates (see accessories).

2-jaw clamping

The maximum clamping force gets halved at the same torque when changing to a 2-jaw clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

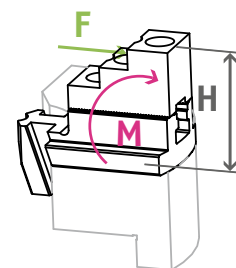
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 4850 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 141/144 | See page 141/144



Standard-Spannbacken
siehe Seite 138
Standard chuck jaws
see page 138



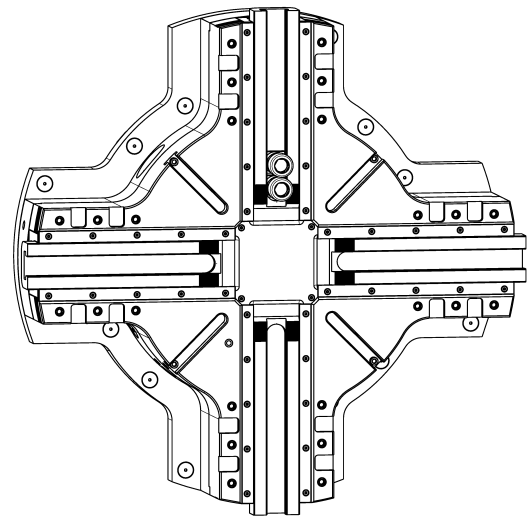
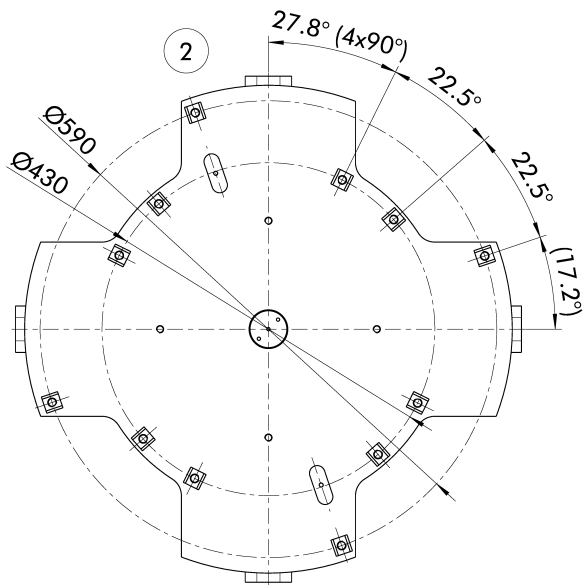
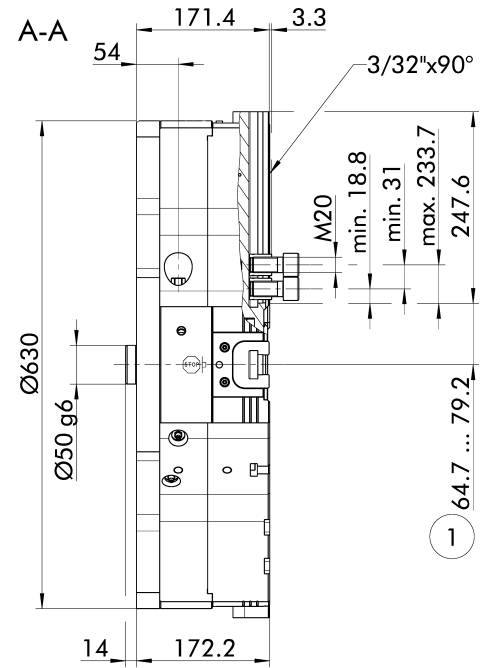
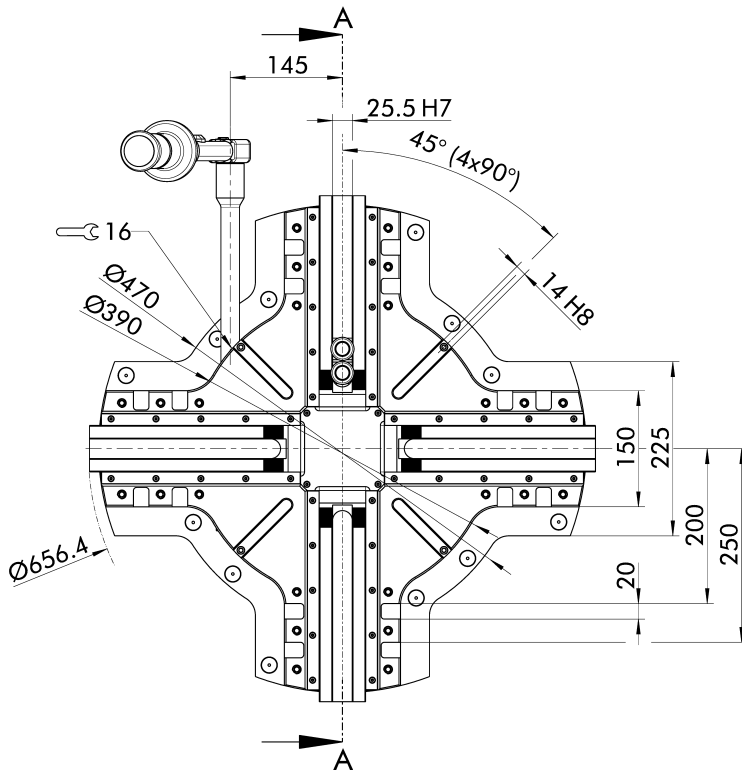
Spezialfett
siehe Seite 147
Special grease
see page 147



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 147
Clamping Force Tester
see page 147



Sonstiges Zubehör
siehe Seite 148
Other accessories
see page 148



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Spannfutter passend auf einen 22,5° Sternnuten-Tisch

① Distance to center of first tooth

② Lathe chuck suitable for a 22.5° star groove table



Technische Daten | Technical data

Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Drehmoment Max. torque	Hub/Backe Stroke/jaw	Ausgleichshub/ Backe Compensation stroke/jaw	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[mm]	[kg]
1464186	3/32" x 90°	900	150	200	14.5	7.9	217

Lieferumfang

Futter, Sperrdeckel für 2-Backenspannung, Zentrierbolzen, Nutensteine, Knarrenschlüssel mit Adapter, Ringschraube, Befestigungsschrauben, Mutter für T-Nuten, Bohrungsverschlussdeckel, Betriebsanleitung; ohne Aufsatzbacken, ohne Festanschläge

2-Backenspannung

Bei Umstellung auf 2-Backenspannung halbiert sich die maximale Spannkraft bei gleichem Drehmoment.

Scope of delivery

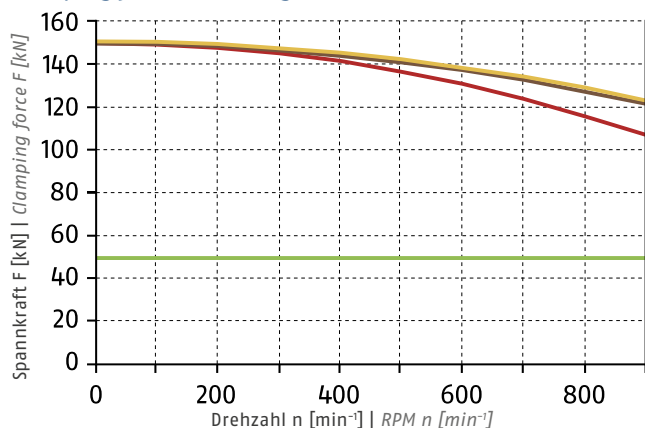
Chuck, locking cover for 2-jaw clamping, centering pins, T-nuts, ratchet wrenches with adapter, eye bolt, fixing screws, nut for T-slots, bore closing cover, operating manual; without top jaws, without fixed workpiece stops

2-jaw clamping

The maximum clamping force gets halved at the same torque when changing to a 2-jaw clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

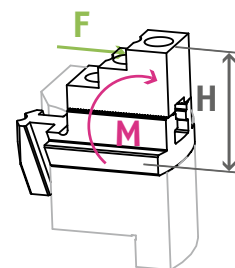
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

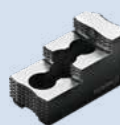


$M_{\max} = 4850 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 141/144 | See page 141/144



Standard-Spannbacken
siehe Seite 138
Standard chuck jaws
see page 138



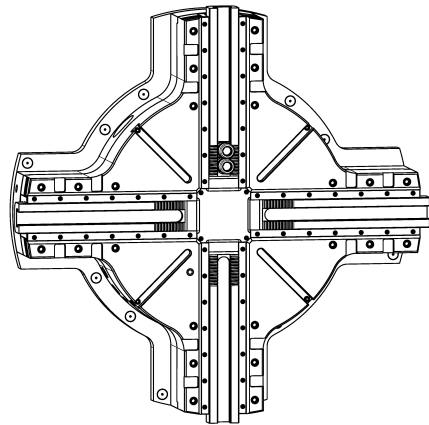
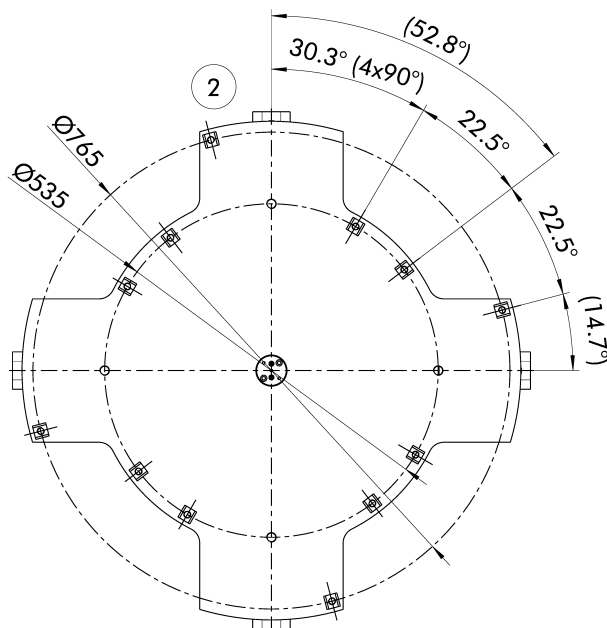
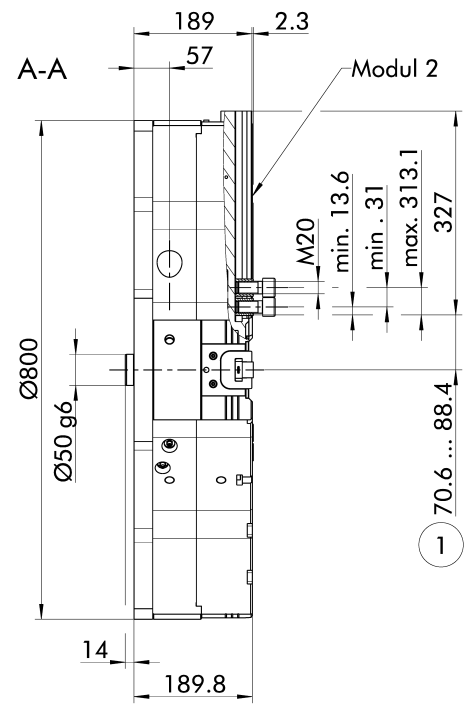
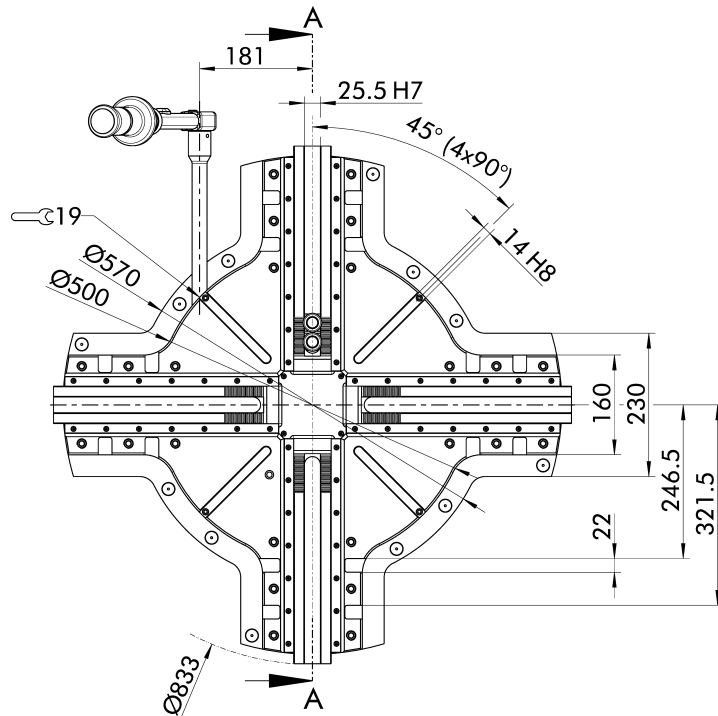
Spezialfett
siehe Seite 147
Special grease
see page 147



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 147
Clamping Force Tester
see page 147



Sonstiges Zubehör
siehe Seite 148
Other accessories
see page 148



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn ② Spannfutter passend auf einen 22,5° Sternnuten-Tisch ① Distance to center of first tooth ② Lathe chuck suitable for a 22.5° star groove table



Technische Daten | Technical data

Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Drehmoment Max. torque	Hub/Backe Stroke/jaw	Ausgleichshub/ Backe Compensation stroke/jaw	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[mm]	[kg]
1446775	Modul 2	800	180	250	17.8	10	395

Lieferumfang

Futter, Sperrdeckel für 2-Backenspannung, Zentrierbolzen, Nutensteine, Knarrenschlüssel mit Adapter, Ringschraube, Befestigungsschrauben, Mutter für T-Nuten, Bohrungsverschlussdeckel, Betriebsanleitung; ohne Aufsatzbacken, ohne Festanschläge

2-Backenspannung

Bei Umstellung auf 2-Backenspannung halbiert sich die maximale Spannkraft bei gleichem Drehmoment.

Scope of delivery

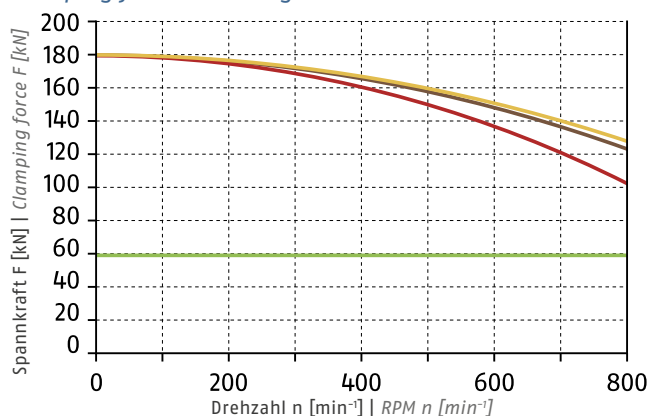
Chuck, locking cover for 2-jaw clamping, centering pins, T-nuts, ratchet wrenches with adapter, eye bolt, fixing screws, nut for T-slots, bore closing cover, operating manual; without top jaws, without fixed workpiece stops

2-jaw clamping

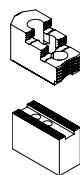
The maximum clamping force gets halved at the same torque when changing to a 2-jaw clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

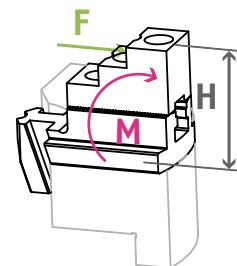


- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SP-HB-M
400-500
13.6 kg
- SWB-M 400
21.8 kg
- SWBL-M 400



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

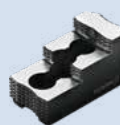


$M_{max} = 5000 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 141/144 | See page 141/144



Standard-Spannbacken
siehe Seite 138
Standard chuck jaws
see page 138



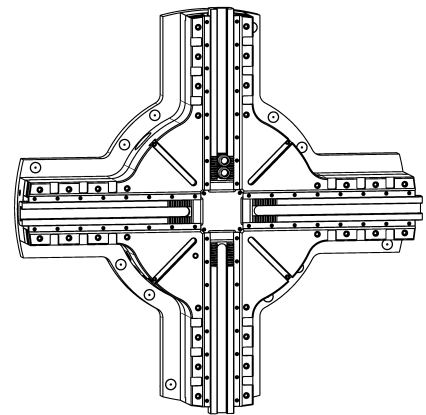
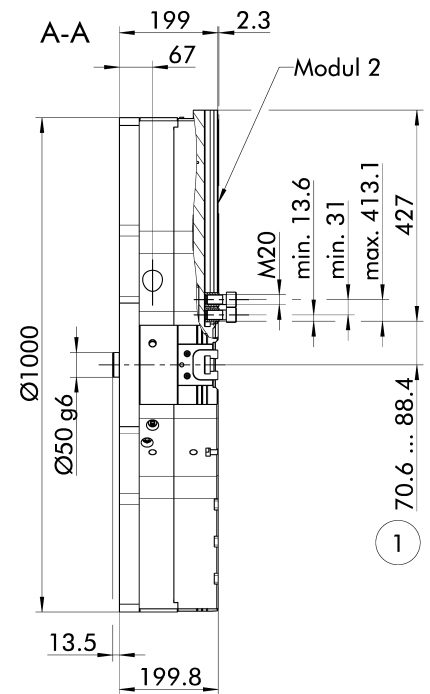
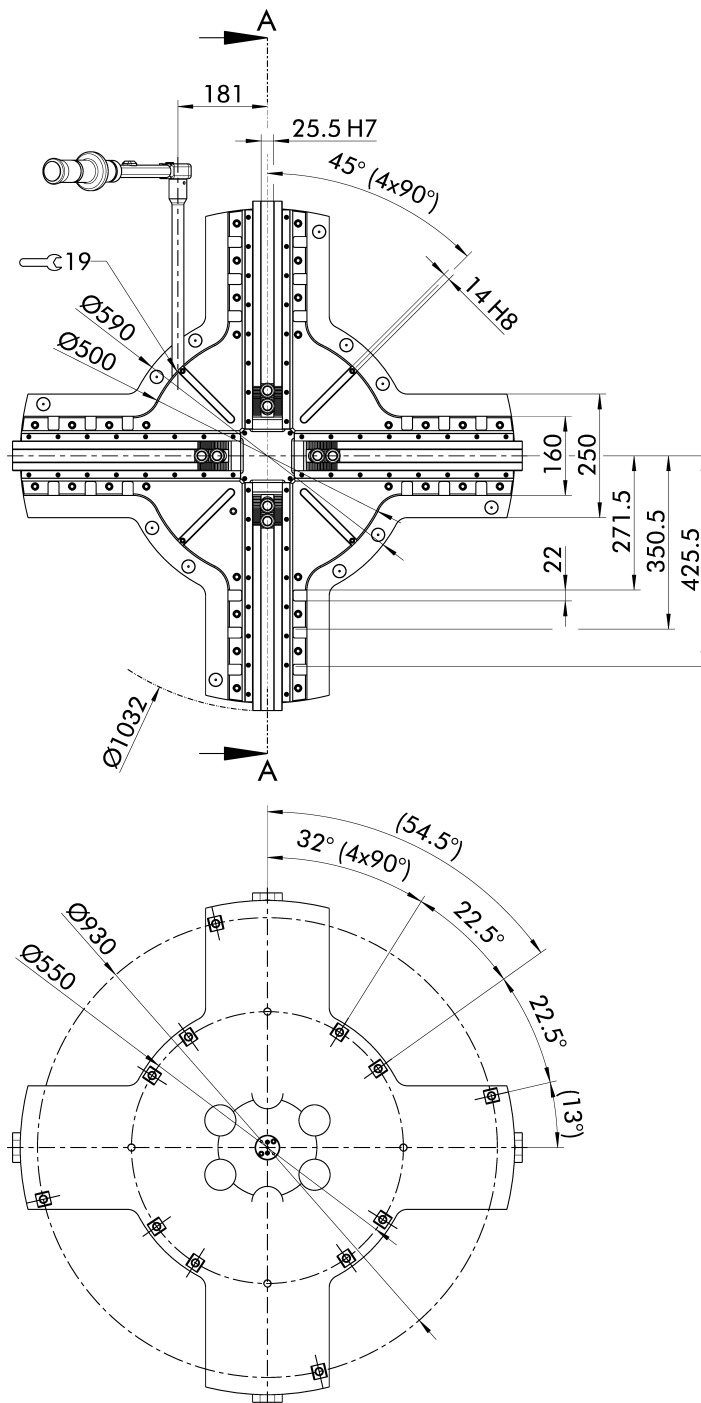
Spezialfett
siehe Seite 147
Special grease
see page 147



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 147
Clamping Force Tester
see page 147



Sonstiges Zubehör
siehe Seite 148
Other accessories
see page 148



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Spannfutter passend auf einen 22,5° Sternnuten-Tisch

① Distance to center of first tooth

② Lathe chuck suitable for a 22.5° star groove table



Technische Daten | Technical data

Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Drehmoment Max. torque	Hub/Backe Stroke/jaw	Ausgleichshub/ Backe Compensation stroke/jaw	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[mm]	[kg]
1446776	Modul 2	700	180	250	17.8	10	520

Lieferumfang

Futter, Sperrdeckel für 2-Backenspannung, Zentrierbolzen, Nutensteine, Knarrenschlüssel mit Adapter, Ringschraube, Befestigungsschrauben, Mutter für T-Nuten, Bohrungsverschlussdeckel, Betriebsanleitung; ohne Aufsatzbacken, ohne Festanschläge

2-Backenspannung

Bei Umstellung auf 2-Backenspannung halbiert sich die maximale Spannkraft bei gleichem Drehmoment.

Scope of delivery

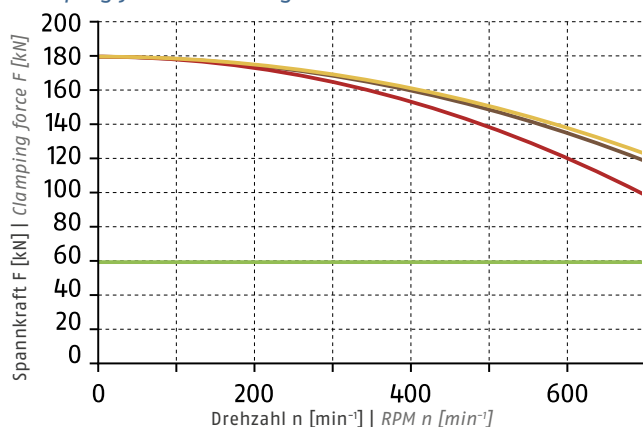
Chuck, locking cover for 2-jaw clamping, centering pins, T-nuts, ratchet wrenches with adapter, eye bolt, fixing screws, nut for T-slots, bore closing cover, operating manual; without top jaws, without fixed workpiece stops

2-jaw clamping

The maximum clamping force gets halved at the same torque when changing to a 2-jaw clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

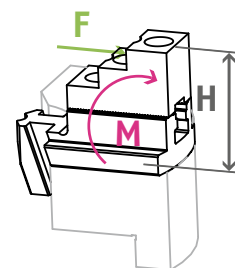
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 5000 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 141/144 | See page 141/144



Standard-Spannbacken
siehe Seite 138
Standard chuck jaws
see page 138



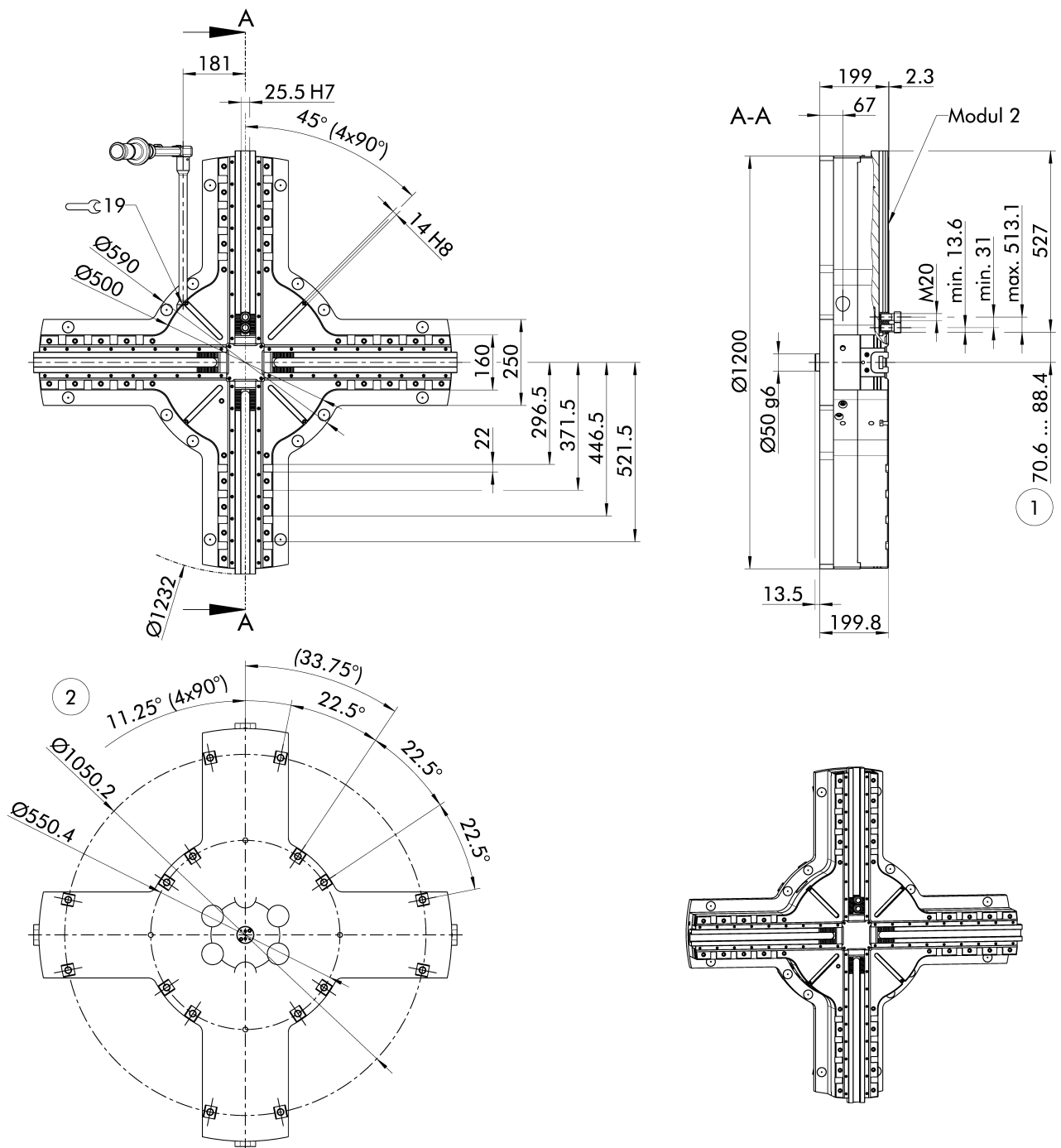
Spezialfett
siehe Seite 147
Special grease
see page 147



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 147
Clamping Force Tester
see page 147



Sonstiges Zubehör
siehe Seite 148
Other accessories
see page 148



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

② Spannfutter passend auf einen 22,5° Sternnuten-Tisch

① Distance to center of first tooth

② Lathe chuck suitable for a 22.5° star groove table



Technische Daten | Technical data

Ident.-Nr. ID	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Drehmoment Max. torque	Hub/Backe Stroke/jaw	Ausgleichshub/ Backe Compensation stroke/jaw	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[kN]	[Nm]	[mm]	[mm]	[kg]
1446777	Modul 2	600	180	250	17.8	10	620

Lieferumfang

Futter, Sperrdeckel für 2-Backenspannung, Zentrierbolzen, Nutensteine, Knarrenschlüssel mit Adapter, Ringschraube, Befestigungsschrauben, Mutter für T-Nuten, Bohrungsverschlussdeckel, Betriebsanleitung; ohne Aufsatzbacken, ohne Festanschläge

2-Backenspannung

Bei Umstellung auf 2-Backenspannung halbiert sich die maximale Spannkraft bei gleichem Drehmoment.

Scope of delivery

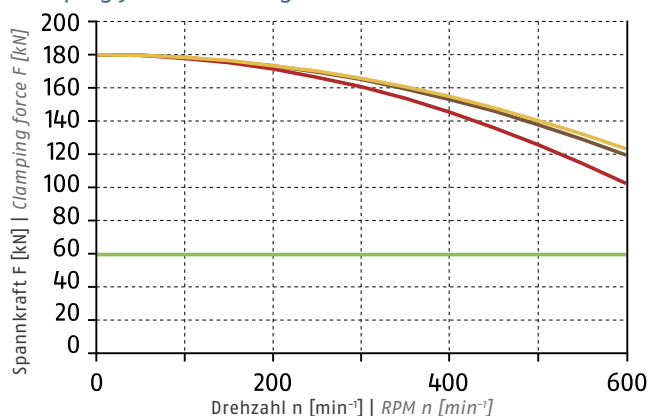
Chuck, locking cover for 2-jaw clamping, centering pins, T-nuts, ratchet wrenches with adapter, eye bolt, fixing screws, nut for T-slots, bore closing cover, operating manual; without top jaws, without fixed workpiece stops

2-jaw clamping

The maximum clamping force gets halved at the same torque when changing to a 2-jaw clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

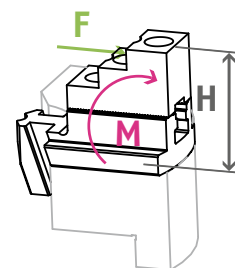
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

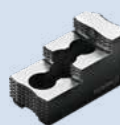


$M_{max} = 5000 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 141/144 | See page 141/144



Standard-Spannbacken
siehe Seite 138
Standard chuck jaws
see page 138



Spezialfett
siehe Seite 147
Special grease
see page 147



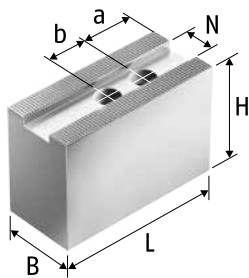
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 147
Clamping Force Tester
see page 147



Sonstiges Zubehör
siehe Seite 148
Other accessories
see page 148

Weiche Aufsatzbacken

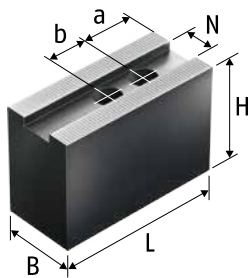
mit Spitzverzahnung 90°



Weiche Aufsatzbacken
Aluminium
Soft Top Jaws
Aluminum

Soft Top Jaws

with fine serration 90°



Weiche Aufsatzbacken
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws
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	a	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA-M flex 2+2 260	SWB-AL 200/4	1457304	17	40	60	90	43	22	M12	2
ROTA-M flex 2+2 260	SWB 200/4	1455397	17	40	60	90	43	22	M12	5.6
ROTA-M flex 2+2 315	SWB-AL 200/4	1457304	17	40	60	90	43	22	M12	2
ROTA-M flex 2+2 315	SWB 200/4	1455397	17	40	60	90	43	22	M12	5.6
ROTA-M flex 2+2 400	SWB-AL 250/4	1457305	21	50	80	120	62	28	M16	4.4
ROTA-M flex 2+2 400	SWB 250/4	1457272	21	50	80	120	62	28	M16	12.4
ROTA-M flex 2+2 500	SWB-AL 400/4	1457306	25.5	60	100	155	90	35	M20	8.6
ROTA-M flex 2+2 500	SWB 400/4	1457273	25.5	60	90	155	90	35	M20	21.6
ROTA-ML flex 2+2 630	SWB-AL 400/4	1457306	25.5	60	100	155	90	35	M20	8.6
ROTA-ML flex 2+2 630	SWB 400/4	1457273	25.5	60	90	155	90	35	M20	21.6

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

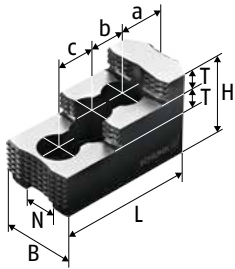


Harte Stufenaufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 90°



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

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	H	L	T	a	b	c	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA-M flex 2+2 260	SHB 210/4	1457276	17	40	49	84.2	12	28.7	19	19	M12	1.5
ROTA-M flex 2+2 315	SHB 210/4	1457276	17	40	49	84.2	12	28.7	19	19	M12	1.5
ROTA-M flex 2+2 400	SHB 250/4	1457277	21	50	58	103.5	14	34	25	25	M16	4.8
ROTA-M flex 2+2 500	SHB 400/4	1457278	25.5	60	75	140	18	53	31	31	M20	10.8
ROTA-ML flex 2+2 630	SHB 400/4	1457278	25.5	60	75	140	18	53	31	31	M20	10.8

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 90°



Nutenstein
T-nut

T-nut

with fine serration 90°

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	H [mm]	H1 [mm]	G	Zyl.-Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anziehdrehmoment <i>Max. adm. tightening torque</i> [Nm]
ROTA-M flex 2+2 260	NS 120	0140101	23	9	M12	M12 x 30	70
ROTA-M flex 2+2 315	NS 120	0140101	23	9	M12	M12 x 30	70
ROTA-M flex 2+2 400	NS 160	0140102	27	11	M16	M16 x 35	150
ROTA-M flex 2+2 500	NS 200	0140103	29	11	M20	M20 x 40	220
ROTA-ML flex 2+2 630	NS 200	0140103	29	11	M20	M20 x 40	220
ROTA-ML flex 2+2 800	NS 200	0140103	29	11	M20	M20 x 40	220
ROTA-ML flex 2+2 1000	NS 200	0140103	29	11	M20	M20 x 40	220
ROTA-ML flex 2+2 1200	NS 200	0140103	29	11	M20	M20 x 40	220

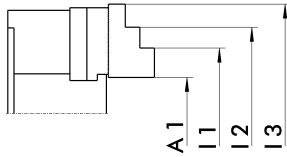
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.



Harte Stufenaufsatzbacken

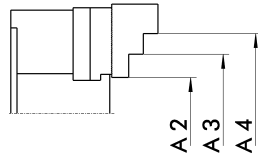
mit Spitzverzahnung 90°



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

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 90°



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

Außenspannung | O.D. clamping

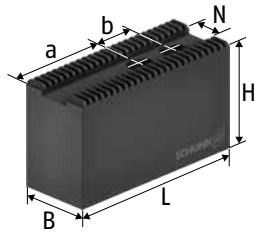
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA-M flex 2+2 260	SHB 210/4	1457276	23 - 161	48 - 173	98 - 223	143 - 260
ROTA-M flex 2+2 315	SHB 210/4	1457276	23 - 215	47 - 240	97 - 290	143 - 315
ROTA-M flex 2+2 400	SHB 250/4	1457277	38 - 282	66 - 312	148 - 394	221 - 400
ROTA-M flex 2+2 500	SHB 400/4	1457278	48 - 330	67 - 377	169 - 479	271 - 500
ROTA-ML flex 2+2 630	SHB 400/4	1457278	48 - 454	66 - 510	168 - 613	270 - 630

Innenspannung | I.D. clamping

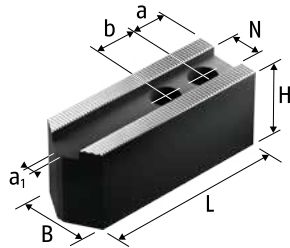
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA-M flex 2+2 260	SHB 210/4	1457276	98 - 236	144 - 282	192 - 330
ROTA-M flex 2+2 315	SHB 210/4	1457276	98 - 289	144 - 335	192 - 384
ROTA-M flex 2+2 400	SHB 250/4	1457277	91 - 335	164 - 408	244 - 488
ROTA-M flex 2+2 500	SHB 400/4	1457278	121 - 454	223 - 506	324 - 607
ROTA-ML flex 2+2 630	SHB 400/4	1457278	121 - 528	223 - 630	324 - 731

Weiche Aufsatzbacken

Modul 2



Weiche Aufsatzbacken
 Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



Weiche Aufsatzbacken
 Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws
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	a	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA-ML flex 2+2 800	SWBL-M 400/4	1457325	25.5	60	90	195	110	35		9
ROTA-ML flex 2+2 800	SWB-M 400/4	1457324	25.5	60	90	157	30	35	M20	21.8
ROTA-ML flex 2+2 1000	SWBL-M 400/4	1457325	25.5	60	90	195	110	35		9
ROTA-ML flex 2+2 1000	SWB-M 400/4	1457324	25.5	60	90	157	30	35	M20	21.8
ROTA-ML flex 2+2 1200	SWBL-M 400/4	1457325	25.5	60	90	195	110	35		9
ROTA-ML flex 2+2 1200	SWB-M 400/4	1457324	25.5	60	90	157	30	35	M20	21.8

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

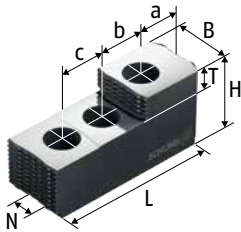


Harte Stufenaufsatzbacken

Hard Stepped Top Jaws

Modul 2

Modul 2



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

Technische Daten | Technical data

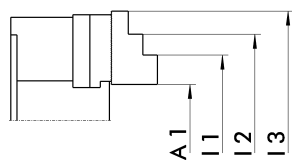
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	H	L	T	a	b	c	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA-ML flex 2+2 800	SP-HB-M 400-500/4	1457323	25.5	57.5	73	159.1	22	38.3	42	42	M18	13.6
ROTA-ML flex 2+2 1000	SP-HB-M 400-500/4	1457323	25.5	57.5	73	159.1	22	38.3	42	42	M18	13.6
ROTA-ML flex 2+2 1200	SP-HB-M 400-500/4	1457323	25.5	57.5	73	159.1	22	38.3	42	42	M18	13.6

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

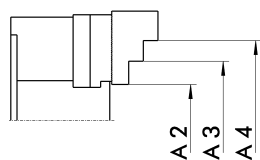
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Modul 2



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



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

Hard Stepped Top Jaws

Modul 2

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	A1 [mm]	A2 [mm]	A4 [mm]
ROTA-ML flex 2+2 800	SP-HB-M 400-500/4	1457323	48 - 627	59 - 647	245 - 800
ROTA-ML flex 2+2 1000	SP-HB-M 400-500/4	1457323	48 - 827	59 - 847	245 - 1000
ROTA-ML flex 2+2 1200	SP-HB-M 400-500/4	1457323	48 - 1027	59 - 1047	245 - 1200

Innenspannung | *I.D. clamping*

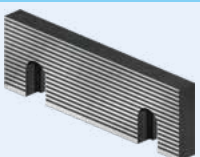
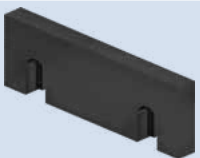
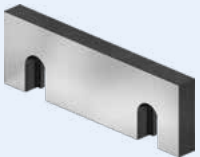
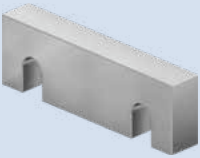
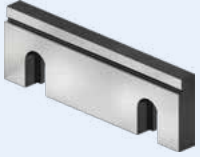
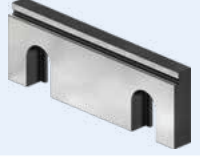
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	I1 [mm]	I3 [mm]
ROTA-ML flex 2+2 800	SP-HB-M 400-500/4	1457323	179 - 759	366 - 945
ROTA-ML flex 2+2 1000	SP-HB-M 400-500/4	1457323	179 - 959	366 - 1145
ROTA-ML flex 2+2 1200	SP-HB-M 400-500/4	1457323	179 - 1159	366 - 1345



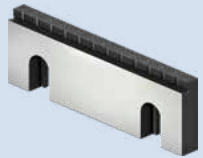
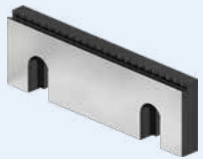
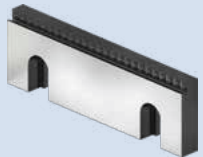
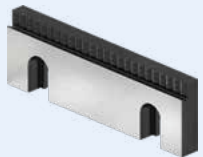
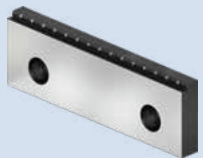
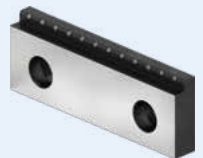
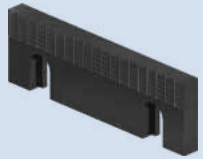
Konsolbacken | Console jaws

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Schnittstelle Interface	Ident.-Nr. ID
	Konsolbacke beweglich Mit 1/16" x 90° oder Modul-2-Verzahnung. Passende Aufsatzbacken siehe Spalte „Schnittstelle“. Console jaw movable With 1/16"x90° or module 2 serration. For suitable top jaws, see "Interface" column.	ROTA-ML flex 2+2 630	SKB-SV90° 100	W-100-1	1474310
		ROTA-ML flex 2+2 800	SKB-M2 125	W-125-1	1450639
		ROTA-ML flex 2+2 1000			
		ROTA-ML flex 2+2 1200			
	Konsolbacke fest Über T-Nuten im Futtergesicht positionierbar. Passende Aufsatzbacken siehe Spalte „Schnittstelle“. Console jaw fixed Can be positioned in the chuck face via T-slots. For suitable top jaws, see "Interface" column.	ROTA-ML flex 2+2 630	SKB-F 100	W-100-1	1474309
		ROTA-ML flex 2+2 800	SKB-F 125	W-125-1	1450640
		ROTA-ML flex 2+2 1000			
		ROTA-ML flex 2+2 1200			

Aufsatzbacken für Konsolbacken | Top jaws for console jaws

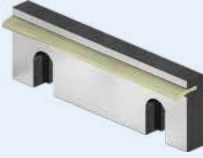
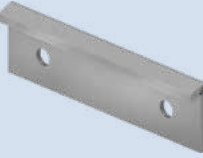
	Beschreibung Description	Bezeichnung Description	Breite Width [mm]	Höhe Height [mm]	Tiefe Depth [mm]	Schnittstelle Interface	Ident.-Nr. ID
	Backe profiliert Zur Erhöhung der Reibung zwischen Backe und Werkstück ohne Spannabdruck. Jaw profiled For increasing the friction between jaw and workpiece without clamping impressions.	GBD 100-35-10	100	35	10	W-100-1	1373346
		GBD 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1373349
	Backe gehauen Zur Erhöhung der Reibung zwischen Backe und Werkstück mit minimalem Spannabdruck. Serrated jaw For increasing the friction between jaw and workpiece with minimal clamping impressions.	GBC 100-35-11	100	35	11	W-100-1	1373267
		GBC 125-40-12.5	125	40	12.5	W-125-1	1373268
	Backe geschliffen Mit komplett geschliffener Spannfläche. Ground jaw With a completely ground clamping face.	GBP 100-35-10	100	35	10	W-100-1	1373272
		GBP 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1373278
	Backe weich Härtbare Backen zur kundenseitigen Nacharbeit, z. B. zum Einbringen von Konturen oder Sonderformen. Soft jaw Hardenable jaws for rework at the customer site, e.g. for incorporating contours or special shapes.	GBW 100-35-16	100	35	16	W-100-1	1373287
		GBW 125-40-20	125	40	20	W-125-1	1373288
	Stufenbacke Mit geschliffener Stufe 8 mm. Stepped jaw With ground step, 8 mm.	GBS 100-35-10-5	100	35	10	W-100-1	1373325
		GBS 125-40-11.5-8	125	40	11.5	W-125-1	1373327
	Stufenbacke Mit geschliffener Stufe 17 mm. Stepped jaw With ground step, 17 mm.	GBS 125-40-11.5-17	125	40	11.5	W-125-1	0430413
	Stufenbacke Mit beschichteter Stufe 5 mm. Stepped jaw With coated step, 5 mm.	GBS-W 100-35-10-5	100	35	10	W-100-1	1395510
		GBS-W 125-40-11.5-5	125	40	11.5	W-125-1	0430414

Aufsatzbacken für Konsolbacken | *Top jaws for console jaws*

	Beschreibung <i>Description</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Breite <i>Width</i> [mm]	Höhe <i>Height</i> [mm]	Tiefe <i>Depth</i> [mm]	Schnittstelle <i>Interface</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Stufenbacke Mit grip-Stufe 3 mm und geschliffener Stufe 18 mm. Stepped jaw <i>With grip step 3 mm and ground step 18 mm.</i>	GBS-G3 125-40-21.5-18	125	40	21.5	W-125-1	0430415
		GBS-G3 125-40-24-18			24		1322989
	Stufenbacke Mit spezieller „soft“ grip-Stufe 5 mm. Zum prägenden Spannen von weichen Materialien wie Kunststoff oder Aluminium. Stepped jaw <i>With special "soft" grip step, 5 mm.</i> <i>For embossed clamping of soft materials such as plastic or aluminum.</i>	GBS-SG5 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1393552
	Stufenbacke Mit grip-Stufe 3 mm. Zum prägenden Spannen von ungehärteten Materialien bis 22 HRC. Stepped jaw <i>With grip step, 3 mm.</i> <i>For embossed clamping of unhardened materials up to 22 HRC.</i>	GBS-G3 100-35-10	100	35	10	W-100-1	1373330
		GBS-G3 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1373331
	Stufenbacke Mit grip-Stufe 5 mm. Zum prägenden Spannen von ungehärteten Materialien bis 22 HRC. Stepped jaw <i>With grip step, 5 mm.</i> <i>For embossed clamping of unhardened materials up to 22 HRC.</i>	GBS-G5 100-35-10	100	35	10	W-100-1	1373333
		GBS-G5 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1373334
	Stufenbacke Mit grip-Stufe 8 mm. Zum prägenden Spannen von ungehärteten Materialien bis 22 HRC. Stepped jaw <i>With grip step, 8 mm.</i> <i>For embossed clamping of unhardened materials up to 22 HRC.</i>	GBS-G8 100-35-10	100	35	10	W-100-1	1373337
		GBS-G8 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1373338
	Stufenbacke Mit carbide-grip-Stufe 3 mm. Zum prägenden Spannen von gehärteten Materialien bis 58 HRC. Stepped jaw <i>With carbide grip step, 3 mm.</i> <i>For embossed clamping of hardened materials up to 58 HRC.</i>	GBS-CG3 100-35-10	100	35	10	W-100-1	1428440
		GBS-CG3 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1395524
	Stufenbacke Mit carbide-grip-Stufe 5 mm. Zum prägenden Spannen von gehärteten Materialien bis 58 HRC. Stepped jaw <i>With carbide grip step, 5 mm.</i> <i>For embossed clamping of hardened materials up to 58 HRC.</i>	GBS-CG5 100-35-12	100	35	12	W-100-1	1428441
		GBS-CG5 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1424000
	Backe grip Zum prägenden Spannen von ungehärteten Materialien bis 22 HRC. Grip jaw <i>For embossed clamping of unhardened materials up to 22 HRC.</i>	GBG 100-35-10	100	35	10	W-100-1	1373282
		GBG 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1373284



Aufsatzbacken für Konsolbacken | Top jaws for console jaws

	Beschreibung Description	Bezeichnung Description	Breite Width [mm]	Höhe Height [mm]	Tiefe Depth [mm]	Schnittstelle Interface	Ident.-Nr. ID
	Federblatt-Niederzugbacke Für einen aktiven Niederzug mit leichtem Spannabdruck am Werkstück für genauere Bearbeitungsergebnisse. Spring leaf pull-down jaw For an active jaw pull-down function with a light clamping impression on the workpiece for more precise machining results.	GFA 100-35-10	100	35	10	W-100-1	1373301
		GFA 125-40-11.5	125	40	11.5	W-125-1	1373304
	Federblech-Niederzugbacke Für einen aktiven Niederzug ohne Spannabdruck am Werkstück für genauere Bearbeitungsergebnisse. Spring plate pull-down jaw For an active jaw pull-down function without clamping impressions on the workpiece for more precise machining results.	GFB 100-34-10	100	34	10	W-100-1	0430191
		GFB 125-39-10	125	39		W-125-1	0430192

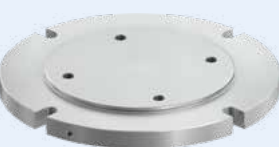
Schmierfett | Grease

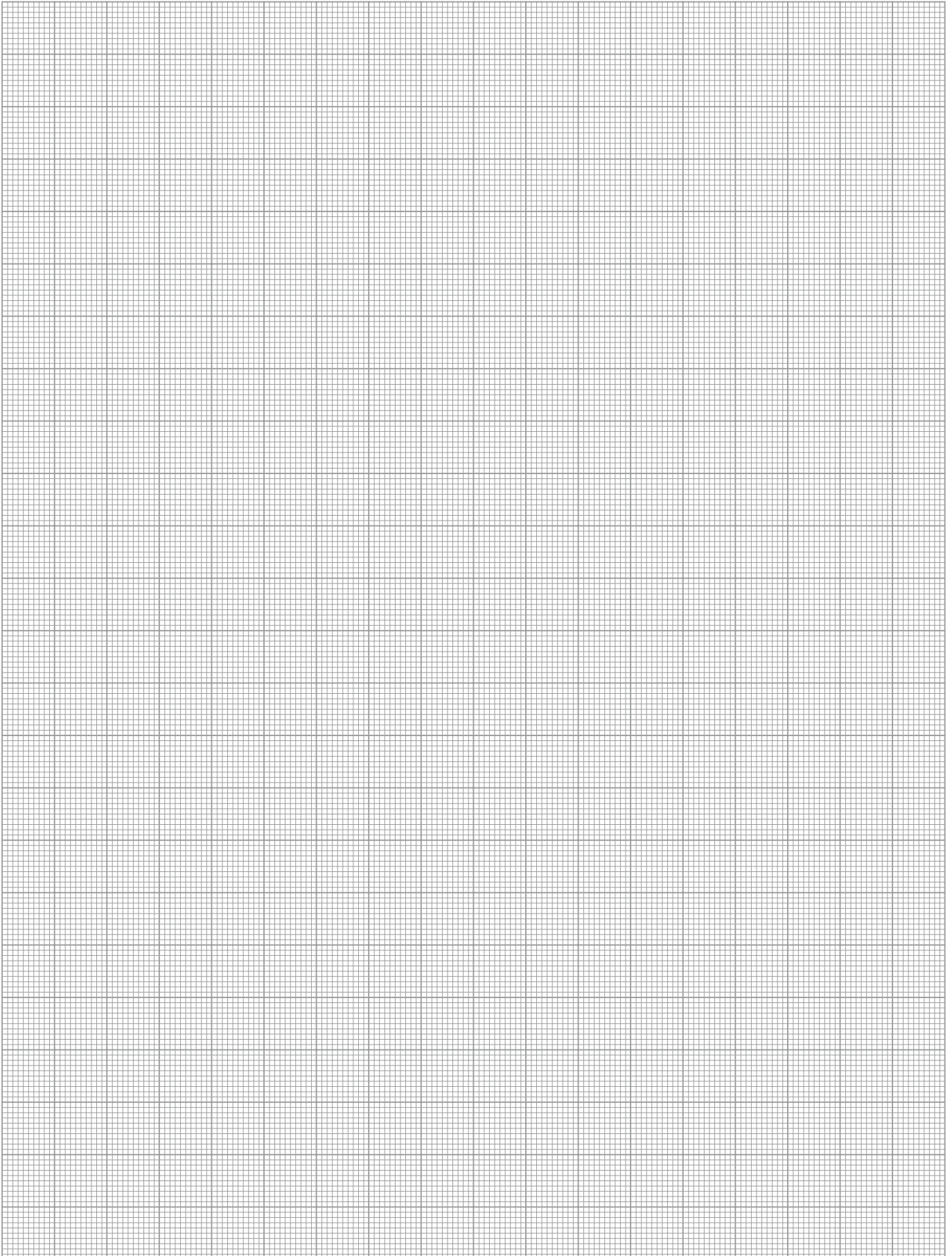
	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
	LINOMAX plus High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.	Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettresse können Kartuschen aller – von SCHUNK eingesetzten – Fettarten verarbeitet werden. Grease gun Tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of grease (used by SCHUNK).	Kartusche Cartridge	Fettresse Grease gun	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping Force Tester For measuring the jaw clamping force of 2, 3 and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	ROTA-M flex 2+2 260 ROTA-M flex 2+2 315 ROTA-M flex 2+2 400 ROTA-M flex 2+2 500 ROTA-ML flex 2+2 630 ROTA-ML flex 2+2 800 ROTA-ML flex 2+2 1000 ROTA-ML flex 2+2 1200	IFT Set	1404235
	Messkopfadapter für 4-Backenspannung Als Erweiterung des IFT-Messkopfes, um die Backenspannkraft von 4-Backenfuttern zu messen. Measuring head adapter for 4-jaw clamping For use as an extension of the IFT measuring head for measuring the jaw clamping force of 4-jaw chucks.	ROTA-M flex 2+2 260 ROTA-M flex 2+2 315 ROTA-M flex 2+2 400 ROTA-M flex 2+2 500 ROTA-ML flex 2+2 630 ROTA-ML flex 2+2 800 ROTA-ML flex 2+2 1000 ROTA-ML flex 2+2 1200	IFT MA4	1452686

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Drehmomentschlüssel Drehmomentschlüssel zum Betätigen von SCHUNK Handspannfuttern. Torque wrench Torque wrench for actuation of SCHUNK manual lathe chucks.	ROTA-M flex 2+2 260 ROTA-M flex 2+2 315 ROTA-M flex 2+2 400 ROTA-ML flex 2+2 630	SSH-D-1/2" 40-200	9938065
		ROTA-M flex 2+2 500 ROTA-ML flex 2+2 800 ROTA-ML flex 2+2 1000 ROTA-ML flex 2+2 1200	SSH-D-3/4" 80-400	1301023
	Knarren Ratsche zum schnellen Betätigen von SCHUNK Handspannfuttern. Ratchets Ratchet for fast actuation of SCHUNK manual lathe chucks.	ROTA-M flex 2+2 260 ROTA-M flex 2+2 315 ROTA-M flex 2+2 400 ROTA-ML flex 2+2 630	SSH-K 1/2"-350	1151118
		ROTA-M flex 2+2 500	SSH-K 3/4"-510	9987240
		ROTA-ML flex 2+2 800 ROTA-ML flex 2+2 1000 ROTA-ML flex 2+2 1200	SSH-K 3/4"-620	9987241
	Sechskant-Spannschlüssel Spannschlüssel zur manuellen Betätigung von SCHUNK Handspannfuttern mit Sechskant-Anschluss. Hexagon actuation wrench Spanner wrench for manual actuation of the SCHUNK manual lathe chucks with hexagonal connections.	ROTA-M flex 2+2 260 ROTA-M flex 2+2 315	SSH-SK SW12-160	1330869
			SSH-SL SW12-260	8704921
		ROTA-M flex 2+2 400 ROTA-ML flex 2+2 630	SSH-SK SW16-230	1330894
			SSH-SL SW16-330	8704923
		ROTA-M flex 2+2 500 ROTA-ML flex 2+2 800 ROTA-ML flex 2+2 1000 ROTA-ML flex 2+2 1200	SSH-SK SW19-330	1448214
			SSH-SL SW19-480	1448215
	Sechskant-Spannschlüsseladapter mit Auswerfer Als Aufsatz für Drehmomentschlüssel und Knarren zum Betätigen von SCHUNK Handspannfuttern mit Sechskant-Anschluss. Hexagon spanner wrench adapter with ejector For use as an attachment for a torque wrench and ratchet for actuating SCHUNK manual lathe chucks with hexagonal connection.	ROTA-M flex 2+2 260 ROTA-M flex 2+2 315	SAS-I 1/2"-SW12	8705487
		ROTA-M flex 2+2 400 ROTA-ML flex 2+2 630	SAS-I 1/2"-SW16	8705471
		ROTA-M flex 2+2 500 ROTA-ML flex 2+2 800 ROTA-ML flex 2+2 1000 ROTA-ML flex 2+2 1200	SAS-I 3/4"-SW19	1452197
	Konsolplatte Für die Befestigung der ROTA-M flex 2+2 Handspannfutter auf T-Nutentischen. Die Konsolplatte muss dabei immer noch an den jeweiligen Maschinentisch angepasst werden. Console Plate For mounting the ROTA-M flex 2+2 manual lathe chucks on T-slot tables. The console plate must still be adapted to the respective machine table.	ROTA-M flex 2+2 260	KSL flex 260	1452440
		ROTA-M flex 2+2 315	KSL flex 315	1452441
		ROTA-M flex 2+2 400	KSL flex 400	1452442
		ROTA-M flex 2+2 500	KSL flex 500	1452443
	Adapterplatte Als Einheitsgröße für die Baugrößen Ø 260 bis Ø 500 mm. Passend auf Spannstation VERO-S ... Adapter plate As a standard size for sizes Ø 260 to Ø 500 mm. Suitable for clamping station VERO-S ...	ADP-NSL3 400	ADP-NSL3 400	1454646
		NSL3 turn 450-3	ADP-NSL3 turn 450	1454659
		NSL3 turn 450-3-Z	ADP-NSL3 turn 450-Z	1454670
		NSL3 turn 570-5	ADP-NSL3 turn 570	1454668
		NSL3 turn 570-5-Z	ADP-NSL3 turn 570-Z	1454671
	Sperrdeckel Dient zur Blockierung eines Backenpaares für eine 2-Backenspannung. Locking cover For locking of a jaw pair to realize a two jaw clamping.	ROTA-M flex 2+2 260 ROTA-M flex 2+2 315	SLC 260-315	1471984
		ROTA-M flex 2+2 400	SLC 400	1471987
		ROTA-M flex 2+2 500 ROTA-ML flex 2+2 630 ROTA-ML flex 2+2 800 ROTA-ML flex 2+2 1000 ROTA-ML flex 2+2 1200	SLC 500-1200	1471989



SPK

Schmutzunempfindliche Spannklauenkästen

Mit den Spannklauenkästen 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 Spannklauenkästen.

Die Grundbacken der Spannklauenkästen sind entweder mit Kreuzversatz oder Spitzverzahnung im Standard erhältlich. Zusätzlich können die Spannklauenkästen individuell an die Aufspannscheiben angepasst werden.

SPK

Dirt insensitive jaw boxes

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. The jaw boxes can also be adjusted individually to the clamping disks.





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 device

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

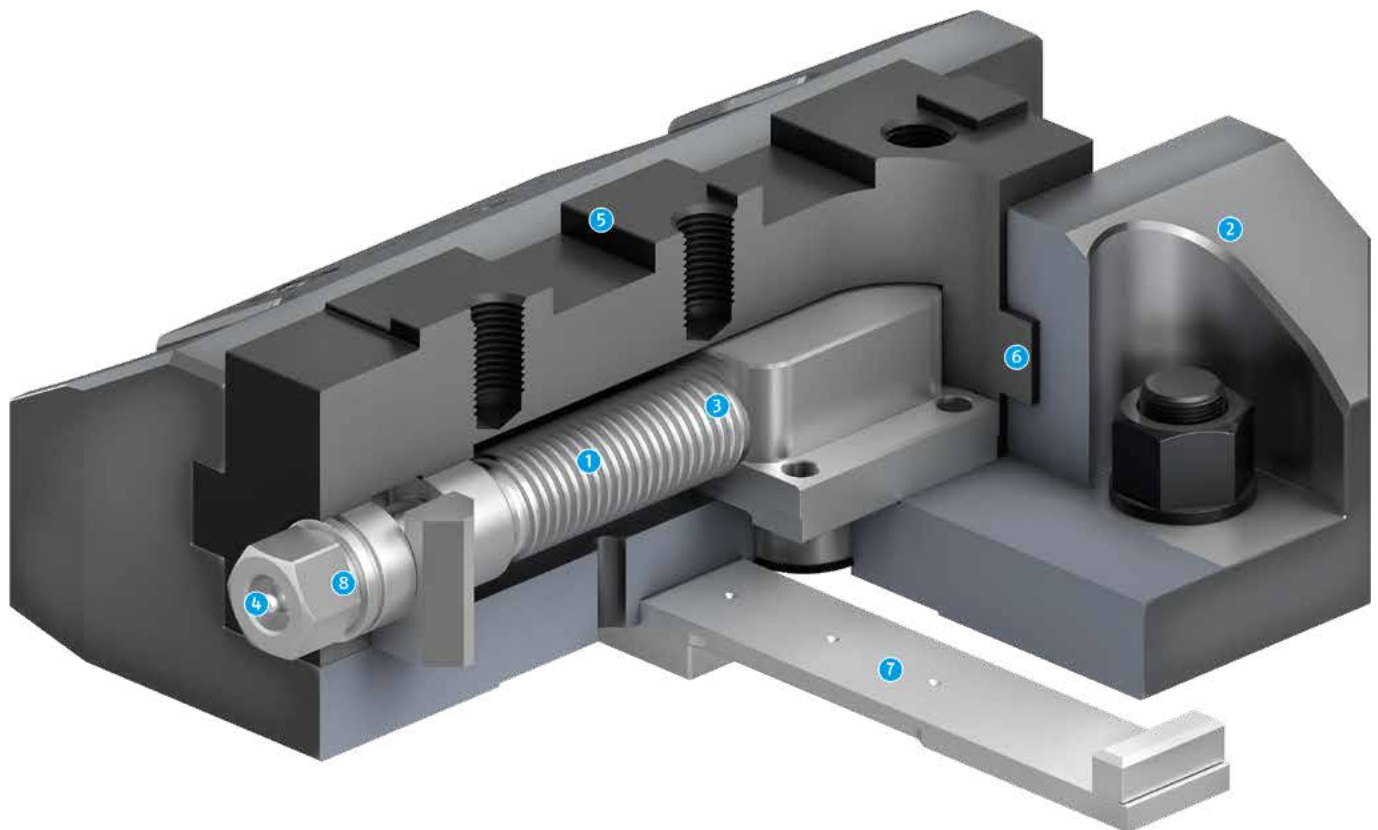
Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Drehmoment Max. torque [Nm]	Verstellbereich Backe Adjustment range of the chuck jaw [mm]
SPK 180	156	55	230	75
SPK 220	158	68	330	90
SPK 260	160	75	360	100

Funktion SPK

Mit Hilfe des Querriegels wird die Position des Spannklauenkastens 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.

Function of SPK

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.





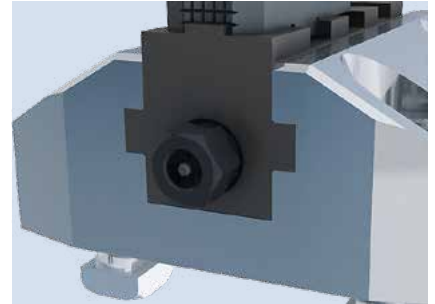
- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none">❶ Spindeltrieb
Für höchste Spannkraften❷ Gehärteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision.
Auch bei höchster Spannkraft❸ Vollständig gekapselte Spindel
Bietet optimalen Schutz vor Kühlschmierstoff und Spänen❹ Optimiertes Schmiersystem
Für hohen Wirkungsgrad❺ Standard-Backenschnittstelle
Zur Verwendung von Standard-Spannbacken von SCHUNK❻ Lange Backenführung
Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung❼ Querriegel
Zur radialen Kraftabstützung und Positionierung❽ Betätigung über Sechskant-Anschluss
Dadurch einfachere Bedienung | <ul style="list-style-type: none">❶ Spindle drive
<i>For highest clamping forces</i>❷ Hardened and extremely rigid base body
<i>Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force</i>❸ Completely encapsulated spindle
<i>Provides optimal protection against coolant and chips</i>❹ Optimized lubrication system
<i>For maximum efficiency</i>❺ Standard 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 Crossbar
<i>For radial force support and positioning</i>❽ Operation via hexagon connection
<i>Therefore more easier to operate</i> |
|--|--|

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.

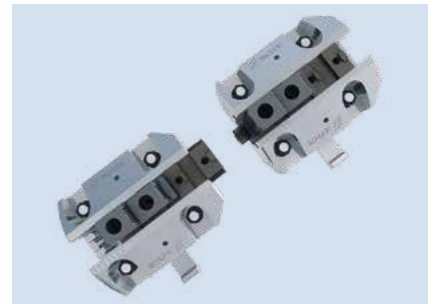


Spindel komplett gekapselt

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.

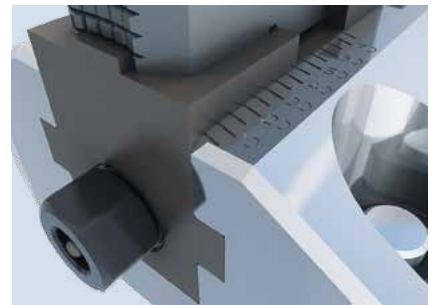


Backenhubanzeige

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 Aufspannscheibe angepasst werden.

Adjustable gauge

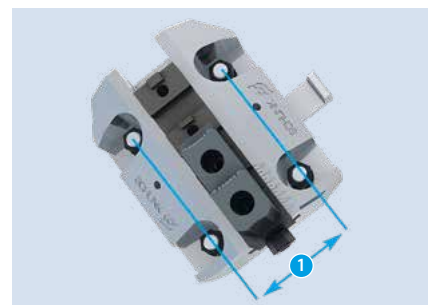
The SPK gauge can be individually adjusted to the customer's face plate.

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 Aufspannscheibe angepasst.

Bottom

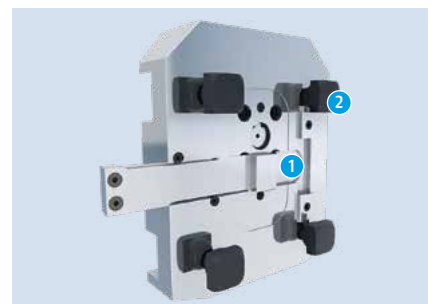
The bottom side of the jaw box always gets individually aligned to the customer's face plate.

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.

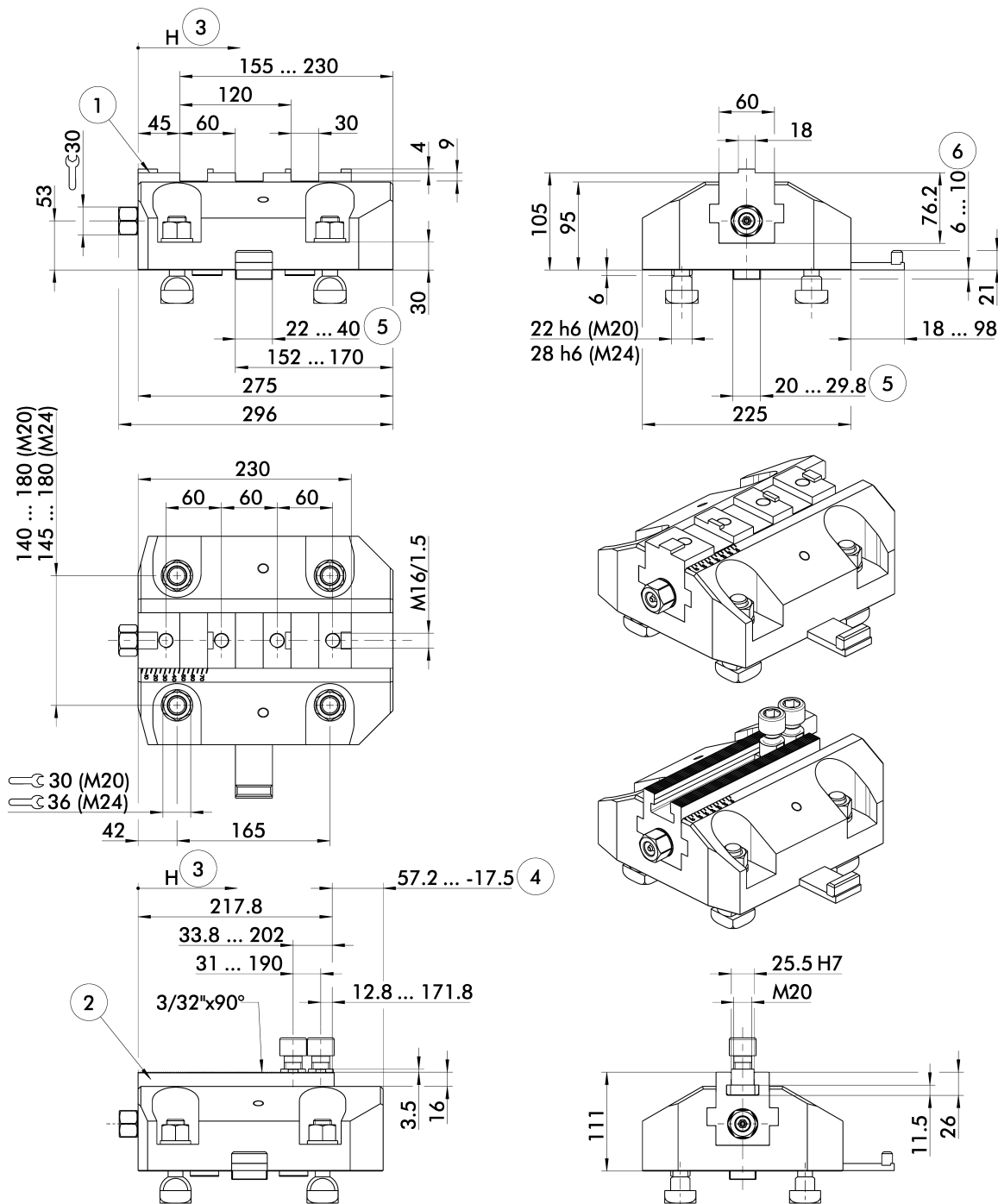
- 1 **SPK 180**
3fach Kreuzversatz mit Backenanschluss für SFA/SHF 400
- 2 **SPK 220/260**
2fach Kreuzversatz mit Backenanschluss für SFA/SHF 630

Jaw connection

The interface to the top jaws is either designed in 2-way or 3-way 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





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

KV = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

Spannklauenkasten, Befestigungsschrauben, Bundmuttern, Querriegel (angepasst an Aufspannscheibe), Ringschrauben, Betriebsanleitung; ohne Aufsatzbacke, ohne Spannschlüssel

Scope of delivery

Jaw box, fastening screws, collar nuts, crossbar (adapted to clamping disc), eye bolts, operating manual; without top jaw, without actuation wrench



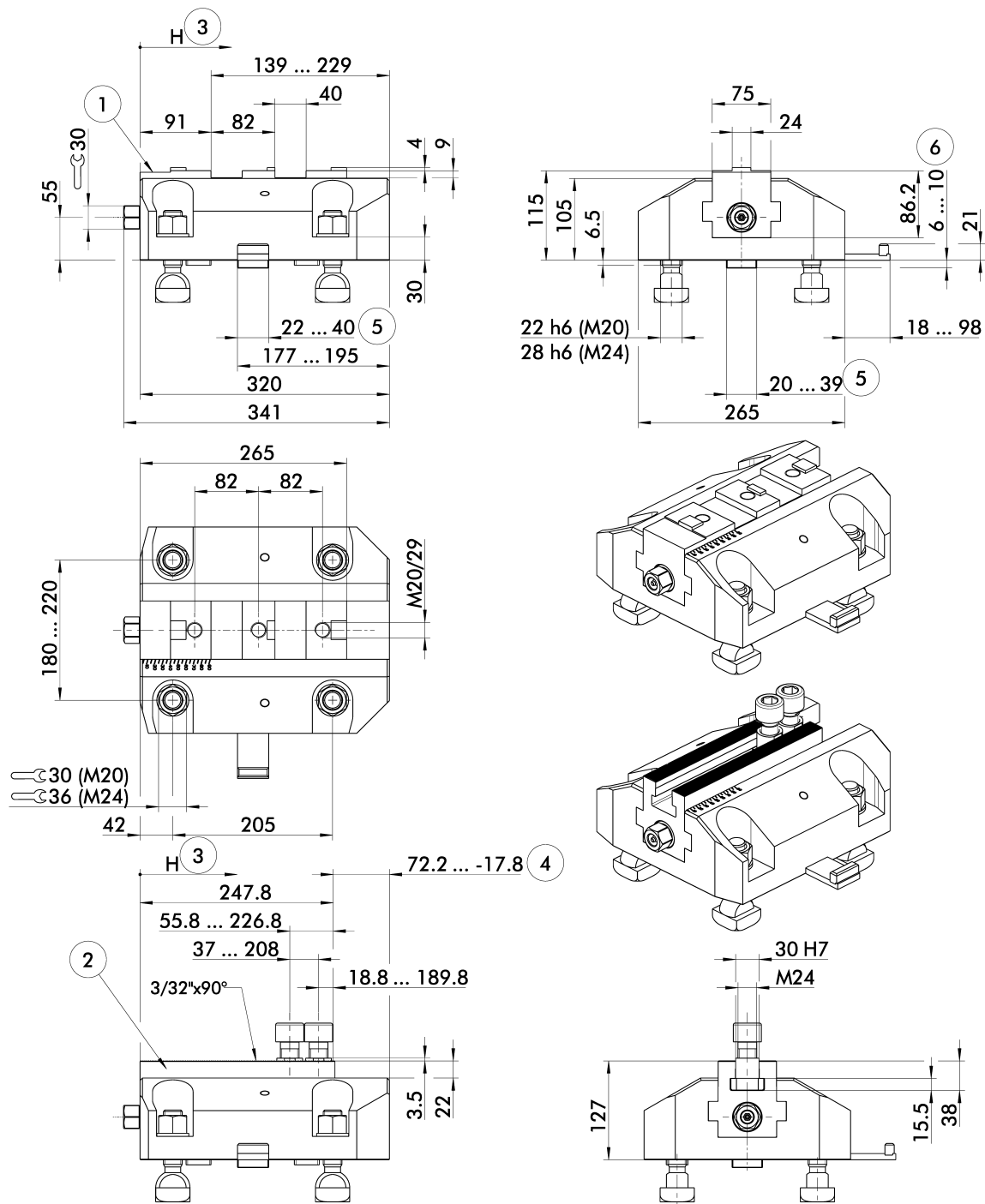
Standard-Spannbacken
siehe Seite 162
Standard chuck jaws
see page 162



Spezialfett
siehe Seite 167
Special grease
see page 167



Fettpresse
siehe Seite 167
Grease gun
see page 167



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

KV = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

Spannklauenkasten, Befestigungsschrauben, Bundmuttern, Querriegel (angepasst an Aufspannscheibe), Ringschrauben, Betriebsanleitung; ohne Aufsatzbacke, ohne Spannschlüssel

Scope of delivery

Jaw box, fastening screws, collar nuts, crossbar (adapted to clamping disc), eye bolts, operating manual; without top jaw, without actuation wrench



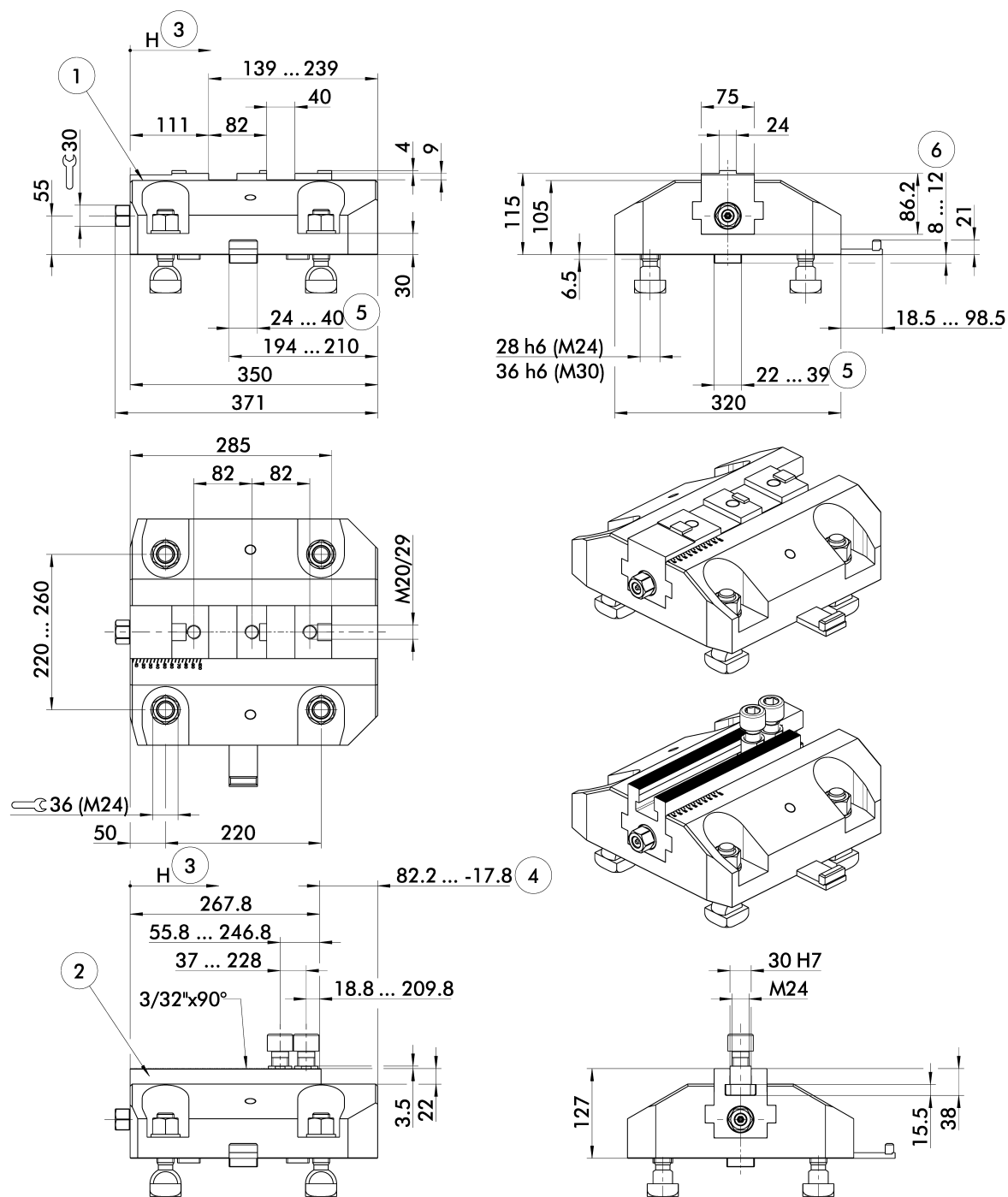
Standard-Spannbacken
siehe Seite 162
Standard chuck jaws
see page 162



Spezialfett
siehe Seite 167
Special grease
see page 167



Fettpresse
siehe Seite 167
Grease gun
see page 167



Spannklauenkasten 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
- ② Grundbacke mit Spitzverzahnung
- ③ Richtung des Backenhubs

- ④ Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ⑤ Schieberbreite anpassbar
- ⑥ Schieberhöhe anpassbar

- ① Base jaw with tongue and groove
- ② Base jaw with fine serration
- ③ Jaw stroke direction

- ④ Distance to center of first tooth
- ⑤ Slide width adjustable
- ⑥ Slider height adjustable



Technische Daten | Technical data

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

KV = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

Spannklauenkasten, Befestigungsschrauben, Bundmuttern, Querriegel (angepasst an Aufspannscheibe), Ringschrauben, Betriebsanleitung; ohne Aufsatzbacke, ohne Spannschlüssel

Scope of delivery

Jaw box, fastening screws, collar nuts, crossbar (adapted to clamping disc), eye bolts, operating manual; without top jaw, without actuation wrench



Standard-Spannbacken
siehe Seite 162
Standard chuck jaws
see page 162



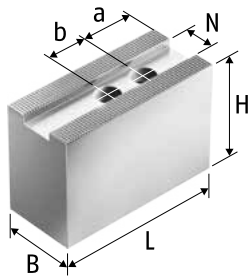
Spezialfett
siehe Seite 167
Special grease
see page 167



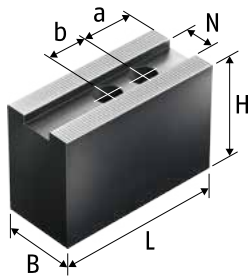
Fettpresse
siehe Seite 167
Grease gun
see page 167

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°

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set [kg]
SPK 180	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	M20	12.6
SPK 180	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	M20	16
SPK 180	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	M20	6.4
SPK 220	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240	42	65	M24	32.9
SPK 260	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240	42	65	M24	32.9

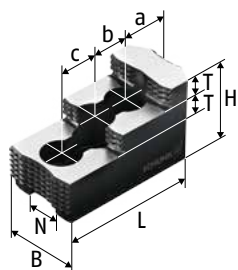
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

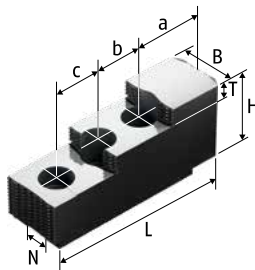


Harte Stufenaufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



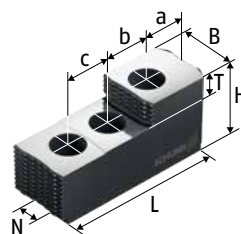
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



Harte Stufenaufsatzbacken SP-HB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SP-HB
Steel 16MnCr5, hardened

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 90°



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	B	H	L	T	a	b	c	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
SPK 180	SHB 400	0121107	25.5	60	75	140	18	53	31	31	M20	8
SPK 220	SP-HB 630	0125106	30	75	88	174.5	30	44.5	50	50	M24	16.2
SPK 220	SP-HB 800	0125108	30	75	105	250	22	91.8	60	60	M24	29.4
SPK 260	SP-HB 630	0125106	30	75	88	174.5	30	44.5	50	50	M24	16.2
SPK 260	SP-HB 800	0125108	30	75	105	250	22	91.8	60	60	M24	29.4

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 90°



Nutenstein NS
T-nut NS

T-nut

with fine serration 90°

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	S	H	H1	G	Zyl.-Schraube Cyl.-screw	Max. zul. Anziehdrehmo- ment Max. adm. tightening torque [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]			
SPK 180	NS 200	0140103	25.5	29	11	M20	M20x40	220
SPK 220	NS 240-2	0140124	30	41	15	M24	M24x60	450
SPK 260	NS 240-2	0140124	30	41	15	M24	M24x60	450

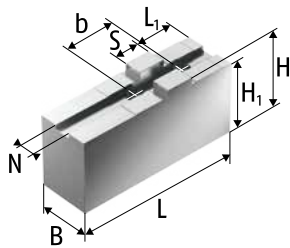
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

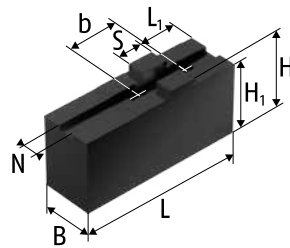


Weiche Aufsatzbacken

mit Kreuzversatz



Weiche Aufsatzbacken SFA-AL
Aluminium
Soft top jaws SFA-AL
Aluminum



Weiche Aufsatzbacken SFA
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft top jaws SFA
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

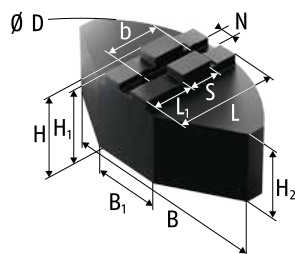
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	H	H1	H2	L	L1	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
SPK 180	SFA 400	0153104	18	30	50		80	73	180	50	60	M16	13.5
SPK 180	SFA-AL 400	0172105	18	30	50	80	73		180	50	60	M16	5.1
SPK 220	SFA 630	0153106	24	40	65		118	110	260	70	82	M20	39.6
SPK 220	SFA-AL 630	0172106	24	40	65	118	110		260	70	82	M20	14.8
SPK 260	SFA 630	0153106	24	40	65		118	110	260	70	82	M20	39.6
SPK 260	SFA-AL 630	0172106	24	40	65	118	110		260	70	82	M20	14.8

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

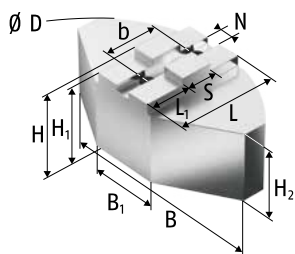
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Kreuzversatz



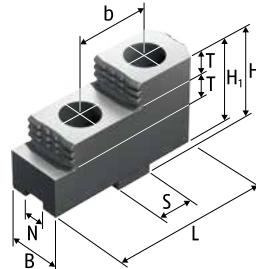
Weiche Segmentbacken SFA-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SFA-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



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	Ø D	H	H1	H2	L	L1	T	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
SPK 180	SFA-SA 400	0174104	18	30	330	150	440	90	83	60	160	95		60	M16	22.8
SPK 180	SFA-SM 400	0173104	18	30	330	150	440	85	78	55	160	95		60	M16	55.6
SPK 180	SHF 400	0155104	18	30	45			82	75		130		20	60	M16	6.8
SPK 220	SHF 630	0155106	24	40	65			105	97		185		30	82	M20	18
SPK 260	SHF 630	0155106	24	40	65			105	97		185		30	82	M20	18

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com



Schmierfett | Grease

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
	LINOMAX plus High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.	Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller LINOMAX Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun Auxiliary tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of LINOMAX grease.	Kartusche Cartridge	Fettpresse Grease gun	9900543

Kraftspannfutter mit Backenschnellwechsel

Höchste Flexibilität

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

Highest flexibility

SCHUNK wedge bar power chucks stand out due to maximum versatility. This is possible due to 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*



Kraftspannfutter mit Backenschnellwechsel ROTA THW3 | *Power Lathe Chucks with Jaw Quick-change ROTA THW3*

	Seite <i>Page</i>
ROTA THW3	170
ROTA THW3 200-52	180
ROTA THW3 225-66	182
ROTA THW3 265-81	184
ROTA THW3 315-104	186
ROTA THW3 400-128	188

	Seite <i>Page</i>
ROTA THW3 500-165	190
ROTA THW3 630-165	192
Schutzbüchsen <i>Center sleeves</i>	194
Spannbacken <i>Chuck jaws</i>	196
Zubehör <i>Accessories</i>	204



Kraftspannfutter mit Backenschnellwechsel ROTA THW plus | *Power Lathe Chucks with Jaw Quick-change ROTA THW plus*

	Seite <i>Page</i>
ROTA THW plus	206
ROTA THW plus 165-43	214
ROTA THW plus 185-52	216
ROTA THW plus 215-66	218
ROTA THW plus 260-81	220
ROTA THW plus 315-104	222

	Seite <i>Page</i>
Schutzbüchsen <i>Center Sleeves</i>	224
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	226
Zubehör <i>Accessories</i>	234



Kraftspannfutter mit Backenschnellwechsel ROTA THW vario | *Power Lathe Chucks with Jaw Quick-change ROTA THW vario*

	Seite <i>Page</i>
ROTA THW vario	236
ROTA THW vario 215-62	240
Schutzbüchsen <i>Center Sleeves</i>	242
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	244

	Seite <i>Page</i>
Zubehör <i>Accessories</i>	250



Spanndorn vario D | *Expansion Arbor vario D*

	Seite <i>Page</i>
vario D	252



Spannzangenfutter vario F | *Collet Chuck vario F*

	Seite <i>Page</i>
vario F	254

ROTA THW3

Komplett abgedichtetes Backenschnellwechselfutter mit Dauerschmierung für konstante Spannkkräfte

Konstante Spannkkräfte, minimaler Wartungsaufwand sowie eine hohe Energieeffizienz, und das alles bei einem Kraftspannfutter mit Backenschnellwechselsystem – genau das verspricht das neue ROTA THW3. Ein patentiertes Dichtsystem an den Schubbacken sowie am Ausklinkmechanismus verhindert, dass Fett ausgespült wird und Spannkraft schleichend verloren geht. Zusätzlich verhindert die Abdichtung, dass feine Späne oder Schmutz in den Futterkörper eindringen, was dieses Futter noch breiter einsetzbar macht.

Das integrierte Backenschnellwechselsystem sowie modular auswechselbare Schutzbüchsen ermöglichen dem Anwender, das Futter schnell und einfach an neue Spannaufgaben anzupassen. Insbesondere bei kleinen Losgrößen ein nicht unerheblicher Produktivitätsbooster. Bestehende Backen des Vorgängers ROTA THW plus, sowie ROTA THW können 1:1 in der neuen Generation verwendet werden.

ROTA THW3

Completely sealed jaw quick-change chuck with permanent lubrication for constantly high clamping forces

Consistent clamping forces, minimal maintenance costs and high energy efficiency, all of this in a power lathe chuck with a jaw quick-change system – that's exactly what the new ROTA THW3 promises. A patented sealing system on the pushing jaws as well as on the release mechanism prevents grease from being rinsed out resulting in a gradual loss of clamping force. In addition, the seal prevents fine chips or dirt from penetrating into the chuck body, making this chuck more broadly applicable.

The integrated jaw quick-change system as well as the modular exchangeable center sleeve system enable the user to quickly and easily adapt the chuck to new clamping tasks. This boosts productivity considerably, especially for small lot sizes. The existing jaws of the predecessor ROTA THW plus, as well as the ROTA THW can be used 1:1 in the new generation.





Vorteile – Ihr Nutzen

Abgedichtetes Kraftspannfutter

Für deutlich längere Wartungsintervalle

Permanente Fettdauerschmierung

Für konstant hohe Spannkraften

Komfortables Backenschnellwechselsystem

Minimierung der Rüstzeiten und Rüstkosten

Große Futterbohrung

Bearbeitung aller gängigen Rohr-Durchmesser

Hoher Wirkungsgrad des Ringkolbensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Hohe Backenwechselwiederholgenauigkeit

Nur einmaliges Ausdrehen der Aufsatzbacken notwendig

Modulares Schutzbüchsensystem

Durch auswechselbare Schutzbüchsen optimale Anpassung an neue Spannaufgaben

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

Sealed power lathe chuck

For significantly longer maintenance intervals

Permanent grease lubrication

For consistently high clamping forces

Convenient jaw quick-change system

Minimizing set-up times and costs

Large through-hole

Machining of all standard pipe diameters

High degree of efficiency of the ring-piston system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

High jaw quick-change repeatability

No reboring of already machined jaws necessary

Modular center sleeve system

Optimum adjustment to new clamping tasks due to exchangeable center sleeves

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 life span

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub Piston stroke	Futterbohrung Through-hole
		[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA THW3 200-52	180	6000	64	38	6.7	17.5	52
ROTA THW3 225-66	182	5400	82	41	7.4	21	66
ROTA THW3 265-81	184	4000	115	59	8.2	24	81
ROTA THW3 315-104	186	3600	150	80	8.6	25	104
ROTA THW3 400-128	188	3000	240	128	8.6	25	128
ROTA THW3 500-165	190	2200	240	128	10.5	30	165
ROTA THW3 630-165	192	1700	240	128	10.5	30	165

Das neue Mitglied der **PROTACT**-Familie

ROTA THW3 ein Backenschnell- wechselfutter sucht seinesgleichen.

Mit dem neuen Backenschnellwechselfutter ROTA THW3 wird die **PROTACT**-Familie um einen weiteren prominenten Futtertyp erweitert. Spezielle Abdichtungen verhindern auf der einen Seite ein Austreten von Schmierfett und auf der anderen Seite ein Eindringen von Spänen und Schmutz. Dadurch sind die Futter sehr wartungsarm und verfügen über sehr konstante Spannkraften im Betrieb.

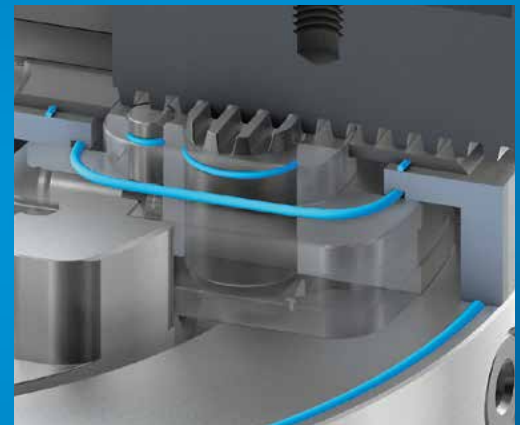
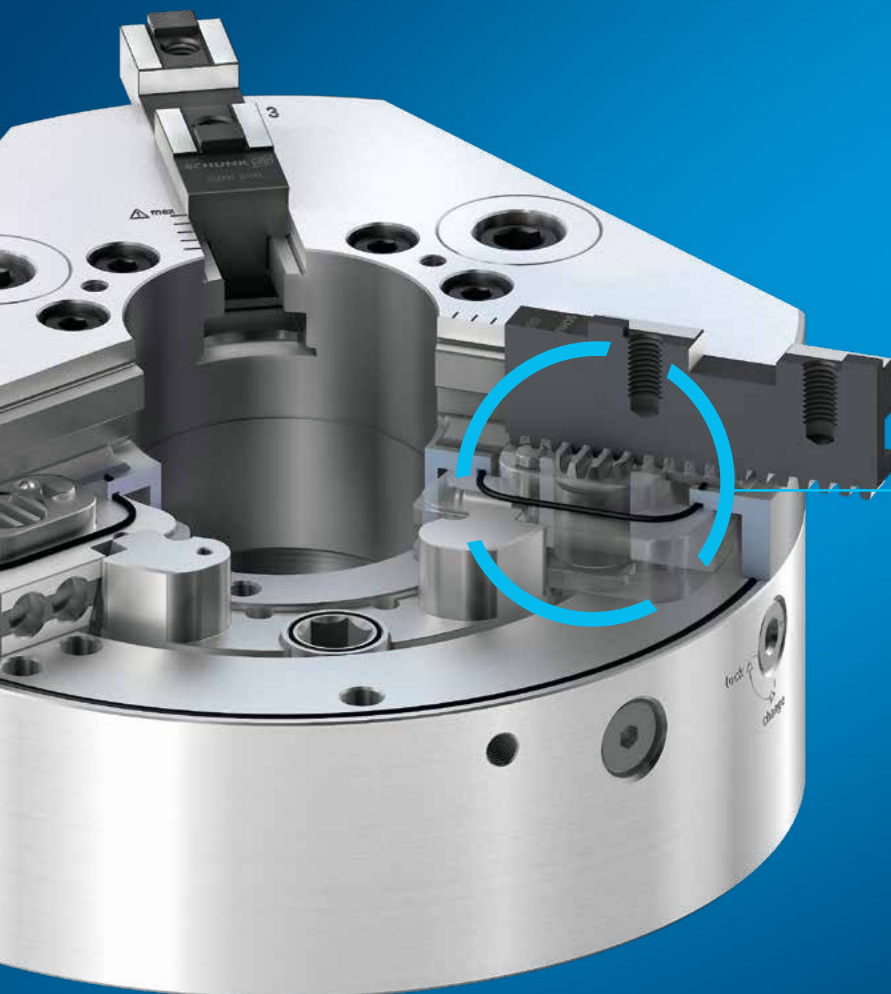
Generell steht das **PROTACT**-Label für ein Mehr an Effizienz. Effizienz steigern heißt Wirtschaftlichkeit steigern! Dies ist schon immer das zentrale Anliegen von SCHUNK.

A new Member of the **PROTACT** Family

ROTA THW3 a Jaw Quick-change Chuck is unparalleled.

With the new jaw quick-change chuck ROTA THW3, the **PROTACT** family has been expanded to include another bestseller chuck type. Special seals prevent grease from being rinsed out and an ingress of chips and dirt. This means that the chucks are very low-maintenance and have very constant clamping forces during operation.

In general, the **PROTACT** label stands for greater efficiency. Improving efficiency means improving cost-effectiveness! This has always been SCHUNK's main concern.



Komplett abgedichtete Antriebskinematik

für bis zu 20fach längere
Wartungs- und Schmierintervalle.

*Completely sealed drive kinematics
for up to 20 times longer maintenance
and lubrication intervals.*



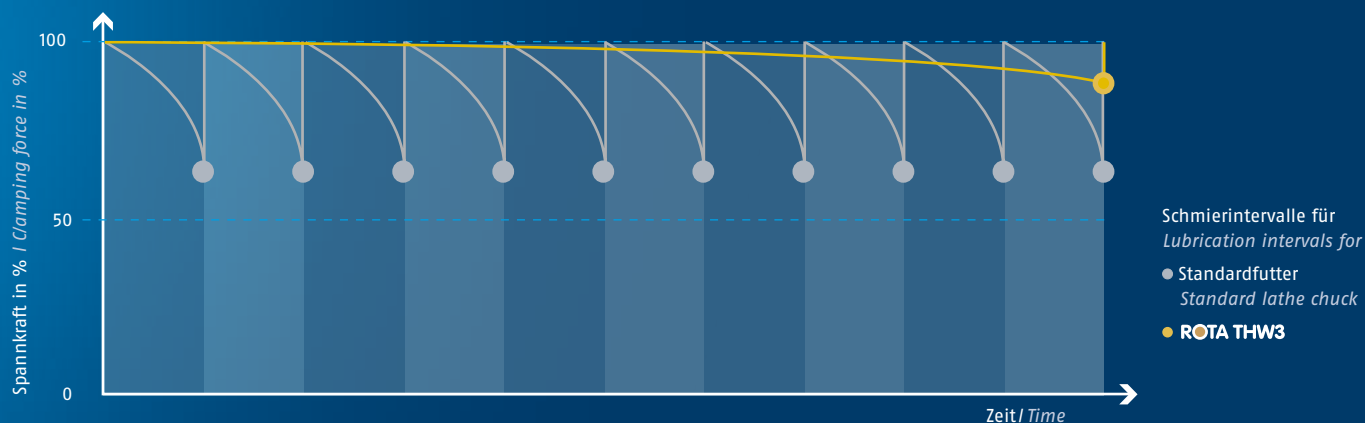
Minimaler Wartungsaufwand. Konstante Spannkraft.

Minimal Maintenance Effort. Constant Clamping Force.



Schmierstoffverbrauch ROTA THW3 gegenüber einem Standardfutter

Comparison of lubricant consumption: ROTA THW3 and a standard lathe chuck



Dank des innovativen Dichtsystems wird auch das neue Backenschnellwechselfutter ROTA THW3 mit dem SCHUNK-Prädikat PROTACT geführt. Es verhindert das Ausspülen von Schmierfett und schleichendem Spannkraftverlust. Und Sie profitieren:

- Abgedichtet und damit wartungsarm
- Konstant hohe Spannkräfte
- 20 mal geringerer Schmierstoffverbrauch
- Deutlich weniger Kühlschmierstoffwechsel durch geringere Kontaminierung
- Kein Eindringen von Spänen oder Schmutz in den Futterkörper
- Deutlich höhere Lebensdauer
- Kostenersparnis und Ressourcenschonung

Due to the innovative sealing system, the new ROTA THW3 jaw quick-change chuck belongs to the high-quality SCHUNK PROTACT products. It prevents grease from being rinsed out and a gradual loss of clamping force. Your benefits:

- Sealed and therefore low-maintenance
- Constantly high clamping forces
- 20 times lower lubricant consumption
- Due to lower contamination, the cooling lubricant does not have to be changed so frequently
- No ingress of chips or dirt into the chuck body
- Significantly longer service life
- Cost savings and resource conservation

Funktion ROTA THW3

Der axial verschiebbare Kolben überträgt die Kraft auf die Schubbacken und erzeugt eine zur Drehachse synchrone, radiale Backenbewegung. Ein innovatives Dichtsystem an den Schubbacken verhindert, dass Fett ausgespült wird und die Spannkraft schleichend verloren geht. Durch Drehen des Ausklingschlüssels wird der Mitnehmer zurückgezogen und gibt die Grundbacke frei. Im gleichen Zug wird der Kolben gesperrt, was eine Fehlbetätigung des Futters verhindert. Der Ausklingschlüssel kann erst abgezogen werden, wenn die Grundbacke wieder im Futter verriegelt ist.

Function of ROTA THW3

The axially movable piston transfers the force to the pusher jaws and generates a radial jaw movement synchronized with the rotational axis. The innovative sealing system located on the pusher jaws prevents grease from being rinsed out, and the clamping force from being lost gradually. Turning the jaw change key retracts the driver and releases the base jaw. At the same time, the piston is locked, and malfunction of the chuck is avoided. The jaw change key can only be removed when the base jaw is locked in the chuck again.



- 1 Keilhakenantrieb in Ringkolbenbauweise**
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 Patentiertes Dichtsystem**
Für konstant hohe Spannkraften
 - 5 Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschlüsse oder modulare Schutzbüchsen
 - 6 Backenschnellwechselsystem**
Mit Einzelentriegelung der Backen, dadurch kürzeste Umrüstzeiten
 - 7 Verriegelungsmechanismus**
Die Schubbacke ermöglicht eine sichere Grundbackenstellung und garantiert somit den sicheren Eingriff der Grundbackenverzahnung mit der Verzahnung des Futterkörpers
 - 8 Grundbacken mit gerader Verzahnung (GBK)**
Kompatibel zu ROTA THW plus, ROTA THW, ROTA-G und System „R“ (Reishauer)
 - 9 Inlays an den Befestigungsbohrungen**
Zur Steigerung der Dichtheit und Steifigkeit des Futters
 - 10 Zuverlässige Backenverriegelung**
Der Ausklinkenschlüssel lässt sich nur abziehen, wenn der Mitnehmer ordnungsgemäß in die Grundbacke eingerastet ist.
 - 11 Anzeige der maximalen Backenstellung**
Um eine Fehlbedienung und eine damit einhergehende Überbelastung der Führungsbahnen zu verhindern
 - 12 Standard-Backenschnittstelle**
Zur Verwendung von Standard-Aufsatzbacken von SCHUNK
- 1 Wedge hook drive in ring piston design**
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 Patented sealing system**
For consistently high clamping forces
 - 5 Mounting threads**
For workpiece stops or modular center sleeves
 - 6 Jaw quick-change system**
The individual jaw unlocking mechanism shortens set-up times
 - 7 Locking mechanism**
The pusher jaw enables a safe base jaw position, ensuring safe engagement of the base jaw serration with the chuck body serration
 - 8 Base jaws with straight serration (GBK)**
Compatible with ROTA THW plus, ROTA THW, ROTA-G and the "R" (Reishauer) system
 - 9 Inlays at the mounting holes**
To increase the tightness and rigidity of the chuck
 - 10 Reliable jaw lock**
The jaw change wrench can only be pulled off if the driver is properly engaged in the base jaw.
 - 11 Display of maximum jaw position**
To prevent incorrect operation and associated overloading of the guideways
 - 12 Standard jaw interface**
For use of standard top jaws made by SCHUNK

Schneller Backenwechsel

Durch eine 90°-Drehung des Ausklinkenschlüssels wird der Mitnehmer aus der Verzahnung der Grundbacke gezogen. Der Ausklinkenschlüssel muss während des Wechselsvorgangs nicht gehalten werden, sodass die Grundbacke schnell und einfach über Einhandbedienung ausgetauscht werden kann. Der gesamte Backensatz kann so in weniger als einer Minute gewechselt werden.

Quick jaw change

Turning the jaw quick-change wrench by 90° pulls the driver out of the base jaw's serration. The jaw change key does not have to be held during the change process, making it possible to replace the base jaw quickly and easily with one-hand operation. The complete jaw set can be exchanged in less than a minute.



Entnahme der Spannbacken

In geöffneten Stellung können mit dem Ausklinkenschlüssel 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.

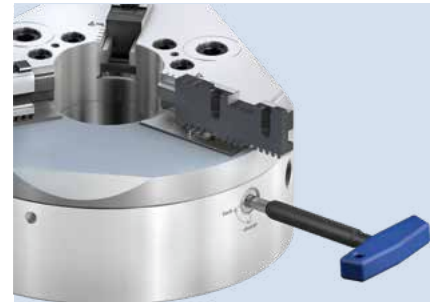


Einsetzen der Spannbacken

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

Simply insert the new chuck jaws into the guide bushing. The plunger pin pre-positions the serration. Detaching the jaw change key safely locks the jaw in its position.

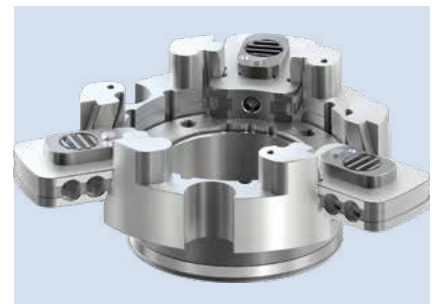


Hohe Wechselwiederholgenauigkeit nach einem Backenwechsel

Durch den doppelt geführten Kolben, die direkte Kraftübertragung und das System aus Schubbacke und integriertem Mitnehmer ergibt sich ein extrem steifes System. Dies zeigt sich in einer sehr hohen Wechselwiederholgenauigkeit des Futters.

High repeat accuracy after changing jaws

The dual-guided piston, the direct power transmission and the system consisting of the pusher jaw and integrated driver result in an extremely rigid system. This is evidenced by the extremely high repeat accuracy of the chuck.



Hohe Rundlaufgenauigkeit nach einem Backenwechsel

Es genügt ein einmaliges Ausdrehen der Spannbacken. Die Wechselwiederholgenauigkeit $< 0,02 \text{ mm}$ garantiert dauerhafte hohe Rundläufe am Werkstück.

High run-out accuracy after a jaw change

Chuck jaws only have to be turned once. The repeat accuracy of $< 0.02 \text{ mm}$ ensures permanently high concentricities on the workpiece.

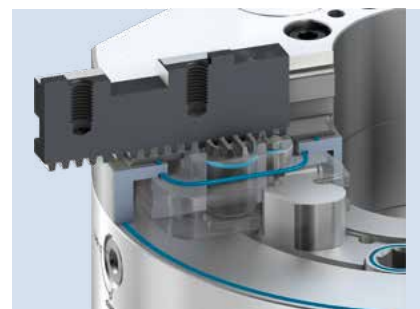


Patentiertes Dichtsystem

Ein patentiertes Dichtsystem – bestehend aus einer speziell angefertigten Dichtung an den Schubbacken des Futter sowie am Mitnehmer – verhindert, dass Schmutz und feine Späne in das Futter und somit in die Futtermechanik eindringen. Vorteil: Das Backenschnellwechselfutter kann nun auch für Anwendungen wie Gussbearbeitungen eingesetzt werden.

Patented sealing system

A patented sealing system – consisting of a specially manufactured seal on the pushing jaws of the chuck and on the driver – prevents dirt and fine chips from entering the chuck and thus the chuck mechanism. Advantage: The jaw quick-change chuck can now also be used for applications such as cast machining.

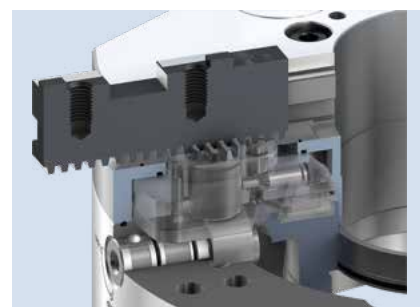


Konstante Spannkraften

Das patentierte Dichtsystem verhindert zusätzlich, dass während der Bearbeitung Fett aus dem Futter austritt. Dadurch werden für Backenschnellwechselfutter – bis dato unerreich – konstante Spannkraften erreicht. Zusätzlich minimiert sich der Wartungsaufwand für das ROTA THW3 im Vergleich zur Vorgängerversion deutlich.

Consistent clamping forces

The patented sealing system also prevents grease escaping from the chuck during machining. This makes it possible to achieve unprecedented consistent clamping forces for quick-change jaw chucks. The maintenance costs for the ROTA THW3 is also significantly reduced compared to the previous version.



Patentierte Backenverriegelung

Beim ROTA THW3 wird die Grundbacke durch einen Mitnehmer im Futter fixiert. Durch Zurückziehen des Mitnehmers in die Schubbacke wird die Grundbacke für den Backenwechsel freigegeben. Dieses patentierte System dichtet den Ausklinkmechanismus des Backenschnellwechselsystems zusätzlich noch komplett ab.

Patented jaw locking

The base jaw of the ROTA THW3 is fixed in the chuck by a driver. Pulling the driver back into the pusher jaw releases the base jaw for the jaw change. This patented system also completely seals the release mechanism of the jaw quick-change system.

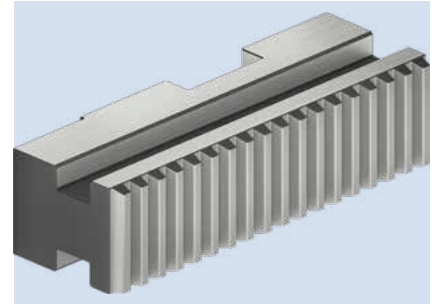


Backen 100 % kompatibel zu ROTA THW plus und ROTA THW

Die Grund- sowie Aufsatzbacken des ROTA THW3 sind zu 100 % kompatibel zu den Vorgängern ROTA THW plus und ROTA THW. Dadurch können bereits vorhandene Futter durch die neue Generation ohne großen Aufwand gegeneinander ausgetauscht werden.

Jaws 100% compatible with ROTA THW plus and ROTA THW

The base and top jaws of the ROTA THW3 are 100% compatible with the predecessors ROTA THW plus and ROTA THW. This means that existing chucks can be exchanged for new generation chucks with little effort.

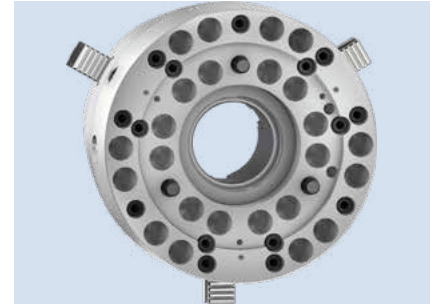


Gewichtserleichtertes Spannfutter

Gewichtsreduzierende Bohrungen sowie Schrägen am Futterkörper erwirken ein optimales Trägheitsverhalten. Dadurch lassen sich schnellere Beschleunigungen und Bremsvorgänge erzielen. Zusätzlich wird die Zugänglichkeit des Werkzeugs zum Werkstück deutlich verbessert.

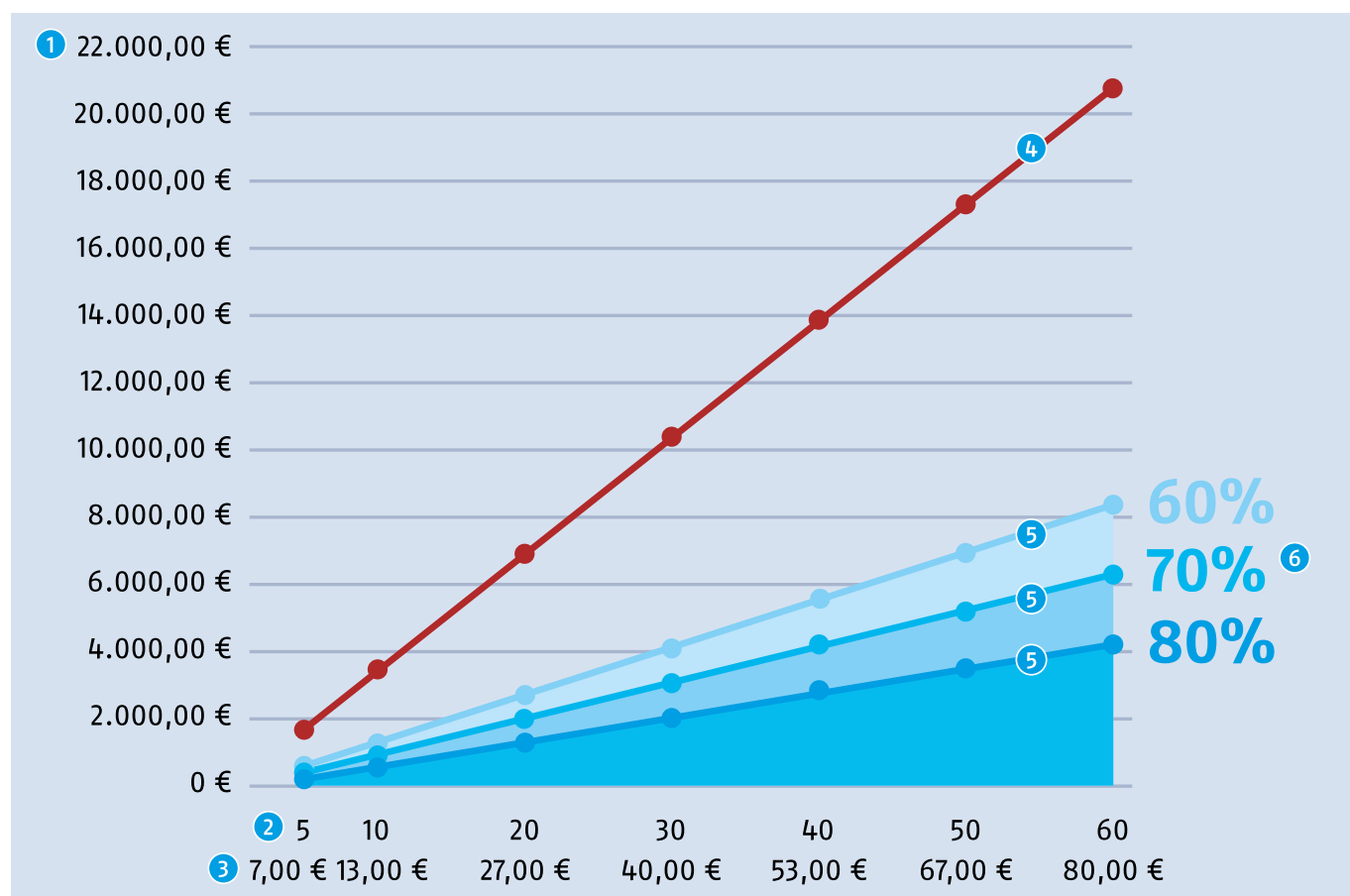
Weight optimized chuck

Weight-reducing bore holes and bevels on the chuck body achieve optimum inertia behavior. This makes it possible to achieve faster acceleration and braking operations. In addition, the accessibility of the tool to the workpiece is significantly improved.



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

1 Set-up costs*

In EURO per year

2 Set-up time

In minutes per day

3 Set-up costs*

In EURO per day

4 Set-up costs

Per year without jaw quick-change

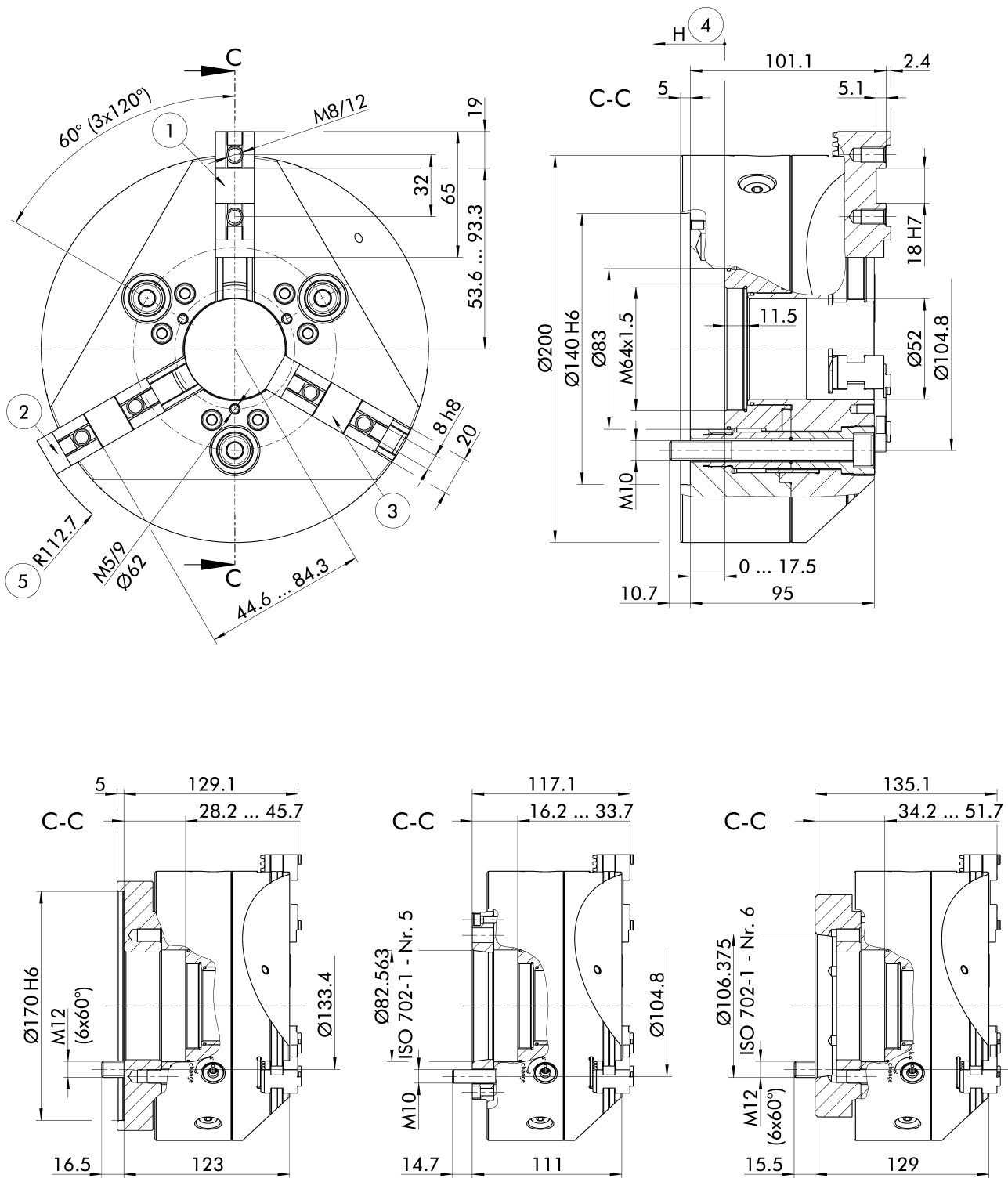
5 Set-up costs

Per year with jaws quick-change

6 Savings potential

Depending on the set-up rate

① * Set-up costs per minute 1.33 € (80 € per hour) at 260 business days



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. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Zahnteilung Tooth pitch	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	1366679	64	38	6.7	4.712	17.5	0.11	18.6
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	1366680	64	38	6.7	4.712	17.5	0.13	22.8
ISO 702-1	Nr. 5	1366681	64	38	6.7	4.712	17.5	0.11	20
ISO 702-1	Nr. 6	1366682	64	38	6.7	4.712	17.5	0.12	22

Lieferumfang

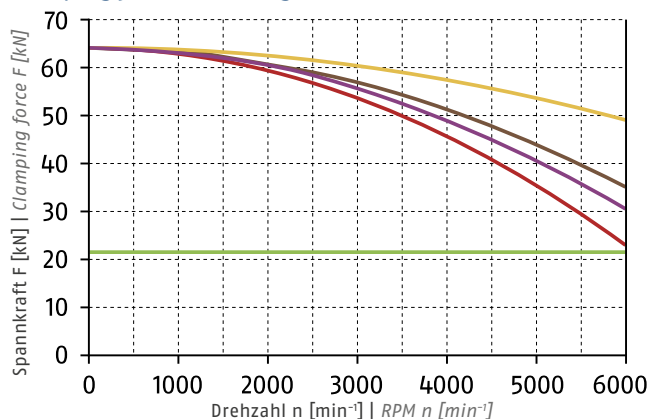
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel,
Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

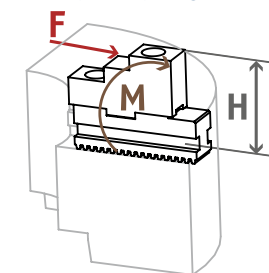
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 202/203 | See page 202/203



Standard-Spannbacken
siehe Seite 196
Standard chuck jaws
see page 196



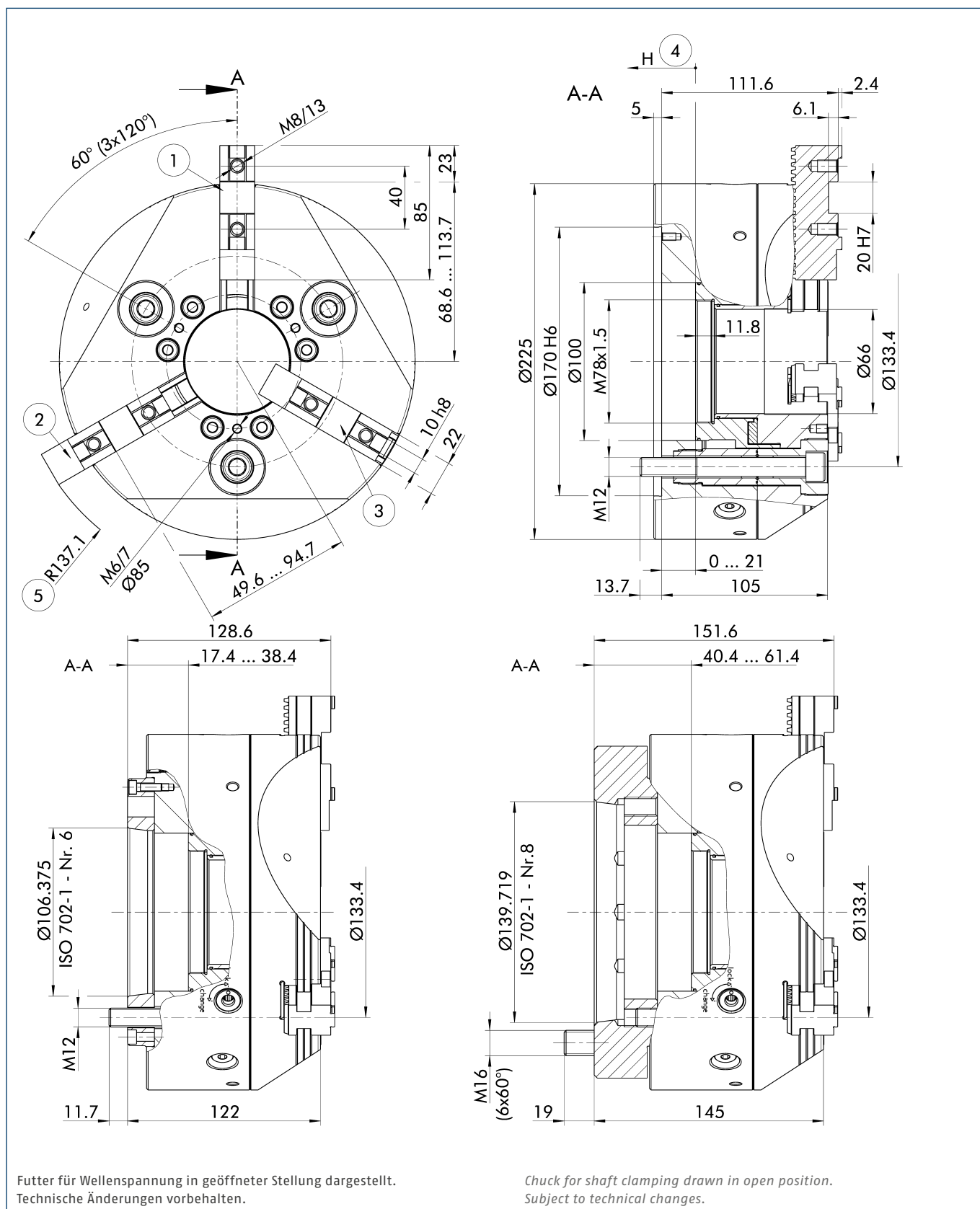
Schutzbüchsen
siehe Seite 194
Center sleeves
see page 194



Sonstiges Zubehör
siehe Seite 204
Other accessories
see page 204



Flansche
siehe Seite 205
Adapter Plates
see page 205



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

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

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Zahnteilung Tooth pitch	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	1366706	82	41	7.4	4.712	21	0.19	25.1
ISO 702-1	Nr. 6	1366707	82	41	7.4	4.712	21	0.19	26.8
ISO 702-1	Nr. 8	1366708	82	41	7.4	4.712	21	0.23	31

Lieferumfang

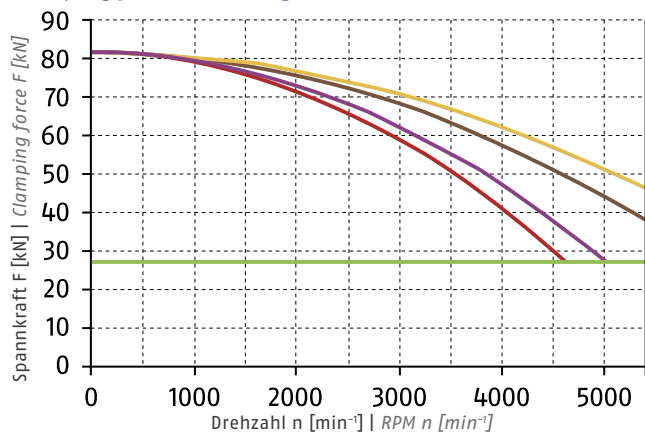
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel,
Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

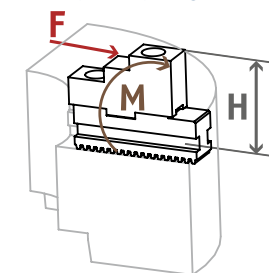
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



① Siehe Seite 868

See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 202/203 | See page 202/203



Standard-Spannbacken
siehe Seite 196
Standard chuck jaws
see page 196



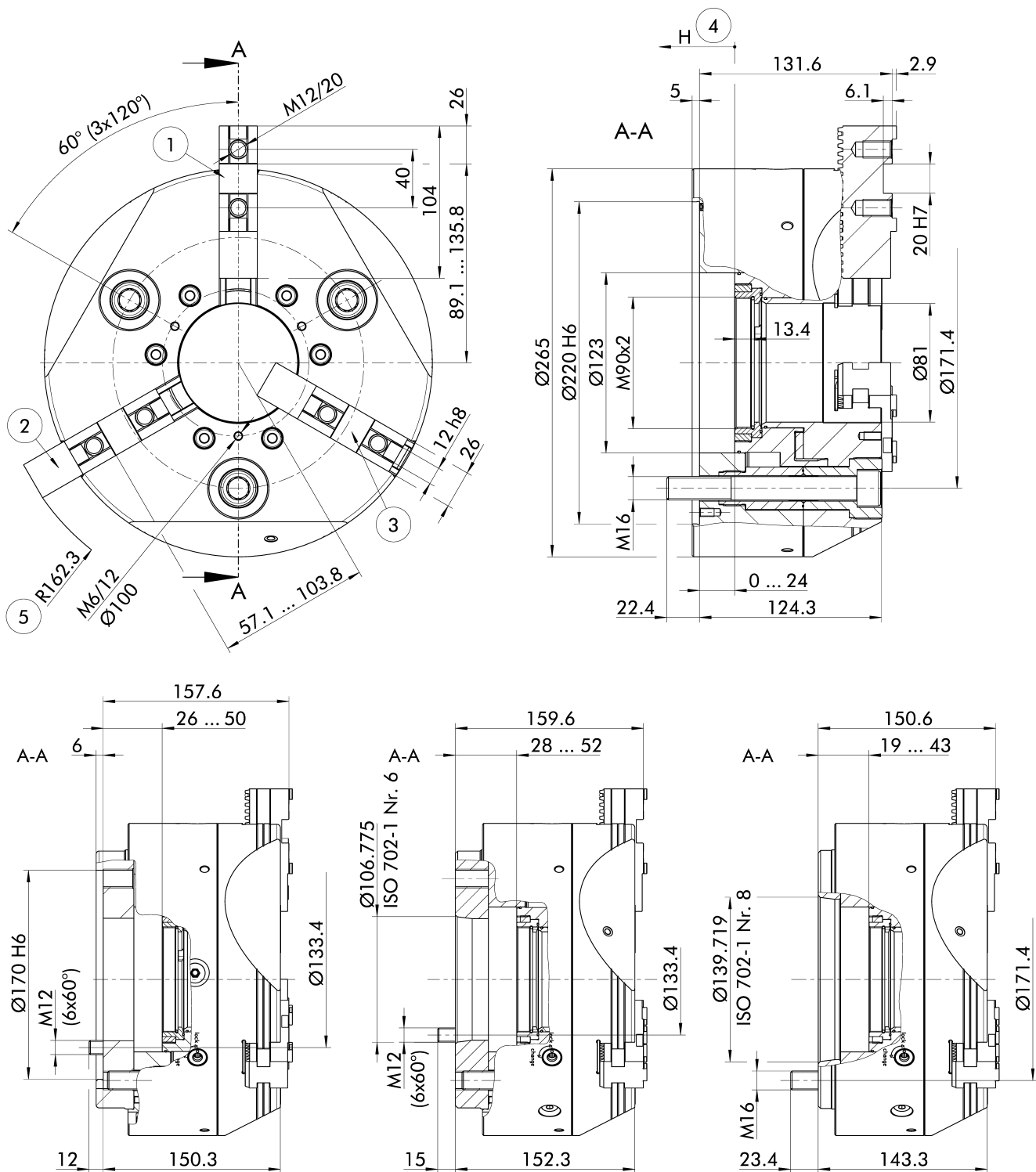
Schutzbüchsen
siehe Seite 194
Center sleeves
see page 194



Sonstiges Zubehör
siehe Seite 204
Other accessories
see page 204



Flansche
siehe Seite 205
Adapter Plates
see page 205



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 <i>Position of base jaws I
outermost position</i> | ③ <i>Position of base jaws I
innermost position</i> |
| ② Grundbackenstellung II
äußerste Stellung | ④ Richtung des Kolbenhubes | ② <i>Position of base jaws II
outermost position</i> | ④ <i>Piston stroke direction</i> |
| | ⑤ Schwingkreisradius | | ⑤ <i>Swing diameter radius</i> |

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Zahnteilung Tooth pitch	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	1366710	115	59	8.2	5.498	24	0.48	49.3
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	1366711	115	59	8.2	5.498	24	0.44	43.3
ISO 702-1	Nr. 6	1366712	115	59	8.2	5.498	24	0.48	49.3
ISO 702-1	Nr. 8	1366713	115	59	8.2	5.498	24	0.47	47.1

Lieferumfang

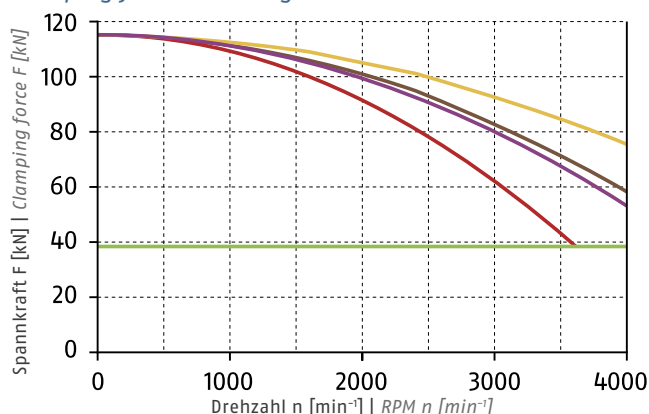
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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

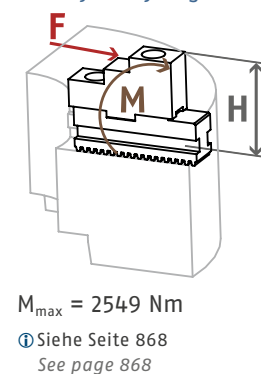
Clamping force-RPM-diagram



- 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



Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 202/203 | See page 202/203



Standard-Spannbacken
siehe Seite 196
Standard chuck jaws
see page 196



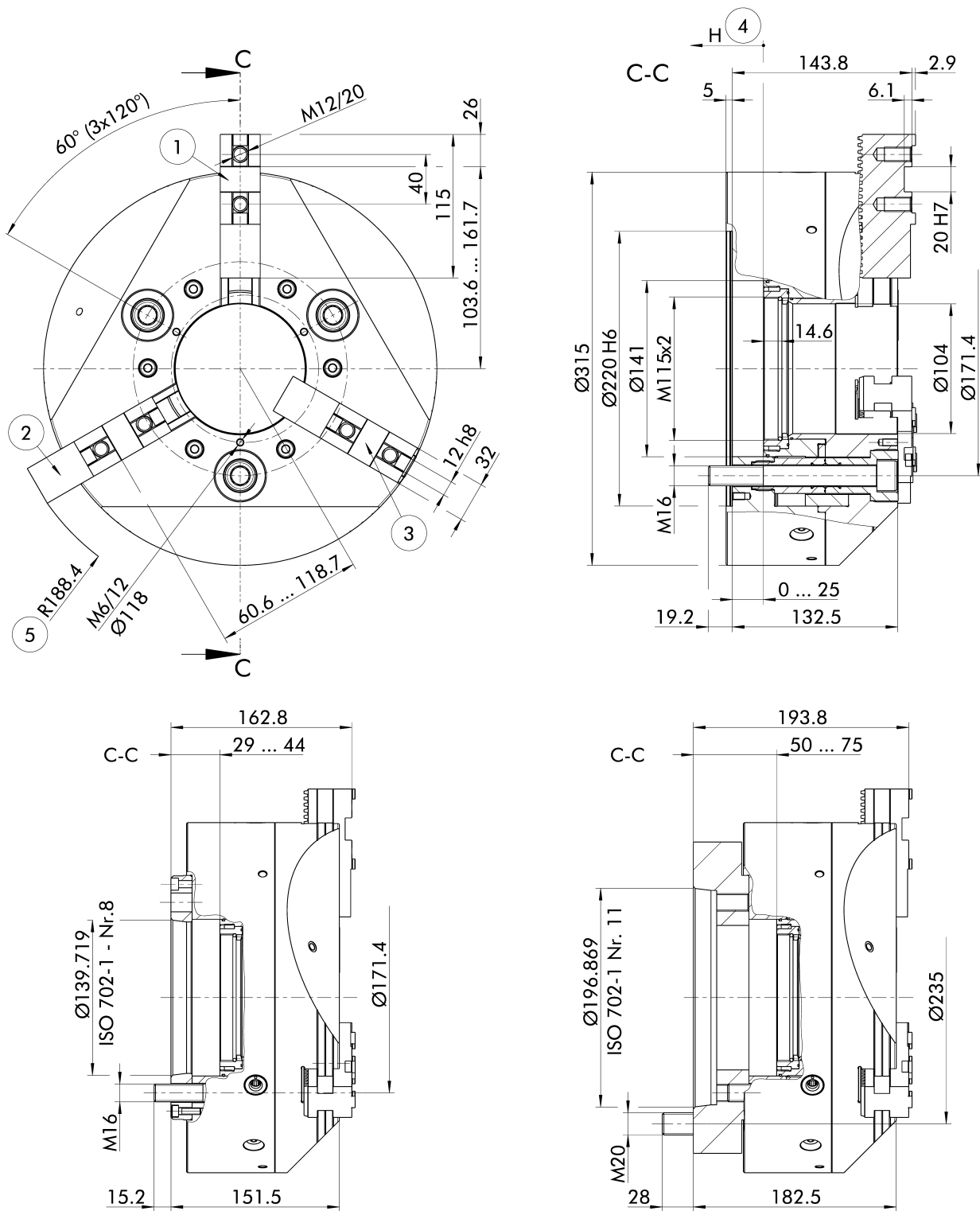
Schutzbüchsen
siehe Seite 194
Center sleeves
see page 194



Sonstiges Zubehör
siehe Seite 204
Other accessories
see page 204



Flansche
siehe Seite 205
Adapter Plates
see page 205



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 |
| ② Grundbackenstellung II
äußerste Stellung | ④ Richtung des Kolbenhubes |
| | ⑤ Schwingkreisradius |

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

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Zahnteilung Tooth pitch	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	1366715	150	80	8.6	5.498	25	0.83	58.1
ISO 702-1	Nr. 8	1366716	150	80	8.6	5.498	25	0.86	61.8
ISO 702-1	Nr. 11	1366717	150	80	8.6	5.498	25	1	72.7

Lieferumfang

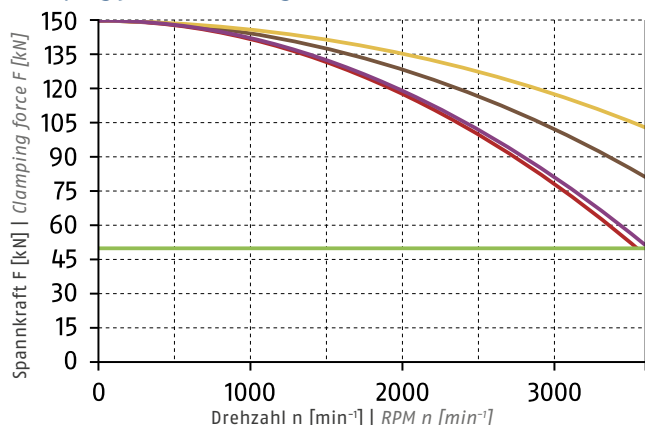
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklingschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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

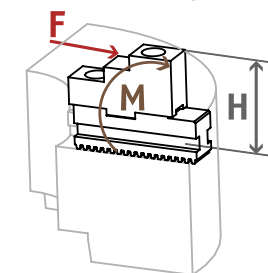
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 202/203 | See page 202/203



Standard-Spannbacken
siehe Seite 196
Standard chuck jaws
see page 196



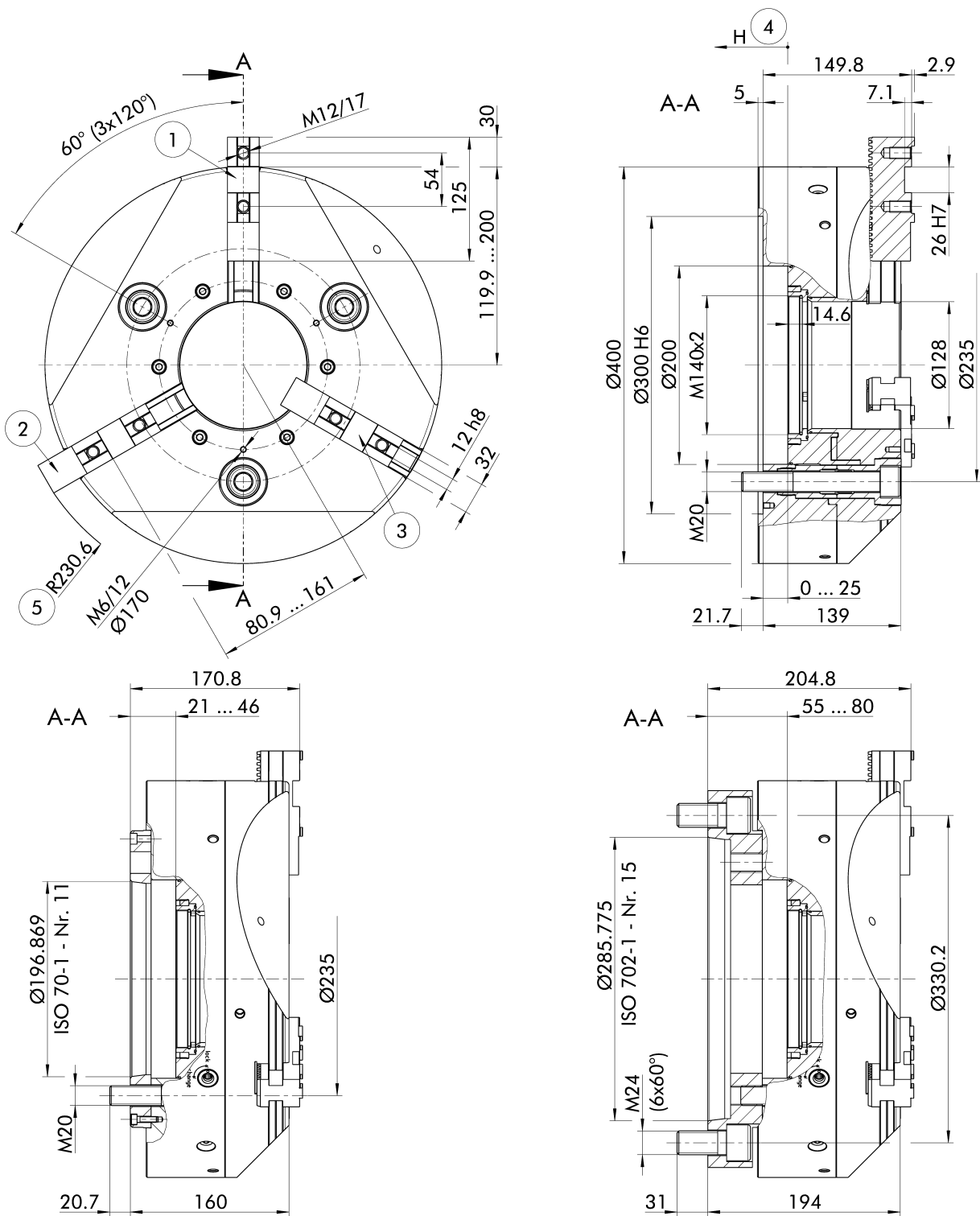
Schutzbüchsen
siehe Seite 194
Center sleeves
see page 194



Sonstiges Zubehör
siehe Seite 204
Other accessories
see page 204



Flansche
siehe Seite 205
Adapter Plates
see page 205



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. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Zahnteilung Tooth pitch	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	1366718	240	128	8.6	5.498	25	2.35	103.2
ISO 702-1	Nr. 11	1366719	240	128	8.6	5.498	25	2.46	110.3
ISO 702-1	Nr. 15	1366720	240	128	8.6	5.498	25	2.95	129.2

Lieferumfang

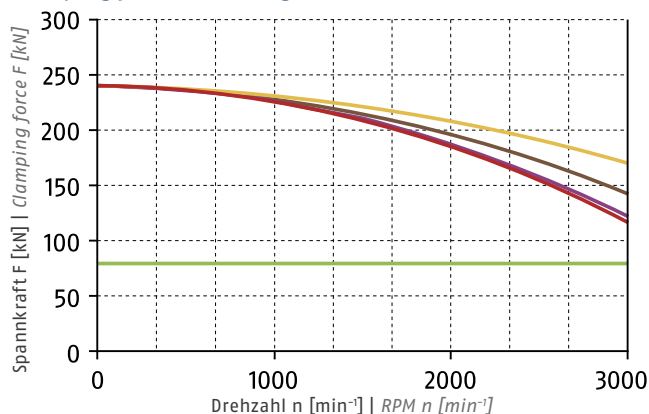
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklingschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

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

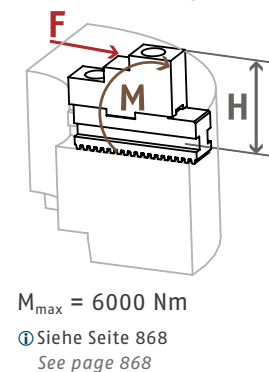
Clamping force-RPM-diagram



- 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
10.26 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 202/203 | See page 202/203



Standard-Spannbacken
siehe Seite 196
Standard chuck jaws
see page 196



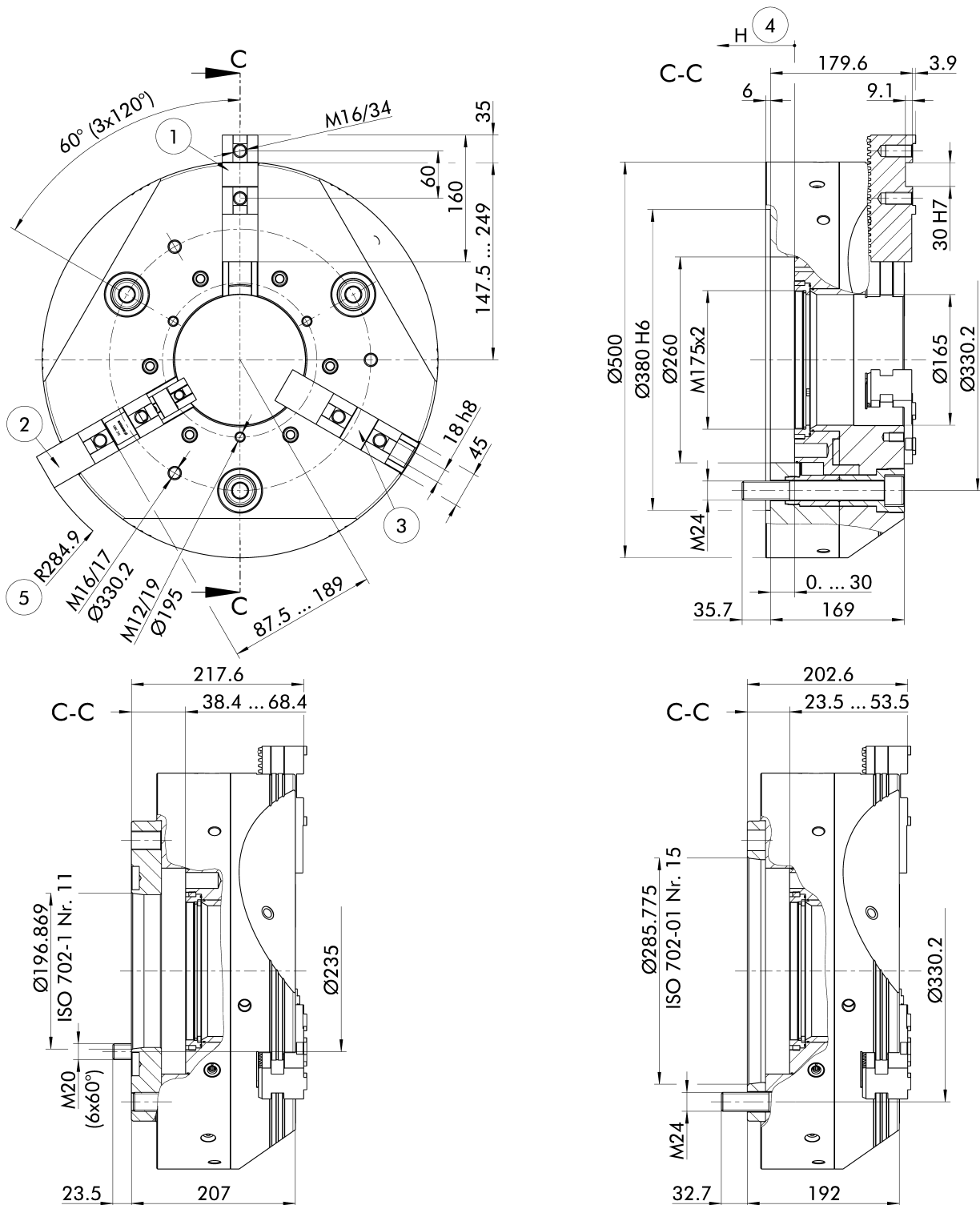
Schutzbüchsen
siehe Seite 194
Center sleeves
see page 194



Sonstiges Zubehör
siehe Seite 204
Other accessories
see page 204



Flansche
siehe Seite 205
Adapter Plates
see page 205



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 |
| ② Grundbackenstellung II
äußerste Stellung | ④ Richtung des Kolbenhubes |
| | ⑤ Schwingkreisradius |

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

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Zahnteilung Tooth pitch	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	1366721	240	128	10.5	7	30	7.23	199.1
ISO 702-1	Nr. 11	1366722	240	128	10.5	7	30	7.83	225.1
ISO 702-1	Nr. 15	1366723	240	128	10.5	7	30	7.52	209.3

Lieferumfang

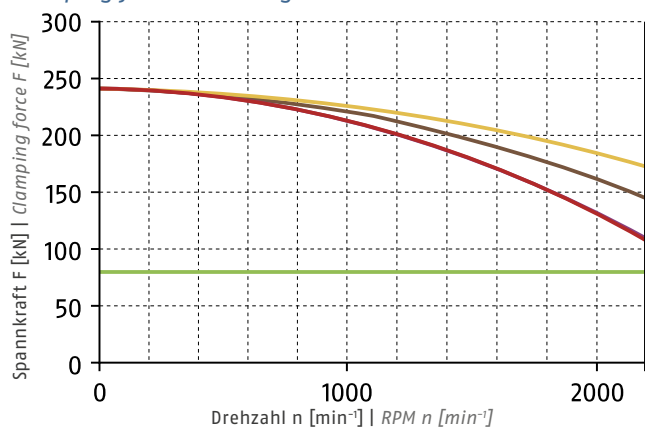
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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

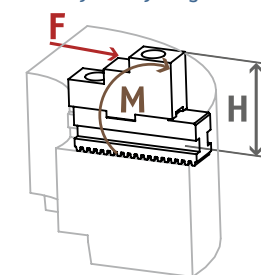
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 202/203 | See page 202/203



Standard-Spannbacken
siehe Seite 196
Standard chuck jaws
see page 196



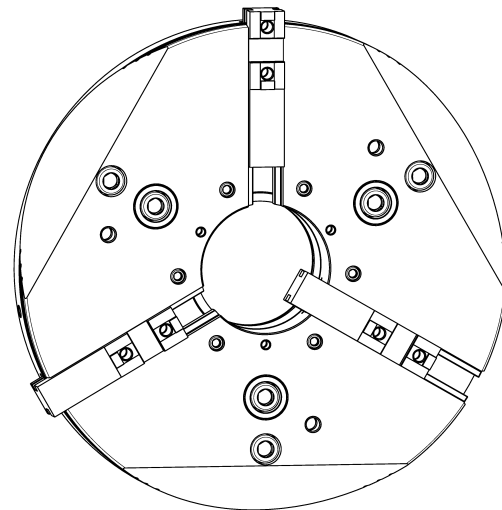
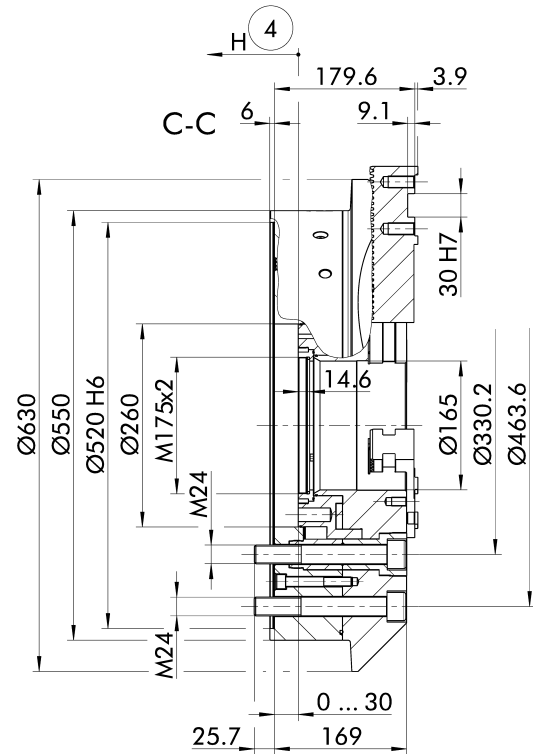
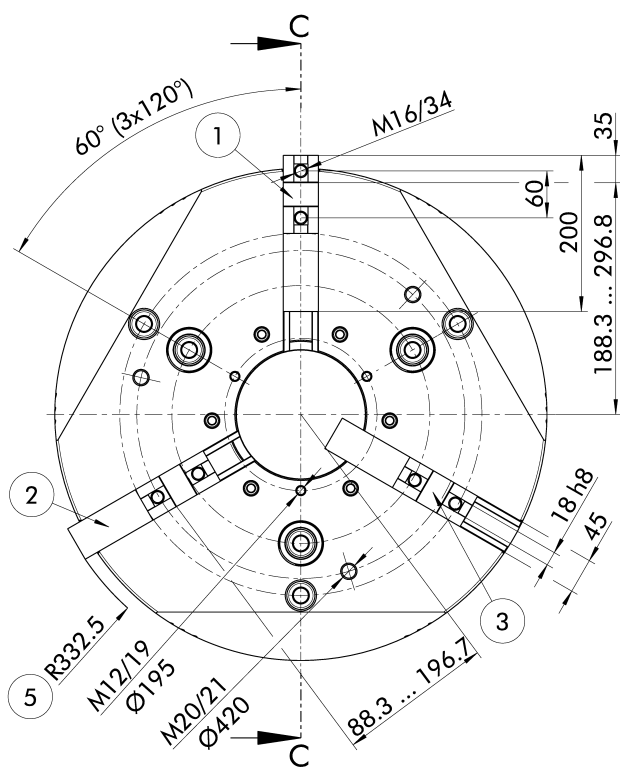
Schutzbüchsen
siehe Seite 194
Center sleeves
see page 194



Sonstiges Zubehör
siehe Seite 204
Other accessories
see page 204



Flansche
siehe Seite 205
Adapter Plates
see page 205



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. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Zahnteilung Tooth pitch	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	1366724	240	128	10.5	7	30	14.2	292

Lieferumfang

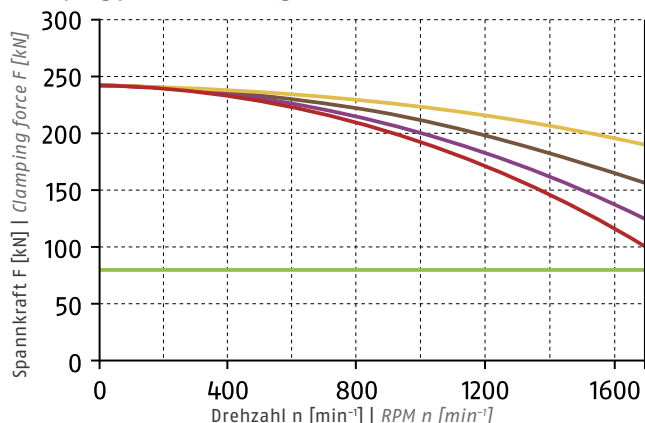
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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

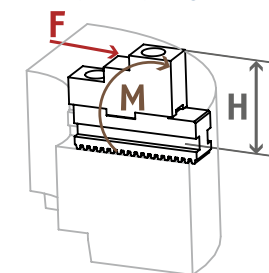
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 202/203 | See page 202/203



Standard-Spannbacken
siehe Seite 196
Standard chuck jaws
see page 196



Schutzbüchsen
siehe Seite 194
Center sleeves
see page 194



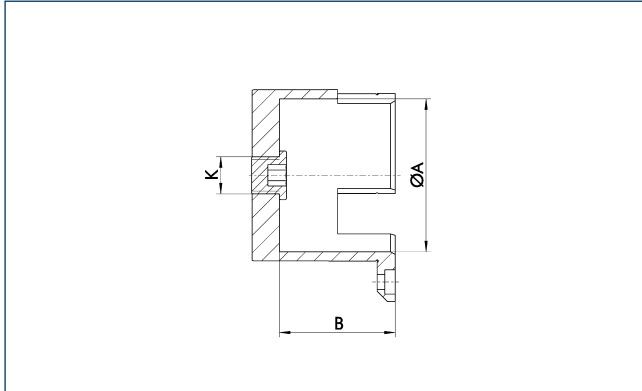
Sonstiges Zubehör
siehe Seite 204
Other accessories
see page 204



Flansche
siehe Seite 205
Adapter Plates
see page 205

Schutzbüchsen

Schutzbüchse geschlossen



Center sleeves

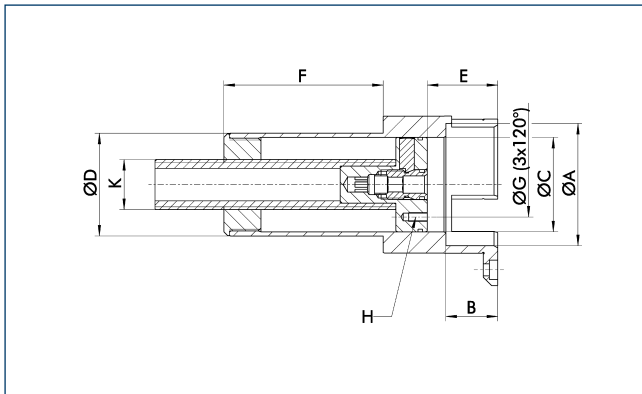
Center Sleeve Closed



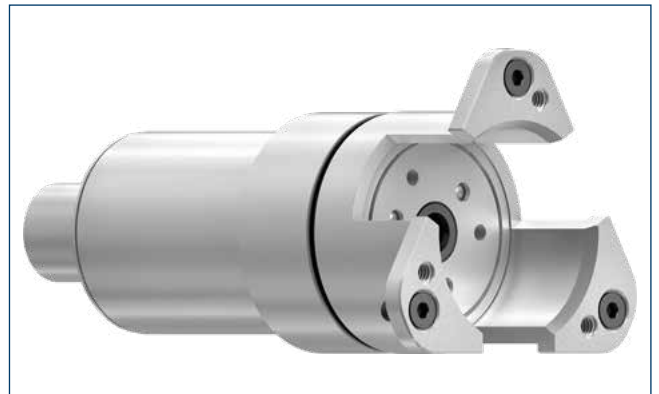
Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	K	Gewicht Weight [kg]
SBS-G-W3 200	1442935	ROTA THW3 200-52	46	39		0.3
SBS-G-W3 225	1442937	ROTA THW3 225-66	58	46		0.6
SBS-G-W3 265	1442951	ROTA THW3 265-81	71	45		0.8
SBS-G-W3 315	1442955	ROTA THW3 315-104	94	56		1.4
SBS-G-W3 400	1447526	ROTA THW3 400-128	118	56		2.1
SBS-G-W3 500/630	1447529	ROTA THW3 500-165	155	75		3.6

Schutzbüchse mit verstellbarem Anschlag



Center Sleeve with Adjustable Stop

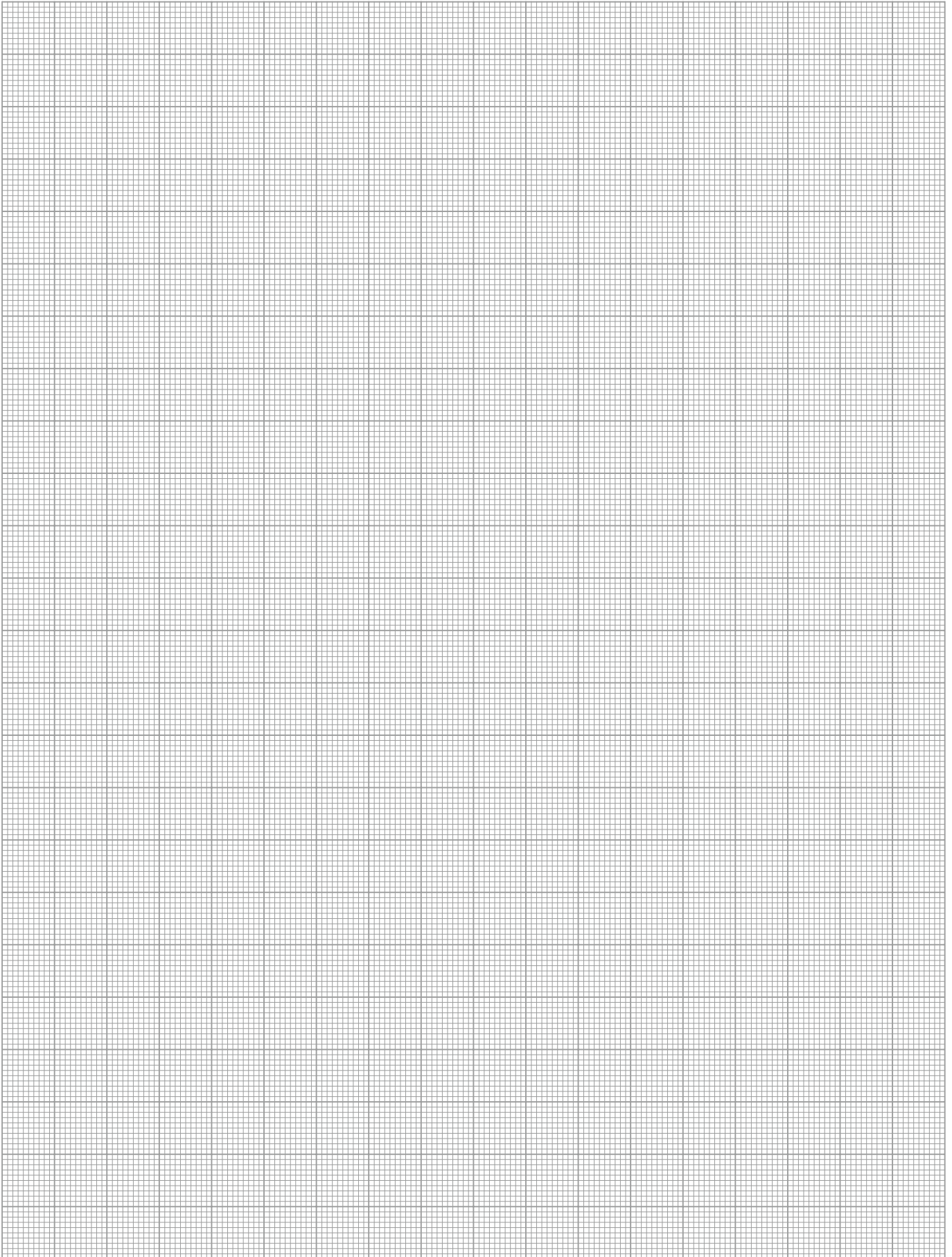


Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	ØA [mm]	B [mm]	ØC [mm]	ØD [mm]	E [mm]	F [mm]	ØG [mm]	H	K	Gewicht Weight [kg]
SBS-T-W3 200	1444933	ROTA THW3 200-52	46	30.5	42	46.5	30.5 - 111	142.5	30	M4 x 8	M27	1.2
SBS-T-W3 225	1444951	ROTA THW3 225-66	58	32.5	51	55.5	32.5 - 111	141.8	35	M5 x 10	M27	1.8
SBS-T-W3 265	1444958	ROTA THW3 265-81	71	39.5	61	65.5	39.5 - 111	141.8	40	M5 x 10	M27	2.5
SBS-T-W3 315	1444960	ROTA THW3 315-104	91	41.5	75	80.5	41.5 - 111	155.8	50	M6 x 12	M27	4.1

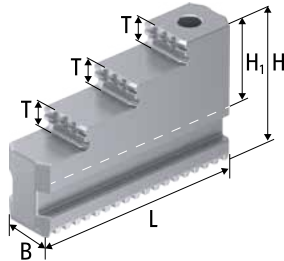
- Achtung: Spindeldurchlass/Zugrohrdurchlass prüfen
- Spindeldurchlass muss mindestens $\varnothing D + 0,5$ mm betragen

- Important: Check the spindle/draw tube through-hole
- The spindle through-hole must be at least $\varnothing D + 0.5$ mm

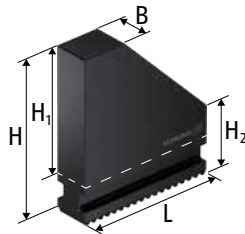


Grundbacken, Harte Stufenblockbacken, Weiche Blockbacken

mit gerader Verzahnung



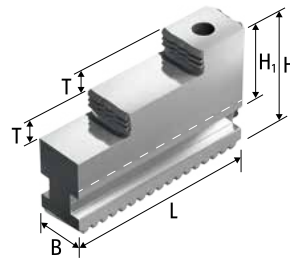
Harte Stufenblockbacken
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard Stepped Block Jaws
Steel 16MnCr5, case-hardened



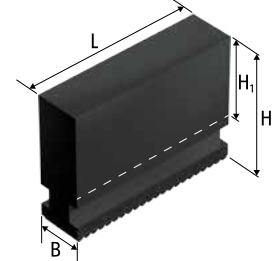
Weiche Blockbacken
Stahl C45, vergütet
Soft Monoblock Jaws
Steel C45, hardened and tempered

Base Jaws, Hard Stepped Block Jaws, Soft Monoblock Jaws

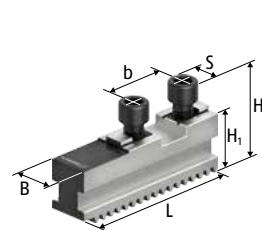
with straight serration



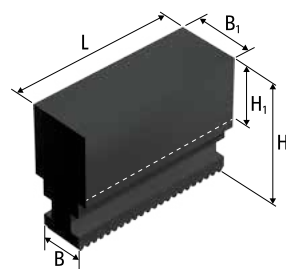
Harte Stufenblockbacken
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard Stepped Block Jaws
Steel 16MnCr5, case-hardened



Weiche Blockbacken
Stahl C45, vergütet
Soft Monoblock Jaws
Steel C45, hardened and tempered



Grundbacken
Base Jaws



Weiche Blockbacken
Stahl C45, vergütet
Soft Monoblock Jaws
Steel C45, hardened and tempered

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	B1	H	H1	H2	L	T	a	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA THW3 200-52	UVB 160	0164106			20		55.5	35		65					1.6
ROTA THW3 200-52	GBK 160	0159106	18	8	20		30	27.5		65			32	M8	0.6
ROTA THW3 200-52	GBK-V 160	0159156	18	8	20		30	27.5		65			32	M8	0.6
ROTA THW3 200-52	GST 140-160 I	0162097			20		43.5	22		58	7				0.7
ROTA THW3 200-52	GST 140-160 II	0162098			20		43.5	22		58	7				0.7
ROTA THW3 225-66	UVB 200	0164100			22		65	40		84					2.7
ROTA THW3 225-66	UVB-B 200	0164113			40	22	65	38		84					3.9
ROTA THW3 225-66	UVB-H 200	0164116			22		85	60		84					3.46
ROTA THW3 225-66	UVB-HS 200	0164119			22		85	60	29	84					2.67
ROTA THW3 225-66	GBK 200	0159100	20	10	22		32	29.5		85			40	M8	1
ROTA THW3 225-66	GBKL 200	0159120	20	10	22		32	29.5		105			40	M8	1.2
ROTA THW3 225-66	GBK-V 200	0159150	20	10	22		32	29.5		85			40	M8	1
ROTA THW3 225-66	STNJ 200-5	0160650		14	40	22	49.5	47		95		10	25	M12	2.6
ROTA THW3 225-66	GST 201	0162106			22		54	29		84.9	8				1.6
ROTA THW3 265-81	UVB 250	0164101			26		84	55		99					4.8
ROTA THW3 265-81	UVB-B 250	0164114			46	26	84	52		99					7.2
ROTA THW3 265-81	UVB-H 250	0164117			26		115	86		99					6.6
ROTA THW3 265-81	UVB-HS 250	0164120			26		115	86	48	99					5.25
ROTA THW3 265-81	GBK 250	0159101	20	12	26		40	37		104			40	M12	1.8
ROTA THW3 265-81	GBKL 250	0159121	20	12	26		40	37		125			40	M12	2.17

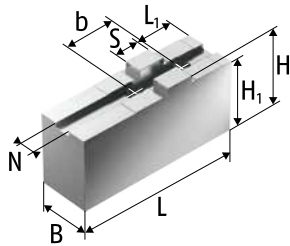
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	B1	H	H1	H2	L	T	a	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA THW3 265-81	GBK-V 250	0159151	20	12	26		40	37		104			40	M12	1.8
ROTA THW3 265-81	STN 250-5	0160600		17	40	26	50.5	48		86		10	22	M12	2.6
ROTA THW3 265-81	STN 250-6	0160601		21	45	26	54.5	52		110		13	28	M16	4
ROTA THW3 265-81	GST 251	0162105			26		65	36		107.5	10				2.8
ROTA THW3 315-104	UVB 315	0164102			32		90	56		121					7.6
ROTA THW3 315-104	UVB-B 315	0164115			46	32	90	52		121					9.6
ROTA THW3 315-104	UVB-H 315	0164118			32		135	101		121					11.57
ROTA THW3 315-104	UVB-HS 315	0164121			32		135	101	52	121					9
ROTA THW3 315-104	GBK 315	0159102	20	12	32		46	43		115			40	M12	3
ROTA THW3 315-104	GBKL 315	0159122	20	12	32		46	43		137			40	M12	3.5
ROTA THW3 315-104	GBK-V 315	0159152	20	12	32		46	43		115			40	M12	3
ROTA THW3 315-104	STN 315-6	0160603		21	45	32	58.5	56		110		13	28	M16	4.5
ROTA THW3 315-104	STNJ 315-5	0160652		18	50	32	56	54		120		15	30	M14	4.9
ROTA THW3 315-104	STNJ 315-6	0160665		21	50	32	60	58		125		17.5	30	M16	5.5
ROTA THW3 315-104	GST 315	0162102			32		66	32		116.3	10				3.5
ROTA THW3 400-128	UVB 400	0164103			32		100	66		148					10.26
ROTA THW3 400-128	GBK 400	0159103	26	12	32		46	43		125			54	M12	3
ROTA THW3 400-128	GBK-V 400	0159158	26	12	32		46	43		125			54	M12	3
ROTA THW3 400-128	STN 315-6	0160603		21	45	32	58.5	56		110		13	28	M16	4.5
ROTA THW3 400-128	GST 400	0162103			32		70	36		136.4	11				4.6
ROTA THW3 500-165	UVB 500	0164104			45		124	77		175					21.41
ROTA THW3 500-165	GBK 500	0159104	30	18	45		61	57		160			60	M16	7.59
ROTA THW3 500-165	GST 500-630	0162104			45		93	46		175	20				13.99
ROTA THW3 630-165	UVB 630	0164105			45		134	87		230					30.58
ROTA THW3 630-165	GBK 630	0159105	30	18	45		61	57		200			60	M16	9.63
ROTA THW3 630-165	GST 500-630	0162104			45		93	46		175	20				13.99

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Weiche Aufsatzbacken

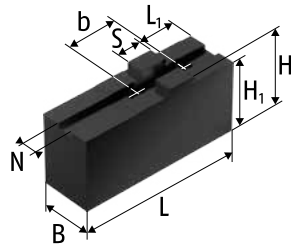
mit Kreuzversatz



Weiche Aufsatzbacken
Aluminium
*Soft Top Jaws
Aluminum*

Soft Top Jaws

with tongue and groove



Weiche Aufsatzbacken
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft Top Jaws
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	S	B	H	H2	L	a	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA THW3 200-52	SFA 160	0153100	8	18	20	40	36	85	18	32	M8	1.2
ROTA THW3 200-52	SFA-AL 160	0172100	8	18	25	50	46	85	35	32	M8	0.7
ROTA THW3 200-52	SFA 160-C1	0154121	8	18	30	55.5	51.5	85	12	32	M8	2.7
ROTA THW3 200-52	SFA 160-C2	0154127	8	18	35	40	36	63	12	32	M8	1.6
ROTA THW3 200-52	SFA 160-C3	0154131	8	18	40	60	56	70	12	32	M8	3.3
ROTA THW3 200-52	SFA 160-C4	0154133	8	18	40	80	76	85	12	32	M8	5.6
ROTA THW3 225-66	SFA 200	0153101	10	20	22	47	43	105	25	40	M8	2
ROTA THW3 225-66	SFA-AL 200	0172102	10	20	25	50	46	105	40	40	M8	0.9
ROTA THW3 225-66	SFA 200-C1	0154100	10	20	30	55.5	51.5	100	13	40	M8	3.2
ROTA THW3 225-66	SFA 200-C2	0154124	10	20	22	55.5	51.5	100	13	40	M8	2.2
ROTA THW3 225-66	SFA 200-C3	0154128	10	20	40	40	36	70	13	40	M8	2.1
ROTA THW3 225-66	SFA 200-C4	0154130	10	20	40	60	56	85	13	40	M8	4
ROTA THW3 225-66	SFA 200-C5	0154132	10	20	40	80	76	95	13	40	M8	6.1
ROTA THW3 265-81	SFA 250	0153102	12	20	30	55.5	50.5	125	25	40	M12	3.7
ROTA THW3 265-81	SFA-AL 250	0172103	12	20	40	60	55	125	60	40	M12	2.1
ROTA THW3 265-81	SFA 250-C1	0154101	12	20	40	60	55	90	16	40	M12	3.9
ROTA THW3 265-81	SFA 250-C2	0154102	12	20	40	60	55	125	16	40	M12	5.6
ROTA THW3 265-81	SFA 250-C3	0154103	12	20	40	80	75	125	16	40	M12	7.7
ROTA THW3 265-81	SFA 250-C4	0154104	12	20	40	100	95	125	16	40	M12	9.8
ROTA THW3 265-81	SFA 250-C5	0154105	12	20	40	120	115	125	16	40	M12	11.8
ROTA THW3 265-81	SFA 250-C6	0154106	12	20	60	60	55	90	16	40	M12	6
ROTA THW3 265-81	SFA 250-C7	0154107	12	20	80	60	55	90	16	40	M12	8.5
ROTA THW3 265-81	SFA 250-C8	0154134	12	20	80	100	95	125	16	40	M12	20.62
ROTA THW3 315-104	SFA 250	0153102	12	20	30	55.5	50.5	125	25	40	M12	3.7
ROTA THW3 315-104	SFA 250-C1	0154101	12	20	40	60	55	90	16	40	M12	3.9
ROTA THW3 315-104	SFA 250-C2	0154102	12	20	40	60	55	125	16	40	M12	5.6
ROTA THW3 315-104	SFA 250-C3	0154103	12	20	40	80	75	125	16	40	M12	7.7
ROTA THW3 315-104	SFA 250-C4	0154104	12	20	40	100	95	125	16	40	M12	9.8
ROTA THW3 315-104	SFA 250-C5	0154105	12	20	40	120	115	125	16	40	M12	11.8
ROTA THW3 315-104	SFA 250-C6	0154106	12	20	60	60	55	90	16	40	M12	6
ROTA THW3 315-104	SFA 250-C7	0154107	12	20	80	60	55	90	16	40	M12	8.5
ROTA THW3 315-104	SFA 250-C8	0154134	12	20	80	100	95	125	16	40	M12	20.62
ROTA THW3 400-128	SFA 315	0153103	12	26	35	60	54	145	31	54	M12	5.6
ROTA THW3 400-128	SFA-AL 315	0172104	12	26	40	60	54	145	60	54	M12	2.4
ROTA THW3 400-128	SFA 315-C1	0154108	12	26	40	60	54	110	16	54	M12	4.9
ROTA THW3 400-128	SFA 315-C2	0154109	12	26	40	60	54	145	16	54	M12	6.6
ROTA THW3 400-128	SFA 315-C3	0154110	12	26	40	100	94	145	16	54	M12	11.4

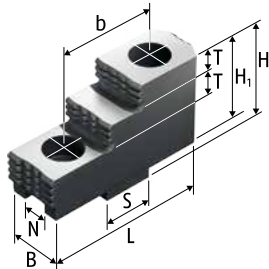
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	H2 [mm]	L [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set [kg]
ROTA THW3 400-128	SFA 315-C4	0154111	12	26	40	120	114	145	16	54	M12	13.8
ROTA THW3 400-128	SFA 315-C5	0154112	12	26	40	150	144	145	16	54	M12	17.5
ROTA THW3 400-128	SFA 315-C51	0154123	12	26	50	80	74	145	16	54	M12	11.4
ROTA THW3 400-128	SFA 315-C6	0154113	12	26	60	60	54	110	16	54	M12	7.6
ROTA THW3 400-128	SFA 315-C7	0154114	12	26	80	60	54	110	16	54	M12	10.3
ROTA THW3 400-128	SFA 315-C8	0154115	12	26	80	80	74	110	16	54	M12	13.99
ROTA THW3 500-165	SFA 400	0153104	18	30	50	80	73	180	35	60	M16	13.7
ROTA THW3 500-165	SFA-AL 400	0172105	18	30	50	80	73	180	85	60	M16	4.89
ROTA THW3 500-165	SFA 400-C1	0154116	18	30	60	80	73	130	16	60	M16	11.8
ROTA THW3 500-165	SFA 400-C3	0154118	18	30	60	100	93	155	20	60	M16	18.19
ROTA THW3 500-165	SFA 400-C4	0154119	18	30	60	120	113	155	20	60	M16	22.08
ROTA THW3 500-165	SFA 400-C5	0154120	18	30	80	80	73	130	20	60	M16	16
ROTA THW3 500-165	SFA 400-C6	0154125	18	30	58	180	173	160	20	60	M16	33.62
ROTA THW3 500-165	SFA 400-C7	0154135	18	30	96	115	108	115	20	60	M16	25.22
ROTA THW3 630-165	SFA 400	0153104	18	30	50	80	73	180	35	60	M16	13.7
ROTA THW3 630-165	SFA-AL 400	0172105	18	30	50	80	73	180	85	60	M16	4.89
ROTA THW3 630-165	SFA 400-C1	0154116	18	30	60	80	73	130	16	60	M16	11.8
ROTA THW3 630-165	SFA 400-C3	0154118	18	30	60	100	93	155	20	60	M16	18.19
ROTA THW3 630-165	SFA 400-C4	0154119	18	30	60	120	113	155	20	60	M16	22.08
ROTA THW3 630-165	SFA 400-C5	0154120	18	30	80	80	73	130	20	60	M16	16
ROTA THW3 630-165	SFA 400-C6	0154125	18	30	58	180	173	160	20	60	M16	33.62
ROTA THW3 630-165	SFA 400-C7	0154135	18	30	96	115	108	115	20	60	M16	25.22

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

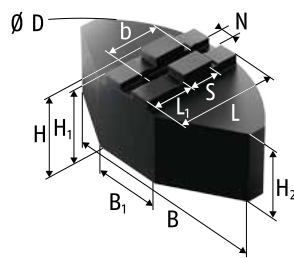
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Segmentbacken

mit Kreuzversatz



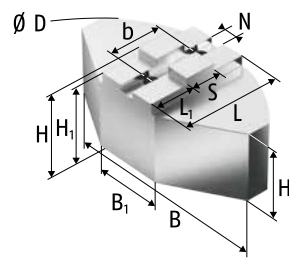
Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened



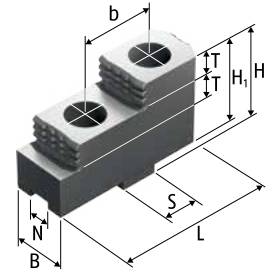
Segmentbacken
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Full Grip Jaws
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Hard Stepped Top Jaws, Full Grip Jaws

with tongue and groove



Segmentbacken
Aluminium
Full Grip Jaws
Aluminum



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

Technische Daten | *Technical data*

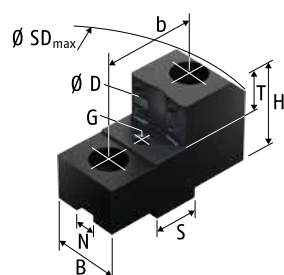
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	S	B	B1	H	H1	H2	L	T	a	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA THW3 200-52	SFA-SA 160	0174100	8	18	120	35	50	46	40	59.5		15.75	32	M8	1.39
ROTA THW3 200-52	SFA-SM 160	0173100	8	18	120	30	50	46	40	60		16.5	32	M8	4.8
ROTA THW3 200-52	SHF 160	0155100	8	18	20		36.5	32.5		63	7.5	16.8	32	M8	0.6
ROTA THW3 225-66	SFA-SA 200	0174101	10	20	140	35	58	54	48	72.5		21.75	40	M8	2.41
ROTA THW3 225-66	SFA-SA 201	0174105	10	20	140	35	80	76	70	72.5		21.75	40	M8	3.47
ROTA THW3 225-66	SFA-SM 200	0173101	10	20	140	35	60	56	50	70		18	40	M8	9
ROTA THW3 225-66	SFA-SM 201	0173105	10	20	140	35	80	76	70	70		18	40	M8	12.5
ROTA THW3 225-66	SHF 200	0155101	10	20	22		42	38		71.7	10	16	40	M8	0.82
ROTA THW3 265-81	SFA-SA 250	0174102	12	20	180	40	58	53	43	87.5		33.75	40	M12	3.35
ROTA THW3 265-81	SFA-SA 251	0174106	12	20	180	40	80	75	65	87.5		33.75	40	M12	4.96
ROTA THW3 265-81	SFA-SM 250	0173102	12	20	180	40	60	55	45	90		34.5	40	M12	12.8
ROTA THW3 265-81	SFA-SM 251	0173106	12	20	180	40	80	75	65	90		35	40	M12	18.89
ROTA THW3 265-81	SHF 250	0155102	12	20	30		55	50		90	14	21.1	40	M12	1.9
ROTA THW3 315-104	SHF 250	0155102	12	20	30		55	50		90	14	21.1	40	M12	1.9
ROTA THW3 400-128	SFA-SA 315	0174103	12	26	240	45	75	69	60	117		49.75	54	M12	7.96
ROTA THW3 400-128	SFA-SM 315	0173103	12	26	240	45	75	69	60	110		41	54	M12	29.16
ROTA THW3 400-128	SHF 315	0155103	12	26	36		62	56		105	15	22.3	54	M12	3.3
ROTA THW3 500-165	SFA-SA 400	0174104	18	30	330	60	90	83	60	160		81	60	M16	16.32
ROTA THW3 500-165	SFA-SM 400	0173104	18	30	330	45	85	78	55	160		41	60	M16	55.17
ROTA THW3 500-165	SHF 400	0155104	18	30	45		82	75		130	20	27.05	60	M16	6.8
ROTA THW3 630-165	SFA-SA 400	0174104	18	30	330	60	90	83	60	160		81	60	M16	16.32
ROTA THW3 630-165	SFA-SM 400	0173104	18	30	330	45	85	78	55	160		41	60	M16	55.17
ROTA THW3 630-165	SHF 400	0155104	18	30	45		82	75		130	20	27.05	60	M16	6.8

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Krallenbacken

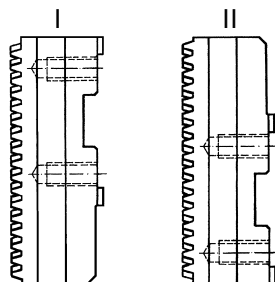
mit Kreuzversatz



Krallenbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Claw jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Claw jaws

with tongue and groove



Grundbackenstellung
Position of base jaws

Technische Daten | Technical data

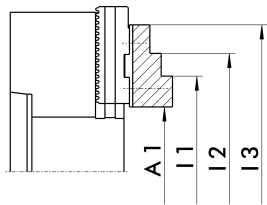
Futtertyp Chuck type	Spann- bereich ØD Clamping range ØD	Schwingkreis SDmax Swing diameter SDmax	Grund- backen- stellung Position of base jaws	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	H	H1	T	G	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
	[mm]	[mm]				[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA THW3 200-52	73.5 - 152	236	I	SZKA 163	0165146	8	18	40	44	40	20	M6	32	M8	1.46
ROTA THW3 200-52	26 - 104	226	I	SZKA 169	0165174	8	18	26	44	40	20	M6	32	M8	1
ROTA THW3 200-52	56 - 134	236	II	SZKA 163	0165146	8	18	40	44	40	20	M6	32	M8	1.46
ROTA THW3 200-52	31 - 86	226	II	SZKA 169	0165174	8	18	26	44	40	20	M6	32	M8	1
ROTA THW3 225-66	33 - 107	274	I	SZKA 212	0139153	10	20	26	49	45	25	M6	40	M8	1.4
ROTA THW3 225-66	93 - 182	275	I	SZKA 213	0139154	10	20	30	49	45	25	M6	40	M8	1.3
ROTA THW3 225-66	127 - 217	281	I	SZKA 216	0139159	10	20	30	49	45	25	M6	40	M8	1.2
ROTA THW3 225-66	24 - 69	274	II	SZKA 212	0139153	10	20	26	49	45	25	M6	40	M8	1.4
ROTA THW3 225-66	56 - 144	275	II	SZKA 213	0139154	10	20	30	49	45	25	M6	40	M8	1.3
ROTA THW3 225-66	90 - 179	281	II	SZKA 216	0139159	10	20	30	49	45	25	M6	40	M8	1.2
ROTA THW3 265-81	84 - 177	329	I	SZKA 263	0139160	12	20	30	55	50	25	M6	40	M12	1.54
ROTA THW3 265-81	141 - 233	330	I	SZKA 266	0139163	12	20	40	55	50	25	M6	40	M12	1.9
ROTA THW3 265-81	174 - 267	344	I	SZKA 268	0139165	12	20	40	55	50	25	M6	40	M12	2.2
ROTA THW3 265-81	28 - 113	324	II	SZKA 263	0139160	12	20	30	55	50	25	M6	40	M12	1.54
ROTA THW3 265-81	79 - 170	330	II	SZKA 266	0139163	12	20	40	55	50	25	M6	40	M12	1.9
ROTA THW3 265-81	111 - 204	344	II	SZKA 268	0139165	12	20	40	55	50	25	M6	40	M12	2.2
ROTA THW3 315-104	114 - 229	381	I	SZKA 263	0139160	12	20	30	55	50	25	M6	40	M12	1.54
ROTA THW3 315-104	203 - 319	395	I	SZKA 268	0139165	12	20	40	55	50	25	M6	40	M12	2.2
ROTA THW3 315-104	27 - 143	377	II	SZKA 263	0139160	12	20	30	55	50	25	M6	40	M12	1.54
ROTA THW3 315-104	118 - 233	395	II	SZKA 268	0139165	12	20	40	55	50	25	M6	40	M12	2.2
ROTA THW3 400-128	112 - 272	461	I	SZKA 321	0139166	12	26	40	59	53	25	M8	54	M12	3.1
ROTA THW3 400-128	220 - 379	470	I	SZKA 324	0139169	12	26	40	59	53	25	M8	54	M12	2.8
ROTA THW3 400-128	38 - 194	461	II	SZKA 321	0139166	12	26	40	59	53	25	M8	54	M12	3.1
ROTA THW3 400-128	142 - 302	470	II	SZKA 324	0139169	12	26	40	59	53	25	M8	54	M12	2.8
ROTA THW3 500-165	150 - 352	570	I	SZKA 409	0139170	18	30	50	78	71	33	M8	60	M16	6
ROTA THW3 500-165	248 - 450	570	I	SZKA 412	0139173	18	30	50	78	71	33	M8	60	M16	5.1
ROTA THW3 500-165	43 - 232	570	II	SZKA 409	0139170	18	30	50	78	71	33	M8	60	M16	6
ROTA THW3 500-165	130 - 331	570	II	SZKA 412	0139173	18	30	50	78	71	33	M8	60	M16	5.1
ROTA THW3 630-165	232 - 447	665	I	SZKA 409	0139170	18	30	50	78	71	33	M8	60	M16	6
ROTA THW3 630-165	329 - 545	665	I	SZKA 412	0139173	18	30	50	78	71	33	M8	60	M16	5.1
ROTA THW3 630-165	44 - 247	665	II	SZKA 409	0139170	18	30	50	78	71	33	M8	60	M16	6
ROTA THW3 630-165	132 - 346	665	II	SZKA 412	0139173	18	30	50	78	71	33	M8	60	M16	5.1

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

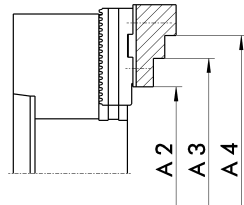
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

mit Kreuzversatz



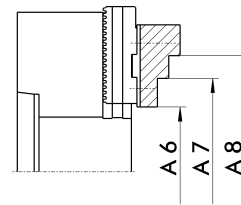
Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



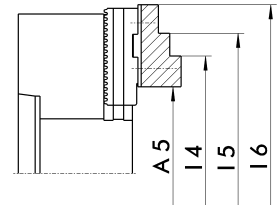
Grundbackenstellung I
Position of base jaws I

Hard Stepped Top Jaws

with tongue and groove



Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I

Außenspannung | O.D. clamping

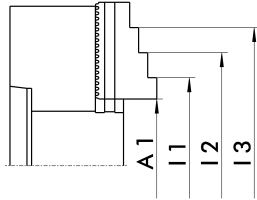
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]	A5 [mm]	A6 [mm]	A7 [mm]	A8 [mm]
ROTA THW3 200-52	SHF 160	0155100	8 - 85	32 - 109	78 - 154	102 - 179	26 - 103	14 - 91	59 - 136	84 - 161
ROTA THW3 225-66	SHF 200	0155101	10 - 97	49 - 136	101 - 188	128 - 215	48 - 135	14 - 98	66 - 150	93 - 177
ROTA THW3 265-81	SHF 250	0155102	15 - 105		83 - 173	163 - 253	79 - 169		40 - 109	120 - 189
ROTA THW3 315-104	SHF 250	0155102	22 - 135		112 - 225	192 - 305	108 - 221		40 - 139	120 - 219
ROTA THW3 400-128	SHF 315	0155103	51 - 208		126 - 283	235 - 392	129 - 286		48 - 205	157 - 314
ROTA THW3 500-165	SHF 400	0155104	35 - 235		151 - 351	271 - 471	155 - 355		59 - 231	179 - 351
ROTA THW3 630-165	SHF 400	0155104	35 - 235		231 - 431	351 - 551	235 - 435		59 - 231	179 - 351

Innenspannung | I.D. clamping

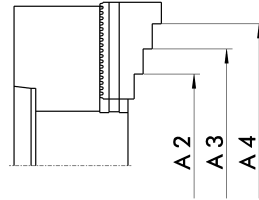
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]	I4 [mm]	I5 [mm]	I6 [mm]
ROTA THW3 200-52	SHF 160	0155100	63 - 139	88 - 164	133 - 210	81 - 157	106 - 182	151 - 228
ROTA THW3 225-66	SHF 200	0155101	74 - 160	101 - 187	152 - 239	111 - 198	138 - 225	190 - 277
ROTA THW3 265-81	SHF 250	0155102	95 - 185	175 - 265		159 - 250	239 - 330	
ROTA THW3 315-104	SHF 250	0155102	102 - 215	182 - 295		188 - 301	268 - 381	
ROTA THW3 400-128	SHF 315	0155103	121 - 278	230 - 387		199 - 356	308 - 465	
ROTA THW3 500-165	SHF 400	0155104	146 - 346	267 - 467		266 - 466	387 - 587	
ROTA THW3 630-165	SHF 400	0155104	146 - 346	267 - 467		346 - 546	468 - 667	

Harte Stufenblockbacken

mit gerader Verzahnung



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

Hard Stepped Block Jaws

with straight serration

Außenspannung | O.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA THW3 200-52	GST 140-160 I	0162097	35 - 83	65 - 113	96 - 144	127 - 175
ROTA THW3 200-52	GST 140-160 II	0162098	39 - 88	59 - 109	90 - 140	121 - 171
ROTA THW3 225-66	GST 201	0162106	9 - 94	45 - 130	93 - 178	141 - 226
ROTA THW3 265-81	GST 251	0162105	9 - 109	59 - 159	114 - 214	169 - 269
ROTA THW3 315-104	GST 315	0162102	18 - 130	84 - 196	140 - 252	196 - 308
ROTA THW3 400-128	GST 400	0162103	41 - 197	110 - 267	178 - 335	246 - 403
ROTA THW3 500-165	GST 500-630	0162104	35 - 249	125 - 339	275 - 489	
ROTA THW3 630-165	GST 500-630	0162104	28 - 241	132 - 346	282 - 495	

Innenspannung | I.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA THW3 200-52	GST 140-160 I	0162097	66 - 114	97 - 145	128 - 176
ROTA THW3 200-52	GST 140-160 II	0162098	70 - 120	101 - 151	132 - 182
ROTA THW3 225-66	GST 201	0162106	54 - 139	102 - 187	150 - 235
ROTA THW3 265-81	GST 251	0162105	69 - 169	124 - 224	179 - 279
ROTA THW3 315-104	GST 315	0162102	75 - 187	132 - 244	188 - 300
ROTA THW3 400-128	GST 400	0162103	109 - 265	177 - 333	245 - 401
ROTA THW3 500-165	GST 500-630	0162104		138 - 352	288 - 502
ROTA THW3 630-165	GST 500-630	0162104		138 - 352	288 - 502

Schmierfett | Grease

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
	LINOMAX plus High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.	Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller – von SCHUNK eingesetzten – Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun Tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of grease (used by SCHUNK).	Kartusche Cartridge	Fettpresse Grease gun	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping Force Tester For measuring the jaw clamping force of 2, 3 and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	ROTA THW3 200-52 ROTA THW3 225-66 ROTA THW3 265-81 ROTA THW3 315-104 ROTA THW3 400-128 ROTA THW3 500-165 ROTA THW3 630-165	IFT Set	1404235
	Auslinkschlüssel Sicherheitsschlüssel zum schnellen Wechseln der Backen bei Kraftspannfuttern mit Backenschnellwechselsystem. Jaw quick-change wrench Security key for fast change of the jaws for power chucks with jaw quick-change system.	ROTA THW3 200-52 ROTA THW3 225-66 ROTA THW3 265-81 ROTA THW3 315-104 ROTA THW3 400-128	SSH-A SW6-128	8705452
		ROTA THW3 500-165 ROTA THW3 630-165	SSH-A SW8-148	8703298
	Montageschlüssel Für Kraftspannfutter mit drehbarem Gewinding als Schlüsselausführung mit in den Gewinding einrastenden Mitnahmestiften. Mounting wrench For power lathe chucks with rotating threaded rings as key design with driving pins that snap into the threaded ring.	ROTA THW3 265-81	SSH-MN Ø81-228	1383213
		ROTA THW3 315-104	SSH-MN Ø104-228	1375097
		ROTA THW3 400-128	SSH-MN Ø128-228	1461383
		ROTA THW3 500-165 ROTA THW3 630-165	SSH-MN Ø165-228	1446103

Flansche Z-Rand auf Kurzkegel ISO 702-1 | Z-mount adapter plate on short taper ISO 702-1

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Typ Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA THW3 200-52	Z140	Nr. 4	104.8	82.6	21	2	FF-T2 Z140-A4	0805000
				Nr. 5		104.8	16	1	FF-T1 Z140-A5	0803000
				Nr. 6		133.4	34	3	FF-T3 Z140-A6	0801000
		ROTA THW3 200-52 ROTA THW3 225-66 ROTA THW3 265-81	Z170	Nr. 5	133.4	104.8	25	2	FF-T2 Z170-A5	0805001
				Nr. 6		133.4	17	1	FF-T1 Z170-A6	0803001
				Nr. 8		171.4	40	3	FF-T3 Z170-A8	0801001
		ROTA THW3 265-81 ROTA THW3 315-104	Z220	Nr. 5	171.4	104.8	28	2	FF-T2 Z220-A5	0805002
				Nr. 6		133.4			FF-T2 Z220-A6	0805003
				Nr. 8		171.4	19	1	FF-T1 Z220-A8	0803002
				Nr. 11		235	50	3	FF-T3 Z220-A11	0803003
				Nr. 15		330.2	55		FF-T3 Z220-A15	0803020*
		ROTA THW3 400-128	Z300	Nr. 6	235	133.4	30	2	FF-T2 Z300-A6	0805004
				Nr. 8		171.4			FF-T2 Z300-A8	0805005
				Nr. 11		235	21	1	FF-T1 Z300-A11	0803004
				Nr. 15		330.2	55	3	FF-T3 Z300-A15	0803005**
		ROTA THW3 500-165	Z380	Nr. 8	330.2	171.4	38	2	FF-T2 Z380-A8	0805010
				Nr. 11		235			FF-T2 Z380-A11	0803006
		ROTA THW3 630-165	Z520	Nr. 15		330.2	47	1	FF-T1 Z380-A15	0803023***
				Nr. 20	463.6		62	3	FF-T2 Z520-A20	0805008

* mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803021

** mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803022

*** mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803024

* with screw connection machine spindle M22 = 0803021

** with screw connection machine spindle M22 = 0803022

*** with screw connection machine spindle M22 = 0803024

Flansche Z-Rand auf Z-Rand | Adapter plates Z-mount on Z-mount

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Typ Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA THW3 200-52	Z170	Z140	133.4	104.8	21	2	FF-T2 Z170-Z140	0805013
		ROTA THW3 225-66								
		ROTA THW3 265-81								
		ROTA THW3 265-81	Z220	Z170	171.4	133.4	26		FF-T2 Z220-Z170	0805014
		ROTA THW3 315-104								
		ROTA THW3 400-128							FF-T2 Z300-Z220	0805015

ROTA THW plus

Backenschnellwechselfutter für höchste Flexibilität

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

Jaw quick-change chucks for highest flexibility

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 Schutzbüchsensystem

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 Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Kolbenhub Piston stroke [mm]	Futterbohrung Through-hole [mm]
ROTA THW plus 165-43	214	6000	45	30	5.9	20	43
ROTA THW plus 185-52	216	5700	64	36	6.7	23	52
ROTA THW plus 215-66	218	5400	82	46	7.4	25	66
ROTA THW plus 260-81	220	4000	115	65	8.2	28	81
ROTA THW plus 315-104	222	3600	160	90	8.6	28	104

Funktion ROTA THW plus

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.

Function of ROTA THW plus

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.



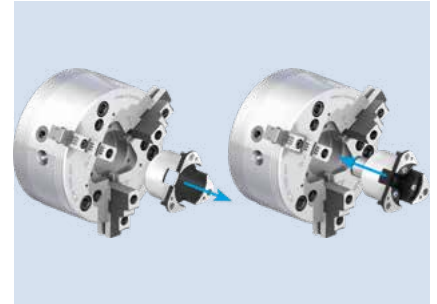
- 1 Keilstangenantrieb**
Bietet hohe Rundlaufgenauigkeiten auch bei hohen Drehzahlen
 - 2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft
 - 3 Große Durchgangsbohrung**
Für die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser
 - 4 Optimierte 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 Ausklinkenschlüssel 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

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.

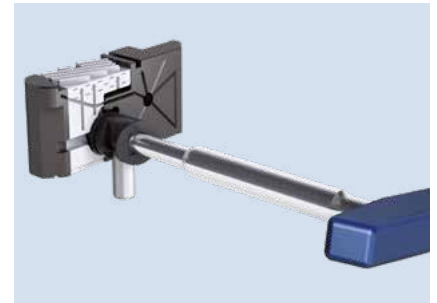


Schneller Backenwechsel

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.



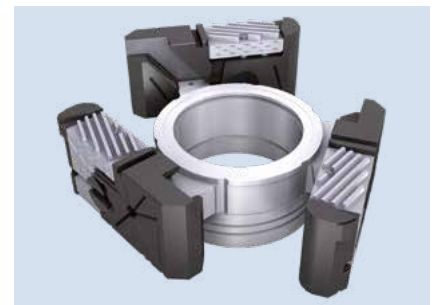
Hohe

Wechselwiederholgenauigkeit

Durch das bewährte Keilstangen-system 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 Ausklink Schlüssels 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 Auslinkschlüssel 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 < 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.

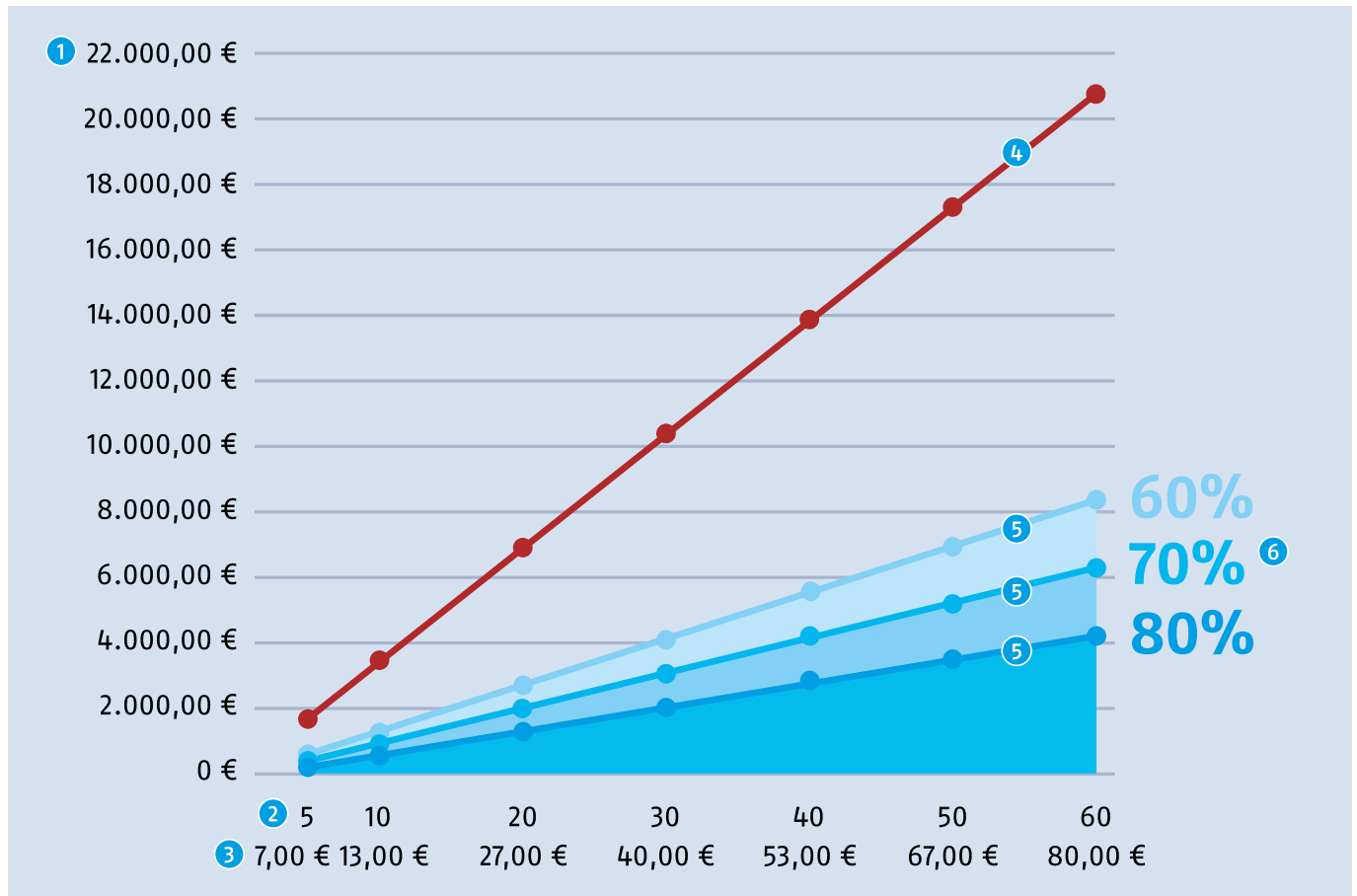
ROTA THWB available on request

The wedge bar power chuck ROTA THWB with the jaw quick-change system is equipped with extra wide base jaw guidances. These guidances are the basis for extremely stable clamping and the application of a ROTA THWB for heavy-duty milling applications. By using the quick-change system, no rework of jaws is necessary after jaw change.



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 Set-up costs*

In EURO per year

2 Set-up time

In minutes per day

3 Set-up costs*

In EURO per day

4 Set-up costs

Per year without jaw quick-change

5 Set-up costs

Per year with jaw quick-change

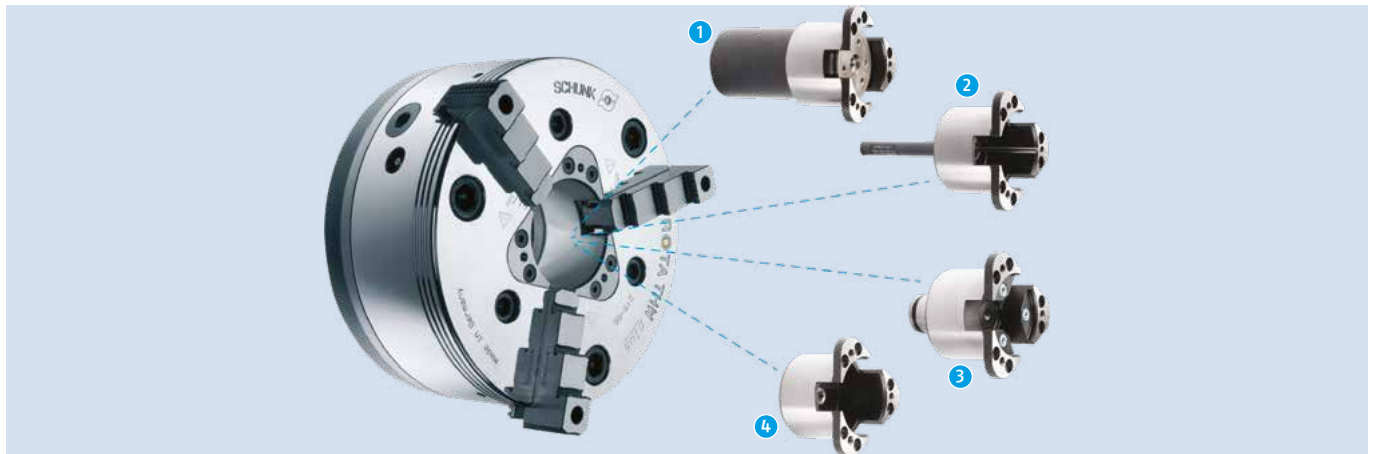
6 Savings potential

Depending on the set-up rate

* 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.

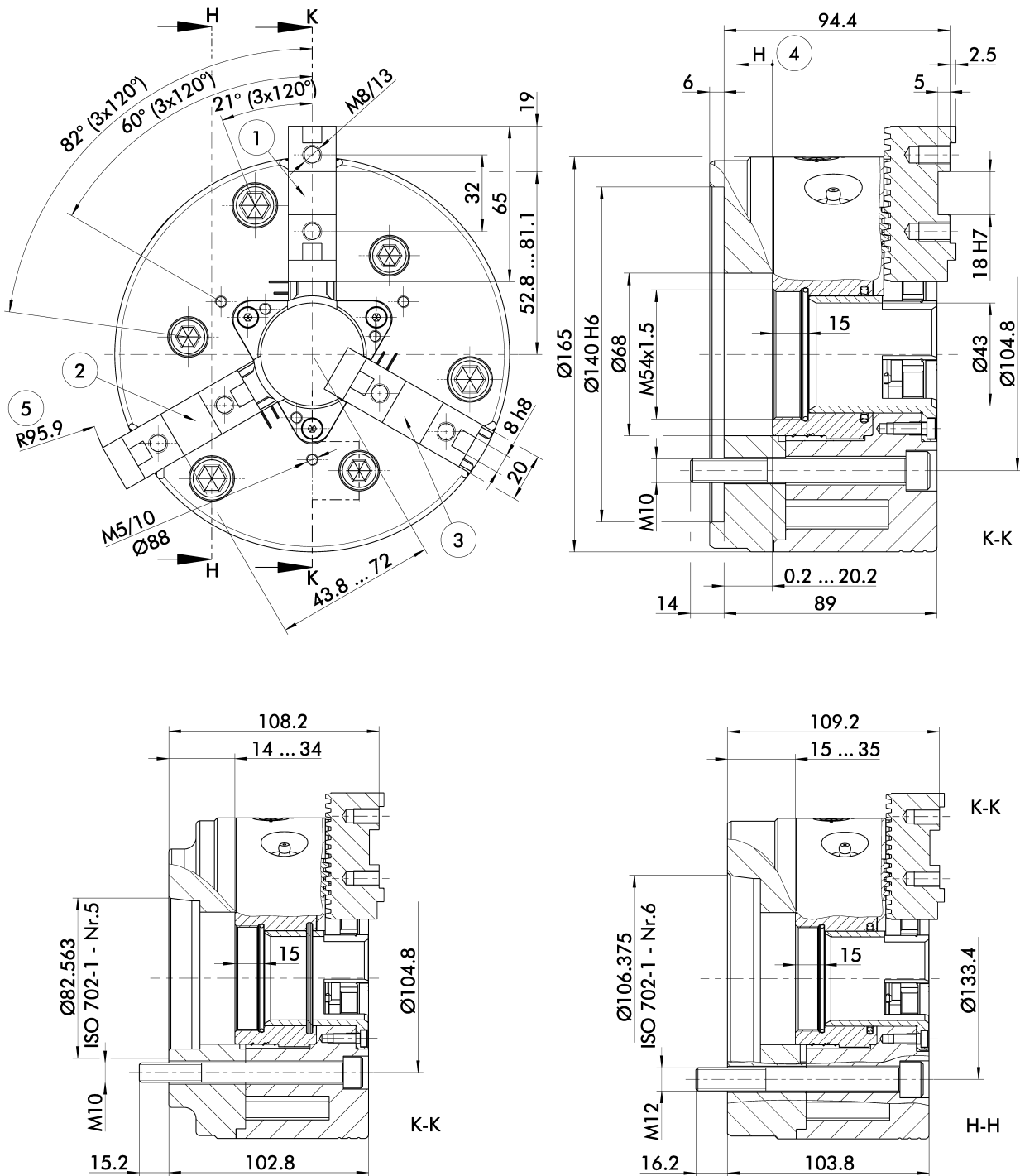
The modular center sleeve system increases flexibility for the most various applications in everyday life.

- 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 penetration of chips and coolant into the chuck bore.

① Modulares Schutzbüchsensystem bis Baugröße 315 möglich.

① Modular center sleeve system up to size 315 possible.



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 <i>Position of base jaws I
outermost position</i> | ③ <i>Position of base jaws I
innermost position</i> |
| ② Grundbackenstellung II
äußerste Stellung | ④ Richtung des Kolbenhubes | ② <i>Position of base jaws II
outermost position</i> | ④ <i>Piston stroke direction</i> |
| | ⑤ Schwingkreisradius | | ⑤ <i>Swing diameter radius</i> |

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	Zahnteilung Tooth pitch	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	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	4.712	20	0.05	13
ISO 702-1	Nr. 5	0800601	6000	45	30	5.9	4.712	20	0.05	13
ISO 702-1	Nr. 6	0800602	6000	45	30	5.9	4.712	20	0.05	14

Lieferumfang

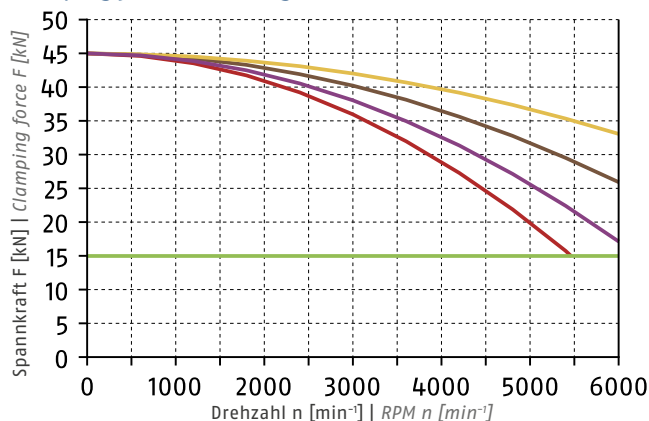
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

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



① Siehe Seite 866 | See page 866

■ 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

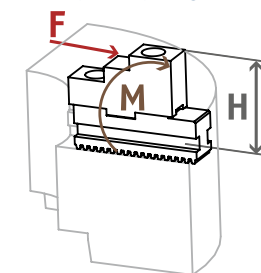


UVB 160
1.6 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



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

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 232/233 | See page 232/233



Standard-Spannbacken
siehe Seite 226
Standard chuck jaws
see page 226



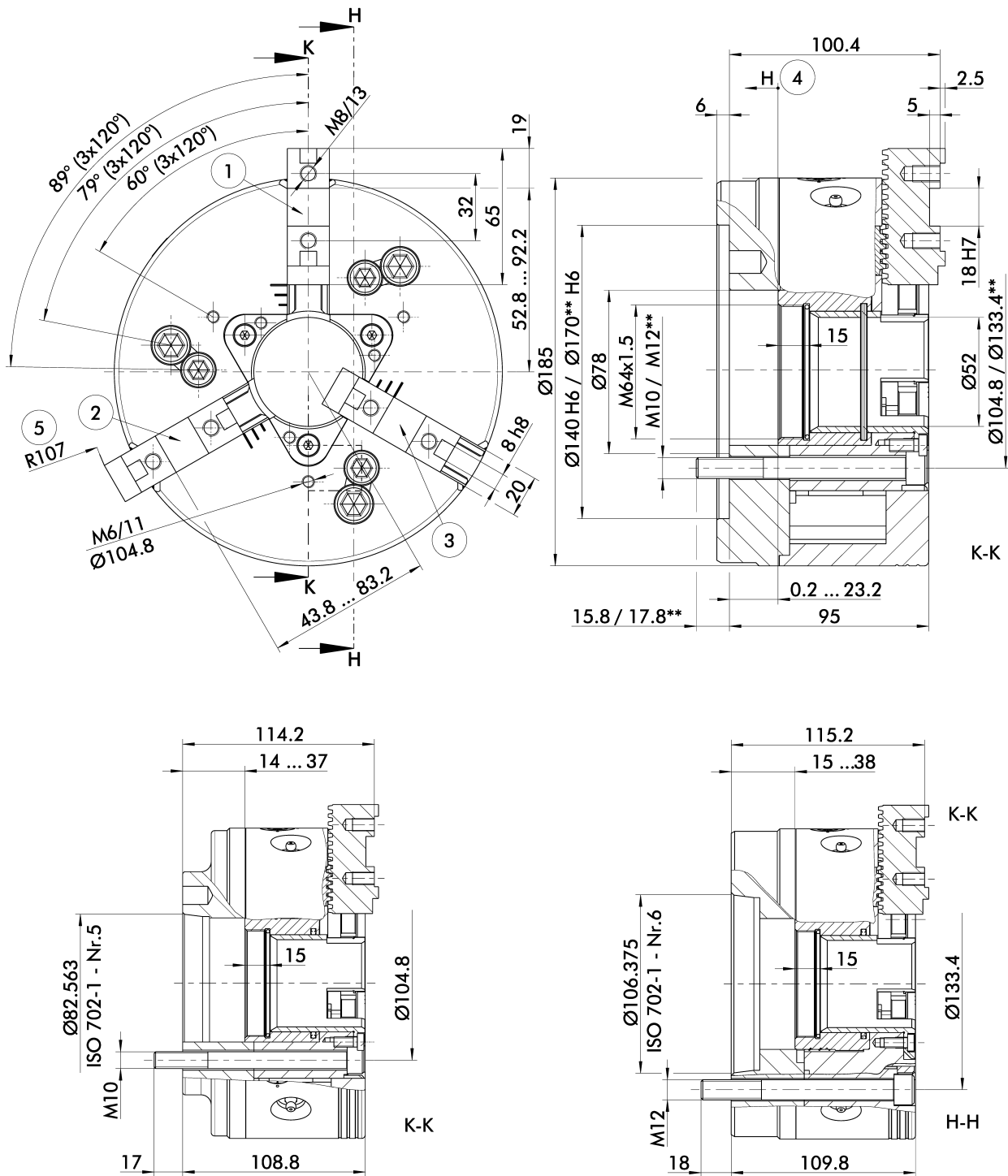
Schutzbüchsen
siehe Seite 224
Center sleeves
see page 224



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 234
Clamping force tester
see page 234



Flansche
siehe Seite 234
Adapter plates
see page 234



Futter für Wellenspannung in geöffneter Stellung dargestellt.

**für Zentrierrandaufnahme 170

Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck for shaft clamping drawn in open position.

**for straight recess mount 170

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	Zahnteilung Tooth pitch	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment 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	4.712	23	0.08	16
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0800611	5700	64	36	6.7	4.712	23	0.08	16
ISO 702-1	Nr. 5	0800612	5700	64	36	6.7	4.712	23	0.08	17
ISO 702-1	Nr. 6	0800613	5700	64	36	6.7	4.712	23	0.08	18

Lieferumfang

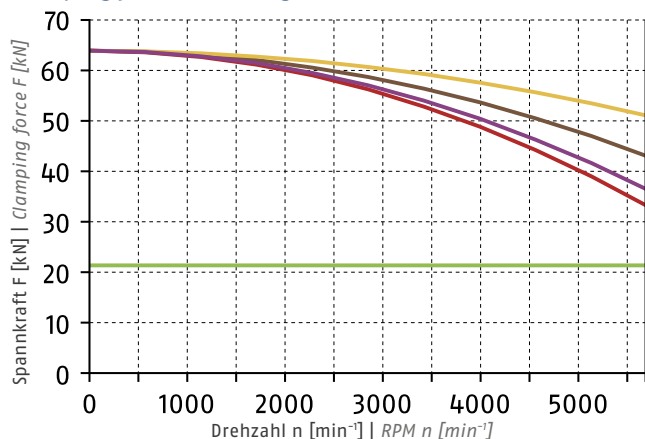
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel,
Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

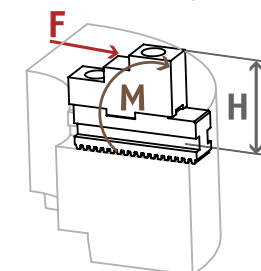
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 232/233 | See page 232/233



Standard-Spannbacken
siehe Seite 226
Standard chuck jaws
see page 226



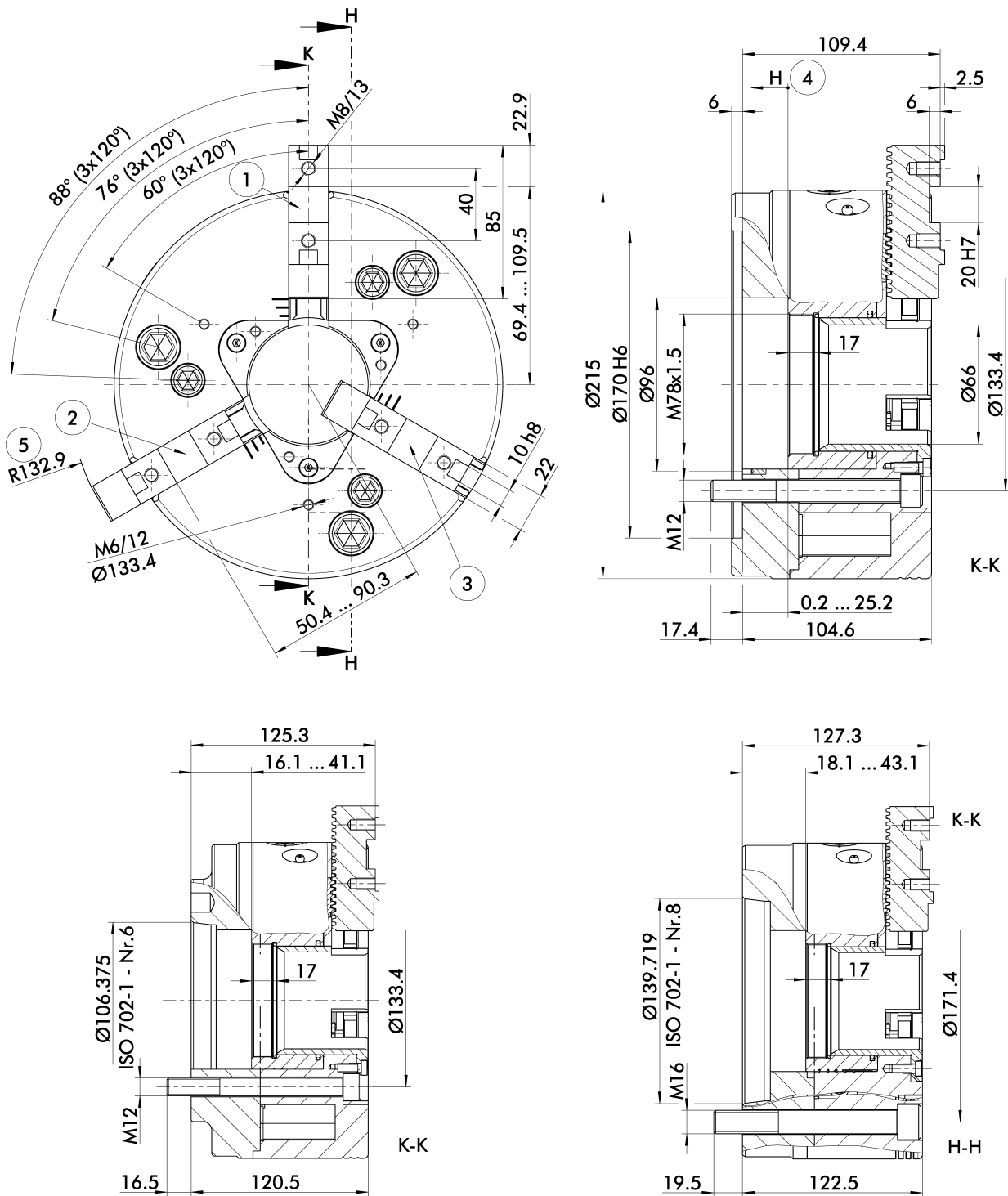
Schutzbüchsen
siehe Seite 224
Center sleeves
see page 224



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 234
Clamping force tester
see page 234



Flansche
siehe Seite 234
Adapter plates
see page 234



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	Zahnteilung Tooth pitch	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	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	4.712	25	0.16	24
ISO 702-1	Nr. 6	0800621	5400	82	46	7.4	4.712	25	0.16	25
ISO 702-1	Nr. 8	0800622	5400	82	46	7.4	4.712	25	0.16	26

Lieferumfang

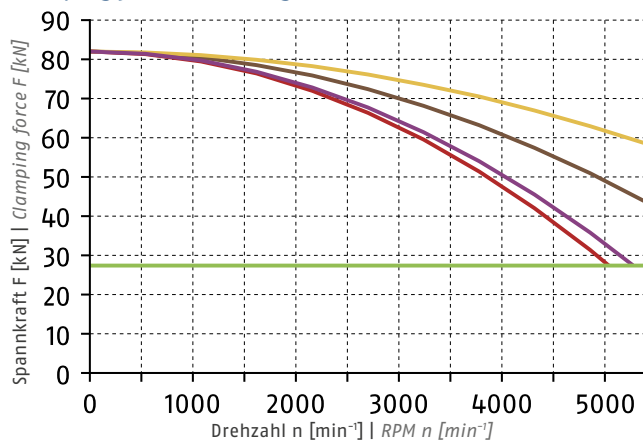
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

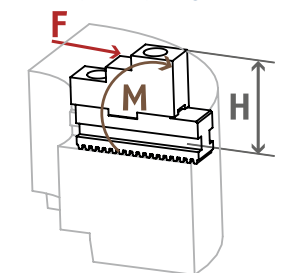
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

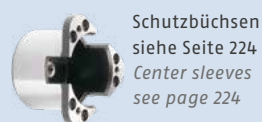
Führungsbahnbelastung

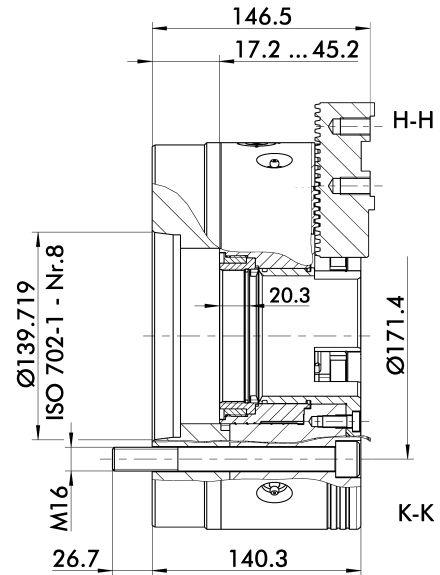
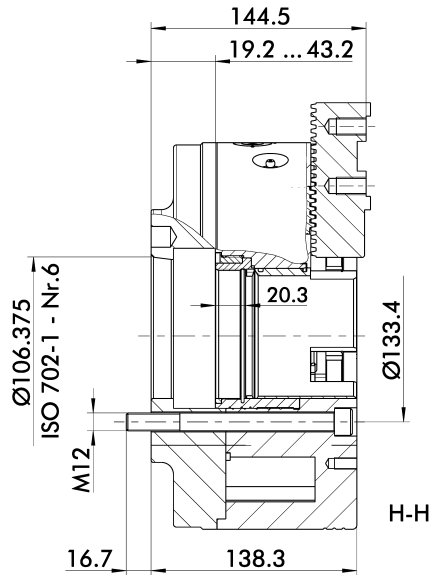
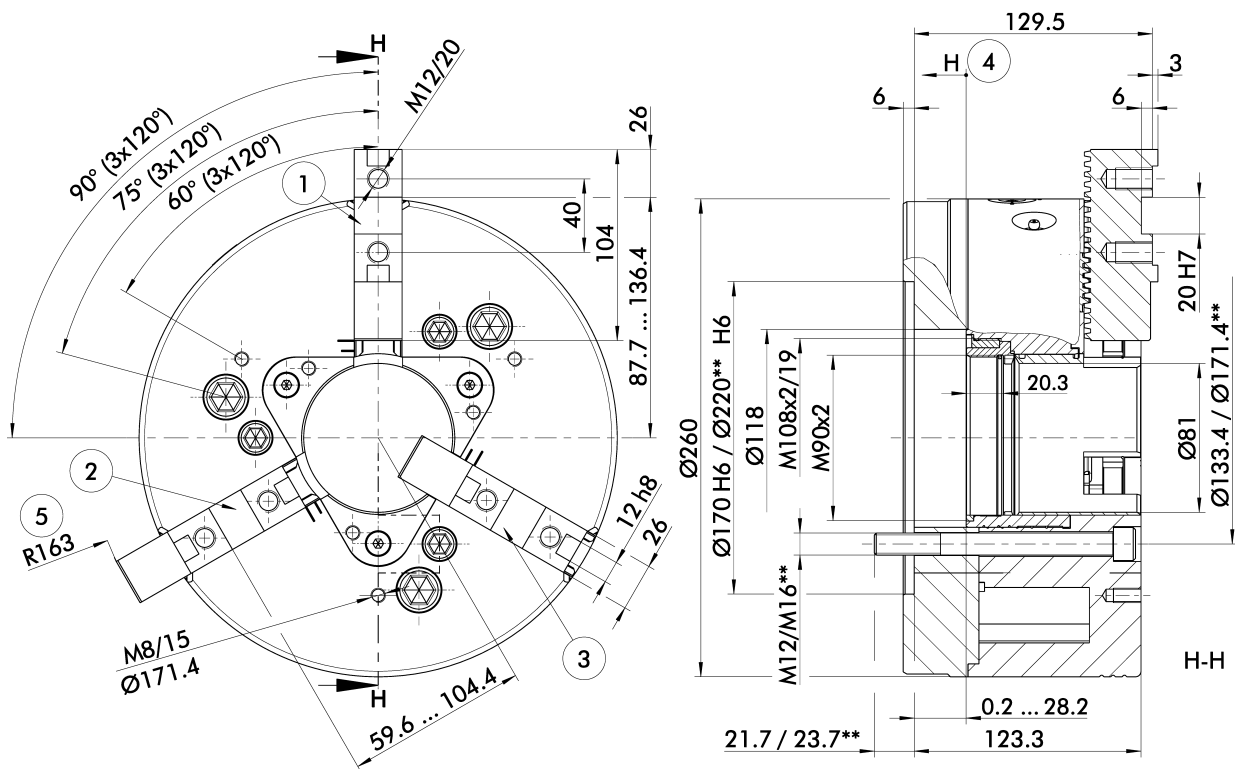
Load of base jaw guidance



Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 232/233 | See page 232/233





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 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	Zahnteilung Tooth pitch	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment 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	5.498	28	0.41	42
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0800631	4000	115	65	8.2	5.498	28	0.41	42
ISO 702-1	Nr. 6	0800632	4000	115	65	8.2	5.498	28	0.41	42
ISO 702-1	Nr. 8	0800633	4000	115	65	8.2	5.498	28	0.41	45

Lieferumfang

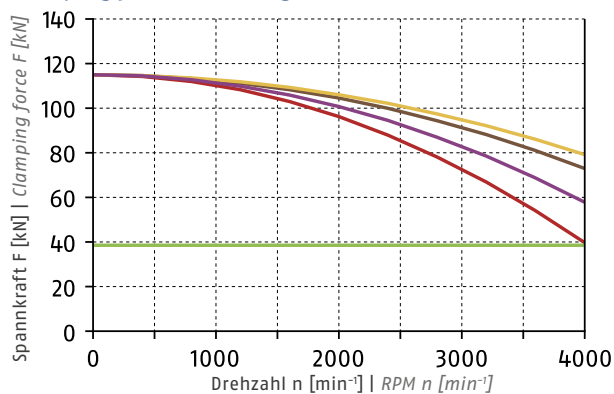
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

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 866 | See page 866

■ 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

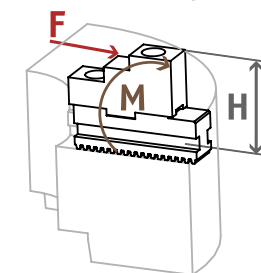


UVB 250
4.8 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



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

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 232/233 | See page 232/233



Standard-Spannbacken
siehe Seite 226
Standard chuck jaws
see page 226



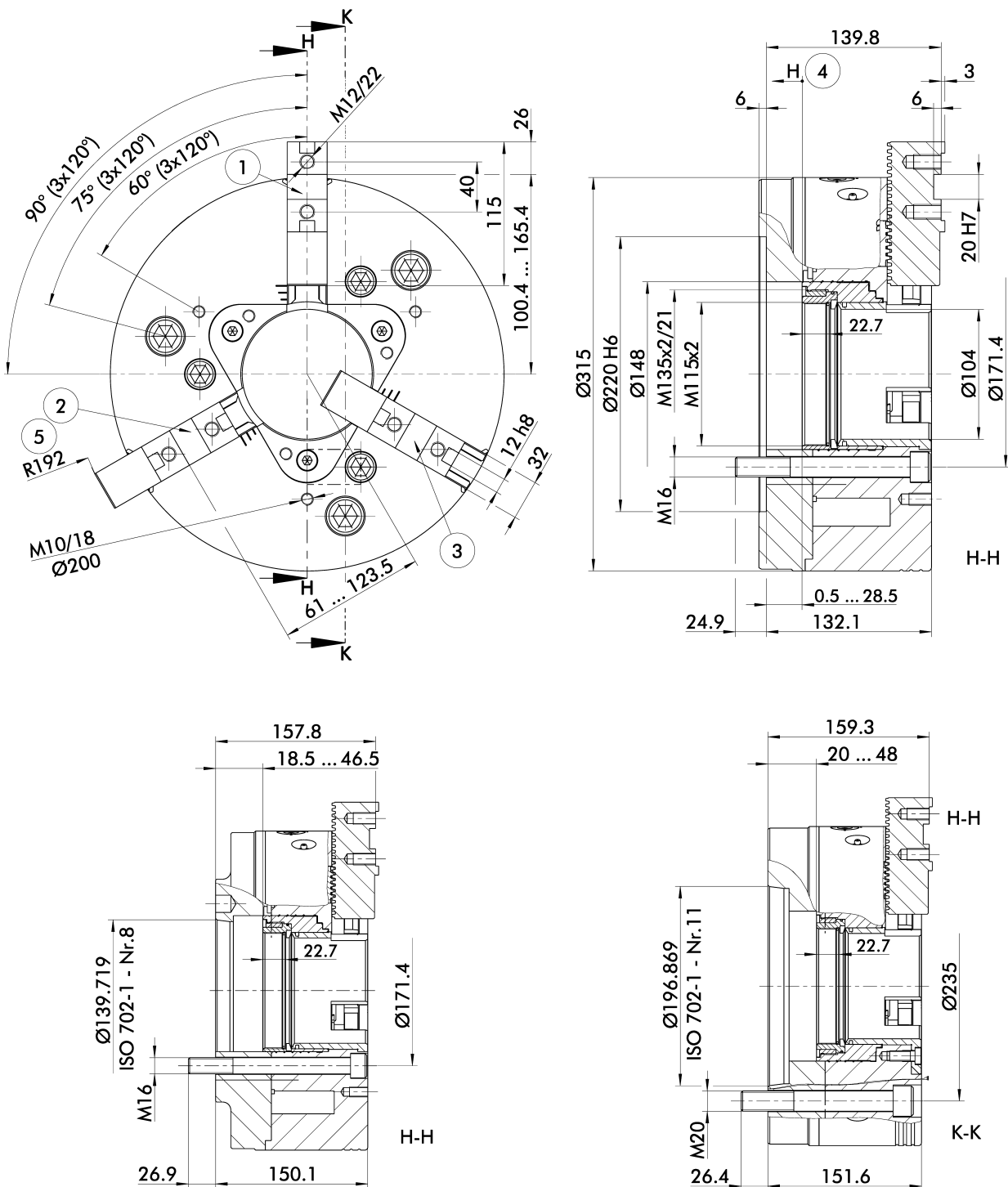
Schutzbüchsen
siehe Seite 224
Center sleeves
see page 224



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 234
Clamping force tester
see page 234



Flansche
siehe Seite 234
Adapter plates
see page 234



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 | |

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	Zahnteilung Tooth pitch	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	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	5.498	28	0.97	66
ISO 702-1	Nr. 8	0800641	3600	160	90	8.6	5.498	28	0.97	67
ISO 702-1	Nr. 11	0800642	3600	160	90	8.6	5.498	28	0.97	70

Lieferumfang

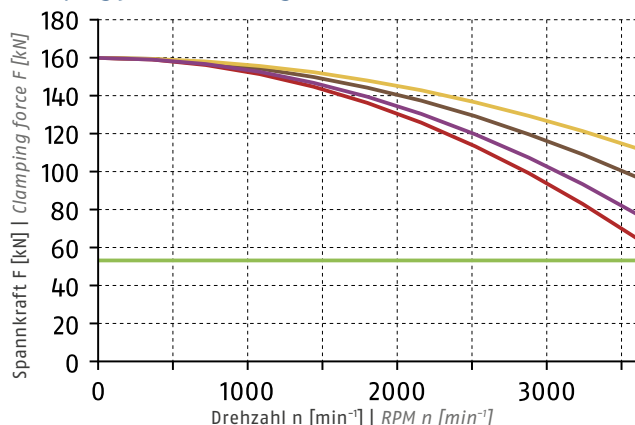
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

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 866 | See page 866

■ 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

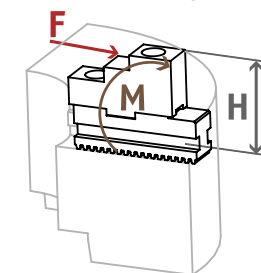


UVB 315
7.6 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



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

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 232/233 | See page 232/233



Standard-Spannbacken
siehe Seite 226
Standard chuck jaws
see page 226



Schutzbüchsen
siehe Seite 224
Center sleeves
see page 224



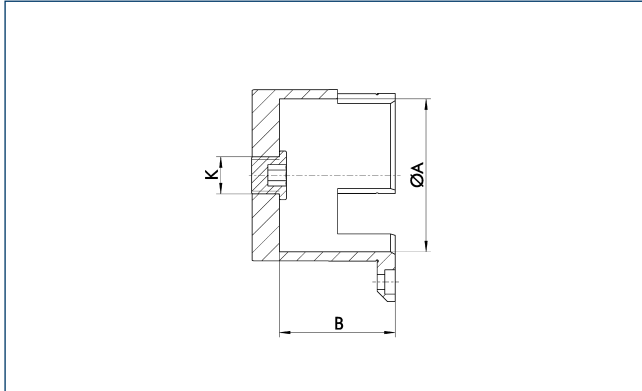
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 234
Clamping force tester
see page 234



Flansche
siehe Seite 234
Adapter plates
see page 234

Schutzbüchsen

Schutzbüchse geschlossen



Center Sleeves

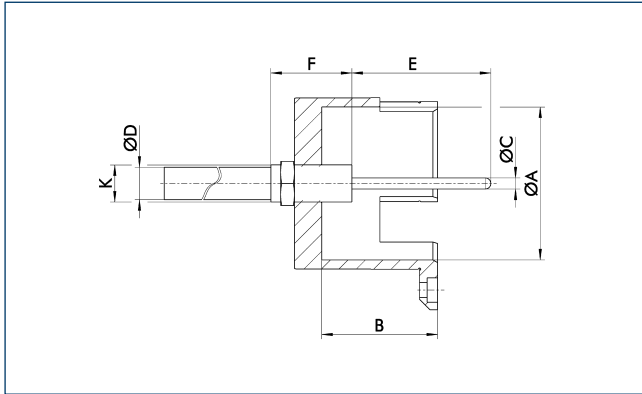
Center Sleeve Closed



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	Ø A [mm]	B [mm]	K
SBS-G-W 165	8703507	ROTA THW plus 165-43	43	41.5	M16x1.5
SBS-G-W 185	8703506	ROTA THW plus 185-52	52	44.6	M16x1.5
SBS-G-W 215	8703395	ROTA THW plus 215-66	66	50	M16x1.5
SBS-G-W 260	8703537	ROTA THW plus 260-81	81	56.6	M16x1.5
SBS-G-W 315	8703538	ROTA THW plus 315-104	104	63	M16x1.5

Schutzbüchse mit Auswerfer



Center Sleeve with Part Ejector



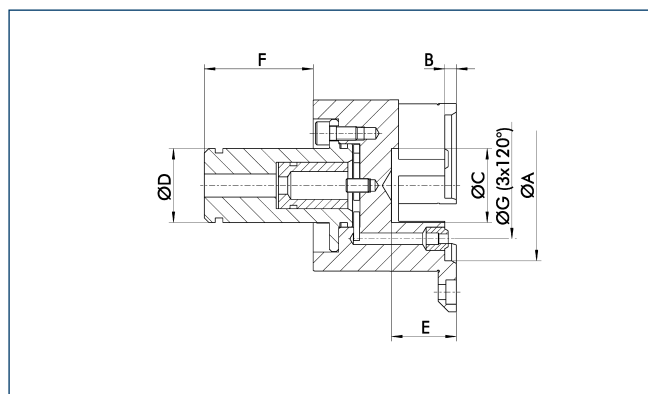
Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Passend zu Suitable for	Ø A [mm]	B [mm]	Ø C [mm]	Ø D [mm]	E [mm]	F [mm]	K
SBS-A-W 165	ROTA THW plus 165-43	43	41.5	4.8	14	10 - 100	35	M16x1.5
SBS-A-W 185	ROTA THW plus 185-52	52	44.6	4.8	14	10 - 100	35	M16x1.5
SBS-A-W 215	ROTA THW plus 215-66	66	50	4.8	14	10 - 100	35	M16x1.5
SBS-A-W 260	ROTA THW plus 260-81	81	56.6	4.8	14	10 - 100	35	M16x1.5
SBS-A-W 315	ROTA THW plus 315-104	104	63	4.8	14	10 - 100	35	M16x1.5

- Schutzbüchsen mit Auswerfer sind auf Anfrage erhältlich
- Der Auswerferhub ist in 10er-Schritten von 10 - 100 mm wählbar
- Die Auswerfkraft ist mit 40, 100, 150, 200, 250 und 300 N wählbar

- Center sleeves with ejector are available on request
- The ejector stroke is selectable in increments of 10 from 10 - 100 mm
- The ejection force is selectable with 40, 100, 150, 200, 250, or 300 N

Schutzbüchse mit Spritzdüsen



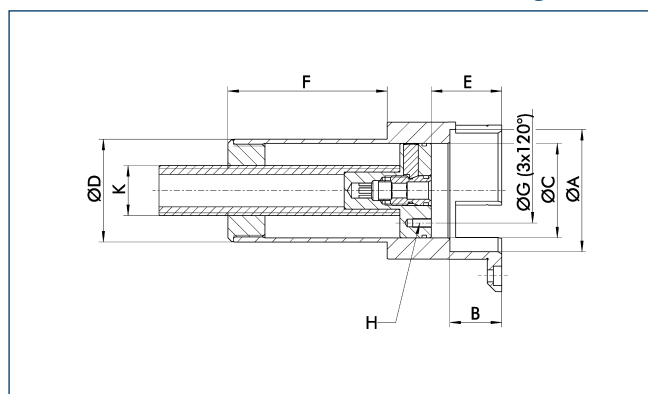
Center Sleeve with Spray Nozzles



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	Ø A [mm]	B [mm]	Ø C [mm]	Ø D [mm]	F [mm]	Ø G [mm]	K
SBS-S-W 165	8703498	ROTA THW plus 165-43	44	5	25	32	34	36	M16x1.5
SBS-S-W 185	8703249	ROTA THW plus 185-52	52	5	28	32	34	41	M16x1.5
SBS-S-W 215	8703164	ROTA THW plus 215-66	66	5	32	32	47	46	M16x1.5
SBS-S-W 260	8703308	ROTA THW plus 260-81	81	5	48	32	47	62	M16x1.5
SBS-S-W 315	8703251	ROTA THW plus 315-104	104	5	70	32	47	85	M16x1.5

Schutzbüchse mit verstellbarem Anschlag



Center Sleeve with Adjustable Stop



Technische Daten | Technical data

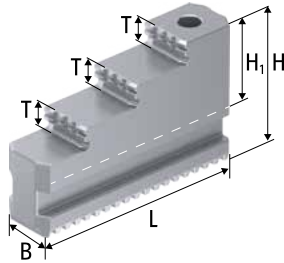
Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	Ø A [mm]	B [mm]	Ø C [mm]	Ø D [mm]	E [mm]	F [mm]	Ø G [mm]	H [mm]	K [mm]
SBS-T-W 165	8703501	ROTA THW plus 165-43	43	23.5	42	46.5	23.5 - 110.8	91.5	30	M4x8	M27
SBS-T-W 185-46	8703690	ROTA THW plus 185-52	52	23.5	42	46.5	23.5 - 110.8	88.4	30	M4x8	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	M5x10	M27
SBS-T-W 215-55	8703691	ROTA THW plus 215-66	66	28	51	55.5	28 - 110.8	83	35	M5x10	M27
SBS-T-W 215-65	8703240	ROTA THW plus 215-66	66	28	61	65.5	28 - 110.8	83	40	M5x10	M27
SBS-T-W 260-56	8703692	ROTA THW plus 260-81	81	33	51	56.5	33 - 110.8	76.4	35	M5x10	M27
SBS-T-W 260-65	8703693	ROTA THW plus 260-81	81	33	61	65.5	33 - 110.8	76.4	40	M5x10	M27
SBS-T-W 260-80	8703310	ROTA THW plus 260-81	81	33	75	80.5	33 - 105.8	85.4	50	M6x12	M27
SBS-T-W 315-80	8703694	ROTA THW plus 315-104	104	37	75	80.5	38 - 105.8	78	50	M6x12	M27
SBS-T-W 315-103	8703260	ROTA THW plus 315-104	104	37	97	103	38 - 105.8	78	70	M6x12	M27

- Achtung: Spindeldurchlass/Zugrohrdurchlass prüfen
- Spindeldurchlass muss mindestens $\varnothing D + 0,5$ mm betragen

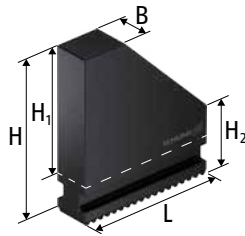
- Important: Check the spindle/draw tube through-hole
- The spindle through-hole must be at least $\varnothing D + 0.5$ mm

Grundbacken, Harte Stufenblockbacken, Weiche Blockbacken

mit gerader Verzahnung



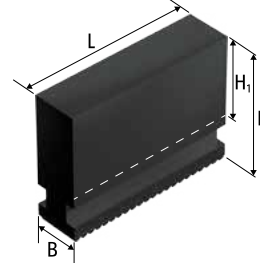
Harte Stufenblockbacken
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard Stepped Block Jaws
Steel 16MnCr5, case-hardened



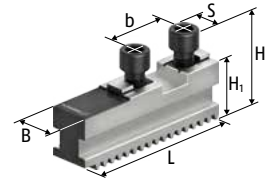
Weiche Blockbacken
Stahl C45, vergütet
Soft Monoblock Jaws
Steel C45, hardened and tempered

Base Jaws, Hard Stepped Block Jaws, Soft Monoblock Jaws

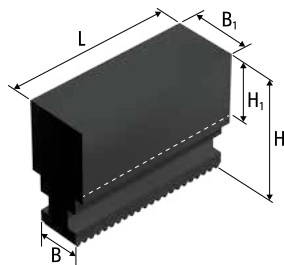
with straight serration



Weiche Blockbacken
Stahl C45, vergütet
Soft Monoblock Jaws
Steel C45, hardened and tempered



Grundbacken
Base Jaws



Weiche Blockbacken
Stahl C45, vergütet
Soft Monoblock Jaws
Steel C45, hardened and tempered

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	B1	H	H1	H2	L	T	a	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA THW plus 165-43	UVB 160	0164106			20		55.5	35		65					1.6
ROTA THW plus 165-43	GBK 160	0159106	18	8	20		30	27.5		65			32	M8	0.6
ROTA THW plus 165-43	GBK-V 160	0159156	18	8	20		30	27.5		65			32	M8	0.6
ROTA THW plus 165-43	GST 140-160 I	0162097			20		43.5	22		58	7				0.7
ROTA THW plus 165-43	GST 140-160 II	0162098			20		43.5	22		58	7				0.7
ROTA THW plus 185-52	UVB 160	0164106			20		55.5	35		65					1.6
ROTA THW plus 185-52	GBK 160	0159106	18	8	20		30	27.5		65			32	M8	0.6
ROTA THW plus 185-52	GBK-V 160	0159156	18	8	20		30	27.5		65			32	M8	0.6
ROTA THW plus 185-52	GST 140-160 I	0162097			20		43.5	22		58	7				0.7
ROTA THW plus 185-52	GST 140-160 II	0162098			20		43.5	22		58	7				0.7
ROTA THW plus 215-66	UVB 200	0164100			22		65	40		84					2.7
ROTA THW plus 215-66	UVB-B 200	0164113			40	22	65	38		84					3.9
ROTA THW plus 215-66	UVB-H 200	0164116			22		85	60		84					3.46
ROTA THW plus 215-66	UVB-HS 200	0164119			22		85	60	29	84					2.67
ROTA THW plus 215-66	GBK 200	0159100	20	10	22		32	29.5		85			40	M8	1
ROTA THW plus 215-66	GBKL 200	0159120	20	10	22		32	29.5		105			40	M8	1.2
ROTA THW plus 215-66	GBK-V 200	0159150	20	10	22		32	29.5		85			40	M8	1
ROTA THW plus 215-66	STNJ 200-5	0160650		14	40	22	49.5	47		95		10	25	M12	2.6
ROTA THW plus 215-66	GST 201	0162106			22		54	29		84.9	8				1.6
ROTA THW plus 260-81	UVB 250	0164101			26		84	55		99					4.8
ROTA THW plus 260-81	UVB-B 250	0164114			46	26	84	52		99					7.2
ROTA THW plus 260-81	UVB-H 250	0164117			26		115	86		99					6.6

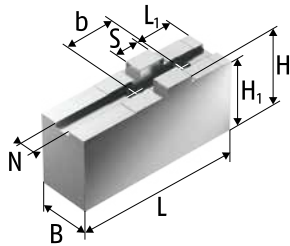
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	B1	H	H1	H2	L	T	a	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA THW plus 260-81	UVB-HS 250	0164120			26		115	86	48	99					5.25
ROTA THW plus 260-81	GBK 250	0159101	20	12	26		40	37		104			40	M12	1.8
ROTA THW plus 260-81	GBKL 250	0159121	20	12	26		40	37		125			40	M12	2.17
ROTA THW plus 260-81	GBK-V 250	0159151	20	12	26		40	37		104			40	M12	1.8
ROTA THW plus 260-81	STN 250-5	0160600		17	40	26	50.5	48		86		10	22	M12	2.6
ROTA THW plus 260-81	STN 250-6	0160601		21	45	26	54.5	52		110		13	28	M16	4
ROTA THW plus 260-81	GST 251	0162105			26		65	36		107.5	10				2.8
ROTA THW plus 315-104	UVB 315	0164102			32		90	56		121					7.6
ROTA THW plus 315-104	UVB-B 315	0164115			46	32	90	52		121					9.6
ROTA THW plus 315-104	UVB-H 315	0164118			32		135	101		121					11.57
ROTA THW plus 315-104	UVB-HS 315	0164121			32		135	101	52	121					9
ROTA THW plus 315-104	GBK 315	0159102	20	12	32		46	43		115			40	M12	3
ROTA THW plus 315-104	GBKL 315	0159122	20	12	32		46	43		137			40	M12	3.5
ROTA THW plus 315-104	GBK-V 315	0159152	20	12	32		46	43		115			40	M12	3
ROTA THW plus 315-104	STN 315-6	0160603		21	45	32	58.5	56		110		13	28	M16	4.5
ROTA THW plus 315-104	STN 315-5	0160652		18	50	32	56	54		120		15	30	M14	4.9
ROTA THW plus 315-104	STNJ 315-6	0160665		21	50	32	60	58		125		17.5	30	M16	5.5
ROTA THW plus 315-104	GST 315	0162102			32		66	32		116.3	10				3.5

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Weiche Aufsatzbacken

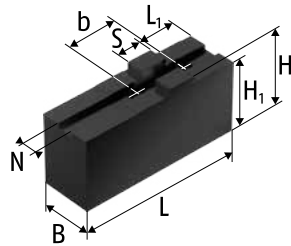
mit Kreuzversatz



Weiche Aufsatzbacken
Aluminium
*Soft Top Jaws
Aluminum*

Soft Top Jaws

with tongue and groove



Weiche Aufsatzbacken
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft Top Jaws
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	S	B	H	H2	L	a	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA THW plus 165-43	SFA 160	0153100	8	18	20	40	36	85	18	32	M8	1.2
ROTA THW plus 165-43	SFA-AL 160	0172100	8	18	25	50	46	85	35	32	M8	0.7
ROTA THW plus 165-43	SFA 160-C1	0154121	8	18	30	55.5	51.5	85	12	32	M8	2.7
ROTA THW plus 165-43	SFA 160-C2	0154127	8	18	35	40	36	63	12	32	M8	1.6
ROTA THW plus 165-43	SFA 160-C3	0154131	8	18	40	60	56	70	12	32	M8	3.3
ROTA THW plus 165-43	SFA 160-C4	0154133	8	18	40	80	76	85	12	32	M8	5.6
ROTA THW plus 185-52	SFA 160	0153100	8	18	20	40	36	85	18	32	M8	1.2
ROTA THW plus 185-52	SFA-AL 160	0172100	8	18	25	50	46	85	35	32	M8	0.7
ROTA THW plus 185-52	SFA 160-C1	0154121	8	18	30	55.5	51.5	85	12	32	M8	2.7
ROTA THW plus 185-52	SFA 160-C2	0154127	8	18	35	40	36	63	12	32	M8	1.6
ROTA THW plus 185-52	SFA 160-C3	0154131	8	18	40	60	56	70	12	32	M8	3.3
ROTA THW plus 185-52	SFA 160-C4	0154133	8	18	40	80	76	85	12	32	M8	5.6
ROTA THW plus 215-66	SFA 200	0153101	10	20	22	47	43	105	25	40	M8	2
ROTA THW plus 215-66	SFA-AL 200	0172102	10	20	25	50	46	105	40	40	M8	0.9
ROTA THW plus 215-66	SFA 200-C1	0154100	10	20	30	55.5	51.5	100	13	40	M8	3.2
ROTA THW plus 215-66	SFA 200-C2	0154124	10	20	22	55.5	51.5	100	13	40	M8	2.2
ROTA THW plus 215-66	SFA 200-C3	0154128	10	20	40	40	36	70	13	40	M8	2.1
ROTA THW plus 215-66	SFA 200-C4	0154130	10	20	40	60	56	85	13	40	M8	4
ROTA THW plus 215-66	SFA 200-C5	0154132	10	20	40	80	76	95	13	40	M8	6.1
ROTA THW plus 260-81	SFA 250	0153102	12	20	30	55.5	50.5	125	25	40	M12	3.7
ROTA THW plus 260-81	SFA-AL 250	0172103	12	20	40	60	55	125	60	40	M12	2.1
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C1	0154101	12	20	40	60	55	90	16	40	M12	3.9
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C2	0154102	12	20	40	60	55	125	16	40	M12	5.6
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C3	0154103	12	20	40	80	75	125	16	40	M12	7.7
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C4	0154104	12	20	40	100	95	125	16	40	M12	9.8
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C5	0154105	12	20	40	120	115	125	16	40	M12	11.8
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C6	0154106	12	20	60	60	55	90	16	40	M12	6
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C7	0154107	12	20	80	60	55	90	16	40	M12	8.5
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C8	0154134	12	20	80	100	95	125	16	40	M12	20.62
ROTA THW plus 315-104	SFA 250	0153102	12	20	30	55.5	50.5	125	25	40	M12	3.7
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C1	0154101	12	20	40	60	55	90	16	40	M12	3.9
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C2	0154102	12	20	40	60	55	125	16	40	M12	5.6
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C3	0154103	12	20	40	80	75	125	16	40	M12	7.7
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C4	0154104	12	20	40	100	95	125	16	40	M12	9.8
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C5	0154105	12	20	40	120	115	125	16	40	M12	11.8
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C6	0154106	12	20	60	60	55	90	16	40	M12	6
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C7	0154107	12	20	80	60	55	90	16	40	M12	8.5

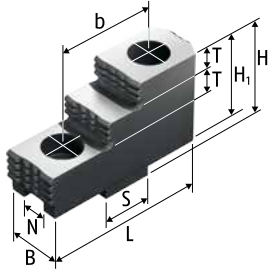
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	S	B	H	H2	L	a	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C8	0154134	12	20	80	100	95	125	16	40	M12	20.62

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

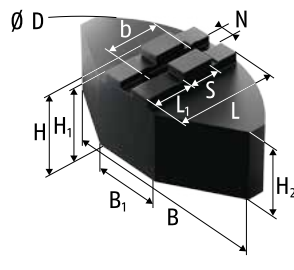
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Segmentbacken

mit Kreuzversatz



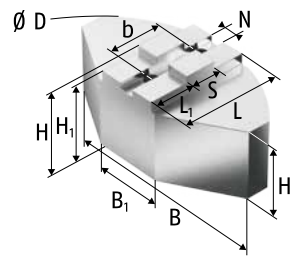
Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened



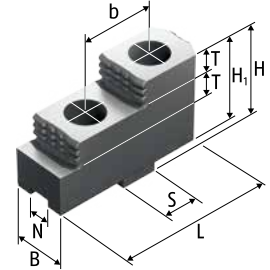
Segmentbacken
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Full Grip Jaws
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Hard Stepped Top Jaws, Full Grip Jaws

with tongue and groove



Segmentbacken
Aluminium
Full Grip Jaws
Aluminum



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

Technische Daten | *Technical data*

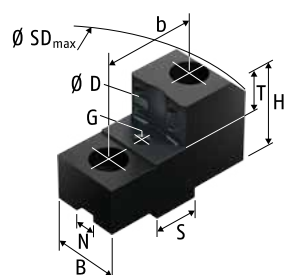
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	S	B	B1	H	H1	H2	L	T	a	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA THW plus 165-43	SFA-SA 160	0174100	8	18	120	35	50	46	40	59.5		15.75	32	M8	1.39
ROTA THW plus 165-43	SFA-SM 160	0173100	8	18	120	30	50	46	40	60		16.5	32	M8	4.8
ROTA THW plus 165-43	SHF 160	0155100	8	18	20		36.5	32.5		63	7.5	16.8	32	M8	0.6
ROTA THW plus 185-52	SFA-SA 160	0174100	8	18	120	35	50	46	40	59.5		15.75	32	M8	1.39
ROTA THW plus 185-52	SFA-SM 160	0173100	8	18	120	30	50	46	40	60		16.5	32	M8	4.8
ROTA THW plus 185-52	SHF 160	0155100	8	18	20		36.5	32.5		63	7.5	16.8	32	M8	0.6
ROTA THW plus 215-66	SFA-SA 200	0174101	10	20	140	35	58	54	48	72.5		21.75	40	M8	2.41
ROTA THW plus 215-66	SFA-SA 201	0174105	10	20	140	35	80	76	70	72.5		21.75	40	M8	3.47
ROTA THW plus 215-66	SFA-SM 200	0173101	10	20	140	35	60	56	50	70		18	40	M8	9
ROTA THW plus 215-66	SFA-SM 201	0173105	10	20	140	35	80	76	70	70		18	40	M8	12.5
ROTA THW plus 215-66	SHF 200	0155101	10	20	22		42	38		71.7	10	16	40	M8	0.82
ROTA THW plus 260-81	SFA-SA 250	0174102	12	20	180	40	58	53	43	87.5		33.75	40	M12	3.35
ROTA THW plus 260-81	SFA-SA 251	0174106	12	20	180	40	80	75	65	87.5		33.75	40	M12	4.96
ROTA THW plus 260-81	SFA-SM 250	0173102	12	20	180	40	60	55	45	90		34.5	40	M12	12.8
ROTA THW plus 260-81	SFA-SM 251	0173106	12	20	180	40	80	75	65	90		35	40	M12	18.89
ROTA THW plus 260-81	SHF 250	0155102	12	20	30		55	50		90	14	21.1	40	M12	1.9
ROTA THW plus 315-104	SFA-SA 250	0174102	12	20	180	40	58	53	43	87.5		33.75	40	M12	3.35
ROTA THW plus 315-104	SFA-SA 251	0174106	12	20	180	40	80	75	65	87.5		33.75	40	M12	4.96
ROTA THW plus 315-104	SFA-SM 250	0173102	12	20	180	40	60	55	45	90		34.5	40	M12	12.8
ROTA THW plus 315-104	SFA-SM 251	0173106	12	20	180	40	80	75	65	90		35	40	M12	18.89
ROTA THW plus 315-104	SHF 250	0155102	12	20	30		55	50		90	14	21.1	40	M12	1.9

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Krallenbacken

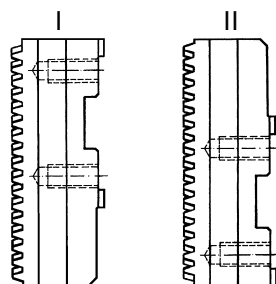
mit Kreuzversatz



Krallenbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Claw jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Claw jaws

with tongue and groove



Grundbackenstellung
Position of base jaws

Technische Daten | Technical data

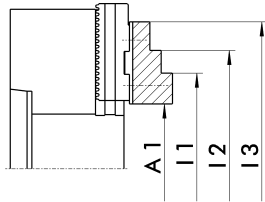
Futtertyp Chuck type	Spann- bereich ØD Clamping range ØD	Schwingkreis SDmax Swing diameter SDmax	Grund- backen- stellung Position of base jaws	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	H	H1	T	G	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
	[mm]	[mm]				[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA THW plus 165-43	73 - 116	197	I	SZKA 163	0165146	8	18	40	44	40	20	M6	32	M8	1.46
ROTA THW plus 165-43	123 - 167	229	I	SZKA 167	0165150	8	18	30	44	40	20	M6	32	M8	1.3
ROTA THW plus 165-43	28 - 68	190	I	SZKA 169	0165174	8	18	26	44	40	20	M6	32	M8	1
ROTA THW plus 165-43	55 - 98	190	II	SZKA 163	0165146	8	18	40	44	40	20	M6	32	M8	1.46
ROTA THW plus 165-43	105 - 149	211	II	SZKA 167	0165150	8	18	30	44	40	20	M6	32	M8	1.3
ROTA THW plus 185-52	75 - 138	219	I	SZKA 163	0165146	8	18	40	44	40	20	M6	32	M8	1.46
ROTA THW plus 185-52	28 - 90	212	I	SZKA 169	0165174	8	18	26	44	40	20	M6	32	M8	1
ROTA THW plus 185-52	112 - 176	233	II	SZKA 168	0165151	8	18	30	44	40	20	M6	32	M8	1.3
ROTA THW plus 215-66	26 - 96	264	I	SZKA 212	0139153	10	20	26	49	45	25	M6	40	M8	1.4
ROTA THW plus 215-66	97 - 172	264	I	SZKA 213	0139154	10	20	30	49	45	25	M6	40	M8	1.3
ROTA THW plus 215-66	132 - 207	269	I	SZKA 216	0139159	10	20	30	49	45	25	M6	40	M8	1.2
ROTA THW plus 260-81	145 - 221	316	I	SZKA 266	0139163	12	20	40	55	50	25	M6	40	M12	1.9
ROTA THW plus 260-81	178 - 255	330	I	SZKA 268	0139165	12	20	40	55	50	25	M6	40	M12	2.2
ROTA THW plus 260-81	31 - 101	313	II	SZKA 263	0139160	12	20	30	55	50	25	M6	40	M12	1.54
ROTA THW plus 260-81	83 - 158	313	II	SZKA 266	0139163	12	20	40	55	50	25	M6	40	M12	1.9
ROTA THW plus 315-104	203 - 313	388	I	SZKA 268	0139165	12	20	40	55	50	25	M6	40	M12	2.2
ROTA THW plus 315-104	31 - 138	373	II	SZKA 263	0139160	12	20	30	55	50	25	M6	40	M12	1.54
ROTA THW plus 315-104	120 - 230	373	II	SZKA 268	0139165	12	20	40	55	50	25	M6	40	M12	2.2

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

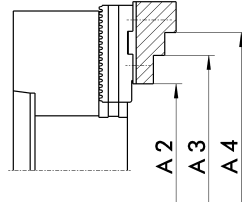
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

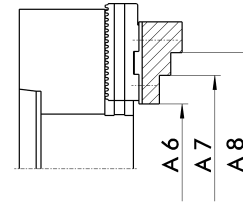
mit Kreuzversatz



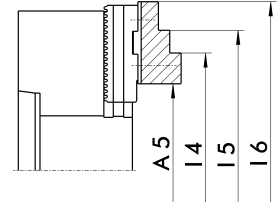
Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



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*

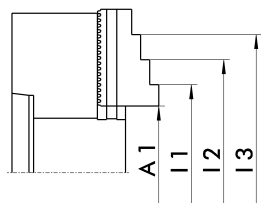
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]	A5 [mm]	A6 [mm]	A7 [mm]	A8 [mm]
ROTA THW plus 165-43	SHF 160	0155100	7 - 61	29 - 84	74 - 130	99 - 155	23 - 79	15 - 67	60 - 112	85 - 137
ROTA THW plus 185-52	SHF 160	0155100	7 - 83	29 - 106	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

Innenspannung | *I.D. clamping*

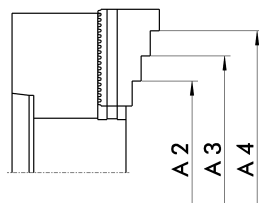
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	I1 [mm]	I2 [mm]	I4 [mm]	I5 [mm]
ROTA THW plus 165-43	SHF 160	0155100	63 - 114	87 - 139	78 - 132	103 - 157
ROTA THW plus 185-52	SHF 160	0155100	63 - 137	87 - 162	78 - 155	103 - 180
ROTA THW plus 215-66	SHF 200	0155101	74 - 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	

Harte Stufenblockbacken

mit gerader Verzahnung



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

Hard Stepped Block Jaws

with straight serration

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	12 - 59	43 - 89	74 - 120	105 - 151
ROTA THW plus 165-43	GST 140-160 II	0162098	3 - 74	30 - 94	61 - 125	92 - 156
ROTA THW plus 185-52	GST 140-160 I	0162097	5 - 86	32 - 107	63 - 138	94 - 169
ROTA THW plus 185-52	GST 140-160 II	0162098	3 - 87	30 - 107	61 - 138	92 - 169
ROTA THW plus 215-66	GST 201	0162106	9 - 86	41 - 122	90 - 170	138 - 218
ROTA THW plus 260-81	GST 251	0162105	9 - 111	61 - 161	116 - 216	171 - 271
ROTA THW plus 315-104	GST 315	0162102	27 - 140	93 - 206	149 - 262	205 - 318

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	44 - 89	74 - 120	105 - 151
ROTA THW plus 165-43	GST 140-160 II	0162098	35 - 106	66 - 137	97 - 168
ROTA THW plus 185-52	GST 140-160 I	0162097	38 - 116	67 - 147	98 - 178
ROTA THW plus 185-52	GST 140-160 II	0162098	35 - 119	66 - 150	97 - 181
ROTA THW plus 215-66	GST 201	0162106	56 - 131	103 - 179	150 - 227
ROTA THW plus 260-81	GST 251	0162105	70 - 170	124 - 225	179 - 280
ROTA THW plus 315-104	GST 315	0162102	86 - 196	140 - 252	196 - 308

Schmierfett | Grease

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
	LINOMAX plus High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.	Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller LINOMAX Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun Auxiliary tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of LINOMAX grease.	Kartusche Cartridge	Fettpresse Grease gun	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping force tester For measuring the jaw clamping force of 2-, 3- and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	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	IFT Set	1404235
	Auslinkschlüssel Sicherheitsschlüssel zum schnellen Wechseln der Backen bei Kraftspannfuttern mit Backenschnellwechselsystem. Jaw quick-change wrench Security wrench for fast change of the jaws for power chucks with jaw quick-change system.	ROTA THW plus 165-43 ROTA THW plus 185-52 ROTA THW plus 215-66	SSH-A SW8-148	8703298
		ROTA THW plus 260-81 ROTA THW plus 315-104	SSH-A SW10-148	8703302
	Montageschlüssel Für Kraftspannfutter mit drehbarem Gewinding als Rohrausführung mit zwei Betätigungsnasen. Mounting wrench For power chucks with rotating threaded ring as a pipe design with two actuation tabs.	ROTA THW plus 260-81	SSH-MR Ø81-150	8703906
		ROTA THW plus 315-104	SSH-MR Ø104-150-1	8703907

Flansche Z-Rand auf Kurzkegel ISO 702-1 | Adapter plates Z-mount on short taper ISO 702-1

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA THW plus 165-43 ROTA THW plus 185-52	Z140	Nr. 4	104.8	82.6	21	2	FF-T2 Z140-A4	0805000
				Nr. 5		104.8	16	1	FF-T1 Z140-A5	0803000
				Nr. 6		133.4	34	3	FF-T3 Z140-A6	0801000
		ROTA THW plus 185-52 ROTA THW plus 215-66 ROTA THW plus 260-81	Z170	Nr. 5	133.4	104.8	25	2	FF-T2 Z170-A5	0805001
				Nr. 6		133.4	17	1	FF-T1 Z170-A6	0803001
				Nr. 8		171.4	40	3	FF-T3 Z170-A8	0801001
		ROTA THW plus 260-81 ROTA THW plus 315-104	Z220	Nr. 5	171.4	104.8	28	2	FF-T2 Z220-A5	0805002
				Nr. 6		133.4		2	FF-T2 Z220-A6	0805003
				Nr. 8		171.4	19	1	FF-T1 Z220-A8	0803002
				Nr. 11		235	50	3	FF-T3 Z220-A11	0803003
				Nr. 15		330.2	55		FF-T3 Z220-A15	0803020*

* mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803021

* with screw connection machine spindle M22 = 0803021

Flansche Z-Rand auf Z-Rand | Adapter plates Z-mount on Z-mount

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Typ Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA THW plus 185-52 ROTA THW plus 215-66 ROTA THW plus 260-81	Z170	Z140	133.4	104.8	21	2	FF-T2 Z170-Z140	0805013
		ROTA THW plus 260-81 ROTA THW plus 315-104	Z220	Z170	171.4	133.4	26	2	FF-T2 Z220-Z170	0805014
		ROTA THW 400-120	Z300	Z220	235	171.4	30	2	FF-T2 Z300-Z220	0805015

ROTA THW vario

Backenschnellwechselfutter mit Spanndorn- bzw. Spannzangenaufsätzen

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

Jaw quick-change chuck with arbor or collet chuck adapter

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 Spannkraften

Hohe Backenwechselwiederholgenauigkeit

Nur einmaliges Ausdrehen der Aufsatzbacken notwendig

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

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>	Kolbenhub <i>Piston stroke</i>	Futterbohrung <i>Through-hole</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA THW vario 215-62	240	5400	82	46	7.4	25	62

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.

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.



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.

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.



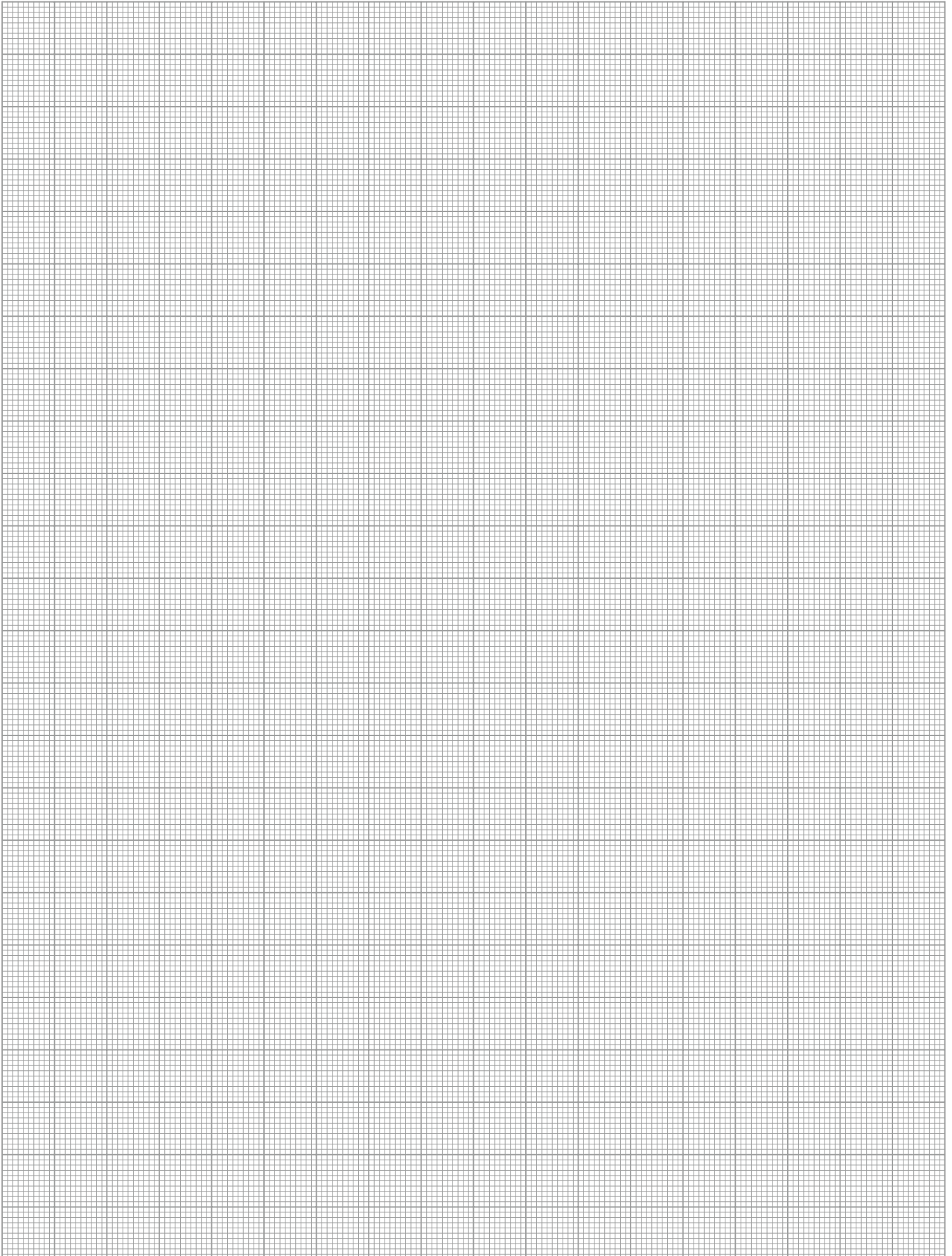
Kombination mit Spannzangenfutter vario F

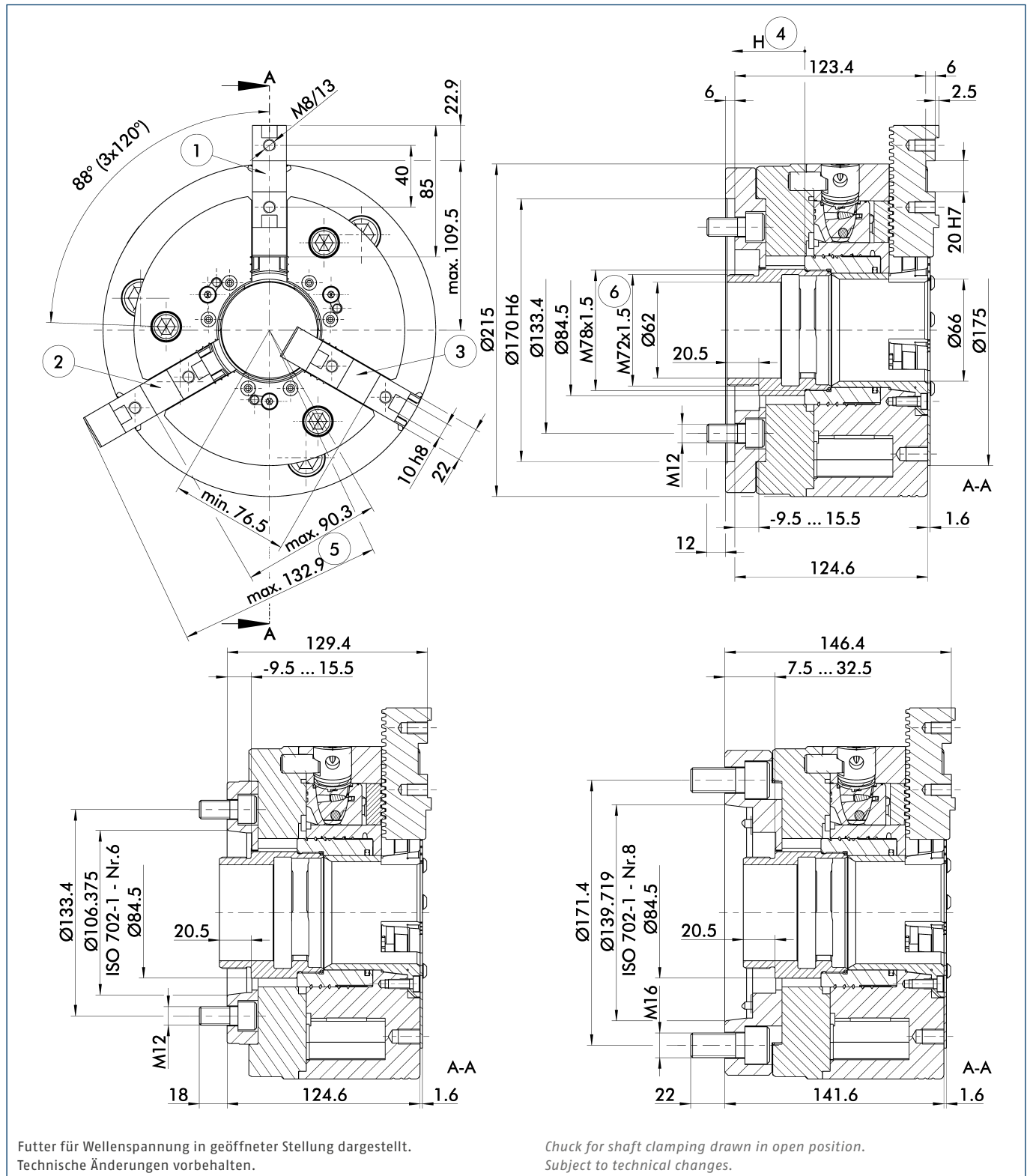
Für die präzise Außenspannung (Rundlaufgenauigkeit < 0,01 mm) kann das ROTA THW vario mit dem Spannzangenfutter ergänzt werden. Außendurchmesser von 4 – 100 mm können so sicher und präzise gespannt werden. Minimale Rüstzeiten werden durch den schnellen, einfachen Wechsel der Spannzangen erreicht. Durch die umschlingende Spannung ist die Deformation am Werkstück extrem gering.

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
- ② Grundbackenstellung II
äußerste Stellung
- ③ Grundbackenstellung I innerste
Stellung
- ④ Richtung des Kolbenhubes
- ⑤ Schwingkreisradius
- ⑥ Optional mit Innengewinde

- 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
- 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. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Zahnteilung Tooth pitch	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0800625	5400	82	46	7.4	4.712	25	0.19	29.5
ISO 702-1	Nr. 6	0800623	5400	82	46	7.4	4.712	25	0.18	27.5
ISO 702-1	Nr. 8	0800624	5400	82	46	7.4	4.712	25	0.2	31

Lieferumfang

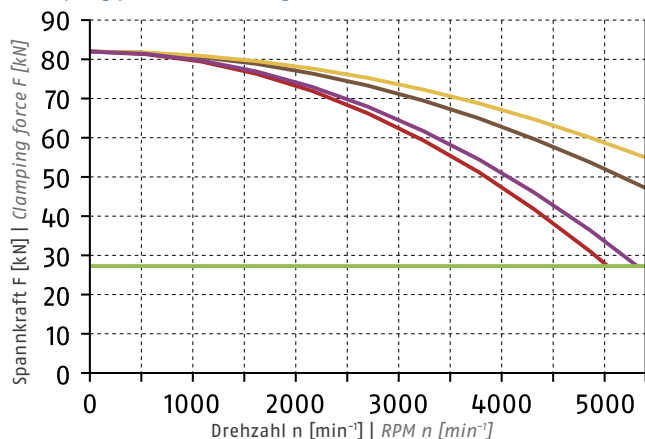
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung, Grundbacken für vario-Komponente, Abdeckung für Futter-Planfläche, Bajonett-Adapter für vario-Komponente

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

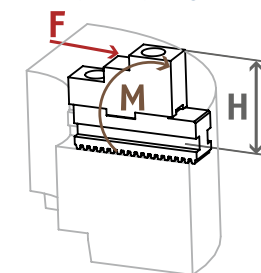
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



① Siehe Seite 868

See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 248/249 | See page 248/249



Standard-Spannbacken
siehe Seite 244
Standard chuck jaws
see page 244



Schutzbüchsen
siehe Seite 242
Center sleeves
see page 242



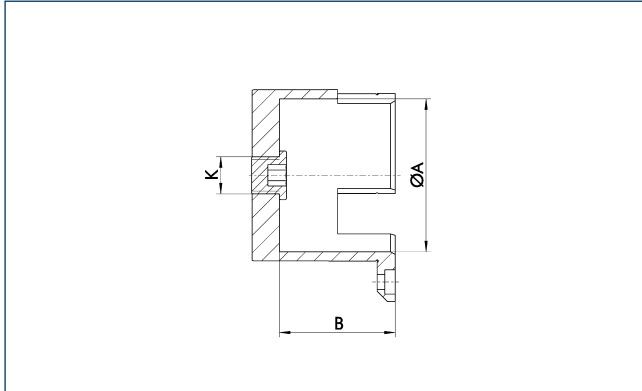
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 250
Clamping force tester
see page 250



Flansche
siehe Seite 251
Adapter plates
see page 251

Schutzbüchsen

Schutzbüchse geschlossen



Center Sleeves

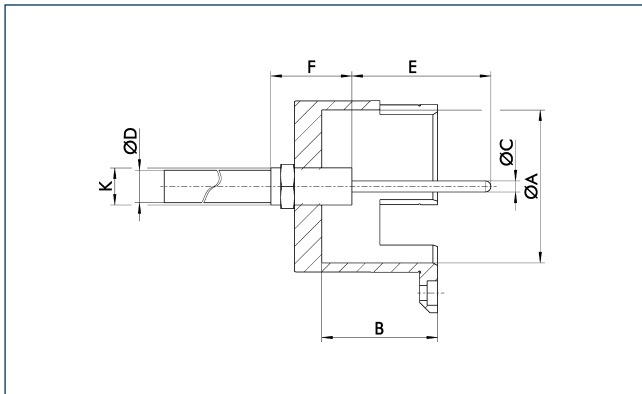
Center Sleeve Closed



Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	Ø A [mm]	B [mm]	K
SBS-G-W vario	8703639	ROTA THW vario 215-62	66	50.3	M16x1.5

Schutzbüchse mit Auswerfer



Center Sleeve with Part Ejector



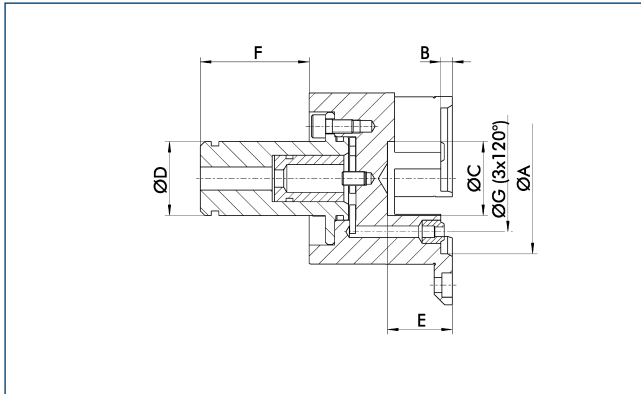
Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung Description	Passend zu Suitable for	Ø A [mm]	B [mm]	Ø C [mm]	Ø D [mm]	E [mm]	F [mm]	K
SBS-A-W vario	ROTA THW vario 215-62	66	50.3	4.8	14	10 - 100	35	M16x1.5

- Schutzbüchsen mit Auswerfer sind auf Anfrage erhältlich
- Der Auswerferhub ist in 10er-Schritten von 10 - 100 mm wählbar
- Die Auswerfkraft ist mit 40, 100, 150, 200, 250 und 300 N wählbar

- Center sleeves with ejector are available on request
- The ejector stroke is selectable in increments of 10 from 10 - 100 mm
- The ejection force is selectable with 40, 100, 150, 200, 250, or 300 N

Schutzbüchse mit Spritzdüsen



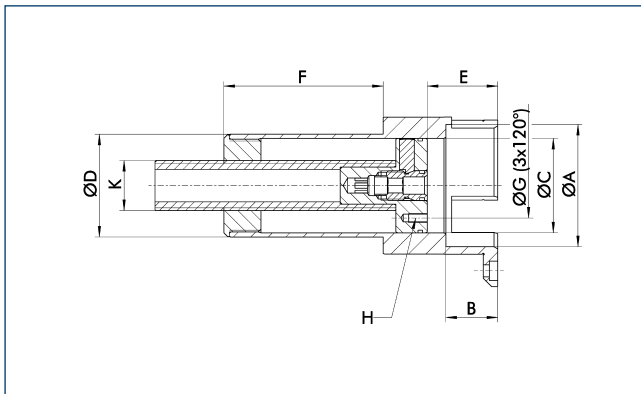
Center Sleeve with Spray Nozzles



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	Ø A	B	Ø C	Ø D	F	Ø G	K
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
SBS-S-W vario	8703638	ROTA THW vario 215-62	66	5	32	32	104	46	M16x1.5

Schutzbüchse mit verstellbarem Anschlag



Center Sleeve with Adjustable Stop



Technische Daten | Technical data

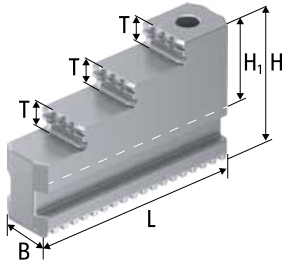
Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	Ø A	B	Ø C	Ø D	E	F	Ø G	H	K
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
SBS-T-W vario	8703640	ROTA THW vario 215-62	66	28	51	55.5	28 - 110.8	82.7	35	M5x10	M27

- Achtung: Spindeldurchlass/Zugrohrdurchlass prüfen
- Spindeldurchlass muss mindestens $\varnothing D + 0,5$ mm betragen

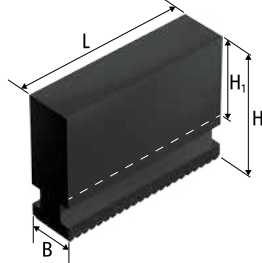
- Important: Check the spindle/draw tube through-hole
- The spindle through-hole must be at least $\varnothing D + 0.5$ mm

Grundbacken, Harte Stufenblockbacken, Weiche Blockbacken

mit gerader Verzahnung



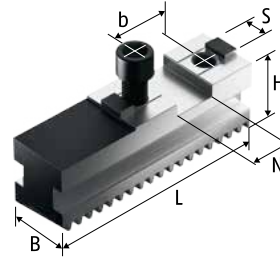
Harte Stufenblockbacken GST
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard stepped block jaws GST
Steel 16MnCr5, case-hardened



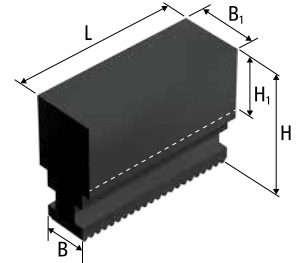
Weiche Blockbacken UVB-H, UVB
Stahl C45, vergütet
Soft monoblock jaws UVB-H, UVB
Steel C45, hardened and tempered

Base Jaws, Hard Stepped Block Jaws, Soft Monoblock Jaws

with straight serration



Grundbacken GBK
Base jaws GBK



Weiche Blockbacken UVB-B
Stahl C45, vergütet
Soft monoblock jaws UVB-B
Steel C45, hardened and tempered

Technische Daten | *Technical data*

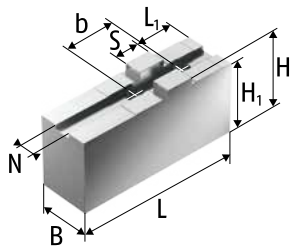
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	S	B	B1	H	H1	L	T	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA THW vario 215-62	UVB 200	0164100			22		65	40	84				2.7
ROTA THW vario 215-62	UVB-B 200	0164113			22	40	65	38	84				3.9
ROTA THW vario 215-62	UVB-H 200	0164116			22		85	60	84				3.2
ROTA THW vario 215-62	GBK 200	0159100	20	10	22		29.5		85		40	M8	1
ROTA THW vario 215-62	GST 201	0162106			22		54	29	84.8	8			1.6

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

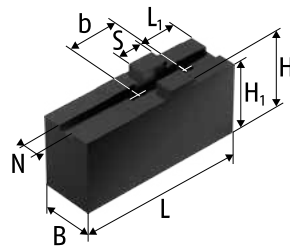
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

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

Technische Daten | Technical data

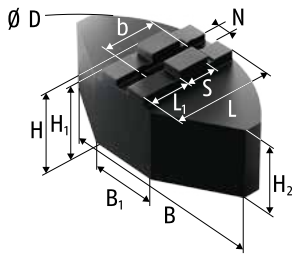
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	H	H1	H2	L	L1	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA THW vario 215-62	SFA 200	0153101	10	20	22		47	43	105	35	40	M8	2
ROTA THW vario 215-62	SFA 200-C1	0154100	10	20	30		55.5	51.5	100	23	40	M8	3.2
ROTA THW vario 215-62	SFA 200-C3	0154128	10	20	40		40	36	70	23	40	M8	2.1
ROTA THW vario 215-62	SFA 200-C4	0154130	10	20	40		60	56	85	23	40	M8	4
ROTA THW vario 215-62	SFA 200-C5	0154132	10	20	40		80	76	95	23	40	M8	6.1
ROTA THW vario 215-62	SFA-AL 200	0172102	10	20	25	50	46		105	35	40	M8	0.9

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

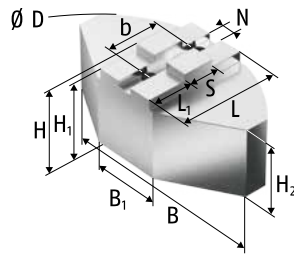
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Kreuzversatz



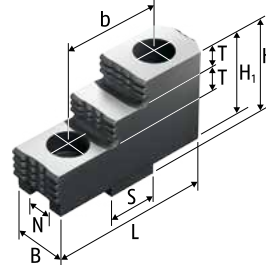
Weiche Segmentbacken SFA-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SFA-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



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 <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	S	B	B1	Ø D	H	H1	H2	L	L1	T	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[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	M8	3.5
ROTA THW vario 215-62	SFA-SA 201	0174105	10	20	140	50	200	80	76	70	72.5	32		40	M8	4.7
ROTA THW vario 215-62	SFA-SM 200	0173101	10	20	140	64	200	60	56	50	70	27		40	M8	9
ROTA THW vario 215-62	SHF 200	0155101	10	20	22			42	38		71.7		10	40	M8	2.4

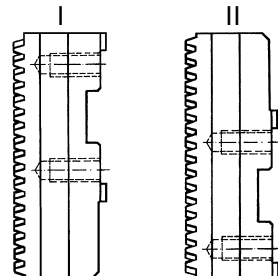
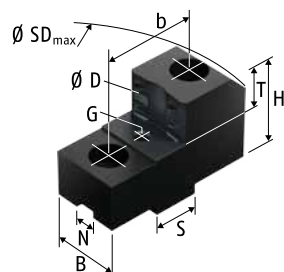
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Kreuzversatz

*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping
with tongue and groove*



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

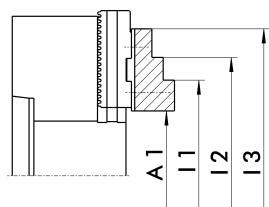
Futtertyp Chuck type	Spannbereich Ø D Clamping range Ø D	Schwingkreis SDmax Swing diameter SDmax	Grundbacken- stellung Position of base jaws	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	S	B	H	T	G	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
	[mm]	[mm]				[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA THW vario 215-62	26 - 97	264	I	SZKA 212	0139153	10	20	26	45	25	M6	40	M8	1.4
ROTA THW vario 215-62	97 - 172	264	I	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.3
ROTA THW vario 215-62	132 - 207	269	I	SZKA 216	0139159	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.2

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

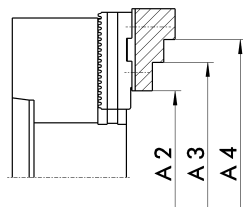
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

mit Kreuzversatz



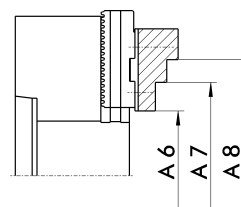
Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



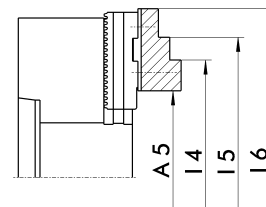
Grundbackenstellung I
Position of base jaws I

Hard Stepped Top Jaws

with tongue and groove



Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I

Außenspannung | *O.D. clamping*

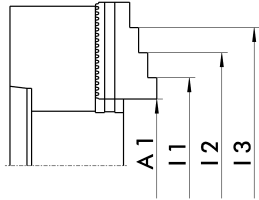
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]	A5 [mm]	A6 [mm]	A7 [mm]	A8 [mm]
ROTA THW vario 215-62	SHF 200	0155101	7 - 108	47 - 147	98 - 199	126 - 226	46 - 147	14 - 109	66 - 161	93 - 188

Innenspannung | *I.D. clamping*

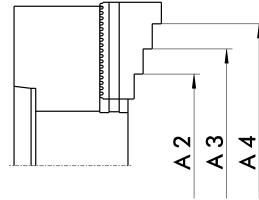
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]	I4 [mm]	I5 [mm]	I6 [mm]
ROTA THW vario 215-62	SHF 200	0155101	72 - 173	99 - 200	151 - 252	110 - 211	137 - 238	189 - 290

Harte Stufenblockbacken

mit gerader Verzahnung



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

Hard Stepped Block Jaws

with straight serration

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	7 - 106	34 - 141	82 - 189	130 - 237

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	54 - 152	102 - 200	150 - 249

Schmierfett | Grease

	Beschreibung <i>Description</i>	Gebinde <i>Bundle</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche <i>Cartridge</i>	LINOMAX plus Kartusche <i>LINOMAX plus cartridge</i>	1342585
	LINOMAX plus <i>High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.</i>	Dose <i>Can</i>	LINOMAX plus Dose <i>LINOMAX plus can</i>	1342586
		Eimer <i>Bucket</i>	LINOMAX plus Eimer <i>LINOMAX plus bucket</i>	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller LINOMAX Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun <i>Auxiliary tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of LINOMAX grease.</i>	Kartusche <i>Cartridge</i>	Fettpresse <i>Grease gun</i>	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping force tester <i>For measuring the jaw clamping force of 2-, 3- and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.</i>	ROTA THW vario 215-62	IFT Set	1404235
	Auslinkschlüssel Sicherheitsschlüssel zum schnellen Wechseln der Backen bei Kraftspannfuttern mit Backenschnellwechselsystem. Jaw quick-change wrench <i>Security wrench for fast change of the jaws for power chucks with jaw quick-change system.</i>	ROTA THW vario 215-62	SSH-A SW8-148	8703298
	Spanndorn vario D Spanndorne zum schnellen und einfachen Nachrüsten von ROTA THW vario Kraftspannfuttern. Passende Segmentspannbüchsen auf Anfrage erhältlich. Expansion arbor vario D <i>Expansion arbor for fast and simple retrofitting of ROTA THW vario power lathe chucks.</i> <i>Suitable segmented clamping sleeves available on request.</i>	ROTA THW vario 215-62	vario D0	0800701
			vario D1	0800703
			vario D2	0800705
			vario D3	0800707
	Spannzangenfutter vario F Spannzangenfutter zum schnellen und einfachen Nachrüsten von ROTA THW vario Kraftspannfuttern. Passende Spannköpfe auf Anfrage erhältlich. Collet chuck vario F <i>Collet chuck for fast and easy retrofitting of ROTA THW vario power lathe chucks.</i> <i>Suitable clamping heads available on request.</i>	ROTA THW vario 215-62	vario F65	0800711
			vario F65-51	0800716
			vario F80	0800713
			vario F100	0800715

Flansche Z-Rand auf Kurzkegel ISO 702-1 | Adapter plates Z-mount on short taper ISO 702-1

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Typ Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA THW vario 215-62	Z170	Nr. 5	133.4	104.8	25	2	FF-T2 Z170-A5	0805001
				Nr. 6		133.4	17	1	FF-T1 Z170-A6	0803001
				Nr. 8		171.4	40	3	FF-T3 Z170-A8	0801001

Flansche Z-Rand auf Z-Rand | Adapter plates Z-mount on Z-mount

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Typ Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA THW vario 215-62	Z170	Z140	133.4	104.8	21	2	FF-T2 Z170-Z140	0805013

vario D

Schnelles Umrüsten vom 3-Backenfutter auf Spanndornlösung

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

Quick retrofit from 3-jaw chuck to an expansion arbor solution

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.

Due 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 Schutzbüchsensystem
- ② **Spanndorn vario D**
Für eine hochgenaue Innenspannung von Werkstückdurchmessern zwischen 20 und 80 mm. Passende Segmentspannbüchsen sind auf Anfrage erhältlich

- 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 I.D. clamping of workpiece diameters between 20 and 80 mm. Appropriate segmented clamping sleeves are available on request



Vorteile – Ihr Nutzen

Rundlaufgenauigkeit < 0,005 mm
Für höchste Präzision

Einfacher, schneller Wechsel der Segmentspannbüchse
Rüstzeit- und Rüstkostenersparnis

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 Description	Ident.-Nr. ID	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 D0	0800701	10	42	6000	20 – 28	±0.25	22	mit Leerhub with idle stroke	4.7
vario D1	0800703	10	42	6000	26 – 38	±0.25	26	mit Leerhub with idle stroke	4.7
vario D2	0800705	20	85	6000	36 – 54	±0.25	43	mit Leerhub with idle stroke	5
vario D3	0800707	25	105	6000	50 – 80	±0.35	49	mit Leerhub with idle stroke	5

vario F

Schnelles Umrüsten vom 3-Backenfutter auf Spannzangenfutter

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

Quick retrofit from 3-jaw chuck to a collet chuck

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.

Due 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 und 100 mm. Passende Spannköpfe sind auf Anfrage erhältlich

- 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 high-precision I.D. clamping of workpiece diameters between 4 and 100 mm. Appropriate clamping heads are available on request



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 Rüstkostenersparnis

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 Spannzylinder 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	Ident.-Nr. ID	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	0800711	45	105	6000	4 – 65	±0.5	58	mit Leerhub with idle stroke	8.2
vario F65-51	0800716	45	105	6000	4 – 65	±0.5	58	mit Leerhub with idle stroke	8.2
vario F80	0800713	50	115	5500	5 – 80	±0.5	53	mit Leerhub with idle stroke	13.6
vario F100	0800715	65	150	5000	16 – 100	±0.5	53	mit Leerhub with idle stroke	19.8

Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung

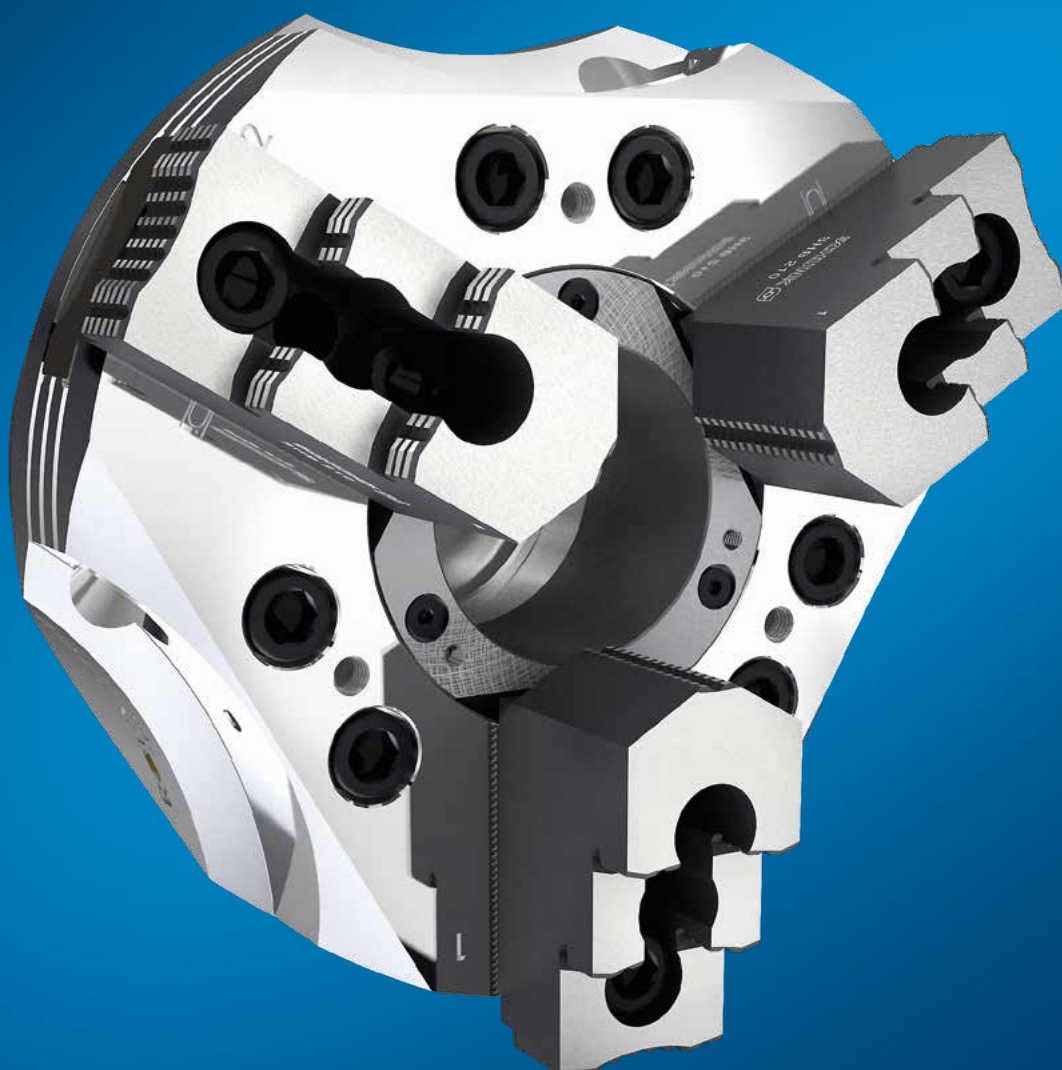
Universell einsetzbare Kraftspannfutter für die Bearbeitung aller gängigen Werkstückdurchmesser

Die große Vielfalt an Kraftspannfuttern mit Durchgangsbohrung bietet Ihnen die maßgeschneiderte Spannlösung für Ihre unterschiedlichsten Anwendungen. Ob komplett abgedichtet für eine zwanzigfache Erhöhung der Wartungsintervalle und weniger Spannkraftverlust, extrem gewichtsreduziert für bessere Beschleunigungs- und Bremszeiten oder mit integriertem Fliehkraftausgleich zur Kompensation von Fliehkraftverlusten – es ist mit Sicherheit das richtige Spannfutter für Sie dabei.

Power Lathe Chucks with Through-hole

Universally compatible power lathe chucks for machining of all common workpiece diameters

The wide range of power lathe chucks with through-hole offers a customized clamping solution for different applications. Whether completely sealed for a twenty-fold increase in maintenance intervals, and a lower loss in clamping force, extremely weight-reduced for better acceleration and braking times, or with integrated centrifugal force compensation to compensate for centrifugal force losses – you will certainly find the right lathe chuck for your requirements.





Übersicht | *Overview*



Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung ROTA NCA | *Power Lathe Chucks with Through-hole ROTA NCA*

	Seite <i>Page</i>
ROTA NCA	258
ROTA NCA 160-32	264
ROTA NCA 200-52	266
ROTA NCA 225-66	268

	Seite <i>Page</i>
ROTA NCA 280-86	270
ROTA NCA 330-104	272
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	274
Zubehör <i>Accessories</i>	285



Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung ROTA NCE | *Power Lathe Chucks with Through-hole ROTA NCE*

	Seite <i>Page</i>
ROTA NCE	286
ROTA NCE 130-38	296
ROTA NCE 165-53	298
ROTA NCE 210-66	300
ROTA NCE 260-81	302

	Seite <i>Page</i>
ROTA NCE 315-106	304
Schutzbüchsen <i>Center Sleeves</i>	306
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	308
Zubehör <i>Accessories</i>	320



Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung ROTA NC plus 2 | *Power Lathe Chucks with Through-hole ROTA NC plus 2*

	Seite <i>Page</i>
ROTA NC plus 2	322
ROTA NC plus 2 185-52	328
ROTA NC plus 2 185-52/2	330
ROTA NC plus 2 215-66	332
ROTA NC plus 2 215-66/2	334
ROTA NC plus 2 215-66/4	336
ROTA NC plus 2 260-86	338
ROTA NC plus 2 260-86/2	340
ROTA NC plus 2 260-86/4	342
ROTA NC plus 2 315-104	344

	Seite <i>Page</i>
ROTA NC plus 2 315-104/2	346
ROTA NC plus 2 315-104/4	348
ROTA NC 400-120	350
ROTA NC 500-160	352
ROTA NC 630-180	354
ROTA NC 800-230	356
ROTA NC 1000-350	358
Schutzbüchsen <i>Center Sleeves</i>	360
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	362
Zubehör <i>Accessories</i>	379



Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung ROTA NCF plus 2 | *Power Lathe Chucks with Through-hole ROTA NCF plus 2*

	Seite <i>Page</i>
ROTA NCF plus 2	382
ROTA NCF plus 2 185-52	390
ROTA NCF plus 2 215-66	392
ROTA NCF plus 2 260-86	394
ROTA NCF plus 2 315-104	396
ROTA NCF 400-120	398

	Seite <i>Page</i>
ROTA NCF 500-160	400
ROTA NCF 630-180	402
Schutzbüchsen <i>Center Sleeves</i>	404
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	406
Zubehör <i>Accessories</i>	418

ROTA NCA

20fach längeres Wartungsintervall

Konstante Spannkraften, minimaler Wartungsaufwand sowie eine hohe Energieeffizienz und Produktivität verspricht das vielseitig einsetzbare Kraftspannfutter ROTA NCA. Die Geometrie des Futterkörpers ermöglicht eine gute Zugänglichkeit für Werkzeuge, sodass das ROTA NCA auch für den Einsatz auf modernen Dreh-Fräszentren geeignet ist.

Ein spezielles Dichtsystem an den Grundbacken verhindert, dass Fett ausgespült wird und die Spannkraft schleichend verloren geht. Verglichen mit herkömmlichen Kraftspannfuttern verlängern sich die Schmierintervalle um das Zwanzigfache. Zusätzlich verhindert die Abdichtung, dass Späne oder Schmutz in den Futterkörper eindringen. Um eine maximale Prozesssicherheit zu gewährleisten, sind sämtliche Funktionsteile gehärtet und geschliffen.

ROTA NCA

20 times longer maintenance interval

Constant clamping forces, minimum maintenance effort, as well as a high energy efficiency and productivity are ensured with the versatile ROTA NCA power lathe chuck. The geometry of the chuck body ensures a good accessibility of the tools, meaning that the ROTA NCA can be also used on modern turning/milling centers.

The special seal system located on the base jaws prevents grease from being rinsed out and the clamping force from being lost gradually. Compared to conventional power lathe chucks, the lubrication intervals are extended by a factor of twenty. In addition, the seal prevents chips or dirt from penetrating the chuck body. To ensure maximum process reliability, all functional components are hardened and ground.





Vorteile – Ihr Nutzen

Abgedichtetes Kraftspannfutter

Für deutlich längere Wartungsintervalle

Permanente Fettdauerschmierung

Für konstant hohe Spannkraften

Präzisions-Keilhaken-Kraftspannfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Geringes Futtergewicht

Schnellere Beschleunigungs- und Abbremsvorgänge zur Verbesserung der Taktzeiten

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

Sealed power lathe chuck

For significantly longer maintenance intervals

Permanent grease lubrication

For consistently high clamping forces

Precision wedge hook power lathe chuck for highest quality requirements

Allows excellent machining processes

High efficiency of the wedge hook system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

Low chuck weight

Fast acceleration and deceleration operations shorten the cycle times

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*

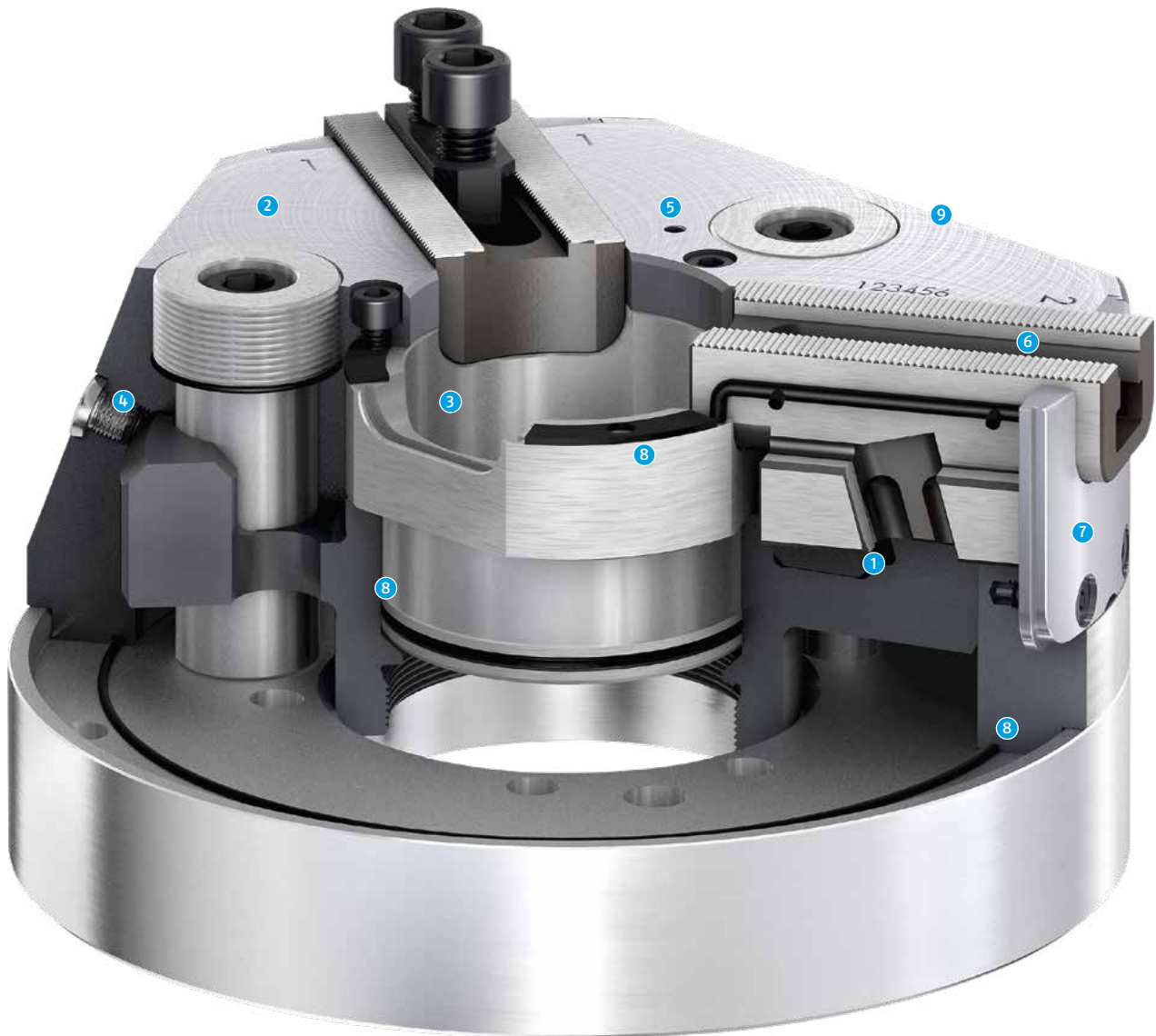
Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Max. Betätigungskraft <i>Max. actuating force</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Kolbenhub <i>Piston stroke</i>	Futterbohrung <i>Through-hole</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA NCA 160-32	264	5500	45	20	4	15	32
ROTA NCA 200-52	266	5000	72	32	5.3	20	52
ROTA NCA 225-66	268	5000	100	45	5.3	20	66
ROTA NCA 280-86	270	4000	140	63	5.3	20	86
ROTA NCA 330-104	272	3500	160	72	5.3	20	104

Funktion ROTA NCA

Der axial verschiebbare Kolben überträgt die Kraft auf die Grundbacken und erzeugt eine zur Drehachse synchrone, radiale Backenbewegung. Ein innovatives Dichtsystem an den Grundbacken verhindert, dass Fett ausgespült wird und die Spannkraft schleichend verloren geht.

Function of ROTA NCA

The axially movable piston transfers the force to the base jaw and generates a radial jaw movement synchronized with the rotational axis. An innovative seal system located on the base jaws prevents grease from being rinsed out and the clamping force from being lost gradually.



- | | |
|--|--|
| <p>1 Keilhakenantrieb in Ringkolbenbauweise
Bietet konstant hohe Spannkraft im Betrieb</p> <p>2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft</p> <p>3 Große Durchgangsbohrung
Für die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser</p> <p>4 Entlüftungsbohrung
Zum Ablauf von überschüssigem Fett</p> <p>5 Befestigungsgewinde
Für Werkstückanschlüsse</p> <p>6 Verzahnung der Grundbacken
Zoll oder metrisch verfügbar</p> <p>7 Abdeckelement
Dient zum Abdichten des Futters und zusätzlich als Grundbackensicherung</p> <p>8 Abdichtung des Spannfutters
Für deutlich längere Wartungsintervalle</p> <p>9 Gewichtsoptimiertes Design
Für hohe Wirtschaftlichkeit im täglichen Einsatz</p> | <p>1 Wedge hook drive in ring piston design
<i>Offers constantly high clamping forces in operation</i></p> <p>2 Hardened and extremely rigid base body
<i>Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force</i></p> <p>3 Large through-hole
<i>For machining of all commercially available raw pipe material diameters</i></p> <p>4 Ventilation hole
<i>For subsequent removal of superfluous grease</i></p> <p>5 Mounting threads
<i>For workpiece stops</i></p> <p>6 Base jaw serration
<i>Available in inch or metric sizes</i></p> <p>7 Cover
<i>Serves to seal the lining and protects the base jaw</i></p> <p>8 Sealing of the lathe chuck
<i>For significantly longer maintenance intervals</i></p> <p>9 Weight-optimized design
<i>For great economy in daily use</i></p> |
|--|--|



Innovatives Dichtsystem

Ein innovatives Dichtsystem – bestehend aus einer speziell angefertigten Dichtung – verhindert, dass Fett während der Bearbeitung ausgespült wird. Somit wird verhindert, dass Spannkraft schleichend verloren geht. Vorteil: Das Futter ist zusätzlich gegen das Eindringen von Schmutz und Spänen geschützt.

1 Formdichtung

Innovative sealing system

An innovative sealing system – consisting of a specially designed gasket – prevents grease from being rinsed out during machining. This in turn prevents a gradual loss of clamping force. Advantage: The chuck is additionally protected against the penetration of dirt and chips.

1 Gasket



Inlays bei Befestigungsbohrungen

Um die Dichtheit und die Steifigkeit des Futters noch weiter zu steigern, sind im Bereich der Befestigungsschrauben spezielle Inlays eingebracht.

1 Futterkörper

2 Inlay

Inlays at the fastening bores

In order to further increase the tightness and stiffness of the chuck, special inlays are installed in the area of the fastening screws.

1 Chuck body

2 Inlay



Lange und präzise Kolbenführung

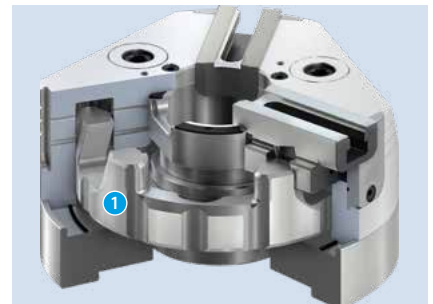
Für eine hohe Spanngenaugkeit und lange Lebensdauer. Alle Funktionsteile zur Kraftübertragung sind gehärtet und geschliffen.

1 Ringkolben

Long and precise piston guidance

For high clamping repeatability and long service life. All functional components used for force transmission are hardened and ground.

1 Ring piston



Grundbackensicherung

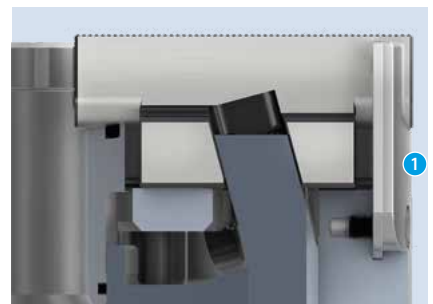
Abdeckelemente bilden den Abschluss der Grundbackenführung. So wird selbst nach einem Crash verhindert, dass z. B. bei einem Bauteilversagen die Grundbacke aus dem Futter herausgeschleudert werden kann.

1 Abdeckelement

Base jaw safety feature

Cover elements form the ending of the base jaw guides. The small nose at the base jaw remains on the chuck body to prevent the ejection of jaws in case of a crash.

1 Cover



Große Durchgangsbohrung

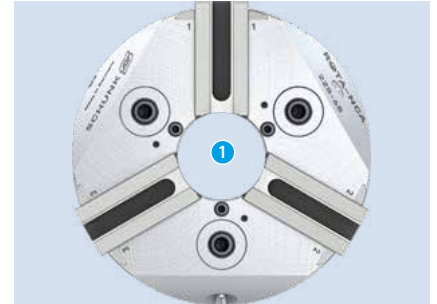
Trotz Abdichtungssystem besitzt das ROTA NCA eine große Durchgangsbohrung. Dadurch ermöglicht das Futter die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser.

1 Durchgangsbohrung

Large through-hole

Despite of the sealing system, the ROTA NCA has a large through-hole. As a result, the chuck allows for processing of all common raw material diameters.

1 Through-hole

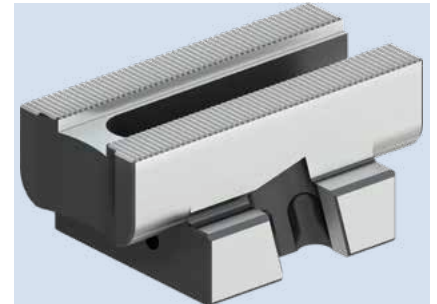


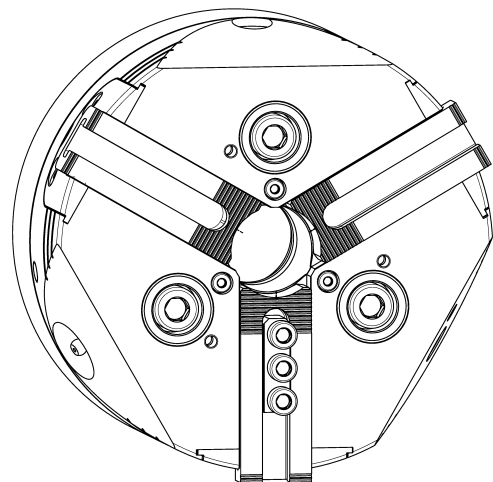
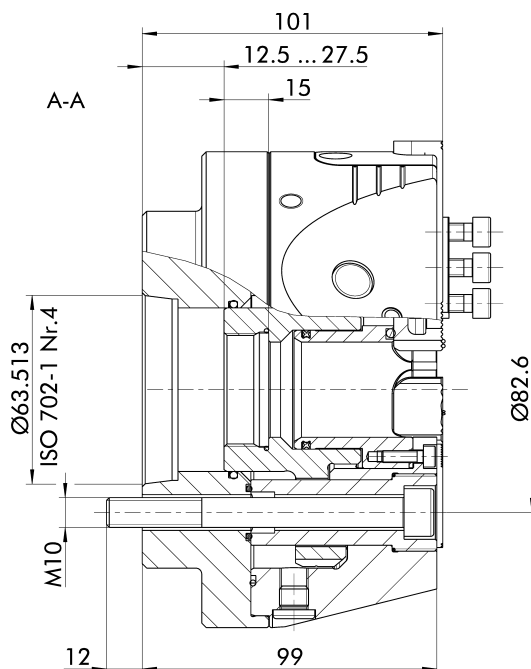
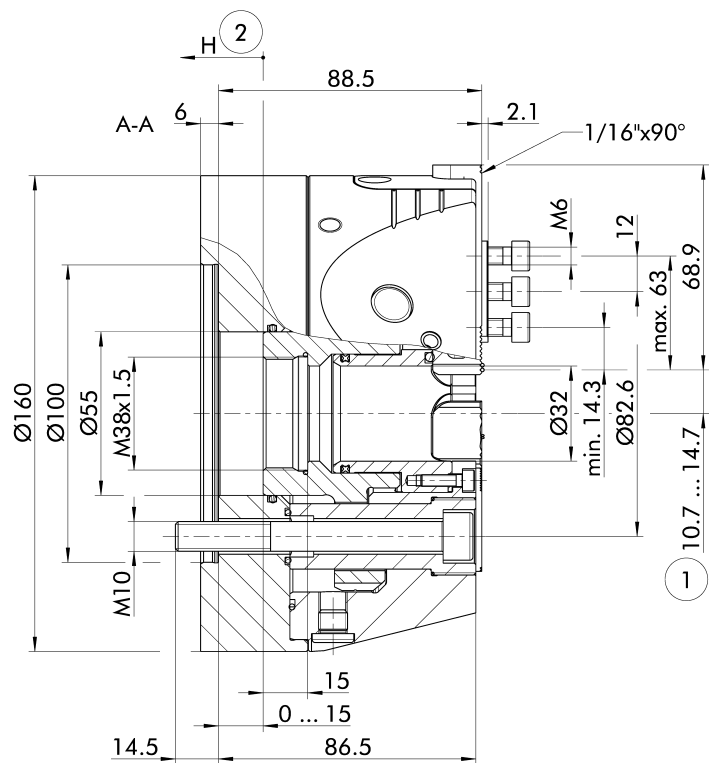
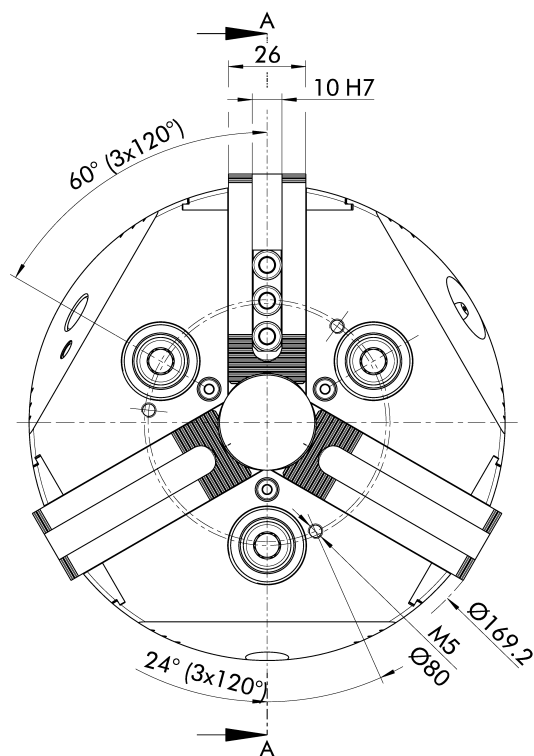
Absolute Flexibilität der Grundbacke

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° with the benefit of being able to continue using your existing top jaws on the new SCHUNK lathe chuck.





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. 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. 4 (Z100)	1342599	1/16" x 90°	5500	45	20	4	15	0.04	11.5
ISO 702-1	Nr. 4	1342600	1/16" x 90°	5500	45	20	4	15	0.04	11

Lieferumfang

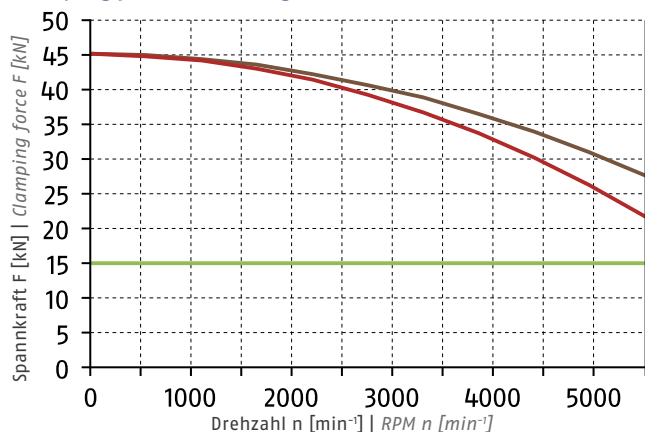
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

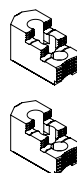
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

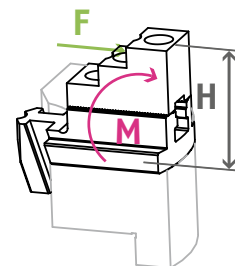


- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB-FR 130
0.4 kg
- SWB-FR 132
0.6 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$$M_{\max} = 323 \text{ Nm}$$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 278/284 | See page 278/284



Standard-Spannbacken
siehe Seite 274
Standard chuck jaws
see page 274



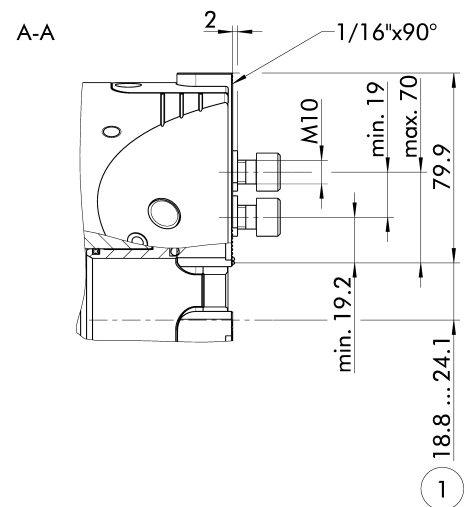
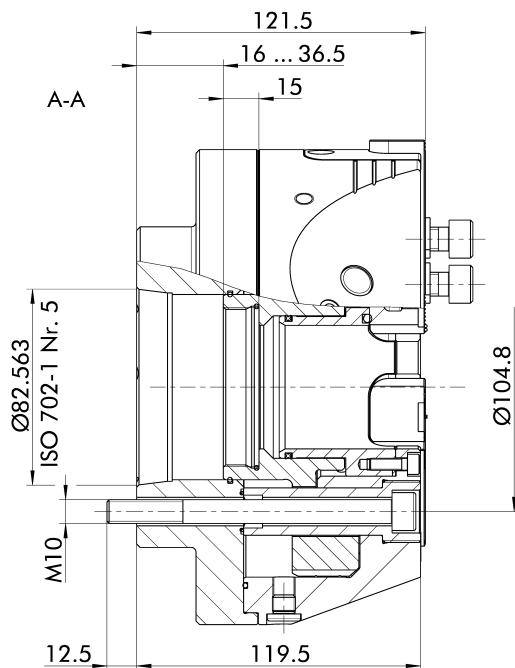
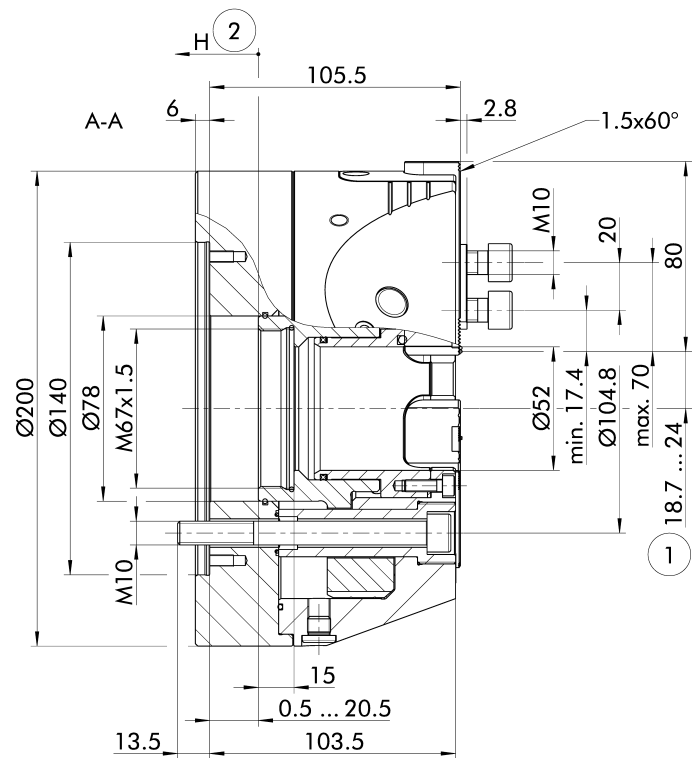
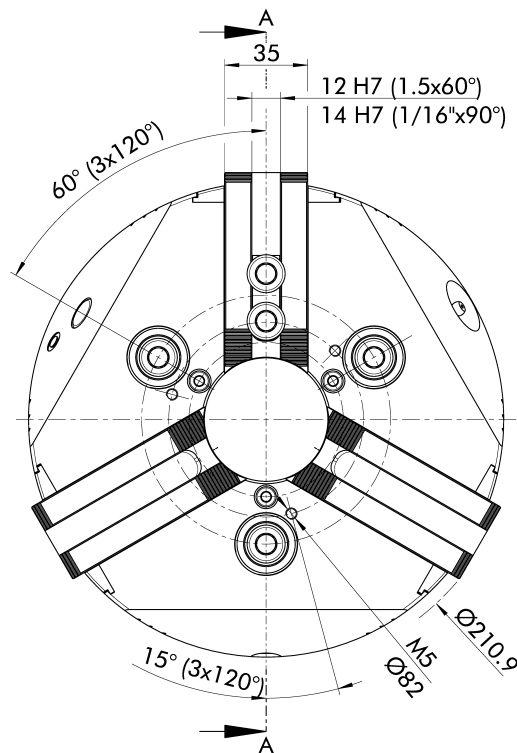
Spezialfett
siehe Seite 285
Special grease
see page 285



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 285
Clamping force tester
see page 285



Flansche
siehe Seite 285
Adapter plates
see page 285



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. 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. 5 (Z140)	1320177	1/16" x 90°	5000	72	32	5.3	20	0.18	19.6
ISO 702-1	Nr. 5	1307920	1/16" x 90°	5000	72	32	5.3	20	0.1	18.7
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	1307921	1.5 mm x 60°	5000	72	32	5.3	20	0.18	19.6
ISO 702-1	Nr. 5	1307922	1.5 mm x 60°	5000	72	32	5.3	20	0.1	18.7

Lieferumfang

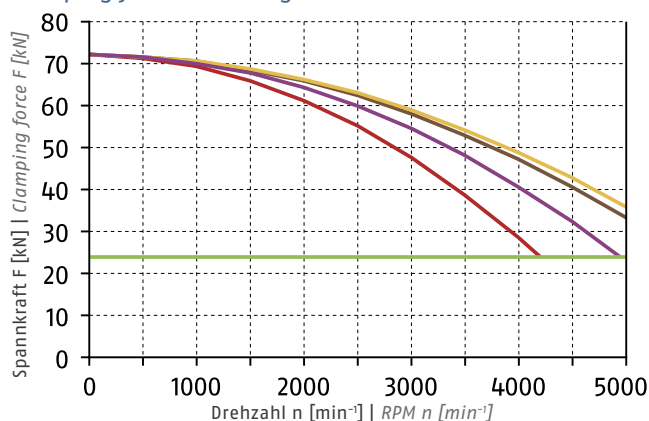
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

■ Erforderliche Mindest-
spannkraft 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

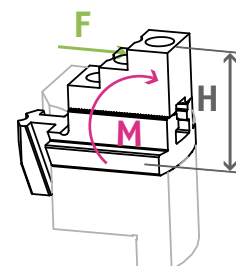


KM-WB 66
1.4 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

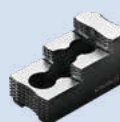


$M_{max} = 972 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 278/284 | See page 278/284



Standard-Spannbacken
siehe Seite 274
Standard chuck jaws
see page 274



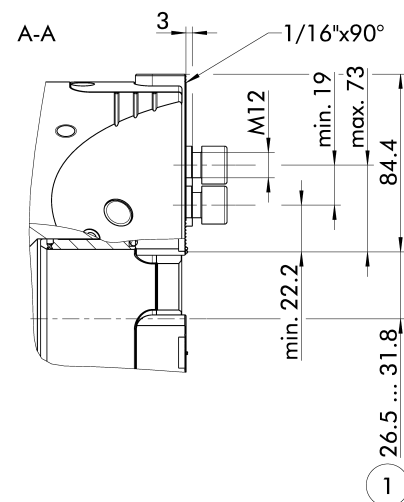
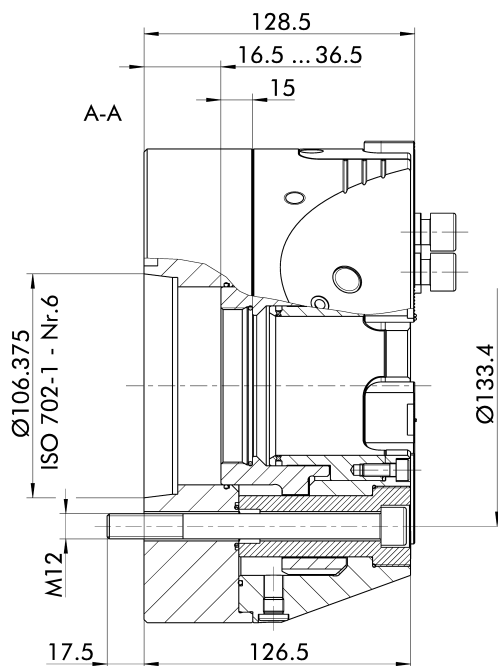
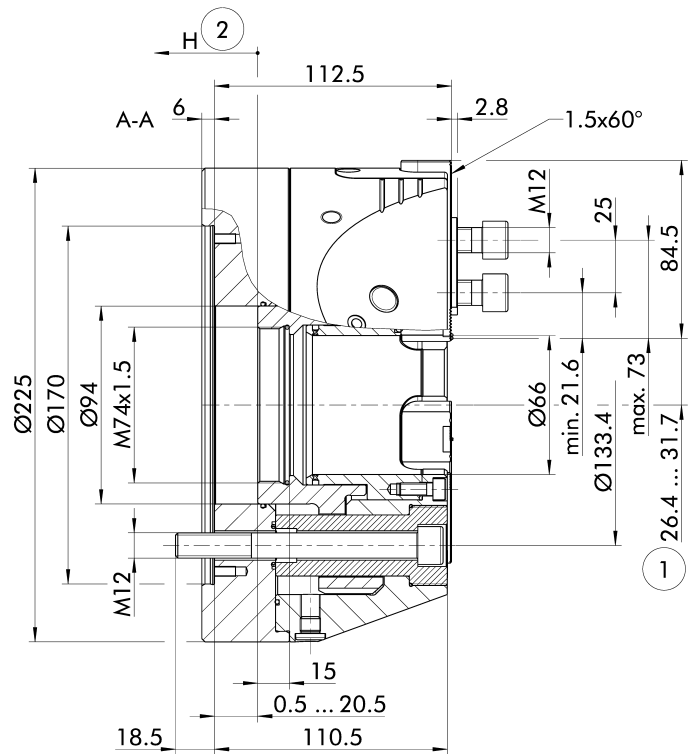
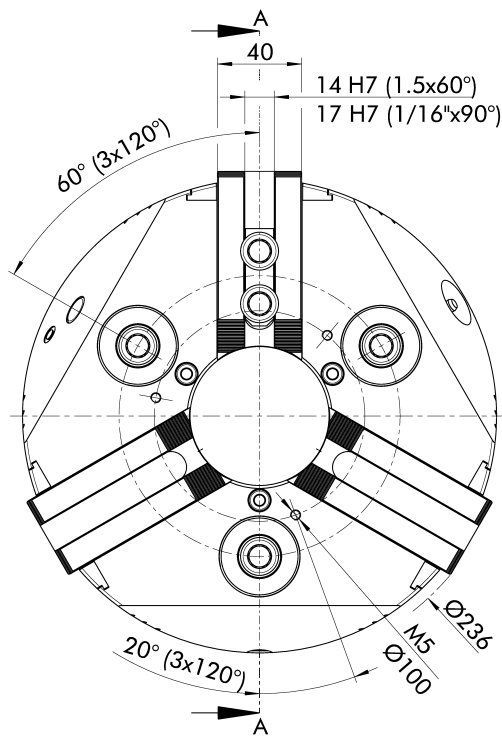
Spezialfett
siehe Seite 285
Special grease
see page 285



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 285
Clamping force tester
see page 285



Flansche
siehe Seite 285
Adapter plates
see page 285



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. 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)	1320178	1/16" x 90°	5000	100	45	5.3	20	0.18	26.1
ISO 702-1	Nr. 6	1307923	1/16" x 90°	5000	100	45	5.3	20	0.2	28.9
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	1320179	1.5 mm x 60°	5000	100	45	5.3	20	0.18	26.1
ISO 702-1	Nr. 6	1320180	1.5 mm x 60°	5000	100	45	5.3	20	0.2	28.9

Lieferumfang

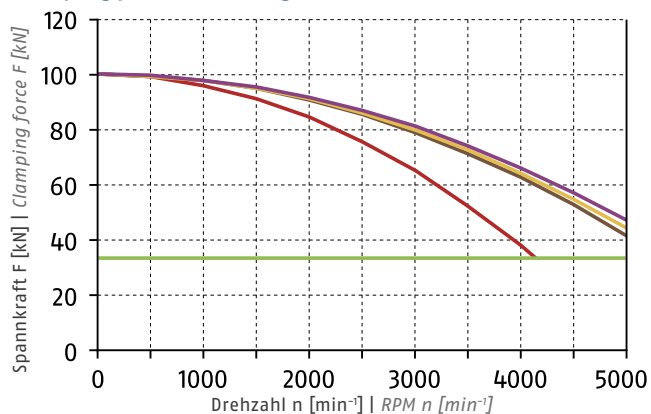
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

■ Erforderliche Mindest-
spannkraft 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

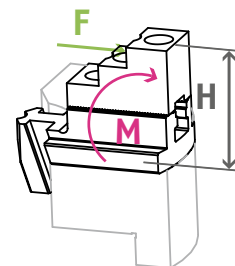


KM-WB 88
2.7 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

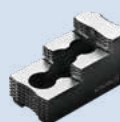


$M_{max} = 1433 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 278/284 | See page 278/284



Standard-Spannbacken
siehe Seite 274
Standard chuck jaws
see page 274



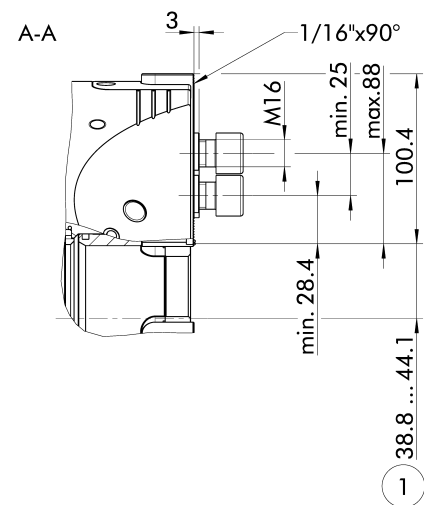
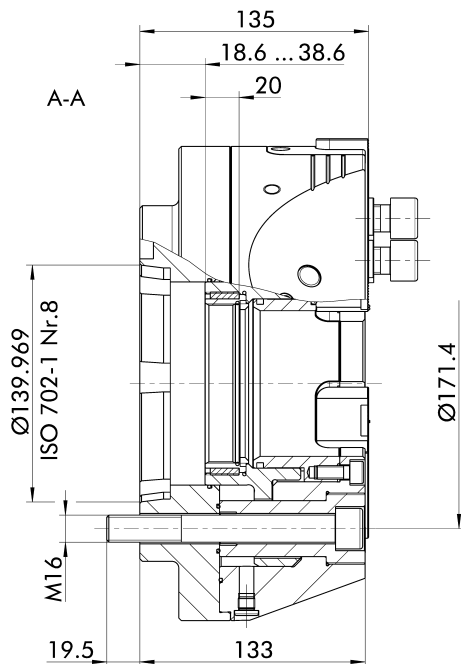
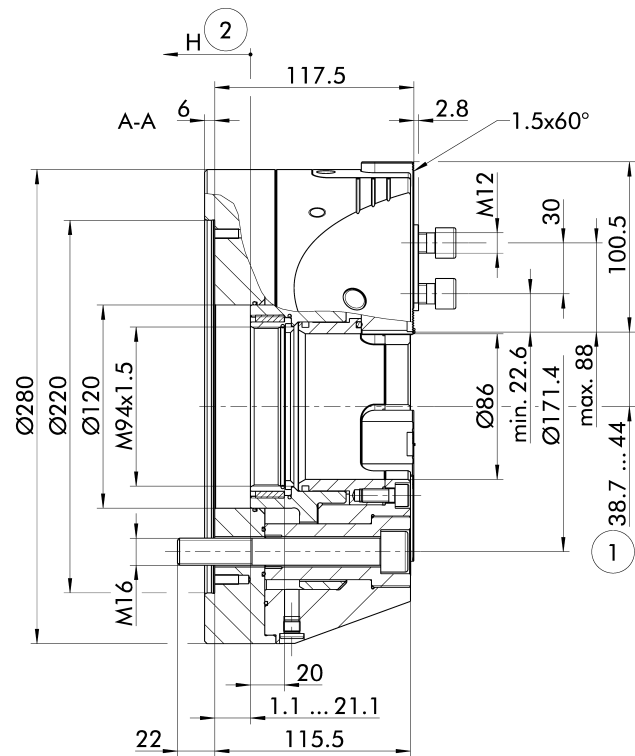
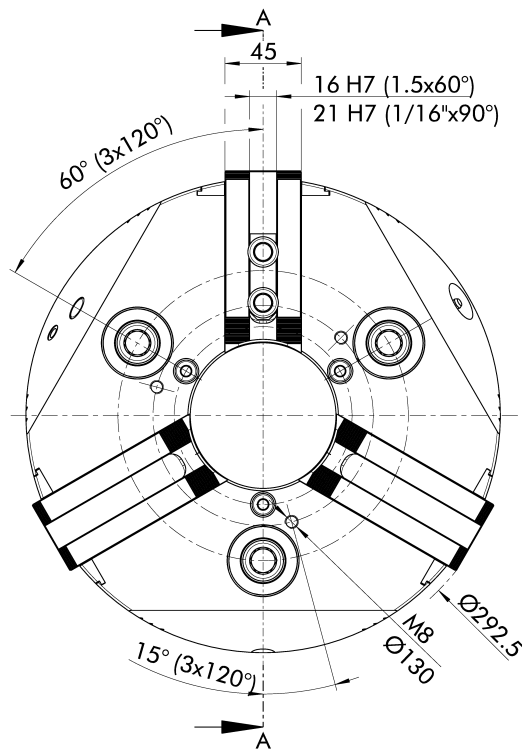
Spezialfett
siehe Seite 285
Special grease
see page 285



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 285
Clamping force tester
see page 285



Flansche
siehe Seite 285
Adapter plates
see page 285



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. 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)	1307917	1/16" x 90°	4000	140	63	5.3	20	0.47	41.9
ISO 702-1	Nr. 8	1320182	1/16" x 90°	4000	140	63	5.3	20	0.46	43
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	1320183	1.5 mm x 60°	4000	140	63	5.3	20	0.47	42.7
ISO 702-1	Nr. 8	1320184	1.5 mm x 60°	4000	140	63	5.3	20	0.46	43

Lieferumfang

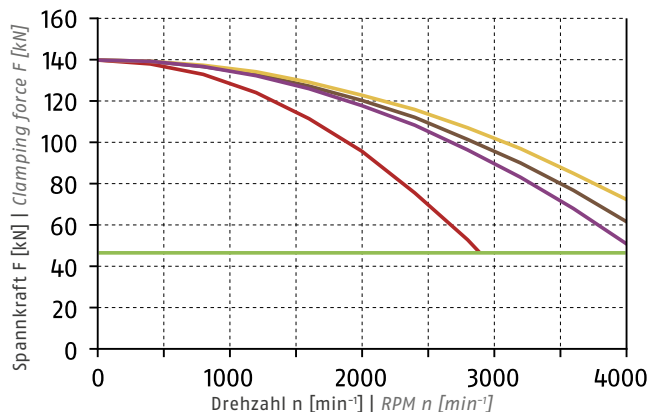
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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

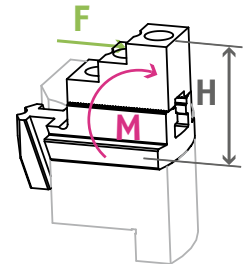
Clamping force-RPM-diagram



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



$$M_{\max} = 2380 \text{ Nm}$$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 278/284 | See page 278/284



Standard-Spannbacken
siehe Seite 274
Standard chuck jaws
see page 274



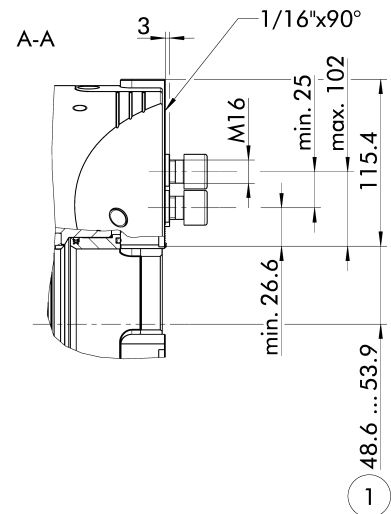
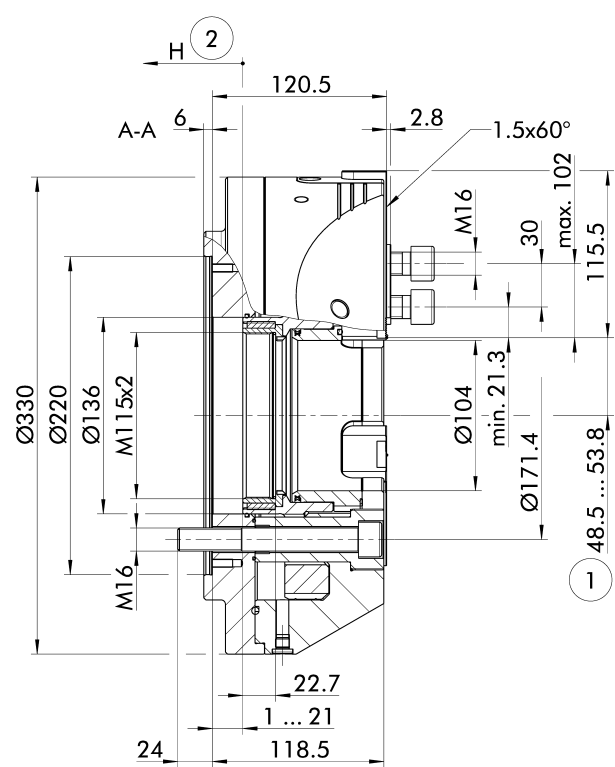
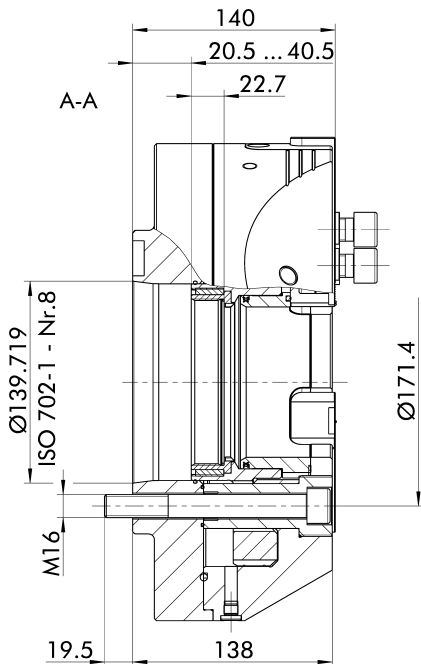
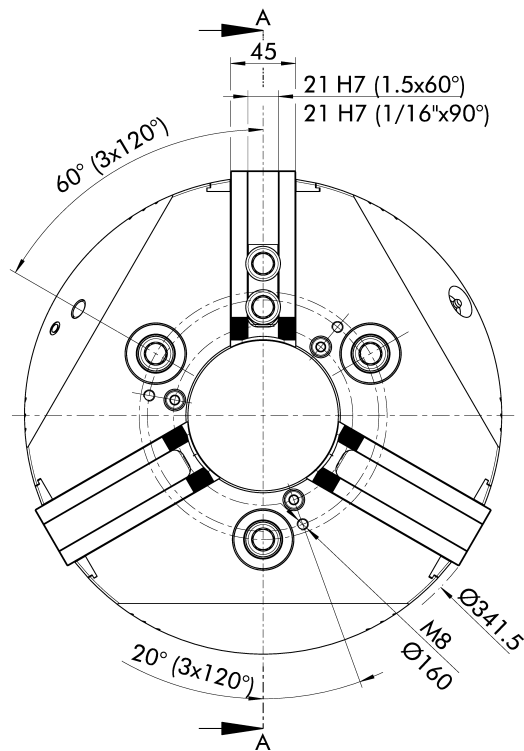
Spezialfett
siehe Seite 285
Special grease
see page 285



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 285
Clamping force tester
see page 285



Flansche
siehe Seite 285
Adapter plates
see page 285



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. 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)	1342606	1/16" x 90°	3500	160	72	5.3	20	0.85	56.6
ISO 702-1	Nr. 8	1342607	1/16" x 90°	3500	160	72	5.3	20	0.95	62.7
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	1342608	1.5 mm x 60°	3500	160	72	5.3	20	0.85	56.7
ISO 702-1	Nr. 8	1342609	1.5 mm x 60°	3500	160	72	5.3	20	0.95	62.8

Lieferumfang

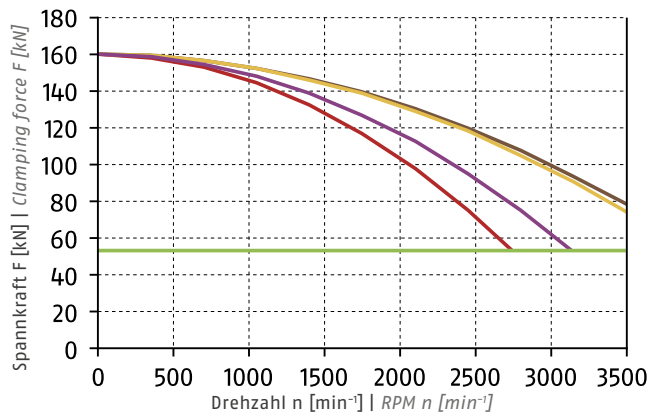
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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

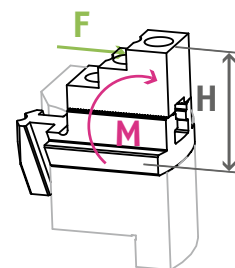
Clamping force-RPM-diagram



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

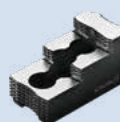


$$M_{max} = 2720 \text{ Nm}$$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 278/284 | See page 278/284



Standard-Spannbacken
siehe Seite 274
Standard chuck jaws
see page 274



Spezialfett
siehe Seite 285
Special grease
see page 285



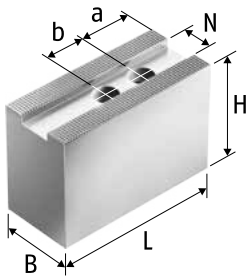
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 285
Clamping force tester
see page 285



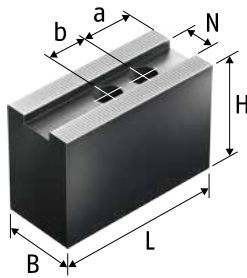
Flansche
siehe Seite 285
Adapter plates
see page 285

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 60°



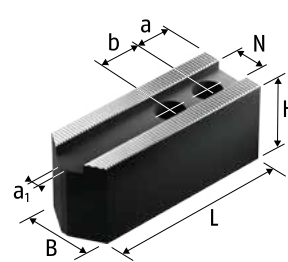
Weiche Aufsatzbacken KM-WBAL
Aluminium
*Soft top jaws KM-WBAL
Aluminum*



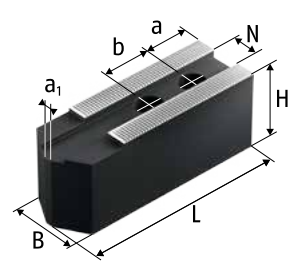
Weiche Aufsatzbacken KM-WB
gerade, H-WB
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft top jaws KM-WB straight,
H-WB
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening*

Soft Top Jaws

with fine serration 60°



Weiche Aufsatzbacken KM-WB
angeschrägt
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft top jaws KM-WB angled
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening*



Weiche Aufsatzbacken KM-WBL
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft top jaws KM-WBL
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening*

Technische Daten | *Technical data*

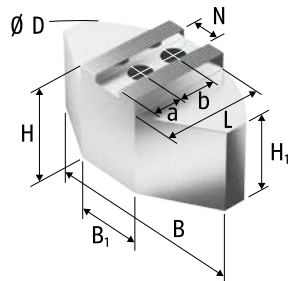
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	H	L	a1	a	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NCA 160-32	H-WB 43	0132142	10	25	32	54		10	14	M8	0.8
ROTA NCA 160-32	KM-WB 45	0132102	10	25	32	55	4	13	14	M8	0.8
ROTA NCA 160-32	KM-WB 46	0132103	10	22	47	55	4	13	14	M8	1
ROTA NCA 160-32	KM-WB 54	0132111	10	25	32	57	4	10	18	M8	0.8
ROTA NCA 160-32	KM-WB 55	0132136	10	22	47	55	4	10	18	M8	1
ROTA NCA 160-32	KM-WB 56	0132137	10	22	47	55	4	10	19	M8	1
ROTA NCA 200-52	KM-WBL 60	0132600	12	32	32	82	4	15	20	M10	1.5
ROTA NCA 200-52	KM-WBL 62	0132606	12	35	60	82	4	15	20	M10	3.6
ROTA NCA 200-52	KM-WBAL 70	0132521	12	35	50	72		15	20	M10	0.9
ROTA NCA 200-52	KM-WB 61	0130128	12	35	60	72		15	20	M10	2.9
ROTA NCA 200-52	KM-WB 66	0132138	12	32	32	72		15	20	M10	1.4
ROTA NCA 225-66	KM-WBL 80	0132601	14	35	40	102	4	20	25	M12	2.7
ROTA NCA 225-66	KM-WBL 81	0132607	14	40	80	102	4	20	25	M12	6
ROTA NCA 225-66	KM-WBL 82	0132615	14	40	100	102	4	20	25	M12	7.6
ROTA NCA 225-66	KM-WBAL 80	0132522	14	40	60	90		20	25	M12	1.5
ROTA NCA 225-66	KM-WB 84	0132126	14	35	60	95		24	25	M12	3.9
ROTA NCA 225-66	KM-WB 85	0132127	14	40	80	95		24	25	M12	6.1
ROTA NCA 225-66	KM-WB 88	0132139	14	35	40	95		24	25	M12	2.7
ROTA NCA 280-86	KM-WBL 100	0132602	16	40	42	125	4	30	30	M12	4.1
ROTA NCA 280-86	KM-WBL 101	0132608	16	40	100	125	4	30	30	M12	9.8
ROTA NCA 280-86	KM-WBL 103	0132609	16	40	60	125	4	30	30	M12	5.7
ROTA NCA 280-86	KM-WBAL 100	0132523	16	40	60	110		25	30	M12	1.9
ROTA NCA 280-86	KM-WB 102	0132104	16	40	60	90		15	30	M12	4.3
ROTA NCA 280-86	KM-WB 103	0132105	16	40	60	110		30	30	M12	5.2
ROTA NCA 280-86	KM-WB 104	0132106	16	50	80	90		15	30	M12	7.3
ROTA NCA 280-86	KM-WB 105	0132129	16	40	80	110		30	30	M12	7.2
ROTA NCA 280-86	KM-WB 106	0132152	16	40	100	120		30	30	M12	9.9
ROTA NCA 280-86	KM-WB 110	0132140	16	40	42	110		30	30	M12	3.8
ROTA NCA 330-104	KM-WBL 121	0132604	21	50	50	145	10	30	30	M16	6.9
ROTA NCA 330-104	KM-WBL 125	0132618	21	50	100	145	10	30	30	M16	14.2
ROTA NCA 330-104	KM-WBAL 121	0132525	21	50	80	130		40	30	M16	3.8
ROTA NCA 330-104	KM-WB 126	0132131	21	50	60	129		39	30	M16	7.8
ROTA NCA 330-104	KM-WB 127	0132148	21	50	100	140		39	30	M16	13.8
ROTA NCA 330-104	KM-WB 128	0132154	21	50	80	129		39	30	M16	10.4

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

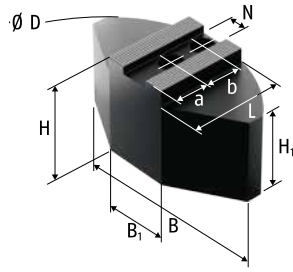
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 60°



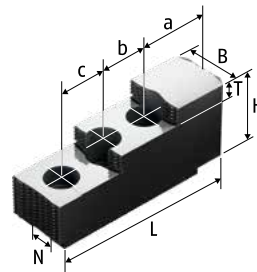
Weiche Segmentbacken
KMWB-SA
Aluminium
*Soft full grip jaws KMWB-SA
Aluminum*



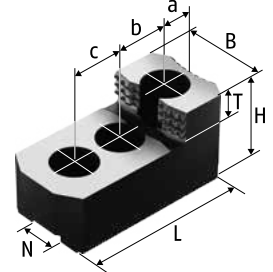
Weiche Segmentbacken
KMWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft full grip jaws KMWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening*

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	Ø D	H	H1	L	T	a	b	c	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NCA 200-52	KMWB-SA 165	0132800	12	120	40	165	58	48	59.5		25	20		M10	2.2
ROTA NCA 200-52	KMWB-SM 165	0132700	12	120	50	160	50	40	60		25	20		M10	4.9
ROTA NCA 200-52	SHB-J 60	0133100	12	28			36		67	12	14	20	20	M10	0.8
ROTA NCA 225-66	KMWB-SA 210	0132801	14	140	50	200	58	48	72.5		35	25		M12	3.3
ROTA NCA 225-66	KMWB-SA 211	0132805	14	140	50	200	80	70	72.5		35	25		M12	4.5
ROTA NCA 225-66	KMWB-SM 210	0132701	14	140	70	200	60	50	70		30	25		M12	8.8
ROTA NCA 225-66	SHB-J 80	0133109	14	35			51		87	12	15.5	25	25	M12	1.85
ROTA NCA 280-86	KMWB-SA 250	0132802	16	180	70	250	58	43	87.5		40	30		M12	4.7
ROTA NCA 280-86	KMWB-SA 251	0132806	16	180	70	250	80	65	87.5		40	30		M12	6.6
ROTA NCA 280-86	KMWB-SM 250	0132702	16	180	100	250	60	45	80		30	30		M12	12
ROTA NCA 280-86	SHB-J 100	0133111	16	40			54		101.5	13	25.5	30	30	M12	2.8
ROTA NCA 330-104	KMWB-SA 301	0132804	21	240	80	320	78	63	117		45	30		M16	10.9
ROTA NCA 330-104	KMWB-SM 301	0132704	21	240	120	300	70	55	110		45	30		M16	26.4
ROTA NCA 330-104	SHB-J 100	0133111	16	40			54		101.5	13	25.5	30	30	M12	2.8
ROTA NCA 330-104	SHB-J 122	0133113	21	50			52		104	18	20	30	30	M16	3.3
ROTA NCA 330-104	SHB-J 126	0133105	21	50			62		128	14	46	30	30	M16	5.15

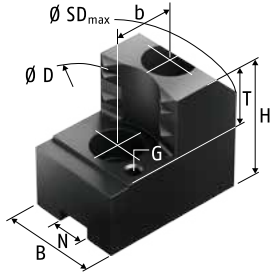
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or 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*

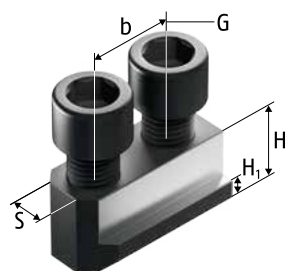
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich Ø D <i>Clamping range Ø D</i>	Schwingkreis SDmax <i>Swing diameter SDmax</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. ID	N	B	H	T	G	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA NCA 200-52	27 - 89	216	SZAJ 16-6	0176100	12	30	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NCA 200-52	36 - 105	215	SZAJ 16-7	0176101	12	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NCA 200-52	52 - 121	213	SZAJ 16-8	0176102	12	30	47	20	M6	20	M10	1.1
ROTA NCA 200-52	66 - 134	215	SZAJ 16-9	0176103	12	30	47	20	M6	20	M10	1.1
ROTA NCA 225-66	29 - 87	237	SZAJ 20-1	0138110	14	35	53	25	M6	25	M12	1.9
ROTA NCA 225-66	56 - 114	238	SZAJ 20-2	0138112	14	35	53	25	M6	25	M12	1.6
ROTA NCA 225-66	86 - 145	238	SZAJ 20-3	0138114	14	40	53	25	M6	25	M12	1.7
ROTA NCA 225-66	116 - 175	240	SZAJ 20-4	0138116	14	40	53	25	M6	25	M12	1.6
ROTA NCA 280-86	40 - 116	296	SZAJ 25-1	0138117	16	40	58	25	M6	30	M12	2.9
ROTA NCA 280-86	83 - 158	298	SZAJ 25-2	0138119	16	40	58	25	M6	30	M12	2.3
ROTA NCA 280-86	125 - 202	302	SZAJ 25-3	0138121	16	40	58	25	M6	30	M12	2.1
ROTA NCA 280-86	170 - 248	316	SZAJ 25-4	0138123	16	40	58	25	M6	30	M12	2.3
ROTA NCA 280-86	207 - 283	348	SZAJ 25-15	0138118	16	40	58	25	M6	30	M12	2.8
ROTA NCA 330-104	42 - 148	364	SZAJ 30-5	0138131	21	50	65	25	M8	30	M16	3.8
ROTA NCA 330-104	102 - 208	379	SZAJ 30-6	0138132	21	50	65	25	M8	30	M16	4.1
ROTA NCA 330-104	168 - 275	368	SZAJ 30-7	0138133	21	50	65	25	M8	30	M16	3.4
ROTA NCA 330-104	232 - 339	412	SZAJ 30-8	0138134	21	50	65	25	M8	30	M16	4.8

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 60°



Nutenstein NJ
T-nut NJ

T-nut

with fine serration 60°

Technische Daten | Technical data

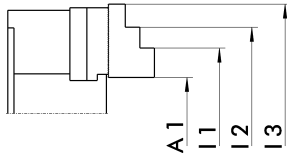
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	S	H	H1	b	G	Zyl.-Schraube Cyl.-screw	Max. zul. Anziehdreh- moment Max. adm. tightening torque [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA NCA 200-52	NJ 62	0146133	12	18.5	7.5	20	M10	M10x25	50
ROTA NCA 225-66	NJ 82	0146131	14	20.5	8.5	25	M12	M12x30	70
ROTA NCA 280-86	NJ 103	0146132	16	21.5	8.5	30	M12	M12x30	70
ROTA NCA 330-104	NJ 124	0146123	21	28	11.5	30	M16	M16x40	150

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

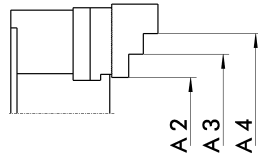
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 60°



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*

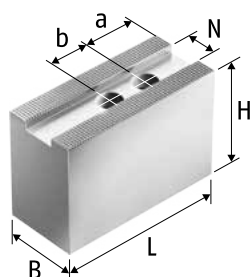
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	A1 [mm]	A4 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]
ROTA NCA 200-52	SHB-J 60	0133100	11 - 86	86 - 156		
ROTA NCA 225-66	SHB-J 80	0133109	18 - 73	134 - 188	22 - 76	84 - 138
ROTA NCA 280-86	SHB-J 100	0133111	15 - 104	155 - 228	35 - 108	121 - 161
ROTA NCA 330-104	SHB-J 100	0133111	32 - 159	172 - 283	52 - 144	138 - 178
ROTA NCA 330-104	SHB-J 126	0133105	20 - 108	227 - 299	43 - 115	135 - 207

Innenspannung | *I.D. clamping*

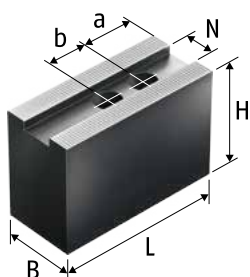
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA NCA 200-52	SHB-J 60	0133100	67 - 144		
ROTA NCA 225-66	SHB-J 80	0133109	80 - 135	130 - 186	190 - 247
ROTA NCA 280-86	SHB-J 100	0133111	98 - 137	132 - 221	216 - 308
ROTA NCA 330-104	SHB-J 100	0133111	115 - 154	149 - 238	233 - 363
ROTA NCA 330-104	SHB-J 126	0133105	89 - 179	181 - 271	273 - 363

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



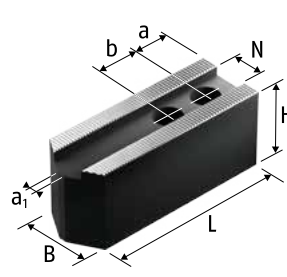
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
Soft top jaws SWB-AL
Aluminum



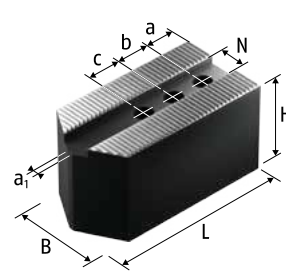
Weiche Aufsatzbacken CWB,
SWB-FR gerade, SWB, 2 SWK
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft top jaws CWB, SWB-FR
straight, SWB, 2 SWK
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Soft Top Jaws

with fine serration 90°



Weiche Aufsatzbacken SWBL,
SWB-FR angeschrägt
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft top jaws SWBL, SWB-FR
angled
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



Weiche Aufsatzbacken SWB-FR
angeschrägt
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws SWB-FR angled
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

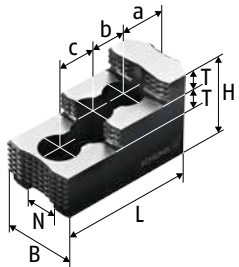
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set
ROTA NCA 160-32	SWB-FR 110	0120408	10	25	32	45	5	12	15		M8	0.6
ROTA NCA 160-32	SWB-FR 111	0120411	10	30	50	70	4	12	15	15	M8	1.8
ROTA NCA 160-32	SWB-FR 130	0120400	10	25	30	55.5	3	11	12	12	M6	0.8
ROTA NCA 160-32	SWB-FR 133	0120410	10	32	32	62	2	9	12	12	M6	1.2
ROTA NCA 160-32	SWB-FR 132	0132141	10	22	47	53		9	12	12	M6	1
ROTA NCA 200-52	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20		M10	2.1
ROTA NCA 200-52	SWB 165	0120101	14	35	60	68		15	20		M10	2.5
ROTA NCA 200-52	SWB-AL 165	0168105	14	35	60	80		15	20		M10	1.2
ROTA NCA 225-66	SWBL 160	0120151	17	35	40	78	4	15	22		M12	1.9
ROTA NCA 225-66	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22		M12	2.6
ROTA NCA 225-66	2 SWK 160	0126106	17	60	60	70		12	22		M12	3.4
ROTA NCA 225-66	CWB 160	0100005	17	35	40	70		15	22		M12	1.7
ROTA NCA 225-66	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22		M12	2.7
ROTA NCA 225-66	SWB 160	0120102	17	40	60	70		15	22		M12	3.1
ROTA NCA 225-66	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22		M12	4.1
ROTA NCA 225-66	SWB-AL 160	0168100	17	40	60	70		15	22		M12	1.2
ROTA NCA 225-66	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22		M12	1.5
ROTA NCA 225-66	SWB-FR 200	0120404	17	40	60	70		12	19		M12	3.1
ROTA NCA 280-86	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28		M16	5.6
ROTA NCA 280-86	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28		M16	6.5
ROTA NCA 280-86	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28		M16	8.2
ROTA NCA 280-86	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28		M16	5.2
ROTA NCA 280-86	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28		M16	9.4
ROTA NCA 280-86	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28		M16	3
ROTA NCA 330-104	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28		M16	5.6
ROTA NCA 330-104	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28		M16	6.5
ROTA NCA 330-104	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28		M16	8.2
ROTA NCA 330-104	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28		M16	5.2
ROTA NCA 330-104	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28		M16	9.4
ROTA NCA 330-104	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28		M16	3

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

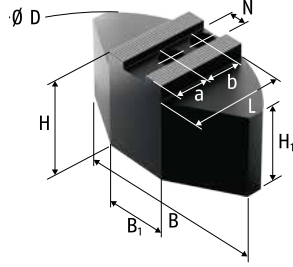
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



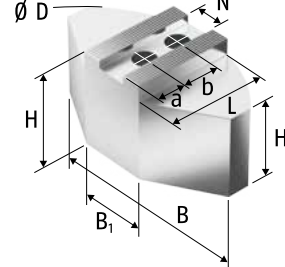
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



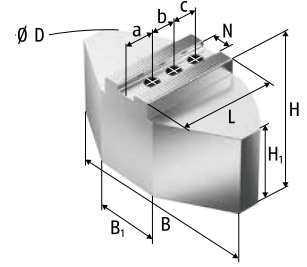
Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

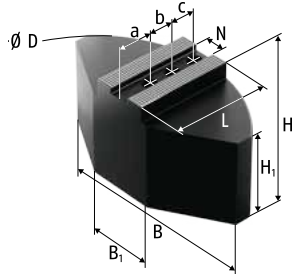
with fine serration 90°



Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft full grip jaws SWB-SA
Aluminum



Weiche Segmentbacken FR-SA
Aluminium
Soft full grip jaws FR-SA
Aluminum



Weiche Segmentbacken FR-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws FR-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	Ø D	H	H1	L	T	a	b	c	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NCA 160-32	FR-SA 130	0120650	10	100	35	130	48	43	47.4		15	12	12	M6	1.3
ROTA NCA 160-32	FR-SM 130	0120700	10	100	35	130	40	35	50		15	12	12	M6	3
ROTA NCA 160-32	SHB-FR 130	0121109	10	26			37.5		58	10	11.6	12	12	M6	0.4
ROTA NCA 200-52	SWB-SM 165	0169099	14	120	40	160	60	50	59.5		25	20		M10	5.6
ROTA NCA 200-52	SHB 165	0121101	14	30			46		79.7	11	16.6	22	22	M10	1.3
ROTA NCA 225-66	FR-SA 200	0120652	17	140	50	200	58	48	72.5		40	19		M12	3.4
ROTA NCA 225-66	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		M12	3.4
ROTA NCA 225-66	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		M12	8.6
ROTA NCA 225-66	SHB 175	0121103	17	35			44		64.7	10	28	19		M12	1.2
ROTA NCA 225-66	SHB 200	0121104	17	40			49		72.5	12	18	19	19	M12	1.6
ROTA NCA 225-66	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	M12	2
ROTA NCA 280-86	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA NCA 280-86	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA NCA 280-86	SWB-SM 250-21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		M16	14
ROTA NCA 280-86	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA NCA 280-86	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA NCA 280-86	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA NCA 330-104	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA NCA 330-104	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA NCA 330-104	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA NCA 330-104	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	B1	Ø D	H	H1	L	T	a	b	c	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NCA 330-104	SHB 315	0121111	21	50		58			128	14	46	30	30	M16	4.6

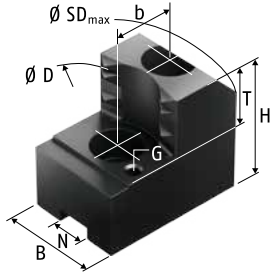
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com



Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°



Harte Krallenbacken für
Außenspannung SZA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
*Hard claw jaws for O.D.
clamping SZA
Steel 16MnCr5, hardened*

*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping
with fine serration 90°*

Technische Daten | *Technical data*

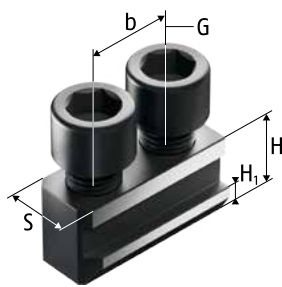
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich Ø D <i>Clamping range Ø D</i>	Schwingkreis SDmax <i>Swing diameter SDmax</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	H	T	G	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA NCA 200-52	32 - 90	215	SZA 17-1	0122260	14	30	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NCA 200-52	44 - 113	215	SZA 17-2	0122261	14	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NCA 200-52	70 - 139	216	SZA 17-3	0122262	14	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NCA 200-52	96 - 165	225	SZA 17-4	0122263	14	35	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NCA 225-66	24 - 88	243	SZA 20-14	0138195	17	35	50	25	M6	22	M12	1.8
ROTA NCA 225-66	51 - 117	243	SZA 20-15	0138196	17	35	50	25	M6	22	M12	1.5
ROTA NCA 225-66	80 - 146	244	SZA 20-16	0138197	17	40	50	25	M6	22	M12	1.5
ROTA NCA 225-66	107 - 173	245	SZA 20-17	0138198	17	40	50	25	M6	22	M12	1.6
ROTA NCA 225-66	137 - 204	268	SZA 20-18	0138199	17	40	50	25	M6	22	M12	1.8
ROTA NCA 280-86	39 - 128	302	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	M16	3.3
ROTA NCA 280-86	97 - 169	303	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	M16	2.9
ROTA NCA 280-86	147 - 219	306	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	M16	2.7
ROTA NCA 280-86	194 - 266	341	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCA 330-104	50 - 156	363	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCA 330-104	108 - 213	363	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCA 330-104	174 - 280	363	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCA 330-104	238 - 344	420	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 90°



Nutenstein NKA
T-nut NKA



Nutenstein NKS
T-nut NKS

T-nut

with fine serration 90°

Technische Daten | Technical data

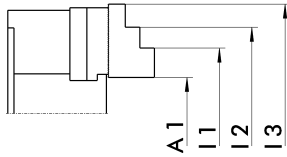
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	S	H	H1	b	G	Zyl.-Schraube Cyl.-screw	Max. zul. Anziehdreh- moment Max. adm. tightening torque [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA NCA 200-52	NKA 1	0145103	14	18.5	6.5	20	M10	M10x25	50
ROTA NCA 200-52	NKS 1	0143104	14	18.5	6.5		M10	M10x25	50
ROTA NCA 225-66	NKA 2	0145104	17	20.5	7.5	22	M12	M12x25	70
ROTA NCA 225-66	NKS 2	0143106	17	20.5	7.5		M12	M12x25	70
ROTA NCA 280-86	NKA 3	0145105	21	26.5	10	28	M16	M16x35	150
ROTA NCA 280-86	NKS 3	0143107	21	26.5	10		M16	M16x35	150
ROTA NCA 330-104	NKA 3	0145105	21	26.5	10	28	M16	M16x35	150
ROTA NCA 330-104	NKS 3	0143107	21	26.5	10		M16	M16x35	150

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

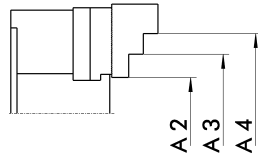
mit Spitzverzahnung 90°



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 90°



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 NCA 160-32	SHB-FR 130	0121109	9 - 60	7 - 60	57 - 94	91 - 146
ROTA NCA 200-52	SHB 165	0121101	8 - 60	22 - 64	71 - 113	115 - 157
ROTA NCA 225-66	SHB 210	0121102	9 - 83	30 - 83	80 - 132	126 - 179
ROTA NCA 280-86	SHB 250	0121105	22 - 102	52 - 107	134 - 189	207 - 262
ROTA NCA 330-104	SHB 250	0121105	38 - 157	68 - 155	150 - 228	223 - 317

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 NCA 160-32	SHB-FR 130	0121109	42 - 79		
ROTA NCA 200-52	SHB 165	0121101	72 - 121	116 - 170	166 - 220
ROTA NCA 225-66	SHB 210	0121102	82 - 133	128 - 181	176 - 252
ROTA NCA 280-86	SHB 250	0121105	73 - 150	145 - 228	225 - 308
ROTA NCA 330-104	SHB 250	0121105	89 - 166	161 - 246	241 - 363

Schmierfett | Grease

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
	LINOMAX plus High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.	Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller LINOMAX Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun Auxiliary tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of LINOMAX grease.	Kartusche Cartridge	Fettpresse Grease gun	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping force tester For measuring the jaw clamping force of 2-, 3- and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	ROTA NCA 160-32 ROTA NCA 200-52 ROTA NCA 225-66 ROTA NCA 280-86 ROTA NCA 330-104	IFT Set	1404235
	Montageschlüssel Für Kraftspannfutter mit drehbarem Gewinding als Schlüsselausführung mit vier in den Gewinding einrastenden Mitnahmestiften. Mounting wrench For power lathe chucks with rotating threaded rings as key design with four driving pins that snaps into the threaded ring.	ROTA NCA 280-86	SSH-MN Ø86-228	8700249
		ROTA NCA 330-104	SSH-MN Ø104-228	1375097

Flansche Z-Rand auf Kurzkegel ISO 702-1 | Adapter plates Z-mount on short taper ISO 702-1

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA NCA 160-32	Z100	Nr. 4	82.6	82.6	12	1	FF-T1 Z100-A4	0803010
				Nr. 5		104.8	30	3	FF-T3 Z100-A5	0801008
		ROTA NCA 200-52	Z140	Nr. 4		82.6	21	2	FF-T2 Z140-A4	0805000
				Nr. 5	104.8	104.8	16	1	FF-T1 Z140-A5	0803000
				Nr. 6		133.4	34	3	FF-T3 Z140-A6	0801000
		ROTA NCA 225-66	Z170	Nr. 5		104.8	25	2	FF-T2 Z170-A5	0805001
				Nr. 6	133.4	133.4	17	1	FF-T1 Z170-A6	0803001
				Nr. 8		171.4	40	3	FF-T3 Z170-A8	0801001
		ROTA NCA 280-86	Z220	Nr. 5		104.8	28	2	FF-T2 Z220-A5	0805002
				Nr. 6	171.4	133.4			FF-T2 Z220-A6	0805003
		ROTA NCA 330-104		Nr. 8		171.4	19	1	FF-T1 Z220-A8	0803002
				Nr. 11		235	50	3	FF-T3 Z220-A11	0803003

ROTA NCE

Robustes Leichtbaufutter mit bis zu 40 % reduziertem Trägheitsmoment bei höchster Steifigkeit

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 wird die Massenträgheit je nach Baugröße um bis zu 40 % reduziert.

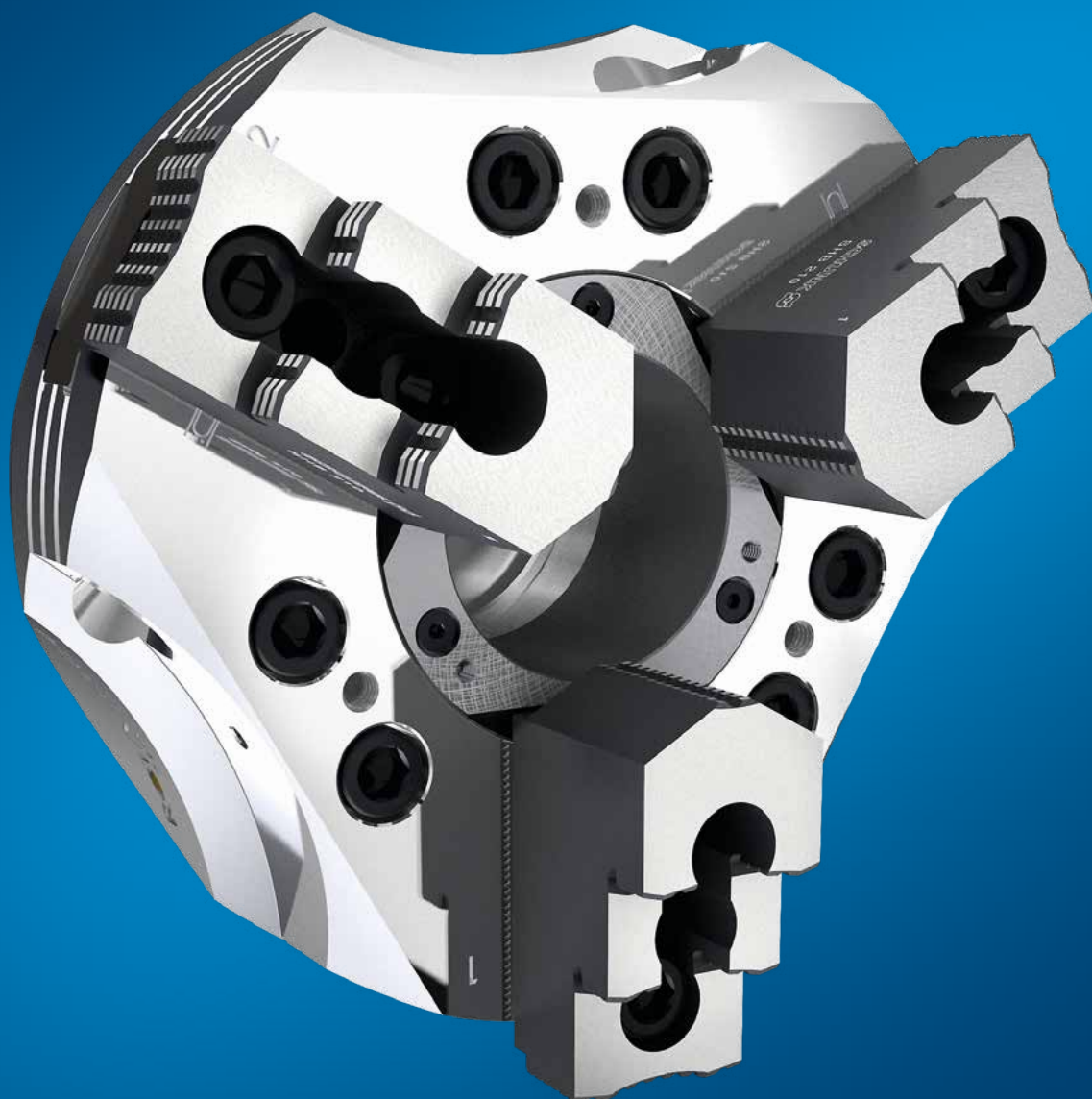
Damit bietet das SCHUNK ROTA NCE ideale Voraussetzungen für eine hohe Prozessdynamik und Produktivität bei minimalem Energieverbrauch. Vor allem in der Großserienfertigung verspricht das energie- und taktzeiteffiziente Drehfutter deutliche Einsparungen und ist darüber hinaus bestens geeignet für die Energiemanagement-Zertifizierung DIN EN ISO 50001.

ROTA NCE

Robust lightweight chuck with up to 40% reduced moment of inertia at highest rigidity

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 is reduced by up to 40% 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 Spannkraft

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraft

Modulares Schutzbüchsensystem

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 Zugrohrgehwinde 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 due 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 lathe 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>	Trägheitsmoment <i>Moment of inertia</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]
ROTA NCE 130-38	296	7500	45	19	3.2	38	14	0.009
ROTA NCE 165-53	298	6000	65	26	3.3	53	14	0.032
ROTA NCE 210-66	300	5000	100	38	4.2	66	18	0.08
ROTA NCE 260-81	302	4500	130	45	4.9	81	21	0.195
ROTA NCE 315-106	304	3500	155	58	5.8	106	25	0.44

Funktion ROTA NCE

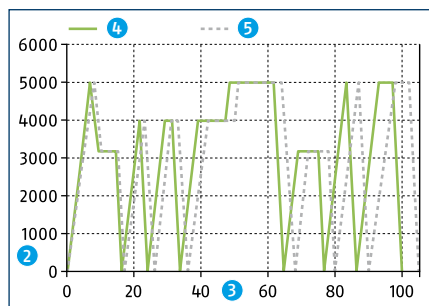
Der axial verschiebbare Kolben überträgt die Kraft auf die Grundbacken und erzeugt eine zur Drehachse synchrone, radiale Backenbewegung.

Function of ROTA NCE

The axially movable piston transfers the force to the base jaw and generates a radial jaw movement synchronized with the rotational axis.



- | | |
|--|---|
| <p>1 Keilhakenantrieb
Bietet konstant hohe Spannkraften im Betrieb</p> <p>2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft</p> <p>3 Große Durchgangsbohrung
Für die Bearbeitung aller gängigen Stangenmaterialdurchmesser</p> <p>4 Optimiertes Schmiersystem
Für hohen Wirkungsgrad</p> <p>5 Befestigungsgewinde
Für Werkstückanschlüsse</p> <p>6 Grundbackenschnittstelle
Zoll, metrisch oder Kreuzversatz verfügbar</p> <p>7 Backenhubanzeige
Zur Kontrolle des Backenhubes</p> <p>8 Zugbüchsenrohling
Zum Ausdrehen des gewünschten Befestigungsgewindes auf Zugrohr oder Zugstange</p> <p>9 Gewichtsoptimiertes Design
Für hohe Wirtschaftlichkeit im täglichen Einsatz</p> | <p>1 Wedge hook drive
<i>Offers constantly high clamping forces in operation</i></p> <p>2 Hardened and extremely rigid base body
<i>Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force</i></p> <p>3 Large through-hole
<i>For machining all conventional bar diameters</i></p> <p>4 Optimized lubrication system
<i>For maximum efficiency</i></p> <p>5 Mounting threads
<i>For workpiece stops</i></p> <p>6 Base jaw interface
<i>Inch, metric or with tongue and groove available</i></p> <p>7 Jaw stroke display
<i>Control of the jaw stroke</i></p> <p>8 Blank draw nut
<i>For machining the required mounting thread for the draw tube or draw bar</i></p> <p>9 Weight-optimized design
<i>For great economy in daily use</i></p> |
|--|---|



Taktzeit und energieeffiziente Bearbeitung – Antriebsspindel

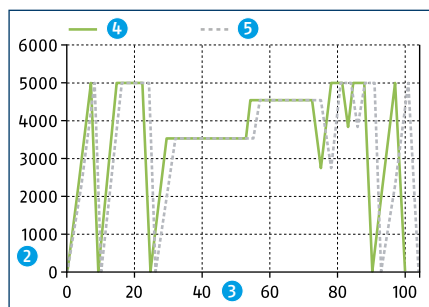
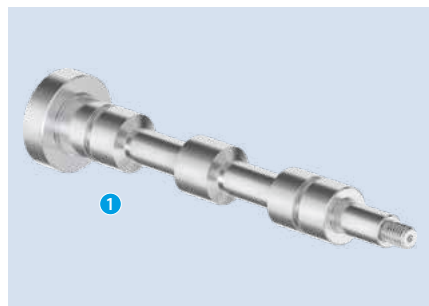
ROTA NCE steht für verkürzte Beschleunigungs- und Bremsvorgänge und dadurch für verkürzte Taktzeiten. Das Drehzahlkollektiv der Bearbeitung einer Antriebsspindel im Diagramm verdeutlicht den hohen Anteil an Beschleunigungs- und Bremsvorgängen innerhalb des Drehprozesses. Rechnet man die eingesparte Zeit 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 Spannfutters

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

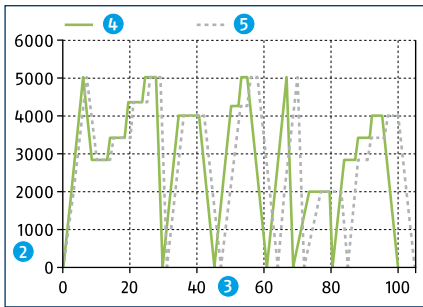
Die geringe Masse bzw. Massenträgheit des ROTA NCE verkürzt die Beschleunigungs- und Bremsvorgänge und reduziert die Bearbeitungszeit z. B. des dargestellten Steuerkolbens im Vergleich zu herkömmlichen Spannfuttern. Ein zusätzlicher positiver Aspekt des geringeren Massenträgheitsmomentes ist die Schonung 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 Spannfutters

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 Energiemanagement-Zertifizierung 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.

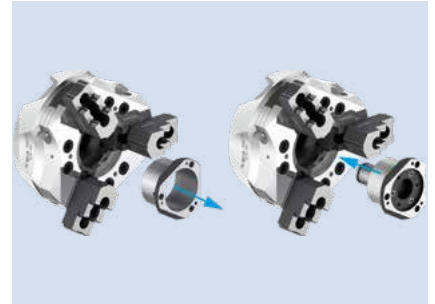
- 1 Toolholder
- 2 RPM in min^{-1}
- 3 Processing time in %
- 4 Speed collective and savings due to the use of a ROTA NCE
- 5 Speed collective of a conventional lathe chuck

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 sleeves

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.

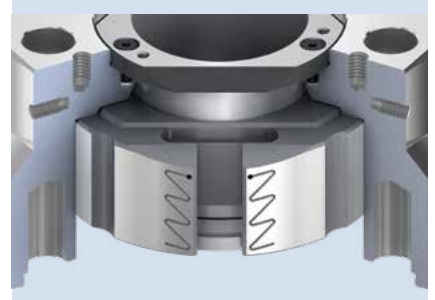


Lange und präzise Kolbenführung

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

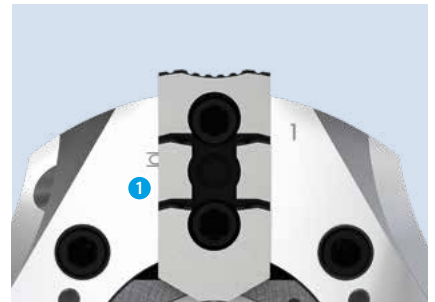
Die Backenhubanzeige ist eine zusätzliche Sicherheitseinrichtung, um Werkstücke kontrolliert sicher zu spannen und so dem Anwender im täglichen Einsatz die Arbeit mit dem Drehfutter zu erleichtern.

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 drei standardisierten Backenschnittstellen 1/16" x 90°, 1,5 mm x 60° oder Kreuzversatz und profitieren Sie davon, vorhandene Aufsatzbacken auf dem neuen SCHUNK-Futter weiterhin zu verwenden.

Absolute flexibility of the base jaw

Select between three standard jaw interfaces 1/16" x 90°, 1,5 mm x 60° or tongue and groove with the benefit of being able to continue using your existing top jaws on the new SCHUNK lathe chuck.

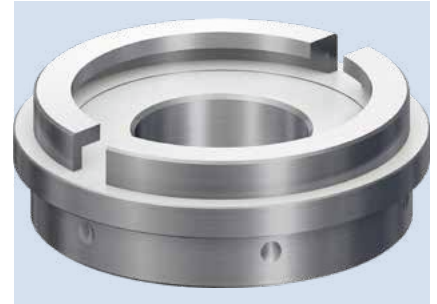


Absolute Flexibilität – Zugbüchsenrohling

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.

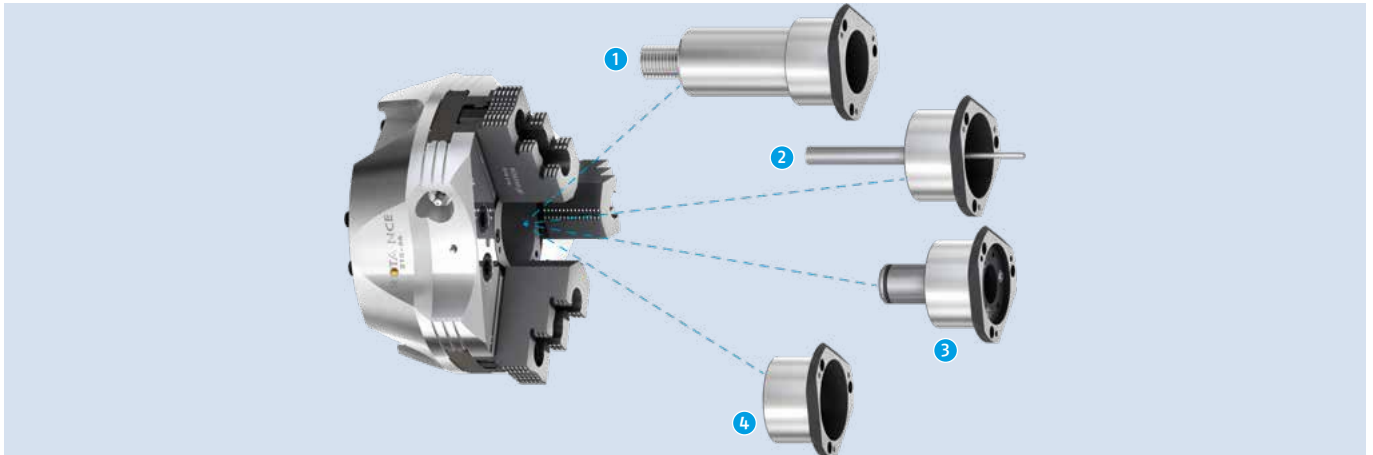
Absolute flexibility – blank draw nut

The blank draw nut 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.



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 penetration of chips and coolant into the chuck bore.

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 40 %, und das bei gleichbleibend hoher Steifigkeit des Futters. (Hochbelastete Korbgeometrien sind durch modernste Simulationsverfahren in ihrer Gestalt optimiert. Größtmögliche Futter-Lebensdauern sind dadurch sichergestellt.)

The computer-based adjustment of the chuck geometry to the prevailing force flow reduces the mass or the inertia by up to 40%, while maintaining the high rigidity of the chuck. (The shapes of highly stressed chamfering geometries are optimized by the latest simulation procedures. This ensures the greatest possible chuck service life.)



Ergebnis des Optimierungsprozess – ROTA NCE
Result of the optimization process – ROTA NCE



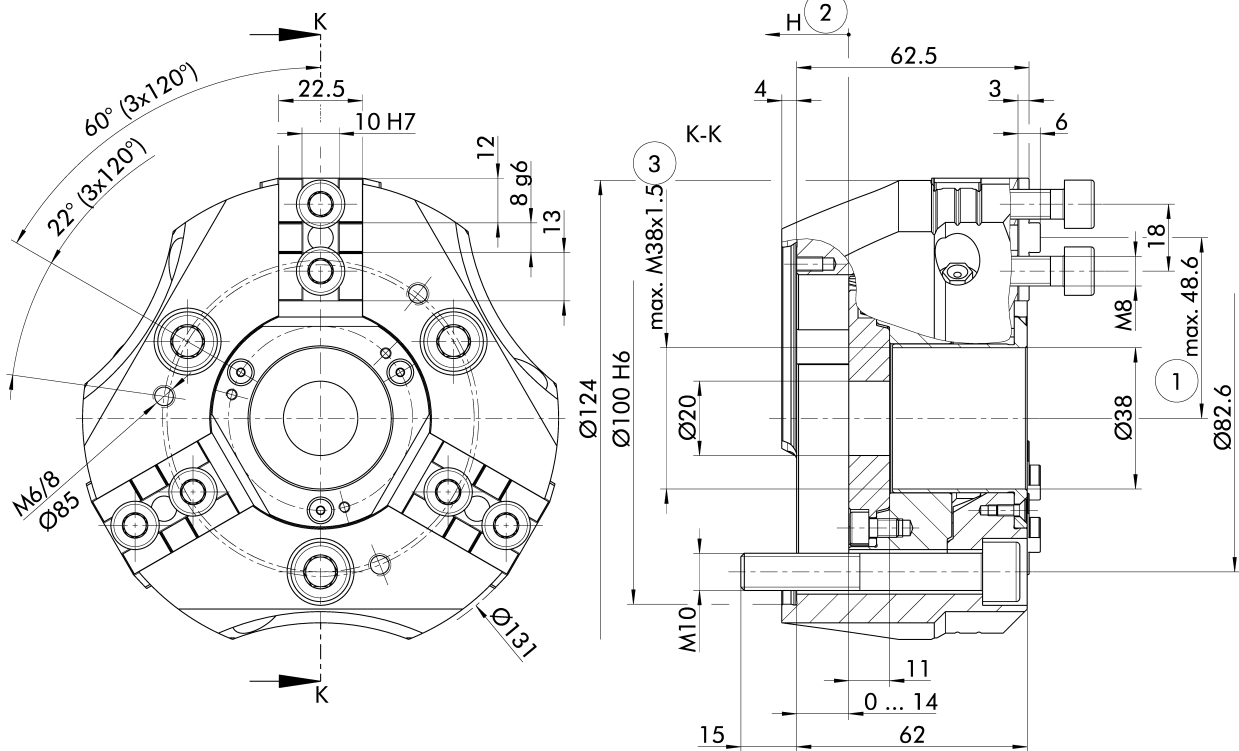
FE-Parameteroptimierung für reduzierte Korbspannungen und höchste Steifigkeiten.
FE parameter optimization for reduced notch stresses and highest rigidity.



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.



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 Kreuzversatz
- ② Richtung des Kolbenhubes
- ③ Wird erreicht durch das Ausdrehen des Adapterrohlings

- ① Distance to center of tongue and groove
- ② Piston stroke direction
- ③ Will be achieved by turning the blank draw nut

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
-	Z100	1334152	KV T&G	7500	45	19	3.2	14	0.009	4.1
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]

KV = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

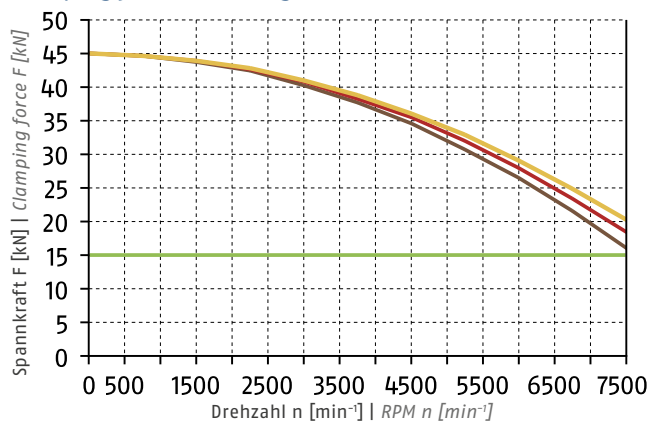
Futter, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Zugbüchsenrohling, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, mounting screws for top jaws, blank draw nut, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

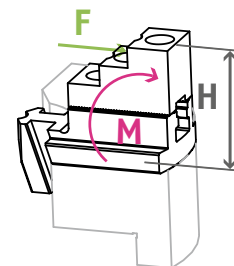
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft $F_{spm} 33\%$
Required minimum clamping force $F_{spm} 33\%$
- SRK 112
- SRK 112 0.53 kg
- SRK 112 0.44 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



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

① Siehe Seite 868
See page 868



Standard-Spannbacken
siehe Seite 319
Standard chuck jaws
see page 319



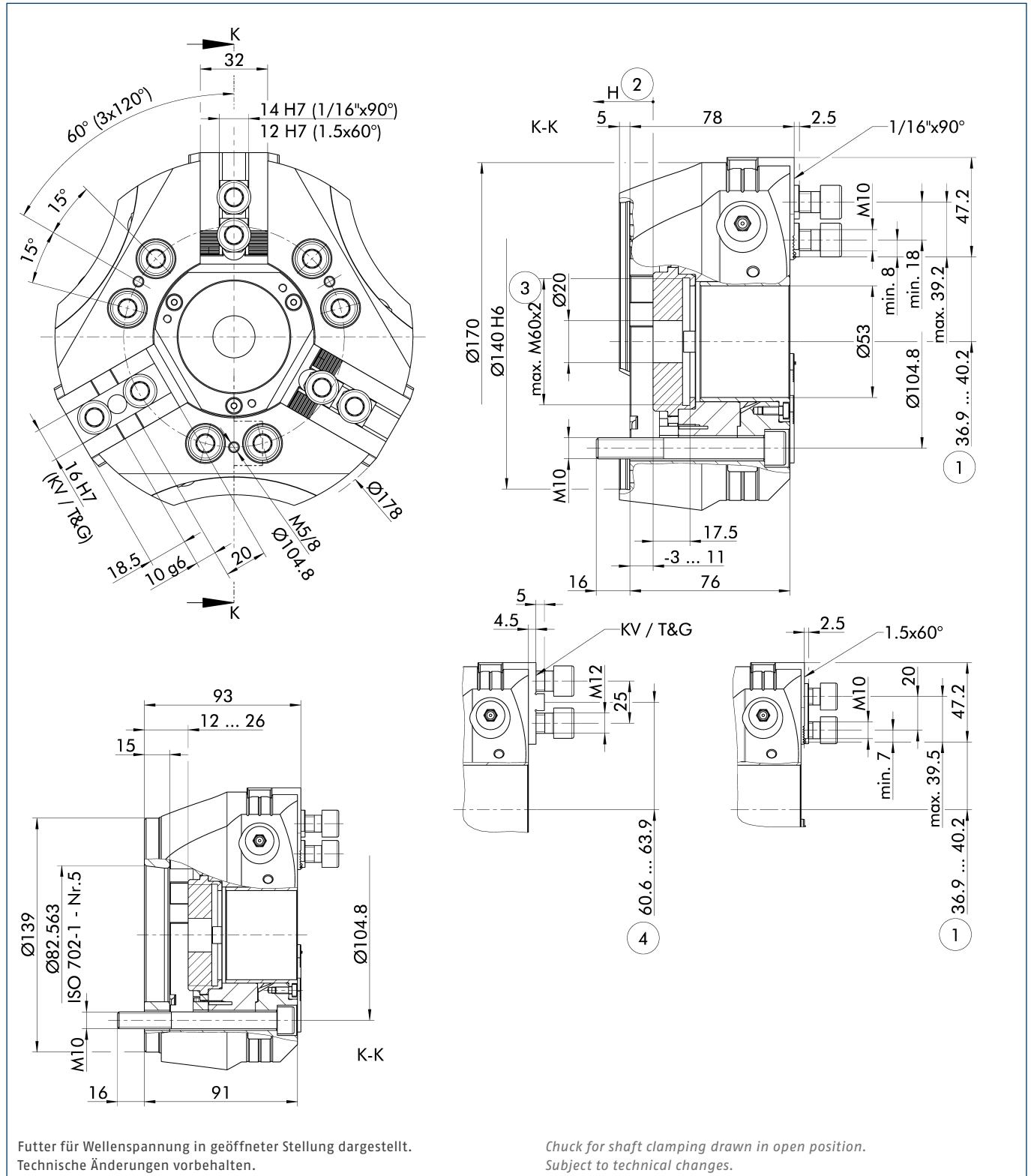
Schutzbüchsen
siehe Seite 306
Center sleeves
see page 306



Spezialfett
siehe Seite 320
Special grease
see page 320



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 320
Clamping force tester
see page 320



- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Richtung des Kolbenhubes

- ③ Wird erreicht durch das
Ausdrehen des Adapterrohrlings
④ Abstand auf Mitte Kreuzversatz

- ① Distance to center of first tooth
② Piston stroke direction
③ Will be achieved by turning the
blank draw nut
④ 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. 5 (Z140)	1374448	KV T&G	6000	65	26	3.3	14	0.032	9
ISO 702-1	Nr. 5	1374449	KV T&G	6000	65	26	3.3	14	0.035	10.1
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

KV = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

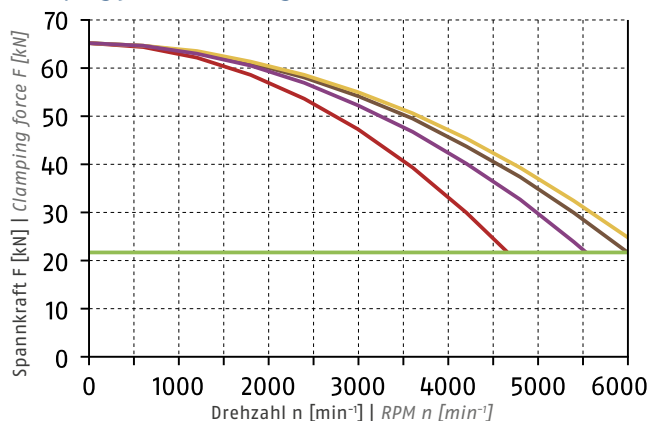
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Zugbüchsenrohling, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

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 866 | See page 866

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

SHB 165
1.3 kg

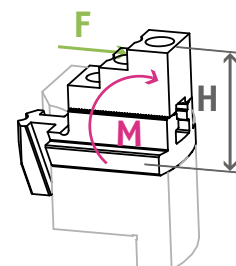
SWB 165
2.5 kg

SHB-J 60
0.8 kg

KM-WB 66
1.4 kg


Führungsbahnbelastung

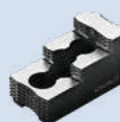
Load of base jaw guidance


 $M_{max} = 1419 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

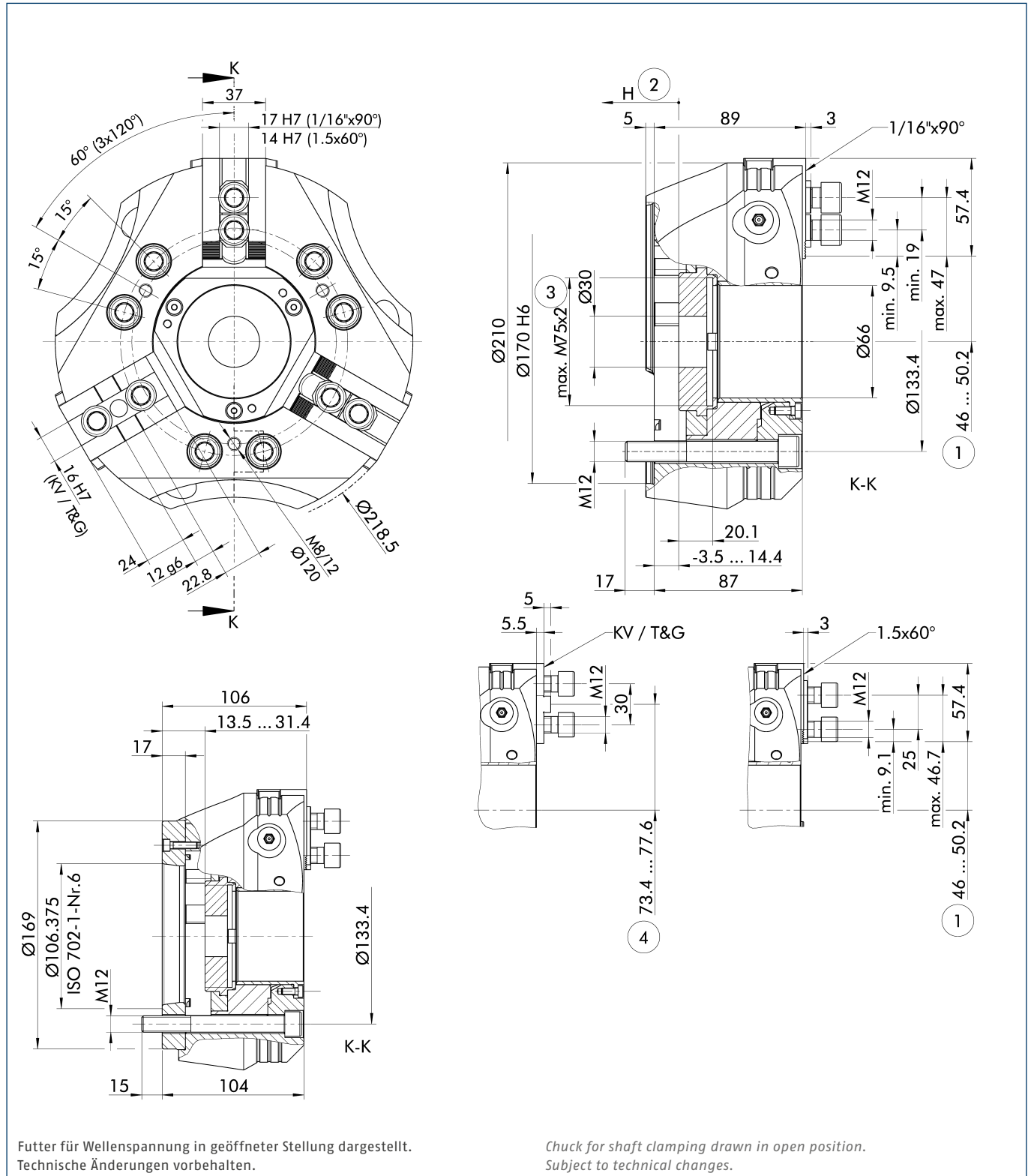
① Siehe Seite 312/318 | See page 312/318


Standard-Spannbacken
siehe Seite 308
Standard chuck jaws
see page 308

Schutzbüchsen
siehe Seite 306
Center sleeves
see page 306

Spezialfett
siehe Seite 320
Special grease
see page 320

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 320
Clamping force tester
see page 320



- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Richtung des Kolbenhubes

- ③ Wird erreicht durch das
Ausdrehen des Adapterrohrlings
④ Abstand auf Mitte Kreuzversatz

- ① Distance to center of first tooth
② Piston stroke direction
③ Will be achieved by turning the
blank draw nut
④ 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. 6 (Z170)	1374450	KV T&G	5000	100	38	4.2	18	0.08	15.6
ISO 702-1	Nr. 6	1374451	KV T&G	5000	100	38	4.2	18	0.092	17.3
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

KV = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

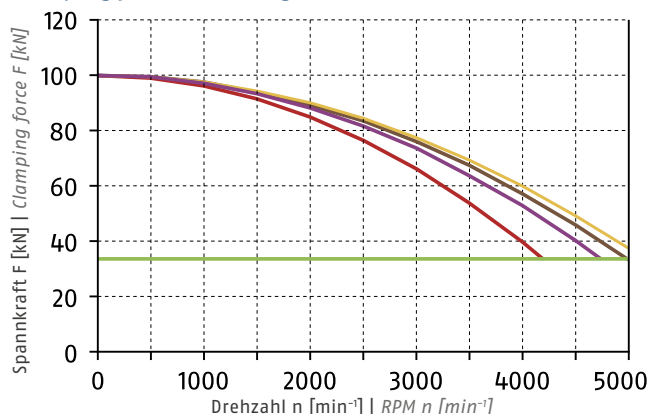
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Zugbüchsenrohling, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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

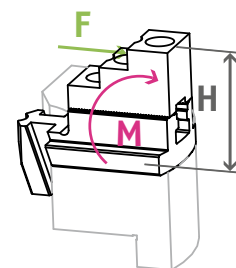
Clamping force-RPM-diagram



- 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

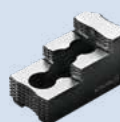
Load of base jaw guidance


 $M_{max} = 2383 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 312/318 | See page 312/318



Standard-Spannbacken
siehe Seite 308
Standard chuck jaws
see page 308



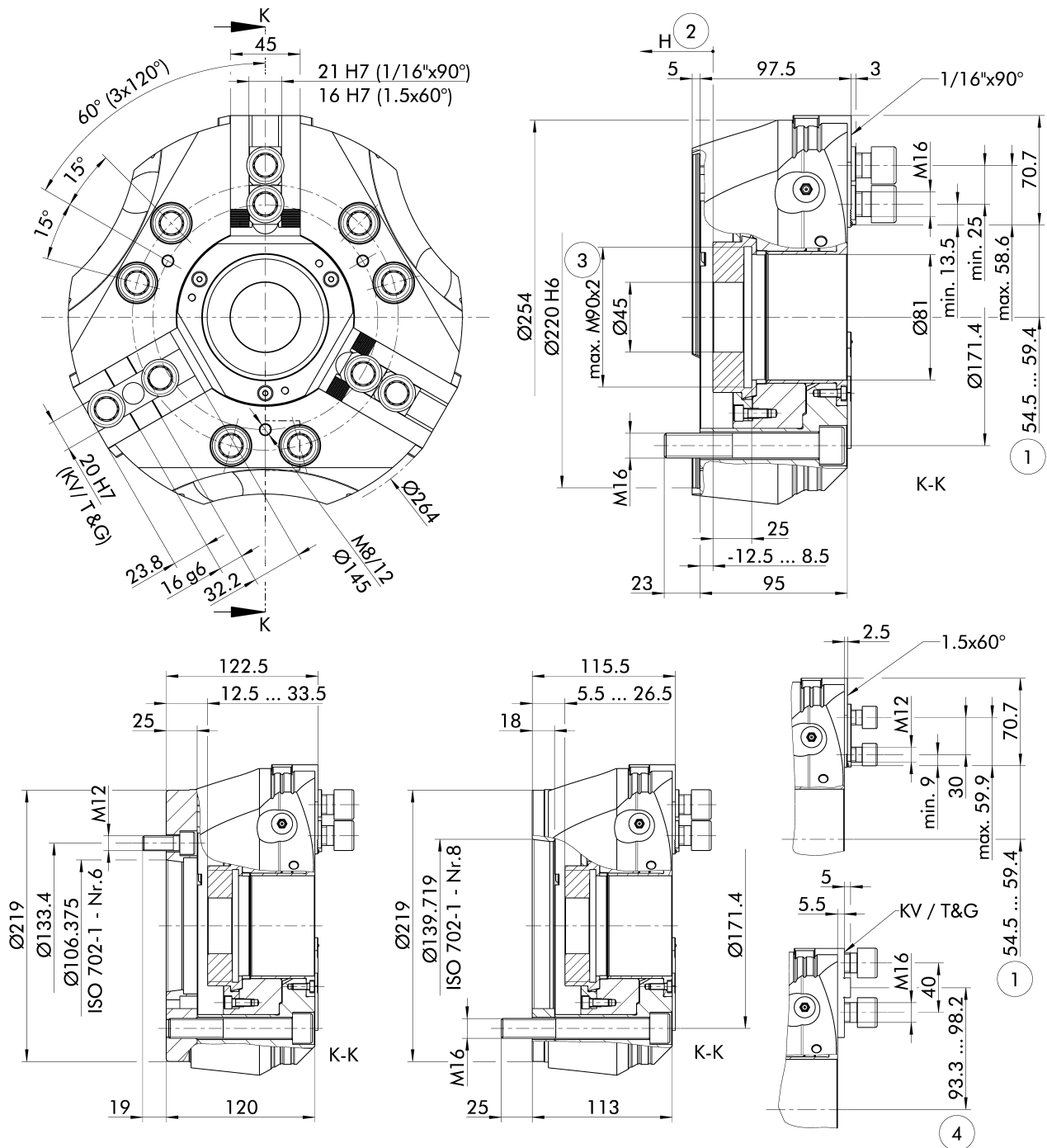
Schutzbüchsen
siehe Seite 306
Center sleeves
see page 306



Spezialfett
siehe Seite 320
Special grease
see page 320



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 320
Clamping force tester
see page 320



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 | ① Distance to center of first tooth | ③ Will be achieved by turning the blank draw nut |
| ② Richtung des Kolbenhubes | ④ Abstand auf Mitte Kreuzversatz | ② Piston stroke direction | ④ 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. 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)	1374458	KV T&G	4500	130	45	4.9	21	0.195	24.7
ISO 702-1	Nr. 6	1374459	KV T&G	4500	130	45	4.9	21	0.235	30
ISO 702-1	Nr. 8	1374460	KV T&G	4500	130	45	4.9	21	0.22	27.6
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

KV = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

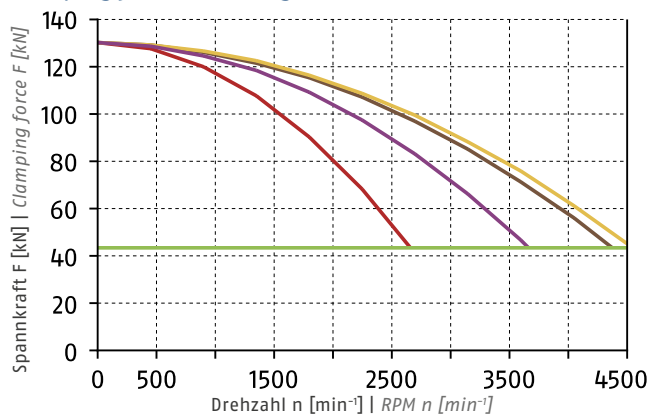
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Zugbüchsenrohling, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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

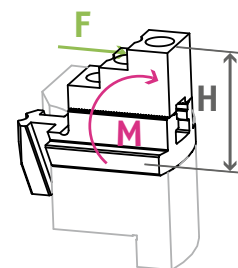
Clamping force-RPM-diagram



- 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

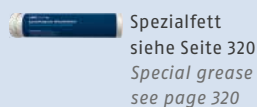
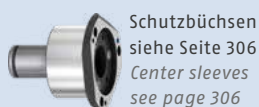


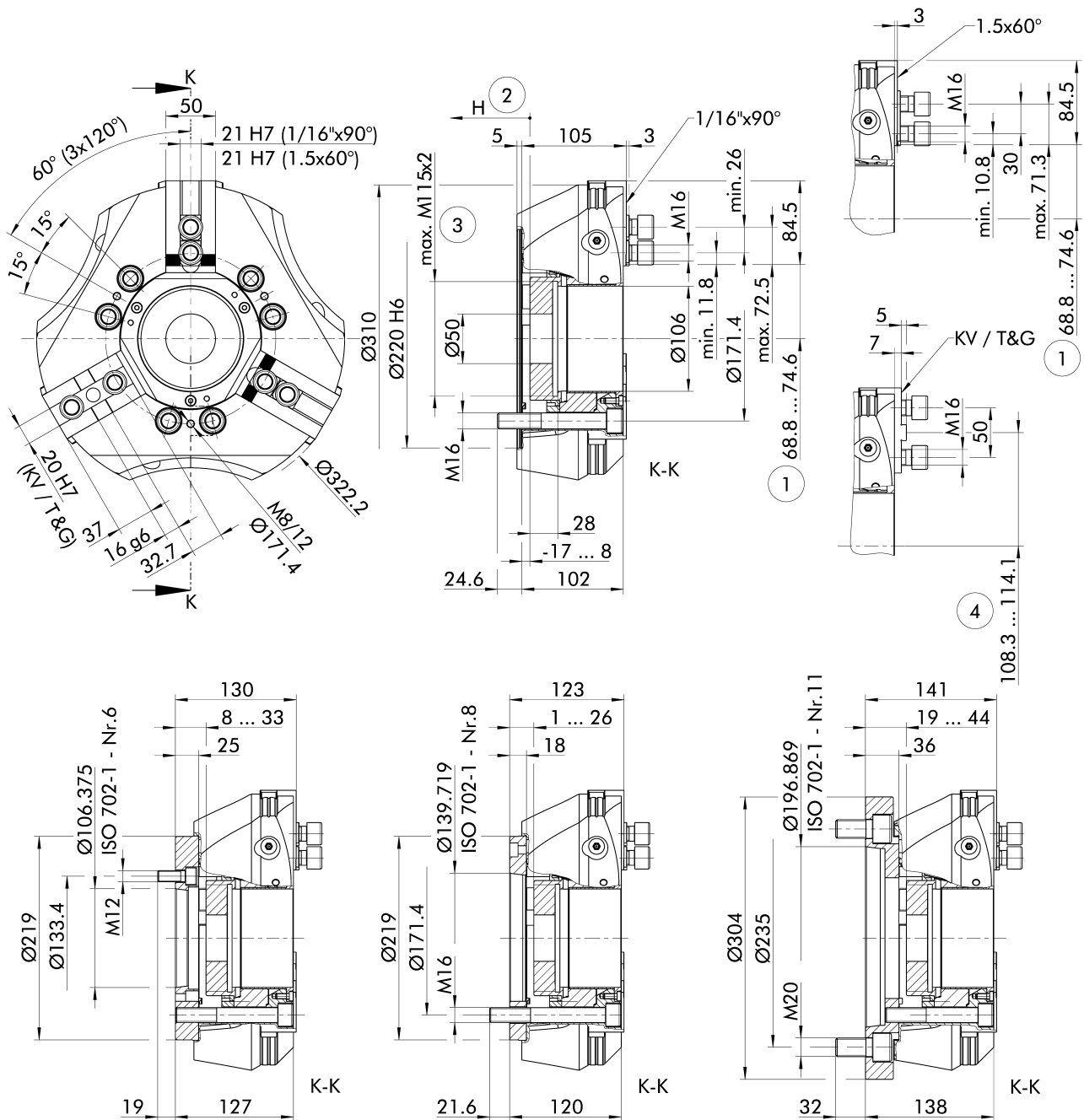
$M_{max} = 3553 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 312/318 | See page 312/318





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 | ① Distance to center of first tooth | ③ Will be achieved by turning the blank draw nut |
| ② Richtung des Kolbenhubes | ④ Abstand auf Mitte Kreuzversatz | ② Piston stroke direction | ④ 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)	1374472	KV T&G	3500	155	58	5.8	25	0.44	39.3
ISO 702-1	Nr. 8	1374474	KV T&G	3500	155	58	5.8	25	0.465	42.1
ISO 702-1	Nr. 11	1374475	KV T&G	3500	155	58	5.8	25	0.62	51.4
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0808040	1/16" x 90°	3500	155	58	5.8	25	0.44	37.7
ISO 702-1	Nr. 8	0808042	1/16" x 90°	3500	155	58	5.8	25	0.465	40.6
ISO 702-1	Nr. 11	0808043	1/16" x 90°	3500	155	58	5.8	25	0.62	49.8
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0808044	1.5 mm x 60°	3500	155	58	5.8	25	0.44	37.7
ISO 702-1	Nr. 8	0808046	1.5 mm x 60°	3500	155	58	5.8	25	0.465	40.3
ISO 702-1	Nr. 11	0808047	1.5 mm x 60°	3500	155	58	5.8	25	0.62	49.8

KV = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

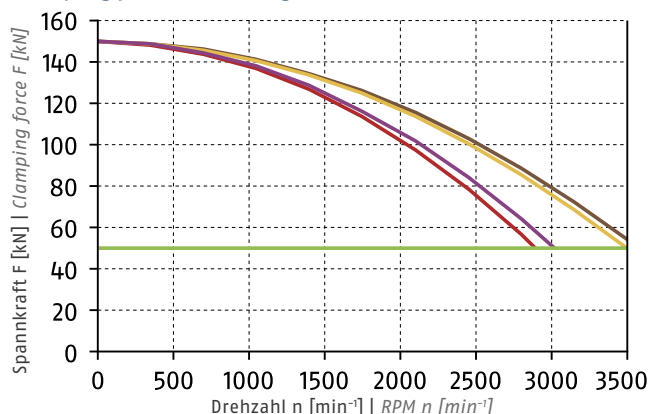
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Zugbüchsenrohling, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



■ 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

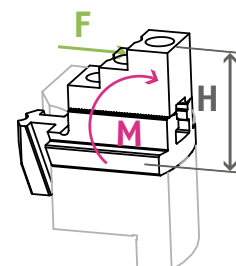


KM-WB 126
7.8 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 4263 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 312/318 | See page 312/318



Standard-Spannbacken
siehe Seite 308
Standard chuck jaws
see page 308



Schutzbüchsen
siehe Seite 306
Center sleeves
see page 306



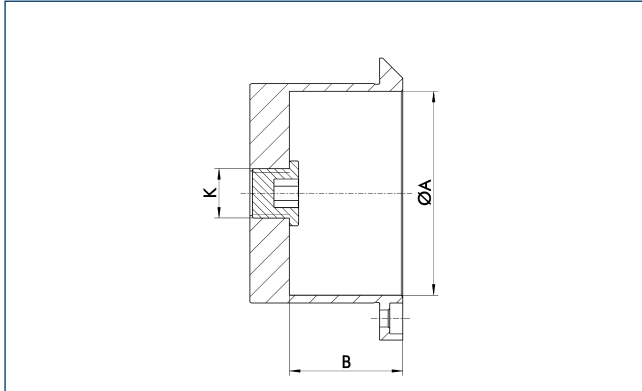
Spezialfett
siehe Seite 320
Special grease
see page 320



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 320
Clamping force tester
see page 320

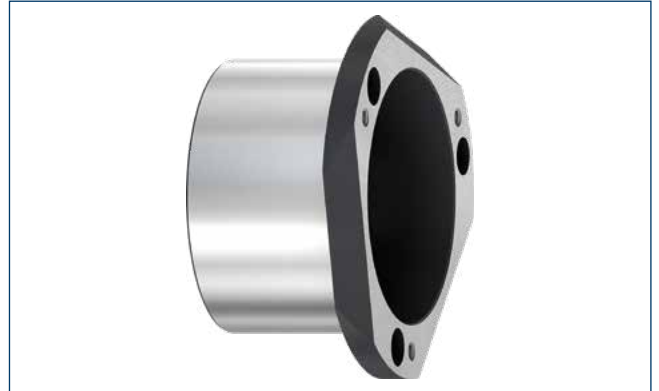
Schutzbüchsen

Schutzbüchse geschlossen



Center Sleeves

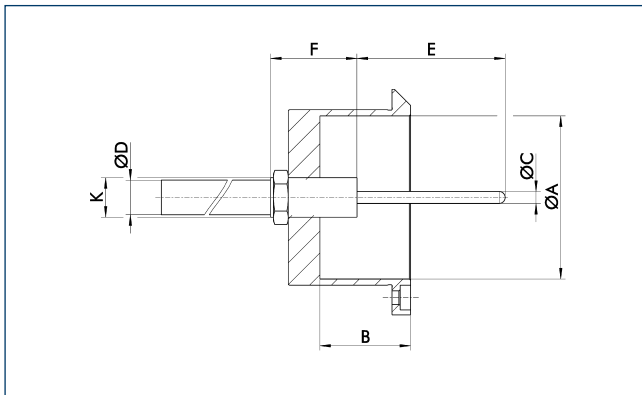
Center Sleeve Closed



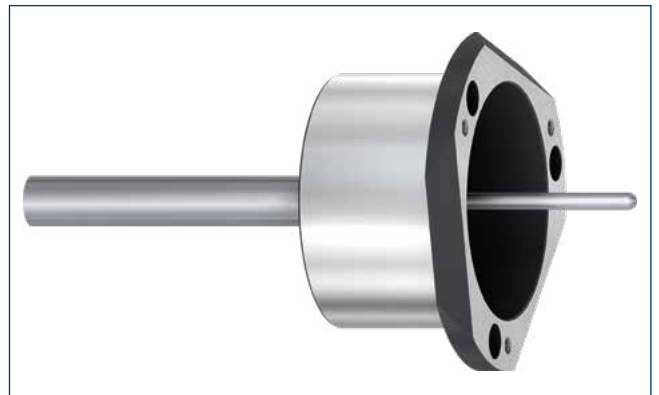
Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	Ø A [mm]	B [mm]	K
SBS-G-E 165	1300320	ROTA NCE 165-53	53	29.9	M16x1.5
SBS-G-E 210	1311442	ROTA NCE 210-66	66	36.7	M16x1.5
SBS-G-E 260	1300322	ROTA NCE 260-81	81	39	M16x1.5
SBS-G-E 315	1344113	ROTA NCE 315-106	104	44	M16x1.5

Schutzbüchse mit Auswerfer



Center Sleeve with Part Ejector



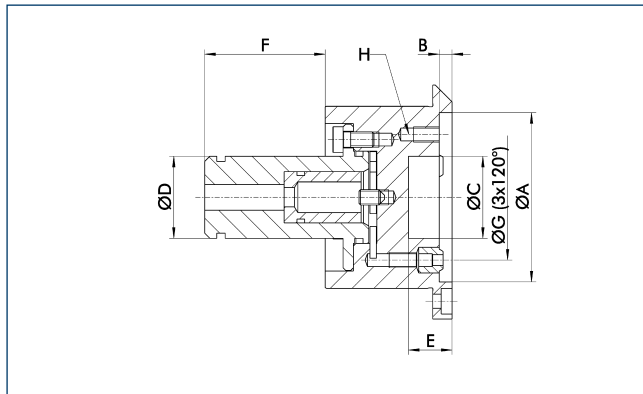
Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung Description	Passend zu Suitable for	Ø A [mm]	B [mm]	Ø C [mm]	Ø D [mm]	E [mm]	F [mm]	K
SBS-A-E 165	ROTA NCE 165-53	53	29.9	4.8	14	10 - 100	35	M16x1.5
SBS-A-E 210	ROTA NCE 210-66	66	36	4.8	14	10 - 100	35	M16x1.5
SBS-A-E 260	ROTA NCE 260-81	81	39	4.8	14	10 - 100	35	M16x1.5
SBS-A-E 315	ROTA NCE 315-106	104	44	4.8	14	10 - 100	35	M16x1.5

- Schutzbüchsen mit Auswerfer sind auf Anfrage erhältlich
- Der Auswerferhub ist in 10er-Schritten von 10 - 100 mm wählbar
- Die Auswerfkraft ist mit 40, 100, 150, 200, 250 und 300 N wählbar

- Center sleeves with ejector are available on request
- The ejector stroke is selectable in increments of 10 from 10 - 100 mm
- The ejection force is selectable with 40, 100, 150, 200, 250, or 300 N

Schutzbüchse mit Spritzdüsen



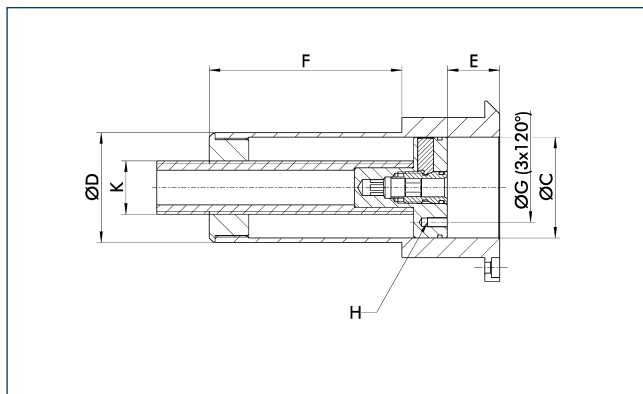
Center Sleeve with Spray Nozzles



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	Ø A [mm]	B [mm]	Ø C [mm]	Ø D [mm]	F [mm]	Ø G [mm]	H
SBS-S-E 165	1300316	ROTA NCE 165-53	53	5	25	32	34	39	M6x10
SBS-S-E 210	1311440	ROTA NCE 210-66	66	5	32	32	47	49	M6x10
SBS-S-E 260	1300317	ROTA NCE 260-81	81	5	48	32	47	67	M6x10
SBS-S-E 315	1344115	ROTA NCE 315-106	104	5	70	32	47	85	M6x10

Schutzbüchse mit verstellbarem Anschlag



Center Sleeve with Adjustable Stop



Technische Daten | Technical data

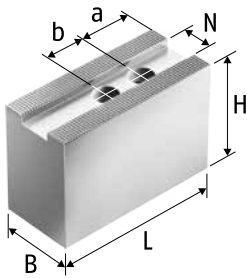
Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	Ø C [mm]	Ø D [mm]	E [mm]	F [mm]	Ø G [mm]	H	K
SBS-T-E 165	1300323	ROTA NCE 165-53	42	46.5	0 - 110	104.5	30	M4x8	M27
SBS-T-E 210	1311441	ROTA NCE 210-66	51	55.5	0 - 110	97.5	35	M5x10	M27
SBS-T-E 260	1300324	ROTA NCE 260-81	61	65.5	0 - 110	95	40	M5x10	M27
SBS-T-E 315	1344116	ROTA NCE 315-106	75	80.5	0 - 110	104.5	50	M6x12	M27

- Achtung: Spindeldurchlass/Zugrohrdurchlass prüfen
- Spindeldurchlass muss mindestens $\varnothing D + 0,5 \text{ mm}$ betragen

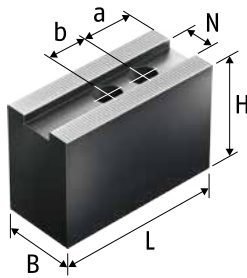
- Important: Check the spindle/draw tube through-hole
- The spindle through-hole must be at least $\varnothing D + 0.5 \text{ mm}$

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 60°



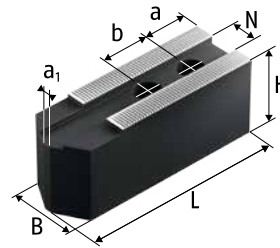
Weiche Aufsatzbacken KM-WBAL
Aluminium
*Soft top jaws KM-WBAL
Aluminum*



Weiche Aufsatzbacken KM-WB
gerade
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft top jaws KM-WB straight
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*

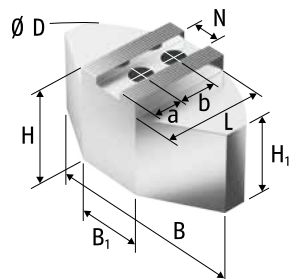
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i> [kg]
ROTA NCE 165-53	KM-WBL 60	0132600	12	32	32	82	4	15	20	M10	1.5
ROTA NCE 165-53	KM-WBL 62	0132606	12	35	60	82	4	15	20	M10	3.6
ROTA NCE 165-53	KM-WBAL 70	0132521	12	35	50	72		15	20	M10	0.9
ROTA NCE 165-53	KM-WB 61	0130128	12	35	60	72		15	20	M10	2.9
ROTA NCE 165-53	KM-WB 66	0132138	12	32	32	72		15	20	M10	1.4
ROTA NCE 210-66	KM-WBL 80	0132601	14	35	40	102	4	20	25	M12	2.7
ROTA NCE 210-66	KM-WBL 81	0132607	14	40	80	102	4	20	25	M12	6
ROTA NCE 210-66	KM-WBL 82	0132615	14	40	100	102	4	20	25	M12	7.6
ROTA NCE 210-66	KM-WBAL 80	0132522	14	40	60	90		20	25	M12	1.5
ROTA NCE 210-66	KM-WB 84	0132126	14	35	60	95		24	25	M12	3.9
ROTA NCE 210-66	KM-WB 85	0132127	14	40	80	95		24	25	M12	6.1
ROTA NCE 210-66	KM-WB 88	0132139	14	35	40	95		24	25	M12	2.7
ROTA NCE 260-81	KM-WBL 100	0132602	16	40	42	125	4	30	30	M12	4.1
ROTA NCE 260-81	KM-WBL 101	0132608	16	40	100	125	4	30	30	M12	9.8
ROTA NCE 260-81	KM-WBL 103	0132609	16	40	60	125	4	30	30	M12	5.7
ROTA NCE 260-81	KM-WBAL 100	0132523	16	40	60	110		25	30	M12	1.9
ROTA NCE 260-81	KM-WB 102	0132104	16	40	60	90		15	30	M12	4.3
ROTA NCE 260-81	KM-WB 103	0132105	16	40	60	110		30	30	M12	5.2
ROTA NCE 260-81	KM-WB 104	0132106	16	50	80	90		15	30	M12	7.3
ROTA NCE 260-81	KM-WB 105	0132129	16	40	80	110		30	30	M12	7.2
ROTA NCE 260-81	KM-WB 106	0132152	16	40	100	120		30	30	M12	9.9
ROTA NCE 260-81	KM-WB 110	0132140	16	40	42	110		30	30	M12	3.8
ROTA NCE 315-106	KM-WBL 121	0132604	21	50	50	145	10	30	30	M16	6.9
ROTA NCE 315-106	KM-WBL 125	0132618	21	50	100	145	10	30	30	M16	14.2
ROTA NCE 315-106	KM-WBAL 121	0132525	21	50	80	130		40	30	M16	3.8
ROTA NCE 315-106	KM-WB 126	0132131	21	50	60	129		39	30	M16	7.8
ROTA NCE 315-106	KM-WB 127	0132148	21	50	100	140		39	30	M16	13.8
ROTA NCE 315-106	KM-WB 128	0132154	21	50	80	129		39	30	M16	10.4

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

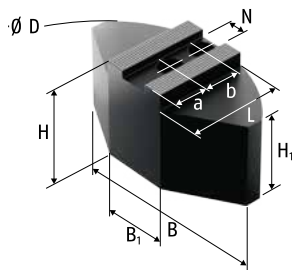
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 60°



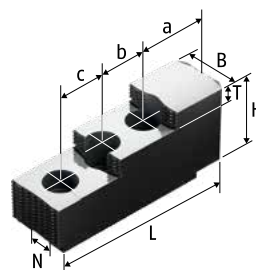
Weiche Segmentbacken
KMWB-SA
Aluminium
Soft full grip jaws KMWB-SA
Aluminum



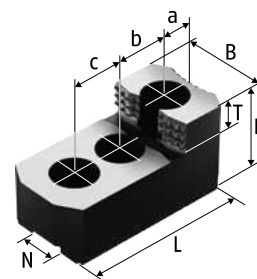
Weiche Segmentbacken
KMWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws KMWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

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

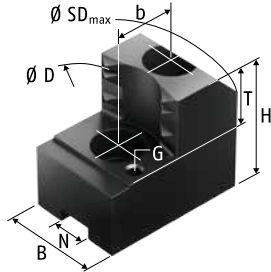
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	B1	Ø D	H	H1	L	T	a	b	c	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NCE 165-53	KMWB-SA 165	0132800	12	120	40	165	58	48	59.5		25	20		M10	2.2
ROTA NCE 165-53	KMWB-SM 165	0132700	12	120	50	160	50	40	60		25	20		M10	4.9
ROTA NCE 165-53	SHB-J 60	0133100	12	28			36		67	12	14	20	20	M10	0.8
ROTA NCE 210-66	KMWB-SA 210	0132801	14	140	50	200	58	48	72.5		35	25		M12	3.3
ROTA NCE 210-66	KMWB-SA 211	0132805	14	140	50	200	80	70	72.5		35	25		M12	4.5
ROTA NCE 210-66	KMWB-SM 210	0132701	14	140	70	200	60	50	70		30	25		M12	8.8
ROTA NCE 210-66	SHB-J 80	0133109	14	35			51		87	12	15.5	25	25	M12	1.85
ROTA NCE 260-81	KMWB-SA 250	0132802	16	180	70	250	58	43	87.5		40	30		M12	4.7
ROTA NCE 260-81	KMWB-SA 251	0132806	16	180	70	250	80	65	87.5		40	30		M12	6.6
ROTA NCE 260-81	KMWB-SM 250	0132702	16	180	100	250	60	45	80		30	30		M12	12
ROTA NCE 260-81	SHB-J 100	0133111	16	40			54		101.5	13	25.5	30	30	M12	2.8
ROTA NCE 315-106	KMWB-SA 301	0132804	21	240	80	320	78	63	117		45	30		M16	10.9
ROTA NCE 315-106	KMWB-SM 301	0132704	21	240	120	300	70	55	110		45	30		M16	26.4
ROTA NCE 315-106	SHB-J 122	0133113	21	50			52		104	18	20	30	30	M16	3.3
ROTA NCE 315-106	SHB-J 126	0133105	21	50			62		128	14	46	30	30	M16	5.15

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 60°



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZAJ
Stahl 16MnCr5, gehärtet
*Hard claw jaws for O.D. clamping SZAJ
Steel 16MnCr5, hardened*

*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping
with fine serration 60°*

Technische Daten | *Technical data*

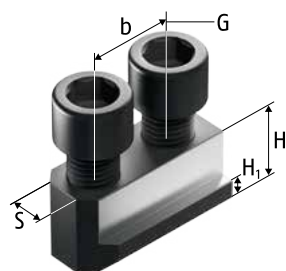
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich Ø D <i>Clamping range Ø D</i>	Schwingkreis SDmax <i>Swing diameter SDmax</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	H	T	G	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA NCE 165-53	36 - 61	186	SZAJ 16-6	0176100	12	30	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NCE 165-53	51 - 77	185	SZAJ 16-7	0176101	12	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NCE 165-53	67 - 93	185	SZAJ 16-8	0176102	12	30	47	20	M6	20	M10	1.1
ROTA NCE 165-53	81 - 107	186	SZAJ 16-9	0176103	12	30	47	20	M6	20	M10	1.1
ROTA NCE 210-66	44 - 71	221	SZAJ 20-1	0138110	14	35	53	25	M6	25	M12	1.9
ROTA NCE 210-66	71 - 99	222	SZAJ 20-2	0138112	14	35	53	25	M6	25	M12	1.6
ROTA NCE 210-66	102 - 129	221	SZAJ 20-3	0138114	14	40	53	25	M6	25	M12	1.7
ROTA NCE 210-66	132 - 160	223	SZAJ 20-4	0138116	14	40	53	25	M6	25	M12	1.6
ROTA NCE 260-81	47 - 91	271	SZAJ 25-1	0138117	16	40	58	25	M6	30	M12	2.9
ROTA NCE 260-81	88 - 133	273	SZAJ 25-2	0138119	16	40	58	25	M6	30	M12	2.3
ROTA NCE 260-81	132 - 178	277	SZAJ 25-3	0138121	16	40	58	25	M6	30	M12	2.1
ROTA NCE 260-81	177 - 223	290	SZAJ 25-4	0138123	16	40	58	25	M6	30	M12	2.3
ROTA NCE 260-81	212 - 258	322	SZAJ 25-15	0138118	16	40	58	25	M6	30	M12	2.8
ROTA NCE 315-106	62 - 129	344	SZAJ 30-5	0138131	21	50	65	25	M8	30	M16	3.8
ROTA NCE 315-106	122 - 188	358	SZAJ 30-6	0138132	21	50	65	25	M8	30	M16	4.1
ROTA NCE 315-106	188 - 255	347	SZAJ 30-7	0138133	21	50	65	25	M8	30	M16	3.4
ROTA NCE 315-106	252 - 320	391	SZAJ 30-8	0138134	21	50	65	25	M8	30	M16	4.8

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 60°



Nutenstein NJ
T-nut NJ

T-nut

with fine serration 60°

Technische Daten | Technical data

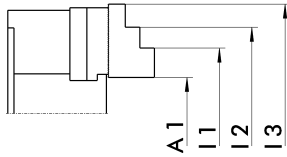
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	S	H	H1	b	G	Zyl.-Schraube Cyl.-screw	Max. zul. Anziehdreh- moment Max. adm. tightening torque [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA NCE 165-53	NJ 62	0146133	12	18.5	7.5	20	M10	M10x25	50
ROTA NCE 210-66	NJ 82	0146131	14	20.5	8.5	25	M12	M12x30	70
ROTA NCE 260-81	NJ 103	0146132	16	21.5	8.5	30	M12	M12x30	70
ROTA NCE 315-106	NJ 124	0146123	21	28	11.5	30	M16	M16x40	150

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

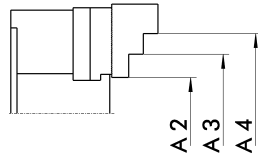
mit Spitzverzahnung 60°



Harte Stufenaufsatzbacken
 Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 60°



Harte Stufenaufsatzbacken
 Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | *O.D. clamping*

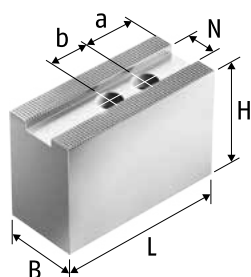
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	A1 [mm]	A4 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]
ROTA NCE 165-53	SHB-J 60	0133100	23 - 87	101 - 170		
ROTA NCE 210-66	SHB-J 80	0133109	33 - 98	136 - 210	24 - 90	86 - 140
ROTA NCE 260-81	SHB-J 100	0133111	19 - 127	160 - 254	40 - 130	126 - 164
ROTA NCE 315-106	SHB-J 126	0133105	20 - 142	247 - 310	63 - 159	155 - 251

Innenspannung | *I.D. clamping*

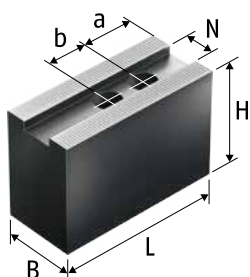
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA NCE 165-53	SHB-J 60	0133100	79 - 145		
ROTA NCE 210-66	SHB-J 80	0133109	95 - 149	145 - 209	205 - 265
ROTA NCE 260-81	SHB-J 100	0133111	103 - 141	137 - 225	220 - 325
ROTA NCE 315-106	SHB-J 126	0133105	89 - 186	181 - 277	273 - 380

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



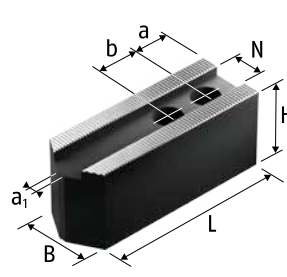
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
Soft top jaws SWB-AL
Aluminum



Weiche Aufsatzbacken SWB-FR
gerade, SWB, 2 SWK, CWB
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft top jaws SWB-FR straight,
SWB, 2 SWK, 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

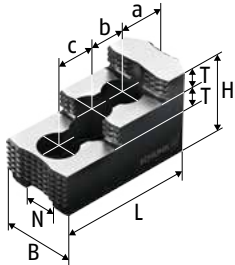
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set
ROTA NCE 165-53	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	M10	2.1
ROTA NCE 165-53	SWB 165	0120101	14	35	60	68		15	20	M10	2.5
ROTA NCE 165-53	SWB-AL 165	0168105	14	35	60	80		15	20	M10	1.2
ROTA NCE 210-66	SWBL 160	0120151	17	35	40	78	4	15	22	M12	1.9
ROTA NCE 210-66	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22	M12	2.6
ROTA NCE 210-66	2 SWK 160	0126106	17	60	60	70		12	22	M12	3.4
ROTA NCE 210-66	CWB 160	0100005	17	35	40	70		15	22	M12	1.7
ROTA NCE 210-66	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22	M12	2.7
ROTA NCE 210-66	SWB 160	0120102	17	40	60	70		15	22	M12	3.1
ROTA NCE 210-66	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22	M12	4.1
ROTA NCE 210-66	SWB-AL 160	0168100	17	40	60	70		15	22	M12	1.2
ROTA NCE 210-66	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22	M12	1.5
ROTA NCE 210-66	SWB-FR 200	0120404	17	40	60	70		12	19	M12	3.1
ROTA NCE 260-81	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA NCE 260-81	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA NCE 260-81	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA NCE 260-81	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA NCE 260-81	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA NCE 260-81	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA NCE 315-106	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA NCE 315-106	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA NCE 315-106	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA NCE 315-106	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA NCE 315-106	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA NCE 315-106	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3

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

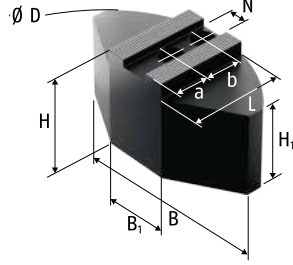
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



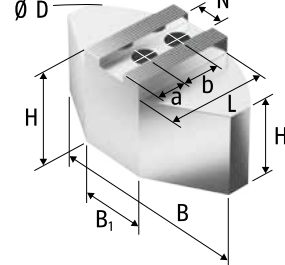
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



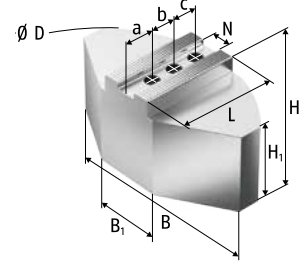
Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with fine serration 90°



Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft full grip jaws SWB-SA
Aluminium



Weiche Segmentbacken FR-SA
Aluminium
Soft full grip jaws FR-SA
Aluminium

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	B1	Ø D	H	H1	L	T	a	b	c	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NCE 165-53	SWB-SM 165	0169099	14	120	40	160	60	50	59.5		25	20		M10	5.6
ROTA NCE 165-53	SHB 165	0121101	14	30			46		79.7	11	16.6	22	22	M10	1.3
ROTA NCE 210-66	FR-SA 200	0120652	17	140	50	200	58	48	72.5		40	19		M12	3.4
ROTA NCE 210-66	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		M12	3.4
ROTA NCE 210-66	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		M12	8.6
ROTA NCE 210-66	SHB 175	0121103	17	35			44		64.7	10	28	19		M12	1.2
ROTA NCE 210-66	SHB 200	0121104	17	40			49		72.5	12	18	19	19	M12	1.6
ROTA NCE 210-66	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	M12	2
ROTA NCE 260-81	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA NCE 260-81	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA NCE 260-81	SWB-SM 250-21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		M16	14
ROTA NCE 260-81	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA NCE 260-81	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA NCE 260-81	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA NCE 315-106	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA NCE 315-106	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA NCE 315-106	SWB-SM 250-21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		M16	14
ROTA NCE 315-106	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA NCE 315-106	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA NCE 315-106	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6

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

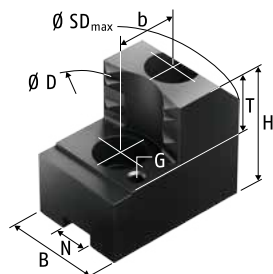
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

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

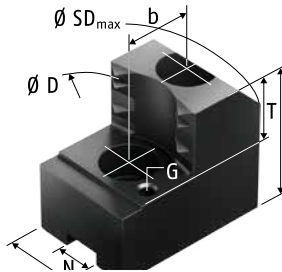
Futtertyp Chuck type	Spannbereich Ø D Clamping range Ø D	Schwingkreis SDmax Swing diameter SDmax	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA NCE 165-53	36 - 59	182	SZA 17-1	0122260	14	30	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NCE 165-53	58 - 81	183	SZA 17-2	0122261	14	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NCE 165-53	85 - 108	184	SZA 17-3	0122262	14	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NCE 165-53	111 - 134	192	SZA 17-4	0122263	14	35	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NCE 210-66	64 - 103	220	SZA 16-30	0122110	17	35	50	20	M5	19	M12	1.3
ROTA NCE 210-66	83 - 123	223	SZA 16-31	0122111	17	35	50	20	M5	19	M12	1.2
ROTA NCE 210-66	105 - 145	223	SZA 16-32	0122112	17	35	50	20	M5	19	M12	1.1
ROTA NCE 210-66	124 - 163	224	SZA 16-33	0122113	17	40	50	20	M5	19	M12	1.2
ROTA NCE 210-66	146 - 186	246	SZA 16-34	0122114	17	40	50	20	M5	19	M12	1.6
ROTA NCE 210-66	37 - 70	223	SZA 20-14	0138195	17	35	50	25	M6	22	M12	1.8
ROTA NCE 210-66	65 - 98	223	SZA 20-15	0138196	17	35	50	25	M6	22	M12	1.5
ROTA NCE 210-66	94 - 127	224	SZA 20-16	0138197	17	40	50	25	M6	22	M12	1.5
ROTA NCE 210-66	121 - 154	225	SZA 20-17	0138198	17	40	50	25	M6	22	M12	1.6
ROTA NCE 210-66	151 - 185	248	SZA 20-18	0138199	17	40	50	25	M6	22	M12	1.8
ROTA NCE 210-66	35 - 66	238	SZA 25-6	0138176	17	35	55	25	M6	22	M12	2.3
ROTA NCE 210-66	64 - 96	223	SZA 25-7	0138177	17	35	55	25	M6	22	M12	1.7
ROTA NCE 210-66	121 - 155	227	SZA 25-8	0138178	17	40	55	25	M6	22	M12	1.8
ROTA NCE 210-66	156 - 190	257	SZA 25-9	0138179	17	40	55	25	M6	22	M12	2.4
ROTA NCE 260-81	60 - 98	271	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	M16	3.3
ROTA NCE 260-81	100 - 138	271	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	M16	2.9
ROTA NCE 260-81	149 - 188	274	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	M16	2.7
ROTA NCE 260-81	196 - 235	309	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCE 260-81	46 - 75	280	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCE 260-81	95 - 133	282	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCE 260-81	160 - 199	280	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCE 260-81	224 - 263	340	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5
ROTA NCE 315-106	84 - 155	328	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	M16	3.3
ROTA NCE 315-106	124 - 195	328	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	M16	2.9
ROTA NCE 315-106	174 - 245	331	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	M16	2.7
ROTA NCE 315-106	221 - 292	367	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCE 315-106	62 - 133	338	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCE 315-106	120 - 190	339	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4

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

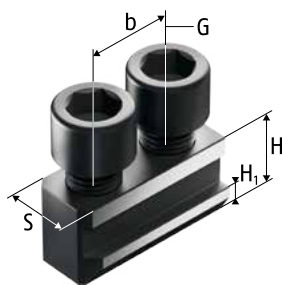
Futtertyp Chuck type	Spannbereich Ø D Clamping range Ø D	Schwingkreis SDmax Swing diameter SDmax	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA NCE 315-106	185 - 256	338	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCE 315-106	249 - 320	397	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 90°



Nutenstein NKA
T-nut NKA



Nutenstein NKS
T-nut NKS

T-nut

with fine serration 90°

Technische Daten | Technical data

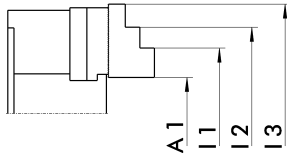
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	S	H	H1	b	G	Zyl.-Schraube Cyl.-screw	Max. zul. Anziehdreh- moment Max. adm. tightening torque [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA NCE 165-53	NKA 1	0145103	14	18.5	6.5	20	M10	M10x25	50
ROTA NCE 165-53	NKS 1	0143104	14	18.5	6.5		M10	M10x25	50
ROTA NCE 210-66	NKA 2	0145104	17	20.5	7.5	22	M12	M12x25	70
ROTA NCE 210-66	NKS 2	0143106	17	20.5	7.5		M12	M12x25	70
ROTA NCE 260-81	NKA 3	0145105	21	26.5	10	28	M16	M16x35	150
ROTA NCE 260-81	NKS 3	0143107	21	26.5	10		M16	M16x35	150
ROTA NCE 315-106	NKA 3	0145105	21	26.5	10	28	M16	M16x35	150
ROTA NCE 315-106	NKS 3	0143107	21	26.5	10		M16	M16x35	150

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

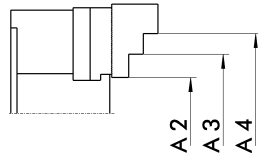
mit Spitzverzahnung 90°



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 90°



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | *O.D. clamping*

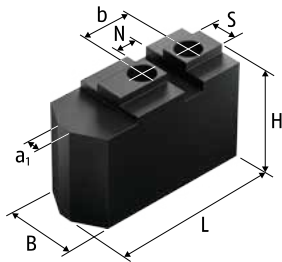
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA NCE 165-53	SHB 165	0121101	15 - 61	22 - 74	71 - 118	115 - 170
ROTA NCE 210-66	SHB 210	0121102	19 - 100	44 - 99	94 - 145	140 - 210
ROTA NCE 260-81	SHB 250	0121105	23 - 120	53 - 140	135 - 213	208 - 254
ROTA NCE 315-106	SHB 250	0121105	48 - 179	79 - 165	161 - 238	234 - 310

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 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
ROTA NCE 315-106	SHB 250	0121105	99 - 176	172 - 256	252 - 380

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]	Schrauben Screws	m/Satz m/set
ROTA NCE 130-38	SRK 112	0136103	8	10	20	30	53	4	18	M8	0.67
ROTA NCE 165-53	SRK 160	0136105	10	16	40	60	76	4	25	M12	2.9
ROTA NCE 210-66	SRK 200	0136106	12	16	40	60	94	8	30	M12	3.9
ROTA NCE 260-81	SRK 250	0136107	16	20	50	80	117	12	40	M16	8.2
ROTA NCE 315-106	SRK 315	0136109	16	20	50	80	149	6	50	M16	10.9

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or
online at schunk.com

Schmierfett | Grease

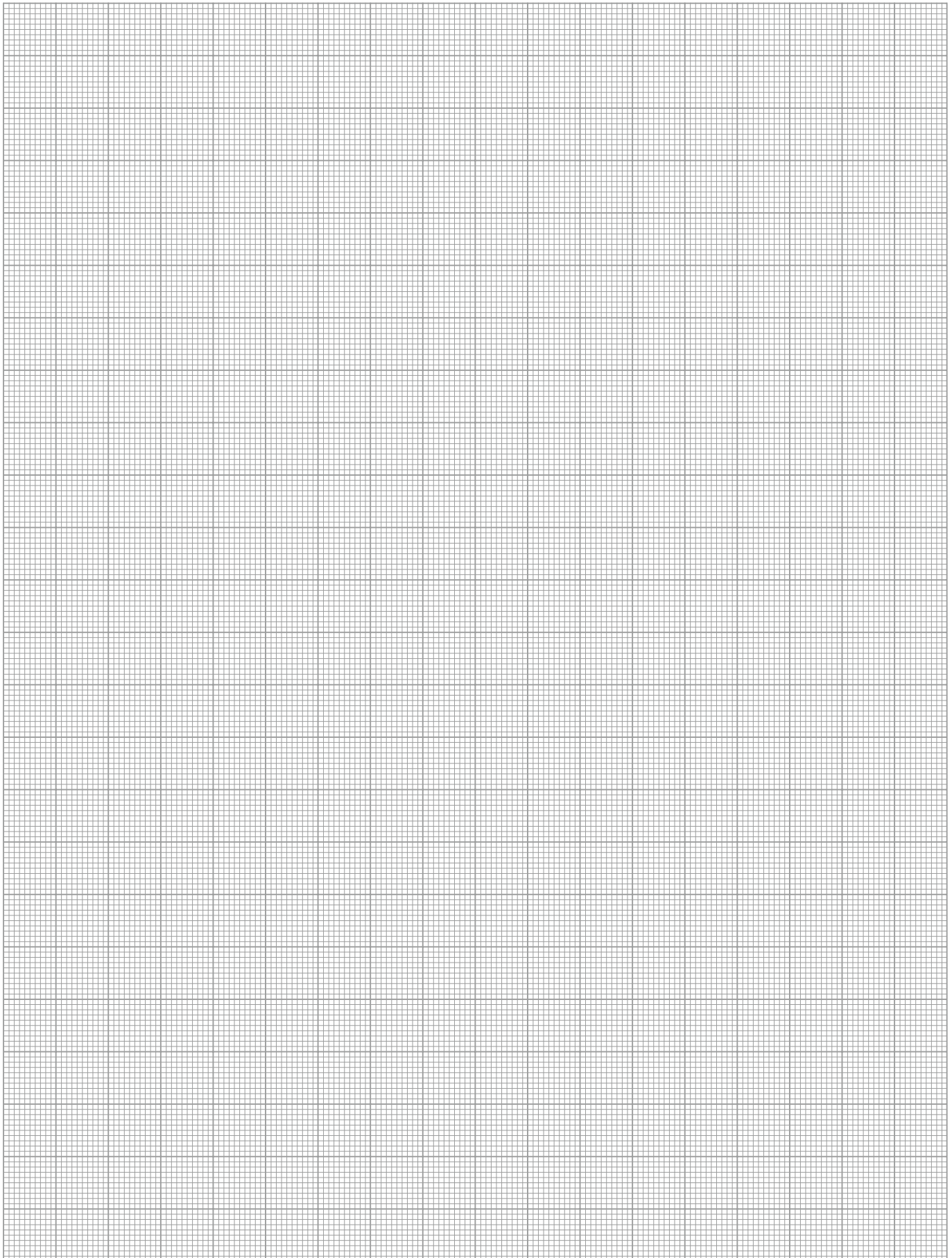
	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
	LINOMAX plus High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.	Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller LINOMAX Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun Auxiliary tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of LINOMAX grease.	Kartusche Cartridge	Fettpresse Grease gun	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping force tester For measuring the jaw clamping force of 2-, 3- and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	ROTA NCE 130-38 ROTA NCE 165-53 ROTA NCE 210-66 ROTA NCE 260-81 ROTA NCE 315-106	IFT Set	1404235
	Montageschlüssel Für Kraftspannfutter mit drehbarem Gewinding als Rohrausführung mit zwei Betätigungsnasen. Mounting wrench For power chucks with rotating threaded ring as a pipe design with two actuation tabs.	ROTA NCE 165-53	SSH-MR Ø53-122.5	1301751
		ROTA NCE 210-66	SSH-MR Ø66-130	1301752
		ROTA NCE 260-81	SSH-MR Ø81-165	1301753
		ROTA NCE 315-106	SSH-MR Ø106-165	1301754

Flansche Z-Rand auf Kurzkegel ISO 702-1 | Adapter plates Z-mount on short taper ISO 702-1

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FFK Adapter plates FFK	ROTA NCE 165-53	Z140	Nr. 5	104.8	104.8	15	1	FFK-T1 Z140-A5	0805120
				Nr. 6		133.4	34	3	FFK-T3 Z140-A6	0805115
		ROTA NCE 210-66	Z170	Nr. 5	133.4	104.8	25	2	FFK-T2 Z170-A5	0805109
				Nr. 6		133.4	17	1	FFK-T1 Z170-A6	0805102
		ROTA NCE 260-81	Z220	Nr. 8	171.4	171.4	40	3	FFK-T3 Z170-A8	0805111
				Nr. 5		104.8	28	2	FFK-T2 Z220-A5	0805113
				Nr. 6		133.4	25		FFK-T2 Z220-A6	0805122
				Nr. 8		171.4	18	1	FFK-T1 Z220-A8	0805123
		ROTA NCE 315-106	Z220	Nr. 11		235	36	3	FFK-T3 Z220-A11	0805121
				Nr. 5	171.4	104.8	28	2	FFK-T2 Z220-A5	0805113
				Nr. 6		133.4	25		FFK-T2 Z220-A6	0805122
				Nr. 8		171.4	18	1	FFK-T1 Z220-A8	0805124
				Nr. 11		235	36	3	FFK-T3 Z220-A11	0805121



ROTA NC plus 2

Universell einsetzbare Kraftspannfutter in 2-, 3- und 4-Backenausführung

Das Kraftspannfutter ROTA NC plus 2 ist für höchste Ansprüche auf modernen Drehmaschinen entwickelt worden. Besonders robuste, gehärtete und geschliffene Flachführungen gewährleisten auch unter Maximalbelastung eine prozessstabile Funktion. Durch den doppelt geführten Futterkolben wird eine außergewöhnlich hohe Steifigkeit und Präzision erzielt. Das modulare, abgedichtete Schutzbüchsen-system erhöht die Flexibilität für unterschiedlichste Anwendungen im Alltag.

Die ROTA NC plus 2 Kraftspannfutter sind standardmäßig als 2-, 3- und 4-Backenfutter erhältlich. Diese Bandbreite an unterschiedlichen Futtertypen in einer Baureihe ermöglicht es, nahezu alle Kundenanforderungen zu bedienen.

ROTA NC *plus* 2

Universally compatible power lathe chucks in 2-, 3- and 4-jaw design

The power lathe chuck ROTA NC plus 2 has been developed to meet the highest demands of modern lathes. The highly robust, hardened and ground flat guides ensure process-stable operation even at maximum load. The dual-guided chuck piston enables outstandingly high rigidity and precision. The modular sealed center sleeve system increases flexibility for the most various applications in everyday life.

ROTA NC plus 2 power lathe chucks are available as 2-, 3- or 4-jaw chucks as standard. This wide variety of chuck types in one series means virtually all contemporary requirements of customers can be catered for.





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 Spannkraften

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

Modulares Schutzbüchsen-System

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 lathe 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*

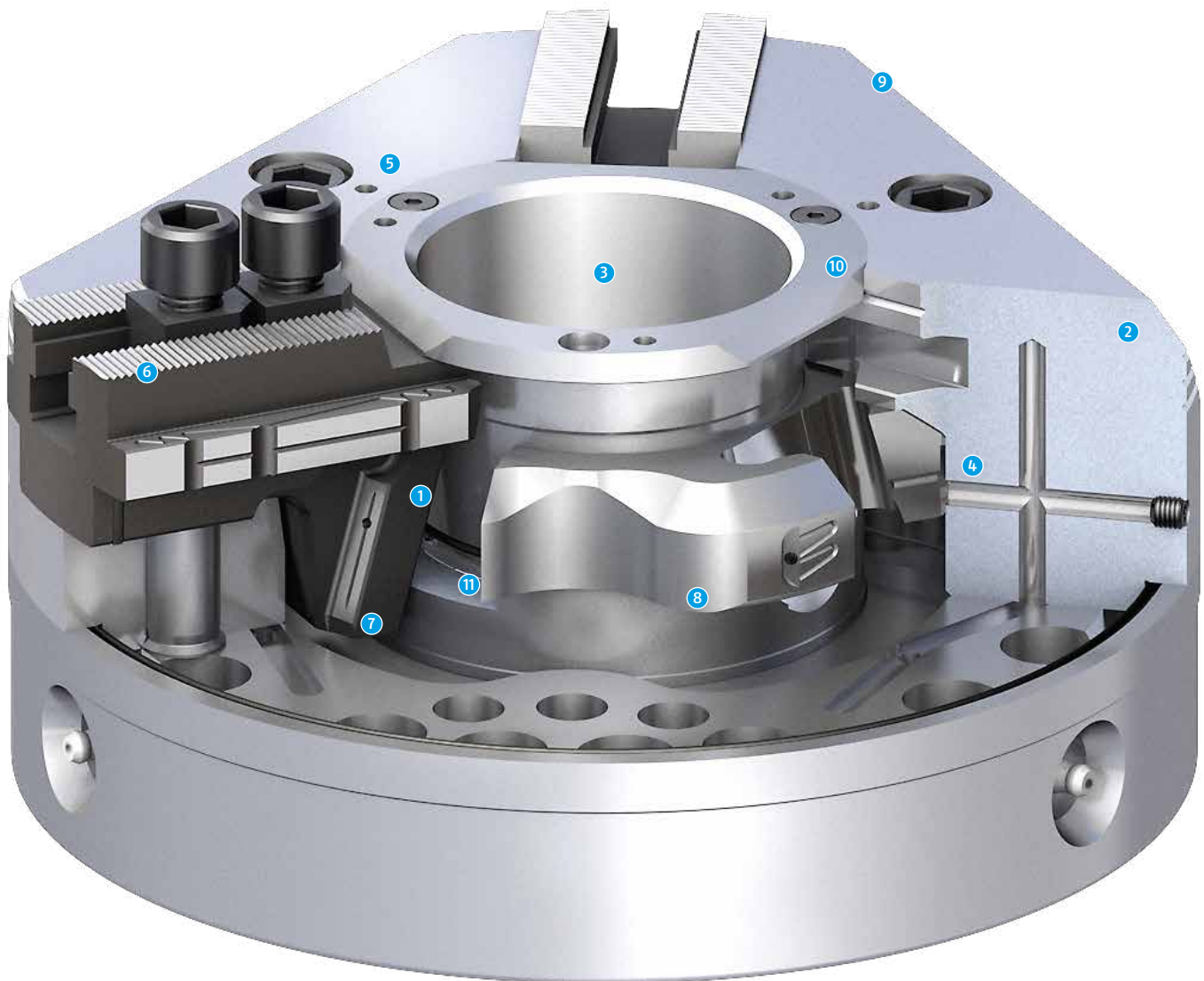
Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Max. Betätigungskraft <i>Max. actuating force</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Kolbenhub <i>Piston stroke</i>	Futterbohrung <i>Through-hole</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA NC plus 2 185-52	328	5000	72	30	5.3	20	52
ROTA NC plus 2 185-52/2	330	4700	48	20	5.3	20	52
ROTA NC plus 2 215-66	332	5000	100	42	5.3	20	66
ROTA NC plus 2 215-66/2	334	4200	66	28	5.3	20	66
ROTA NC plus 2 215-66/4	336	3000	66	28	5.3	20	66
ROTA NC plus 2 260-86	338	4000	140	60	5.3	20	86
ROTA NC plus 2 260-86/2	340	3500	95	40	5.3	20	86
ROTA NC plus 2 260-86/4	342	3000	95	40	5.3	20	86
ROTA NC plus 2 315-104	344	3500	160	70	5.3	20	104
ROTA NC plus 2 315-104/2	346	2800	106	46	5.3	20	104
ROTA NC plus 2 315-104/4	348	2000	105	45	5.3	20	104
ROTA NC 400-120	350	2500	187.5	77	8	30	120
ROTA NC 500-160	352	2000	200	75	8	30	160
ROTA NC 630-180	354	1800	300	122	11.2	42	180
ROTA NC 800-230	356	1200	370	120	11.2	42	230
ROTA NC 1000-350	358	700	410	180	16	50	350

Funktion ROTA NC plus 2

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

Function of ROTA NC plus 2

The axially movable piston transfers the force to the base jaw and generates a radial jaw movement synchronized with the rotational axis.



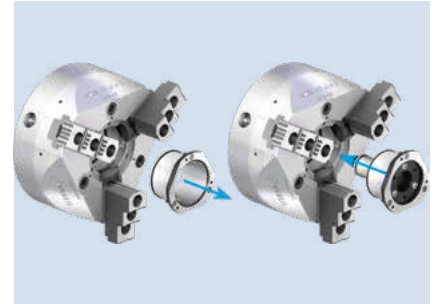
- | | |
|--|--|
| <p>1 Keilhakenantrieb
Bietet konstant hohe Spannkraften im Betrieb</p> <p>2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft</p> <p>3 Große Durchgangsbohrung
Für die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser</p> <p>4 Optimiertes Schmiersystem
Für hohen Wirkungsgrad</p> <p>5 Befestigungsgewinde
Für Werkstückanschlüsse</p> <p>6 Verzahnung der Grundbacken
Zoll oder metrisch verfügbar</p> <p>7 Robuster und weiterentwickelter Keilhaken
Für exzellente Kraftübertragung</p> <p>8 Innovative Kolbenführung
Optimiert den Kraftfluss und sorgt für beste Steifigkeit</p> <p>9 Gewichtsoptimiertes Design
Für hohe Wirtschaftlichkeit im täglichen Einsatz</p> <p>10 Modulares SchutzbüchSENSsystem
Dadurch optimale Anpassung an neue Spannaufgaben</p> <p>11 Zusätzliche Dichtungen
Zur Abdichtung gegen Kühlschmierstoff und Späne</p> | <p>1 Wedge hook drive
<i>Offers constantly high clamping forces in operation</i></p> <p>2 Hardened and extremely rigid base body
<i>Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force</i></p> <p>3 Large through-hole
<i>For machining of all commercially available raw pipe material diameters</i></p> <p>4 Optimized lubrication system
<i>For maximum efficiency</i></p> <p>5 Mounting threads
<i>For workpiece stops</i></p> <p>6 Base jaw serration
<i>Available in inch or metric sizes</i></p> <p>7 Robust and advanced wedge hook
<i>For excellent power transmission</i></p> <p>8 Innovative piston guidance
<i>Optimizes the force flow and provides optimum rigidity</i></p> <p>9 Weight-optimized design
<i>For great efficiency in daily use</i></p> <p>10 Modular center sleeve system
<i>Therefore optimal adjustment to new clamping tasks</i></p> <p>11 Additional seals
<i>Avoids the penetration of coolant and chips</i></p> |
|--|--|

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 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

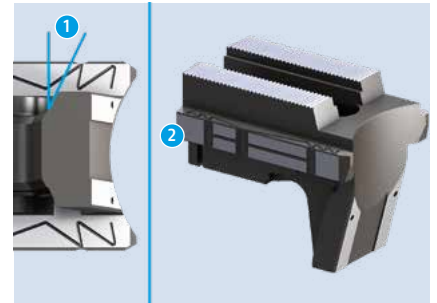
Zwischen Grundbacke und Kolben

1 Trapezoidal angle

Between the base jaw and piston

2 Präzisions-Flachführung

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.

Additional sealing inside of the center sleeve and optimized lubrication 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

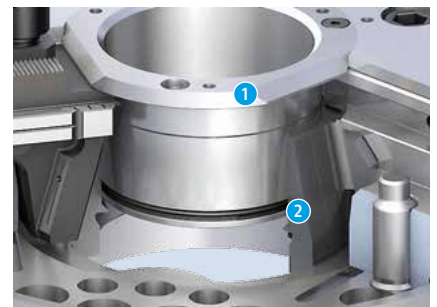
Also exchangeable in built-in condition from the front chuck face

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

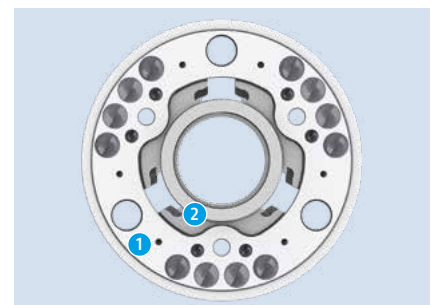
With direct short taper mounting without intermediate adapter plate.

1 Futterkörper

2 Kolben

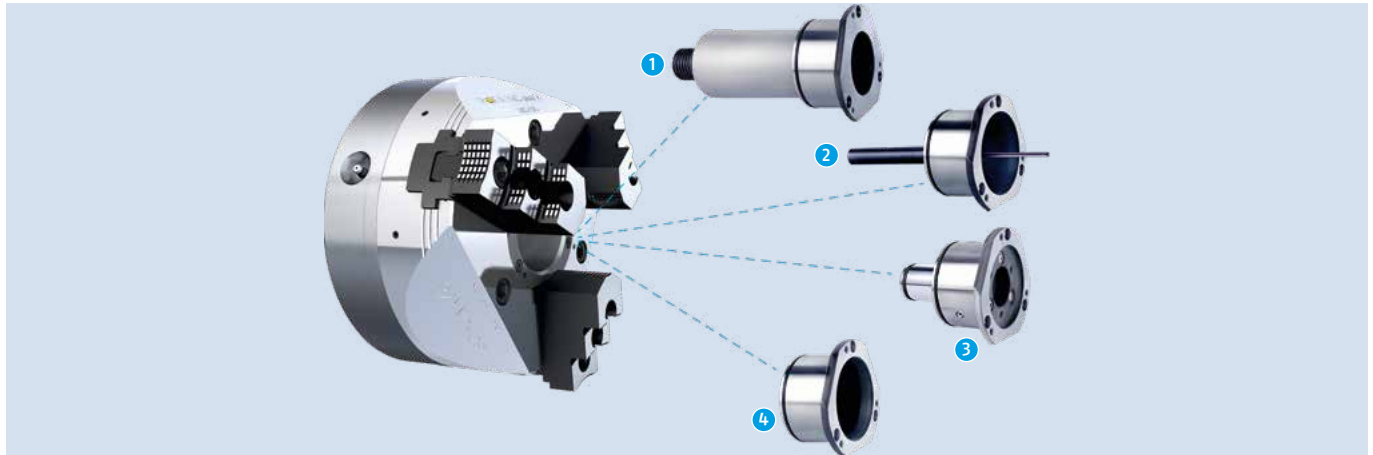
1 Chuck body

2 Piston



Modulares Schutzbüchsensystem

Modular Center Sleeve System



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

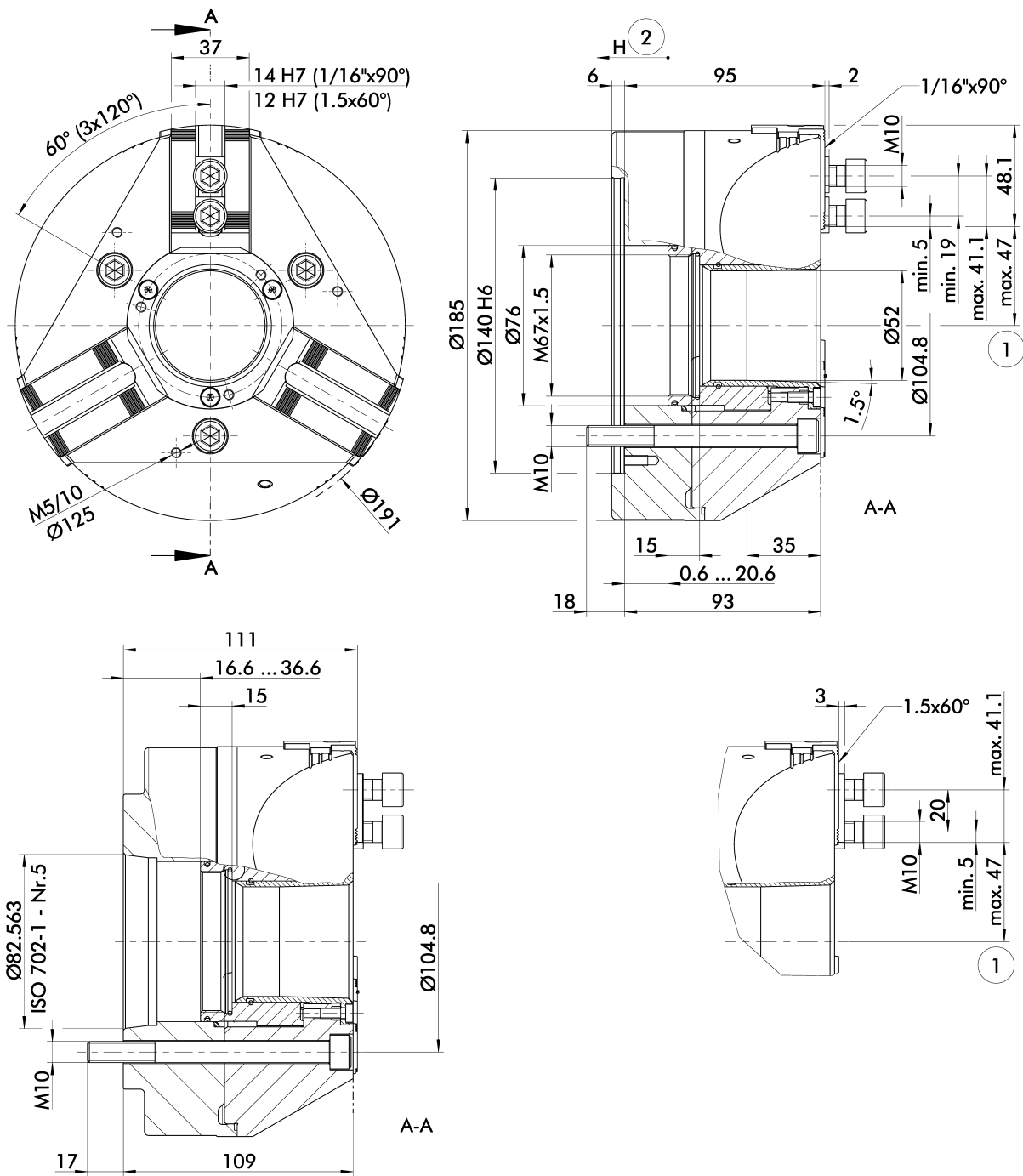
The modular center sleeve system increases flexibility for the most various applications in everyday life.

- ❶ **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.
- ❷ **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.
- ❸ **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.
- ❹ **Geschlossene Schutzbüchse**
Die geschlossene Schutzbüchse verhindert, dass Späne und Kühlschmierstoff in die Futterbohrung eindringen können.

- ❶ **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.
- ❷ **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.
- ❸ **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.
- ❹ **Closed center sleeve**
The closed center sleeve prevents the penetration of chips and coolant into the chuck bore.

❶ Modulares Schutzbüchsensystem bis Baugröße 315 möglich.

❶ Modular center sleeve system up to size 315 possible.



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. 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. 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

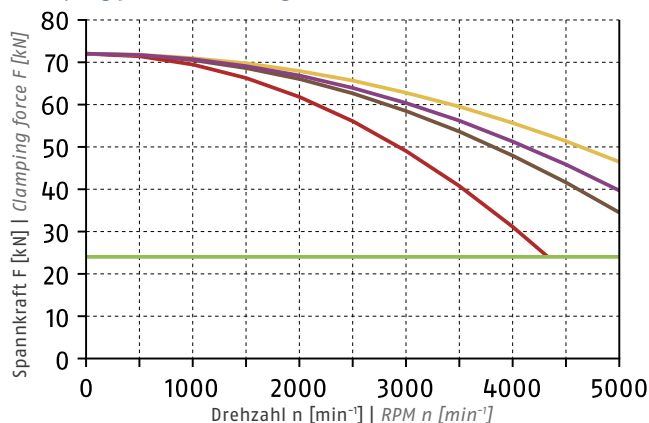
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



■ 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

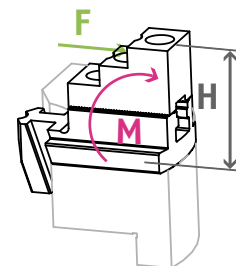


KM-WB 66
1.4 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

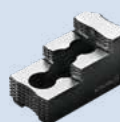


$M_{max} = 1404 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 369/378 | See page 369/378



Standard-Spannbacken
siehe Seite 362
Standard chuck jaws
see page 362



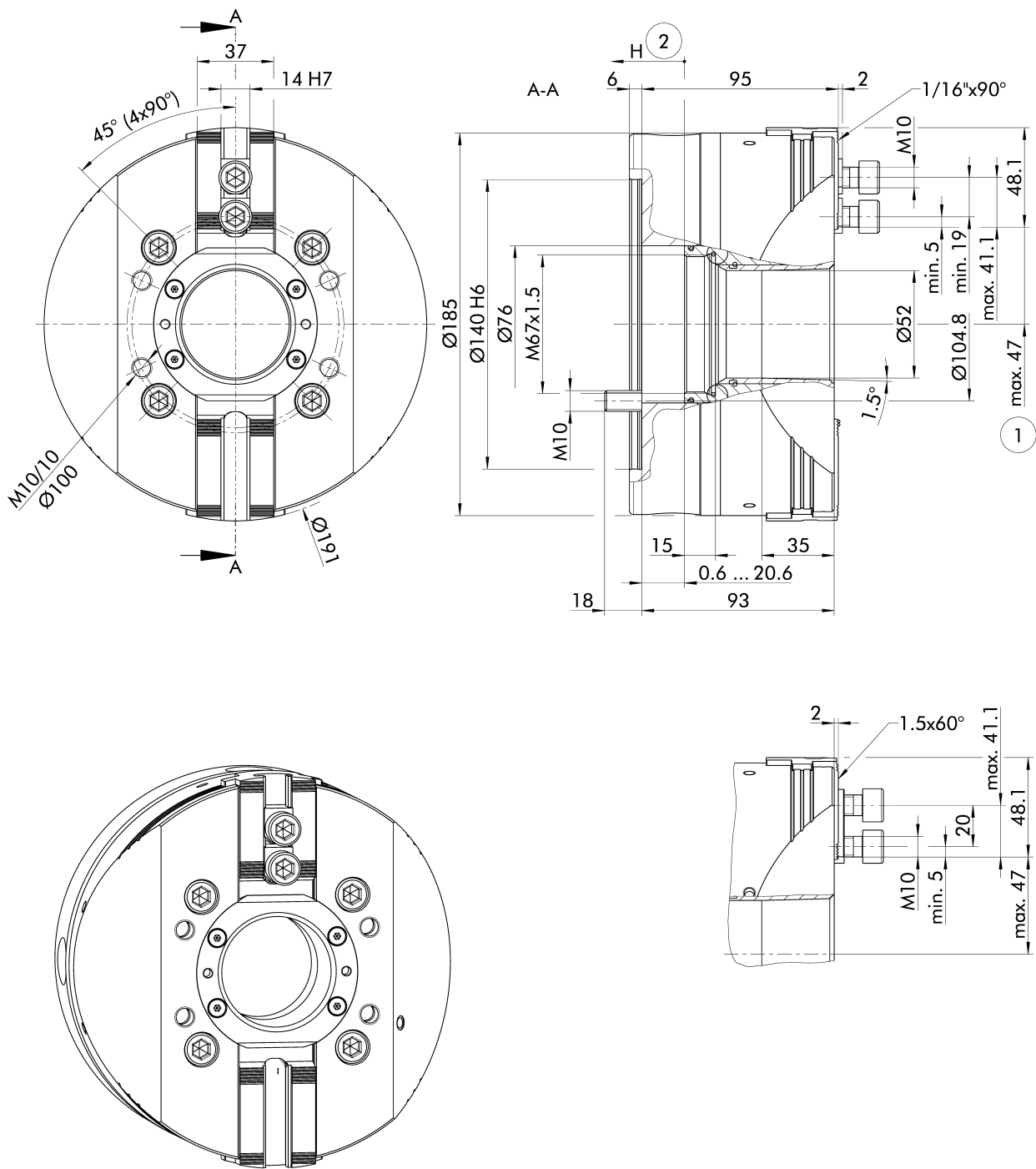
Schutzbüchsen
siehe Seite 360
Center sleeves
see page 360



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 379
Clamping force tester
see page 379



Flansche
siehe Seite 380
Adapter plates
see page 380



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. 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. 5 (Z140)	1344272	1/16" x 90°	4700	48	20	5.3	20	0.068	16
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	1348228	1.5 mm x 60°	4700	48	20	5.3	20	0.068	16

Lieferumfang

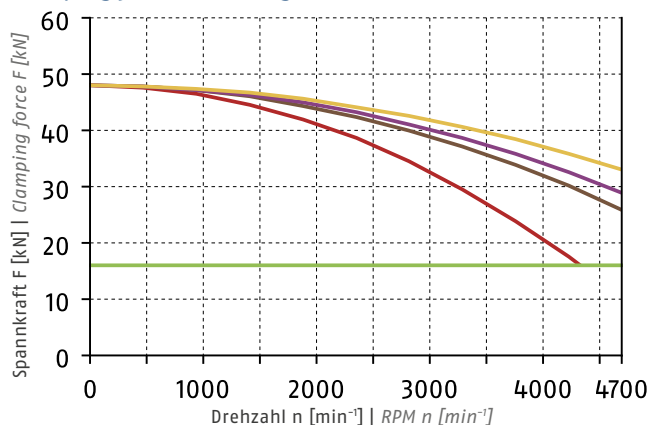
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

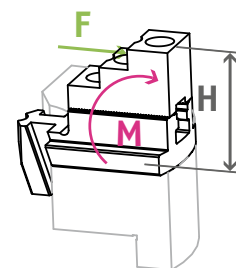
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

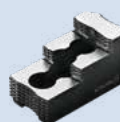
Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 1469 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868



Standard-Spannbacken
siehe Seite 362
Standard chuck jaws
see page 362



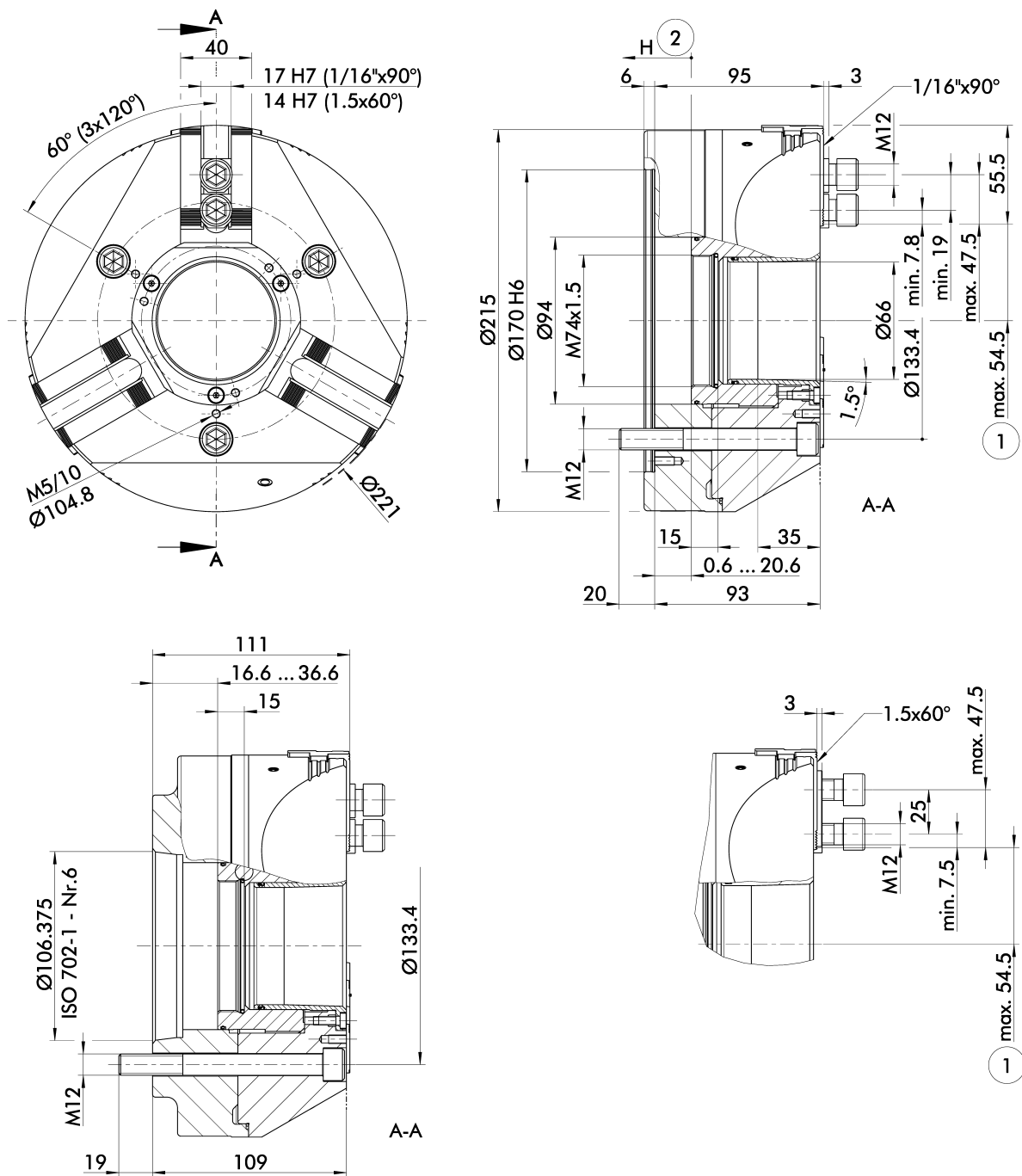
Spezialfett
siehe Seite 379
Special grease
see page 379



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 379
Clamping force tester
see page 379



Flansche
siehe Seite 380
Adapter plates
see page 380



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. 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

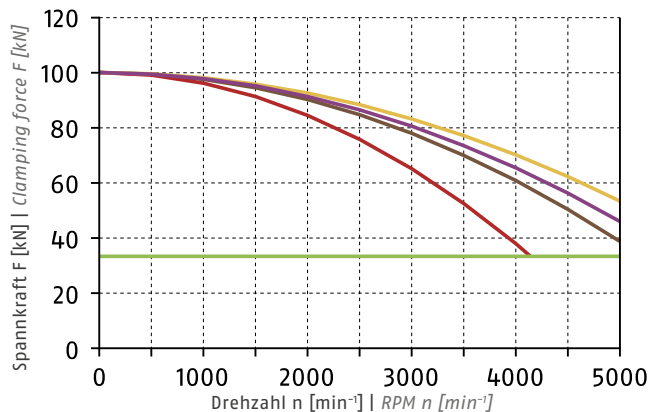
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

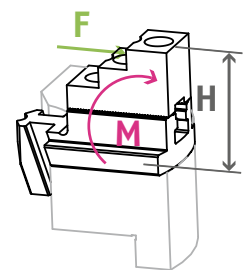


① Siehe Seite 866 | See page 866

- 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



$M_{max} = 2050 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 369/378 | See page 369/378



Standard-Spannbacken
siehe Seite 362
Standard chuck jaws
see page 362



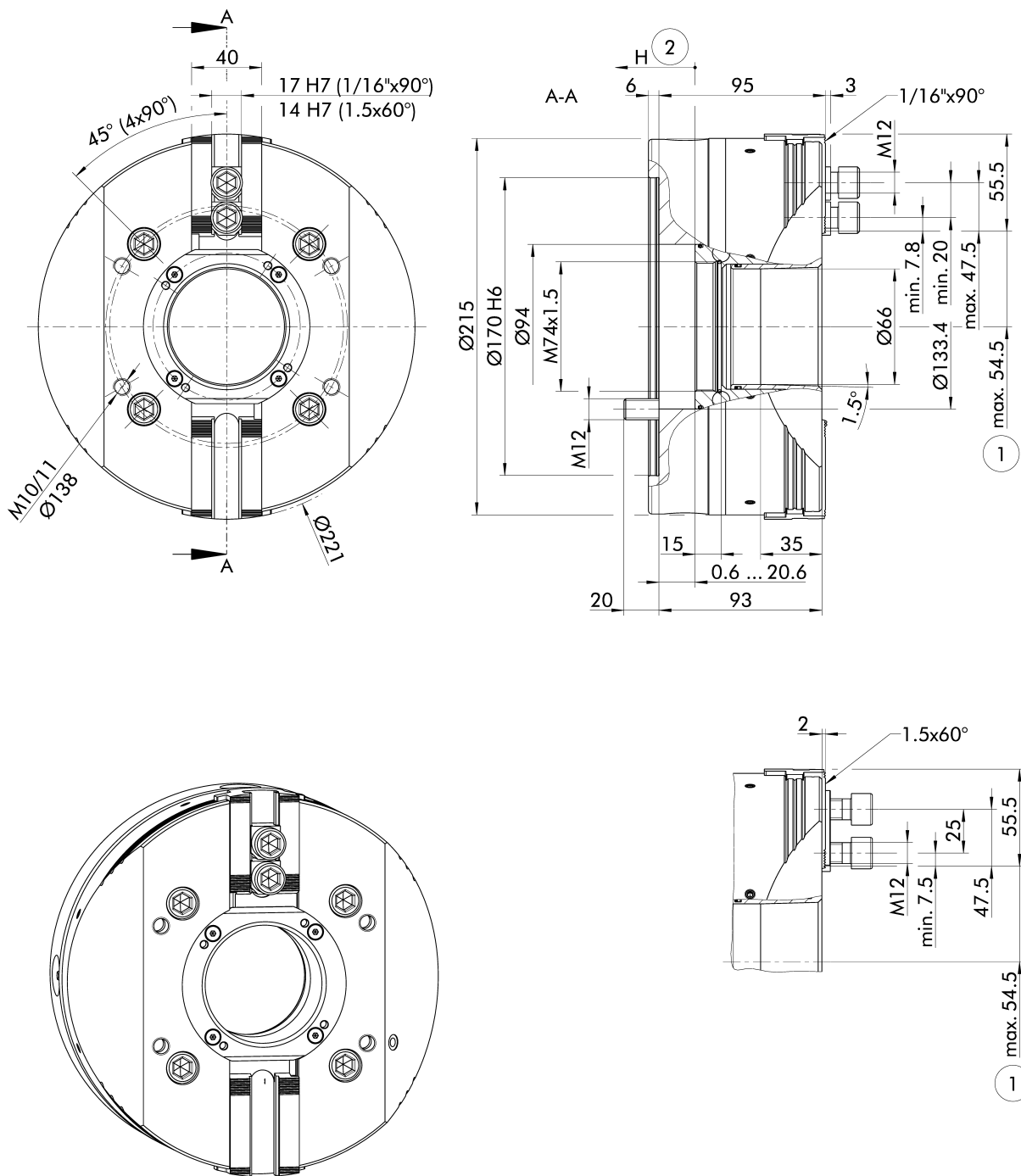
Schutzbüchsen
siehe Seite 360
Center sleeves
see page 360



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 379
Clamping force tester
see page 379



Flansche
siehe Seite 380
Adapter plates
see page 380



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. 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)	1316839	1/16" x 90°	4200	66	28	5.3	20	0.12	20
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	1348229	1.5 mm x 60°	4200	66	28	5.3	20	0.12	20

Lieferumfang

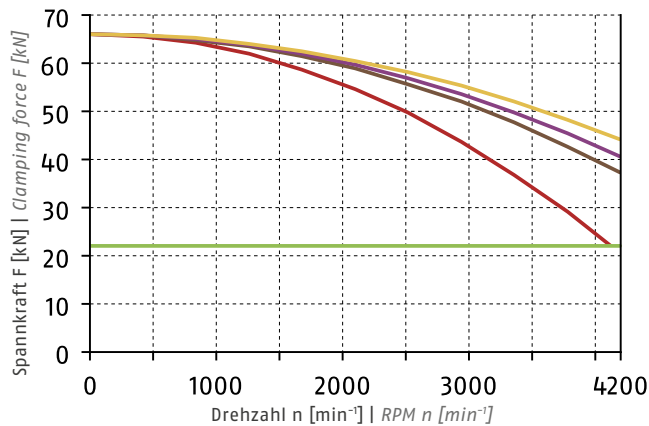
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

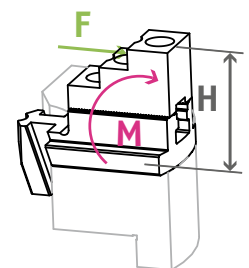
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2140 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868



Standard-Spannbacken
siehe Seite 362
Standard chuck jaws
see page 362



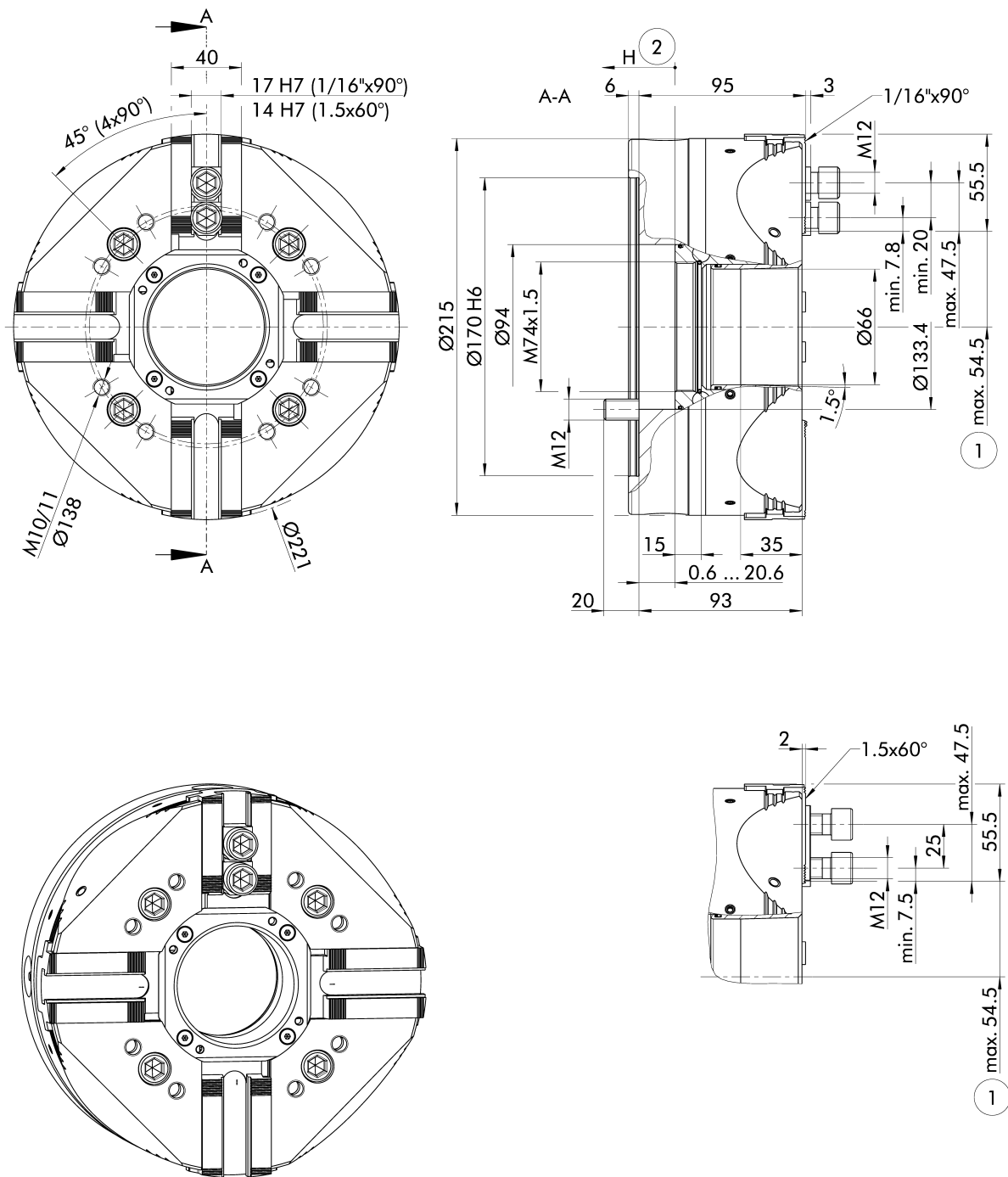
Spezialfett
siehe Seite 379
Special grease
See page 379



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 379
Clamping force tester
see page 379



Flansche
siehe Seite 380
Adapter plates
see page 380



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. 6 (Z170)	1316846	1/16" x 90°	3000	66	28	5.3	20	0.13	20
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	1348234	1.5 mm x 60°	3000	66	28	5.3	20	0.13	20

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Hinweis:

Die 4-Backen-Kraftspannfutter sind als zentrisch spannende Futter ohne Backeneinzelverstellung ausgeführt.

Für diese Futter müssen immer zwei Satz Aufsatzbacken bestellt werden!

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

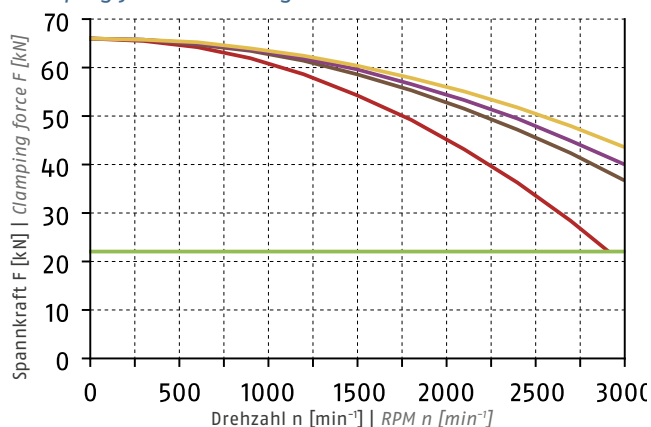
Note:

The 4-jaw power lathe chucks are designed as centric clamping chucks without individual jaw adjustment.

For these chucks, two sets of top jaws always have to be ordered!

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

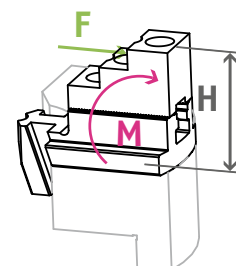
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2140 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868



Standard-Spannbacken
siehe Seite 362
Standard chuck jaws
see page 362



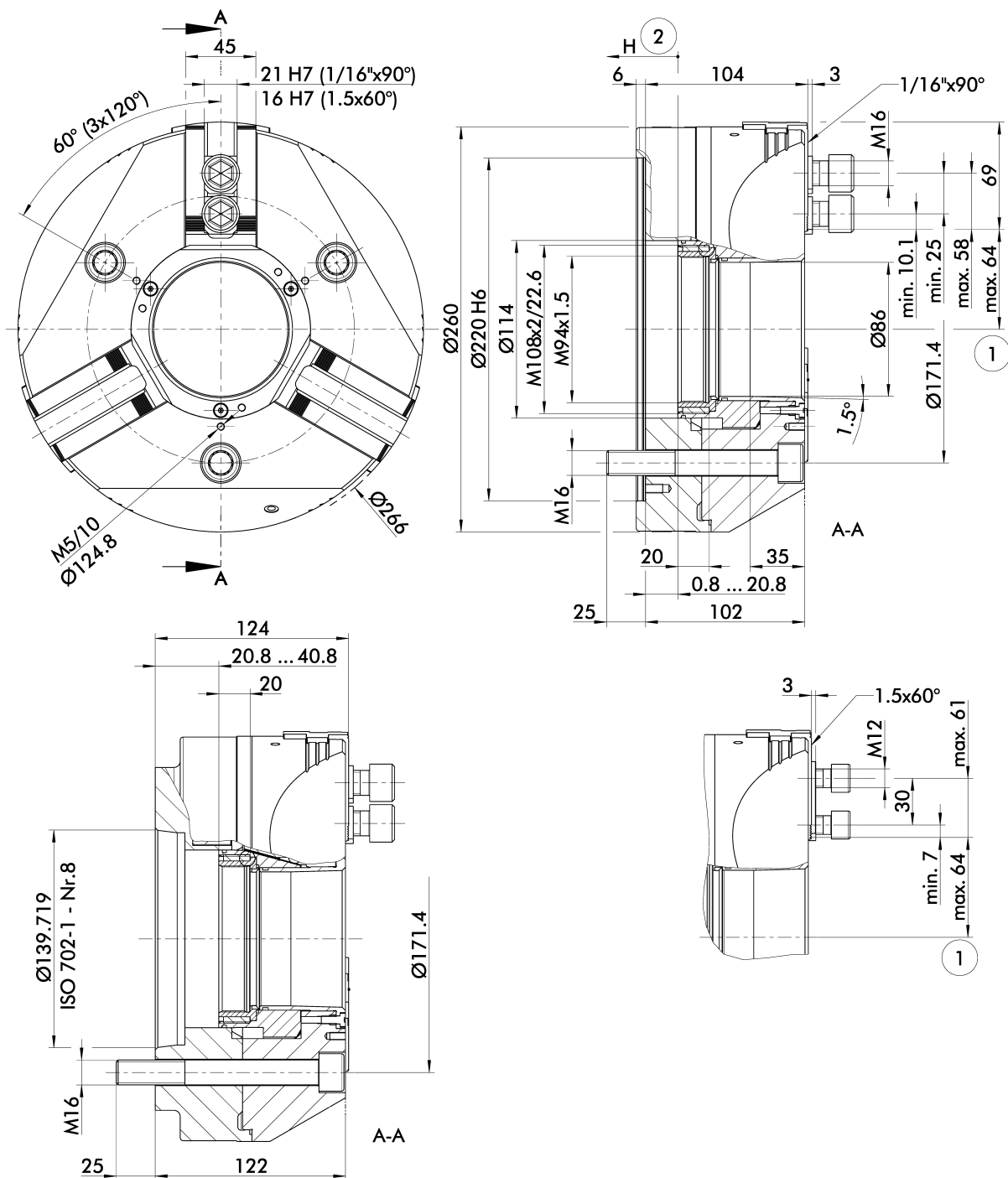
Spezialfett
siehe Seite 379
Special grease
see page 379



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 379
Clamping force tester
see page 379



Flansche
siehe Seite 380
Adapter plates
see page 380



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. 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)	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

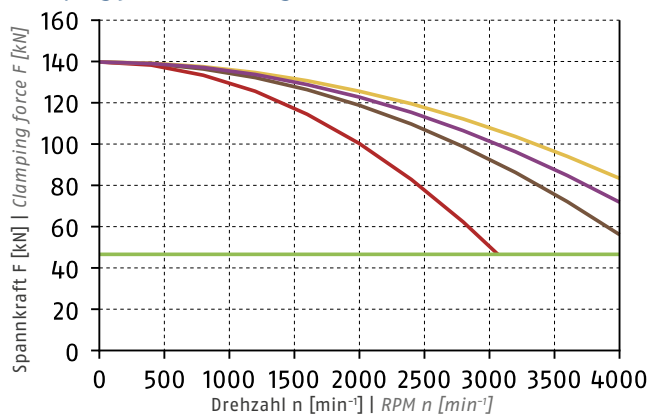
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



① Siehe Seite 866 | See page 866

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

SHB 250
3.5 kg



SWB 250
9.4 kg



SHB-J 100
2.8 kg

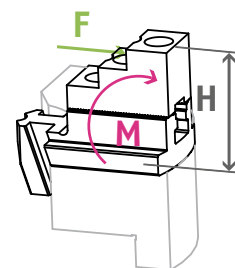


KM-WB 110
3.8 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

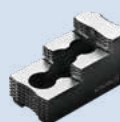


$M_{max} = 3407 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 369/378 | See page 369/378



Standard-Spannbacken
siehe Seite 362
Standard chuck jaws
see page 362



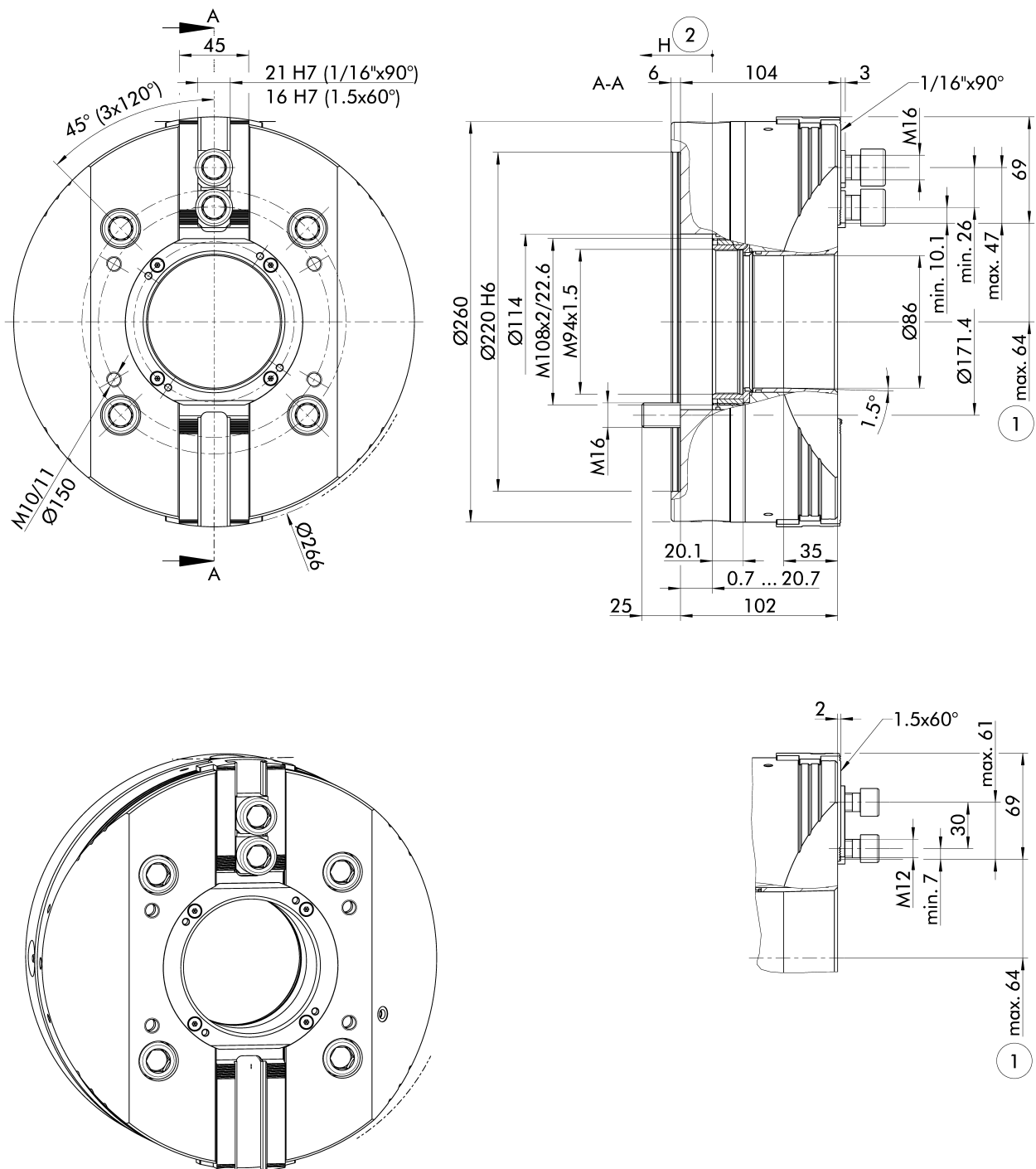
Schutzbüchsen
siehe Seite 360
Center sleeves
see page 360



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 379
Clamping force tester
see page 379



Flansche
siehe Seite 380
Adapter plates
see page 380



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. 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)	1316843	1/16" x 90°	3500	95	40	5.3	20	0.29	33
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	1348230	1.5 mm x 60°	3500	95	40	5.3	20	0.29	33

Lieferumfang

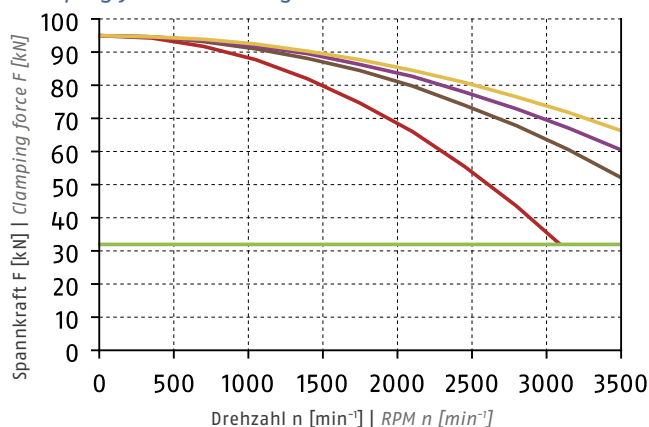
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



① Siehe Seite 866 | See page 866

■ 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

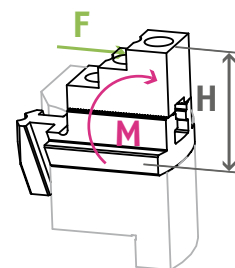


KM-WB 110
3.8 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 3556 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868



Standard-Spannbacken
siehe Seite 362
Standard chuck jaws
see page 362



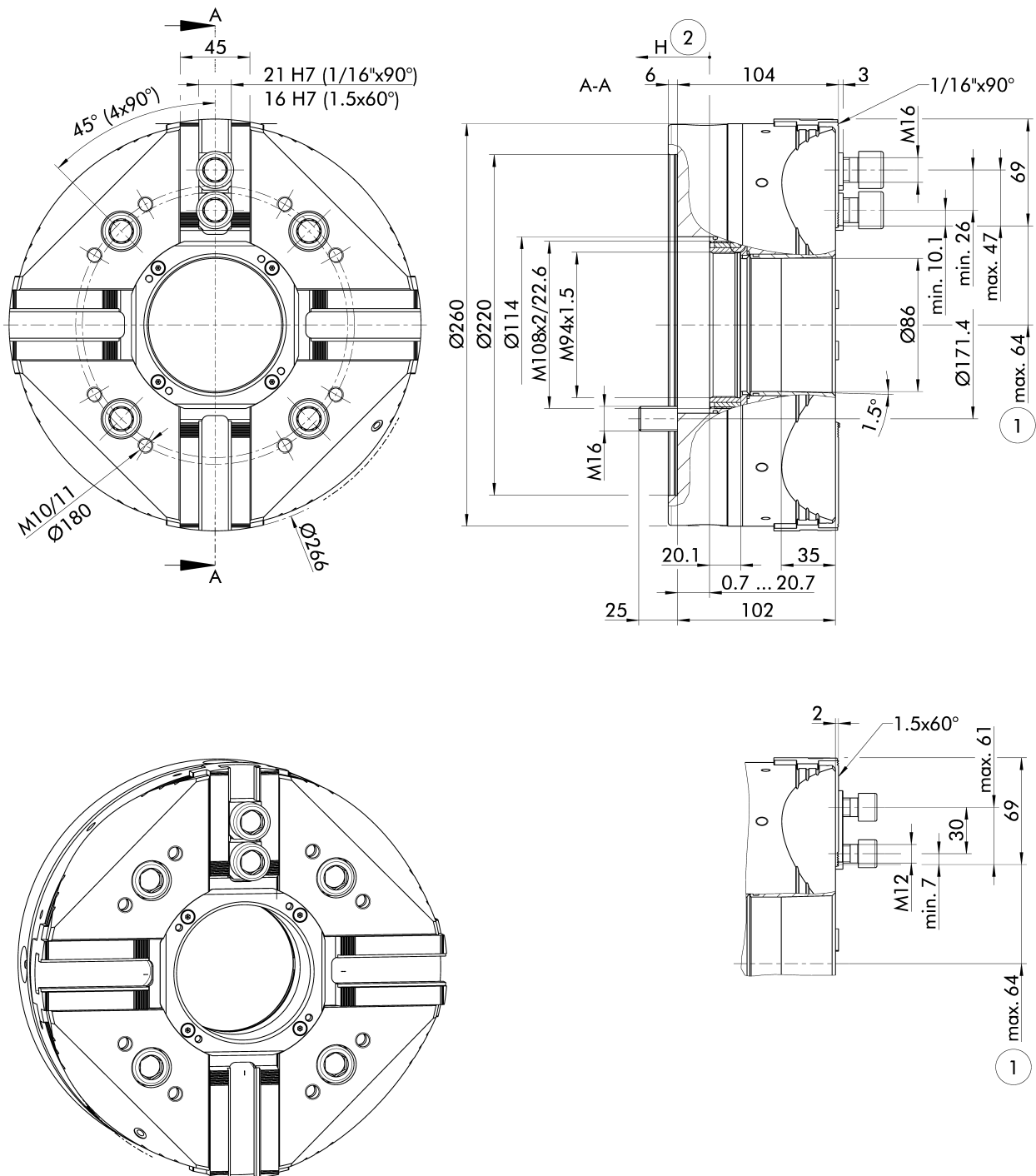
Spezialfett
siehe Seite 379
Special grease
see page 379



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 379
Clamping force tester
see page 379



Flansche
siehe Seite 380
Adapter plates
see page 380



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. 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)	1316849	1/16" x 90°	3000	95	40	5.3	20	0.31	33
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	1348235	1.5 mm x 60°	3000	95	40	5.3	20	0.31	33

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

Hinweis:

Die 4-Backen-Kraftspannfutter sind als zentrisch spannende Futter ohne Backeneinzelverstellung ausgeführt. Für dieses Futter müssen immer zwei Satz Aufsatzbacken bestellt werden!

Scope of delivery

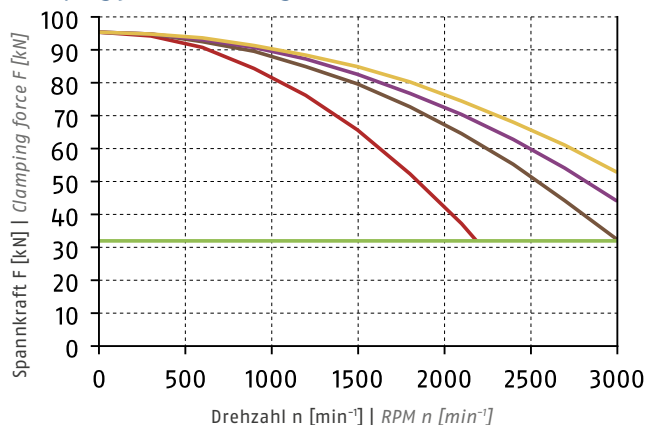
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Note:

The 4-jaw power lathe chucks are designed as centric clamping chucks without individual jaw adjustment. For these chucks, two sets of top jaws always have to be ordered!

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

■ 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

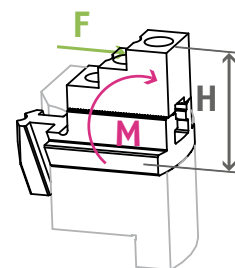


KM-WB 110
3.8 kg



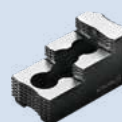
Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 3556 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868



Standard-Spannbacken
siehe Seite 362
Standard chuck jaws
see page 362



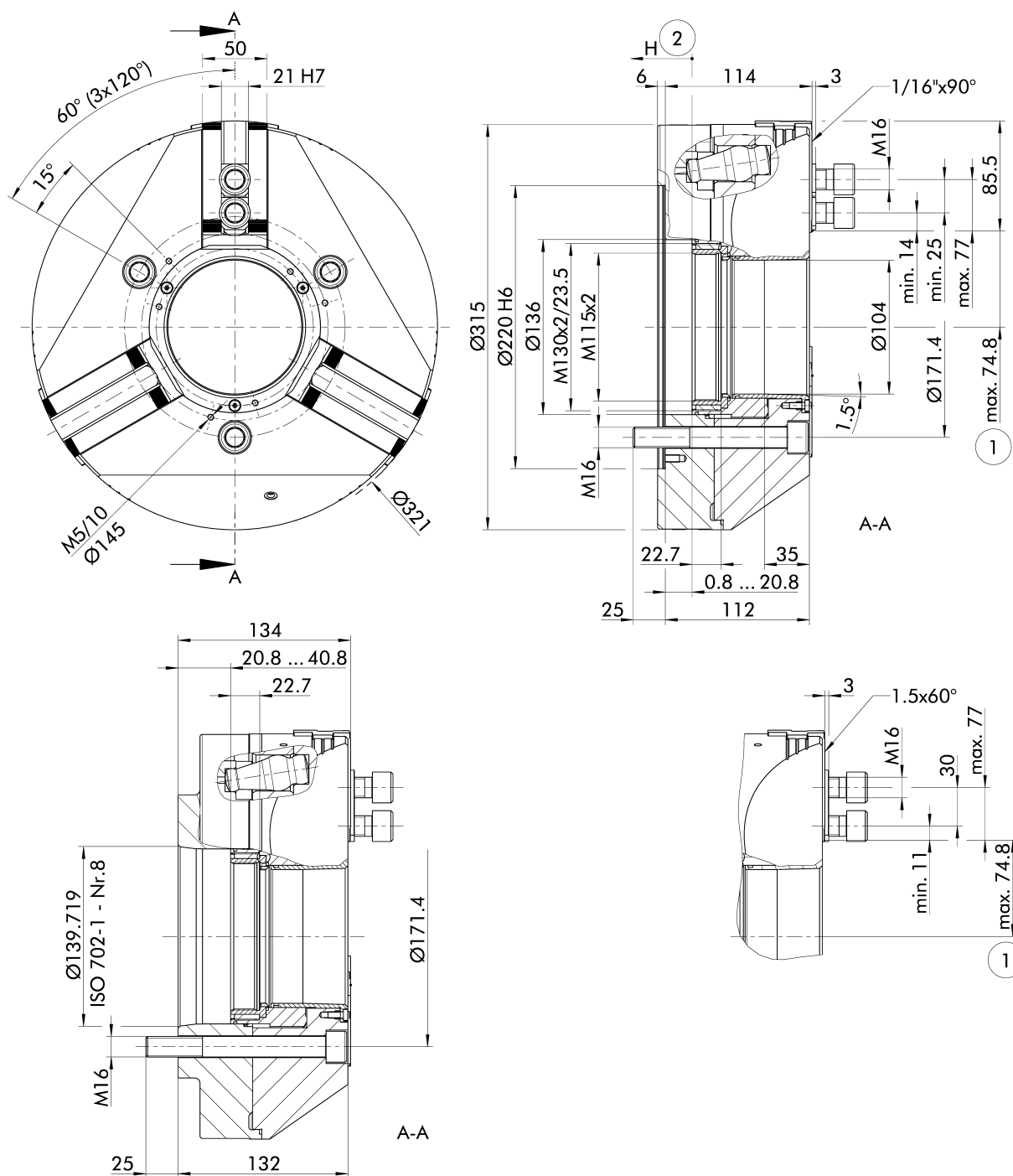
Spezialfett
siehe Seite 379
Special grease
see page 379



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 379
Clamping force tester
see page 379



Flansche
siehe Seite 380
Adapter plates
see page 380



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. 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)	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

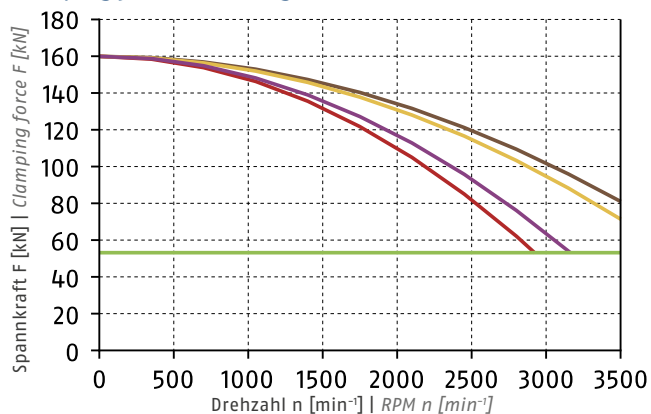
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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 866 | See page 866

■ 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

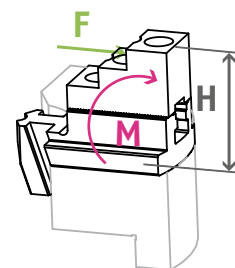


KM-WB 126
7.8 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

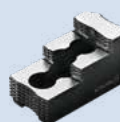


$M_{max} = 3973 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 369/378 | See page 369/378



Standard-Spannbacken
siehe Seite 362
Standard chuck jaws
see page 362



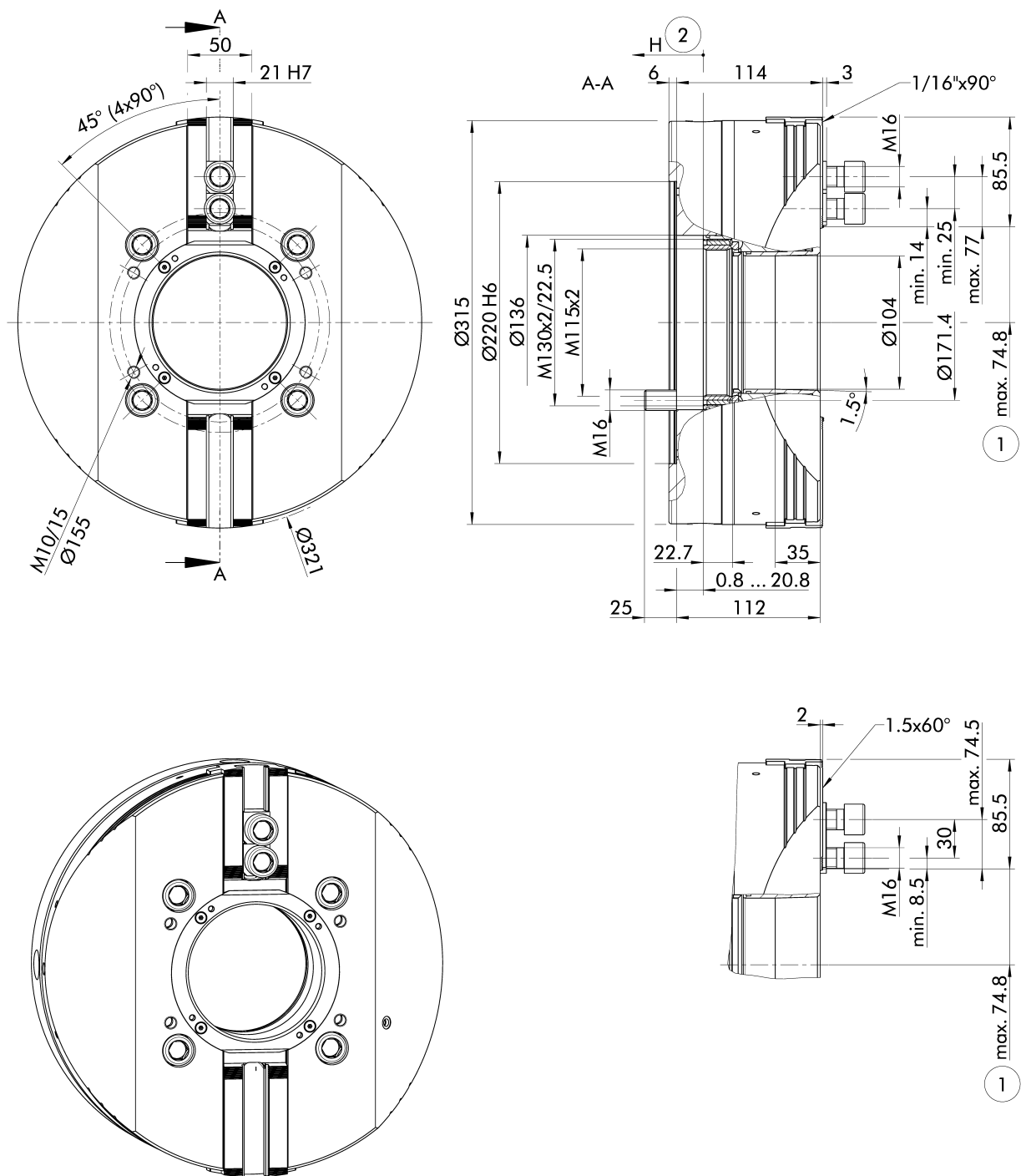
Schutzbüchsen
siehe Seite 360
Center sleeves
see page 360



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 379
Clamping force tester
see page 379



Flansche
siehe Seite 380
Adapter plates
see page 380



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. 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)	1316845	1/16" x 90°	2800	106	46	5.3	20	0.69	47
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	1331433	1.5 mm x 60°	2800	106	46	5.3	20	0.69	47

Lieferumfang

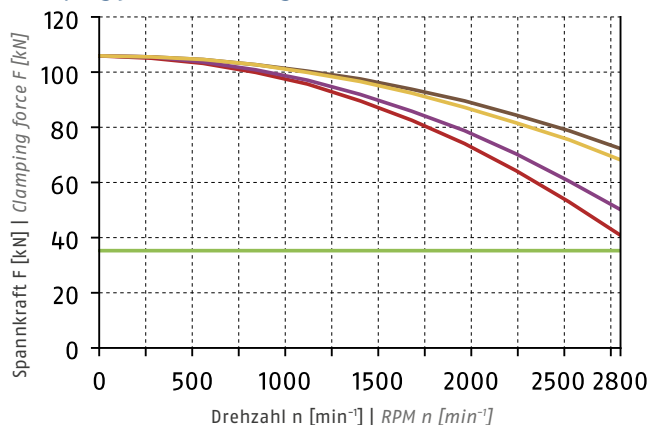
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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 866 | See page 866

■ 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

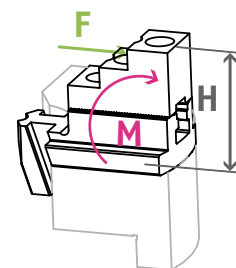


KM-WB 126
7.8 kg



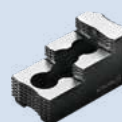
Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 4171 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868



Standard-Spannbacken
siehe Seite 362
Standard chuck jaws
see page 362



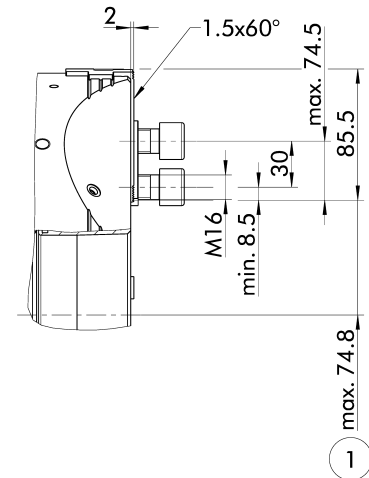
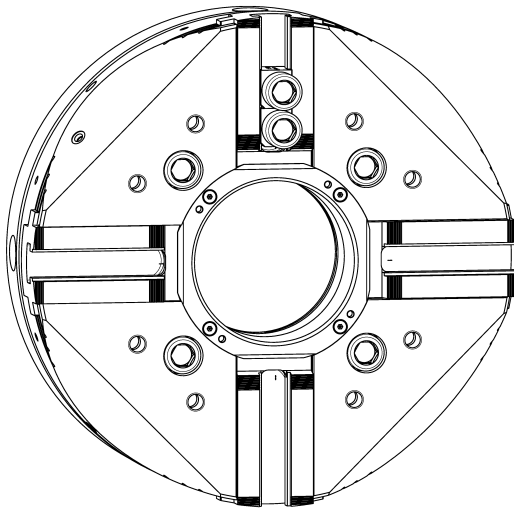
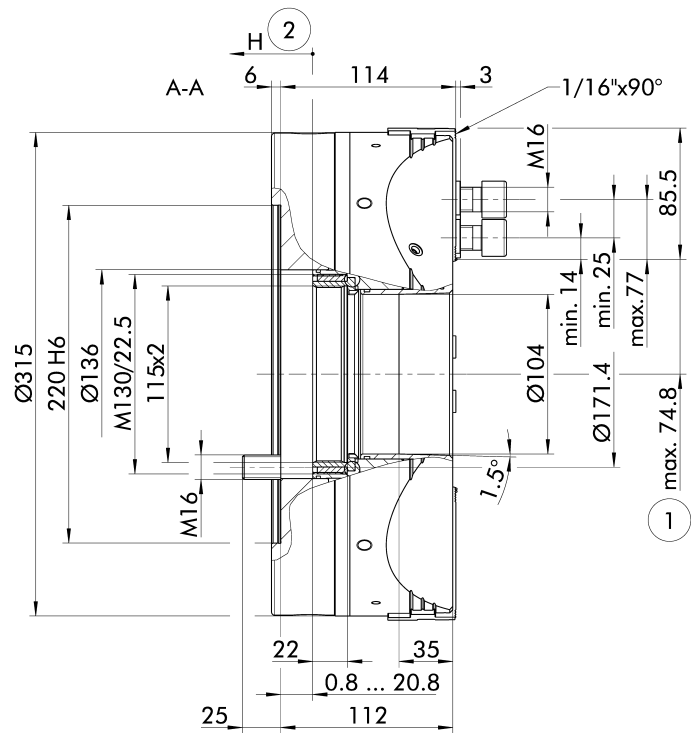
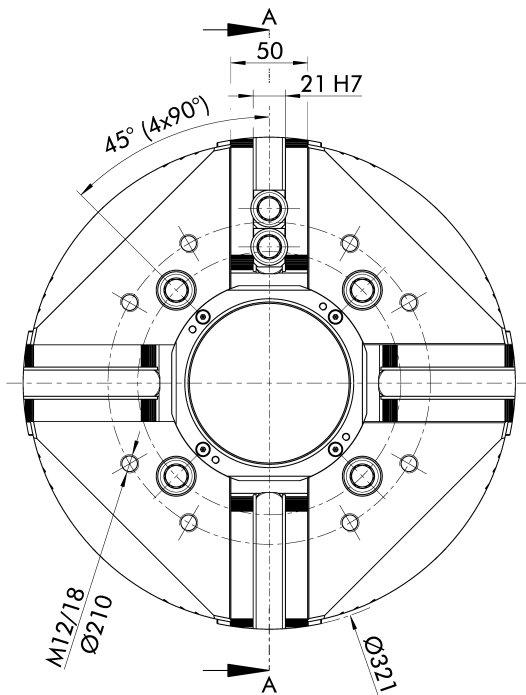
Spezialfett
siehe Seite 379
Special grease
see page 379



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 379
Clamping force tester
see page 379



Flansche
siehe Seite 380
Adapter plates
see page 380



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. 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)	1316850	1/16" x 90°	2000	105	45	5.3	20	0.71	51
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	1348236	1.5 mm x 60°	2000	105	45	5.3	20	0.71	51

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

Hinweis:

Die 4-Backen-Kraftspannfutter sind als zentrisch spannende Futter ohne Backeneinzelverstellung ausgeführt. Für dieses Futter müssen immer zwei Satz Aufsatzbacken bestellt werden!

Scope of delivery

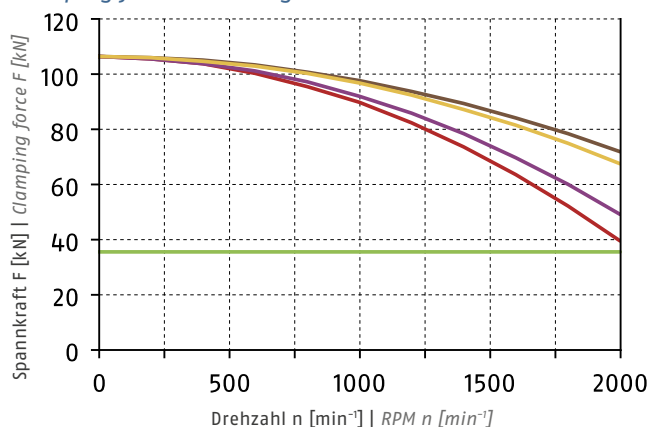
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Note:

The 4-jaw power lathe chucks are designed as centric clamping chucks without individual jaw adjustment. For these chucks, two sets of top jaws always have to be ordered!

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

■ 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

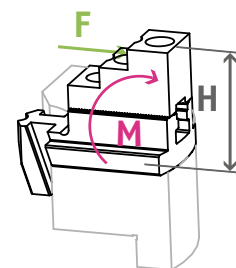


KM-WB 126
7.8 kg



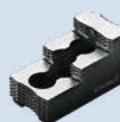
Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 4171 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868



Standard-Spannbacken
siehe Seite 362
Standard chuck jaws
see page 362



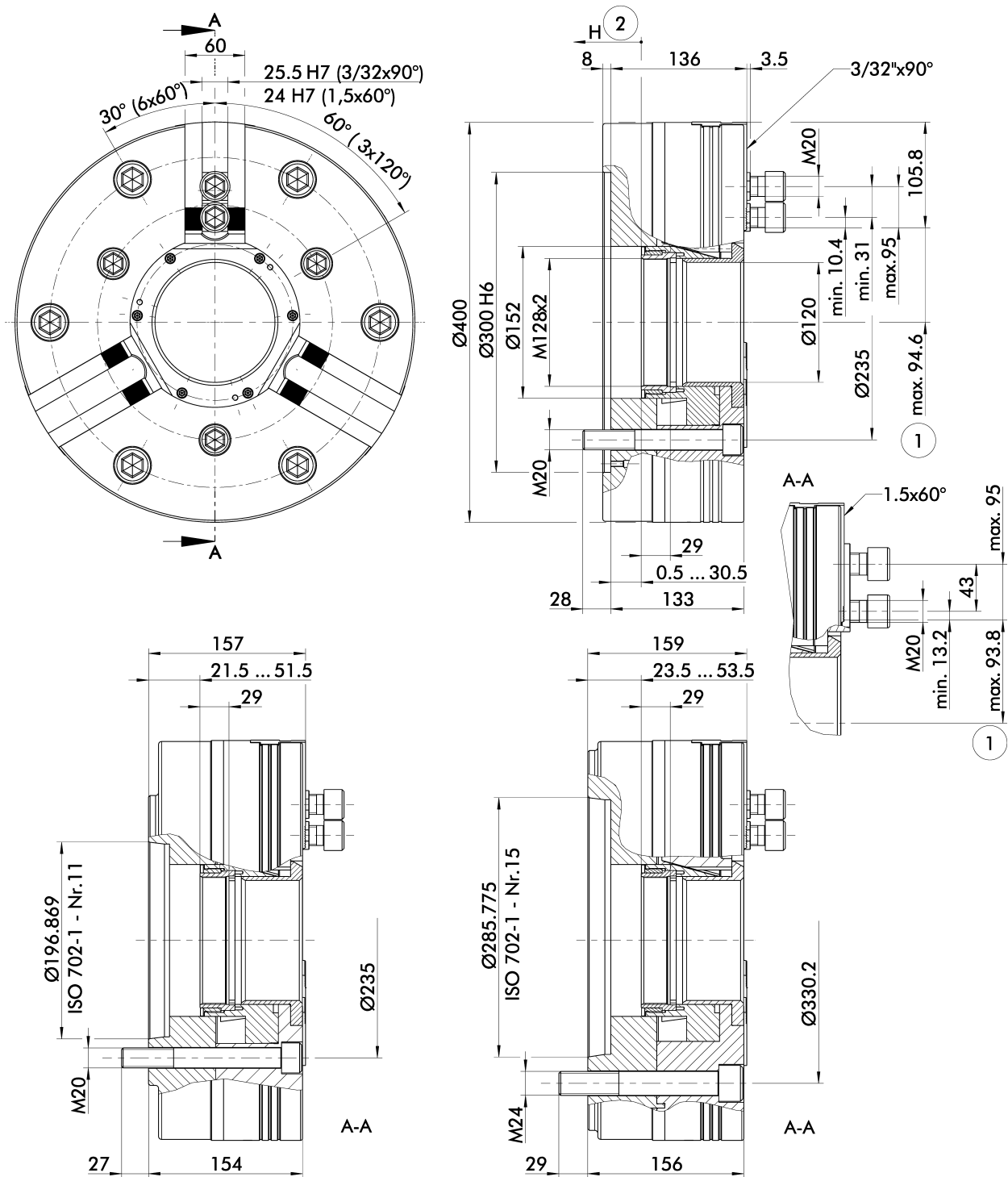
Spezialfett
siehe Seite 379
Special grease
see page 379



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 379
Clamping force tester
see page 379



Flansche
siehe Seite 380
Adapter plates
see page 380



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. 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

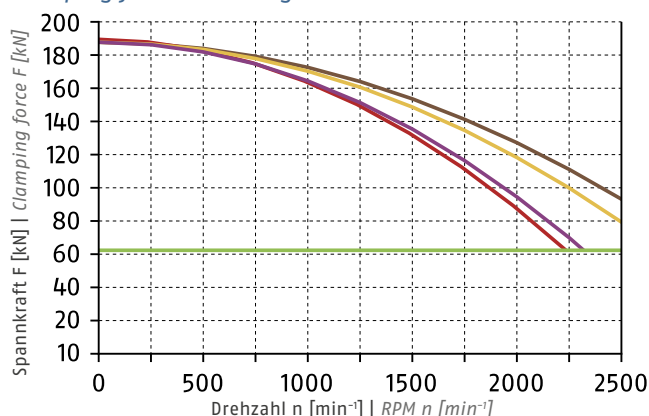
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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 866 | See page 866

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

SHB 400
8 kg

SWB 400
16 kg

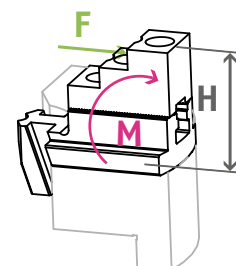
SHB-J 150
9 kg

KM-WB 153
16.1 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 6607 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 369/378 | See page 369/378



Standard-Spannbacken
siehe Seite 362
Standard chuck jaws
see page 362



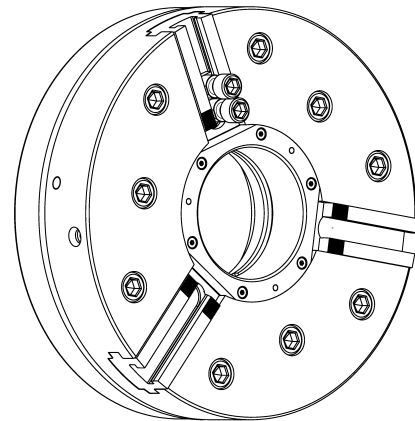
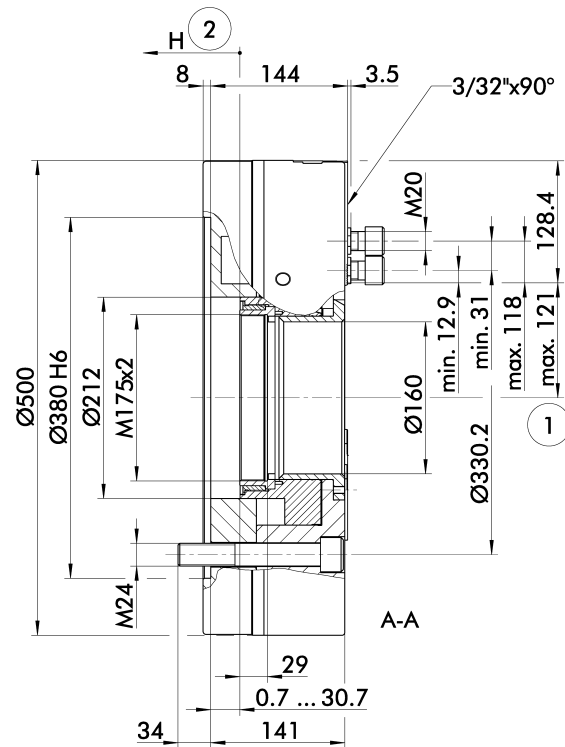
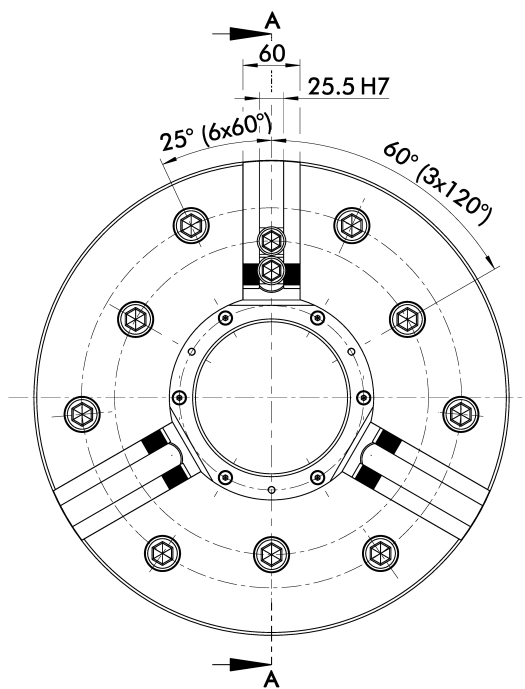
Spezialfett
siehe Seite 379
Special grease
see page 379



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 379
Clamping force tester
see page 379



Flansche
siehe Seite 380
Adapter plates
see page 380



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. 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)	0852050	3/32" x 90°	2000	200	75	8	30	6.1	180

Lieferumfang

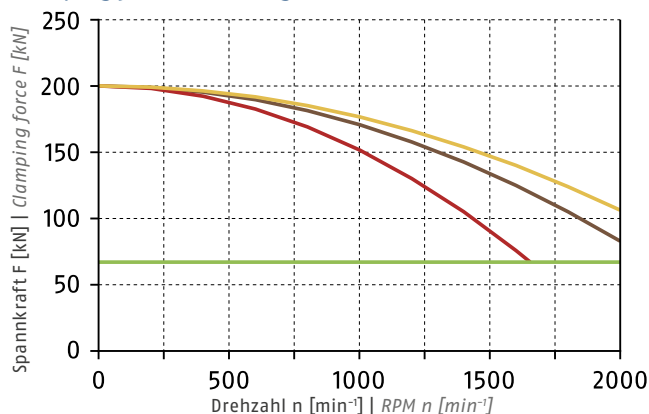
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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

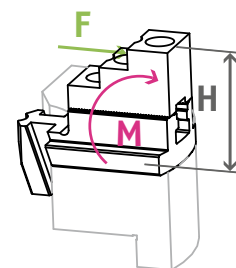
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

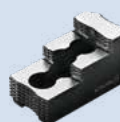


$M_{max} = 7133 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 378 | See page 378



Standard-Spannbacken
siehe Seite 362
Standard chuck jaws
see page 362



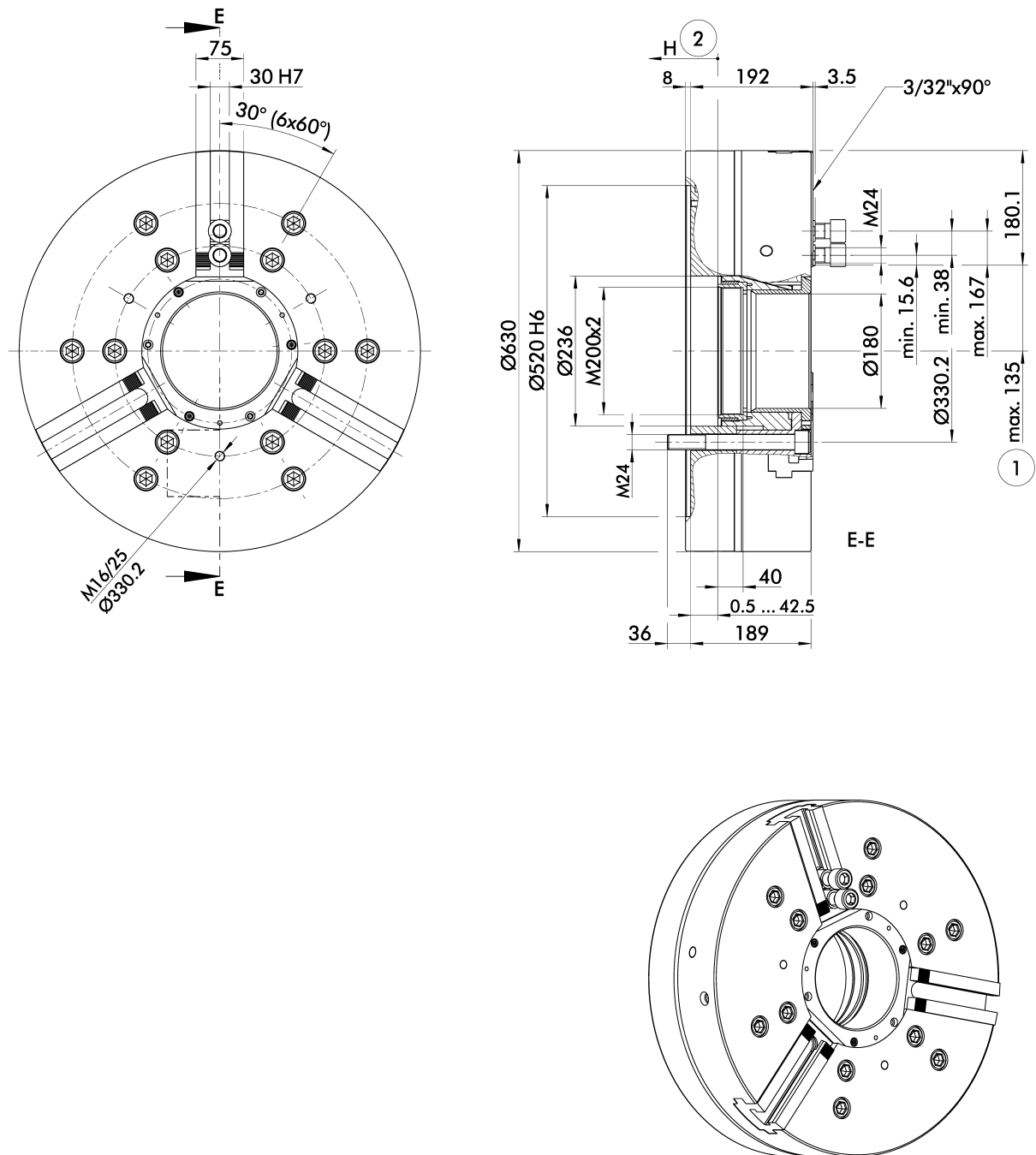
Spezialfett
siehe Seite 379
Special grease
see page 379



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 379
Clamping force tester
see page 379



Flansche
siehe Seite 380
Adapter plates
see page 380



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. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
-	Z520	0852060	3/32" x 90°	1800 [min ⁻¹]	300 [kN]	122 [kN]	11.2 [mm]	42 [mm]	19.8 [kgm ²]	365 [kg]

Lieferumfang

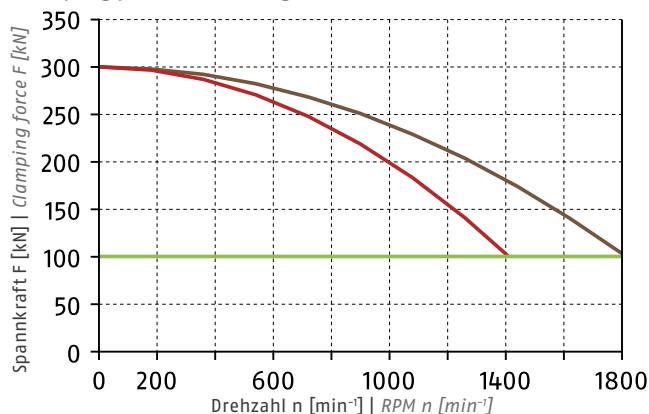
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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

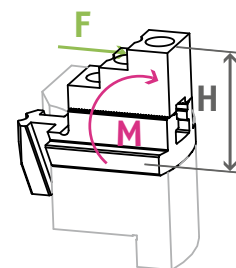
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

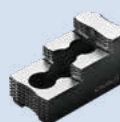


$$M_{\max} = 11137 \text{ Nm}$$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 378 | See page 378



Standard-Spannbacken
siehe Seite 362
Standard chuck jaws
see page 362



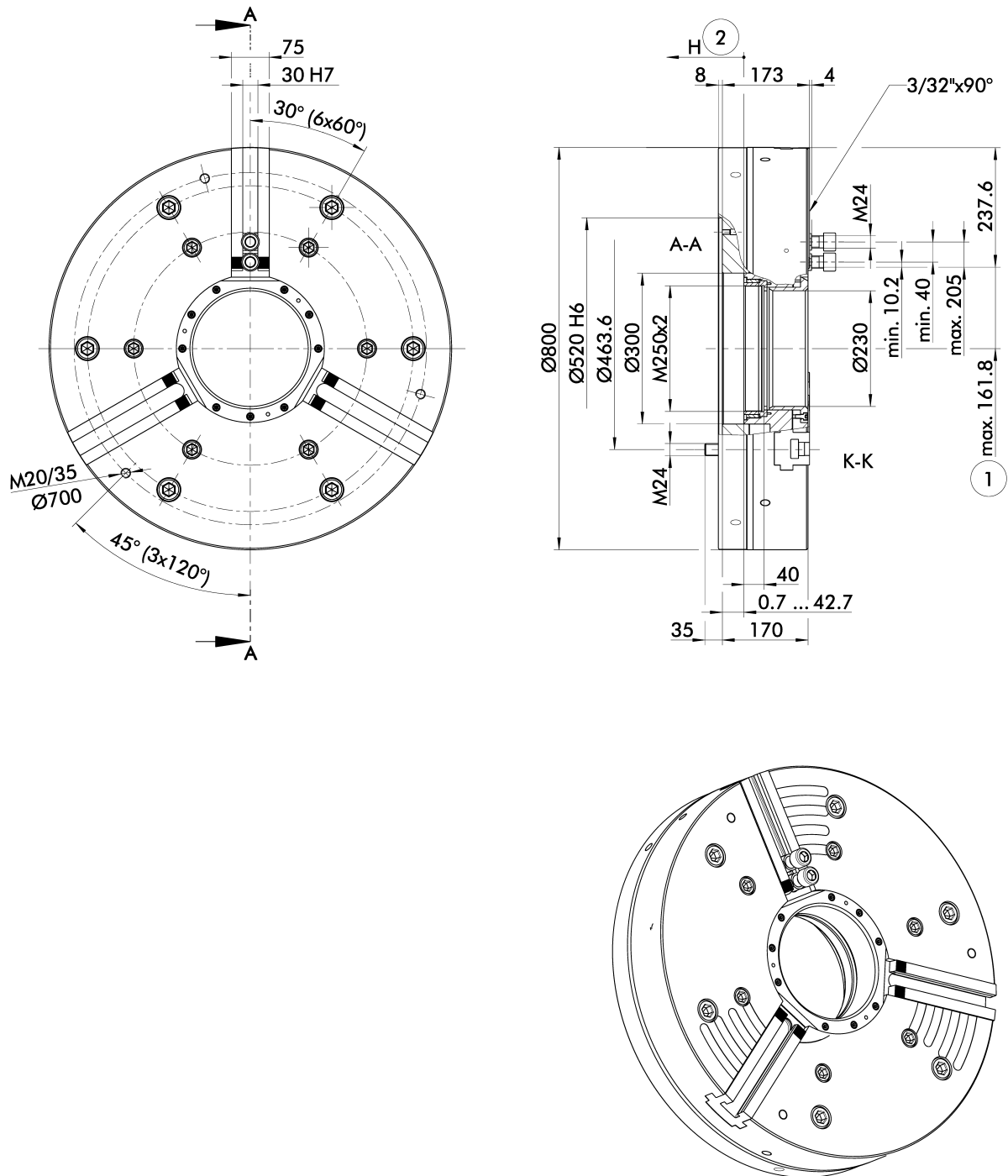
Spezialfett
siehe Seite 379
Special grease
see page 379



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 379
Clamping force tester
see page 379



Flansche
siehe Seite 380
Adapter plates
see page 380



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. 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)	0852070	3/32" x 90°	1200	370	120	11.2	42	51	575

Lieferumfang

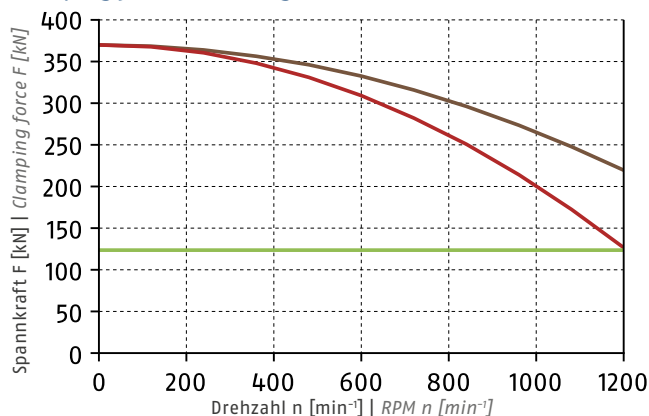
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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

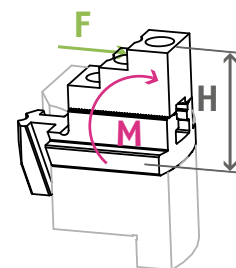
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

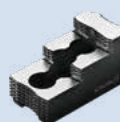


$$M_{\max} = 15848 \text{ Nm}$$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 378 | See page 378



Standard-Spannbacken
siehe Seite 362
Standard chuck jaws
see page 362



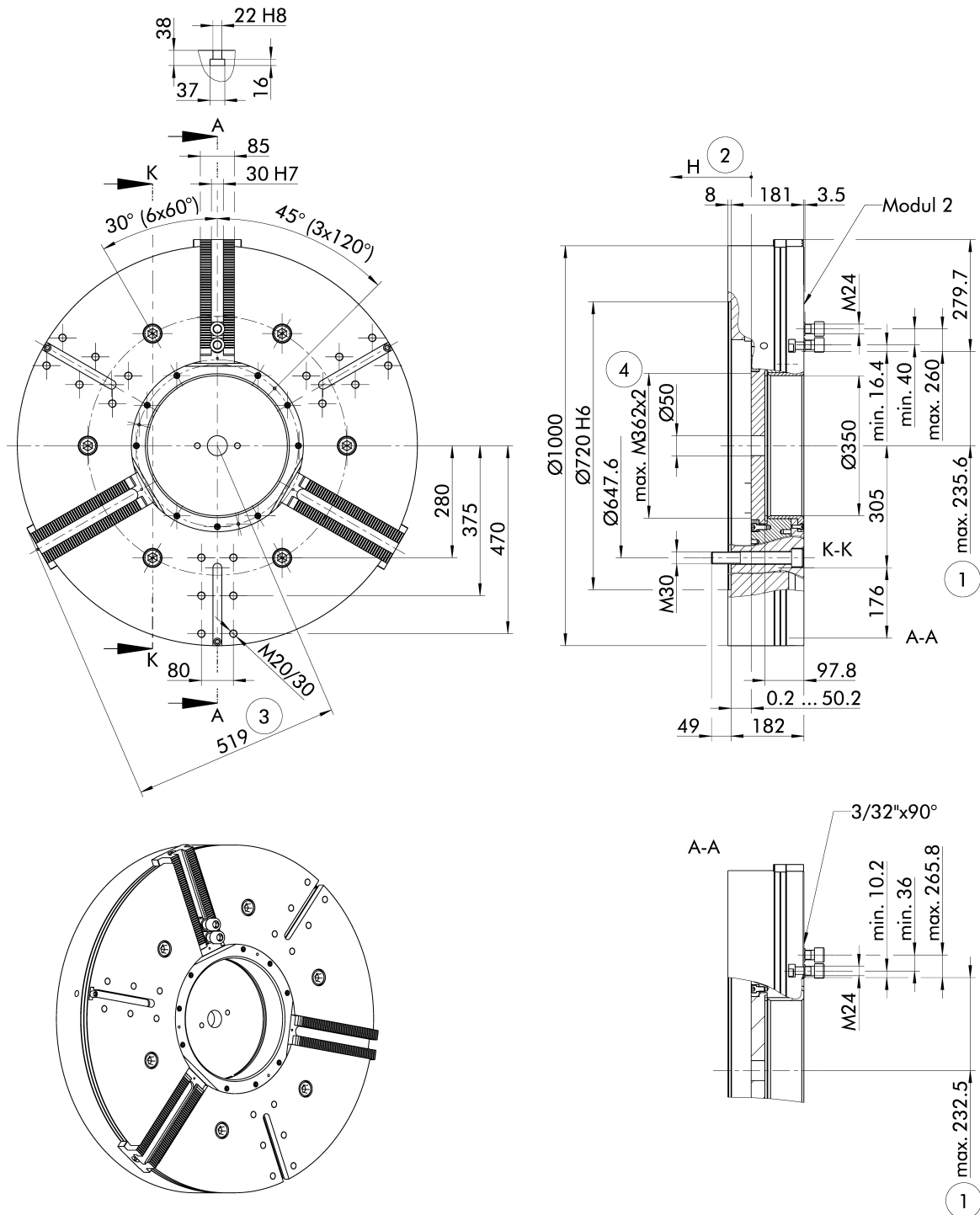
Spezialfett
siehe Seite 379
Special grease
see page 379



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 379
Clamping force tester
see page 379



Flansche
siehe Seite 380
Adapter plates
see page 380



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 blank draw nut |

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. 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

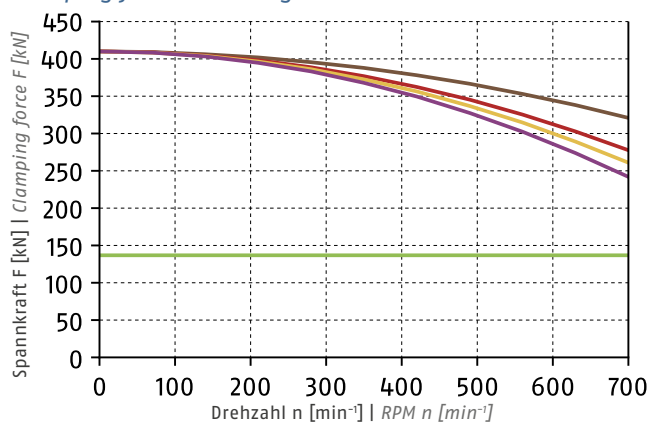
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



① Siehe Seite 866 | See page 866

■ 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

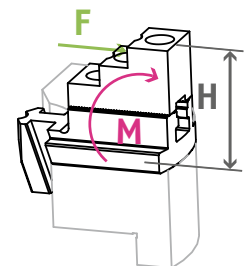


SWB-M 800
38.4 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 19133 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 378 | See page 378



Standard-Spannbacken
siehe Seite 362
Standard chuck jaws
see page 362



Spezialfett
siehe Seite 379
Special grease
see page 379



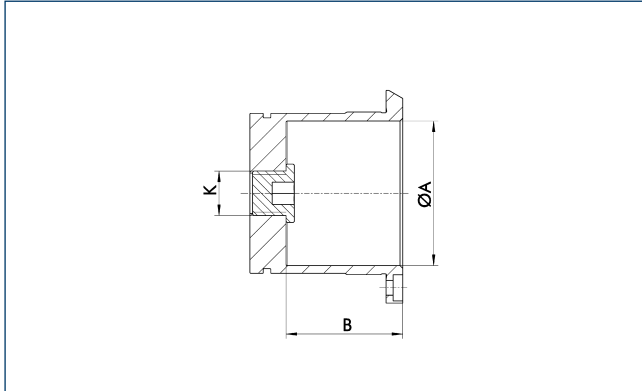
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 379
Clamping force tester
see page 379



Flansche
siehe Seite 380
Adapter plates
see page 380

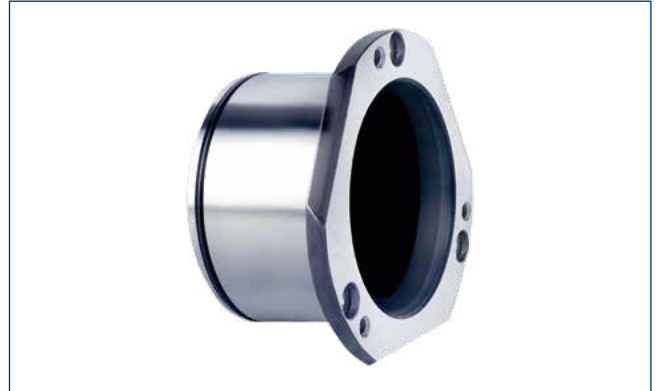
Schutzbüchsen

Schutzbüchse geschlossen



Center Sleeves

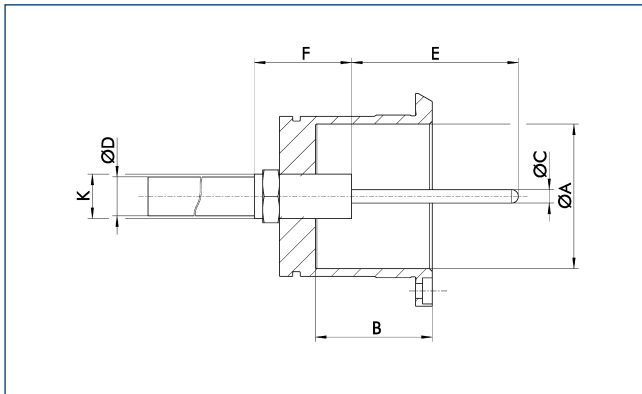
Center Sleeve Closed



Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	Ø A [mm]	B [mm]	K
SBS-G-C 185	8703865	ROTA NC plus 2 185-52	52	42	M16x1.5
SBS-G-C 215	8703755	ROTA NC plus 2 215-66	66	37	M16x1.5
SBS-G-C2 260	8705191	ROTA NC plus 2 260-86	86	38	M16x1.5
SBS-G-C2 315	8705198	ROTA NC plus 2 315-104	104	44	M16x1.5
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



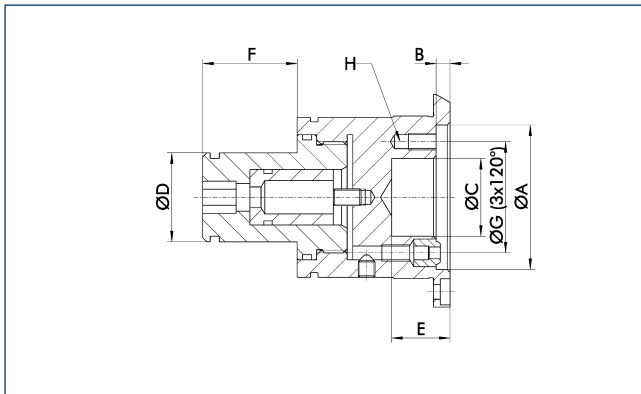
Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung Description	Passend zu Suitable for	Ø A [mm]	B [mm]	Ø C [mm]	Ø D [mm]	E [mm]	F [mm]	K
SBS-A-C 185	ROTA NC plus 2 185-52	52	42	4.8	14	10 - 100	35	M16x1.5
SBS-A-C 215	ROTA NC plus 2 215-66	66	37	4.8	14	10 - 100	35	M16x1.5
SBS-A-C2 260	ROTA NC plus 2 260-86	86	38	4.8	14	10 - 100	35	M16x1.5
SBS-A-C2 315	ROTA NC plus 2 315-104	104	44	4.8	14	10 - 100	35	M16x1.5

- Schutzbüchsen mit Auswerfer sind auf Anfrage erhältlich
- Der Auswerferhub ist in 10er-Schritten von 10 - 100 mm wählbar
- Die Auswerfkraft ist mit 40, 100, 150, 200, 250 und 300 N wählbar

- Center sleeves with ejector are available on request
- The ejector stroke is selectable in increments of 10 from 10 - 100 mm
- The ejection force is selectable with 40, 100, 150, 200, 250, or 300 N

Schutzbüchse mit Spritzdüsen



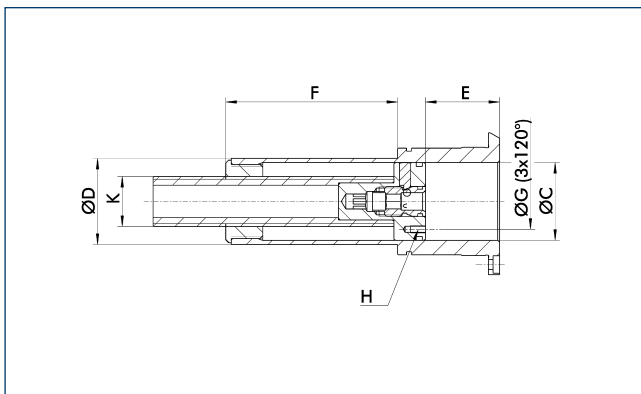
Center Sleeve with Spray Nozzles



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	Ø A [mm]	B [mm]	Ø C [mm]	Ø D [mm]	F [mm]	Ø G [mm]	H
SBS-S-C 185	8703863	ROTA NC plus 2 185-52	52	5	28	32	34	41	M6x10
SBS-S-C 215	8703753	ROTA NC plus 2 215-66	66	5	32	32	47	49	M6x10
SBS-S-C2 260	8705189	ROTA NC plus 2 260-86	86	5	48	32	47	67	M6x10
SBS-S-C2 315	8705196	ROTA NC plus 2 315-104	104	5	48	32	47	76	M6x10

Schutzbüchse mit verstellbarem Anschlag



Center Sleeve with Adjustable Stop



Technische Daten | Technical data

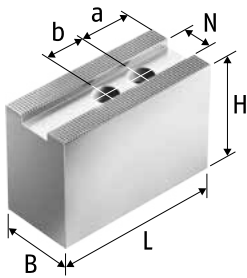
Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	Ø C [mm]	Ø D [mm]	E [mm]	F [mm]	Ø G [mm]	H	K
SBS-T-C 185	8703859	ROTA NC plus 2 185-52	42	46.5	0 - 110.8	92.8	30	M4x8	M27
SBS-T-C 215	8703749	ROTA NC plus 2 215-66	51	55.5	0 - 110.8	97.8	35	M5x10	M27
SBS-T-C2 260	8705185	ROTA NC plus 2 260-86	61	65.5	0 - 110.8	96.8	40	M5x10	M27
SBS-T-C2 315	8705192	ROTA NC plus 2 315-104	75	80.5	0 - 110.8	104.8	50	M6x12	M27

- Achtung: Spindeldurchlass/Zugrohrdurchlass prüfen
- Spindeldurchlass muss mindestens $\varnothing D + 0,5$ mm betragen

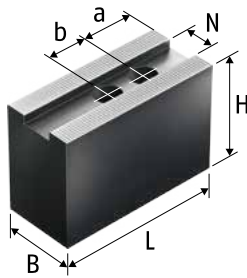
- Important: Check the spindle/draw tube through-hole
- The spindle through-hole must be at least $\varnothing D + 0.5$ mm

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 60°



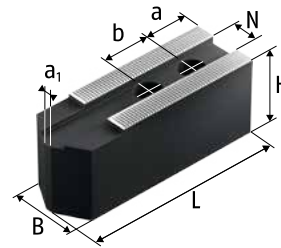
Weiche Aufsatzbacken KM-WBAL
Aluminium
*Soft top jaws KM-WBAL
Aluminum*



Weiche Aufsatzbacken KM-WBL
gerade
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft top jaws KM-WB straight
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]	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i> [kg]
ROTA NC plus 2 185-52	KM-WBL 60	0132600	12	32	32	82	4	15	20	M10	1.5
ROTA NC plus 2 185-52	KM-WBL 62	0132606	12	35	60	82	4	15	20	M10	3.6
ROTA NC plus 2 185-52	KM-WBAL 70	0132521	12	35	50	72		15	20	M10	0.9
ROTA NC plus 2 185-52	KM-WB 61	0130128	12	35	60	72		15	20	M10	2.9
ROTA NC plus 2 185-52	KM-WB 66	0132138	12	32	32	72		15	20	M10	1.4
ROTA NC plus 2 185-52/2	KM-WBL 60	0132600	12	32	32	82	4	15	20	M10	1.5
ROTA NC plus 2 185-52/2	KM-WBL 62	0132606	12	35	60	82	4	15	20	M10	3.6
ROTA NC plus 2 185-52/2	KM-WBAL 70	0132521	12	35	50	72		15	20	M10	0.9
ROTA NC plus 2 185-52/2	KM-WB 61	0130128	12	35	60	72		15	20	M10	2.9
ROTA NC plus 2 185-52/2	KM-WB 66	0132138	12	32	32	72		15	20	M10	1.4
ROTA NC plus 2 215-66	KM-WBL 80	0132601	14	35	40	102	4	20	25	M12	2.7
ROTA NC plus 2 215-66	KM-WBL 81	0132607	14	40	80	102	4	20	25	M12	6
ROTA NC plus 2 215-66	KM-WBL 82	0132615	14	40	100	102	4	20	25	M12	7.6
ROTA NC plus 2 215-66	KM-WBAL 80	0132522	14	40	60	90		20	25	M12	1.5
ROTA NC plus 2 215-66	KM-WB 84	0132126	14	35	60	95		24	25	M12	3.9
ROTA NC plus 2 215-66	KM-WB 85	0132127	14	40	80	95		24	25	M12	6.1
ROTA NC plus 2 215-66	KM-WB 88	0132139	14	35	40	95		24	25	M12	2.7
ROTA NC plus 2 215-66/2	KM-WBL 80	0132601	14	35	40	102	4	20	25	M12	2.7
ROTA NC plus 2 215-66/2	KM-WBL 81	0132607	14	40	80	102	4	20	25	M12	6
ROTA NC plus 2 215-66/2	KM-WBL 82	0132615	14	40	100	102	4	20	25	M12	7.6
ROTA NC plus 2 215-66/2	KM-WBAL 80	0132522	14	40	60	90		20	25	M12	1.5
ROTA NC plus 2 215-66/2	KM-WB 84	0132126	14	35	60	95		24	25	M12	3.9
ROTA NC plus 2 215-66/2	KM-WB 85	0132127	14	40	80	95		24	25	M12	6.1
ROTA NC plus 2 215-66/2	KM-WB 88	0132139	14	35	40	95		24	25	M12	2.7
ROTA NC plus 2 215-66/4	KM-WBL 80	0132601	14	35	40	102	4	20	25	M12	2.7
ROTA NC plus 2 215-66/4	KM-WBL 81	0132607	14	40	80	102	4	20	25	M12	6
ROTA NC plus 2 215-66/4	KM-WBL 82	0132615	14	40	100	102	4	20	25	M12	7.6
ROTA NC plus 2 215-66/4	KM-WBAL 80	0132522	14	40	60	90		20	25	M12	1.5
ROTA NC plus 2 215-66/4	KM-WB 84	0132126	14	35	60	95		24	25	M12	3.9
ROTA NC plus 2 215-66/4	KM-WB 85	0132127	14	40	80	95		24	25	M12	6.1
ROTA NC plus 2 215-66/4	KM-WB 88	0132139	14	35	40	95		24	25	M12	2.7
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WBL 100	0132602	16	40	42	125	4	30	30	M12	4.1
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WBL 101	0132608	16	40	100	125	4	30	30	M12	9.8
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WBL 103	0132609	16	40	60	125	4	30	30	M12	5.7
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WBAL 100	0132523	16	40	60	110		25	30	M12	1.9
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WB 102	0132104	16	40	60	90		15	30	M12	4.3

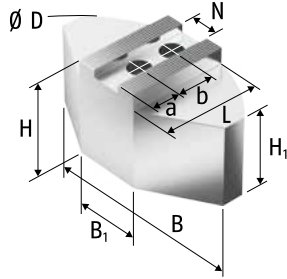
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set [kg]
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WB 103	0132105	16	40	60	110		30	30	M12	5.2
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WB 104	0132106	16	50	80	90		15	30	M12	7.3
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WB 105	0132129	16	40	80	110		30	30	M12	7.2
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WB 106	0132152	16	40	100	120		30	30	M12	9.9
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WB 110	0132140	16	40	42	110		30	30	M12	3.8
ROTA NC plus 2 260-86/2	KM-WBL 100	0132602	16	40	42	125	4	30	30	M12	4.1
ROTA NC plus 2 260-86/2	KM-WBL 101	0132608	16	40	100	125	4	30	30	M12	9.8
ROTA NC plus 2 260-86/2	KM-WBL 103	0132609	16	40	60	125	4	30	30	M12	5.7
ROTA NC plus 2 260-86/2	KM-WBAL 100	0132523	16	40	60	110		25	30	M12	1.9
ROTA NC plus 2 260-86/2	KM-WB 102	0132104	16	40	60	90		15	30	M12	4.3
ROTA NC plus 2 260-86/2	KM-WB 103	0132105	16	40	60	110		30	30	M12	5.2
ROTA NC plus 2 260-86/2	KM-WB 104	0132106	16	50	80	90		15	30	M12	7.3
ROTA NC plus 2 260-86/2	KM-WB 105	0132129	16	40	80	110		30	30	M12	7.2
ROTA NC plus 2 260-86/2	KM-WB 106	0132152	16	40	100	120		30	30	M12	9.9
ROTA NC plus 2 260-86/2	KM-WB 110	0132140	16	40	42	110		30	30	M12	3.8
ROTA NC plus 2 260-86/4	KM-WBL 100	0132602	16	40	42	125	4	30	30	M12	4.1
ROTA NC plus 2 260-86/4	KM-WBL 101	0132608	16	40	100	125	4	30	30	M12	9.8
ROTA NC plus 2 260-86/4	KM-WBL 103	0132609	16	40	60	125	4	30	30	M12	5.7
ROTA NC plus 2 260-86/4	KM-WBAL 100	0132523	16	40	60	110		25	30	M12	1.9
ROTA NC plus 2 260-86/4	KM-WB 102	0132104	16	40	60	90		15	30	M12	4.3
ROTA NC plus 2 260-86/4	KM-WB 103	0132105	16	40	60	110		30	30	M12	5.2
ROTA NC plus 2 260-86/4	KM-WB 104	0132106	16	50	80	90		15	30	M12	7.3
ROTA NC plus 2 260-86/4	KM-WB 105	0132129	16	40	80	110		30	30	M12	7.2
ROTA NC plus 2 260-86/4	KM-WB 106	0132152	16	40	100	120		30	30	M12	9.9
ROTA NC plus 2 260-86/4	KM-WB 110	0132140	16	40	42	110		30	30	M12	3.8
ROTA NC plus 2 315-104	KM-WBL 121	0132604	21	50	50	145	10	30	30	M16	6.9
ROTA NC plus 2 315-104	KM-WBL 125	0132618	21	50	100	145	10	30	30	M16	14.2
ROTA NC plus 2 315-104	KM-WBAL 121	0132525	21	50	80	130		40	30	M16	3.8
ROTA NC plus 2 315-104	KM-WB 126	0132131	21	50	60	129		39	30	M16	7.8
ROTA NC plus 2 315-104	KM-WB 127	0132148	21	50	100	140		39	30	M16	13.8
ROTA NC plus 2 315-104	KM-WB 128	0132154	21	50	80	129		39	30	M16	10.4
ROTA NC plus 2 315-104/2	KM-WBL 121	0132604	21	50	50	145	10	30	30	M16	6.9
ROTA NC plus 2 315-104/2	KM-WBL 125	0132618	21	50	100	145	10	30	30	M16	14.2
ROTA NC plus 2 315-104/2	KM-WBAL 121	0132525	21	50	80	130		40	30	M16	3.8
ROTA NC plus 2 315-104/2	KM-WB 126	0132131	21	50	60	129		39	30	M16	7.8
ROTA NC plus 2 315-104/2	KM-WB 127	0132148	21	50	100	140		39	30	M16	13.8
ROTA NC plus 2 315-104/2	KM-WB 128	0132154	21	50	80	129		39	30	M16	10.4
ROTA NC plus 2 315-104/4	KM-WBL 121	0132604	21	50	50	145	10	30	30	M16	6.9
ROTA NC plus 2 315-104/4	KM-WBL 125	0132618	21	50	100	145	10	30	30	M16	14.2
ROTA NC plus 2 315-104/4	KM-WBAL 121	0132525	21	50	80	130		40	30	M16	3.8
ROTA NC plus 2 315-104/4	KM-WB 126	0132131	21	50	60	129		39	30	M16	7.8
ROTA NC plus 2 315-104/4	KM-WB 127	0132148	21	50	100	140		39	30	M16	13.8
ROTA NC plus 2 315-104/4	KM-WB 128	0132154	21	50	80	129		39	30	M16	10.4
ROTA NC 400-120	KM-WBL 150	0132605	22	60	60	185	10	30	43	M20	12.6
ROTA NC 400-120	KM-WB 153	0132132	22	60	80	165		37	43	M20	16.1
ROTA NC 400-120	KM-WB 155	0132156	22	60	120	165		37	43	M20	24.2

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

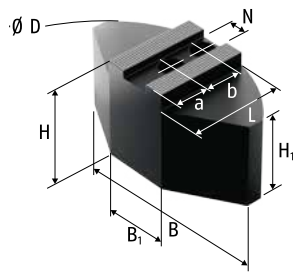
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 60°



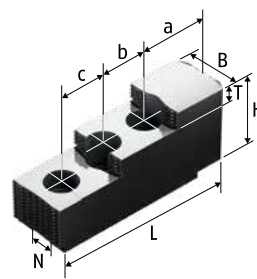
Weiche Segmentbacken
KMWB-SA
Aluminium
*Soft full grip jaws KMWB-SA
Aluminum*



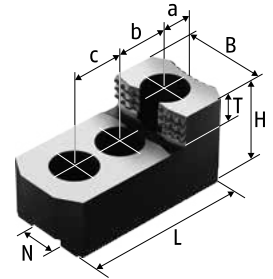
Weiche Segmentbacken
KMWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft full grip jaws KMWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening*

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 <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	B1	Ø D	H	H1	L	T	a	b	c	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[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		M10	2.2
ROTA NC plus 2 185-52	KMWB-SM 165	0132700	12	120	50	160	50	40	60		25	20		M10	4.9
ROTA NC plus 2 185-52	SHB-J 60	0133100	12	28			36		67	12	14	20	20	M10	0.8
ROTA NC plus 2 185-52/2	KMWB-SA 165	0132800	12	120	40	165	58	48	59.5		25	20		M10	2.2
ROTA NC plus 2 185-52/2	KMWB-SM 165	0132700	12	120	50	160	50	40	60		25	20		M10	4.9
ROTA NC plus 2 185-52/2	SHB-J 60	0133100	12	28			36		67	12	14	20	20	M10	0.8
ROTA NC plus 2 215-66	KMWB-SA 210	0132801	14	140	50	200	58	48	72.5		35	25		M12	3.3
ROTA NC plus 2 215-66	KMWB-SA 211	0132805	14	140	50	200	80	70	72.5		35	25		M12	4.5
ROTA NC plus 2 215-66	KMWB-SM 210	0132701	14	140	70	200	60	50	70		30	25		M12	8.8
ROTA NC plus 2 215-66	SHB-J 80	0133109	14	35			51		87	12	15.5	25	25	M12	1.85
ROTA NC plus 2 215-66/2	KMWB-SA 210	0132801	14	140	50	200	58	48	72.5		35	25		M12	3.3
ROTA NC plus 2 215-66/2	KMWB-SA 211	0132805	14	140	50	200	80	70	72.5		35	25		M12	4.5
ROTA NC plus 2 215-66/2	KMWB-SM 210	0132701	14	140	70	200	60	50	70		30	25		M12	8.8
ROTA NC plus 2 215-66/2	SHB-J 80	0133109	14	35			51		87	12	15.5	25	25	M12	1.85
ROTA NC plus 2 215-66/4	KMWB-SA 210	0132801	14	140	50	200	58	48	72.5		35	25		M12	3.3
ROTA NC plus 2 215-66/4	KMWB-SA 211	0132805	14	140	50	200	80	70	72.5		35	25		M12	4.5
ROTA NC plus 2 215-66/4	KMWB-SM 210	0132701	14	140	70	200	60	50	70		30	25		M12	8.8
ROTA NC plus 2 215-66/4	SHB-J 80	0133109	14	35			51		87	12	15.5	25	25	M12	1.85
ROTA NC plus 2 260-86	KMWB-SA 250	0132802	16	180	70	250	58	43	87.5		40	30		M12	4.7
ROTA NC plus 2 260-86	KMWB-SA 251	0132806	16	180	70	250	80	65	87.5		40	30		M12	6.6
ROTA NC plus 2 260-86	KMWB-SM 250	0132702	16	180	100	250	60	45	80		30	30		M12	12
ROTA NC plus 2 260-86	SHB-J 100	0133111	16	40			54		101.5	13	25.5	30	30	M12	2.8
ROTA NC plus 2 260-86/2	KMWB-SA 250	0132802	16	180	70	250	58	43	87.5		40	30		M12	4.7
ROTA NC plus 2 260-86/2	KMWB-SA 251	0132806	16	180	70	250	80	65	87.5		40	30		M12	6.6
ROTA NC plus 2 260-86/2	KMWB-SM 250	0132702	16	180	100	250	60	45	80		30	30		M12	12
ROTA NC plus 2 260-86/2	SHB-J 100	0133111	16	40			54		101.5	13	25.5	30	30	M12	2.8
ROTA NC plus 2 260-86/4	KMWB-SA 250	0132802	16	180	70	250	58	43	87.5		40	30		M12	4.7
ROTA NC plus 2 260-86/4	KMWB-SA 251	0132806	16	180	70	250	80	65	87.5		40	30		M12	6.6
ROTA NC plus 2 260-86/4	KMWB-SM 250	0132702	16	180	100	250	60	45	80		30	30		M12	12
ROTA NC plus 2 260-86/4	SHB-J 100	0133111	16	40			54		101.5	13	25.5	30	30	M12	2.8
ROTA NC plus 2 315-104	KMWB-SA 301	0132804	21	240	80	320	78	63	117		45	30		M16	10.9
ROTA NC plus 2 315-104	KMWB-SM 301	0132704	21	240	120	300	70	55	110		45	30		M16	26.4
ROTA NC plus 2 315-104	SHB-J 122	0133113	21	50			52		104	18	20	30	30	M16	3.3
ROTA NC plus 2 315-104	SHB-J 126	0133105	21	50			62		128	14	46	30	30	M16	5.15
ROTA NC plus 2 315-104/2	KMWB-SA 301	0132804	21	240	80	320	78	63	117		45	30		M16	10.9

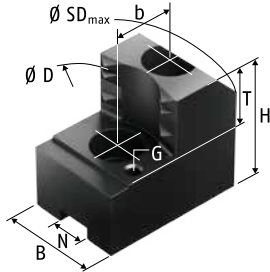
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	B1	Ø D	H	H1	L	T	a	b	c	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NC plus 2 315-104/2	KMWB-SM 301	0132704	21	240	120	300	70	55	110		45	30		M16	26.4
ROTA NC plus 2 315-104/2	SHB-J 122	0133113	21	50			52		104	18	20	30	30	M16	3.3
ROTA NC plus 2 315-104/2	SHB-J 126	0133105	21	50			62		128	14	46	30	30	M16	5.15
ROTA NC plus 2 315-104/4	KMWB-SA 301	0132804	21	240	80	320	78	63	117		45	30		M16	10.9
ROTA NC plus 2 315-104/4	KMWB-SM 301	0132704	21	240	120	300	70	55	110		45	30		M16	26.4
ROTA NC plus 2 315-104/4	SHB-J 122	0133113	21	50			52		104	18	20	30	30	M16	3.3
ROTA NC plus 2 315-104/4	SHB-J 126	0133105	21	50			62		128	14	46	30	30	M16	5.15
ROTA NC 400-120	SHB-J 150	0133114	22	60			86		143	20	27	43	43	M20	9

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or 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 <i>Chuck type</i>	Spannbereich Ø D <i>Clamping range Ø D</i>	Schwingkreis SDmax <i>Swing diameter SDmax</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	H	T	G	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA NC plus 2 185-52	41 - 77	202	SZAJ 16-6	0176100	12	30	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NC plus 2 185-52	57 - 93	201	SZAJ 16-7	0176101	12	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NC plus 2 185-52	73 - 110	201	SZAJ 16-8	0176102	12	30	47	20	M6	20	M10	1.1
ROTA NC plus 2 185-52	87 - 123	202	SZAJ 16-9	0176103	12	30	47	20	M6	20	M10	1.1
ROTA NC plus 2 185-52/2	41 - 77	202	SZAJ 16-6	0176100	12	30	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NC plus 2 185-52/2	56 - 93	201	SZAJ 16-7	0176101	12	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NC plus 2 185-52/2	72 - 109	201	SZAJ 16-8	0176102	12	30	47	20	M6	20	M10	1.1
ROTA NC plus 2 185-52/2	86 - 123	202	SZAJ 16-9	0176103	12	30	47	20	M6	20	M10	1.1
ROTA NC plus 2 215-66	46 - 81	230	SZAJ 20-1	0138110	14	35	53	25	M6	25	M12	1.9
ROTA NC plus 2 215-66	74 - 109	232	SZAJ 20-2	0138112	14	35	53	25	M6	25	M12	1.6
ROTA NC plus 2 215-66	104 - 139	231	SZAJ 20-3	0138114	14	40	53	25	M6	25	M12	1.7
ROTA NC plus 2 215-66	134 - 169	233	SZAJ 20-4	0138116	14	40	53	25	M6	25	M12	1.6
ROTA NC plus 2 215-66/2	46 - 81	230	SZAJ 20-1	0138110	14	35	53	25	M6	25	M12	1.9
ROTA NC plus 2 215-66/2	74 - 109	231	SZAJ 20-2	0138112	14	35	53	25	M6	25	M12	1.6
ROTA NC plus 2 215-66/2	104 - 139	231	SZAJ 20-3	0138114	14	40	53	25	M6	25	M12	1.7
ROTA NC plus 2 215-66/2	134 - 169	233	SZAJ 20-4	0138116	14	40	53	25	M6	25	M12	1.6
ROTA NC plus 2 215-66/4	46 - 81	230	SZAJ 20-1	0138110	14	35	53	25	M6	25	M12	1.9
ROTA NC plus 2 215-66/4	74 - 109	231	SZAJ 20-2	0138112	14	35	53	25	M6	25	M12	1.6
ROTA NC plus 2 215-66/4	104 - 139	231	SZAJ 20-3	0138114	14	40	53	25	M6	25	M12	1.7
ROTA NC plus 2 215-66/4	134 - 169	233	SZAJ 20-4	0138116	14	40	53	25	M6	25	M12	1.6
ROTA NC plus 2 260-86	51 - 103	282	SZAJ 25-1	0138117	16	40	58	25	M6	30	M12	2.9
ROTA NC plus 2 260-86	92 - 145	284	SZAJ 25-2	0138119	16	40	58	25	M6	30	M12	2.3
ROTA NC plus 2 260-86	136 - 189	288	SZAJ 25-3	0138121	16	40	58	25	M6	30	M12	2.1
ROTA NC plus 2 260-86	181 - 235	302	SZAJ 25-4	0138123	16	40	58	25	M6	30	M12	2.3
ROTA NC plus 2 260-86	217 - 270	333	SZAJ 25-15	0138118	16	40	58	25	M6	30	M12	2.8
ROTA NC plus 2 260-86/2	50 - 102	281	SZAJ 25-1	0138117	16	40	58	25	M6	30	M12	2.9
ROTA NC plus 2 260-86/2	92 - 144	283	SZAJ 25-2	0138119	16	40	58	25	M6	30	M12	2.3
ROTA NC plus 2 260-86/2	136 - 189	287	SZAJ 25-3	0138121	16	40	58	25	M6	30	M12	2.1
ROTA NC plus 2 260-86/2	181 - 234	301	SZAJ 25-4	0138123	16	40	58	25	M6	30	M12	2.3
ROTA NC plus 2 260-86/2	216 - 269	333	SZAJ 25-15	0138118	16	40	58	25	M6	30	M12	2.8
ROTA NC plus 2 260-86/4	50 - 102	281	SZAJ 25-1	0138117	16	40	58	25	M6	30	M12	2.9
ROTA NC plus 2 260-86/4	92 - 144	283	SZAJ 25-2	0138119	16	40	58	25	M6	30	M12	2.3

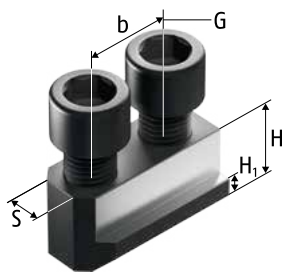
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich Ø D <i>Clamping range Ø D</i>	Schwingkreis SDmax <i>Swing diameter SDmax</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	H	T	G	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA NC plus 2 260-86/4	136 - 189	287	SZAJ 25-3	0138121	16	40	58	25	M6	30	M12	2.1
ROTA NC plus 2 260-86/4	181 - 234	301	SZAJ 25-4	0138123	16	40	58	25	M6	30	M12	2.3
ROTA NC plus 2 260-86/4	216 - 269	333	SZAJ 25-15	0138118	16	40	58	25	M6	30	M12	2.8
ROTA NC plus 2 315-104	59 - 135	350	SZAJ 30-5	0138131	21	50	65	25	M8	30	M16	3.8
ROTA NC plus 2 315-104	119 - 195	365	SZAJ 30-6	0138132	21	50	65	25	M8	30	M16	4.1
ROTA NC plus 2 315-104	185 - 262	354	SZAJ 30-7	0138133	21	50	65	25	M8	30	M16	3.4
ROTA NC plus 2 315-104	249 - 326	398	SZAJ 30-8	0138134	21	50	65	25	M8	30	M16	4.8
ROTA NC plus 2 315-104/2	58 - 135	350	SZAJ 30-5	0138131	21	50	65	25	M8	30	M16	3.8
ROTA NC plus 2 315-104/2	118 - 194	364	SZAJ 30-6	0138132	21	50	65	25	M8	30	M16	4.1
ROTA NC plus 2 315-104/2	185 - 261	353	SZAJ 30-7	0138133	21	50	65	25	M8	30	M16	3.4
ROTA NC plus 2 315-104/2	249 - 326	397	SZAJ 30-8	0138134	21	50	65	25	M8	30	M16	4.8
ROTA NC plus 2 315-104/4	58 - 135	350	SZAJ 30-5	0138131	21	50	65	25	M8	30	M16	3.8
ROTA NC plus 2 315-104/4	118 - 194	364	SZAJ 30-6	0138132	21	50	65	25	M8	30	M16	4.1
ROTA NC plus 2 315-104/4	185 - 261	353	SZAJ 30-7	0138133	21	50	65	25	M8	30	M16	3.4
ROTA NC plus 2 315-104/4	249 - 326	397	SZAJ 30-8	0138134	21	50	65	25	M8	30	M16	4.8
ROTA NC 400-120	102 - 198	429	SZAJ 38-2	0138136	22	60	85	33	M8	43	M20	9
ROTA NC 400-120	161 - 258	429	SZAJ 38-3	0138137	22	60	85	33	M8	43	M20	7.5

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

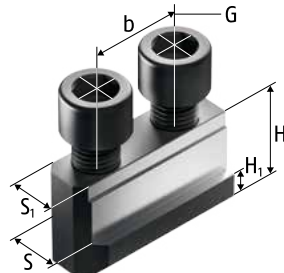
Nutenstein

mit Spitzverzahnung 60°


 Nutenstein NJ
T-nut NJ

T-nut

with fine serration 60°


 Nutenstein NJ
T-nut NJ

Technische Daten | *Technical data*

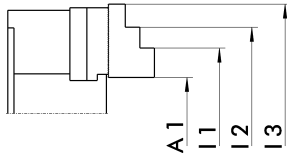
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	S1	H	H1	b	G	Zyl.- Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anzieh- drehmo- ment <i>Max. adm. tightening torque</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[Nm]
ROTA NC plus 2 185-52	NJ 62	0146133	12		18.5	7.5	20	M10	M10x25	50
ROTA NC plus 2 185-52/2	NJ 62	0146133	12		18.5	7.5	20	M10	M10x25	50
ROTA NC plus 2 215-66	NJ 82	0146131	14		20.5	8.5	25	M12	M12x30	70
ROTA NC plus 2 215-66/2	NJ 82	0146131	14		20.5	8.5	25	M12	M12x30	70
ROTA NC plus 2 215-66/4	NJ 82	0146131	14		20.5	8.5	25	M12	M12x30	70
ROTA NC plus 2 260-86	NJ 103	0146132	16		21.5	8.5	30	M12	M12x30	70
ROTA NC plus 2 260-86/2	NJ 103	0146132	16		21.5	8.5	30	M12	M12x30	70
ROTA NC plus 2 260-86/4	NJ 103	0146132	16		21.5	8.5	30	M12	M12x30	70
ROTA NC plus 2 315-104	NJ 124	0146123	21		28	11.5	30	M16	M16x40	150
ROTA NC plus 2 315-104/2	NJ 124	0146123	21		28	11.5	30	M16	M16x40	150
ROTA NC plus 2 315-104/4	NJ 124	0146123	21		28	11.5	30	M16	M16x40	150
ROTA NC 400-120	NJ 152	0146125	24	22	45.5	16.5	43	M20	M20x60	300

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

 Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

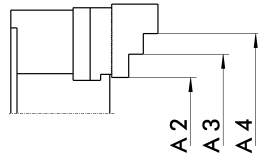
mit Spitzverzahnung 60°



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 60°



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | O.D. clamping

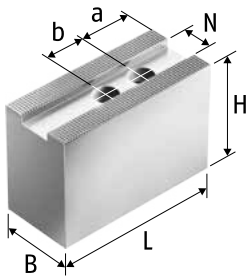
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA NC plus 2 185-52	SHB-J 60	0133100	27 - 107	28 - 110	107 - 185	
ROTA NC plus 2 215-66	SHB-J 80	0133109	33 - 105	22 - 90	84 - 140	134 - 215
ROTA NC plus 2 260-86	SHB-J 100	0133111	21 - 134	39 - 130	125 - 164	159 - 247
ROTA NC plus 2 315-104	SHB-J 126	0133105	16 - 149	51 - 148	143 - 240	235 - 315
ROTA NC 400-120	SHB-J 150	0133114	65 - 234	45 - 177	169 - 244	236 - 400

Innenspannung | I.D. clamping

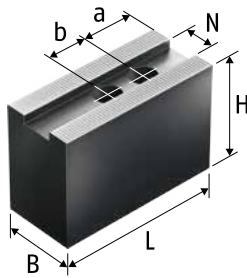
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA NC plus 2 185-52	SHB-J 60	0133100	85 - 165	160 - 225	
ROTA NC plus 2 215-66	SHB-J 80	0133109	97 - 152	147 - 213	208 - 265
ROTA NC plus 2 260-86	SHB-J 100	0133111	107 - 146	141 - 230	225 - 330
ROTA NC plus 2 315-104	SHB-J 126	0133105	88 - 185	180 - 276	271 - 380
ROTA NC 400-120	SHB-J 150	0133114	156 - 230	223 - 401	

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



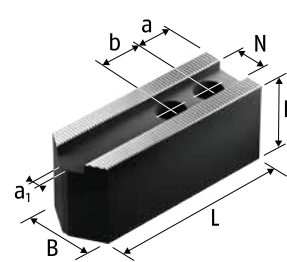
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
*Soft top jaws SWB-AL
Aluminum*



Weiche Aufsatzbacken SP-WB,
SWB, 2 SWK, CWB, SWB-FR gerade
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft top jaws SP-WB, SWB,
2 SWK, CWB, SWB-FR straight
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	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NC plus 2 185-52	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	M10	2.1
ROTA NC plus 2 185-52	SWB 165	0120101	14	35	60	68		15	20	M10	2.5
ROTA NC plus 2 185-52	SWB-AL 165	0168105	14	35	60	80		15	20	M10	1.2
ROTA NC plus 2 185-52/2	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	M10	2.1
ROTA NC plus 2 185-52/2	SWB 165	0120101	14	35	60	68		15	20	M10	2.5
ROTA NC plus 2 185-52/2	SWB-AL 165	0168105	14	35	60	80		15	20	M10	1.2
ROTA NC plus 2 215-66	SWBL 160	0120151	17	35	40	78	4	15	22	M12	1.9
ROTA NC plus 2 215-66	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22	M12	2.6
ROTA NC plus 2 215-66	2 SWK 160	0126106	17	60	60	70		12	22	M12	3.4
ROTA NC plus 2 215-66	CWB 160	0100005	17	35	40	70		15	22	M12	1.7
ROTA NC plus 2 215-66	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22	M12	2.7
ROTA NC plus 2 215-66	SWB 160	0120102	17	40	60	70		15	22	M12	3.1
ROTA NC plus 2 215-66	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22	M12	4.1
ROTA NC plus 2 215-66	SWB-AL 160	0168100	17	40	60	70		15	22	M12	1.2
ROTA NC plus 2 215-66	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22	M12	1.5
ROTA NC plus 2 215-66	SWB-FR 200	0120404	17	40	60	70		12	19	M12	3.1
ROTA NC plus 2 215-66/2	SWBL 160	0120151	17	35	40	78	4	15	22	M12	1.9
ROTA NC plus 2 215-66/2	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22	M12	2.6
ROTA NC plus 2 215-66/2	2 SWK 160	0126106	17	60	60	70		12	22	M12	3.4
ROTA NC plus 2 215-66/2	CWB 160	0100005	17	35	40	70		15	22	M12	1.7
ROTA NC plus 2 215-66/2	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22	M12	2.7
ROTA NC plus 2 215-66/2	SWB 160	0120102	17	40	60	70		15	22	M12	3.1
ROTA NC plus 2 215-66/2	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22	M12	4.1
ROTA NC plus 2 215-66/2	SWB-AL 160	0168100	17	40	60	70		15	22	M12	1.2
ROTA NC plus 2 215-66/2	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22	M12	1.5
ROTA NC plus 2 215-66/2	SWB-FR 200	0120404	17	40	60	70		12	19	M12	3.1
ROTA NC plus 2 215-66/4	SWBL 160	0120151	17	35	40	78	4	15	22	M12	1.9
ROTA NC plus 2 215-66/4	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22	M12	2.6
ROTA NC plus 2 215-66/4	2 SWK 160	0126106	17	60	60	70		12	22	M12	3.4
ROTA NC plus 2 215-66/4	CWB 160	0100005	17	35	40	70		15	22	M12	1.7
ROTA NC plus 2 215-66/4	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22	M12	2.7
ROTA NC plus 2 215-66/4	SWB 160	0120102	17	40	60	70		15	22	M12	3.1
ROTA NC plus 2 215-66/4	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22	M12	4.1
ROTA NC plus 2 215-66/4	SWB-AL 160	0168100	17	40	60	70		15	22	M12	1.2
ROTA NC plus 2 215-66/4	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22	M12	1.5
ROTA NC plus 2 215-66/4	SWB-FR 200	0120404	17	40	60	70		12	19	M12	3.1

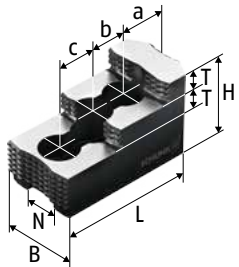
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	H	L	a1	a	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NC plus 2 260-86	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA NC plus 2 260-86	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA NC plus 2 260-86	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA NC plus 2 260-86	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA NC plus 2 260-86	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA NC plus 2 260-86	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA NC plus 2 260-86/2	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA NC plus 2 260-86/2	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA NC plus 2 260-86/2	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA NC plus 2 260-86/2	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA NC plus 2 260-86/2	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA NC plus 2 260-86/2	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA NC plus 2 260-86/4	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA NC plus 2 260-86/4	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA NC plus 2 260-86/4	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA NC plus 2 260-86/4	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA NC plus 2 260-86/4	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA NC plus 2 260-86/4	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA NC plus 2 315-104	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA NC plus 2 315-104	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA NC plus 2 315-104	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA NC plus 2 315-104	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA NC plus 2 315-104	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA NC plus 2 315-104	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA NC plus 2 315-104/2	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA NC plus 2 315-104/2	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA NC plus 2 315-104/2	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA NC plus 2 315-104/2	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA NC plus 2 315-104/2	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA NC plus 2 315-104/4	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA NC plus 2 315-104/4	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA NC plus 2 315-104/4	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA NC plus 2 315-104/4	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA NC plus 2 315-104/4	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA NC plus 2 315-104/4	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA NC 400-120	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	M20	12.6
ROTA NC 400-120	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195		37	40	M18	24.8
ROTA NC 400-120	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	M20	16
ROTA NC 400-120	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	M20	6.4
ROTA NC 500-160	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	M20	12.6
ROTA NC 500-160	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195		37	40	M18	24.8
ROTA NC 500-160	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	M20	16
ROTA NC 500-160	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	M20	6.4
ROTA NC 630-180	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	M20	12.6
ROTA NC 630-180	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240		42	65	M24	32.9
ROTA NC 630-180	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300		68	65	M24	42
ROTA NC 630-180	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	M20	16
ROTA NC 630-180	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	M20	6.4
ROTA NC 800-230	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	M20	12.6
ROTA NC 800-230	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240		42	65	M24	32.9
ROTA NC 800-230	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300		68	65	M24	42
ROTA NC 800-230	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	M20	16
ROTA NC 800-230	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	M20	6.4
ROTA NC 1000-350	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240		42	65	M24	32.9
ROTA NC 1000-350	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300		68	65	M24	42

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

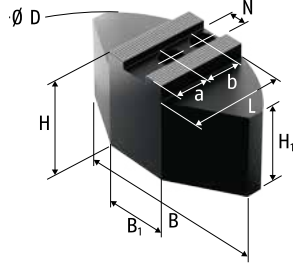
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



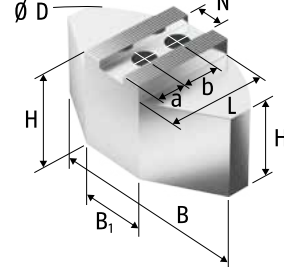
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



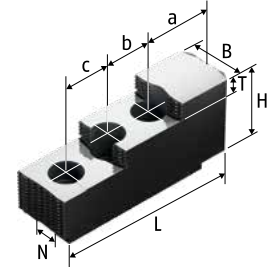
Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

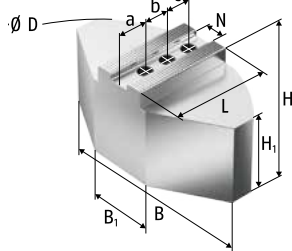
with fine serration 90°



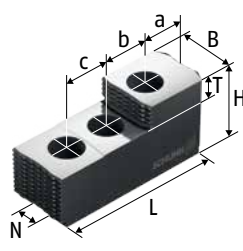
Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft full grip jaws SWB-SA
Aluminum



Harte Stufenaufsatzbacken SP-HB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SP-HB
Steel 16MnCr5, hardened



Weiche Segmentbacken FR-SA
Aluminium
Soft full grip jaws FR-SA
Aluminum



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	Ø D	H	H1	L	T	a	b	c	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NC plus 2 185-52	SWB-SM 165	0169099	14	120	40	160	60	50	59.5		25	20		M10	5.6
ROTA NC plus 2 185-52	SHB 165	0121101	14	30			46		79.7	11	16.6	22	22	M10	1.3
ROTA NC plus 2 185-52/2	SWB-SM 165	0169099	14	120	40	160	60	50	59.5		25	20		M10	5.6
ROTA NC plus 2 185-52/2	SHB 165	0121101	14	30			46		79.7	11	16.6	22	22	M10	1.3
ROTA NC plus 2 215-66	FR-SA 200	0120652	17	140	50	200	58	48	72.5		40	19		M12	3.4
ROTA NC plus 2 215-66	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		M12	3.4
ROTA NC plus 2 215-66	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		M12	8.6
ROTA NC plus 2 215-66	SHB 175	0121103	17	35			44		64.7	10	28	19		M12	1.2
ROTA NC plus 2 215-66	SHB 200	0121104	17	40			49		72.5	12	18	19	19	M12	1.6
ROTA NC plus 2 215-66	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	M12	2
ROTA NC plus 2 215-66/2	FR-SA 200	0120652	17	140	50	200	58	48	72.5		40	19		M12	3.4
ROTA NC plus 2 215-66/2	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		M12	3.4
ROTA NC plus 2 215-66/2	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		M12	8.6
ROTA NC plus 2 215-66/2	SHB 175	0121103	17	35			44		64.7	10	28	19		M12	1.2
ROTA NC plus 2 215-66/2	SHB 200	0121104	17	40			49		72.5	12	18	19	19	M12	1.6
ROTA NC plus 2 215-66/2	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	M12	2
ROTA NC plus 2 215-66/4	FR-SA 200	0120652	17	140	50	200	58	48	72.5		40	19		M12	3.4
ROTA NC plus 2 215-66/4	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		M12	3.4
ROTA NC plus 2 215-66/4	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		M12	8.6
ROTA NC plus 2 215-66/4	SHB 175	0121103	17	35			44		64.7	10	28	19		M12	1.2

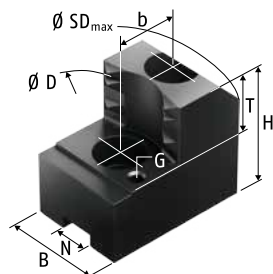
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	B1	Ø D	H	H1	L	T	a	b	c	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NC plus 2 215-66/4	SHB 200	0121104	17	40			49		72.5	12	18	19	19	M12	1.6
ROTA NC plus 2 215-66/4	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	M12	2
ROTA NC plus 2 260-86	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA NC plus 2 260-86	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA NC plus 2 260-86	SWB-SM 250-21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		M16	14
ROTA NC plus 2 260-86	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA NC plus 2 260-86	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA NC plus 2 260-86	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA NC plus 2 260-86/2	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA NC plus 2 260-86/2	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA NC plus 2 260-86/2	SWB-SM 250-21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		M16	14
ROTA NC plus 2 260-86/2	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA NC plus 2 260-86/2	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA NC plus 2 260-86/2	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA NC plus 2 260-86/4	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA NC plus 2 260-86/4	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA NC plus 2 260-86/4	SWB-SM 250-21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		M16	14
ROTA NC plus 2 260-86/4	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA NC plus 2 260-86/4	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA NC plus 2 260-86/4	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA NC plus 2 315-104	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA NC plus 2 315-104	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA NC plus 2 315-104	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA NC plus 2 315-104	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA NC plus 2 315-104	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA NC plus 2 315-104/2	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA NC plus 2 315-104/2	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA NC plus 2 315-104/2	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA NC plus 2 315-104/4	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA NC plus 2 315-104/4	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA NC plus 2 315-104/4	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA NC plus 2 315-104/4	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA NC plus 2 315-104/4	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA NC 400-120	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA NC 400-120	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA NC 400-120	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	M20	8
ROTA NC 500-160	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA NC 500-160	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA NC 500-160	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	M20	8
ROTA NC 630-180	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA NC 630-180	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA NC 630-180	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	M24	16.2
ROTA NC 630-180	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	M24	29.4
ROTA NC 800-230	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA NC 800-230	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA NC 800-230	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	M24	16.2
ROTA NC 800-230	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	M24	29.4
ROTA NC 1000-350	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	M24	16.2
ROTA NC 1000-350	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	M24	29.4

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°



Harte Krallenbacken für
Außenspannung SZA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
*Hard claw jaws for O.D.
clamping SZA
Steel 16MnCr5, hardened*

*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping
with fine serration 90°*

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich Ø D <i>Clamping range Ø D</i>	Schwingkreis SDmax <i>Swing diameter SDmax</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	H	T	G	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA NC plus 2 185-52	40 - 76	200	SZA 17-1	0122260	14	30	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NC plus 2 185-52	62 - 99	200	SZA 17-2	0122261	14	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NC plus 2 185-52	89 - 126	202	SZA 17-3	0122262	14	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NC plus 2 185-52	115 - 152	210	SZA 17-4	0122263	14	35	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NC plus 2 185-52/2	39 - 75	199	SZA 17-1	0122260	14	30	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NC plus 2 185-52/2	62 - 98	200	SZA 17-2	0122261	14	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NC plus 2 185-52/2	88 - 125	201	SZA 17-3	0122262	14	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NC plus 2 185-52/2	114 - 151	209	SZA 17-4	0122263	14	35	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NC plus 2 215-66	67 - 113	229	SZA 16-30	0122110	17	35	50	20	M5	19	M12	1.3
ROTA NC plus 2 215-66	86 - 132	232	SZA 16-31	0122111	17	35	50	20	M5	19	M12	1.2
ROTA NC plus 2 215-66	108 - 154	233	SZA 16-32	0122112	17	35	50	20	M5	19	M12	1.1
ROTA NC plus 2 215-66	127 - 173	233	SZA 16-33	0122113	17	40	50	20	M5	19	M12	1.2
ROTA NC plus 2 215-66	149 - 195	255	SZA 16-34	0122114	17	40	50	20	M5	19	M12	1.6
ROTA NC plus 2 215-66	40 - 79	233	SZA 20-14	0138195	17	35	50	25	M6	22	M12	1.8
ROTA NC plus 2 215-66	67 - 107	233	SZA 20-15	0138196	17	35	50	25	M6	22	M12	1.5
ROTA NC plus 2 215-66	97 - 137	234	SZA 20-16	0138197	17	40	50	25	M6	22	M12	1.5
ROTA NC plus 2 215-66	124 - 164	235	SZA 20-17	0138198	17	40	50	25	M6	22	M12	1.6
ROTA NC plus 2 215-66	154 - 194	258	SZA 20-18	0138199	17	40	50	25	M6	22	M12	1.8
ROTA NC plus 2 215-66	36 - 75	248	SZA 25-6	0138176	17	35	55	25	M6	22	M12	2.3
ROTA NC plus 2 215-66	66 - 106	232	SZA 25-7	0138177	17	35	55	25	M6	22	M12	1.7
ROTA NC plus 2 215-66	124 - 164	236	SZA 25-8	0138178	17	40	55	25	M6	22	M12	1.8
ROTA NC plus 2 215-66	159 - 199	266	SZA 25-9	0138179	17	40	55	25	M6	22	M12	2.4
ROTA NC plus 2 215-66/2	40 - 79	228	SZA 20-14	0138195	17	35	50	25	M6	22	M12	1.8
ROTA NC plus 2 215-66/2	67 - 107	228	SZA 20-15	0138196	17	35	50	25	M6	22	M12	1.5
ROTA NC plus 2 215-66/2	97 - 137	228	SZA 20-16	0138197	17	40	50	25	M6	22	M12	1.5
ROTA NC plus 2 215-66/2	124 - 164	230	SZA 20-17	0138198	17	40	50	25	M6	22	M12	1.6
ROTA NC plus 2 215-66/2	154 - 194	254	SZA 20-18	0138199	17	40	50	25	M6	22	M12	1.8
ROTA NC plus 2 215-66/4	39 - 79	232	SZA 20-14	0138195	17	35	50	25	M6	22	M12	1.8
ROTA NC plus 2 215-66/4	67 - 106	232	SZA 20-15	0138196	17	35	50	25	M6	22	M12	1.5
ROTA NC plus 2 215-66/4	96 - 136	233	SZA 20-16	0138197	17	40	50	25	M6	22	M12	1.5
ROTA NC plus 2 215-66/4	123 - 163	234	SZA 20-17	0138198	17	40	50	25	M6	22	M12	1.6
ROTA NC plus 2 215-66/4	153 - 194	237	SZA 20-18	0138199	17	40	50	25	M6	22	M12	1.8

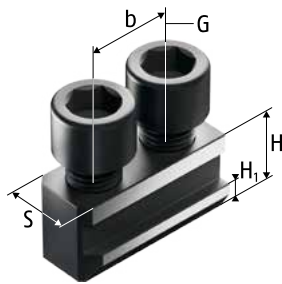
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich Ø D <i>Clamping range Ø D</i>	Schwingkreis SDmax <i>Swing diameter SDmax</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	H	T	G	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA NC plus 2 260-86	62 – 106	278	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	M16	3.3
ROTA NC plus 2 260-86	101 – 146	279	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	M16	2.9
ROTA NC plus 2 260-86	151 – 195	282	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	M16	2.7
ROTA NC plus 2 260-86	198 – 242	317	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NC plus 2 260-86	46 – 83	288	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NC plus 2 260-86	97 – 141	290	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NC plus 2 260-86	162 – 207	288	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NC plus 2 260-86	225 – 270	348	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5
ROTA NC plus 2 260-86/2	61 – 105	278	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	M16	3.3
ROTA NC plus 2 260-86/2	101 – 145	278	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	M16	2.9
ROTA NC plus 2 260-86/2	150 – 195	281	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	M16	2.7
ROTA NC plus 2 260-86/2	197 – 242	317	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NC plus 2 260-86/4	61 – 105	278	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	M16	3.3
ROTA NC plus 2 260-86/4	101 – 145	278	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	M16	2.9
ROTA NC plus 2 260-86/4	150 – 195	281	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	M16	2.7
ROTA NC plus 2 260-86/4	197 – 242	317	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NC plus 2 315-104	82 – 159	332	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	M16	3.3
ROTA NC plus 2 315-104	122 – 199	332	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	M16	2.9
ROTA NC plus 2 315-104	172 – 249	336	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	M16	2.7
ROTA NC plus 2 315-104	219 – 296	371	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NC plus 2 315-104	60 – 137	342	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NC plus 2 315-104	118 – 194	343	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NC plus 2 315-104	183 – 260	342	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NC plus 2 315-104	247 – 324	401	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5
ROTA NC plus 2 315-104/2	59 – 136	341	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NC plus 2 315-104/2	117 – 194	343	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NC plus 2 315-104/2	183 – 260	341	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NC plus 2 315-104/2	246 – 324	401	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5
ROTA NC plus 2 315-104/4	59 – 136	341	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NC plus 2 315-104/4	117 – 194	343	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NC plus 2 315-104/4	183 – 260	341	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NC plus 2 315-104/4	246 – 324	401	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5
ROTA NC 400-120	70 – 169	433	SZA 40-11	0138300	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NC 400-120	144 – 244	469	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NC 400-120	227 – 328	449	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NC 400-120	298 – 392	487	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA NC 500-160	104 – 238	588	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA NC 500-160	202 – 338	564	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NC 500-160	287 – 423	544	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NC 500-160	357 – 492	587	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA NC 500-160	437 – 524	624	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11
ROTA NC 630-180	130 – 360	705	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA NC 630-180	229 – 460	686	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NC 630-180	313 – 544	666	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NC 630-180	384 – 615	710	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA NC 630-180	463 – 655	755	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11
ROTA NC 800-230	172 – 502	848	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA NC 800-230	271 – 603	830	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NC 800-230	356 – 687	810	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NC 800-230	427 – 758	853	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA NC 800-230	506 – 800	899	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11

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

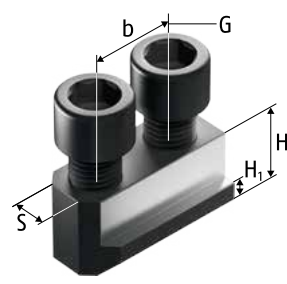
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 90°



Nutenstein NKA
T-nut NKA



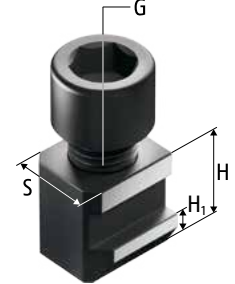
Nutenstein NK
T-nut NK

T-nut

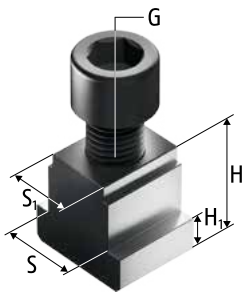
with fine serration 90°



Nutenstein NS
T-nut NS



Nutenstein NKS
T-nut NKS



Nutenstein NS
T-nut NS

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	S1	H	H1	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 NC plus 2 185-52	NKA 1	0145103	14		18.5	6.5	20	M10	M10x25	50
ROTA NC plus 2 185-52	NKS 1	0143104	14		18.5	6.5		M10	M10x25	50
ROTA NC plus 2 185-52/2	NKA 1	0145103	14		18.5	6.5	20	M10	M10x25	50
ROTA NC plus 2 185-52/2	NKS 1	0143104	14		18.5	6.5		M10	M10x25	50
ROTA NC plus 2 215-66	NKA 2	0145104	17		20.5	7.5	22	M12	M12x25	70
ROTA NC plus 2 215-66	NKS 2	0143106	17		20.5	7.5		M12	M12x25	70
ROTA NC plus 2 215-66/2	NKA 2	0145104	17		20.5	7.5	22	M12	M12x25	70
ROTA NC plus 2 215-66/2	NKS 2	0143106	17		20.5	7.5		M12	M12x25	70
ROTA NC plus 2 215-66/4	NKA 2	0145104	17		20.5	7.5	22	M12	M12x25	70
ROTA NC plus 2 215-66/4	NKS 2	0143106	17		20.5	7.5		M12	M12x25	70
ROTA NC plus 2 260-86	NKA 3	0145105	21		26.5	10	28	M16	M16x35	150
ROTA NC plus 2 260-86	NKS 3	0143107	21		26.5	10		M16	M16x35	150
ROTA NC plus 2 260-86/2	NKA 3	0145105	21		26.5	10	28	M16	M16x35	150
ROTA NC plus 2 260-86/2	NKS 3	0143107	21		26.5	10		M16	M16x35	150
ROTA NC plus 2 260-86/4	NKA 3	0145105	21		26.5	10	28	M16	M16x35	150
ROTA NC plus 2 260-86/4	NKS 3	0143107	21		26.5	10		M16	M16x35	150
ROTA NC plus 2 315-104	NKA 3	0145105	21		26.5	10	28	M16	M16x35	150
ROTA NC plus 2 315-104	NKS 3	0143107	21		26.5	10		M16	M16x35	150
ROTA NC plus 2 315-104/2	NKA 3	0145105	21		26.5	10	28	M16	M16x35	150
ROTA NC plus 2 315-104/2	NKS 3	0143107	21		26.5	10		M16	M16x35	150
ROTA NC plus 2 315-104/4	NKA 3	0145105	21		26.5	10	28	M16	M16x35	150
ROTA NC plus 2 315-104/4	NKS 3	0143107	21		26.5	10		M16	M16x35	150
ROTA NC 400-120	NK 200	0145102	25.5		29	11	35	M20	M20x40	220

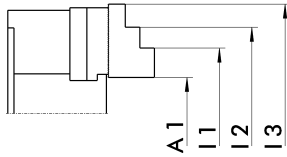
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	S1	H	H1	b	G	Zyl.- Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anzieh- drehmo- ment <i>Max. adm. tightening torque</i> [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA NC 400-120	NS 200	0140103	25.5		29	11		M20	M20x40	220
ROTA NC 500-160	NK 200	0145102	25.5		29	11	35	M20	M20x40	220
ROTA NC 500-160	NS 200	0140103	25.5		29	11		M20	M20x40	220
ROTA NC 630-180	NS 240-2	0140124	30		41	15		M24	M24x60	450
ROTA NC 630-180	NS 242	0140121	30	25.5	41	15		M20	M20x50	220
ROTA NC 800-230	NS 240-2	0140124	30		41	15		M24	M24x60	450
ROTA NC 800-230	NS 242	0140121	30	25.5	41	15		M20	M20x50	220
ROTA NC 1000-350	NS 240	0140104	30		41	15		M24	M24x50	450

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

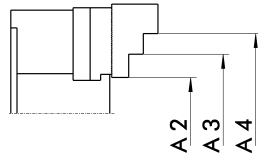
mit Spitzverzahnung 90°



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 90°



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 NC plus 2 185-52	SHB 165	0121101	17 - 80	20 - 75	70 - 119	114 - 175
ROTA NC plus 2 215-66	SHB 210	0121102	19 - 109	45 - 100	95 - 146	141 - 204
ROTA NC plus 2 260-86	SHB 250	0121105	23 - 128	48 - 135	130 - 208	203 - 260
ROTA NC 400-120	SHB 400	0121107	30 - 214	83 - 192	185 - 294	187 - 400
ROTA NC 500-160	SHB 400	0121107	88 - 313	141 - 250	243 - 352	345 - 500
ROTA NC 630-180	SP-HB 630	0125106	92 - 418	114 - 328	317 - 630	
ROTA NC 800-230	SP-HB 630	0125106	136 - 548	159 - 373	362 - 773	
ROTA NC 1000-350	SP-HB 800	0125108	171 - 690	274 - 464	449 - 629	614 - 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 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 400-120	SHB 400	0121107	105 - 214	207 - 315	308 - 480
ROTA NC 500-160	SHB 400	0121107	163 - 271	264 - 373	366 - 590
ROTA NC 630-180	SP-HB 630	0125106	237 - 446	435 - 730	
ROTA NC 800-230	SP-HB 630	0125106	280 - 489	478 - 889	
ROTA NC 1000-350	SP-HB 800	0125108	330 - 510	495 - 685	670 - 1100

Schmierfett | Grease

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
	LINOMAX plus High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.	Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller LINOMAX Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun Auxiliary tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of LINOMAX grease.	Kartusche Cartridge	Fettpresse Grease gun	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping force tester For measuring the jaw clamping force of 2-, 3- and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	ROTA NC plus 2 185-52 ROTA NC plus 2 185-52/2 ROTA NC plus 2 215-66 ROTA NC plus 2 215-66/2 ROTA NC plus 2 260-86 ROTA NC plus 2 260-86/2 ROTA NC plus 2 315-104 ROTA NC plus 2 315-104/2 ROTA NC 400-120 ROTA NC 500-160 ROTA NC 630-180 ROTA NC 800-230 ROTA NC 1000-350	IFT Set	1404235
	Montageschlüssel Für Kraftspannfutter mit drehbarem Gewinding als Rohrausführung mit zwei Betätigungsnasen. Mounting wrench For power chucks with rotating threaded ring as a pipe design with two actuation tabs.	ROTA NC plus 2 260-86 ROTA NC plus 2 260-86/2 ROTA NC plus 2 260-86/4 ROTA NC plus 2 315-104 ROTA NC plus 2 315-104/2 ROTA NC plus 2 315-104/4	SSH-MR Ø86-150 SSH-MR Ø104-150-3	8703837 8703808
	Montageschlüssel Für Kraftspannfutter mit drehbarem Gewinding als Schlüsselausführung mit vier in den Gewinding einrastenden Mitnahmestiften. Mounting wrench For power lathe chucks with rotating threaded rings as key design with four driving pins that snaps into the threaded ring.	ROTA NC 400-120 ROTA NC 500-160 ROTA NC 630-180 ROTA NC 800-230 ROTA NC 1000-350	SSH-MN Ø120-228 SSH-MN Ø160-228 SSH-MS Ø180-200 SSH-MS Ø230-275 SSH-MS Ø350-292	8700302 8700320 8700956 88000243 8704038

Flansche Z-Rand auf Kurzkegel ISO 702-1 | *Adapter plates Z-mount on short taper ISO 702-1*

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Typ Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA NC plus 2 215-66	Z170	Nr. 5	133.4	104.8	25	2	FF-T2 Z170-A5	0805001
				Nr. 6		133.4	17	1	FF-T1 Z170-A6	0803001
				Nr. 8		171.4	40	3	FF-T3 Z170-A8	0801001
		ROTA NC plus 2 260-86 ROTA NC plus 2 315-104	Z220	Nr. 5	171.4	104.8	28	2	FF-T2 Z220-A5	0805002
				Nr. 6		133.4			FF-T2 Z220-A6	0805003
				Nr. 8		171.4	19	1	FF-T1 Z220-A8	0803002
				Nr. 11		235	50	3	FF-T3 Z220-A11	0803003
				Nr. 15		330.2	55		FF-T3 Z220-A15	0803020*
		ROTA NC 400-120	Z300	Nr. 6	235	133.4	30	2	FF-T2 Z300-A6	0805004
				Nr. 8		171.4			FF-T2 Z300-A8	0805005
				Nr. 11		235	21	1	FF-T1 Z300-A11	0803004
				Nr. 15		330.2	55	3	FF-T3 Z300-A15	0803005**
		ROTA NC 500-160	Z380	Nr. 8	330.2	171.4	38	2	FF-T2 Z380-A8	0805010
				Nr. 11		235			FF-T2 Z380-A11	0803006
				Nr. 15		330.2	47	1	FF-T1 Z380-A15	0803023***
		ROTA NC 630-180	Z520	Nr. 11	330.2	235	40	2	FF-T2 Z520-A11	0801003
				Nr. 15		463.6	28	1	FF-T1 Z520-A15	0805007
		ROTA NC 800-230	Z520	Nr. 15	463.6	330.2	62	3	FF-T2 Z520-A20	0805008
				Nr. 15		330.2	40	2	FF-T2 Z520-A15	0801004****

* 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

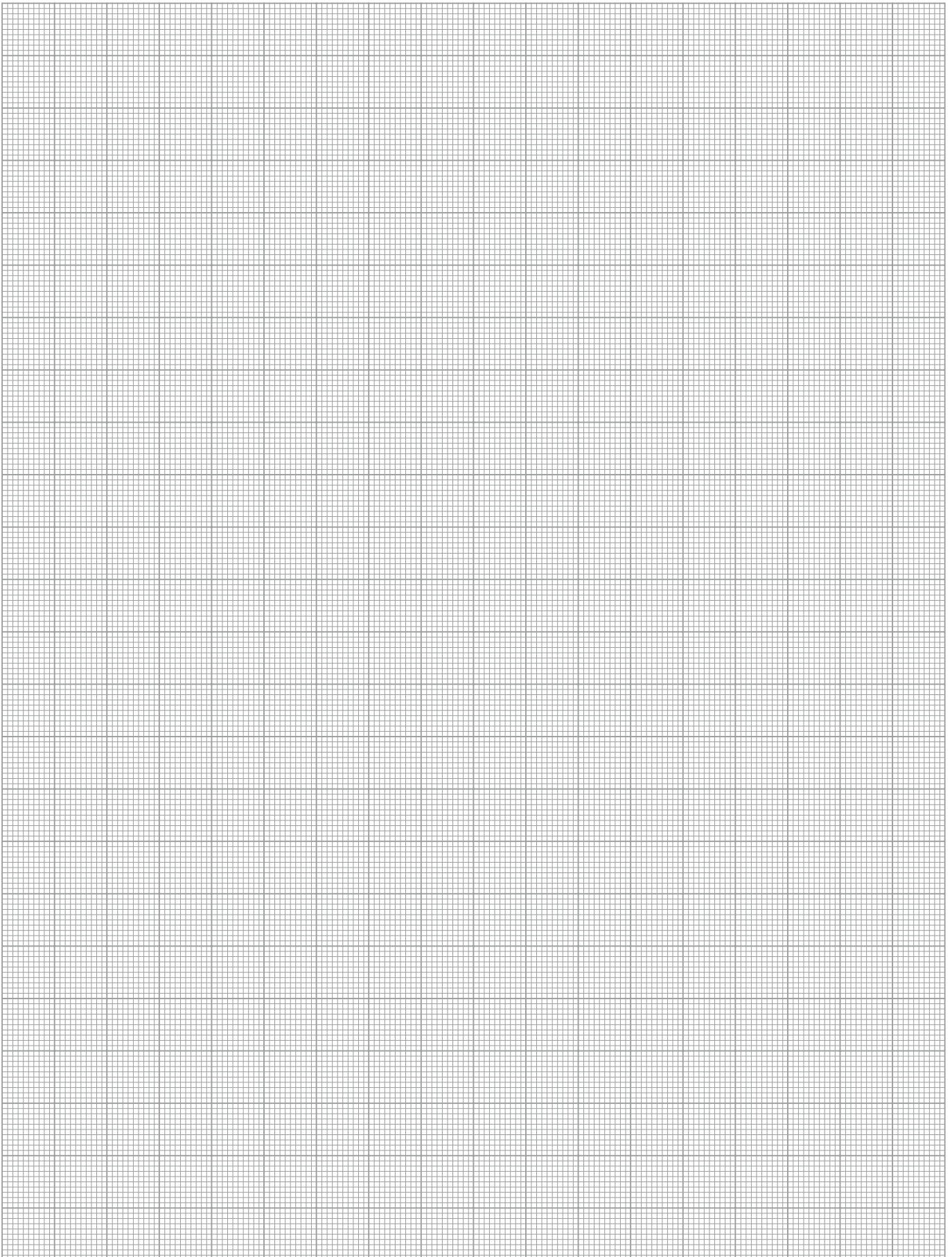
** with screw connection machine spindle M22 = 0803022

*** with screw connection machine spindle M22 = 0803024

**** with screw connection machine spindle M22 = 0803025

Flansche Z-Rand auf Z-Rand | *Adapter plates Z-mount on Z-mount*

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Typ Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA NC plus 2 215-66	Z170	Z140	133.4	104.8	21	2	FF-T2 Z170-Z140	0805013
		ROTA NC plus 2 260-86 ROTA NC plus 2 315-104	Z220	Z170	171.4	133.4	26	2	FF-T2 Z220-Z170	0805014
		ROTA NC 400-120	Z300	Z220	235	171.4	30	2	FF-T2 Z300-Z220	0805015



ROTA NCF plus 2

Integrierter Fliehkraftausgleich zur Verringerung des Spannkraftverlustes unter Drehzahl

Um die Effizienzpotenziale moderner Drehmaschinen und Dreh-Fräszentren voll auszuschöpfen, sind präzise, leistungsfähige und wartungsarme Drehfutter erforderlich. Genau für diese Anforderungen wurde das ROTA NCF plus 2 konzipiert. Durch seinen integrierten Fliehkraftausgleich wird dem Spannkraftverlust unter Drehzahl entgegengewirkt, sodass deutlich höhere Bearbeitungsdrehzahlen möglich sind.

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

Integrated centrifugal force compensation for reducing the loss of clamping force under speed of rotation

High-performance and maintenance-free precision lathe chucks are a must in utilizing lathes and milling-turning centers to their full efficiency. The ROTA NCF plus 2 has been particularly designed for such requirements. The integrated centrifugal force compensation counteracts against the loss of clamping force under speed of rotation, enabling significantly higher machining speeds.

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 lathe 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*

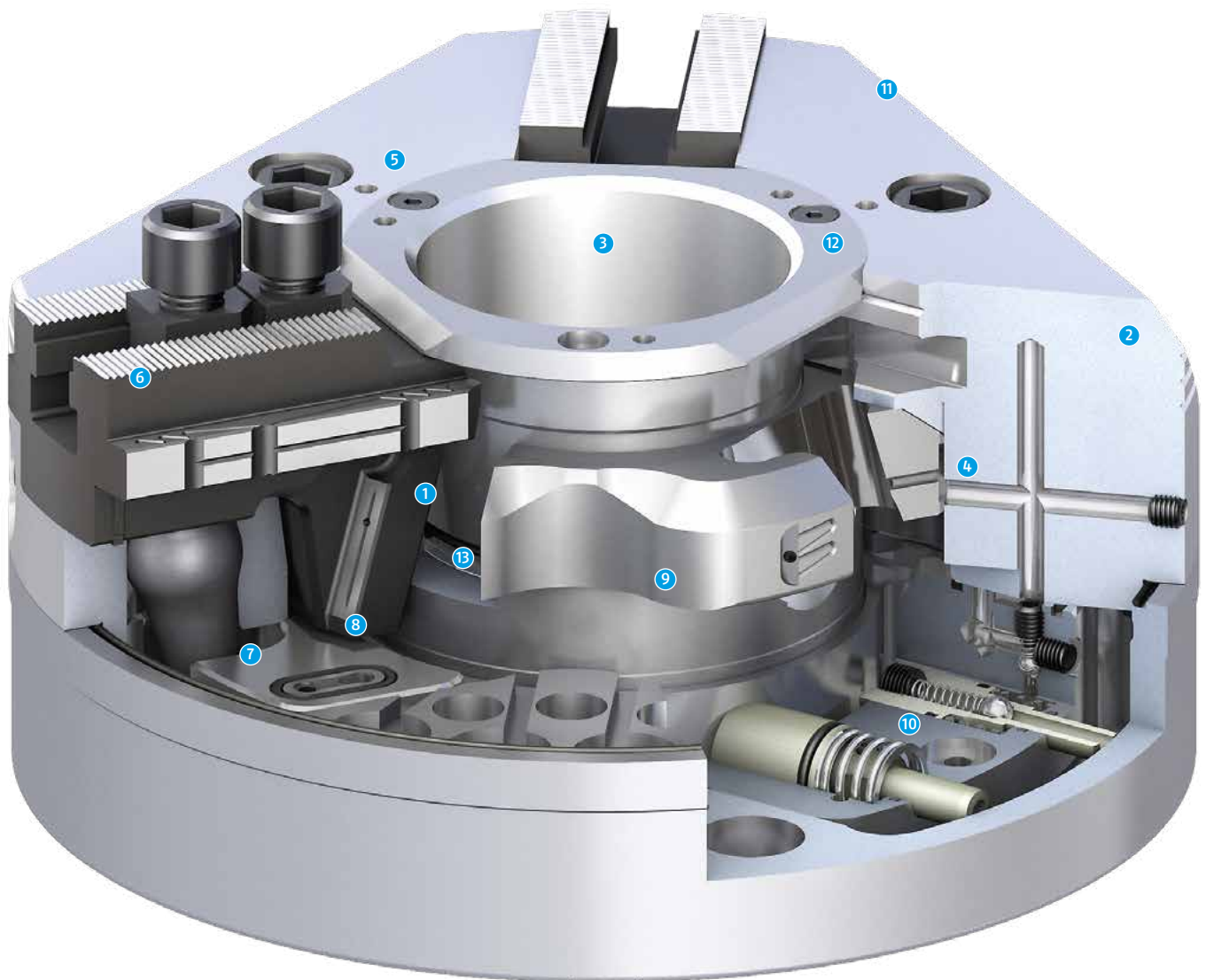
Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Max. Betätigungskraft <i>Max. actuating force</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Kolbenhub <i>Piston stroke</i>	Futterbohrung <i>Through-hole</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA NCF plus 2 185-52	390	6000	72	30	5.3	20	52
ROTA NCF plus 2 215-66	392	6000	100	42	5.3	20	66
ROTA NCF plus 2 260-86	394	4500	140	60	5.3	20	86
ROTA NCF plus 2 315-104	396	4000	160	70	5.3	20	104
ROTA NCF 400-120	398	3300	187.5	77	8	30	120
ROTA NCF 500-160	400	2200	200	75	8	30	160
ROTA NCF 630-180	402	1800	300	122	11.2	42	180

Funktion ROTA NCF plus 2

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.

Function of ROTA NCF plus 2

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 lathe chuck rotates.



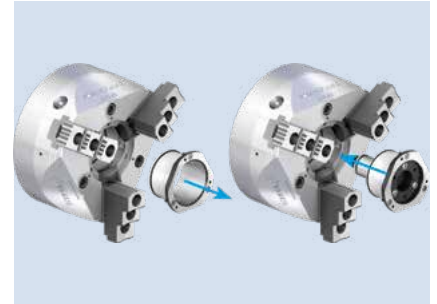
- | | |
|--|---|
| <p>1 Keilhakenantrieb
Bietet konstant hohe Spannkraft im Betrieb</p> <p>2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft</p> <p>3 Große Durchgangsbohrung
Für die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser</p> <p>4 Optimiertes Schmiersystem
Für hohen Wirkungsgrad</p> <p>5 Befestigungsgewinde
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne</p> <p>6 Verzahnung der Grundbacken
Zoll oder metrisch verfügbar</p> <p>7 Integrierter Fliehkraftausgleich
Für gleichbleibende Spannkraft auch bei höchsten Drehzahlen</p> <p>8 Robuster und weiterentwickelter Keilhaken
Für exzellente Kraftübertragung</p> <p>9 Innovative Kolbenführung
Optimiert den Kraftfluss und sorgt für beste Steifigkeit</p> <p>10 Integriertes, patentiertes Fett-Pumpsystem
Für permanente Fettumwälzung bei jedem Spannhub. Dadurch sind längere Wartungsintervalle realisierbar.</p> <p>11 Gewichtsoptimiertes Design
Für hohe Wirtschaftlichkeit im täglichen Einsatz</p> <p>12 Modulares Schutzbüchsensystem
Dadurch optimale Anpassung an neue Spannaufgaben</p> <p>13 Zusätzliche Dichtungen
Zur Abdichtung gegen Kühlschmierstoff und Späne</p> | <p>1 Wedge hook drive
<i>Offers constantly high clamping forces in operation</i></p> <p>2 Hardened and extremely rigid base body
<i>Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force</i></p> <p>3 Large through-hole
<i>For machining of all commercially available raw pipe material diameters</i></p> <p>4 Optimized lubrication system
<i>For maximum efficiency</i></p> <p>5 Mounting threads
<i>For workpiece stops or cover plates</i></p> <p>6 Base jaw serration
<i>Available in inch or metric sizes</i></p> <p>7 Integrated centrifugal force compensation
<i>For constant clamping force even at highest speeds</i></p> <p>8 Robust and advanced wedge hook
<i>For excellent power transmission</i></p> <p>9 Innovative piston guidance
<i>Optimizes the force flow and provides optimum rigidity</i></p> <p>10 Integrated, patented grease-pump system
<i>For permanent grease circulation during every clamping stroke. Extended maintenance intervals can be realized as a result.</i></p> <p>11 Weight-optimized design
<i>For great economy in daily use</i></p> <p>12 Modular center sleeve system
<i>Therefore optimal adjustment to new clamping tasks</i></p> <p>13 Additional seals
<i>Avoids the penetration of coolant and chips</i></p> |
|--|---|

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.

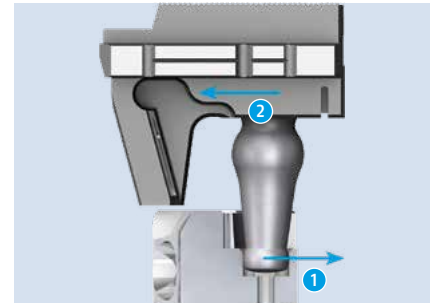


Integrierter Fliehkraftausgleich

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

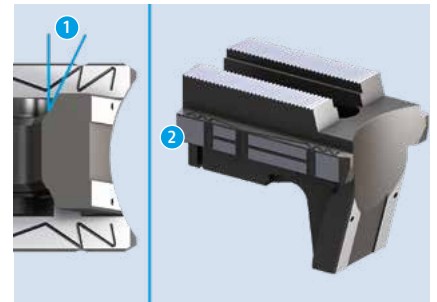
Für lange Lebensdauer und hohe Spann-wiederholgenauigkeit, Spitzverzahnung 1/16" x 90° oder 1.5 mm x 60°.

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.

1 Modulare Schutzbüchse

Auch in eingebautem Zustand von vorne wechselbar

2 Lange Kolbenführung

Für mehr Genauigkeit

Additional sealing inside of the center sleeve and optimized lubrication system

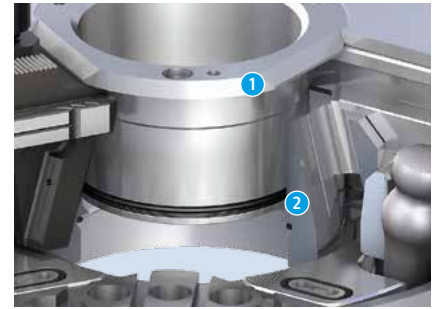
Therefore the maintenance intervals are longer and permanent supply to all function and friction surfaces is ensured.

1 Modular center sleeve

Also exchangeable in built-in condition from the front chuck face

2 Long piston guidance

For more accuracy



Integriertes, patentiertes Fett-Pumpsystem im Fliehkraftausgleich

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.

1 Futterkörper

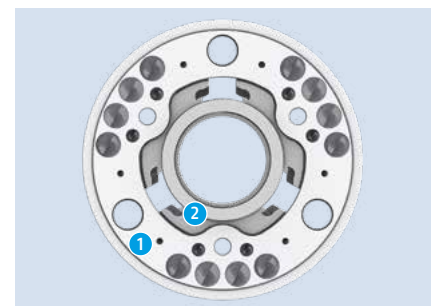
2 Kolben

Very rigid and hardened chuck body

With direct short taper mounting without intermediate adapter plate.

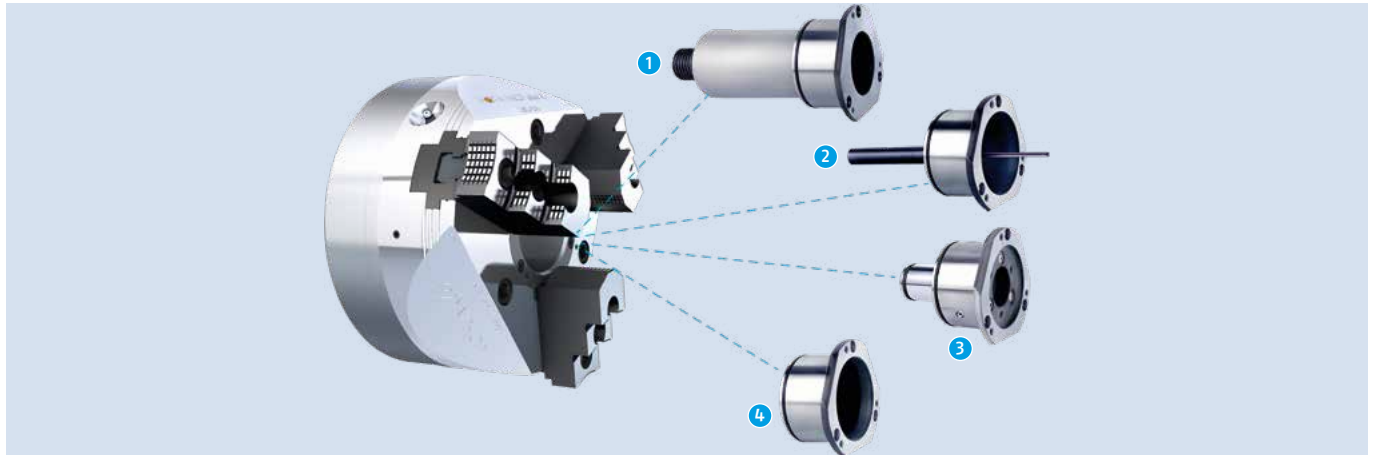
1 Chuck body

2 Piston



Modulares Schutzbüchsensystem

Modular Center Sleeve System



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

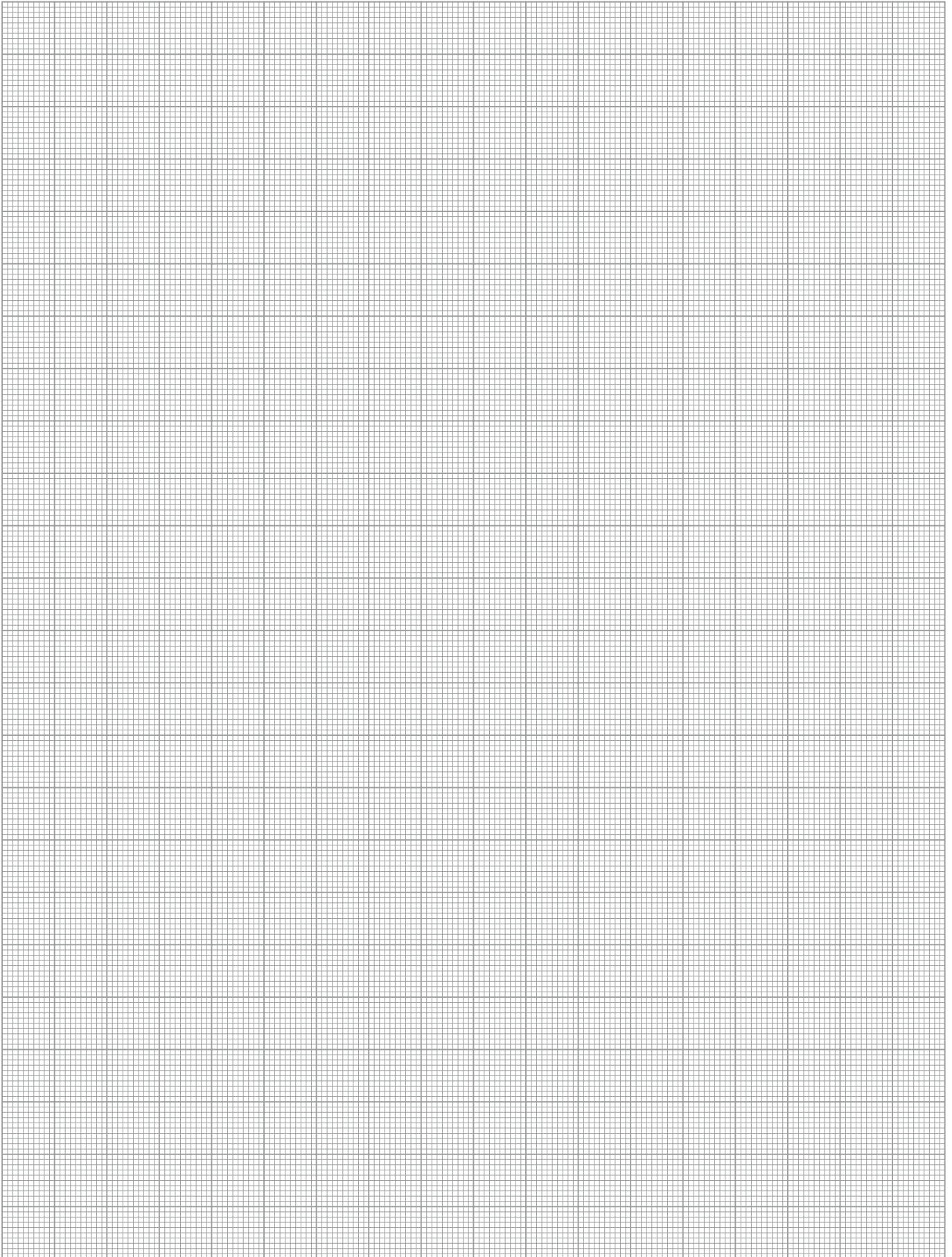
The modular center sleeve system increases flexibility for the most various applications in everyday life.

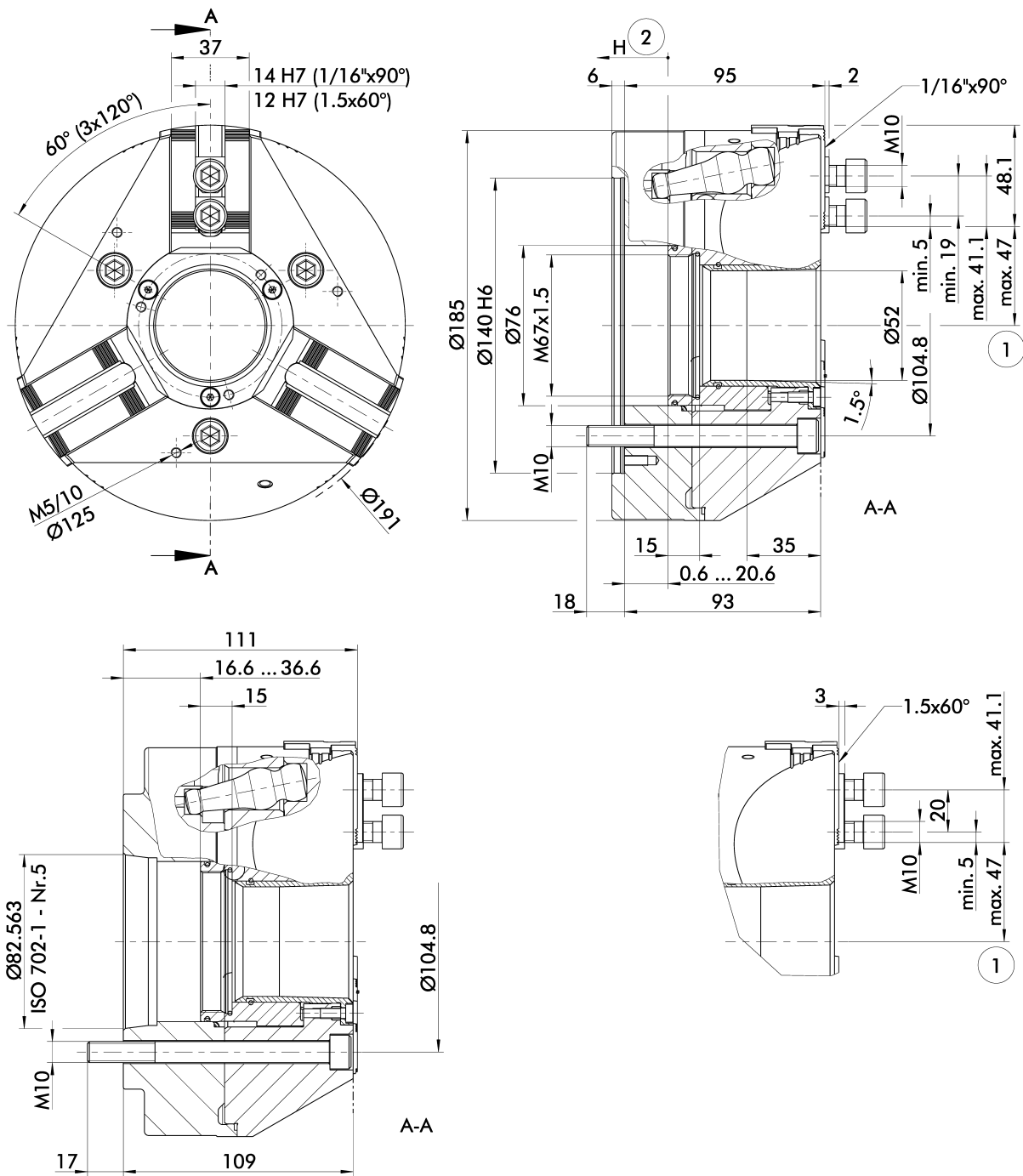
- ❶ **Verstellbarer Tiefenanschlag in der Schutzbüchse**
Der verstellbare Tiefenanschlag gewährleistet, dass alle Werkstücke wiederholgenau in der gleichen, beliebig wählbaren Position angeschlagen werden. Dadurch wird eine schnelle und einfache Handhabung sichergestellt.
- ❷ **Auswerfer in der Schutzbüchse**
Eine optimale Ergänzung zur automatischen Beladung. Der Auswerfer verfügt über eine Gasdruckfeder, die Ihre Werkstücke auch wieder sicher aus dem Futter auswirft.
- ❸ **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.
- ❹ **Geschlossene Schutzbüchse**
Die geschlossene Schutzbüchse verhindert, dass Späne und Kühlschmierstoff in die Futterbohrung eindringen können.

- ❶ **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.
- ❷ **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.
- ❸ **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.
- ❹ **Closed center sleeve**
The closed center sleeve prevents the penetration of chips and coolant into the chuck bore.

❶ Modulares Schutzbüchsensystem bis Baugröße 315 möglich.

❶ *Modular center sleeve system up to size 315 possible.*





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. 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. 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

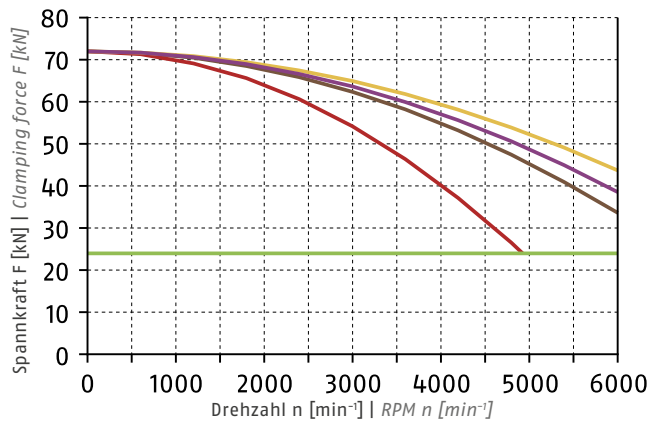
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



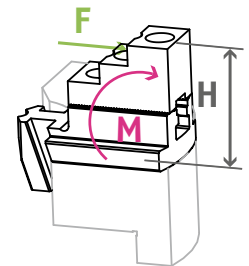
① Siehe Seite 866 | See page 866

■ Erforderliche Mindest-
spannkraft 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



$M_{max} = 1404 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 410/417 | See page 410/417



Standard-Spannbacken
siehe Seite 406
Standard chuck jaws
see page 406



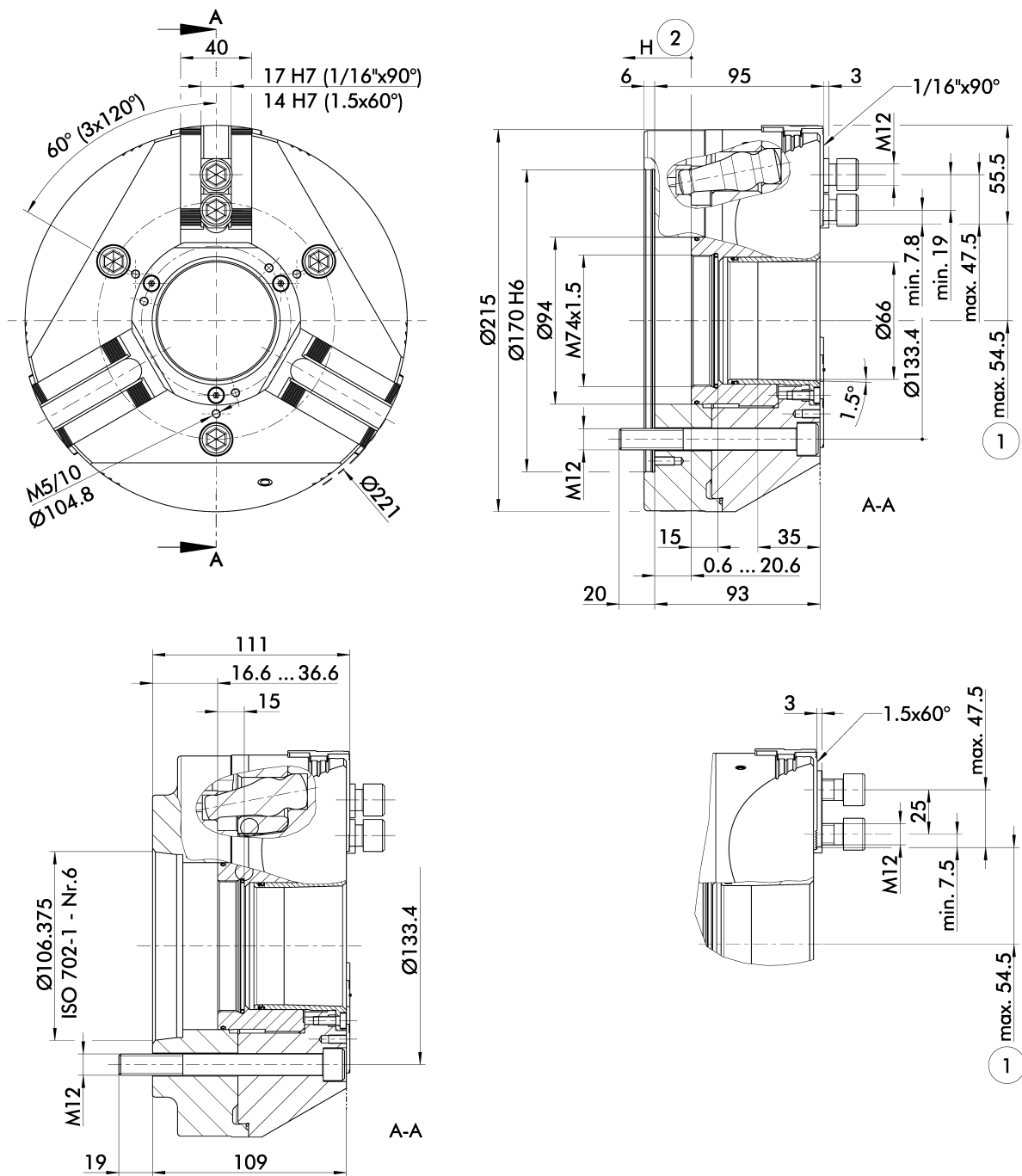
Schutzbüchsen
siehe Seite 404
Center sleeves
see page 404



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 418
Clamping force tester
see page 418



Flansche
siehe Seite 419
Adapter plates
see page 419



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. 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)	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

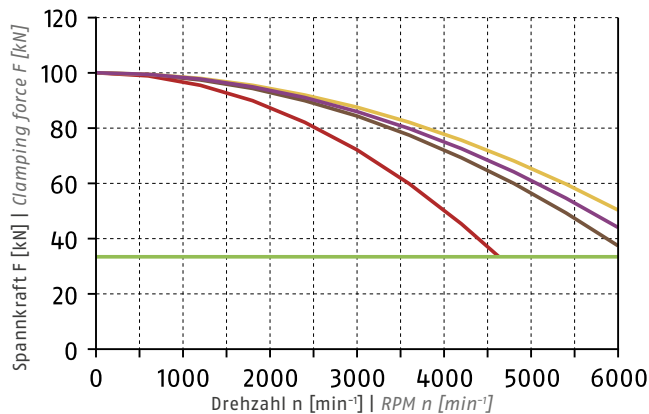
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

■ 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

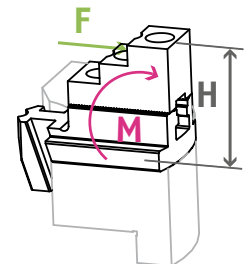


KM-WB 88
2.7 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2050 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 410/417 | See page 410/417



Standard-Spannbacken
siehe Seite 406
Standard chuck jaws
see page 406



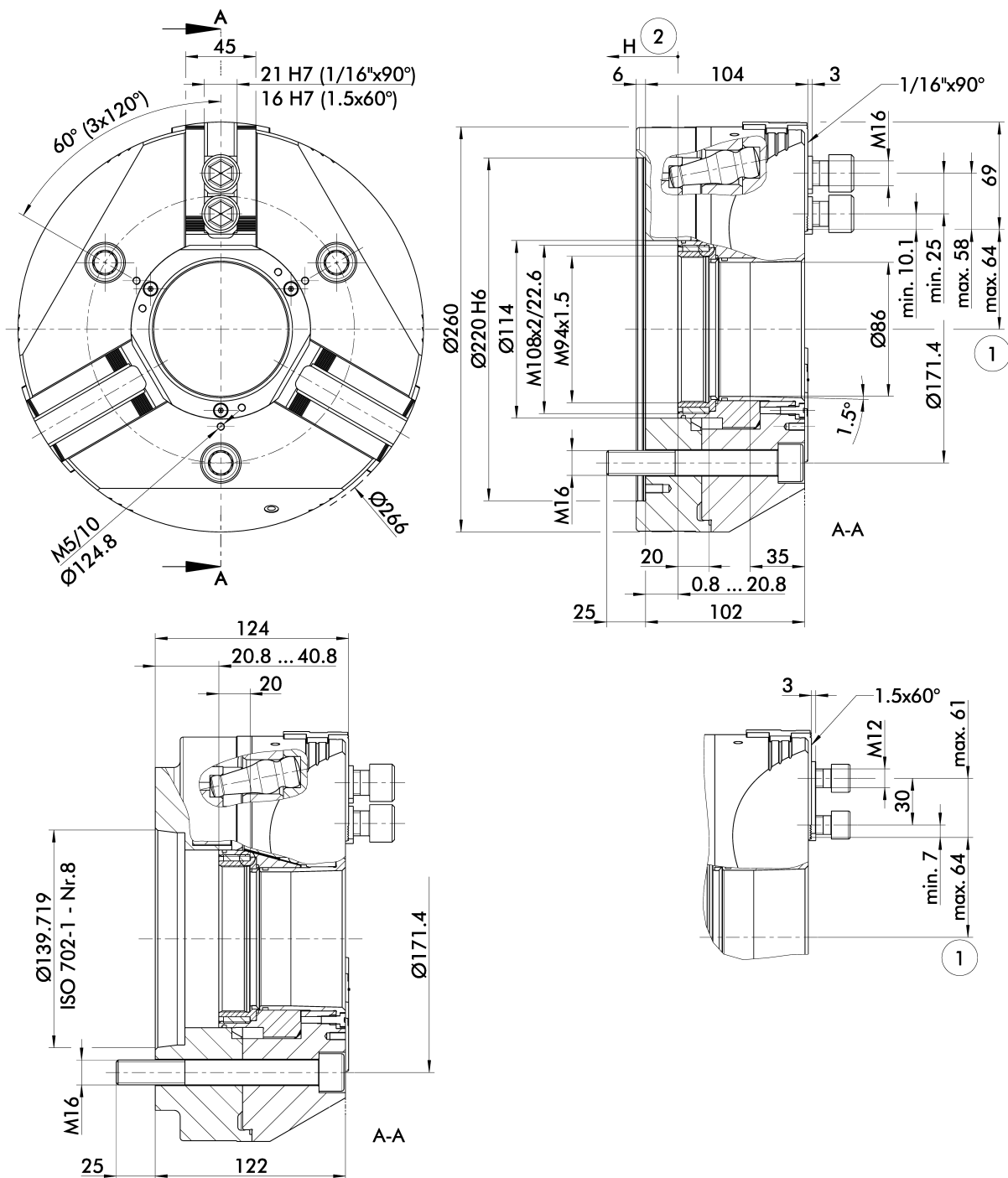
Schutzbüchsen
siehe Seite 404
Center sleeves
see page 404



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 418
Clamping force tester
see page 418



Flansche
siehe Seite 419
Adapter plates
see page 419



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. 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

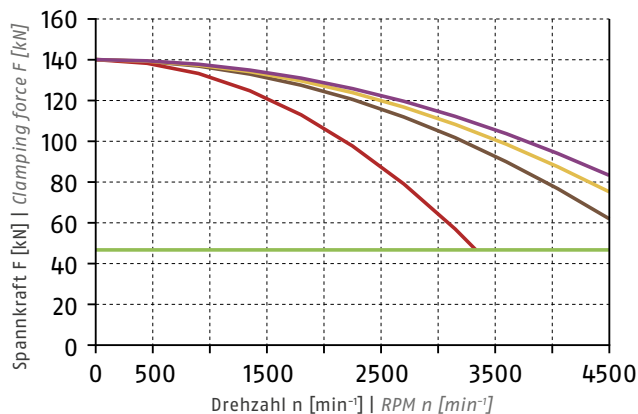
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



① Siehe Seite 866 | See page 866

■ 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

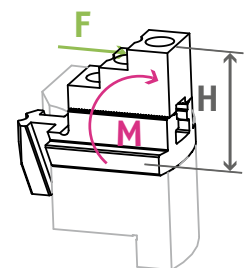


KM-WB 110
3.8 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 3407 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 410/417 | See page 410/417



Standard-Spannbacken
siehe Seite 406
Standard chuck jaws
see page 406



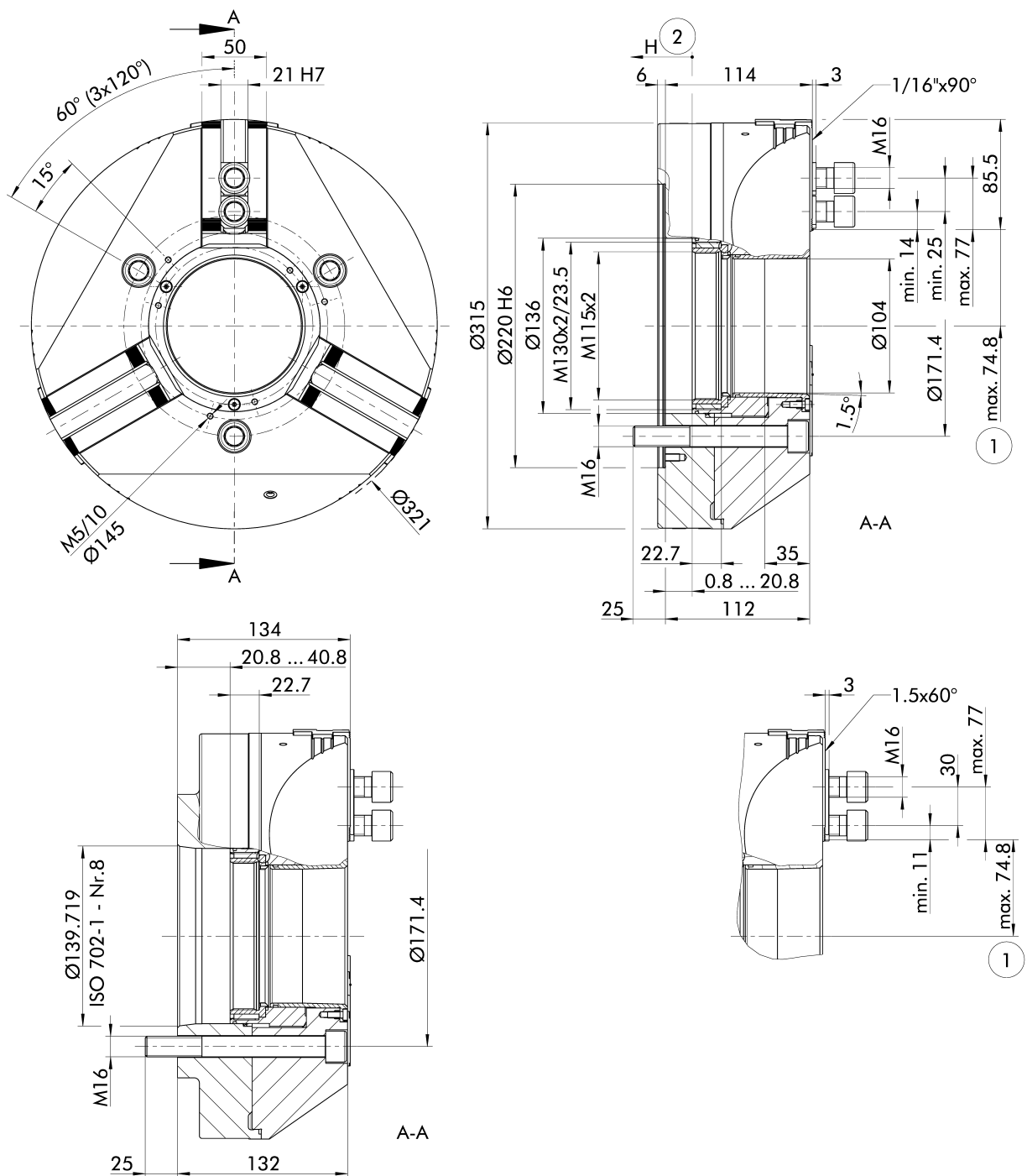
Schutzbüchsen
siehe Seite 404
Center sleeves
see page 404



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 418
Clamping force tester
see page 418



Flansche
siehe Seite 419
Adapter plates
see page 419



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. 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)	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

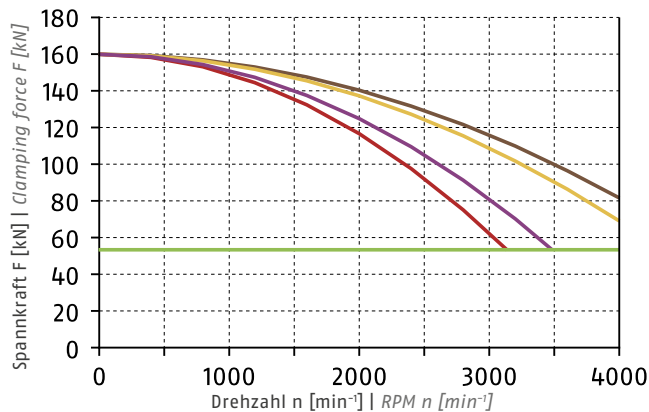
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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 866 | See page 866

■ 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

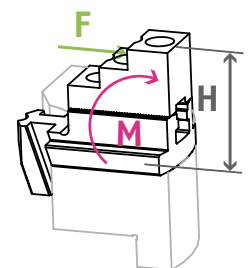


KM-WB 126
7.8 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 3973 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 410/417 | See page 410/417



Standard-Spannbacken
siehe Seite 406
Standard chuck jaws
see page 406



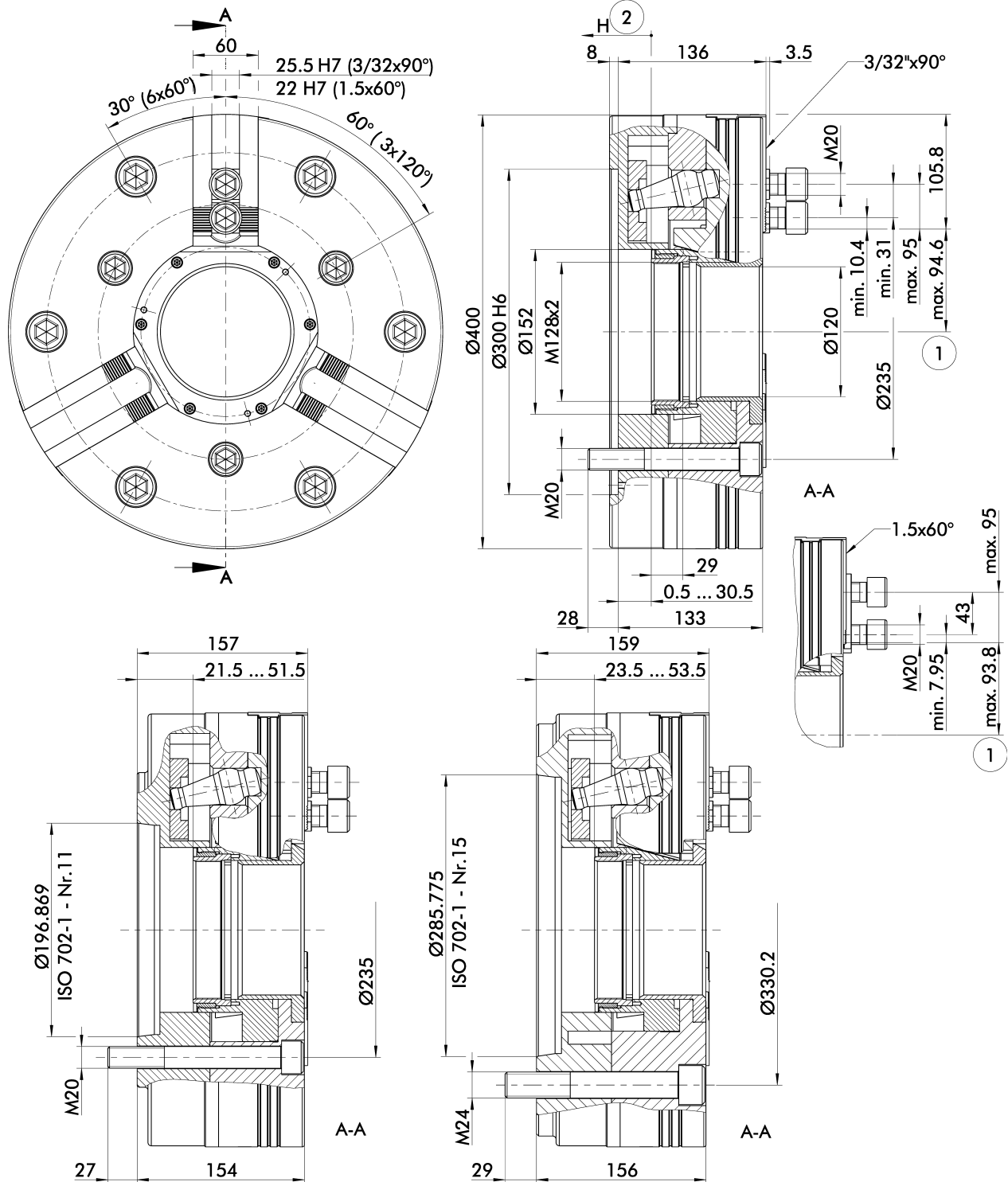
Schutzbüchsen
siehe Seite 404
Center sleeves
see page 404



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 418
Clamping force tester
see page 418



Flansche
siehe Seite 419
Adapter plates
see page 419



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. 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)	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

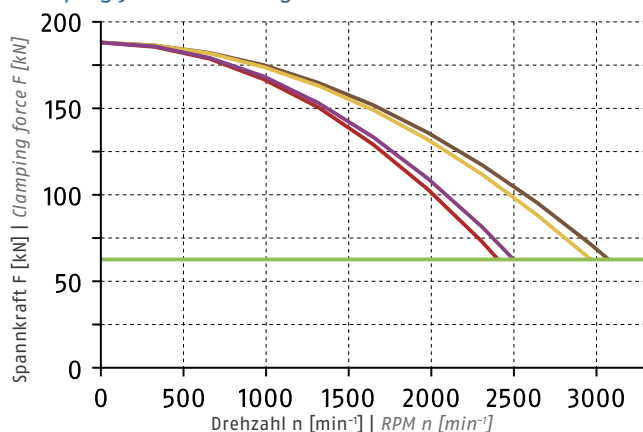
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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

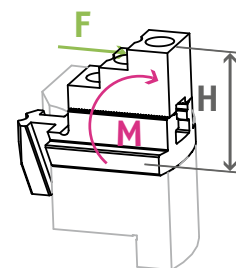
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

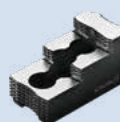


$$M_{max} = 6607 \text{ Nm}$$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 410/417 | See page 410/417



Standard-Spannbacken
siehe Seite 406
Standard chuck jaws
see page 406



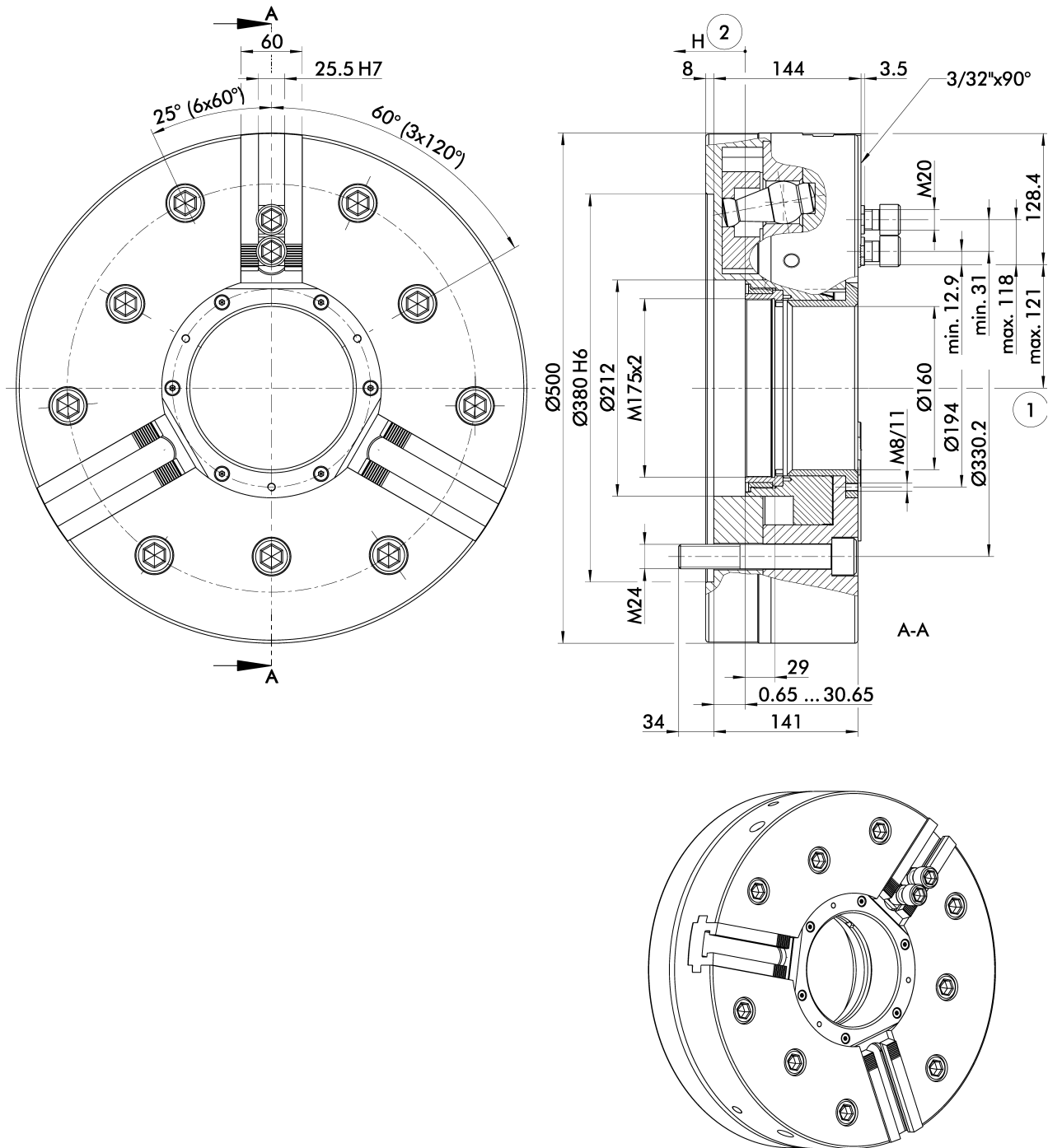
Spezialfett
siehe Seite 418
Special grease
see page 418



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 418
Clamping force tester
see page 418



Flansche
siehe Seite 419
Adapter plates
see page 419



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. 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

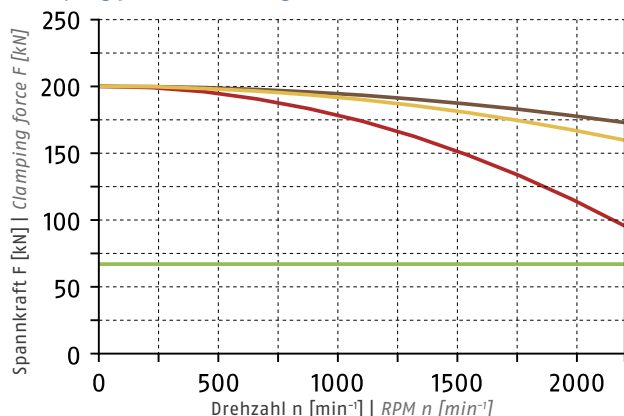
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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

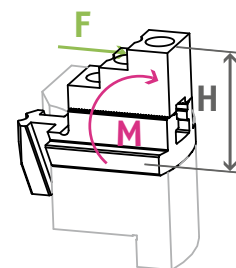
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

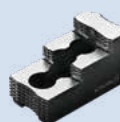


$M_{max} = 7133 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 410/417 | See page 410/417



Standard-Spannbacken
siehe Seite 406
Standard chuck jaws
see page 406



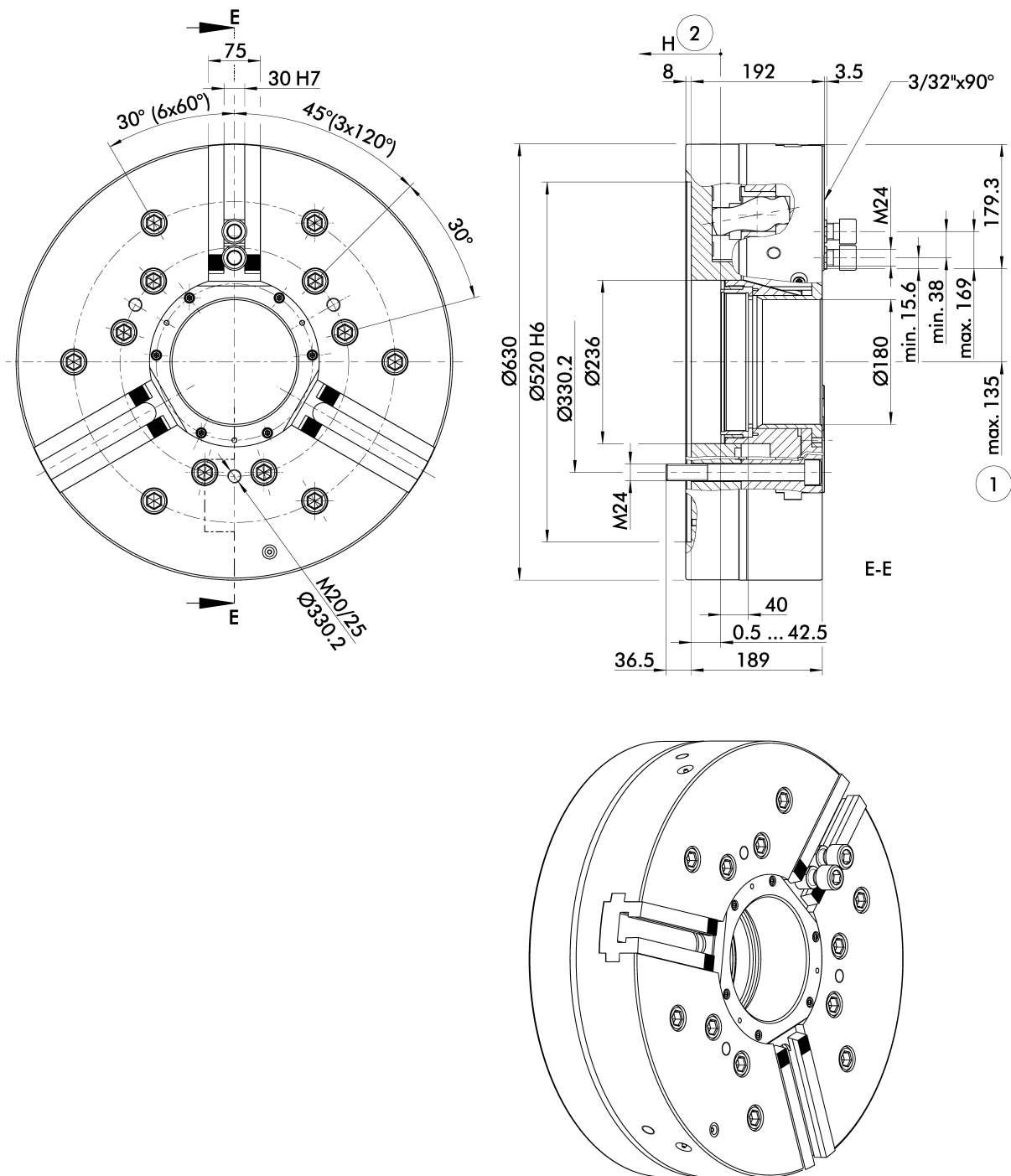
Spezialfett
siehe Seite 418
Special grease
see page 418



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 418
Clamping force tester
see page 418



Flansche
siehe Seite 419
Adapter plates
see page 419



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. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
-	Z520	0854060	3/32" x 90°	1800	300	122	11.2	42	19.8	365.5
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]

Lieferumfang

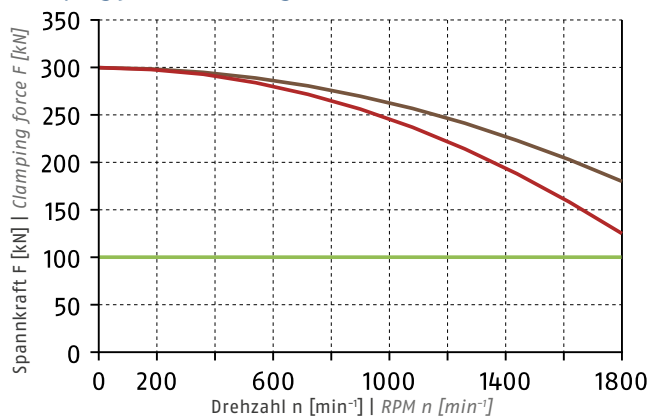
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewinding, Ringschraube und Betriebsanleitung

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

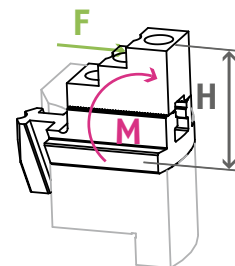
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 11550 Nm

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 410/417 | See page 410/417



Standard-Spannbacken
siehe Seite 406
Standard chuck jaws
see page 406



Spezialfett
siehe Seite 418
Special grease
see page 418



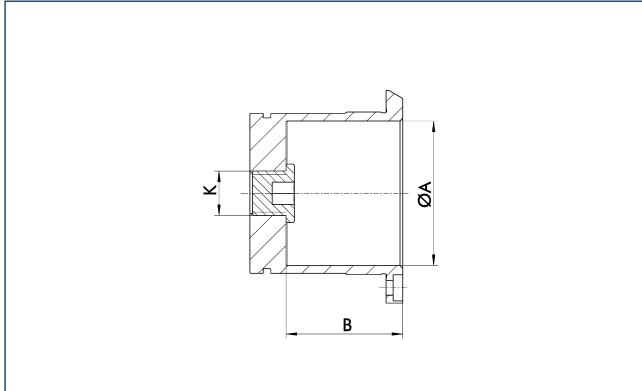
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 418
Clamping force tester
see page 418



Flansche
siehe Seite 419
Adapter plates
see page 419

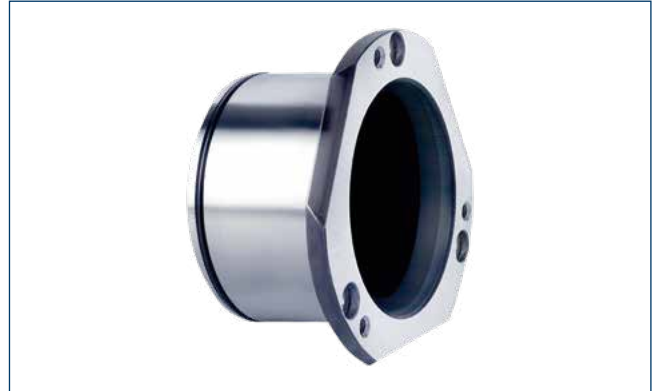
Schutzbüchsen

Schutzbüchse geschlossen



Center Sleeves

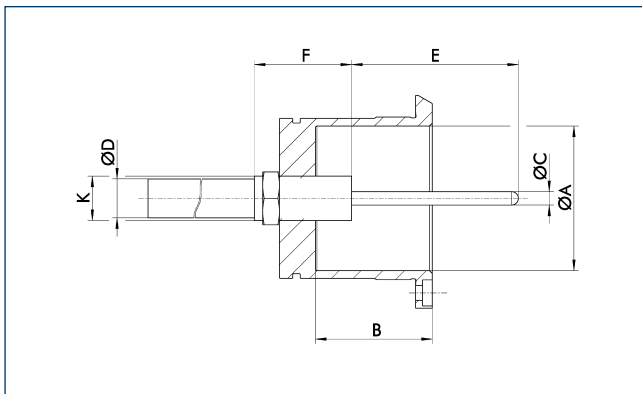
Center Sleeve Closed



Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	Ø A [mm]	B [mm]	K
SBS-G-C 185	8703865	ROTA NCF plus 2 185-52	52	42	M16x1.5
SBS-G-C 215	8703755	ROTA NCF plus 2 215-66	66	37	M16x1.5
SBS-G-C2 260	8705191	ROTA NCF plus 2 260-86	86	38	M16x1.5
SBS-G-C2 315	8705198	ROTA NCF plus 2 315-104	104	44	M16x1.5
SBS-G-C 400	8704560	ROTA NCF 400-120	120	41	
SBS-G-C 500	8704561	ROTA NCF 500-160	160	49	
SBS-G-C 630	8704562	ROTA NCF 630-180	180	74	

Schutzbüchse mit Auswerfer



Center Sleeve with Part Ejector



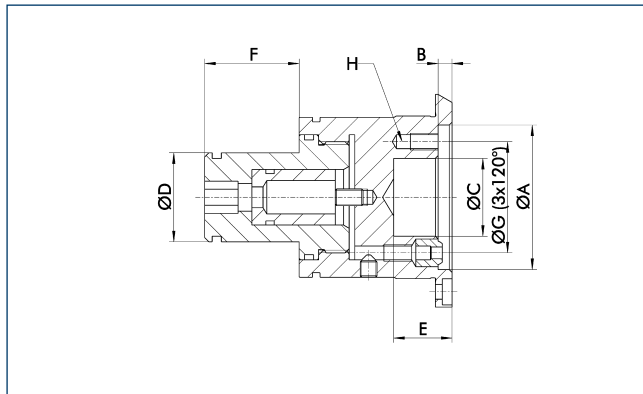
Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung Description	Passend zu Suitable for	Ø A [mm]	B [mm]	Ø C [mm]	Ø D [mm]	E [mm]	F [mm]	K
SBS-A-C 185	ROTA NCF plus 2 185-52	52	42	4.8	14	10 - 100	35	M16x1.5
SBS-A-C 215	ROTA NCF plus 2 215-66	66	37	4.8	14	10 - 100	35	M16x1.5
SBS-A-C2 260	ROTA NCF plus 2 260-86	86	38	4.8	14	10 - 100	35	M16x1.5
SBS-A-C2 315	ROTA NCF plus 2 315-104	104	44	4.8	14	10 - 100	35	M16x1.5

- Schutzbüchsen mit Auswerfer sind auf Anfrage erhältlich
- Der Auswerferhub ist in 10er-Schritten von 10 - 100 mm wählbar
- Die Auswerfkraft ist mit 40, 100, 150, 200, 250 und 300 N wählbar

- Center sleeves with ejector are available on request
- The ejector stroke is selectable in increments of 10 from 10 - 100 mm
- The ejection force is selectable with 40, 100, 150, 200, 250, or 300 N

Schutzbüchse mit Spritzdüsen



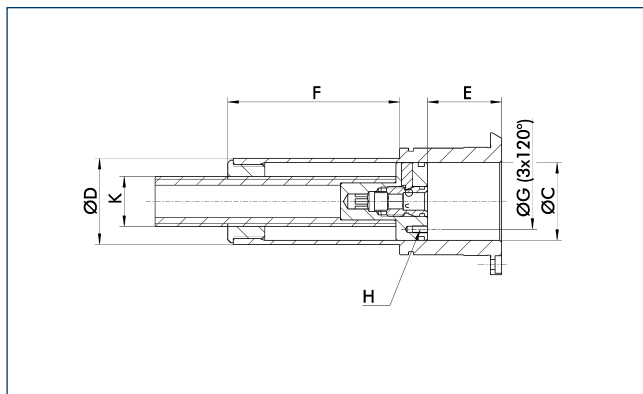
Center Sleeve with Spray Nozzles



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	Ø A [mm]	B [mm]	Ø C [mm]	Ø D [mm]	F [mm]	Ø G [mm]	H
SBS-S-C 185	8703863	ROTA NCF plus 2 185-52	52	5	28	32	34	41	M6x10
SBS-S-C 215	8703753	ROTA NCF plus 2 215-66	66	5	32	32	47	49	M6x10
SBS-S-C2 260	8705189	ROTA NCF plus 2 260-86	86	5	48	32	47	67	M6x10
SBS-S-C2 315	8705196	ROTA NCF plus 2 315-104	104	5	48	32	47	76	M6x10

Schutzbüchse mit verstellbarem Anschlag



Center Sleeve with Adjustable Stop



Technische Daten | Technical data

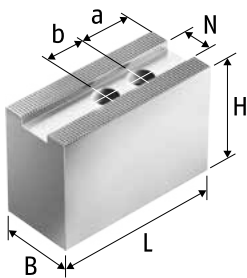
Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Passend zu Suitable for	Ø C [mm]	Ø D [mm]	E [mm]	F [mm]	Ø G [mm]	H	K
SBS-T-C 185	8703859	ROTA NCF plus 2 185-52	42	46.5	0 - 110.8	92.8	30	M4x8	M27
SBS-T-C 215	8703749	ROTA NCF plus 2 215-66	51	55.5	0 - 110.8	97.8	35	M5x10	M27
SBS-T-C2 260	8705185	ROTA NCF plus 2 260-86	61	65.5	0 - 110.8	96.8	40	M5x10	M27
SBS-T-C2 315	8705192	ROTA NCF plus 2 315-104	75	80.5	0 - 110.8	104.8	50	M6x12	M27

- Achtung: Spindeldurchlass/Zugrohrdurchlass prüfen
- Spindeldurchlass muss mindestens $\varnothing D + 0,5$ mm betragen

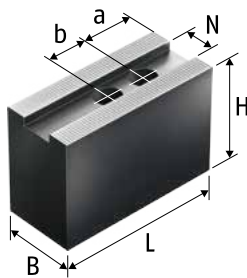
- Important: Check the spindle/draw tube through-hole
- The spindle through-hole must be at least $\varnothing D + 0.5$ mm

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 60°



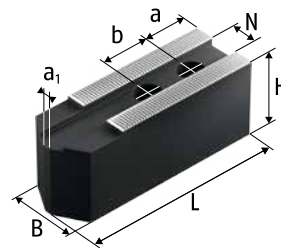
Weiche Aufsatzbacken KM-WBAL
Aluminium
*Soft top jaws KM-WBAL
Aluminum*



Weiche Aufsatzbacken KM-WB
gerade
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft top jaws KM-WB straight
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*

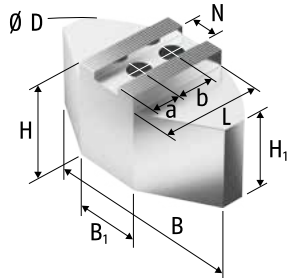
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i> [kg]
ROTA NCF plus 2 185-52	KM-WBL 60	0132600	12	32	32	82	4	15	20	M10	1.5
ROTA NCF plus 2 185-52	KM-WBL 62	0132606	12	35	60	82	4	15	20	M10	3.6
ROTA NCF plus 2 185-52	KM-WBAL 70	0132521	12	35	50	72		15	20	M10	0.9
ROTA NCF plus 2 185-52	KM-WB 61	0130128	12	35	60	72		15	20	M10	2.9
ROTA NCF plus 2 185-52	KM-WB 66	0132138	12	32	32	72		15	20	M10	1.4
ROTA NCF plus 2 215-66	KM-WBL 80	0132601	14	35	40	102	4	20	25	M12	2.7
ROTA NCF plus 2 215-66	KM-WBL 81	0132607	14	40	80	102	4	20	25	M12	6
ROTA NCF plus 2 215-66	KM-WBL 82	0132615	14	40	100	102	4	20	25	M12	7.6
ROTA NCF plus 2 215-66	KM-WBAL 80	0132522	14	40	60	90		20	25	M12	1.5
ROTA NCF plus 2 215-66	KM-WB 84	0132126	14	35	60	95		24	25	M12	3.9
ROTA NCF plus 2 215-66	KM-WB 85	0132127	14	40	80	95		24	25	M12	6.1
ROTA NCF plus 2 215-66	KM-WB 88	0132139	14	35	40	95		24	25	M12	2.7
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WBL 100	0132602	16	40	42	125	4	30	30	M12	4.1
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WBL 101	0132608	16	40	100	125	4	30	30	M12	9.8
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WBL 103	0132609	16	40	60	125	4	30	30	M12	5.7
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WBAL 100	0132523	16	40	60	110		25	30	M12	1.9
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WB 102	0132104	16	40	60	90		15	30	M12	4.3
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WB 103	0132105	16	40	60	110		30	30	M12	5.2
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WB 104	0132106	16	50	80	90		15	30	M12	7.3
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WB 105	0132129	16	40	80	110		30	30	M12	7.2
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WB 106	0132152	16	40	100	120		30	30	M12	9.9
ROTA NCF plus 2 260-86	KM-WB 110	0132140	16	40	42	110		30	30	M12	3.8
ROTA NCF plus 2 315-104	KM-WBL 121	0132604	21	50	50	145	10	30	30	M16	6.9
ROTA NCF plus 2 315-104	KM-WBL 125	0132618	21	50	100	145	10	30	30	M16	14.2
ROTA NCF plus 2 315-104	KM-WBAL 121	0132525	21	50	80	130		40	30	M16	3.8
ROTA NCF plus 2 315-104	KM-WB 126	0132131	21	50	60	129		39	30	M16	7.8
ROTA NCF plus 2 315-104	KM-WB 127	0132148	21	50	100	140		39	30	M16	13.8
ROTA NCF plus 2 315-104	KM-WB 128	0132154	21	50	80	129		39	30	M16	10.4
ROTA NCF 400-120	KM-WBL 150	0132605	22	60	60	185	10	30	43	M20	12.6
ROTA NCF 400-120	KM-WB 153	0132132	22	60	80	165		37	43	M20	16.1
ROTA NCF 400-120	KM-WB 155	0132156	22	60	120	165		37	43	M20	24.2

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

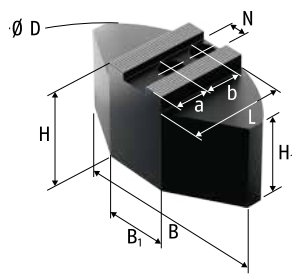
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 60°



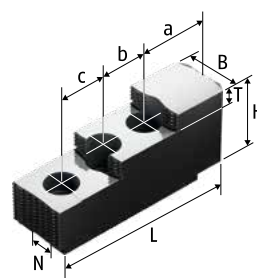
Weiche Segmentbacken
KMWB-SA
Aluminium
*Soft full grip jaws KMWB-SA
Aluminum*



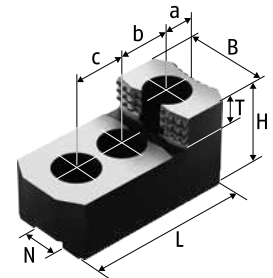
Weiche Segmentbacken
KMWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft full grip jaws KMWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening*

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	Ø D	H	H1	L	T	a	b	c	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[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		M10	2.2
ROTA NCF plus 2 185-52	KMWB-SM 165	0132700	12	120	50	160	50	40	60		25	20		M10	4.9
ROTA NCF plus 2 185-52	SHB-J 60	0133100	12	28			36		67	12	14	20	20	M10	0.8
ROTA NCF plus 2 215-66	KMWB-SA 210	0132801	14	140	50	200	58	48	72.5		35	25		M12	3.3
ROTA NCF plus 2 215-66	KMWB-SA 211	0132805	14	140	50	200	80	70	72.5		35	25		M12	4.5
ROTA NCF plus 2 215-66	KMWB-SM 210	0132701	14	140	70	200	60	50	70		30	25		M12	8.8
ROTA NCF plus 2 215-66	SHB-J 80	0133109	14	35			51		87	12	15.5	25	25	M12	1.85
ROTA NCF plus 2 260-86	KMWB-SA 250	0132802	16	180	70	250	58	43	87.5		40	30		M12	4.7
ROTA NCF plus 2 260-86	KMWB-SA 251	0132806	16	180	70	250	80	65	87.5		40	30		M12	6.6
ROTA NCF plus 2 260-86	KMWB-SM 250	0132702	16	180	100	250	60	45	80		30	30		M12	12
ROTA NCF plus 2 260-86	SHB-J 100	0133111	16	40			54		101.5	13	25.5	30	30	M12	2.8
ROTA NCF plus 2 315-104	KMWB-SA 301	0132804	21	240	80	320	78	63	117		45	30		M16	10.9
ROTA NCF plus 2 315-104	KMWB-SM 301	0132704	21	240	120	300	70	55	110		45	30		M16	26.4
ROTA NCF plus 2 315-104	SHB-J 122	0133113	21	50			52		104	18	20	30	30	M16	3.3
ROTA NCF plus 2 315-104	SHB-J 126	0133105	21	50			62		128	14	46	30	30	M16	5.15
ROTA NCF 400-120	SHB-J 150	0133114	22	60			86		143	20	27	43	43	M20	9

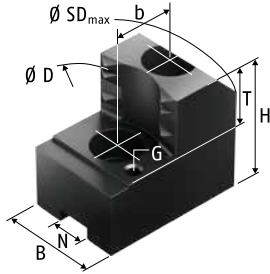
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or 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*

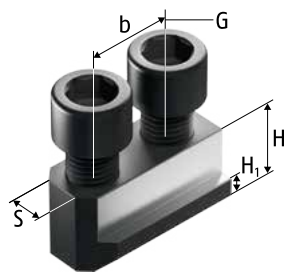
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich Ø D <i>Clamping range Ø D</i>	Schwingkreis SDmax <i>Swing diameter SDmax</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	H	T	G	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA NCF plus 2 185-52	41 - 77	202	SZAJ 16-6	0176100	12	30	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NCF plus 2 185-52	57 - 93	201	SZAJ 16-7	0176101	12	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NCF plus 2 185-52	73 - 110	201	SZAJ 16-8	0176102	12	30	47	20	M6	20	M10	1.1
ROTA NCF plus 2 185-52	87 - 123	202	SZAJ 16-9	0176103	12	30	47	20	M6	20	M10	1.1
ROTA NCF plus 2 215-66	46 - 81	230	SZAJ 20-1	0138110	14	35	53	25	M6	25	M12	1.9
ROTA NCF plus 2 215-66	74 - 109	231	SZAJ 20-2	0138112	14	35	53	25	M6	25	M12	1.6
ROTA NCF plus 2 215-66	104 - 139	231	SZAJ 20-3	0138114	14	40	53	25	M6	25	M12	1.7
ROTA NCF plus 2 215-66	134 - 169	233	SZAJ 20-4	0138116	14	40	53	25	M6	25	M12	1.6
ROTA NCF plus 2 260-86	50 - 102	281	SZAJ 25-1	0138117	16	40	58	25	M6	30	M12	2.9
ROTA NCF plus 2 260-86	92 - 144	283	SZAJ 25-2	0138119	16	40	58	25	M6	30	M12	2.3
ROTA NCF plus 2 260-86	136 - 189	287	SZAJ 25-3	0138121	16	40	58	25	M6	30	M12	2.1
ROTA NCF plus 2 260-86	181 - 234	301	SZAJ 25-4	0138123	16	40	58	25	M6	30	M12	2.3
ROTA NCF plus 2 260-86	216 - 269	333	SZAJ 25-15	0138118	16	40	58	25	M6	30	M12	2.8
ROTA NCF plus 2 315-104	58 - 135	350	SZAJ 30-5	0138131	21	50	65	25	M8	30	M16	3.8
ROTA NCF plus 2 315-104	118 - 194	364	SZAJ 30-6	0138132	21	50	65	25	M8	30	M16	4.1
ROTA NCF plus 2 315-104	185 - 261	353	SZAJ 30-7	0138133	21	50	65	25	M8	30	M16	3.4
ROTA NCF plus 2 315-104	249 - 326	397	SZAJ 30-8	0138134	21	50	65	25	M8	30	M16	4.8
ROTA NCF 400-120	102 - 198	429	SZAJ 38-2	0138136	22	60	85	33	M8	43	M20	9
ROTA NCF 400-120	161 - 258	429	SZAJ 38-3	0138137	22	60	85	33	M8	43	M20	7.5

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Nutenstein

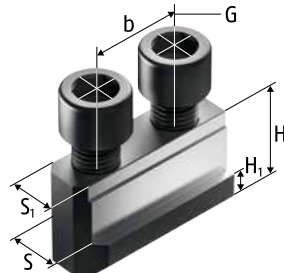
mit Spitzverzahnung 60°



Nutenstein NJ
T-nut NJ

T-nut

with fine serration 60°



Nutenstein NJ
T-nut NJ

Technische Daten | *Technical data*

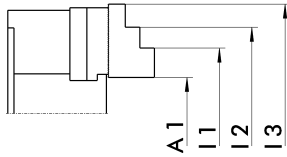
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	S1	H	H1	b	G	Zyl.- Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anzieh- drehmo- ment <i>Max. adm. tightening torque</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[Nm]
ROTA NCF plus 2 185-52	NJ 62	0146133	12		18.5	7.5	20	M10	M10x25	50
ROTA NCF plus 2 215-66	NJ 82	0146131	14		20.5	8.5	25	M12	M12x30	70
ROTA NCF plus 2 260-86	NJ 103	0146132	16		21.5	8.5	30	M12	M12x30	70
ROTA NCF plus 2 315-104	NJ 124	0146123	21		28	11.5	30	M16	M16x40	150
ROTA NCF 400-120	NJ 152	0146125	24	22	45.5	16.5	43	M20	M20x60	300

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

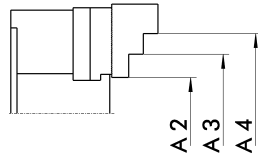
mit Spitzverzahnung 60°



Harte Stufenaufsatzbacken
 Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 60°



Harte Stufenaufsatzbacken
 Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | *O.D. clamping*

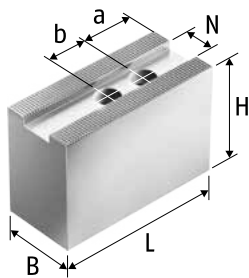
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	A1	A2	A3	A4
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA NCF plus 2 185-52	SHB-J 60	0133100	27 - 107	28 - 110	107 - 185	
ROTA NCF plus 2 215-66	SHB-J 80	0133109	33 - 105	22 - 90	84 - 140	134 - 215
ROTA NCF plus 2 260-86	SHB-J 100	0133111	21 - 134	39 - 130	125 - 164	159 - 247
ROTA NCF plus 2 315-104	SHB-J 126	0133105	16 - 149	51 - 148	143 - 240	235 - 315
ROTA NCF 400-120	SHB-J 150	0133114	55 - 234	35 - 166	159 - 233	226 - 400

Innenspannung | *I.D. clamping*

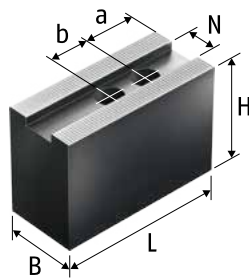
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	I1	I2	I3
			[mm]	[mm]	[mm]
ROTA NCF plus 2 185-52	SHB-J 60	0133100	85 - 165	160 - 225	
ROTA NCF plus 2 215-66	SHB-J 80	0133109	97 - 152	147 - 213	208 - 265
ROTA NCF plus 2 260-86	SHB-J 100	0133111	107 - 146	141 - 230	225 - 330
ROTA NCF plus 2 315-104	SHB-J 126	0133105	88 - 185	180 - 276	271 - 380
ROTA NCF 400-120	SHB-J 150	0133114	146 - 219	212 - 401	

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



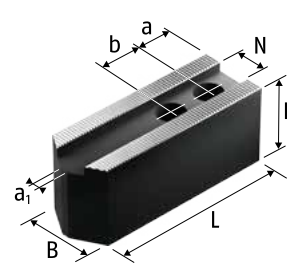
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
*Soft top jaws SWB-AL
Aluminum*



Weiche Aufsatzbacken SP-WB,
SWB, CWB, 2 SWK
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft top jaws SP-WB, SWB, CWB,
2 SWK
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*

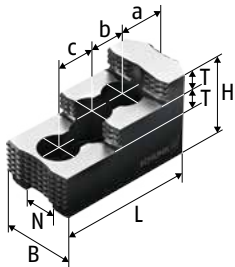
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
ROTA NCF plus 2 185-52	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	M10	2.1
ROTA NCF plus 2 185-52	SWB 165	0120101	14	35	60	68		15	20	M10	2.5
ROTA NCF plus 2 185-52	SWB-AL 165	0168105	14	35	60	80		15	20	M10	1.2
ROTA NCF plus 2 215-66	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22	M12	2.6
ROTA NCF plus 2 215-66	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22	M12	2.7
ROTA NCF plus 2 215-66	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22	M12	4.1
ROTA NCF plus 2 215-66	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22	M12	1.5
ROTA NCF plus 2 260-86	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA NCF plus 2 260-86	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA NCF plus 2 260-86	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA NCF plus 2 260-86	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA NCF plus 2 260-86	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA NCF plus 2 260-86	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA NCF plus 2 315-104	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA NCF plus 2 315-104	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA NCF plus 2 315-104	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA NCF plus 2 315-104	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA NCF plus 2 315-104	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA NCF plus 2 315-104	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA NCF 400-120	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	M20	12.6
ROTA NCF 400-120	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195		37	40	M18	24.8
ROTA NCF 400-120	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	M20	16
ROTA NCF 400-120	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	M20	6.4
ROTA NCF 500-160	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	M20	12.6
ROTA NCF 500-160	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195		37	40	M18	24.8
ROTA NCF 500-160	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	M20	16
ROTA NCF 500-160	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	M20	6.4
ROTA NCF 630-180	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	M20	12.6
ROTA NCF 630-180	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240		42	65	M24	32.9
ROTA NCF 630-180	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300		68	65	M24	42
ROTA NCF 630-180	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	M20	16
ROTA NCF 630-180	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	M20	6.4

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

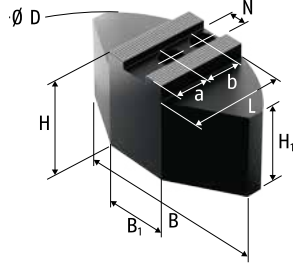
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



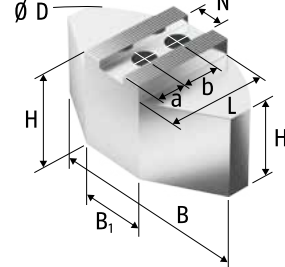
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



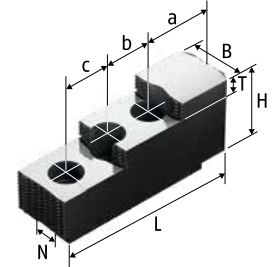
Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

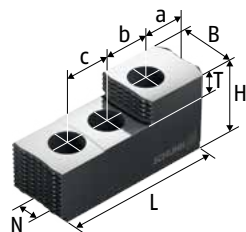
with fine serration 90°



Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft full grip jaws SWB-SA
Aluminum



Harte Stufenaufsatzbacken
SP-HB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SP-HB
Steel 16MnCr5, hardened



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	B	B1	Ø D	H	H1	L	T	a	b	c	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NCF plus 2 185-52	SWB-SM 165	0169099	14	120	40	160	60	50	59.5		25	20		M10	5.6
ROTA NCF plus 2 185-52	SHB 165	0121101	14	30			46		79.7	11	16.6	22	22	M10	1.3
ROTA NCF plus 2 215-66	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		M12	3.4
ROTA NCF plus 2 215-66	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		M12	8.6
ROTA NCF plus 2 215-66	SHB 200	0121104	17	40			49		72.5	12	18	19	19	M12	1.6
ROTA NCF plus 2 215-66	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	M12	2
ROTA NCF plus 2 260-86	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA NCF plus 2 260-86	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA NCF plus 2 260-86	SWB-SM 250-21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		M16	14
ROTA NCF plus 2 260-86	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA NCF plus 2 260-86	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA NCF plus 2 260-86	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA NCF plus 2 315-104	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA NCF plus 2 315-104	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA NCF plus 2 315-104	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA NCF plus 2 315-104	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA NCF plus 2 315-104	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA NCF 400-120	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA NCF 400-120	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA NCF 400-120	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	M20	8

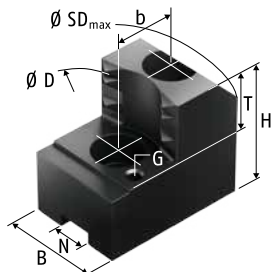
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	B1 [mm]	Ø D [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]	T [mm]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set [kg]
ROTA NCF 500-160	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA NCF 500-160	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA NCF 500-160	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	M20	8
ROTA NCF 630-180	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA NCF 630-180	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA NCF 630-180	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	M24	16.2
ROTA NCF 630-180	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	M24	29.4

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZA
 Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard claw jaws for O.D. clamping SZA
Steel 16MnCr5, hardened

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping
with fine serration 90°

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich Ø D <i>Clamping range Ø D</i>	Schwingkreis SDmax <i>Swing diameter SDmax</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	H	T	G	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA NCF plus 2 185-52	40 - 76	200	SZA 17-1	0122260	14	30	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NCF plus 2 185-52	62 - 99	200	SZA 17-2	0122261	14	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NCF plus 2 185-52	89 - 126	202	SZA 17-3	0122262	14	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NCF plus 2 185-52	115 - 152	210	SZA 17-4	0122263	14	35	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NCF plus 2 215-66	67 - 113	229	SZA 16-30	0122110	17	35	50	20	M5	19	M12	1.3
ROTA NCF plus 2 215-66	86 - 132	232	SZA 16-31	0122111	17	35	50	20	M5	19	M12	1.2
ROTA NCF plus 2 215-66	108 - 154	233	SZA 16-32	0122112	17	35	50	20	M5	19	M12	1.1
ROTA NCF plus 2 215-66	127 - 173	233	SZA 16-33	0122113	17	40	50	20	M5	19	M12	1.2
ROTA NCF plus 2 215-66	149 - 195	255	SZA 16-34	0122114	17	40	50	20	M5	19	M12	1.6
ROTA NCF plus 2 215-66	40 - 79	233	SZA 20-14	0138195	17	35	50	25	M6	22	M12	1.8
ROTA NCF plus 2 215-66	67 - 107	233	SZA 20-15	0138196	17	35	50	25	M6	22	M12	1.5
ROTA NCF plus 2 215-66	97 - 137	234	SZA 20-16	0138197	17	40	50	25	M6	22	M12	1.5
ROTA NCF plus 2 215-66	124 - 164	235	SZA 20-17	0138198	17	40	50	25	M6	22	M12	1.6
ROTA NCF plus 2 215-66	154 - 194	258	SZA 20-18	0138199	17	40	50	25	M6	22	M12	1.8
ROTA NCF plus 2 215-66	36 - 75	248	SZA 25-6	0138176	17	35	55	25	M6	22	M12	2.3
ROTA NCF plus 2 215-66	66 - 106	232	SZA 25-7	0138177	17	35	55	25	M6	22	M12	1.7
ROTA NCF plus 2 215-66	124 - 164	236	SZA 25-8	0138178	17	40	55	25	M6	22	M12	1.8
ROTA NCF plus 2 215-66	159 - 199	266	SZA 25-9	0138179	17	40	55	25	M6	22	M12	2.4
ROTA NCF plus 2 260-86	61 - 105	278	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	M16	3.3
ROTA NCF plus 2 260-86	101 - 145	278	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	M16	2.9
ROTA NCF plus 2 260-86	150 - 195	281	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	M16	2.7
ROTA NCF plus 2 260-86	197 - 242	317	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCF plus 2 260-86	47 - 83	288	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCF plus 2 260-86	97 - 141	290	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCF plus 2 260-86	162 - 207	288	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCF plus 2 260-86	255 - 270	348	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5
ROTA NCF plus 2 315-104	82 - 159	332	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	M16	3.3
ROTA NCF plus 2 315-104	122 - 199	332	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	M16	2.9
ROTA NCF plus 2 315-104	172 - 249	336	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	M16	2.7
ROTA NCF plus 2 315-104	219 - 296	371	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCF plus 2 315-104	59 - 136	341	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCF plus 2 315-104	117 - 194	343	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4

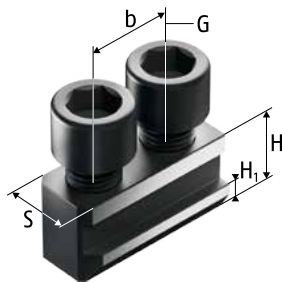
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich Ø D <i>Clamping range Ø D</i>	Schwingkreis SDmax <i>Swing diameter SDmax</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	H	T	G	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA NCF plus 2 315-104	183 - 260	341	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCF plus 2 315-104	246 - 324	401	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5
ROTA NCF 400-120	70 - 169	433	SZA 40-11	0138300	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NCF 400-120	144 - 244	469	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NCF 400-120	227 - 320	449	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NCF 400-120	298 - 392	487	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA NCF 500-160	104 - 238	588	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA NCF 500-160	202 - 338	564	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NCF 500-160	287 - 423	544	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NCF 500-160	357 - 492	587	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA NCF 500-160	437 - 524	624	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11
ROTA NCF 630-180	134 - 360	705	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA NCF 630-180	233 - 460	686	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NCF 630-180	317 - 544	666	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NCF 630-180	388 - 615	710	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA NCF 630-180	467 - 655	755	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11

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

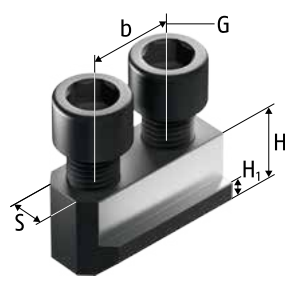
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 90°



Nutenstein NKA
T-nut NKA



Nutenstein NK
T-nut NK

T-nut

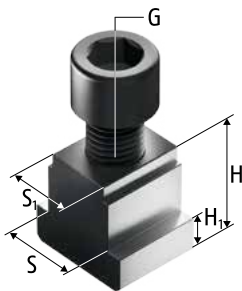
with fine serration 90°



Nutenstein NS
T-nut NS



Nutenstein NKS
T-nut NKS



Nutenstein NS
T-nut NS

Technische Daten | *Technical data*

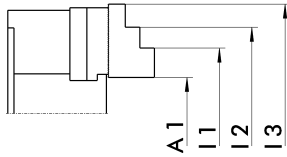
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	S1	H	H1	b	G	Zyl.- Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anzieh- drehmo- ment <i>Max. adm. tightening torque</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[Nm]
ROTA NCF plus 2 185-52	NKA 1	0145103	14		18.5	6.5	20	M10	M10x25	50
ROTA NCF plus 2 185-52	NKS 1	0143104	14		18.5	6.5		M10	M10x25	50
ROTA NCF plus 2 215-66	NKA 2	0145104	17		20.5	7.5	22	M12	M12x25	70
ROTA NCF plus 2 215-66	NKS 2	0143106	17		20.5	7.5		M12	M12x25	70
ROTA NCF plus 2 260-86	NKA 3	0145105	21		26.5	10	28	M16	M16x35	150
ROTA NCF plus 2 260-86	NKS 3	0143107	21		26.5	10		M16	M16x35	150
ROTA NCF plus 2 315-104	NKA 3	0145105	21		26.5	10	28	M16	M16x35	150
ROTA NCF plus 2 315-104	NKS 3	0143107	21		26.5	10		M16	M16x35	150
ROTA NCF 400-120	NK 200	0145102	25.5		29	11	35	M20	M20x40	220
ROTA NCF 400-120	NS 200	0140103	25.5		29	11		M20	M20x40	220
ROTA NCF 500-160	NK 200	0145102	25.5		29	11	35	M20	M20x40	220
ROTA NCF 500-160	NS 200	0140103	25.5		29	11		M20	M20x40	220
ROTA NCF 630-180	NS 240-2	0140124	30		41	15		M24	M24x60	450
ROTA NCF 630-180	NS 242	0140121	30	25.5	41	15		M20	M20x50	220

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

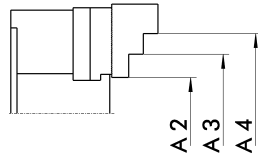
mit Spitzverzahnung 90°



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 90°



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	17 - 80	20 - 75	70 - 119	114 - 175
ROTA NCF plus 2 215-66	SHB 210	0121102	19 - 109	45 - 100	95 - 146	141 - 204
ROTA NCF plus 2 260-86	SHB 250	0121105	23 - 128	48 - 135	130 - 208	203 - 260
ROTA NCF 400-120	SHB 400	0121107	30 - 214	83 - 192	185 - 294	287 - 400
ROTA NCF 500-160	SHB 400	0121107	88 - 313	141 - 250	243 - 352	345 - 500
ROTA NCF 630-180	SP-HB 630	0125106	94 - 422	116 - 330	319 - 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 400-120	SHB 400	0121107	105 - 214	207 - 315	308 - 480
ROTA NCF 500-160	SHB 400	0121107	163 - 271	264 - 373	366 - 590
ROTA NCF 630-180	SP-HB 630	0125106	237 - 446	435 - 730	

Schmierfett | *Grease*

	Beschreibung <i>Description</i>	Gebinde <i>Bundle</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche <i>Cartridge</i>	LINOMAX plus Kartusche <i>LINOMAX plus cartridge</i>	1342585
	LINOMAX plus <i>High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.</i>	Dose <i>Can</i>	LINOMAX plus Dose <i>LINOMAX plus can</i>	1342586
		Eimer <i>Bucket</i>	LINOMAX plus Eimer <i>LINOMAX plus bucket</i>	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller LINOMAX Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun <i>Auxiliary tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of LINOMAX grease.</i>	Kartusche <i>Cartridge</i>	Fettpresse <i>Grease gun</i>	9900543

Zubehör | *Accessories*

	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping force tester <i>For measuring the jaw clamping force of 2-, 3- and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.</i>	ROTA NCF plus 2 185-52 ROTA NCF plus 2 215-66 ROTA NCF plus 2 260-86 ROTA NCF plus 2 315-104 ROTA NCF 400-120 ROTA NCF 500-160 ROTA NCF 630-180	IFT Set	1404235
	Montageschlüssel Für Kraftspannfutter mit drehbarem Gewinding als Rohrausführung mit zwei Betätigungsnasen. Mounting wrench <i>For power chucks with rotating threaded ring as a pipe design with two actuation tabs.</i>	ROTA NCF plus 2 260-86	SSH-MR Ø86-150	8703837
		ROTA NCF plus 2 315-104	SSH-MR Ø104-150-3	8703808
	Montageschlüssel Für Kraftspannfutter mit drehbarem Gewinding als Schlüsselausführung mit vier in den Gewinding einrastenden Mitnahmestiften. Mounting wrench <i>For power lathe chucks with rotating threaded rings as key design with four driving pins that snaps into the threaded ring.</i>	ROTA NCF 400-120	SSH-MN Ø120-228	8700302
		ROTA NCF 500-160	SSH-MN Ø160-228	8700320
		ROTA NCF 630-180	SSH-MS Ø180-200	8700956

Flansche Z-Rand auf Kurzkegel ISO 702-1 | *Adapter plates Z-mount on short taper ISO 702-1*

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Typ Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA NCF plus 2 185-52	Z140	Nr. 4	104.8	82.6	21	2	FF-T2 Z140-A4	0805000
				Nr. 5		104.8	16	1	FF-T1 Z140-A5	0803000
				Nr. 6		133.4	34	3	FF-T3 Z140-A6	0801000
		ROTA NCF plus 2 215-66	Z170	Nr. 5	133.4	104.8	25	2	FF-T2 Z170-A5	0805001
				Nr. 6		133.4	17	1	FF-T1 Z170-A6	0803001
				Nr. 8		171.4	40	3	FF-T3 Z170-A8	0801001
		ROTA NCF plus 2 260-86 ROTA NCF plus 2 315-104	Z220	Nr. 5	171.4	104.8	28	2	FF-T2 Z220-A5	0805002
				Nr. 6		133.4		2	FF-T2 Z220-A6	0805003
				Nr. 8		171.4	19	1	FF-T1 Z220-A8	0803002
				Nr. 11		235	50	3	FF-T3 Z220-A11	0803003
				Nr. 15		330.2	55		FF-T3 Z220-A15	0803020*
		ROTA NCF 400-120	Z300	Nr. 6	235	133.4	30	2	FF-T2 Z300-A6	0805004
				Nr. 8		171.4		2	FF-T2 Z300-A8	0805005
				Nr. 11		235	21	1	FF-T1 Z300-A11	0803004
				Nr. 15		330.2	55	3	FF-T3 Z300-A15	0803005**
		ROTA NCF 500-160	Z380	Nr. 8	330.2	171.4	38	2	FF-T2 Z380-A8	0805010
				Nr. 11		235		2	FF-T2 Z380-A11	0803006
		ROTA NCF 630-180	Z520	Nr. 15	463.6	330.2	47	1	FF-T1 Z380-A15	0803023***
				Nr. 11		330.2	40	2	FF-T2 Z520-A11	0801003
				Nr. 15		330.2	28	1	FF-T1 Z520-A15	0805007
				Nr. 20		330.2	62	3	FF-T2 Z520-A20	0805008

* mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803021

** mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803022

*** mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803024

* with screw connection machine spindle M22 = 0803021

** with screw connection machine spindle M22 = 0803022

*** with screw connection machine spindle M22 = 0803024

Flansche Z-Rand auf Z-Rand | *Adapter plates Z-mount on Z-mount*

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Typ Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA NCF plus 2 215-66	Z170	Z140	133.4	104.8	21	2	FF-T2 Z170-Z140	0805013
		ROTA NCF plus 2 260-86 ROTA NCF plus 2 315-104	Z220	Z170	171.4	133.4	26	2	FF-T2 Z220-Z170	0805014
		ROTA NCF 400-120	Z300	Z220	235	171.4	30	2	FF-T2 Z300-Z220	0805015

Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung

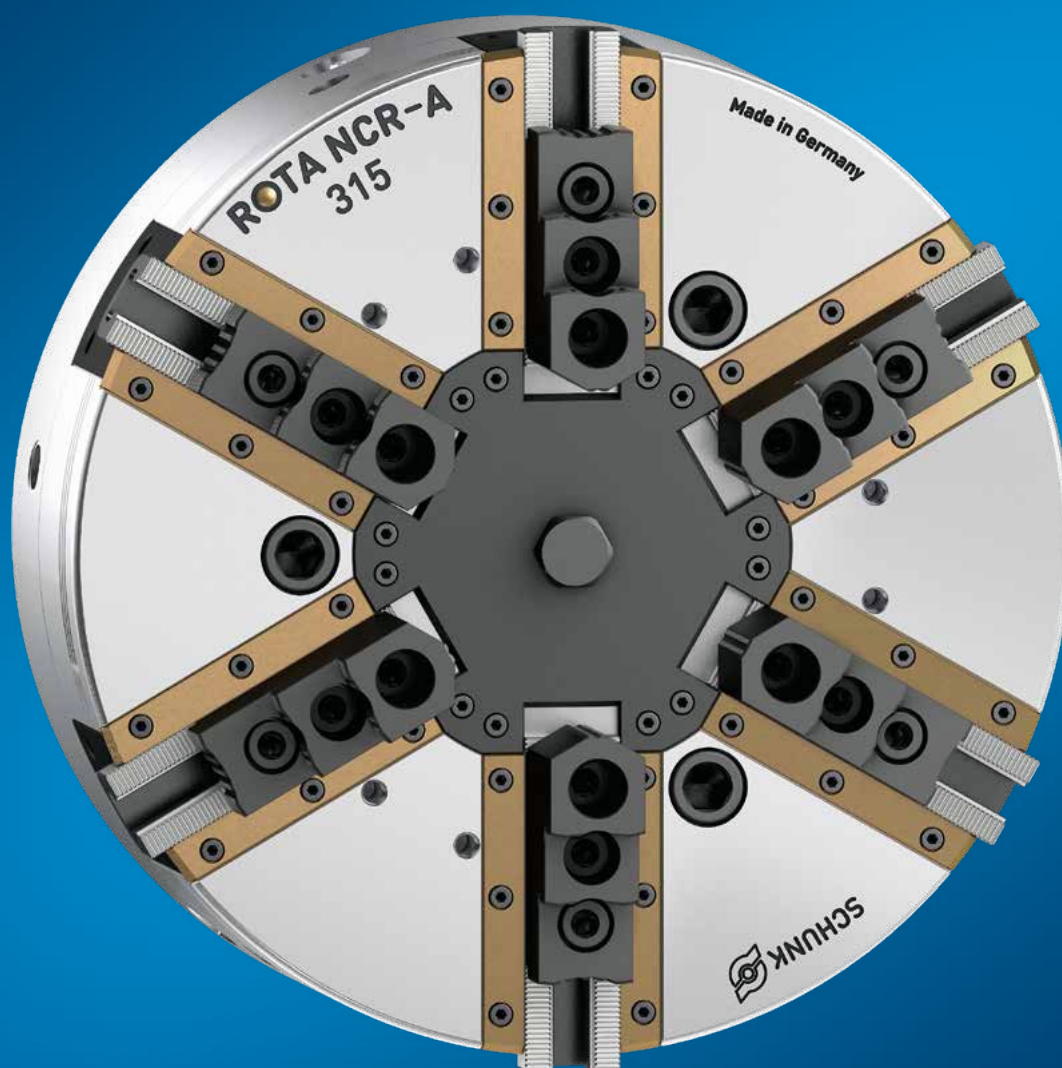
Problemlöser für besondere Fälle

Ob Flansche, Armaturenteile, ringförmige und deformationsempfindliche Werkstücke – es gibt zahlreiche kunden-spezifische Anwendungsfälle, für die der Einsatz von Kraftspannfuttern ohne Durchgangsbohrung von SCHUNK geradezu prädestiniert ist. Egal, ob abgedichtet, großer Backenhub bei höchster Spannkraft, deformationsarme und ausgleichende Werkstückspannung über drei Backenpaare oder mit Fliehkraftausgleich – Sie werden von der Auswahl begeistert sein.

Power Lathe Chucks without Through-hole

Problem solver for special cases

Whether its adapter plates, fitting parts, ring-shaped and deformation-sensitive workpieces – there are many customized cases of application for which SCHUNK power lathe chucks without through-hole are ideal. Whether you are using sealed, long jaw stroke at maximum clamping force, low-deformation and compensating workpiece clamping across three pairs of jaws or with centrifugal force compensation – you will love the variety.





Übersicht | *Overview*



Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung ROTA NCO | *Power Lathe Chucks without Through-hole ROTA NCO*

	Seite <i>Page</i>
ROTA NCO	424
ROTA NCO 165	430
ROTA NCO 210	432
ROTA NCO 260	434
ROTA NCO 315	436
ROTA NCO 400	438

	Seite <i>Page</i>
ROTA NCO 500	440
ROTA NCO 630	442
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	444
Zubehör <i>Accessories</i>	452



Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung ROTA NC02 | *Power Lathe Chucks without Through-hole ROTA NC02*

	Seite <i>Page</i>
ROTA NC02	454
ROTA NC02 800	460
ROTA NC02 1000	462
ROTA NC02 1200	464

	Seite <i>Page</i>
ROTA NC02 1400	466
Spannbacken <i>Chuck jaws</i>	468
Zubehör <i>Accessories</i>	471



Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung ROTA 2B | *Power Lathe Chucks without Through-hole ROTA 2B*

	Seite <i>Page</i>
ROTA 2B	472
ROTA 2B 125	478
ROTA 2B 160	480
ROTA 2B 200	482
ROTA 2B 250	484

	Seite <i>Page</i>
ROTA 2B 315	486
ROTA 2B 400	488
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	490
Zubehör <i>Accessories</i>	494



Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung ROTA NCR | *Power Lathe Chucks without Through-hole ROTA NCR*

	Seite <i>Page</i>
ROTA NCR	496
ROTA NCR 165	500
ROTA NCR 200	502
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	504

	Seite <i>Page</i>
Zubehör <i>Accessories</i>	506



Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung ROTA NCR-A | *Power Lathe Chucks without Through-hole ROTA NCR-A*

	Seite <i>Page</i>
ROTA NCR-A	508
ROTA NCR-A 190	516
ROTA NCR-A 250	518
ROTA NCR-A 315	520
ROTA NCR-A 400	522
ROTA NCR-A 500	524

	Seite <i>Page</i>
ROTA NCR-A 630	526
ROTA NCR-A 800	528
ROTA NCR-A 1000	530
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	532
Zubehör <i>Accessories</i>	539


Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung ROTA NCS 3 | *Power Lathe Chucks without Through-hole ROTA NCS 3*

	Seite <i>Page</i>
ROTA NCS 3	540
ROTA NCS 175/3	546
ROTA NCS 210/3	548
ROTA NCS 250/3	550
ROTA NCS 315/3	552

	Seite <i>Page</i>
ROTA NCS 400/3	554
ROTA NCS 500/3	556
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	558
Zubehör <i>Accessories</i>	559


Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung ROTA NCS 6 | *Power Lathe Chucks without Through-hole ROTA NCS 6*

	Seite <i>Page</i>
ROTA NCS 6	560
ROTA NCS 260/6	566
ROTA NCS 315/6	568
ROTA NCS 400/6	570

	Seite <i>Page</i>
ROTA NCS 500/6	572
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	574
Zubehör <i>Accessories</i>	575



ROTA NCO

Präzises Kraftspannfutter mit großem Backenhub

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. Eine zentrale Kühlmittel- oder Luftdurchführung ist bereits als Standard-Option im Futterkörper vorbereitet.

ROTA NCO

Precision power lathe chuck with long jaw stroke

The wedge hook power lathe 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. A central coolant or air feed-through is already prepared for in the chuck body as a standard option.





Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Keilhaken-Kraftspannfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Optimale Backenabstützung für Außen- und Innenspannung durch sehr lange Grundbackenführung

Ermöglicht höchste Spannkraften bei langer Lebensdauer

Optimiertes Schmieresystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

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

Gewährleistet eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook power lathe 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 coolant lubricant and chips as standard via wiper strips, seals and closed through-hole

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*

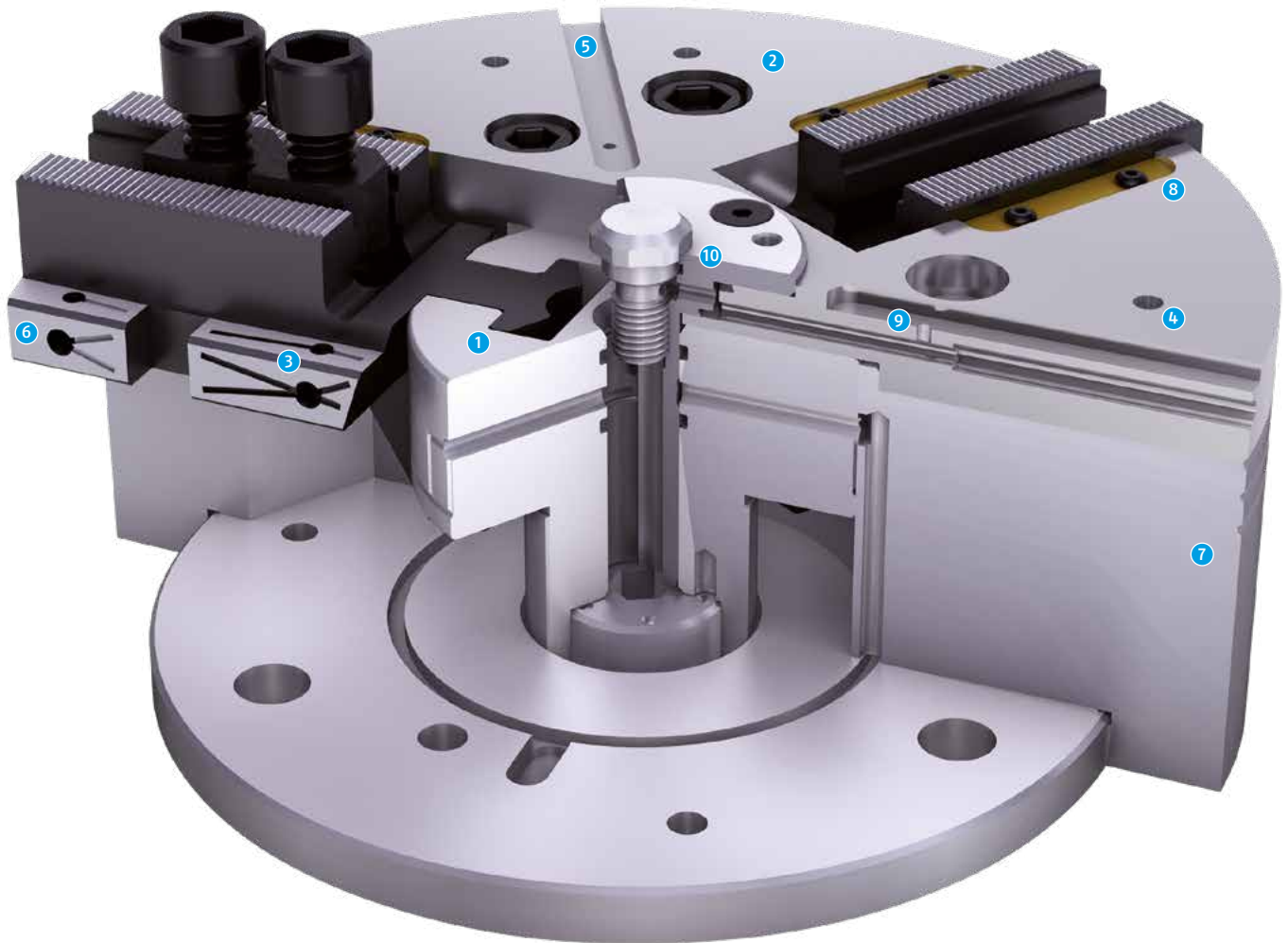
Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Kolbenhub Piston stroke [mm]
ROTA NCO 165	430	6000	72	30	6.4	24
ROTA NCO 210	432	5000	95	42	9	27
ROTA NCO 260	434	4500	150	62	10	30
ROTA NCO 315	436	3600	190	90	13	40
ROTA NCO 400	438	2500	270	120	15	45
ROTA NCO 500	440	2000	330	140	15	45
ROTA NCO 630	442	1600	330	140	15	45

Funktion ROTA NCO

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

Function of ROTA NCO

The axially movable piston transfers the force to the base jaw and generates a radial jaw movement synchronized with the rotational axis.



- | | |
|---|--|
| <p>1 Keilhakenantrieb
Bietet konstant hohe Spannkraften im Betrieb</p> <p>2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft</p> <p>3 Optimiertes Schmiersystem
Für dauerhaft hohe Spannkraften</p> <p>4 Befestigungsgewinde
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne</p> <p>5 Zusätzliche Führungsnuten im Futtergesicht
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne</p> <p>6 Lange Backenführung
Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung</p> <p>7 Geringe Bauhöhe
Erweitert den Arbeitsraum Ihrer Maschine</p> <p>8 Abstreifleisten
Dichten die Grundbackenführungen ab und bieten guten Schutz gegen Kühlschmierstoff und Späne</p> <p>9 Integrierte Luftdurchführung mit Anschlussbohrungen
Für Luftanlagekontrolle</p> <p>10 Zentrale Medienzuführung
Für Luftanlagekontrolle oder Kühlschmierstoff auf Anfrage möglich</p> | <p>1 Wedge hook drive
<i>Offers constantly high clamping forces in operation</i></p> <p>2 Hardened and extremely rigid base body
<i>Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force</i></p> <p>3 Optimized lubrication system
<i>For consistently high clamping forces</i></p> <p>4 Mounting threads
<i>For workpiece stops or cover plates</i></p> <p>5 Additional slot guidance in the chuck face
<i>For workpiece stops or cover plates</i></p> <p>6 Long jaw guidance
<i>Offers optimum support for O.D. and I.D. clamping</i></p> <p>7 Low height
<i>Increases the workspace of your machine</i></p> <p>8 Wiper strips
<i>Seal the base jaw guidances and offer a good protection against coolant and chips</i></p> <p>9 Integrated air supply with mounting holes
<i>For mounting an air monitoring system</i></p> <p>10 Central media feed-through
<i>For air control or coolant available upon request</i></p> |
|---|--|



Drei standardisierte Backenschnittstellen verfügbar

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

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

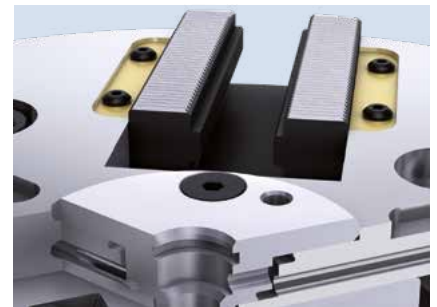


Justierbare Messingabstreifleisten

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 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.



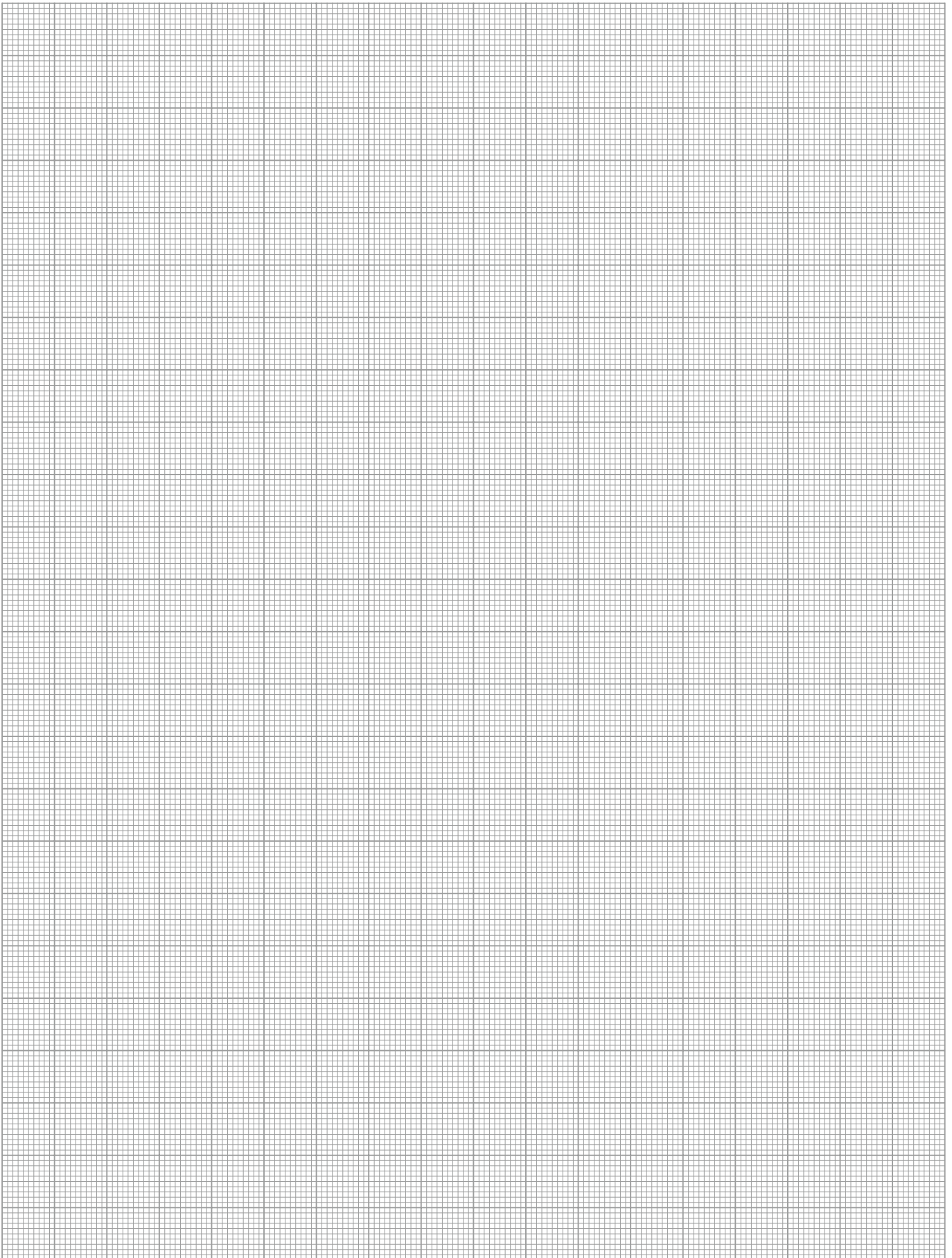
Modifikation Luftanlagekontrolle

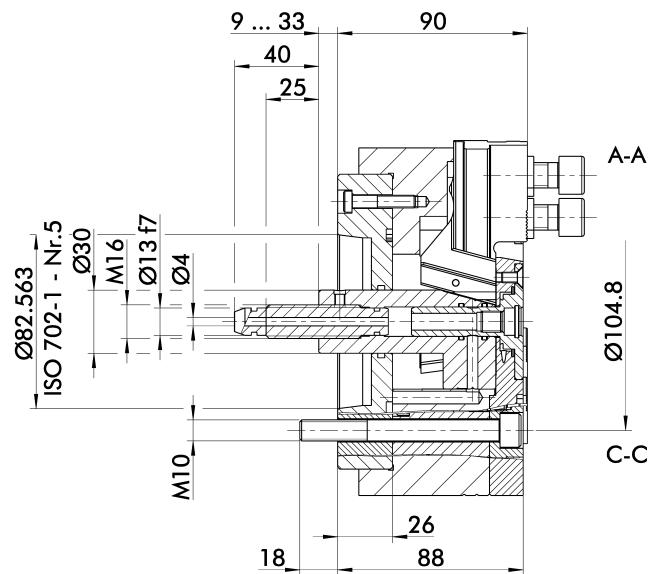
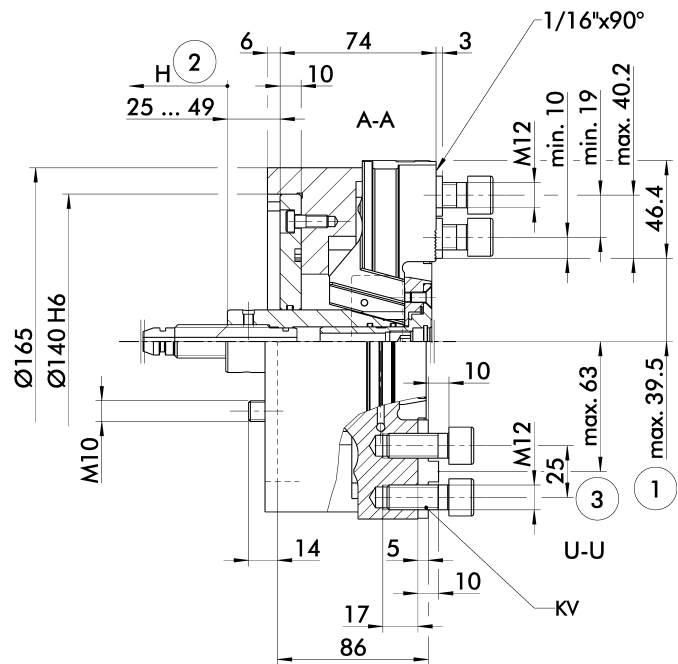
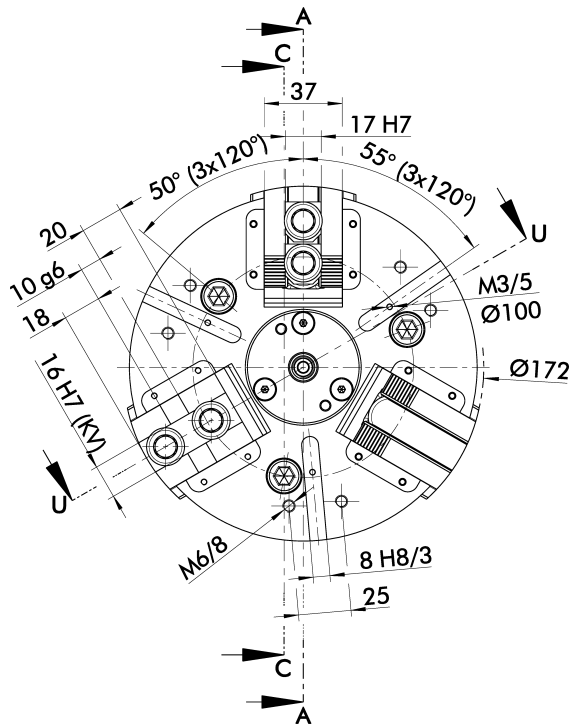
In der automatisierten Serienfertigung kann mittels Luftanlagekontrolle überprüft werden, ob das Werkstück anliegt und sicher gespannt werden kann.

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
② Richtung des Kolbenhubes

- ① Distance to center of first tooth ③ Distance to center of tongue and groove
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. 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 = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

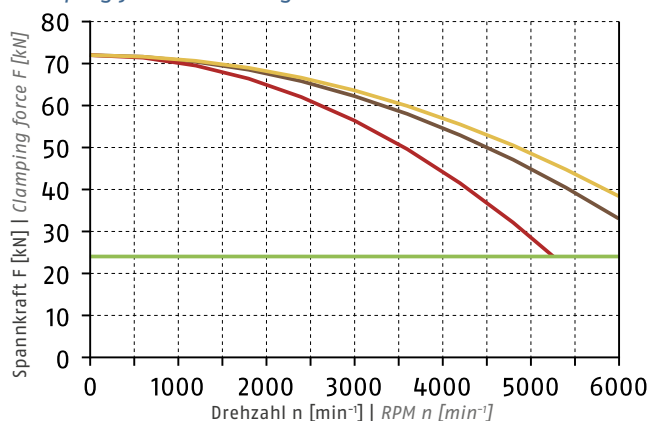
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken,
Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts,
and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

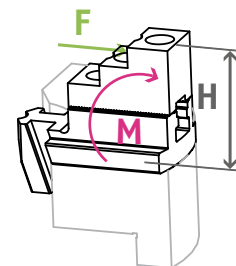
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

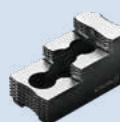
Load of base jaw guidance


M_{max} = 1632 Nm

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

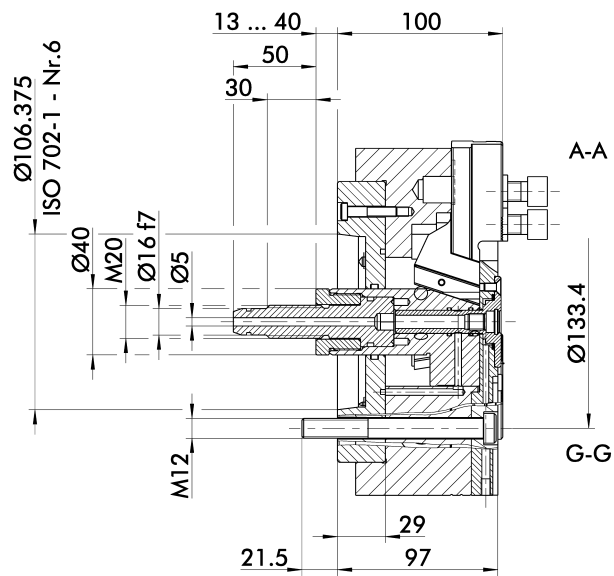
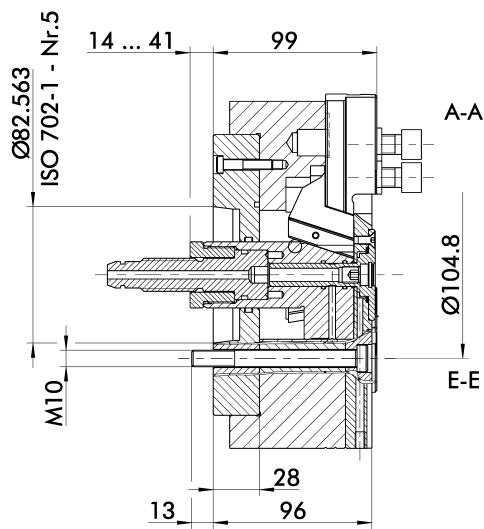
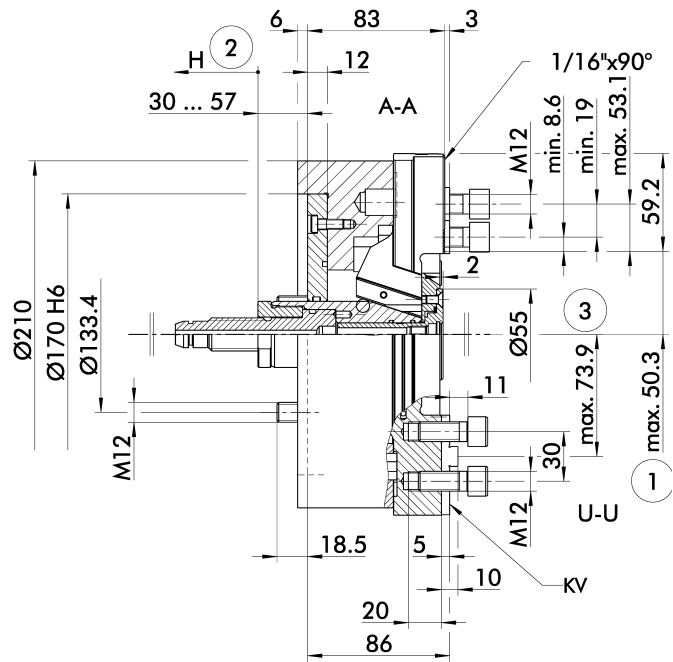
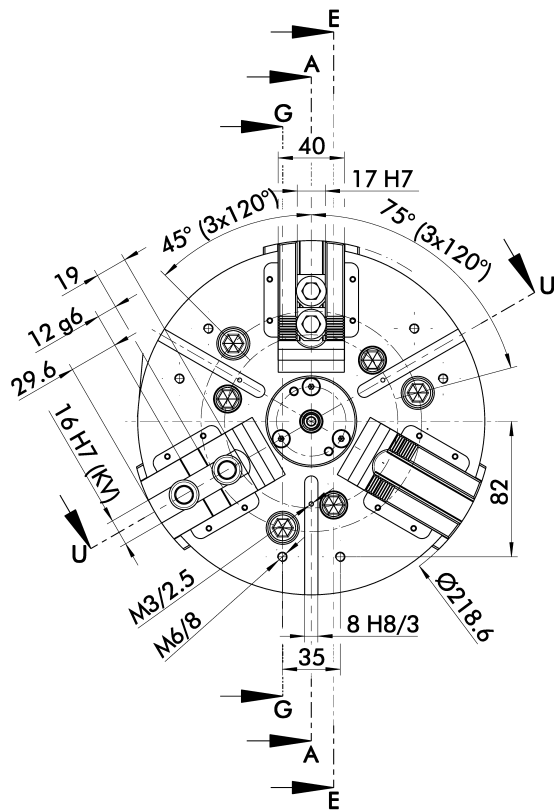
① Siehe Seite 450 | See page 450


Standard-Spannbacken
siehe Seite 444
Standard chuck jaws
see page 444

Spezialfett
siehe Seite 452
Special grease
see page 452

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 452
Clamping force tester
see page 452

Flansche
siehe Seite 453
Adapter plates
see page 453



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
② Richtung des Kolbenhubes

- ① Distance to center of first tooth ③ Distance to center of tongue
② Piston stroke direction 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. 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)	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 = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

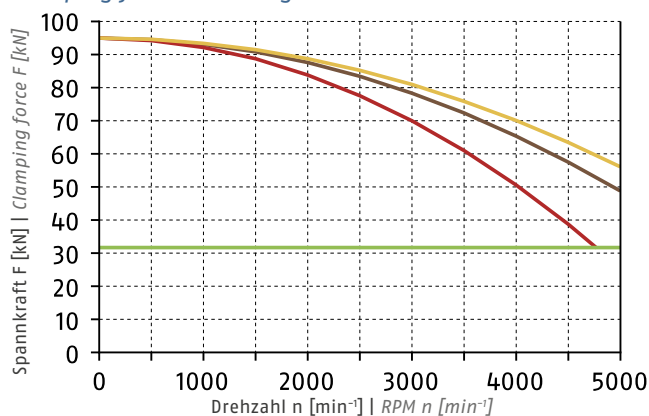
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken,
Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts,
and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

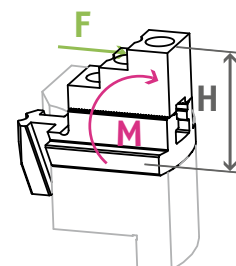
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

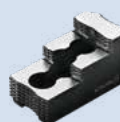
Load of base jaw guidance


 $M_{\max} = 2185 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

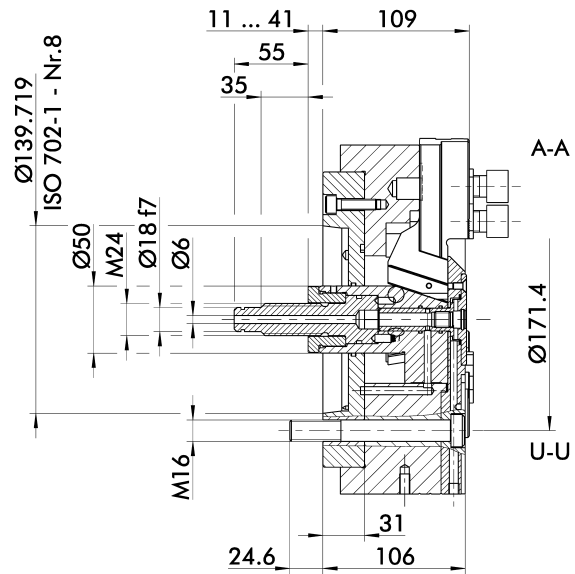
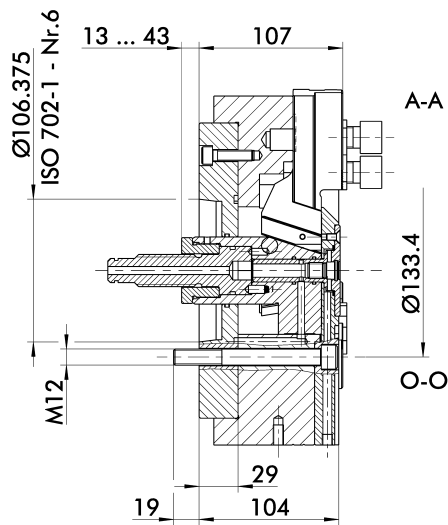
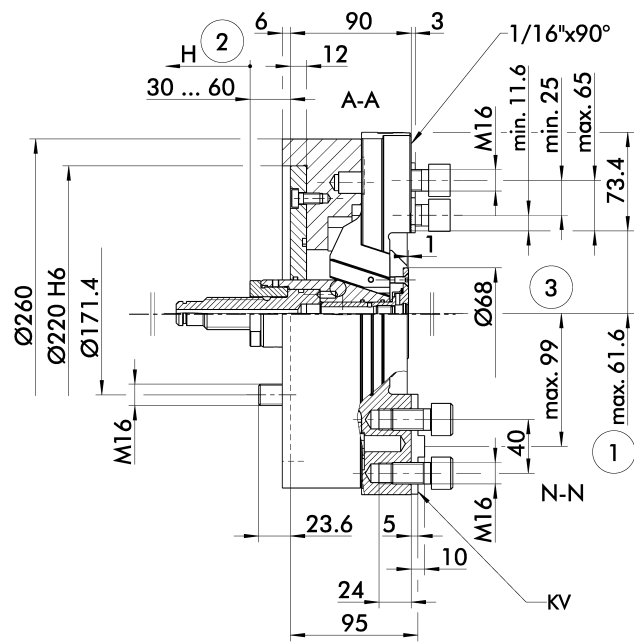
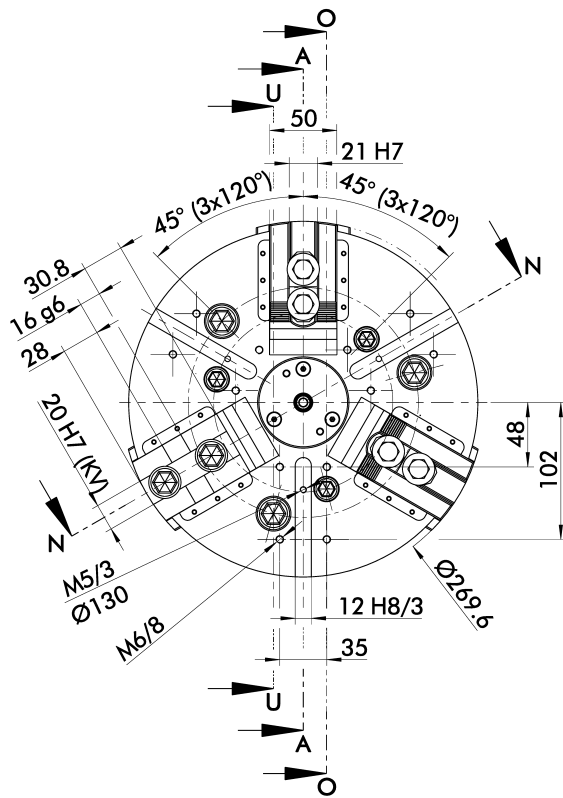
① Siehe Seite 450 | See page 450


Standard-Spannbacken
siehe Seite 444
Standard chuck jaws
see page 444

Spezialfett
siehe Seite 452
Special grease
see page 452

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 452
Clamping force tester
see page 452

Flansche
siehe Seite 453
Adapter plates
see page 453



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
② Richtung des Kolbenhubes

- ① Distance to center of first tooth ③ Distance to center of tongue and groove
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)	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 = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

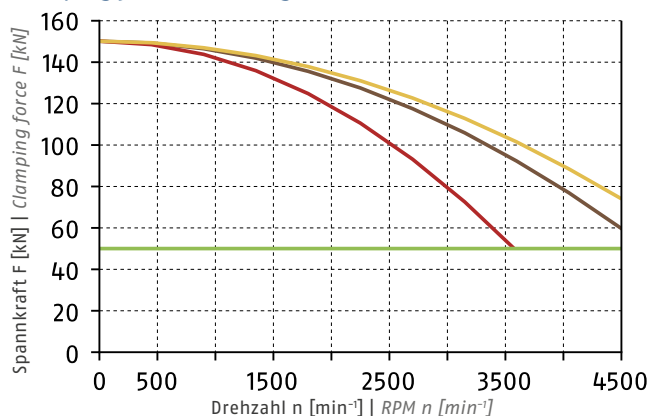
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken,
Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

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



① Siehe Seite 866 | See page 866

Erforderliche Mindest-
spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum
clamping force F_{spmin} 33%

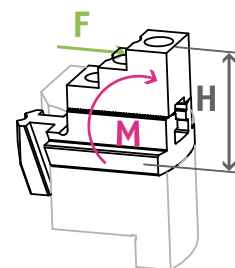
SHB 250
3.5 kg

SWB 250
9.4 kg

SWB-AL 250
3 kg


Führungsbahnbelastung

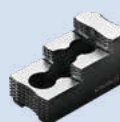
Load of base jaw guidance


 $M_{max} = 4100 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

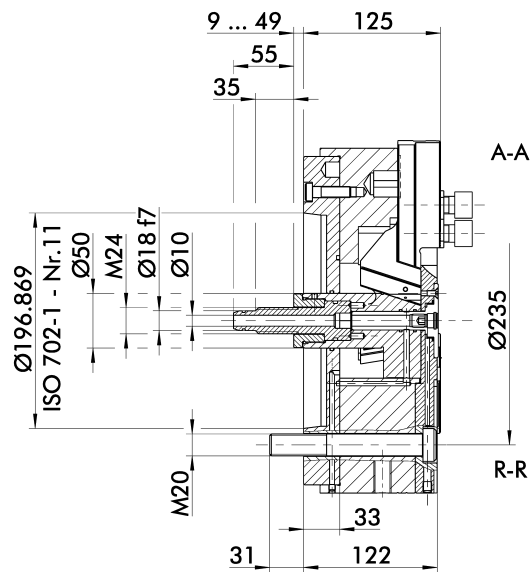
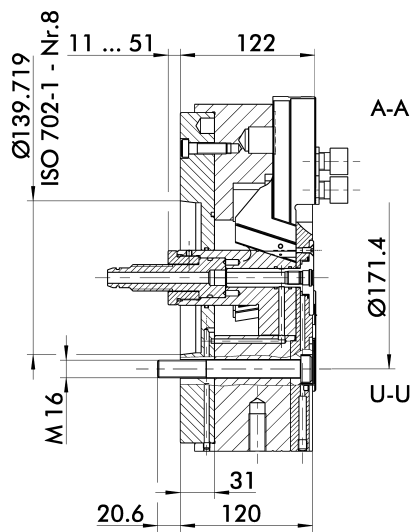
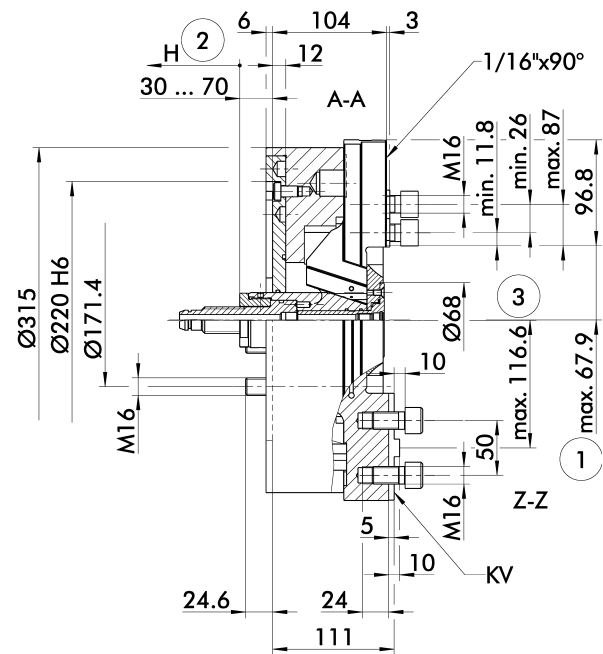
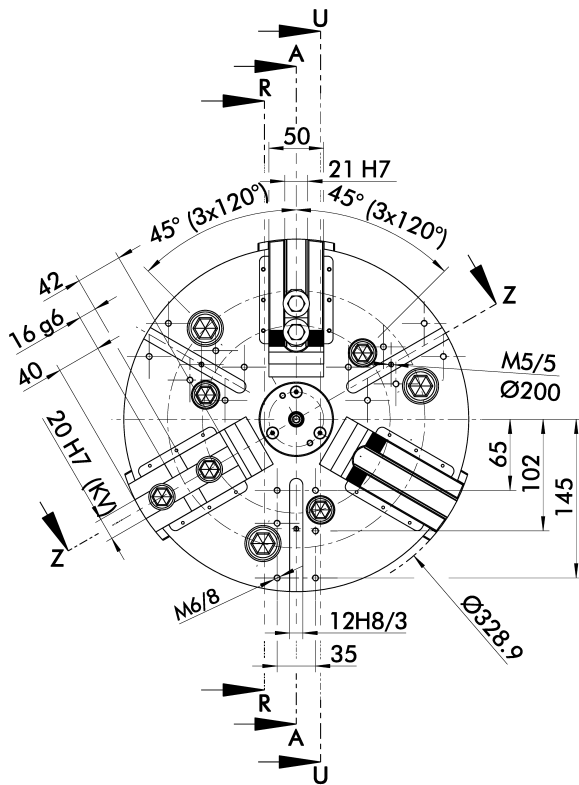
① Siehe Seite 450 | See page 450


Standard-Spannbacken
siehe Seite 444
Standard chuck jaws
see page 444

Spezialfett
siehe Seite 452
Special grease
see page 452

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 452
Clamping force tester
see page 452

Flansche
siehe Seite 453
Adapter plates
see page 453



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
② Richtung des Kolbenhubes

- ① Distance to center of first tooth ③ Distance to center of tongue and groove
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)	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 = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

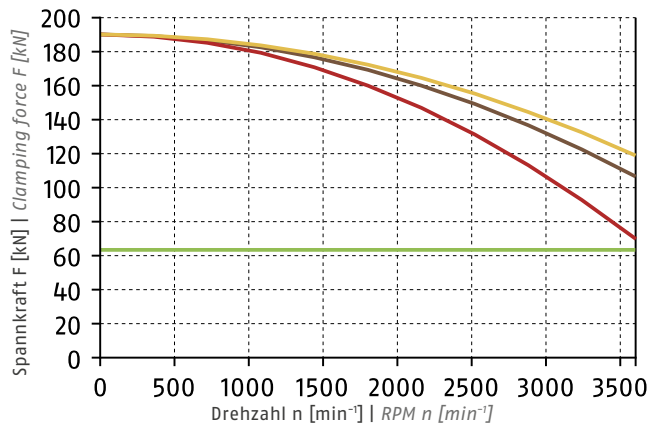
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken,
Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

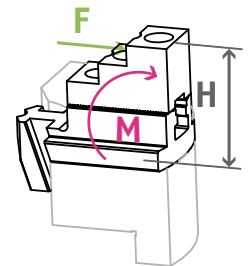
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{max} = 5320 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

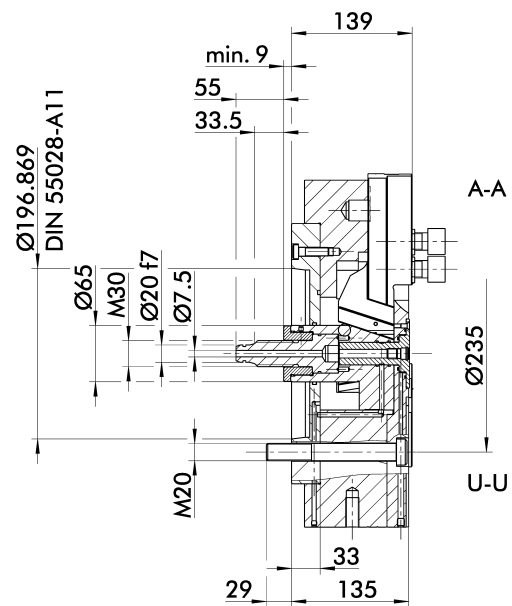
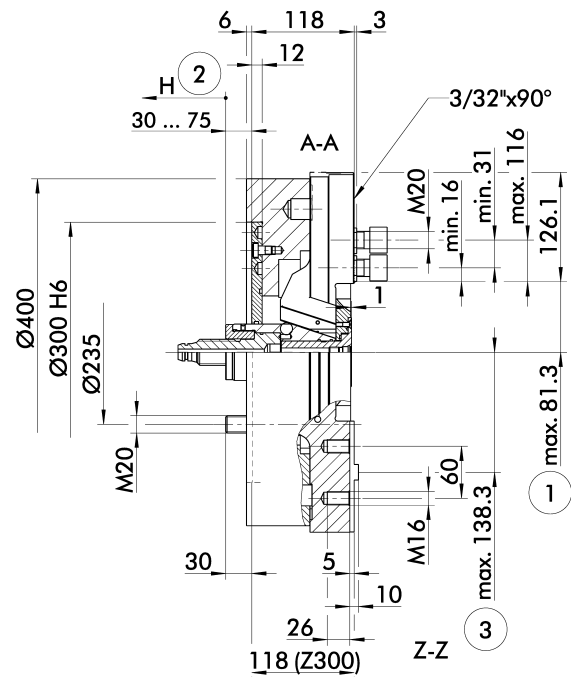
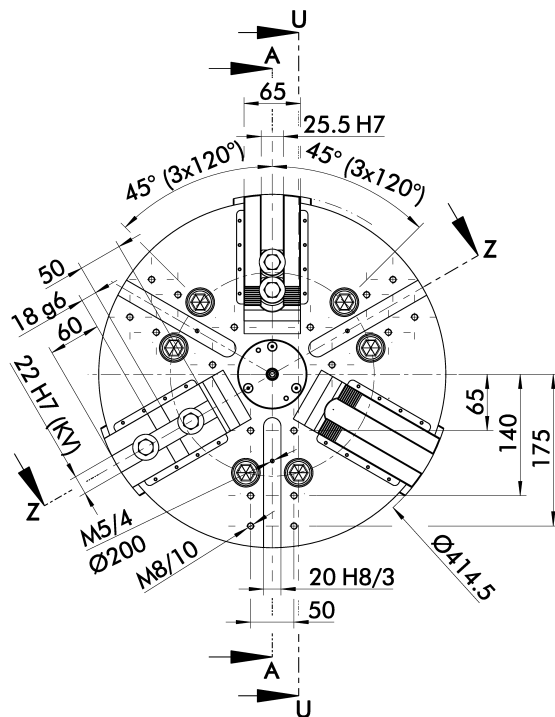
① Siehe Seite 450 | See page 450


Standard-Spannbacken
siehe Seite 444
Standard chuck jaws
see page 444

Spezialfett
siehe Seite 452
Special grease
see page 452

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 452
Clamping force tester
see page 452

Flansche
siehe Seite 453
Adapter plates
see page 453



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
② Richtung des Kolbenhubes

- ① Distance to center of first tooth ③ Distance to center of tongue
② Piston stroke direction 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. 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)	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 = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

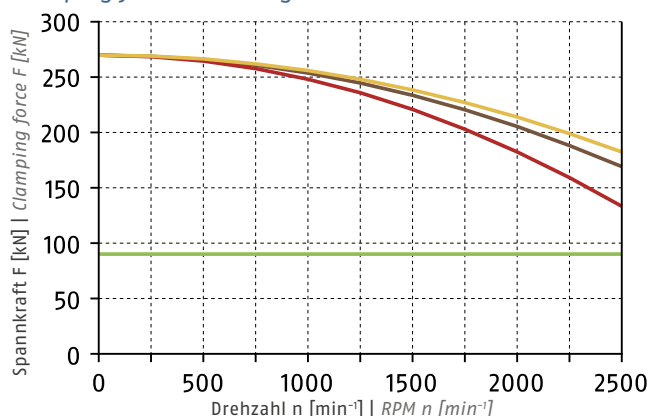
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken,
Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye
bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

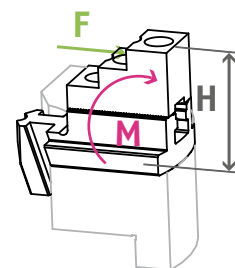
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{max} = 9900 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

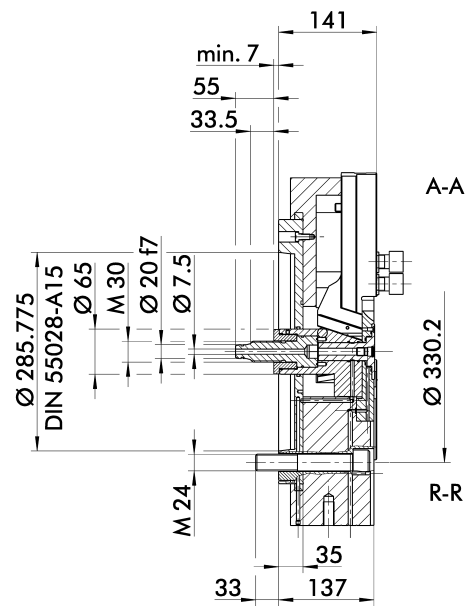
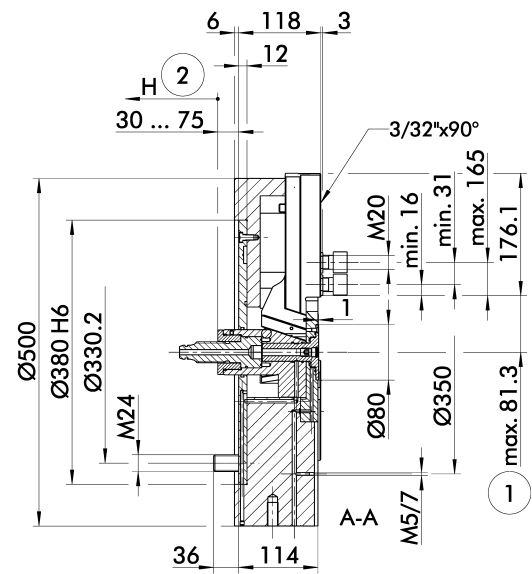
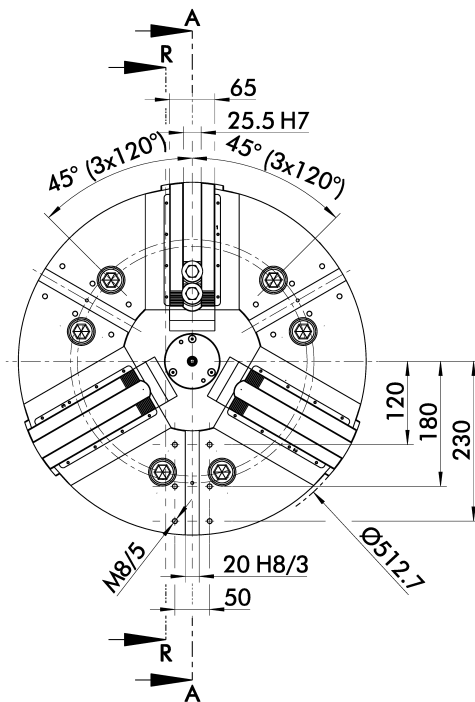
① Siehe Seite 450 | See page 450


Standard-Spannbacken
siehe Seite 444
Standard chuck jaws
see page 444

Spezialfett
siehe Seite 452
Special grease
see page 452

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 452
Clamping force tester
see page 452

Flansche
siehe Seite 453
Adapter plates
see page 453



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

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

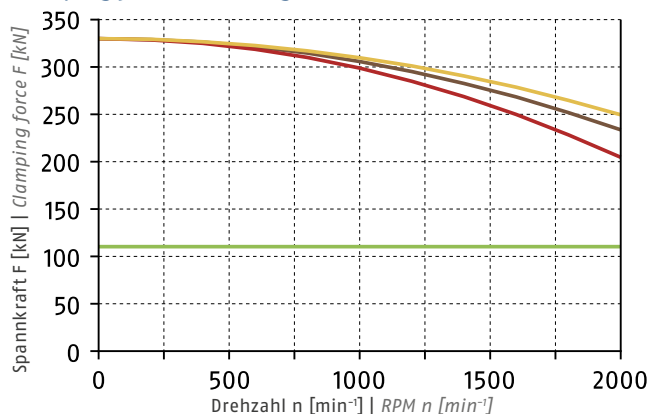
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

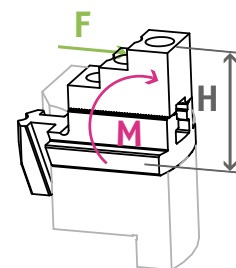
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

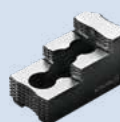
Load of base jaw guidance


 $M_{max} = 12100 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

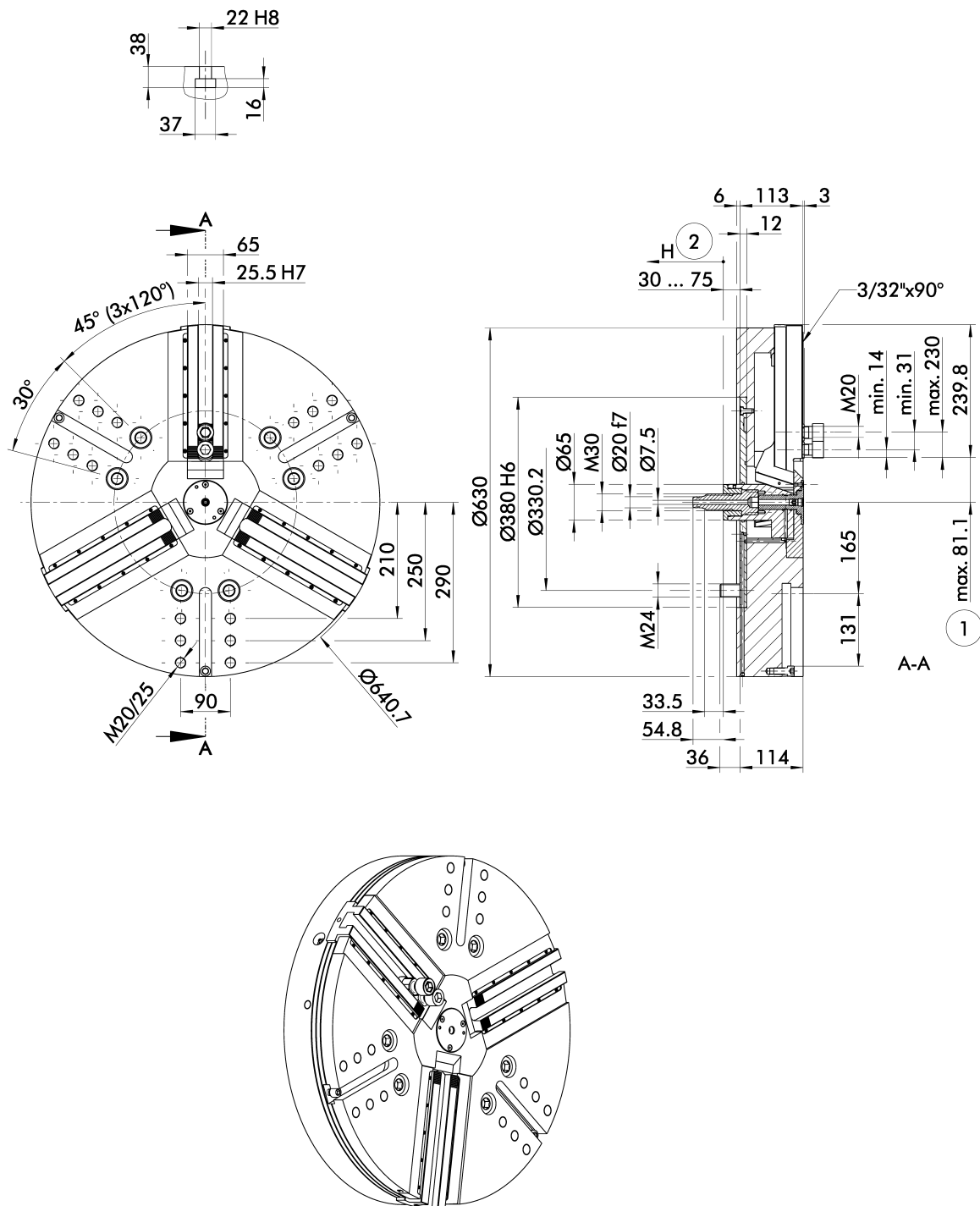
① Siehe Seite 450 | See page 450


Standard-Spannbacken
siehe Seite 444
Standard chuck jaws
see page 444

Spezialfett
siehe Seite 452
Special grease
see page 452

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 452
Clamping force tester
see page 452

Flansche
siehe Seite 453
Adapter plates
see page 453



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

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

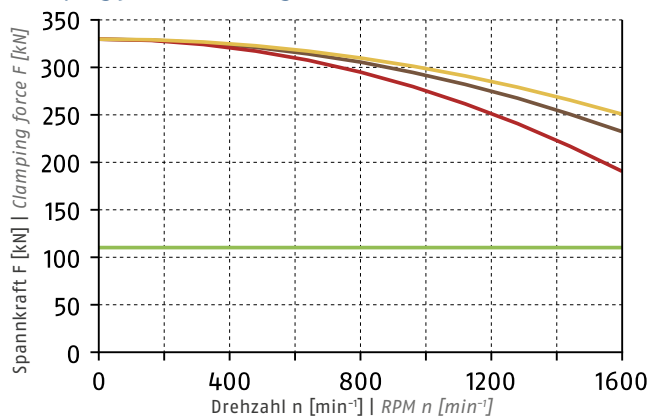
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

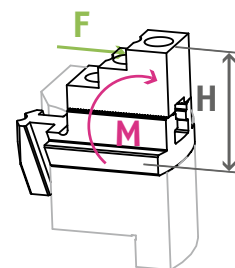
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{max} = 12100 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 450 | See page 450


Standard-Spannbacken
siehe Seite 444
Standard chuck jaws
see page 444

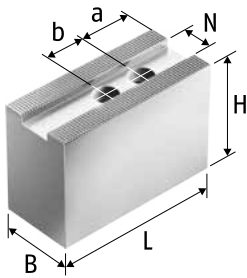
Spezialfett
siehe Seite 452
Special grease
see page 452

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 452
Clamping force tester
see page 452

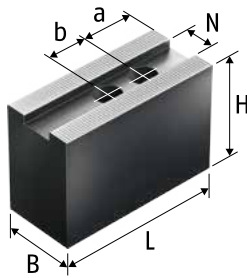
Flansche
siehe Seite 453
Adapter plates
see page 453

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



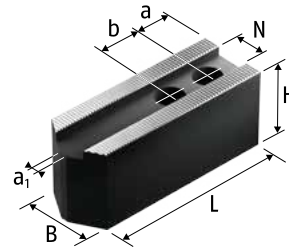
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
*Soft top jaws SWB-AL
Aluminum*



Weiche Aufsatzbacken SP-WB,
2 SWK, CWB, SWB, SWB-FR
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft top jaws SP-WB, 2 SWK,
CWB, SWB, SWB-FR
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]	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
ROTA NCO 165	SWBL 160	0120151	17	35	40	78	4	15	22	M12	1.9
ROTA NCO 165	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22	M12	2.6
ROTA NCO 165	2 SWK 160	0126106	17	60	60	70		12	22	M12	3.4
ROTA NCO 165	CWB 160	0100005	17	35	40	70		15	22	M12	1.7
ROTA NCO 165	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22	M12	2.7
ROTA NCO 165	SWB 160	0120102	17	40	60	70		15	22	M12	3.1
ROTA NCO 165	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22	M12	4.1
ROTA NCO 165	SWB-AL 160	0168100	17	40	60	70		15	22	M12	1.2
ROTA NCO 165	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22	M12	1.5
ROTA NCO 165	SWB-FR 200	0120404	17	40	60	70		12	19	M12	3.1
ROTA NCO 210	SWBL 160	0120151	17	35	40	78	4	15	22	M12	1.9
ROTA NCO 210	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22	M12	2.6
ROTA NCO 210	2 SWK 160	0126106	17	60	60	70		12	22	M12	3.4
ROTA NCO 210	CWB 160	0100005	17	35	40	70		15	22	M12	1.7
ROTA NCO 210	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22	M12	2.7
ROTA NCO 210	SWB 160	0120102	17	40	60	70		15	22	M12	3.1
ROTA NCO 210	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22	M12	4.1
ROTA NCO 210	SWB-AL 160	0168100	17	40	60	70		15	22	M12	1.2
ROTA NCO 210	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22	M12	1.5
ROTA NCO 210	SWB-FR 200	0120404	17	40	60	70		12	19	M12	3.1
ROTA NCO 260	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA NCO 260	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA NCO 260	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA NCO 260	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA NCO 260	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA NCO 260	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA NCO 315	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA NCO 315	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA NCO 315	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA NCO 315	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA NCO 315	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA NCO 315	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA NCO 400	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	M20	12.6
ROTA NCO 400	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195		37	40	M18	24.8
ROTA NCO 400	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	M20	16
ROTA NCO 400	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	M20	6.4

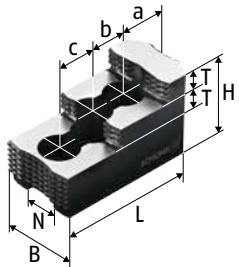
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set [kg]
ROTA NCO 500	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	M20	12.6
ROTA NCO 500	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195		37	40	M18	24.8
ROTA NCO 500	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	M20	16
ROTA NCO 500	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	M20	6.4
ROTA NCO 630	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	M20	12.6
ROTA NCO 630	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195		37	40	M18	24.8
ROTA NCO 630	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	M20	16
ROTA NCO 630	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	M20	6.4

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

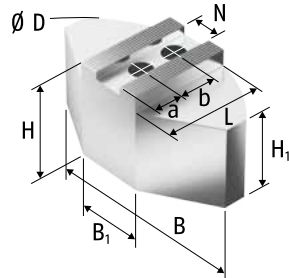
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



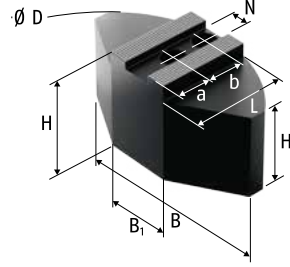
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



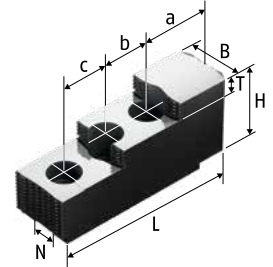
Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft full grip jaws SWB-SA
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

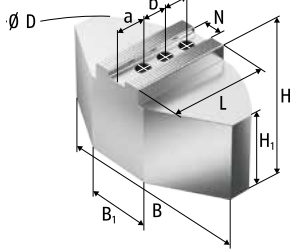
with fine serration 90°



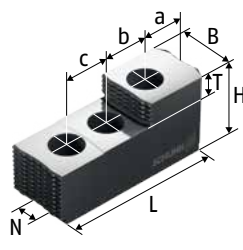
Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



Harte Stufenaufsatzbacken
SP-HB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SP-HB
Steel 16MnCr5, hardened



Weiche Segmentbacken FR-SA
Aluminium
Soft full grip jaws FR-SA
Aluminum



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	B	B1	Ø D	H	H1	L	T	a	b	c	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NCO 165	FR-SA 200	0120652	17	140	50	200	58	48	72.5		40	19		M12	3.4
ROTA NCO 165	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		M12	3.4
ROTA NCO 165	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		M12	8.6
ROTA NCO 165	SHB 175	0121103	17	35			44		64.7	10	28	19		M12	1.2
ROTA NCO 165	SHB 200	0121104	17	40			49		72.5	12	18	19	19	M12	1.6
ROTA NCO 165	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	M12	2
ROTA NCO 210	FR-SA 200	0120652	17	140	50	200	58	48	72.5		40	19		M12	3.4
ROTA NCO 210	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		M12	3.4
ROTA NCO 210	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		M12	8.6
ROTA NCO 210	SHB 175	0121103	17	35			44		64.7	10	28	19		M12	1.2
ROTA NCO 210	SHB 200	0121104	17	40			49		72.5	12	18	19	19	M12	1.6
ROTA NCO 210	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	M12	2
ROTA NCO 260	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA NCO 260	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA NCO 260	SWB-SM 250-21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		M16	14
ROTA NCO 260	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA NCO 260	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA NCO 260	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA NCO 315	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA NCO 315	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12

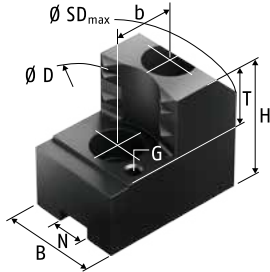
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	B1 [mm]	Ø D [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]	T [mm]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set
ROTA NCO 315	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA NCO 315	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA NCO 315	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA NCO 400	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA NCO 400	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA NCO 400	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	M20	8
ROTA NCO 500	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA NCO 500	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA NCO 500	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	M20	8
ROTA NCO 630	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA NCO 630	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA NCO 630	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	M20	8

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°



Harte Krallenbacken für
Außenspannung SZA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard claw jaws for O.D.
clamping SZA
Steel 16MnCr5, hardened

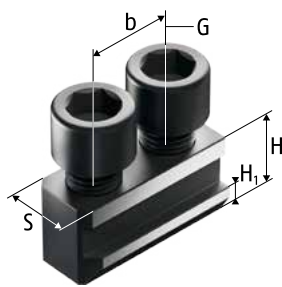
*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping
with fine serration 90°*

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Spannbereich Ø D Clamping range Ø D	Schwingkreis SDmax Swing diameter SDmax	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA NCO 165	40 - 69	184	SZA 16-30	0122110	17	35	50	20	M5	19	M12	1.3
ROTA NCO 165	59 - 88	184	SZA 16-31	0122111	17	35	50	20	M5	19	M12	1.2
ROTA NCO 165	81 - 111	184	SZA 16-32	0122112	17	35	50	20	M5	19	M12	1.1
ROTA NCO 165	99 - 129	189	SZA 16-33	0122113	17	40	50	20	M5	19	M12	1.2
ROTA NCO 165	121 - 151	211	SZA 16-34	0122114	17	40	50	20	M5	19	M12	1.6
ROTA NCO 210	30 - 82	231	SZA 20-14	0138195	17	35	50	25	M6	22	M12	1.8
ROTA NCO 210	54 - 110	231	SZA 20-15	0138196	17	35	50	25	M6	22	M12	1.5
ROTA NCO 210	83 - 140	231	SZA 20-16	0138197	17	40	50	25	M6	22	M12	1.5
ROTA NCO 210	110 - 167	233	SZA 20-17	0138198	17	40	50	25	M6	22	M12	1.6
ROTA NCO 210	140 - 197	257	SZA 20-18	0138199	17	40	50	25	M6	22	M12	1.8
ROTA NCO 260	51 - 115	283	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	M16	3.3
ROTA NCO 260	90 - 155	283	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	M16	2.9
ROTA NCO 260	140 - 204	285	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	M16	2.7
ROTA NCO 260	187 - 251	322	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCO 315	45 - 143	344	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCO 315	100 - 201	344	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCO 315	165 - 267	343	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCO 315	229 - 315	387	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5
ROTA NCO 400	61 - 181	446	SZA 40-11	0138300	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NCO 400	115 - 266	492	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NCO 400	198 - 351	472	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NCO 400	269 - 400	494	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA NCO 500	73 - 243	593	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA NCO 500	120 - 343	569	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NCO 500	203 - 428	549	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NCO 500	273 - 499	593	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA NCO 500	350 - 540	640	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11
ROTA NCO 630	74 - 383	718	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA NCO 630	114 - 483	710	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NCO 630	196 - 568	690	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NCO 630	266 - 630	725	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA NCO 630	345 - 666	766	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 90°



Nutenstein NKA
T-nut NKA



Nutenstein NS
T-nut NS

T-nut

with fine serration 90°



Nutenstein NKS
T-nut NKS

Technische Daten | Technical data

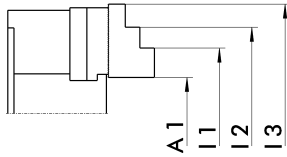
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	S	H	H1	b	G	Zyl.-Schraube Cyl.-screw	Max. zul. Anziehdreh- moment Max. adm. tightening torque [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA NCO 165	NKA 2	0145104	17	20.5	7.5	22	M12	M12x25	70
ROTA NCO 165	NKS 2	0143106	17	20.5	7.5		M12	M12x25	70
ROTA NCO 210	NKA 2	0145104	17	20.5	7.5	22	M12	M12x25	70
ROTA NCO 210	NKS 2	0143106	17	20.5	7.5		M12	M12x25	70
ROTA NCO 260	NKA 3	0145105	21	26.5	10	28	M16	M16x35	150
ROTA NCO 260	NKS 3	0143107	21	26.5	10		M16	M16x35	150
ROTA NCO 315	NKA 3	0145105	21	26.5	10	28	M16	M16x35	150
ROTA NCO 315	NKS 3	0143107	21	26.5	10		M16	M16x35	150
ROTA NCO 400	NS 201	0142103	25.5	33.7	15.5		M20	M20x45	300
ROTA NCO 500	NS 201	0142103	25.5	33.7	15.5		M20	M20x45	300
ROTA NCO 630	NS 201	0142103	25.5	33.7	15.5		M20	M20x45	300

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

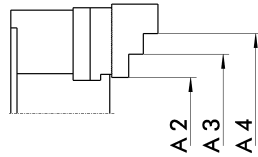
mit Spitzverzahnung 90°



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 90°



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Außenspannung | O.D. clamping

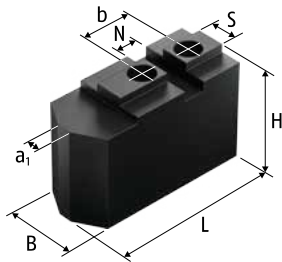
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA NCO 165	SHB 200	0121104	13 - 69	25 - 80	73 - 122	115 - 165
ROTA NCO 210	SHB 210	0121102	5 - 108	31 - 89	81 - 135	127 - 199
ROTA NCO 260	SHB 250	0121105	16 - 132	37 - 128	119 - 201	192 - 260
ROTA NCO 315	SHB 315	0121111	16 - 154	32 - 137	124 - 229	216 - 315
ROTA NCO 400	SHB 400	0121107	22 - 230	53 - 170	156 - 272	257 - 400
ROTA NCO 500	SHB 400	0121107	22 - 328	53 - 170	156 - 272	257 - 500
ROTA NCO 630	SHB 400	0121107	22 - 457	49 - 165	151 - 267	253 - 630

Innenspannung | I.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA NCO 165	SHB 200	0121104	67 - 115	109 - 161	155 - 210
ROTA NCO 210	SHB 210	0121102	80 - 134	126 - 183	174 - 265
ROTA NCO 260	SHB 250	0121105	69 - 151	142 - 231	222 - 330
ROTA NCO 315	SHB 315	0121111	88 - 192	180 - 283	271 - 380
ROTA NCO 400	SHB 400	0121107	97 - 213	199 - 314	300 - 480
ROTA NCO 500	SHB 400	0121107	97 - 213	199 - 314	300 - 606
ROTA NCO 630	SHB 400	0121107	97 - 213	199 - 314	300 - 730

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]	Schrauben Screws	m/Satz m/set
ROTA NCO 165	SRK 160	0136105	10	16	40	60	76	4	25	M12	2.9
ROTA NCO 210	SRK 200	0136106	12	16	40	60	94	8	30	M12	3.9
ROTA NCO 260	SRK 250	0136107	16	20	50	80	117	12	40	M16	8.2
ROTA NCO 315	SRK 315	0136109	16	20	50	80	149	6	50	M16	10.9
ROTA NCO 400	SRK 400	0136117	18	22	60	100	180	12	60	M16	22

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Schmierfett | Grease

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
	LINOMAX plus High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.	Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller LINOMAX Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun Auxiliary tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of LINOMAX grease.	Kartusche Cartridge	Fettpresse Grease gun	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping force tester For measuring the jaw clamping force of 2-, 3- and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	ROTA NCO 165 ROTA NCO 210 ROTA NCO 260 ROTA NCO 315 ROTA NCO 400 ROTA NCO 500 ROTA NCO 630	IFT Set	1404235
	Modifikation Luftanlagekontrolle Übergabe des Mediums über Gewindebohrungen in den stirnseitig eingearbeiteten Nuten. Modification air control Transfer of the medium via threaded holes at the face of the groove which is integrated in the chuck body.	ROTA NCO 165	ROTA NCO-L 165	0856201
		ROTA NCO 210	ROTA NCO-L 210	0856211
		ROTA NCO 260	ROTA NCO-L 260	0856221
		ROTA NCO 315	ROTA NCO-L 315	0856231
		ROTA NCO 400 ROTA NCO 500	ROTA NCO-L 400	0856241
	Modifikation Kühlschmierstoffzufuhr Kühlschmierstoffdurchführung mit integriertem Rückschlagventil und Spritzdüse. Modification coolant supply Coolant through feeding with integrated non-return valve and spray nozzle.	ROTA NCO 165	ROTA NCO-K 165	0856202
		ROTA NCO 210	ROTA NCO-K 210	0856212
		ROTA NCO 260	ROTA NCO-K 260	0856222
		ROTA NCO 315	ROTA NCO-K 315	0856232
		ROTA NCO 400 ROTA NCO 500	ROTA NCO-K 400	0856242

Flansche Z-Rand auf Kurzkegel ISO 702-1 | Adapter plates Z-mount on short taper ISO 702-1

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Typ Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA NCO 165	Z140	Nr. 4	104.8	82.6	21	2	FF-T2 Z140-A4	0805000
				Nr. 5		104.8	16	1	FF-T1 Z140-A5	0803000
				Nr. 6		133.4	34	3	FF-T3 Z140-A6	0801000
		ROTA NCO 210	Z170	Nr. 5	133.4	104.8	25	2	FF-T2 Z170-A5	0805001
				Nr. 6		133.4	17	1	FF-T1 Z170-A6	0803001
				Nr. 8		171.4	40	3	FF-T3 Z170-A8	0801001
		ROTA NCO 260 ROTA NCO 315	Z220	Nr. 5	171.4	104.8	28	2	FF-T2 Z220-A5	0805002
				Nr. 6		133.4			FF-T2 Z220-A6	0805003
				Nr. 8		171.4	19	1	FF-T1 Z220-A8	0803002
				Nr. 11		235	50	3	FF-T3 Z220-A11	0803003
		ROTA NCO 400	Z300	Nr. 15		330.2	55		FF-T3 Z220-A15	0803020*
				Nr. 6	235	133.4	30	2	FF-T2 Z300-A6	0805004
				Nr. 8		171.4			FF-T2 Z300-A8	0805005
				Nr. 11		235	21	1	FF-T1 Z300-A11	0803004
				Nr. 15		330.2	55	3	FF-T3 Z300-A15	0803005**
		ROTA NCO 500 ROTA NCO 630	Z380	Nr. 8	330.2	171.4	38	2	FF-T2 Z380-A8	0805010
				Nr. 11		235			FF-T2 Z380-A11	0803006
				Nr. 15		330.2	47	1	FF-T1 Z380-A15	0803023***

* mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803021

** mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803022

*** mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803024

* with screw connection machine spindle M22 = 0803021

** with screw connection machine spindle M22 = 0803022

*** with screw connection machine spindle M22 = 0803024

Flansche Z-Rand auf Z-Rand | Adapter plates Z-mount on Z-mount

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Typ Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA NCO 210	Z170	Z140	133.4	104.8	21	2	FF-T2 Z170-Z140	0805013
		ROTA NCO 260 ROTA NCO 315	Z220	Z170	171.4	133.4	26	2	FF-T2 Z220-Z170	0805014
		ROTA NCO 400	Z300	Z220	235	171.4	30	2	FF-T2 Z300-Z220	0805015

ROTA NC02

Große 3-Backen Kraftspannfutter für Vertikaldrehmaschinen

Das ROTA NC02 vereint höchste Spannkräfte mit einem großen Backenhub. Dadurch ist es möglich große und schwere Werkstücke auch über eine Störkontur hinweg sicher zu spannen. Ein ausgeklügeltes Schmiersystem sowie eine Abdichtung an der Grundbacke sorgen für geringeren Wartungsaufwand und erhöhte Lebensdauer des Futters.

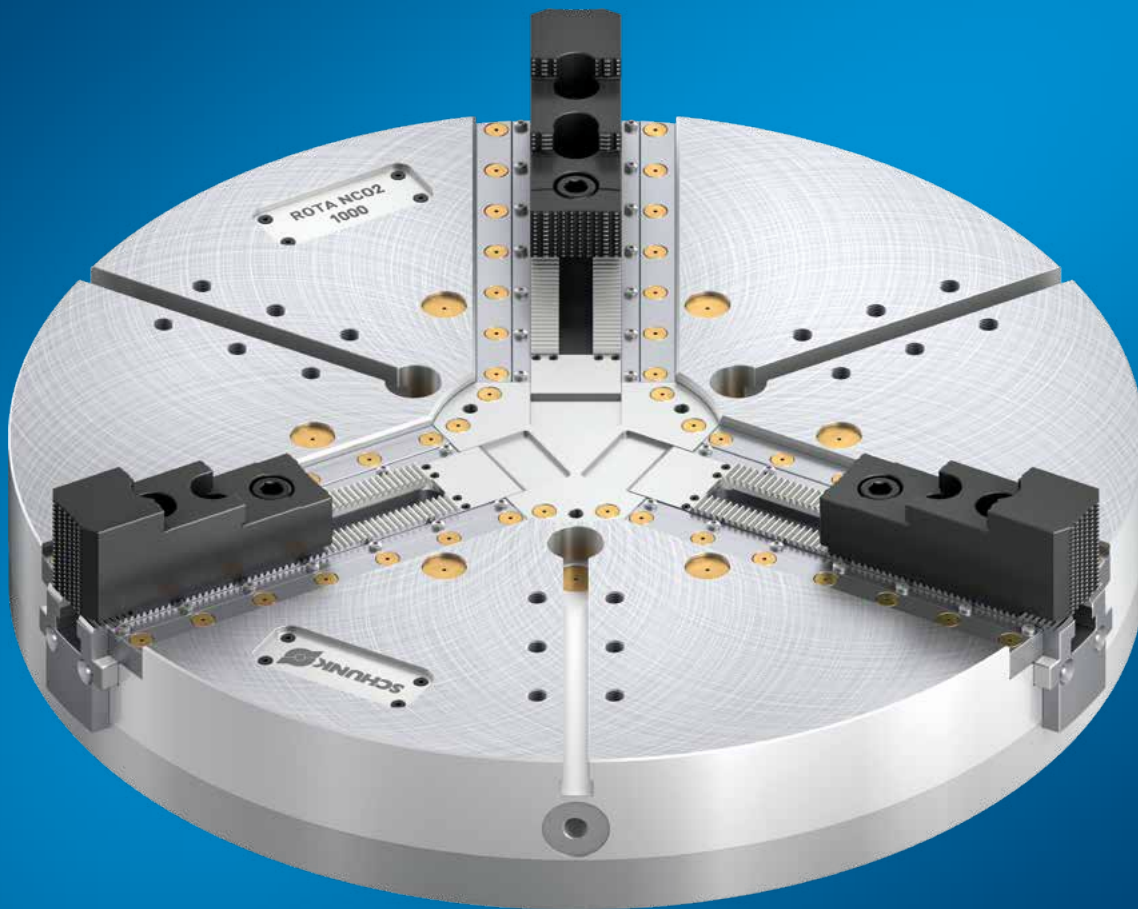
Das Futter ist neben der Standardvariante auch als Variante mit Fliehkraftausgleich oder mit Backeneinzelverstellung erhältlich. Dadurch kann das Futter einen noch größeren Aufgabenbereich abdecken und optimal für die individuelle Spannaufgabe ausgewählt werden. Das ROTA NC02 eignet sich ideal für vertikale Drehanwendungen.

ROTA NC02

Large 3-jaw power chucks for vertical lathes

The ROTA NC02 combines highest clamping forces with a large jaw stroke. This makes it possible to securely clamp large and heavy workpieces even in case of an interfering contour. A sophisticated lubrication system and a seal on the base jaw ensure reduced maintenance costs and a longer chuck life.

In addition to the standard variant, the chuck is also available as a variant with centrifugal force compensation or with individual jaw adjustment. This allows the chuck to cover an even wider range of tasks and to be optimally selected for the individual clamping task. The ROTA NC02 is ideal for vertical turning applications.





Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Keilhaken-Kraftspannfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Optimale Backenabstützung für Außen- und Innenspannung durch sehr lange Grundbackenführung

Ermöglicht höchste Spannkraften bei langer Lebensdauer

Optimiertes Schmieresystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

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

Geringe Bauhöhe

Maximale Nutzung des Maschinenraumes und maximale Systemsteifigkeit

Gewichtsoptimierter Gusskörper

Verringerter Energieverbrauch und höhere Werkstückgewichte möglich

Modul 2 Verzahnung

Für einfaches Rüsten und Reinigen

Optional mit Fliehkraftausgleich erhältlich

Geringer Spannkraftverlust bei hohen Drehzahlen

Optional mit Backeneinzelverstellung erhältlich

Werkstücke können optimal auf die Drehmitte ausgerichtet werden

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

Low height

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

Weight-optimized cast body

Reduced energy consumption and higher workpiece weights possible

Module-2 serration

For simple setup and cleaning

Optionally available with centrifugal force compensation

Less clamping force loss at high RPM

Optionally available with individual jaw adjustment

Workpieces can be optionally aligned to the rotation center

Technische Daten | *Technical data*

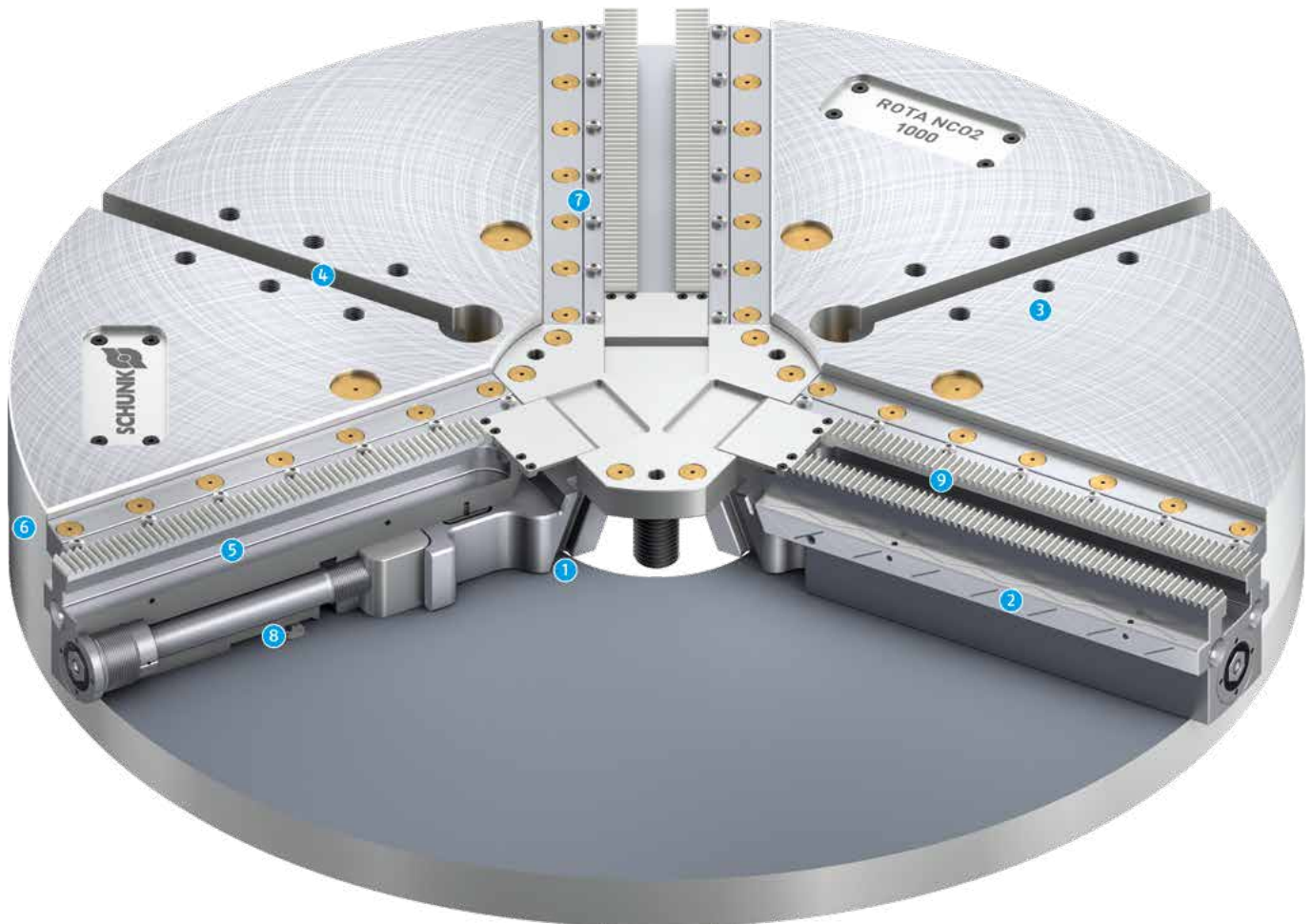
Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Kolbenhub Piston stroke [mm]
ROTA NC02 800	460	900	300	170	23	57
ROTA NC02 1000	462	700	300	170	23	57
ROTA NC02 1200	464	600	300	170	23	57
ROTA NC02 1400	466	500	300	170	23	57

Funktion ROTA NC02

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

Function of ROTA NC02

The axially movable piston transfers the force to the base jaw and generates a radial jaw movement synchronized with the rotational axis.



- | | |
|---|--|
| <p>1 Keilhakenantrieb
Bietet konstant hohe Spannkraften im Betrieb</p> <p>2 Optimiertes Schmiersystem
Für dauerhaft hohe Spannkraften</p> <p>3 Befestigungsgewinde
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne</p> <p>4 Zusätzliche Führungsnuten im Futtergesicht
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne</p> <p>5 Lange Backenführung
Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung</p> <p>6 Geringe Bauhöhe
Erweitert den Arbeitsraum Ihrer Maschine</p> <p>7 Kombinierte Abdichtleisten
Dichten die Grundbackenführungen ab und bieten guten Schutz gegen Kühlschmierstoff und Späne</p> <p>8 Backeneinzelverstellung als Option
Werkstücke können optimal auf die Drehmitte ausgerichtet werden</p> <p>9 Modul 2 Verzahnung
Für einfaches Rüsten und Reinigen</p> | <p>1 Wedge hook drive
<i>Offers constantly high clamping forces in operation</i></p> <p>2 Optimized lubrication system
<i>For consistently high clamping forces</i></p> <p>3 Mounting threads
<i>For workpiece stops or cover plates</i></p> <p>4 Additional slot guidance on the chuck face
<i>For workpiece stops or cover plates</i></p> <p>5 Long jaw guidance
<i>Offers optimum support for O.D. and I.D. clamping</i></p> <p>6 Low height
<i>Increases the workspace of your machine</i></p> <p>7 Combined sealing strips
<i>Seal the base jaw guidances and offer a good protection against coolant and chips</i></p> <p>8 Individual jaw adjustment as option
<i>Workpieces can be optionally aligned to the rotation center</i></p> <p>9 Module-2 serration
<i>For simple setup and cleaning</i></p> |
|---|--|



Kombinierte Abdichtleisten

Die Kombination aus der Abstreifleiste und dem an der Grundbacke anliegenden Abstreifblech bieten einen hervorragenden Schutz gegen das Eindringen von Spänen und Kühlschmierstoff.

Combined sealing strips

The combination of the scraper bar and the scraper plate resting against the base jaw provides excellent protection from ingress of chips and coolant.



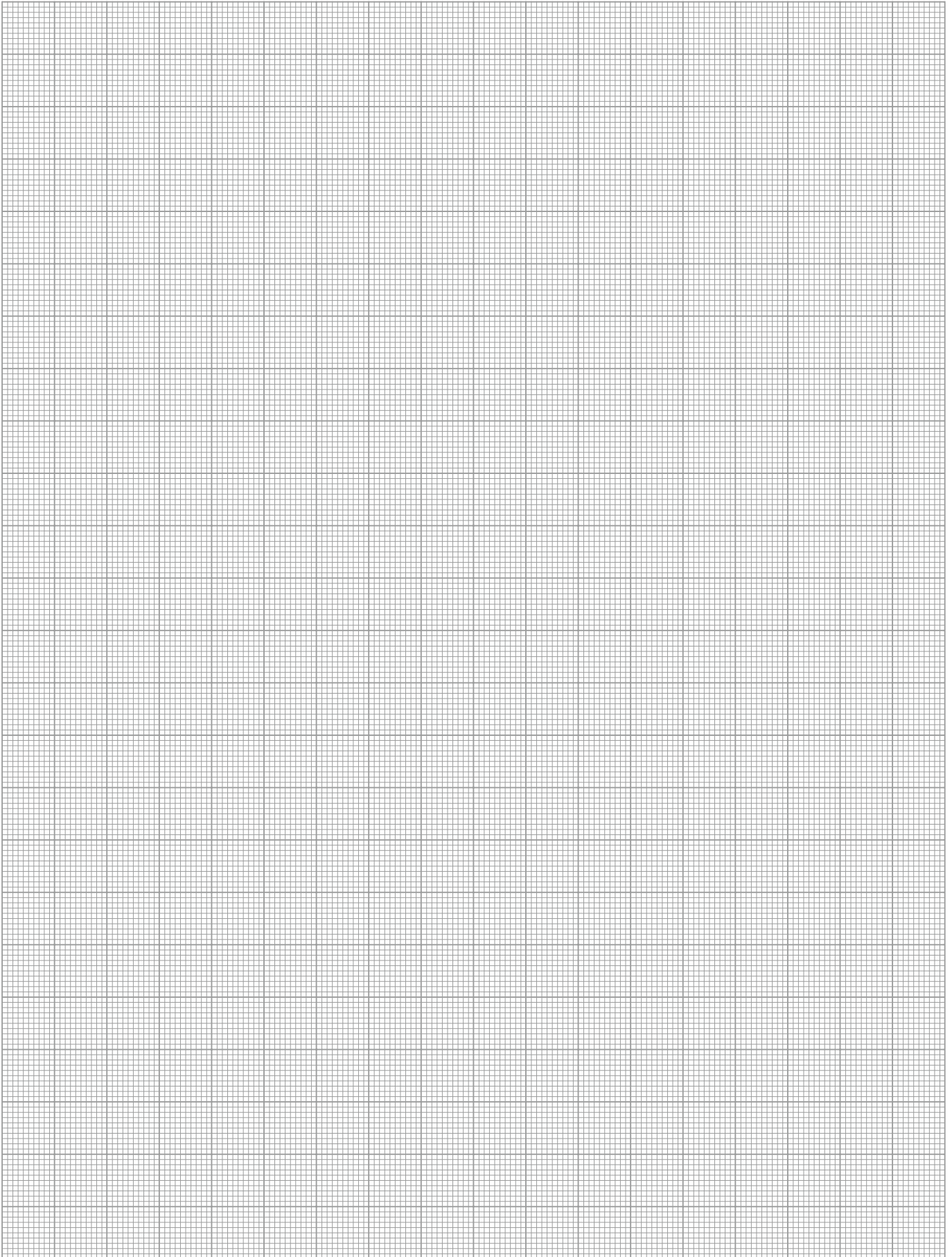
Backeneinzelverstellung (optional)

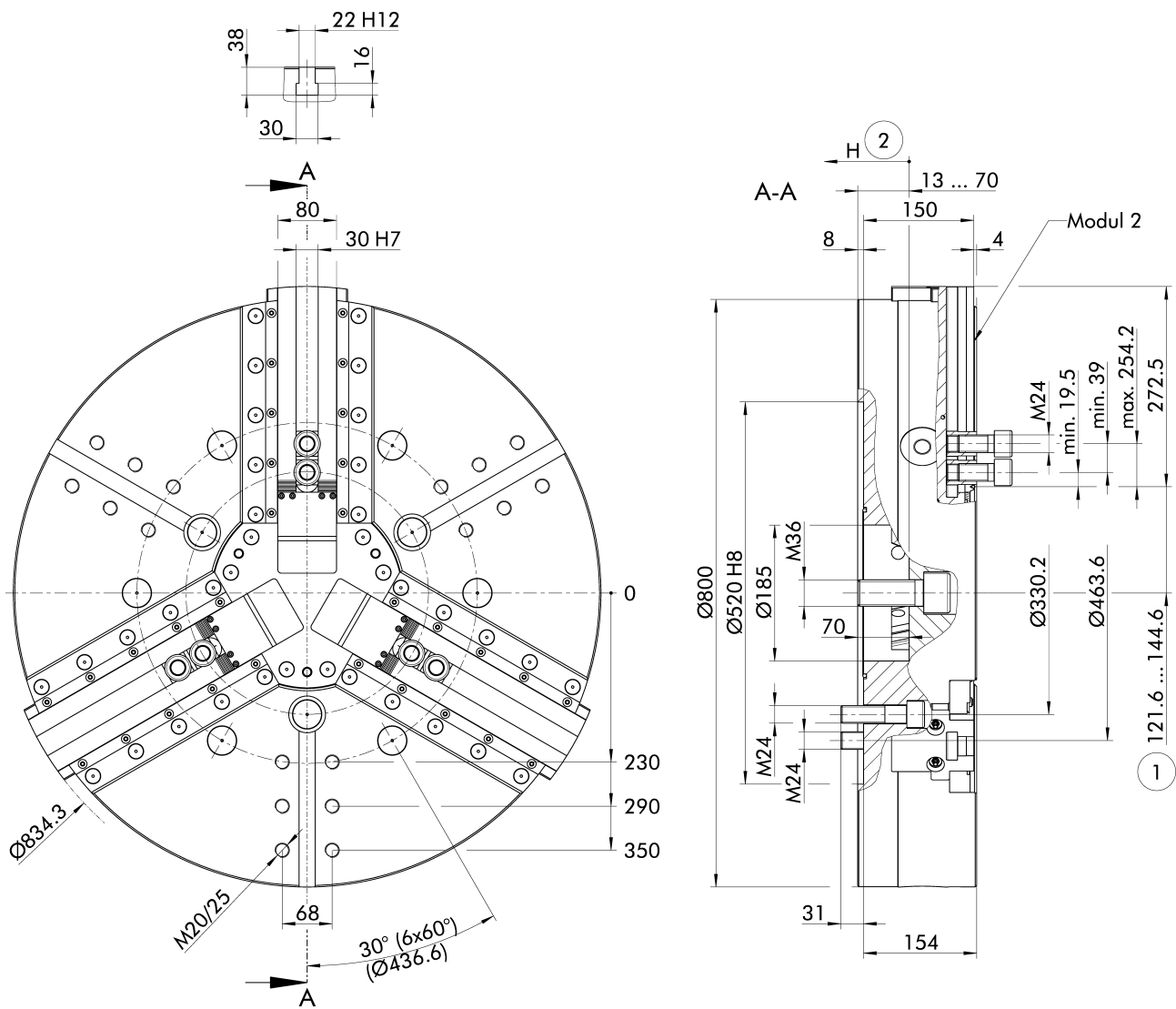
Durch die Backeneinzelverstellung können die Backen individuell und unabhängig voneinander verstellt werden. Dadurch können sowohl eckige, als auch asymmetrische oder rotationssymmetrische Werkstücke zuverlässig gespannt werden.

Individual jaw adjustment (optional)

Due to individual jaw adjustment, the jaws can be adjusted individually and independently of each other. This ensures reliable clamping of both, angular and asymmetrical or rotationally symmetric workpieces.







Technische Änderungen vorbehalten.

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

Ident.-Nr. ID	Spindelgröße Spindle size	Verzahnung Serration	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Kolbenhub (H) Piston stroke (H) [mm]	Trägheitsmoment Moment of inertia [kgm ²]	Gewicht Weight [kg]
1481247	Z520	Modul 2	900	300	170	23	57	32	391
1486021	Z520	Modul 2	900	300	170	23	57	32	391
1481248	Z520	Modul 2	900	300	170	23	57	32	399

Ident.-Nr. 1486021 mit Fliehkraftausgleich

Ident.-Nr. 1481248 mit Backeneinzelverstellung (30 mm pro Backe)

ID 1486021 with centrifugal force compensation

ID 1481248 with individual jaw adjustment (30 mm per jaw)

Lieferumfang

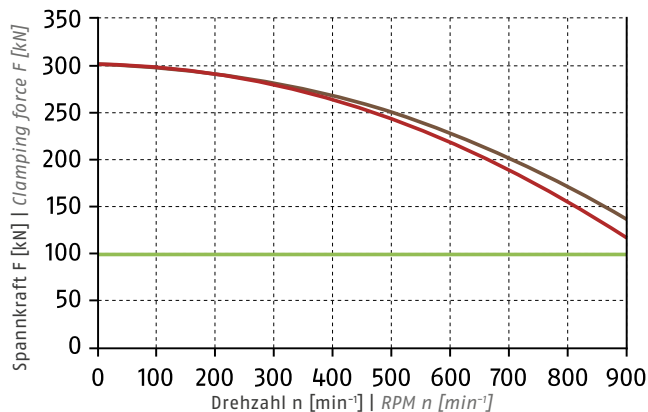
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken,
Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

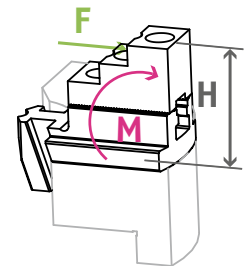
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{max} = 16800 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868

See page 868

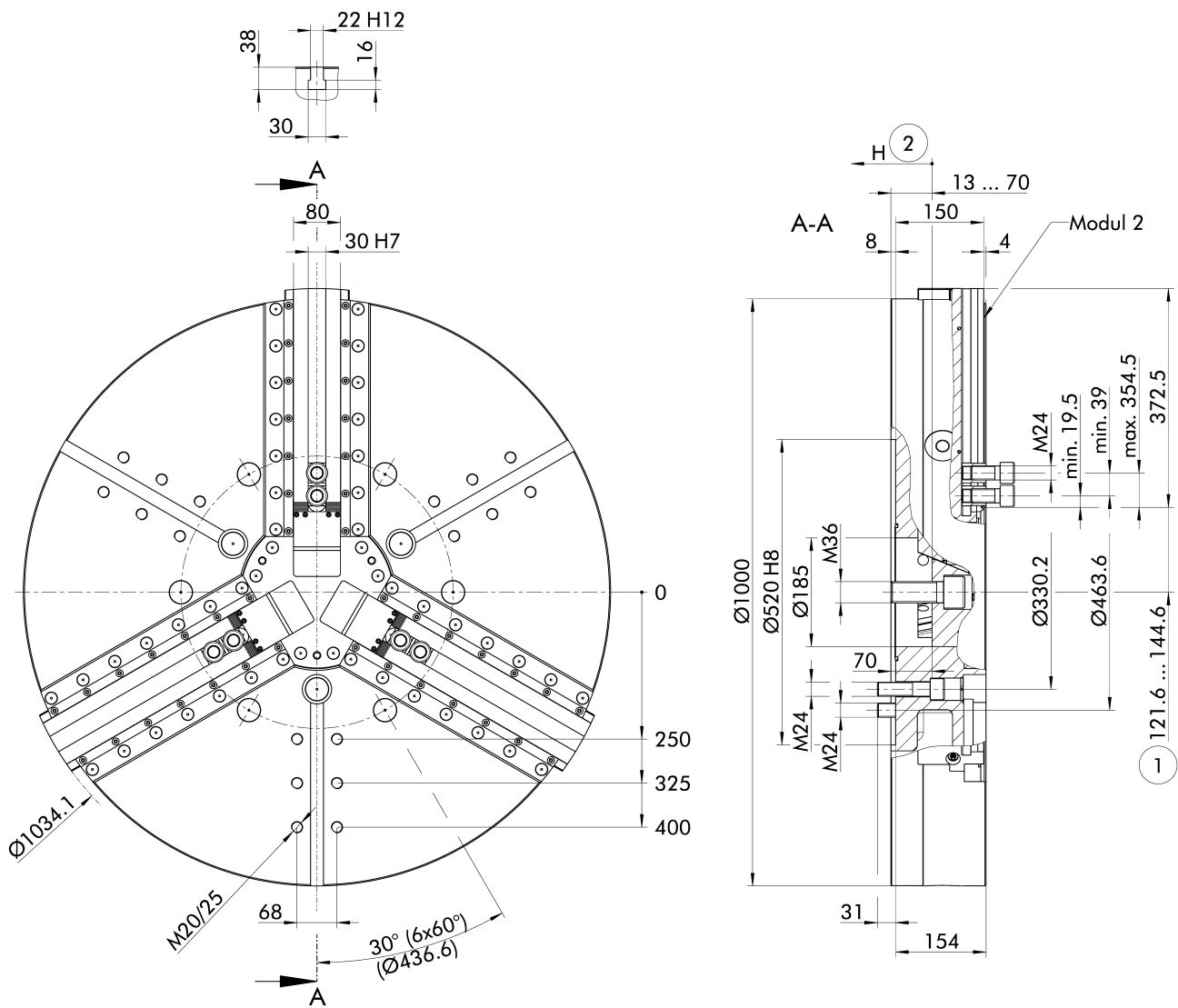
Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 470 | See page 470


Standard-Spannbacken
siehe Seite 468
Standard chuck jaws
see page 468

Spezialfett
siehe Seite 471
Special grease
See page 471

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 471
Clamping Force Tester
See page 471



Technische Änderungen vorbehalten.

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

Ident.-Nr. ID	Spindelgröße Spindle size	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]
1481305	Z520	Modul 2	700	300	170	23	57	65	519
1486022	Z520	Modul 2	700	300	170	23	57	65	519
1481306	Z520	Modul 2	700	300	170	23	57	66	531.5

Ident.-Nr. 1486022 mit Fliehkraftausgleich

Ident.-Nr. 1481306 mit Backeneinzelverstellung (30 mm pro Backe)

ID 1486022 with centrifugal force compensation

ID 1481306 with individual jaw adjustment (30 mm per jaw)

Lieferumfang

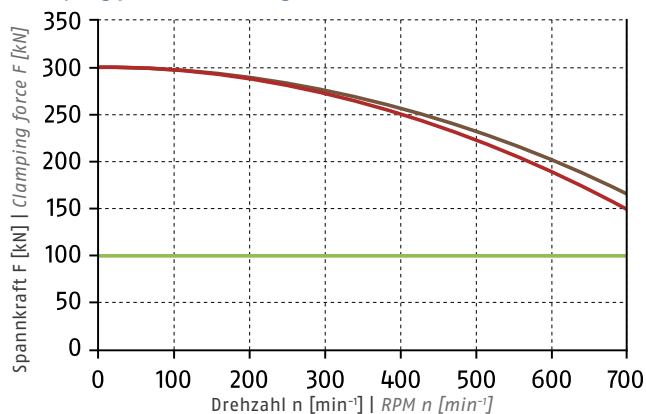
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken,
Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

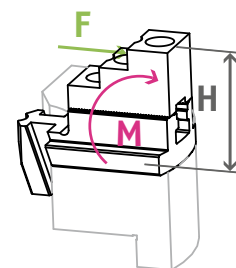
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{\max} = 16800 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868

See page 868

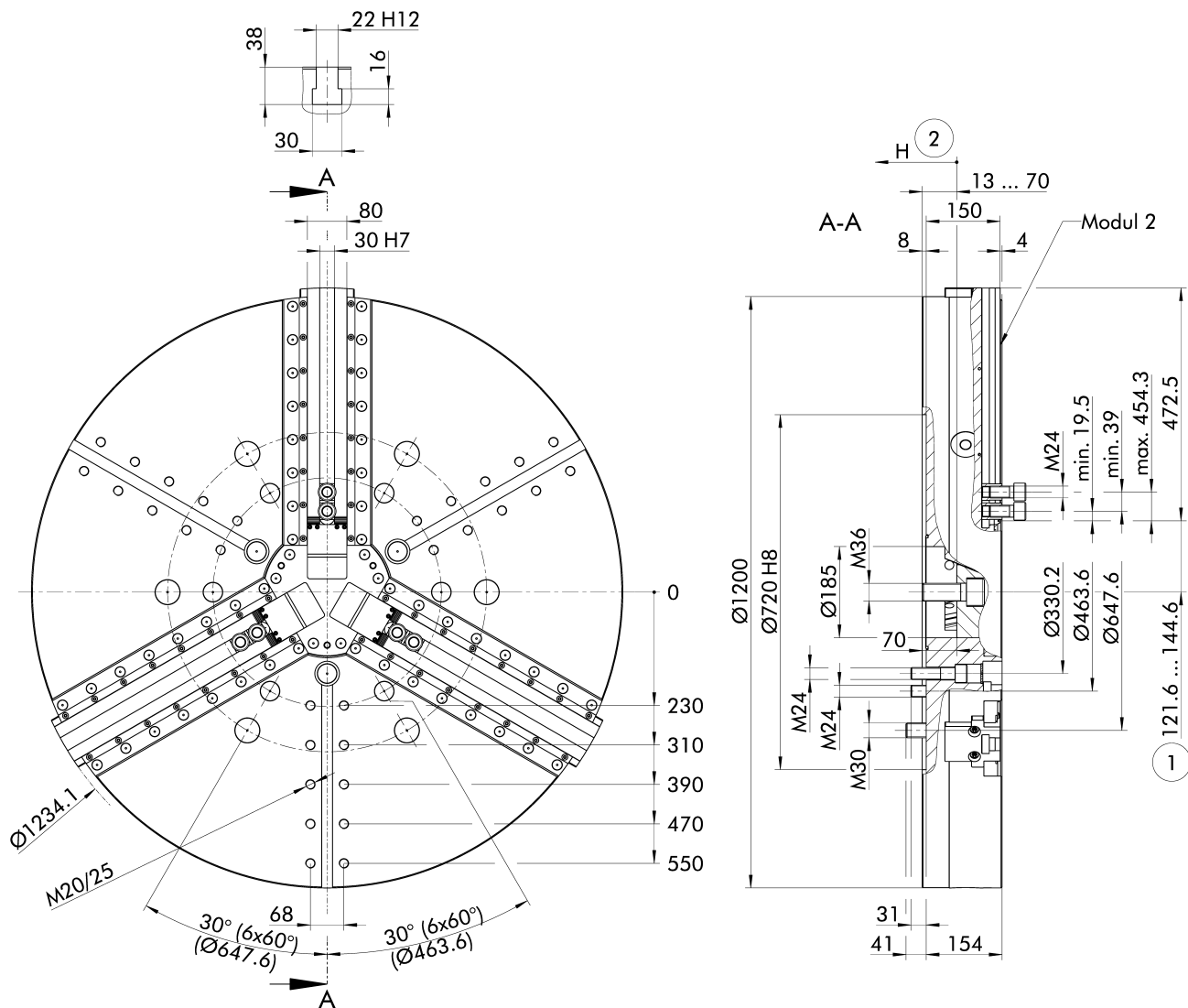
Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 470 | See page 470


Standard-Spannbacken
siehe Seite 468
Standard chuck jaws
see page 468

Spezialfett
siehe Seite 471
Special grease
See page 471

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 471
Clamping Force Tester
See page 471



Technische Änderungen vorbehalten.

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

Ident.-Nr. ID	Spindelgröße Spindle size	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]
1481309	Z520	Modul 2	600	300	170	23	57	122	671
1486023	Z520	Modul 2	600	300	170	23	57	122	671
1481310	Z520	Modul 2	600	300	170	23	57	124	690

Ident.-Nr. 1486023 mit Fliehkraftausgleich

Ident.-Nr. 1481310 mit Backeneinzelverstellung (30 mm pro Backe)

ID 1486023 with centrifugal force compensation

ID 1481310 with individual jaw adjustment (30 mm per jaw)

Lieferumfang

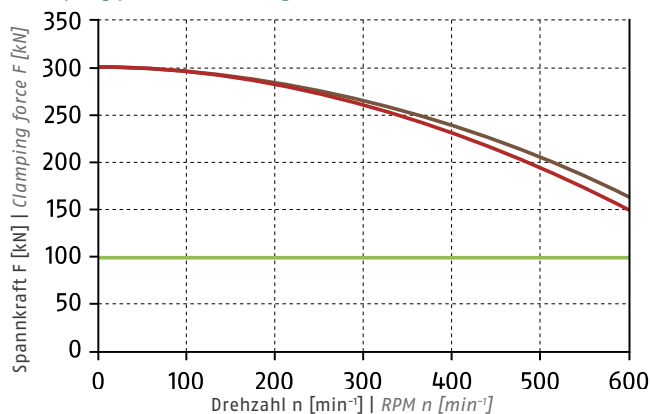
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken,
Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

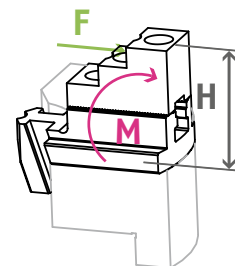
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{\max} = 16800 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

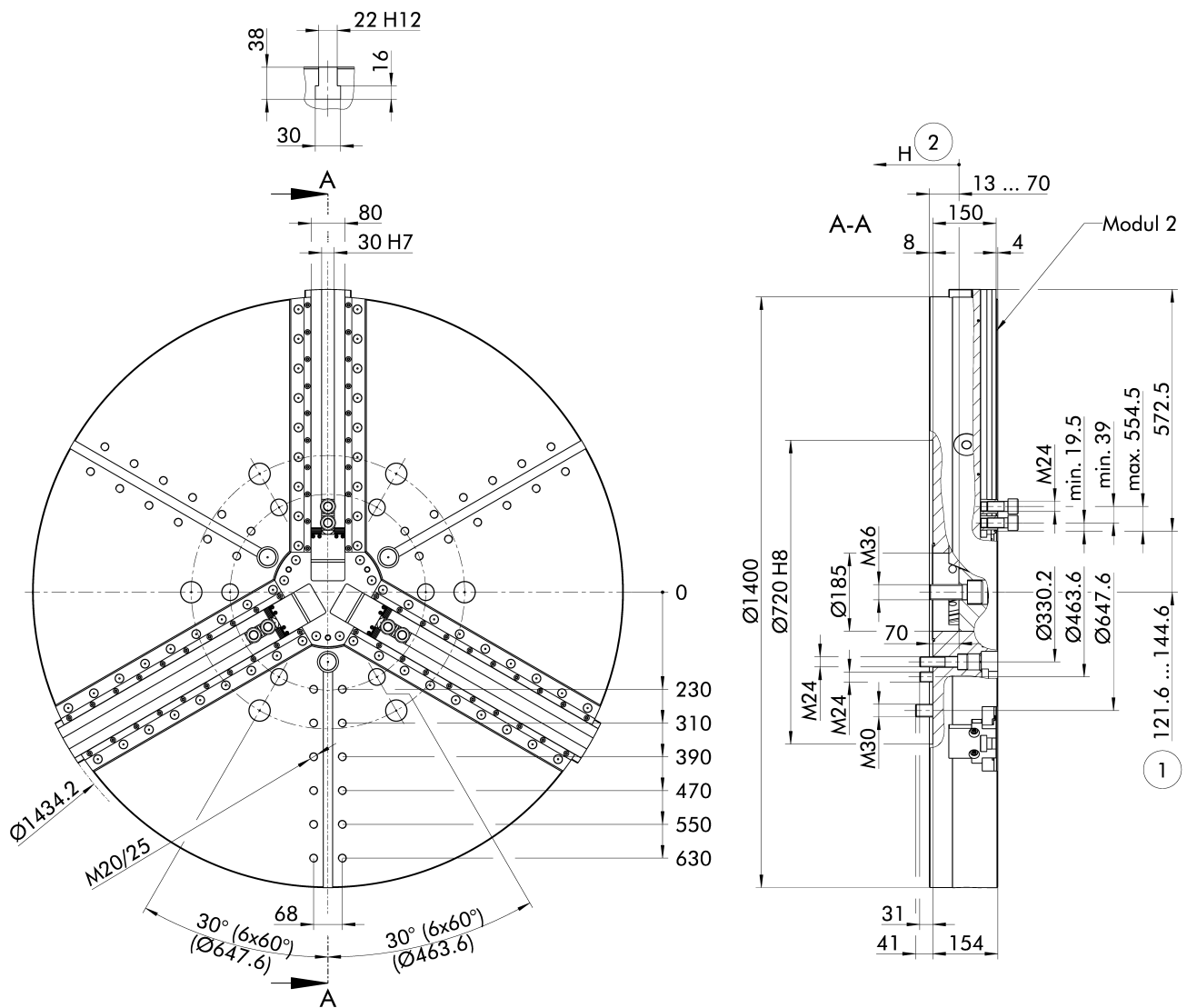
Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 470 | See page 470


Standard-Spannbacken
siehe Seite 468
Standard chuck jaws
see page 468

Spezialfett
siehe Seite 471
Special grease
See page 471

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 471
Clamping Force Tester
See page 471



Technische Änderungen vorbehalten.

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

Ident.-Nr. ID	Spindelgröße Spindle size	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]
1481323	Z520	Modul 2	500	300	170	23	57	200	824
1486024	Z520	Modul 2	500	300	170	23	57	200	824
1481324	Z520	Modul 2	500	300	170	23	57	205	849

Ident.-Nr. 1486024 mit Fliehkraftausgleich

Ident.-Nr. 1481324 mit Backeneinzelverstellung (30 mm pro Backe)

ID 1486024 with centrifugal force compensation

ID 1481324 with individual jaw adjustment (30 mm per jaw)

Lieferumfang

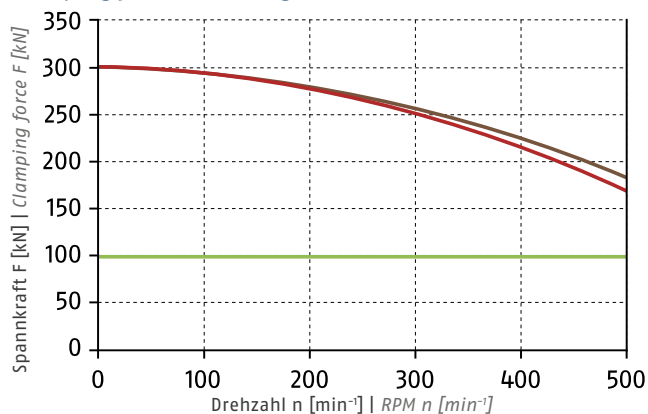
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken,
Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

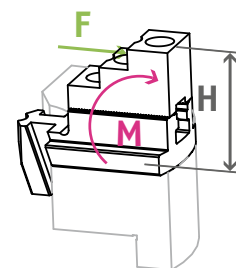
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{max} = 16800 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868

See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 470 | See page 470

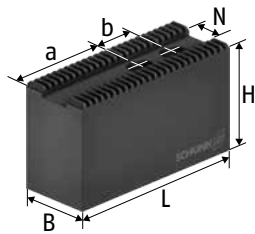

Standard-Spannbacken
siehe Seite 468
Standard chuck jaws
see page 468

Spezialfett
siehe Seite 471
Special grease
See page 471

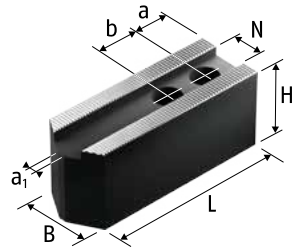
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 471
Clamping Force Tester
See page 471

Weiche Aufsatzbacken

Modul 2



Weiche Aufsatzbacken
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



Weiche Aufsatzbacken
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft Top Jaws
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Technische Daten | Technical data

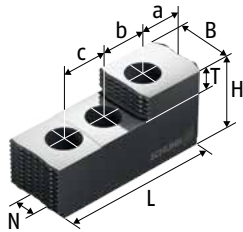
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	H	L	a	b	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA NC02 800	SWB-M 1000	1506279	30	80	105	195	135	35	40.34
ROTA NC02 800	SWBL-M 1000	1506303	30	80	105	220	198	50	40.34
ROTA NC02 1000	SWB-M 1000	1506279	30	80	105	195	135	35	40.34
ROTA NC02 1000	SWBL-M 1000	1506303	30	80	105	220	198	50	40.34
ROTA NC02 1200	SWB-M 1000	1506279	30	80	105	195	135	35	40.34
ROTA NC02 1200	SWBL-M 1000	1506303	30	80	105	220	198	50	40.34
ROTA NC02 1400	SWB-M 1000	1506279	30	80	105	195	135	35	40.34
ROTA NC02 1400	SWBL-M 1000	1506303	30	80	105	220	198	50	40.34

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

Modul 2



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, case-hardened

Hard Stepped Top Jaws

Modul 2

Technische Daten | Technical data

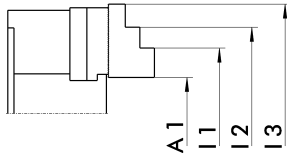
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	H	L	T	a	b	c	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA NC02 800	SP-HB-M 1000	1506315	30	80	105	250	22	89.2	60	60	30.45
ROTA NC02 1000	SP-HB-M 1000	1506315	30	80	105	250	22	89.2	60	60	30.45
ROTA NC02 1200	SP-HB-M 1000	1506315	30	80	105	250	22	89.2	60	60	30.45
ROTA NC02 1400	SP-HB-M 1000	1506315	30	80	105	250	22	89.2	60	60	30.45

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

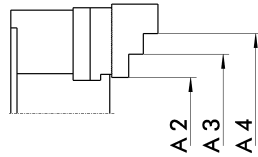
Modul 2



Harte Stufenaufsatzbacken
 Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard Stepped Top Jaws
 Steel 16MnCr5, case-hardened

Hard Stepped Top Jaws

Modul 2



Harte Stufenaufsatzbacken
 Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard Stepped Top 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 NC02 800	SP-HB-M 1000	1506315	130 - 360	200 - 430	380 - 600	540 - 760
ROTA NC02 1000	SP-HB-M 1000	1506315	130 - 560	200 - 630	380 - 800	540 - 960
ROTA NC02 1200	SP-HB-M 1000	1506315	130 - 760	200 - 830	380 - 1000	540 - 1160
ROTA NC02 1400	SP-HB-M 1000	1506315	130 - 960	200 - 1030	380 - 1200	540 - 1360

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 NC02 800	SP-HB-M 1000	1506315	290 - 520	460 - 680	630 - 700
ROTA NC02 1000	SP-HB-M 1000	1506315	290 - 720	460 - 880	630 - 900
ROTA NC02 1200	SP-HB-M 1000	1506315	290 - 920	460 - 1080	630 - 1100
ROTA NC02 1400	SP-HB-M 1000	1506315	290 - 1120	460 - 1280	630 - 1300

Schmierfett | Grease

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
	LINOMAX plus High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.	Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller – von SCHUNK eingesetzten – Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun Tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of grease (used by SCHUNK).	Kartusche Cartridge	Fettpresse Grease gun	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping Force Tester For measuring the jaw clamping force of 2, 3 and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	ROTA NC02 800 ROTA NC02 1000 ROTA NC02 1200 ROTA NC02 1400	IFT Set	1404235

ROTA 2B

Robustes 2-Backenfutter mit großem Hub bei gleichzeitig höchster Spannkraft

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

Serienmäßige Befestigungsgewinde ermöglichen vielfältige Varianten der Montage von 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 Futters.

ROTA 2B

Robust 2-jaw chuck with long stroke and simultaneous maximum clamping force

The SCHUNK 2-jaw chuck ROTA 2B is particularly suitable for clamping workpieces for which a large interfering contour must be clamped (e.g. for fitting parts). The lathe chuck achieves this by combining a long jaw stroke with maximum clamping forces.

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 Spannkraften

Optimale Backenabstützung für Außen- und Innenspannung durch sehr lange Grundbackenführung

Ermöglicht höchste Spannkraften bei langer Lebensdauer

Optimiertes Schmieresystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

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

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook power lathe 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

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life

Technische Daten | *Technical data*

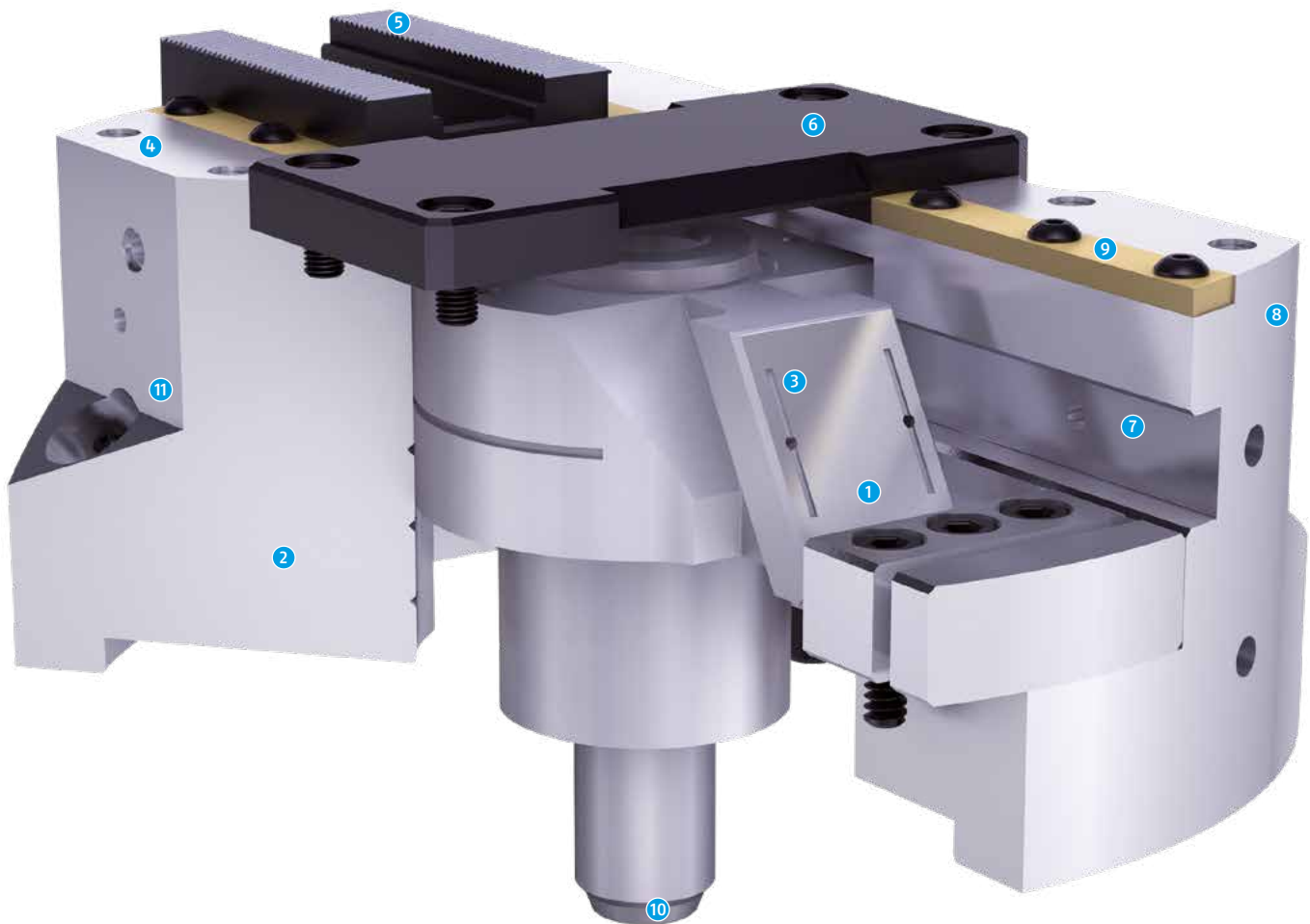
Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Kolbenhub Piston stroke [mm]
ROTA 2B 125	478	5300	26	23	10	17.5
ROTA 2B 160	480	4000	40	32	12.5	22
ROTA 2B 200	482	3200	54	45	15	26
ROTA 2B 250	484	2700	75	61	16	28
ROTA 2B 315	486	2200	85	68	18	32
ROTA 2B 400	488	2000	85	68	18	32

Funktion ROTA 2B

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

Function of ROTA 2B

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

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

4 Befestigungsgewinde

Für Werkstückanschlüsse bzw. Konsolen

5 Grundbacken mit Spitzverzahnung oder Kreuzversatz als Standard

Hohe Flexibilität im Bereich Aufsatzbacken

6 Abdeckplatte

Ist über eine Passbohrung zentriert, die auch für die Positionierung von unterschiedlichen Werkstückanschlüssen genutzt werden kann

7 Lange Backenführung

Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung

8 Geringe Bauhöhe

Erweitert den Arbeitsraum Ihrer Maschine

9 Abstreifleisten

Dichten die Grundbackenführungen ab und bieten guten Schutz gegen Kühlschmierstoff und Späne

10 Zentrale Medienzuführung

Für Luftanlagekontrolle oder Kühlschmierstoff auf Anfrage möglich

11 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 Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

4 Mounting threads

For workpiece stops or consoles

5 Base jaws with fine serration or tongue and groove as standard

High flexibility in the range of top jaws

6 Cover plate

Is centered via a fitting bore, which can also be used to position various workpiece stops.

7 Long jaw guidance

Offers optimum support for O.D. and I.D. clamping

8 Low height

Increases the workspace of your machine

9 Wiper strips

Seal the base jaw guidances and offer a good protection against coolant and chips

10 Central media feed-through

For air control or coolant available upon request

11 Weight-optimized design

For great economy in daily use

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

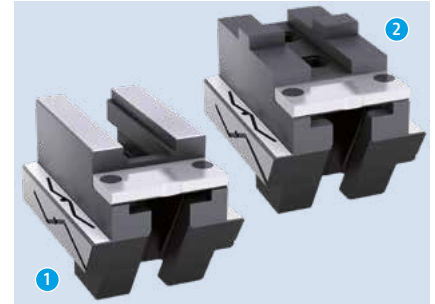
Three standardized jaw interfaces available

Select one standardized jaw interface from the three 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

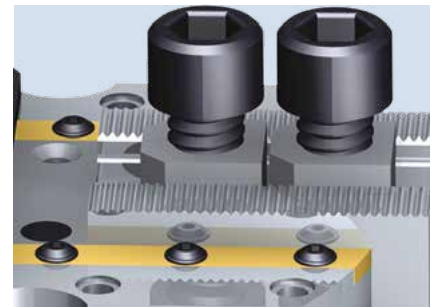


Justierbare Messingabstreifleisten

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

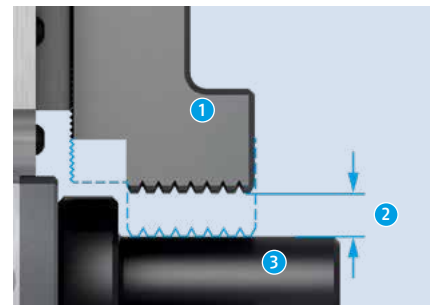
Größter Backenhub bei gleichzeitig höchster Spannkraft macht es möglich, über Störkonturen hinweg zu spannen. Vor allem beim Spannen von Armaturenteilen bringt dies erhebliche Vorteile.

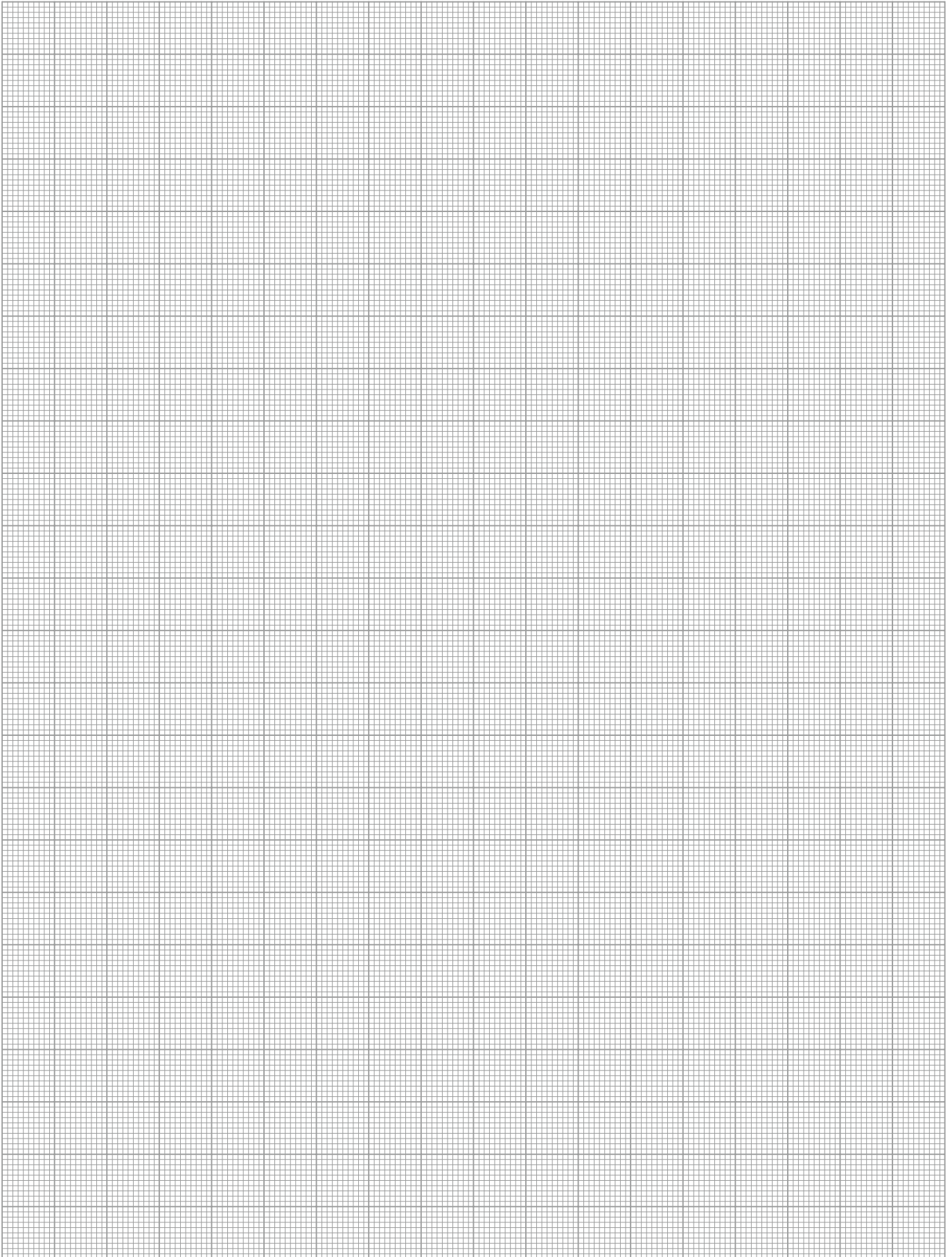
- 1 Spannbacke
- 2 Backenhub
- 3 Werkstück

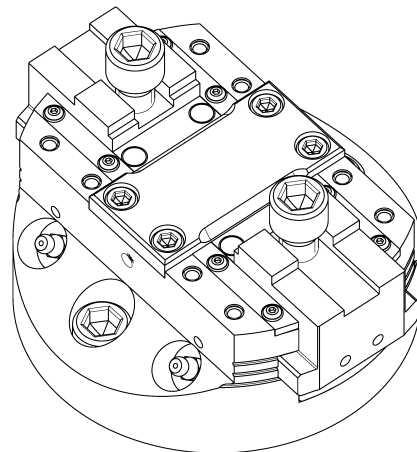
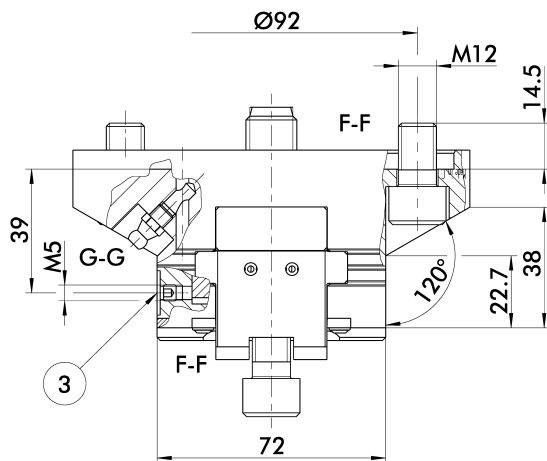
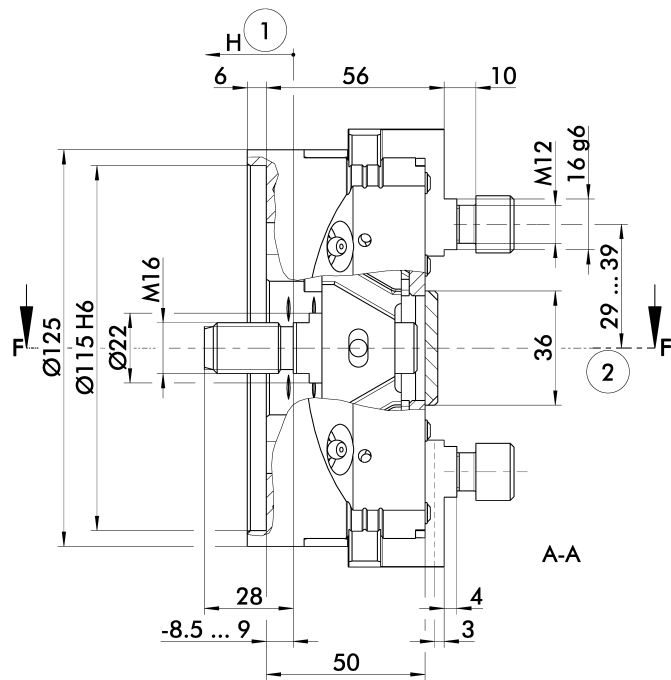
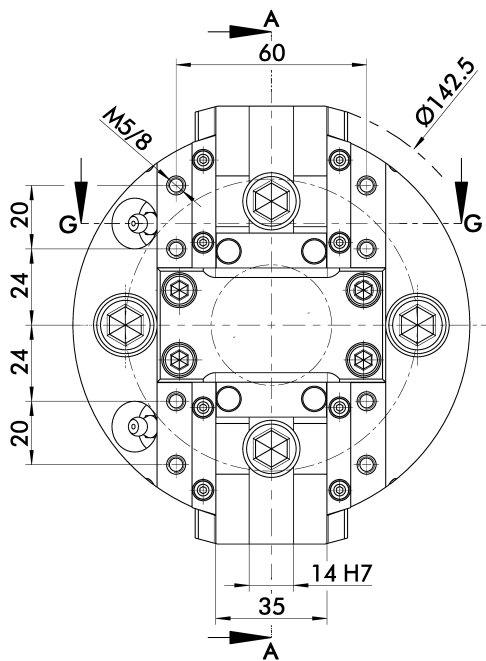
Largest jaw stroke

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







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. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
-	Z115	0813031	KV T&G	5300	26	23	10	17.5	0.007	3.7
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]

KV = Kreuzversatz

T&G = 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!

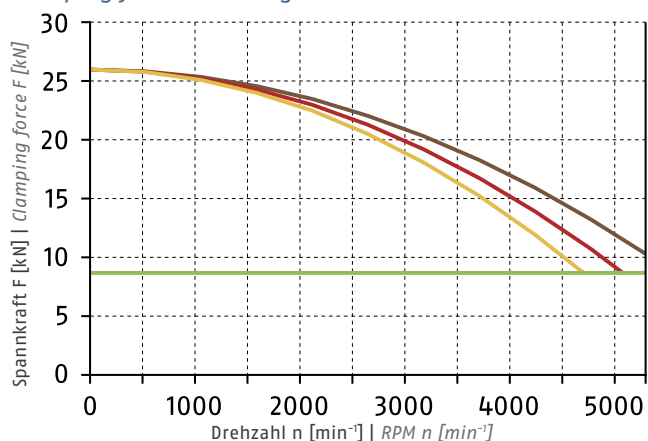
Das ROTA 2B 125 ist aufgrund der Grundbackengeometrie nur für Außenspannung geeignet!

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%

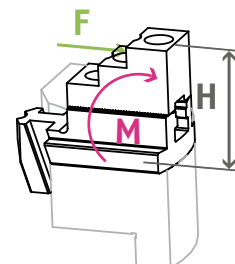
■ 2 SWKK 125
0.8 kg

■ 2 SWKK 125
1.2 kg

■ 2 SWKK 125
1.5 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 884 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868



Standard-Spannbacken
siehe Seite 490
Standard chuck jaws
see page 490



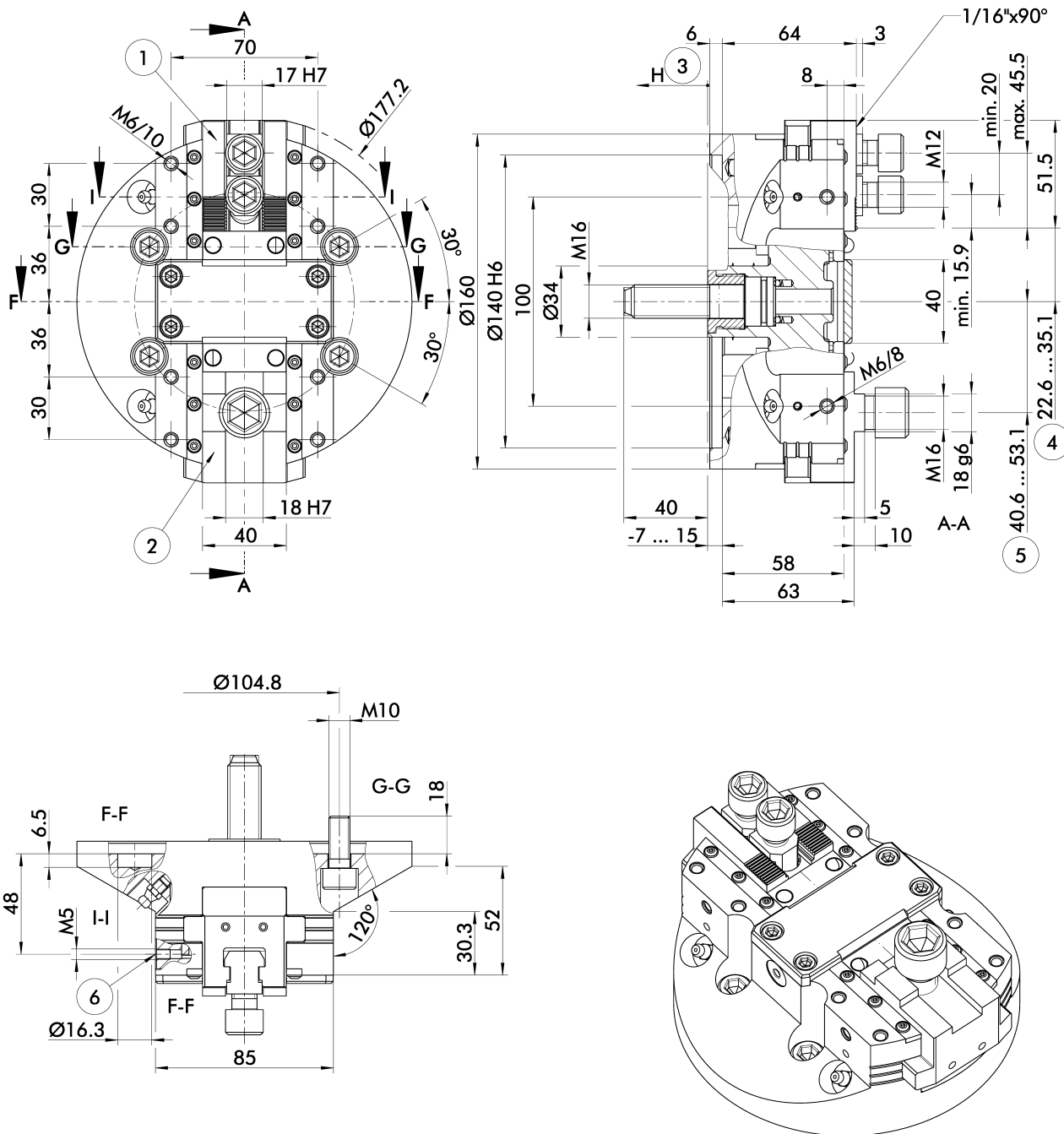
Spezialfett
siehe Seite 494
Special grease
see page 494



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 494
Clamping force tester
see page 494



Flansche
siehe Seite 494
Adapter plates
see page 494



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

Backstop cylinder side onwards, backwards in the adapter plate.
The drawing shows two jaw interfaces.
Subject to technical changes.

- | | | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|------------------------------------|---|
| 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. 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 = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

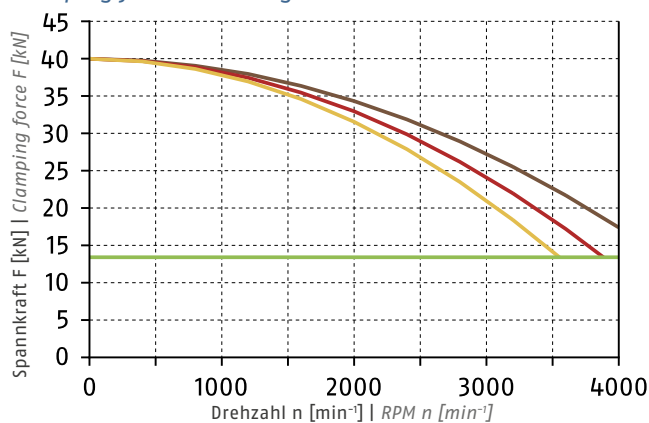
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken,
Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

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



① Siehe Seite 866 | See page 866

Erforderliche Mindest-
spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum
clamping force F_{spmin} 33%

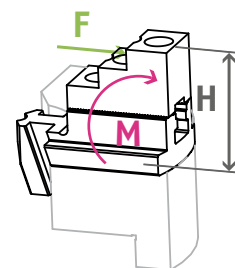
2 SWKK 160
1.1 kg

2 SWKK 160
1.4 kg

2 SWKK 160
3.1 kg


Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


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

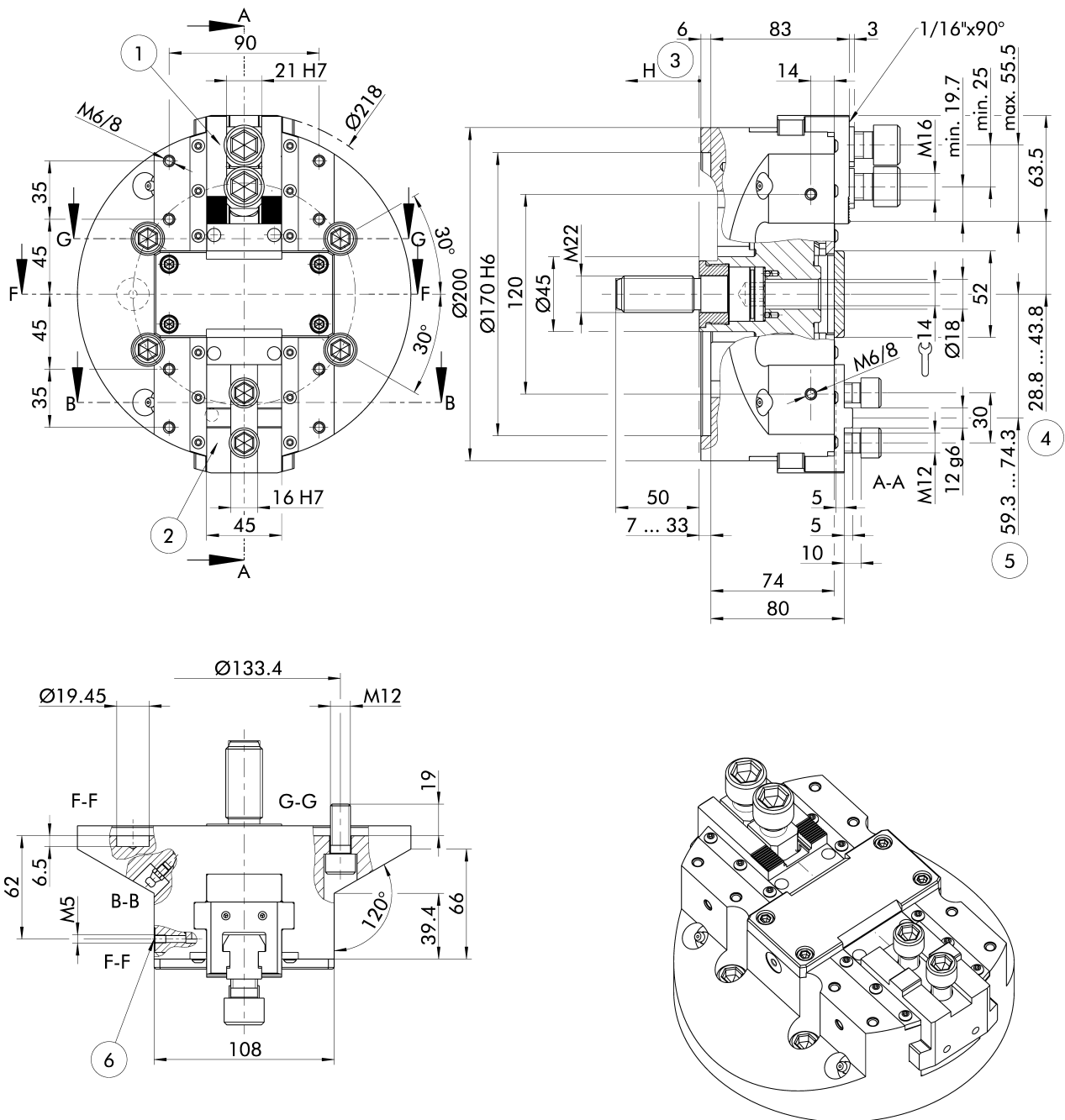
① Siehe Seite 868
See page 868

Standard-Spannbacken
siehe Seite 490
Standard chuck jaws
see page 490

Spezialfett
siehe Seite 494
Special grease
see page 494

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 494
Clamping force tester
see page 494

Flansche
siehe Seite 494
Adapter plates
see page 494



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

Backstop cylinder side onwards, backwards in the adapter plate.
The drawing shows two jaw interfaces.
Subject to technical changes.

- | | | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|------------------------------------|---|
| 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 = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

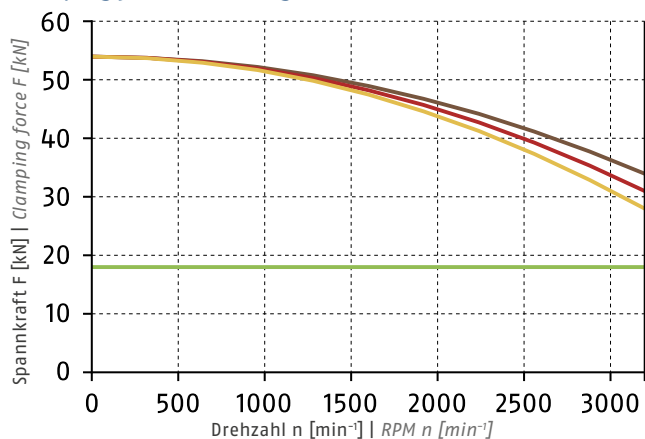
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken,
Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts,
and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

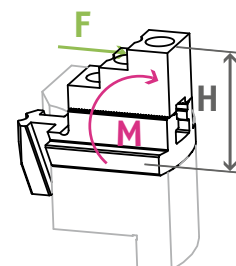
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{max} = 2889 \text{ Nm}$

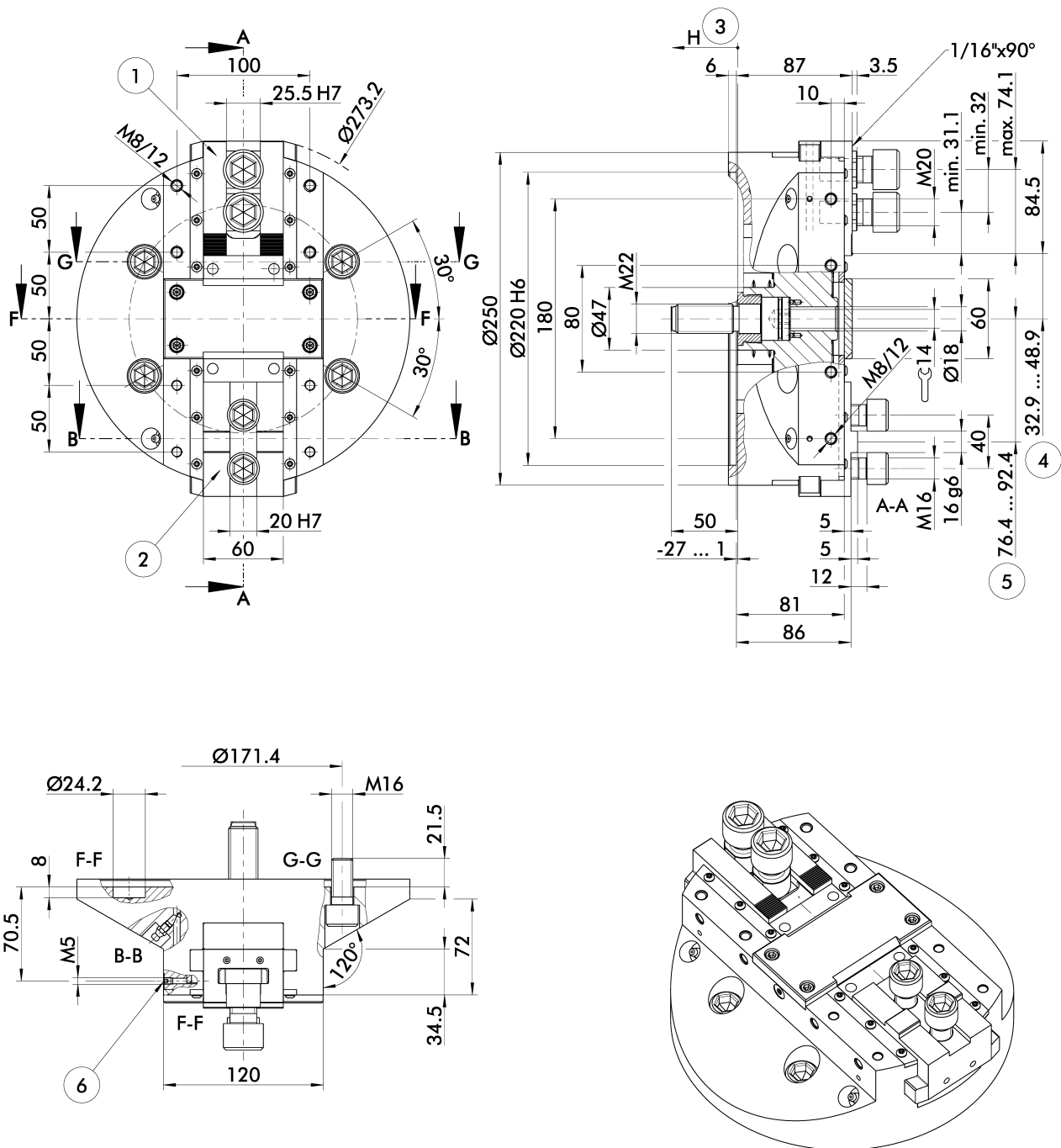
① Siehe Seite 868
See page 868

Standard-Spannbacken
siehe Seite 490
Standard chuck jaws
see page 490

Spezialfett
siehe Seite 494
Special grease
see page 494

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 494
Clamping force tester
see page 494

Flansche
siehe Seite 494
Adapter plates
see page 494



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

*Backstop cylinder side onwards, backwards in the adapter plate.
The drawing shows two jaw interfaces.
Subject to technical changes.*

- | | | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|---|--|
| ① Grundbacken mit Spitzverzahnung | ④ Abstand auf Mitte 1. Zahn | ① <i>Base jaws with fine serration</i> | ④ <i>Distance to center of first tooth</i> |
| ② Grundbacken mit Kreuzversatz | ⑤ Abstand auf Mitte Kreuzversatz | ② <i>Base jaws with tongue and groove</i> | ⑤ <i>Distance to center of tongue and groove</i> |
| ③ Richtung des Kolbenhubes | ⑥ Sperrluftanschluss | ③ <i>Piston stroke direction</i> | ⑥ <i>Air purge connection</i> |

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)	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 = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

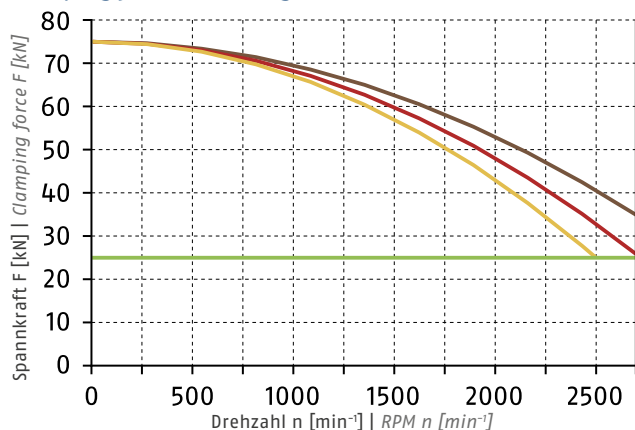
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken,
Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts,
and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

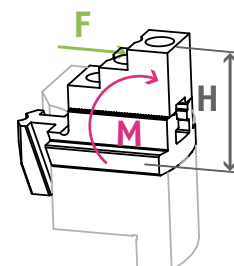
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{\max} = 2850 \text{ Nm}$

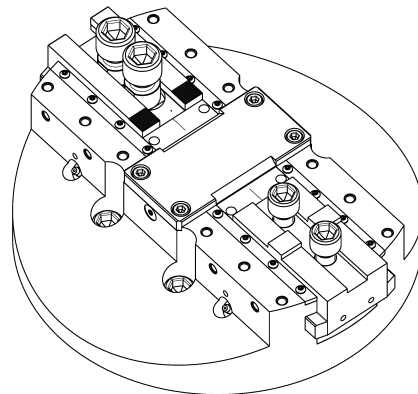
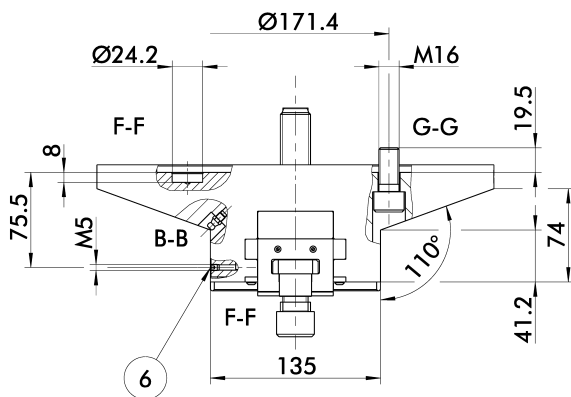
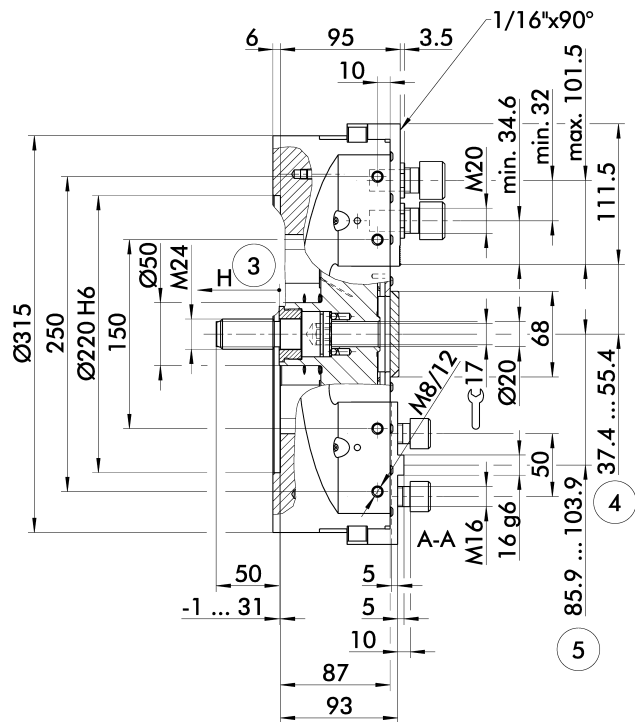
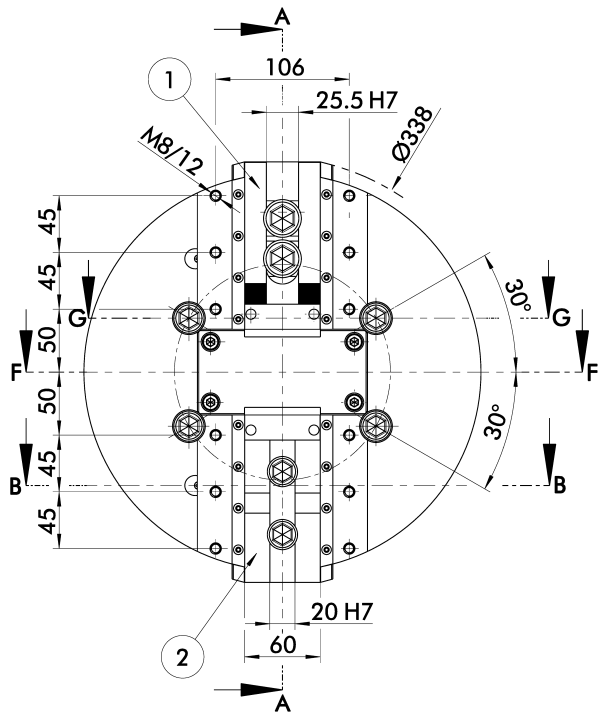
① Siehe Seite 868
See page 868

Standard-Spannbacken
siehe Seite 490
Standard chuck jaws
see page 490

Spezialfett
siehe Seite 494
Special grease
see page 494

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 494
Clamping force tester
see page 494

Flansche
siehe Seite 494
Adapter plates
see page 494



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

*Backstop cylinder side onwards, backwards in the adapter plate.
The drawing shows two jaw interfaces.
Subject to technical changes.*

- | | | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|---|--|
| ① Grundbacken mit Spitzverzahnung | ④ Abstand auf Mitte 1. Zahn | ① <i>Base jaws with fine serration</i> | ④ <i>Distance to center of first tooth</i> |
| ② Grundbacken mit Kreuzversatz | ⑤ Abstand auf Mitte Kreuzversatz | ② <i>Base jaws with tongue and groove</i> | ⑤ <i>Distance to center of tongue and groove</i> |
| ③ Richtung des Kolbenhubes | ⑥ Sperrluftanschluss | ③ <i>Piston stroke direction</i> | ⑥ <i>Air purge connection</i> |

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 = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

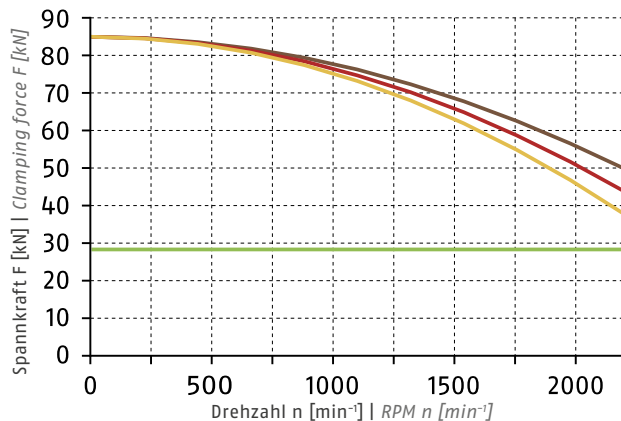
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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

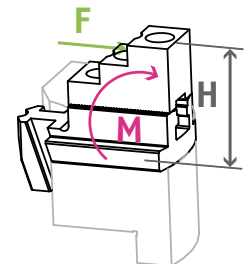


① Siehe Seite 866 | See page 866

- 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



$$M_{\max} = 4548 \text{ Nm}$$

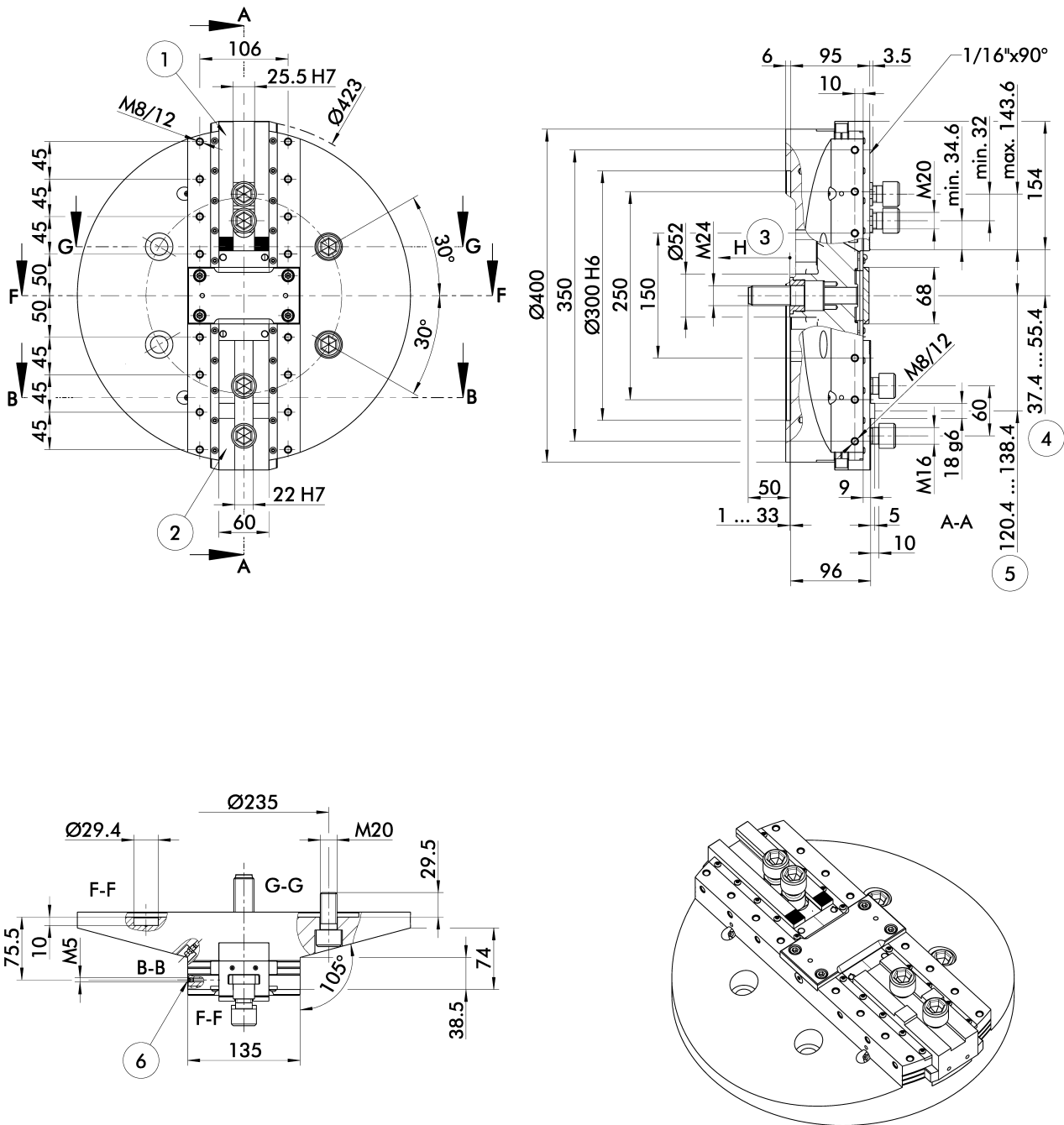
① Siehe Seite 868
See page 868

Standard-Spannbacken
siehe Seite 490
Standard chuck jaws
see page 490

Spezialfett
siehe Seite 494
Special grease
see page 494

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 494
Clamping force tester
see page 494

Flansche
siehe Seite 494
Adapter plates
see page 494



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

Backstop cylinder side onwards, backwards in the adapter plate.
The drawing shows two jaw interfaces.
Subject to technical changes.

- | | | | |
|-----------------------------------|----------------------------------|------------------------------------|---|
| 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 = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

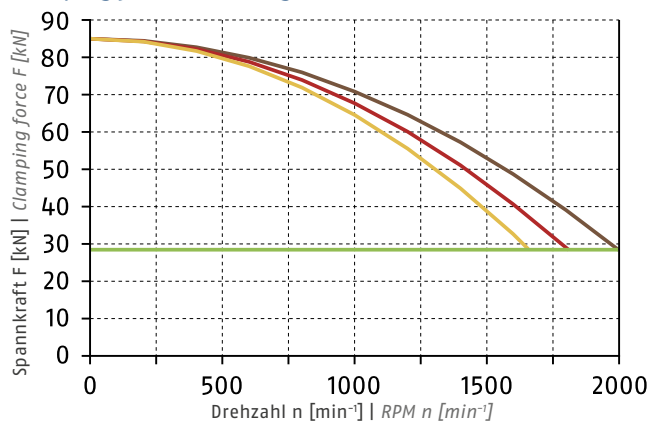
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

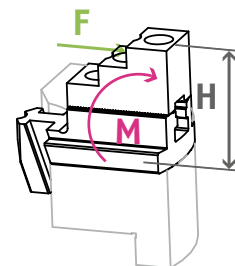
Clamping force-RPM-diagram



- 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



$$M_{max} = 4633 \text{ Nm}$$

① Siehe Seite 868
See page 868

Standard-Spannbacken
siehe Seite 490
Standard chuck jaws
see page 490

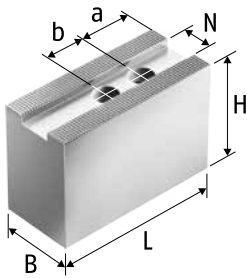
Spezialfett
siehe Seite 494
Special grease
see page 494

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 494
Clamping force tester
see page 494

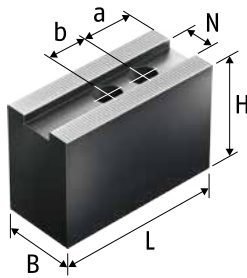
Flansche
siehe Seite 494
Adapter plates
see page 494

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



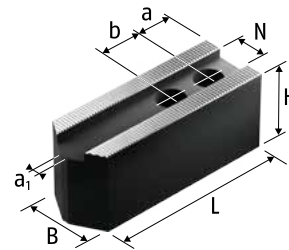
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
*Soft top jaws SWB-AL
Aluminum*



Weiche Aufsatzbacken SWB-FR
gerade, 2 SWK, CWB, SWB
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft top jaws SWB-FR straight,
2 SWK, 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*

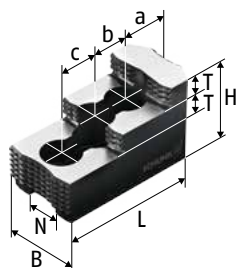
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	H	L	a1	a	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA 2B 160	SWBL 160	0120151	17	35	40	78	4	15	22	M12	1.9
ROTA 2B 160	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22	M12	2.6
ROTA 2B 160	2 SWK 160	0126106	17	60	60	70		12	22	M12	3.4
ROTA 2B 160	CWB 160	0100005	17	35	40	70		15	22	M12	1.7
ROTA 2B 160	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22	M12	2.7
ROTA 2B 160	SWB 160	0120102	17	40	60	70		15	22	M12	3.1
ROTA 2B 160	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22	M12	4.1
ROTA 2B 160	SWB-AL 160	0168100	17	40	60	70		15	22	M12	1.2
ROTA 2B 160	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22	M12	1.5
ROTA 2B 160	SWB-FR 200	0120404	17	40	60	70		12	19	M12	3.1
ROTA 2B 200	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA 2B 200	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA 2B 200	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA 2B 200	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA 2B 200	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA 2B 250	2 SWK 250	0126103	25.5	80	80	110		20	35	M20	9
ROTA 2B 250	2 SWK 315	0126104	25.5	80	80	125		28	35	M20	10.1
ROTA 2B 250	2 SWK 400	0126105	25.5	80	80	150		28	35	M20	12.7
ROTA 2B 315	2 SWK 250	0126103	25.5	80	80	110		20	35	M20	9
ROTA 2B 315	2 SWK 315	0126104	25.5	80	80	125		28	35	M20	10.1
ROTA 2B 315	2 SWK 400	0126105	25.5	80	80	150		28	35	M20	12.7
ROTA 2B 400	2 SWK 250	0126103	25.5	80	80	110		20	35	M20	9
ROTA 2B 400	2 SWK 315	0126104	25.5	80	80	125		28	35	M20	10.1
ROTA 2B 400	2 SWK 400	0126105	25.5	80	80	150		28	35	M20	12.7

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

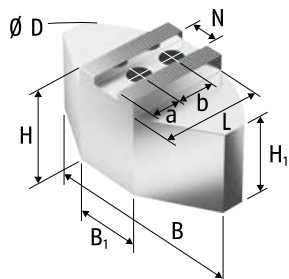
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



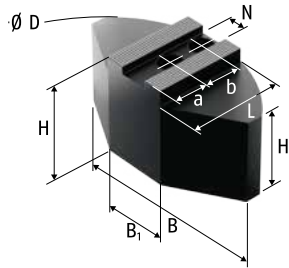
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



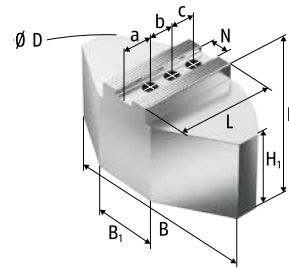
Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft full grip jaws SWB-SA
Aluminum

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

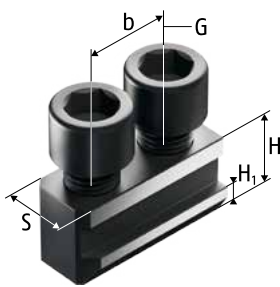
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	B1	Ø D	H	H1	L	T	a	b	c	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA 2B 160	FR-SA 200	0120652	17	140	50	200	58	48	72.5		40	19		M12	3.4
ROTA 2B 160	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		M12	3.4
ROTA 2B 160	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		M12	8.6
ROTA 2B 160	SHB 175	0121103	17	35			44		64.7	10	28	19		M12	1.2
ROTA 2B 160	SHB 200	0121104	17	40			49		72.5	12	18	19	19	M12	1.6
ROTA 2B 160	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	M12	2
ROTA 2B 200	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA 2B 200	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA 2B 200	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA 2B 200	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA 2B 200	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Nutenstein

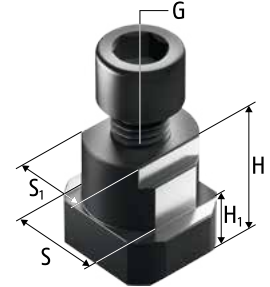
mit Spitzverzahnung 90°


 Nutenstein NKA
T-nut NKA

 Nutenstein NS
T-nut NS

T-nut

with fine serration 90°


 Nutenstein NKS
T-nut NKS

 Nutenstein NS
T-nut NS

Technische Daten | Technical data

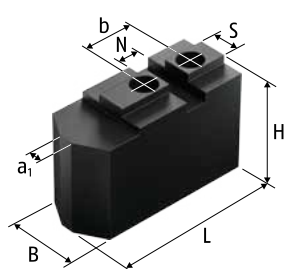
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	S	S1	H	H1	b	G	Zyl.- Schraube Cyl.-screw	Max. zul. Anzieh- drehmo- ment Max. adm. tightening torque [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA 2B 160	NKS 2	0143106	17		20.5	7.5		M12	M12x25	70
ROTA 2B 200	NKA 3	0145105	21		26.5	10	28	M16	M16x35	150
ROTA 2B 200	NKS 3	0143107	21		26.5	10		M16	M16x35	150
ROTA 2B 250	NS 25.5-21	0140109	25.5	21	29	11		M16	M16x35	150
ROTA 2B 250	NS 200	0140103	25.5		29	11		M20	M20x40	220
ROTA 2B 315	NS 25.5-21	0140109	25.5	21	29	11		M16	M16x35	150
ROTA 2B 315	NS 200	0140103	25.5		29	11		M20	M20x40	220
ROTA 2B 400	NS 25.5-21	0140109	25.5	21	29	11		M16	M16x35	150
ROTA 2B 400	NS 200	0140103	25.5		29	11		M20	M20x40	220

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

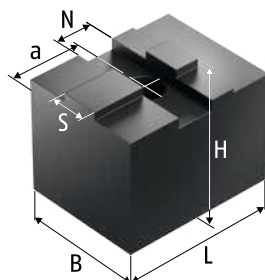
 Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Weiche Aufsatzbacken

mit Kreuzversatz



Weiche Aufsatzbacken 2 SRK
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft top jaws 2 SRK
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



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]	a [mm]	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set
ROTA 2B 125	2 SWKK 125	0126100	16	14	40	48	60		29		M12	1.5
ROTA 2B 160	2 SWKK 160	0126101	18	18	60	60	76		35		M16	3.5
ROTA 2B 200	2 SRK 200	0136118	12	16	40	60	94	8		30	M12	2.6
ROTA 2B 315	2 SRK 315	0136121	16	20	50	80	149	6		50	M16	7.4
ROTA 2B 400	2 SRK 400	0136122	18	22	60	100	180	12		60	M16	14.7

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Schmierfett | Grease

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
	LINOMAX plus High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.	Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller LINOMAX Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun Auxiliary tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of LINOMAX grease.	Kartusche Cartridge	Fettpresse Grease gun	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping force tester For measuring the jaw clamping force of 2-, 3- and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	ROTA 2B 125 ROTA 2B 160 ROTA 2B 200 ROTA 2B 250 ROTA 2B 315 ROTA 2B 400	IFT Set	1404235

Flansche Z-Rand auf Kurzkegel ISO 702-1 | Adapter plates Z-mount on short taper ISO 702-1

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Typ Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA 2B 125	Z115	Nr. 3	92	70.6	18	2	FF-T2 Z115-A3	0806005
				Nr. 4		82.6	32	3	FF-T2 Z115-A4	0806006
				Nr. 5		104.8	21	2	FF-T3 Z115-A5	0806007
		ROTA 2B 160	Z140	Nr. 4	104.8	82.6	16	1	FF-T2 Z140-A4	0805000
				Nr. 5		104.8	34	3	FF-T1 Z140-A5	0803000
				Nr. 6		133.4	25	2	FF-T3 Z140-A6	0801000
		ROTA 2B 200	Z170	Nr. 5	133.4	104.8	17	1	FF-T2 Z170-A5	0805001
				Nr. 6		133.4	40	3	FF-T1 Z170-A6	0803001
				Nr. 8		171.4	28	2	FF-T3 Z170-A8	0801001
		ROTA 2B 250 ROTA 2B 315	Z220	Nr. 5	171.4	104.8	19	1	FF-T2 Z220-A5	0805002
				Nr. 6		133.4	50	3	FF-T2 Z220-A6	0805003
				Nr. 8		171.4	55	2	FF-T1 Z220-A8	0803002
		ROTA 2B 400	Z300	Nr. 11	235	235	30	1	FF-T3 Z220-A11	0803003
				Nr. 15		330.2	21	3	FF-T3 Z220-A15	0803020*
				Nr. 6	235	133.4	30	2	FF-T2 Z300-A6	0805004
				Nr. 8		171.4	55	1	FF-T2 Z300-A8	0805005
				Nr. 11		235	55	3	FF-T1 Z300-A11	0803004
				Nr. 15		330.2			FF-T3 Z300-A15	0803005**

* mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803021

** mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803022

* with screw connection machine spindle M22 = 0803021

** with screw connection machine spindle M22 = 0803022

Flansche Z-Rand auf Z-Rand | *Adapter plates Z-mount on Z-mount*

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Typ Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA 2B 200	Z170	Z140	133.4	104.8	21	2	FF-T2 Z170-Z140	0805013
		ROTA 2B 250	Z220	Z170	171.4	133.4	26	2	FF-T2 Z220-Z170	0805014
		ROTA 2B 315								
		ROTA 2B 400	Z300	Z220	235	171.4	30	2	FF-T2 Z300-Z220	0805015

ROTA NCR

6-Backen-Ausgleichsfutter zum verformungsempfindlichen Spannen von dünnwandigen Werkstücken

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.

Dadurch können insbesondere verformungsempfindliche Werkstücke, wie zum Beispiel dünnwandige Ringe, deformationsarm gespannt werden. Die ROTA NCR Futter sind noch in den Baugrößen $\varnothing 165$ mm und $\varnothing 200$ mm erhältlich. Alle größeren Baugrößen werden ab sofort von der abgedichteten Version ROTA NCR-A abgedeckt. Durch das neue Abdichtungskonzept werden längere Wartungsintervalle erreicht.

ROTA NCR

6-jaw compensation chuck for deformation-sensitive clamping of thin-walled workpieces

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.

As a result, particularly deformation-sensitive workpieces, such as thin-walled rings, can be tensioned with little deformation. The ROTA NCR chucks are still available in the sizes $\varnothing 165$ mm and $\varnothing 200$ mm. Effective immediately, all larger sizes are covered by the sealed version ROTA NCR-A. The new sealed design achieves longer maintenance intervals.





Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Winkelhebel-Kraftspannfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Hoher Wirkungsgrad des Winkelhebelsystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Optimale Backenabstützung für Außen- und Innenspannung durch sehr lange Grundbackenführung

Ermöglicht höchste Spannkraften bei langer Lebensdauer

Optimiertes Schmieresystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

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 lathe 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

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*

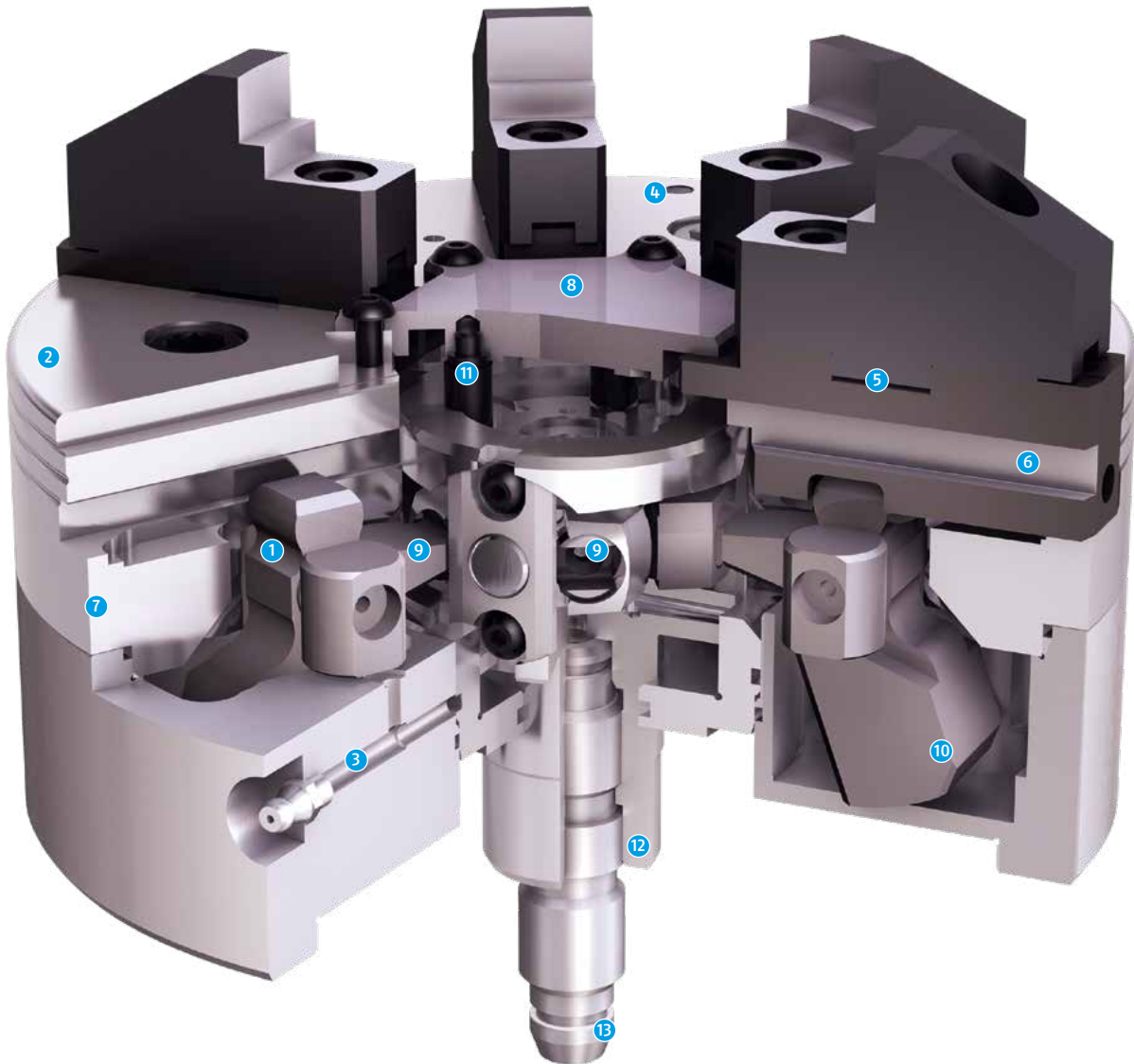
Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Kolbenhub Piston stroke [mm]	Pendelausgleich Pendular compensation [mm]
ROTA NCR 165	500	4000	36	20	6	13.5	±1
ROTA NCR 200	502	3500	50	28	6	15	±1

Funktion ROTA NCR

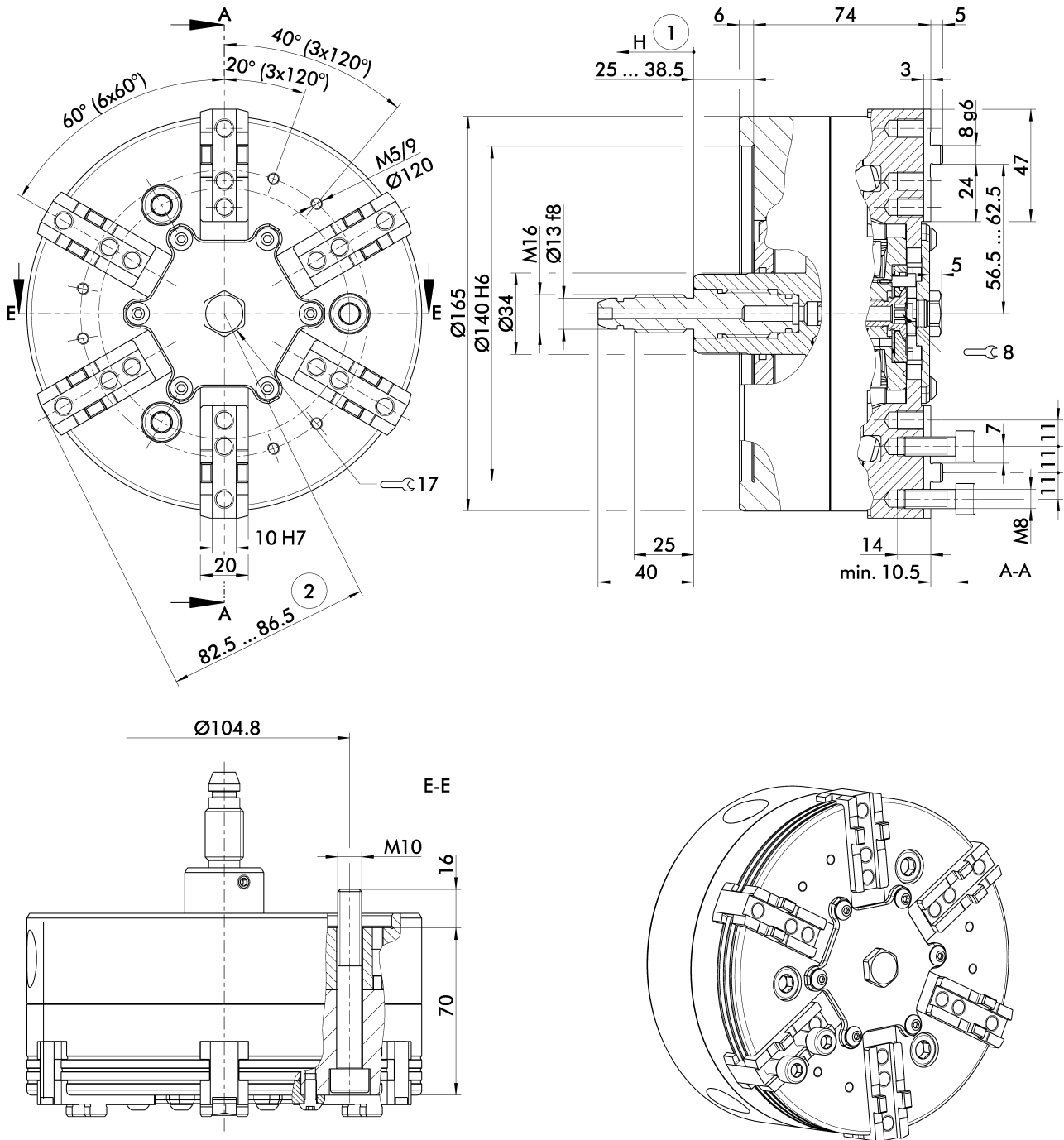
Der axial verschiebbare Kolben überträgt die Kraft mittels im Grundkörper gelagerter Winkelhebel auf die Grundbacken und erzeugt eine zur Drehachse synchrone, radiale Backenbewegung.

Function of ROTA NCR

The axially movable piston transfers the force to the base jaws via angle levers mounted in the base body, and generates a radial jaw movement synchronized with the rotation axis.



- | | |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1 Winkelhebelantrieb
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 hohen Wirkungsgrad 4 Befestigungsgewinde
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne 5 Standard-Backenschnittstelle
Zur Verwendung von Standard-Spannbacken von SCHUNK 6 Lange Backenführung
Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung 7 Geringe Bauhöhe
Erweitert den Arbeitsraum Ihrer Maschine 8 Schmutzunempfindliches Design
Durch gezielte Abdichtung 9 Innenliegende Pendelbrücke
Verbindung von je einem Grundbackenpaar 10 Integrierter Fliehkraftausgleich als Option
Für gleichbleibende Spannkraft auch bei höchsten Drehzahlen 11 Einfache Umstellung
Von ausgleichender auf zentrische Spannung durch Pendelblockierung 12 Anbauoptimierter Kolben
Für einfache und schnelle Futtermontage 13 Zentrale Medienzuführung
Für Luftanlagekontrolle oder Kühlschmierstoff auf Anfrage möglich | <ol style="list-style-type: none"> 1 Angle 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 Optimized lubrication system
<i>For maximum efficiency</i> 4 Mounting threads
<i>For workpiece stops or cover plates</i> 5 Standard jaw interface
<i>For using of standard chuck jaws from SCHUNK</i> 6 Long jaw guidance
<i>Offers optimum support for O.D. and I.D. clamping</i> 7 Low height
<i>Increases the workspace of your machine</i> 8 Improved design which is insensitive to dirt
<i>By specific sealing</i> 9 Inside located pendulum body
<i>Connection of always one base jaw pair</i> 10 Integrated centrifugal force compensation as an option
<i>For constant clamping force even at highest speeds</i> 11 Simple conversion
<i>From compensating to centric clamping by locking the pendulum mechanism</i> 12 Optimized piston mount
<i>For easy and fast chuck assembly</i> 13 Central media feed-through
<i>For air control or coolant available upon request</i> |
|--|--|



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. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Pendelaus- gleich Pendular compensa- tion	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0860010	KV T&G	[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 = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

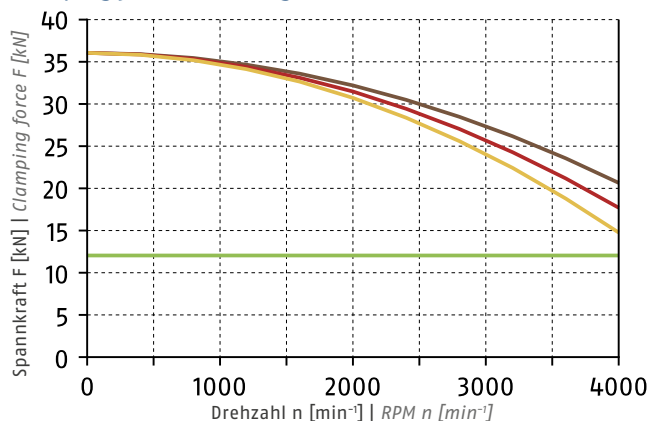
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken,
Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

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



① Siehe Seite 866 | See page 866

Erforderliche Mindest-
spannkraft F_{spm} 33 %
Required minimum
clamping force F_{spm} 33%

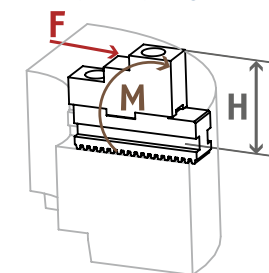
SRK 132
1.5 kg

SRK 132
1.2 kg

SRK 132
0.9 kg


Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{max} = 222 \text{ Nm}$

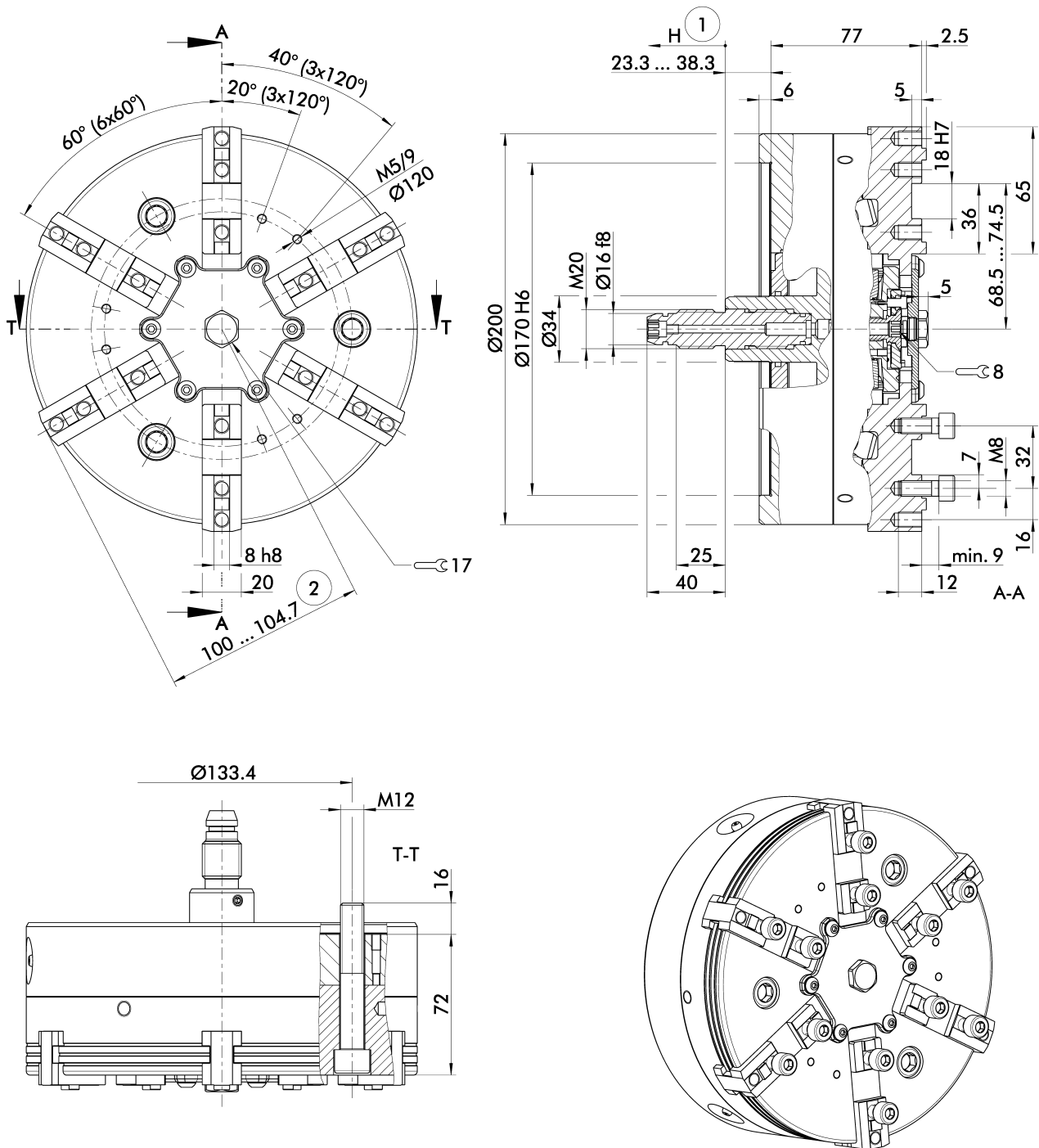
① Siehe Seite 868
See page 868

Standard-Spannbacken
siehe Seite 504
Standard chuck jaws
see page 504

Spezialfett
siehe Seite 506
Special grease
see page 506

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 506
Clamping force tester
see page 506

Flansche
siehe Seite 506
Adapter plates
see page 506



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. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Pendelaus- gleich Pendular compensa- tion	Trägheits- moment 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	28	6	15	±1	0.09	17.5
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0860025	KV T&G	3500	50	28	6	15	±1	0.09	17.5

KV = Kreuzversatz

Ident.-Nr. 0860025 mit Fliehkraftausgleich (Futterbauhöhe auf Anfrage)

T&G = tongue and groove

ID 0860025 with centrifugal force compensation (chuck height on request)

Lieferumfang

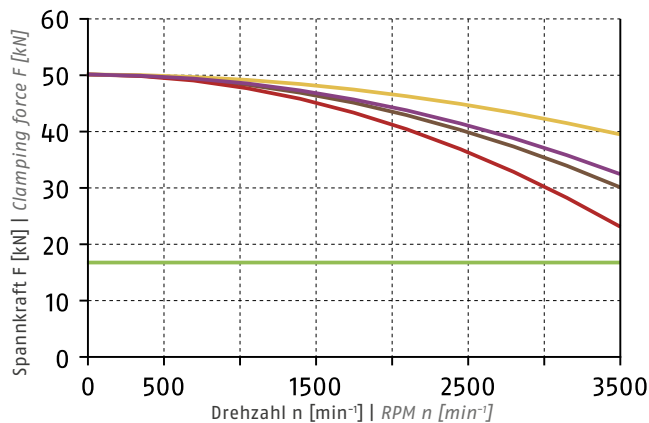
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken,
Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

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 866 | See page 866

Erforderliche Mindest-
spannkraft 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

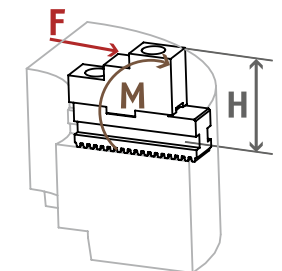
SFA 160*
1.2 kg


*mit Fliehkraftausgleich

*with centrifugal force compensation

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{max} = 358 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868

See page 868


Standard-Spannbacken
siehe Seite 504
Standard chuck jaws
see page 504

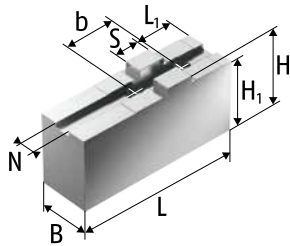
Spezialfett
siehe Seite 506
Special grease
see page 506

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 506
Clamping force tester
see page 506

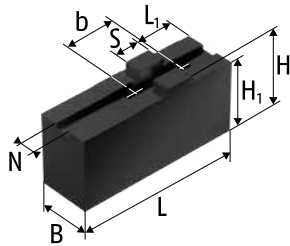
Flansche
siehe Seite 506
Adapter plates
see page 506

Weiche Aufsatzbacken

mit Kreuzversatz



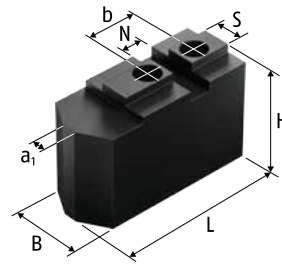
Weiche Aufsatzbacken SFA-AL
Aluminium
*Soft top jaws SFA-AL
Aluminum*



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*

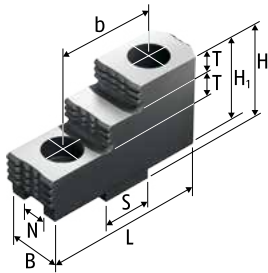
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	S	B	H	H1	H2	L	L1	a1	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NCR 165	SRK 132	0136112	8	10	25	30			60		3	22	M8	0.76
ROTA NCR 200	SFA 160	0153100	8	18	20		40	36	85	25		32	M8	1.2
ROTA NCR 200	SFA 160-C1	0154121	8	18	30		55.5	51.5	85	19		32	M8	2.7
ROTA NCR 200	SFA-AL 160	0172100	8	18	25	50	46		85	25		32	M8	0.7

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or 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 [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]	T [mm]	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set
ROTA NCR 200	SHF 160	0155100	8	18	20	36.5	32.5	63	7.5	32	M8	0.6

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Schmierfett | *Grease*

	Beschreibung <i>Description</i>	Gebinde <i>Bundle</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK. LINOMAX plus <i>High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.</i>	Kartusche <i>Cartridge</i>	LINOMAX plus Kartusche <i>LINOMAX plus cartridge</i>	1342585
		Dose <i>Can</i>	LINOMAX plus Dose <i>LINOMAX plus can</i>	1342586
		Eimer <i>Bucket</i>	LINOMAX plus Eimer <i>LINOMAX plus bucket</i>	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller LINOMAX Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun <i>Auxiliary tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of LINOMAX grease.</i>	Kartusche <i>Cartridge</i>	Fettpresse <i>Grease gun</i>	9900543

Zubehör | *Accessories*

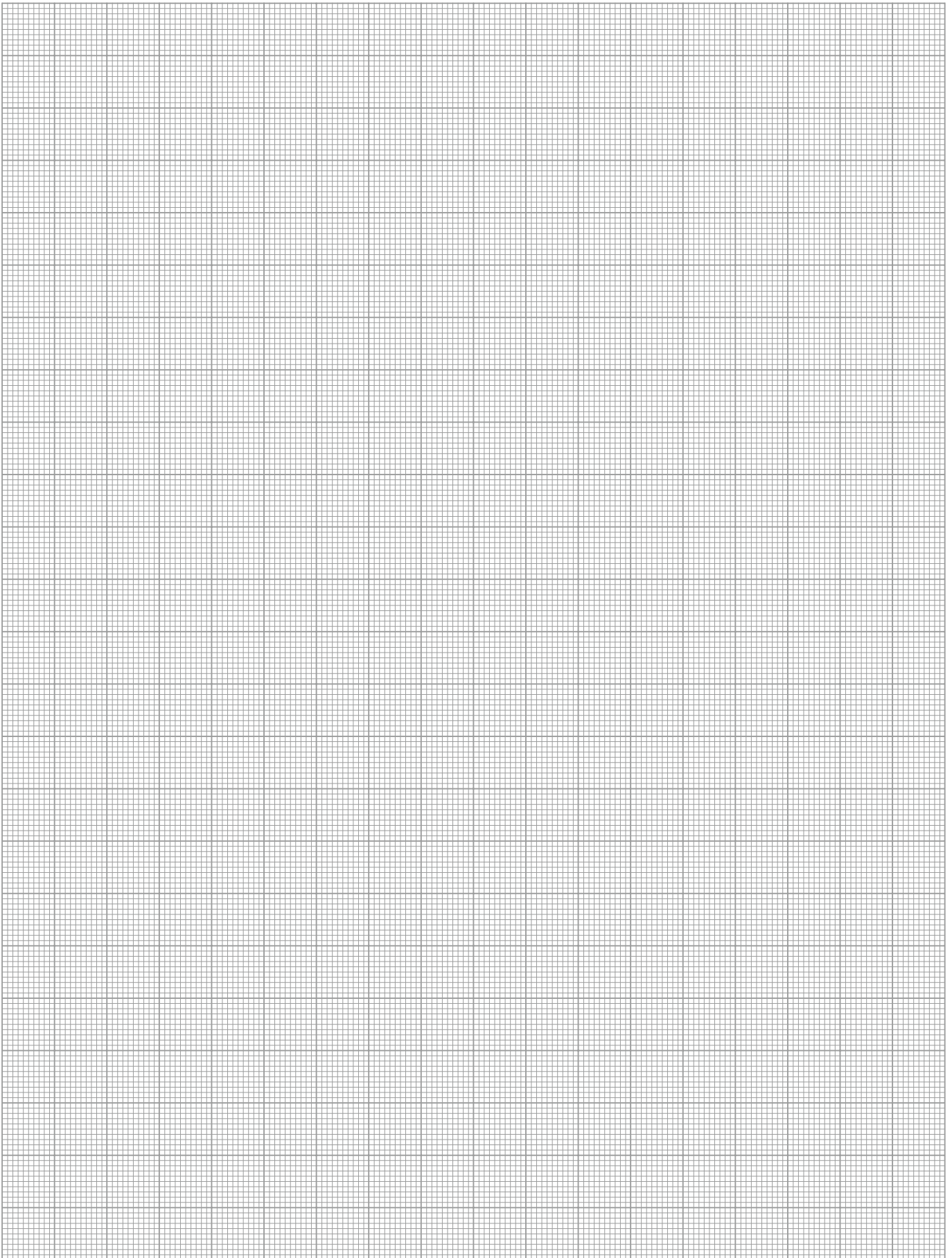
	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping force tester <i>For measuring the jaw clamping force of 2-, 3- and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.</i>	ROTA NCR 165 ROTA NCR 200	IFT Set	1404235

Flansche Z-Rand auf Kurzkegel ISO 702-1 | *Adapter plates Z-mount on short taper ISO 702-1*

	Ausführung <i>Version</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Futter <i>Chuck</i>	Spindel <i>Spindle</i>	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Typ Type	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA NCR 165	Z140	Nr. 4	104.8	82.6	21	2	FF-T2 Z140-A4	0805000
				Nr. 5		104.8	16	1	FF-T1 Z140-A5	0803000
				Nr. 6		133.4	34	3	FF-T3 Z140-A6	0801000
		ROTA NCR 200	Z170	Nr. 5	133.4	104.8	25	2	FF-T2 Z170-A5	0805001
				Nr. 6		133.4	17	1	FF-T1 Z170-A6	0803001
				Nr. 8		171.4	40	3	FF-T3 Z170-A8	0801001

Flansche Z-Rand auf Z-Rand | *Adapter plates Z-mount on Z-mount*

	Ausführung <i>Version</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Futter <i>Chuck</i>	Spindel <i>Spindle</i>	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Typ Type	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA NCR 200	Z170	Z140	133.4	104.8	21	2	FF-T2 Z170-Z140	0805013



ROTA NCR-A

Abgedichtetes 6-Backen-Ausgleichsfutter zum verformungsempfindlichen Spannen von dünnwandigen Werkstücken

SCHUNK ROTA NCR-A besteht aus einem zentralen Futterkolben, der drei unter 120° angeordnete innere Pendel trägt. Jedes Pendel ist mit zwei Grundbacken verbunden. Das Ergebnis ist eine Werkstückzentrierung zwischen sechs Berührungspunkten, die paarweise ausgemittelt werden. Da die Spannkraften auf das Futterzentrum gerichtet sind, ergibt sich bei Rohteilen eine optimale Zentrierung ohne Überbestimmung des Werkstücks.

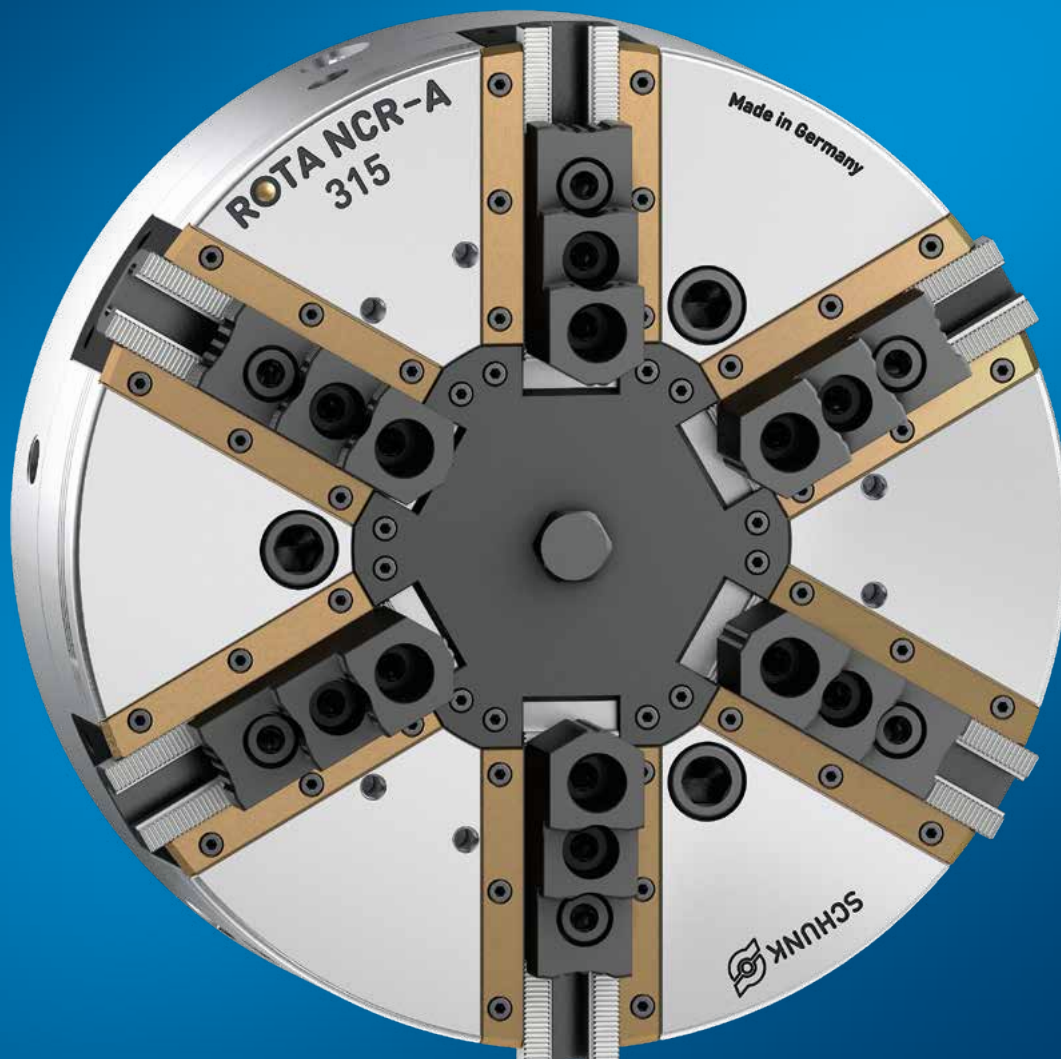
Spezielle Dichtungen an der spitzverzahnten Backenschnittstelle und am Kolben verhindern beim SCHUNK ROTA NCR-A, dass Fett ausgespült wird und die Spannkraft schleichend verloren geht. Zusätzlich verhindert die Abdichtung, dass Späne oder Schmutz in den Futterkörper gelangen. Damit steigt die Prozesssicherheit und die Wartungsintervalle verlängern sich, sprich das Drehfutter muss seltener abgeschmiert oder gereinigt werden.

ROTA NCR-A

Sealed 6-jaw compensation chuck for deformation-sensitive clamping of thin-walled workpieces

The SCHUNK ROTA NCR-A consists of a central chuck piston carrying three inner pendulums aligned at 120°. Each pendulum is connected to two base jaws. This ensures workpiece centering between six contact points, which can be adjusted in pairs. As the clamping forces are directed towards the chuck center, optimum centering is achieved without redundant dimensioning of the workpiece.

The special seals located on the serrated jaw interface and pistons of the SCHUNK ROTA NCR-A prevent grease from being flushed out and prevent the clamping force from being gradually lost. In addition, the seal prevents chips or dirt from penetration into the chuck body. This increases process reliability and lengthens maintenance intervals, translating into less frequent lubrication, and cleaning of the lathe chuck.





Vorteile – Ihr Nutzen

Abgedichtetes Kraftspannfutter

Für deutlich längere Wartungsintervalle

Präzisions-Winkelhebel-Kraftspannfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Hoher Wirkungsgrad des Winkelhebelsystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Optimale Backenabstützung für Außen- und Innenspannung durch sehr lange Grundbackenführung

Ermöglicht höchste Spannkraften bei langer Lebensdauer

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

Mediendurchführung (Kühlschmierstoff oder Luft) als Standard-Option im Futterkörper vorbereitet

Flexibilität je nach Anwendung

Geringe Bauhöhe

Für maximale Ausnutzung des Maschinenraumes

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

Sealed power lathe chuck

For significantly longer maintenance intervals

Precision angle lever power lathe 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

For maximum utilization of the machine room

Deformation sensitive clamping of thin-walled workpieces

High degree of roundness of the workpieces

Very accurate clamping of non-circular components

Perfect for castings

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 Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Kolbenhub Piston stroke [mm]	Pendelausgleich Pendular compensation [mm]
ROTA NCR-A 190	516	4000	36	22	6	13.5	±1
ROTA NCR-A 250	518	3000	64	38	8	18.5	±2
ROTA NCR-A 315	520	2500	80	40	8	20	±2
ROTA NCR-A 400	522	1400	100	54	12	30	±2.5
ROTA NCR-A 500	524	1200	125	65	12	30	±2.5
ROTA NCR-A 630	562	1000	160	80	16	40	±3.5
ROTA NCR-A 800	528	700	160	80	16	40	±3.5
ROTA NCR-A 1000	530	600	300	150	25	60	±6

Funktion ROTA NCR-A

Der axial verschiebbare Kolben überträgt die Kraft mittels im Grundkörper gelagerter Winkelhebel auf die Grundbacken und erzeugt eine zur Drehachse synchrone, radiale Backenbewegung.

Function of ROTA NCR-A

The axially movable piston transfers the force to the base jaws via angle levers mounted in the base body, and generates a radial jaw movement synchronized with the rotation axis.



- | | |
|---|---|
| <p>1 Winkelhebelantrieb
Bietet konstant hohe Spannkraften im Betrieb</p> <p>2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft</p> <p>3 Optimiertes Schmiersystem
Für hohen Wirkungsgrad</p> <p>4 Befestigungsgewinde
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne</p> <p>5 Verzahnung der Grundbacken
Baugröße 190 mit Kreuzversatz und ab Baugröße 250 in Zoll oder metrisch verfügbar</p> <p>6 Lange Backenführung
Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung</p> <p>7 Innenliegende Pendelbrücke
Verbindung von je einem Grundbackenpaar</p> <p>8 Abdichtung des Spannfutters
Bestehend aus einer Formdichtung und O-Ringen für die Vorspannung</p> <p>9 Abdeckelement
Dient zum Abdichten des Futters und zusätzlich als Grundbackensicherung</p> <p>10 Integrierter Fliehkraftausgleich als Option
Für gleichbleibende Spannkraft auch bei höchsten Drehzahlen</p> <p>11 Anbauoptimierter Kolben
Für einfache und schnelle Futtermontage</p> <p>12 Zentrale Medienzuführung
Für Luftanlagekontrolle oder Kühlschmierstoff auf Anfrage möglich</p> | <p>1 Angle lever drive
<i>Offers constantly high clamping forces in operation</i></p> <p>2 Hardened and extremely rigid base body
<i>Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force</i></p> <p>3 Optimized lubrication system
<i>For maximum efficiency</i></p> <p>4 Mounting threads
<i>For workpiece stops or cover plates</i></p> <p>5 Base jaw serration
<i>Size 190 with tongue and groove and available in inches starting from size 250</i></p> <p>6 Long jaw guidance
<i>Offers optimum support for O.D. and I.D. clamping</i></p> <p>7 Inside located pendulum body
<i>Connection of always one base jaw pair</i></p> <p>8 Sealing the lathe chuck
<i>Consists of a gasket and O-rings for the initial tension</i></p> <p>9 Cover
<i>Serves to seal the lining and also protects the base jaw</i></p> <p>10 Integrated centrifugal force compensation as an option
<i>For constant clamping force even at highest speeds</i></p> <p>11 Optimized piston mount
<i>For easy and fast chuck assembly</i></p> <p>12 Central media feed-through
<i>For air control or coolant available upon request</i></p> |
|---|---|

Innovatives Dichtsystem ab Baugröße 250

Ein innovatives Dichtsystem

– bestehend aus einer speziell angefertigten Dichtung – verhindert, dass Fett während der Bearbeitung ausgespült wird. Somit wird verhindert, dass Spannkraft schleichend verloren geht.

Vorteil: Das Futter ist zusätzlich gegen das Eindringen von Schmutz und Spänen geschützt.

1 Formdichtung

Garantiert einen leichtgängigen Pendelmechanismus

Innovative sealing system starting from size 250

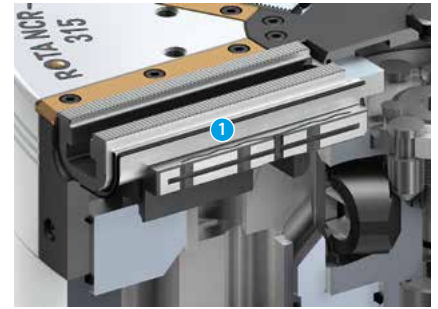
An innovative sealing system

– consisting of a specially designed gasket – prevents grease from being rinsed out during machining. This in turn prevents a gradual loss of clamping force.

Advantage: The chuck is additionally protected against the penetration of dirt and chips.

1 Gasket

Guarantees a smooth pendulum mechanism



Vorteile der 6-Punkt-Spannung

Über den innenliegenden Pendelmechanismus wird 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-Backen-Futter reduziert.

1 Spannung eines Ringes im 6-Backen-Pendel-Ausgleichsfutter ROTA NCR-A 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

Advantages of the 6-point clamping

The inner pendulum mechanism evenly transmits the clamping force to all 6 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 a factor of 10 as opposed to a comparable clamping set-up in a 3-jaw chuck.

1 Clamping of a ring in the 6-jaw pendulum compensation chuck ROTA NCR-A with 20 kN total clamping force

Diameter: Ø 114 mm

Wall thickness 6 mm

Material: steel

Deformation: approx. 0.035 mm

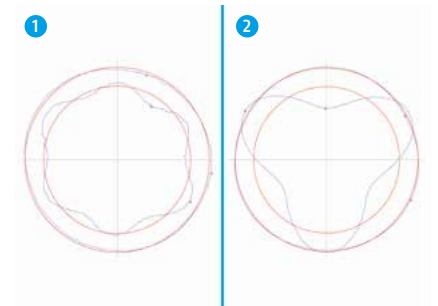
2 Clamping of a ring in the 3-jaw power chuck with a total clamping force of 20 kN

Diameter: Ø 114 mm

Wall thickness 6 mm

Material: steel

Deformation: approx. 0.32 mm



Leichte Betätigung

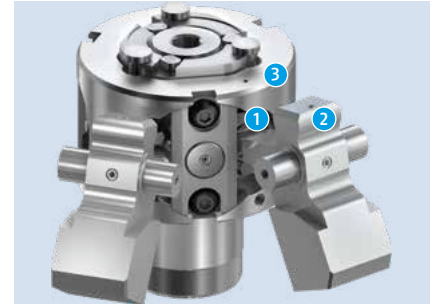
Die zentrische Werkstückspannung über sechs Berührungspunkte wird über eine Verbindung von zwei Grundbacken durch eine Pendelbrücke erreicht. Die innenliegende Mechanik ist verschmutzungsunempfindlich und sehr leichtgängig. Die Futterbetätigung ist auch bei kleinsten Spannkraften möglich.

- 1 Pendelbrücken
- 2 Winkelhebel
- 3 Futterkolben

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

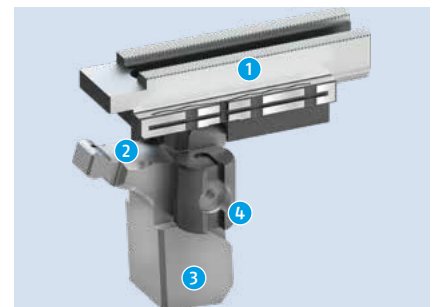
Die Kraftübertragung erfolgt über extrem steife Winkelhebel, die eine lange Lebensdauer garantieren.

- 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

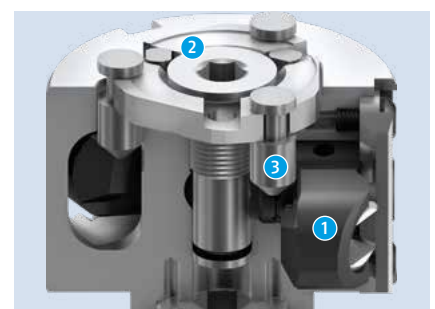
Die ausgleichende Werkstückspannung erfolgt über eine freie Pendelbrücke. Hierzu ist die Pendelklemmung vollständig zurückgefahren, so dass alle drei Pendelbrücken frei liegen. Dadurch kann das Werkstück ausgleichend gespannt werden.

- 1 Pendelbrücke freiliegend
- 2 Verstellerschraube
- 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

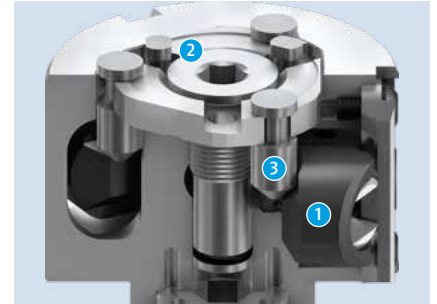
Die zentrische Werkstückspannung erfolgt über eine fixierte Pendelbrücke. Hierzu ist die Pendelklemmung vollständig nach unten gefahren, so dass alle drei Pendelbrücken geklemmt sind. Dadurch spannen alle sechs Backen zentrisch.

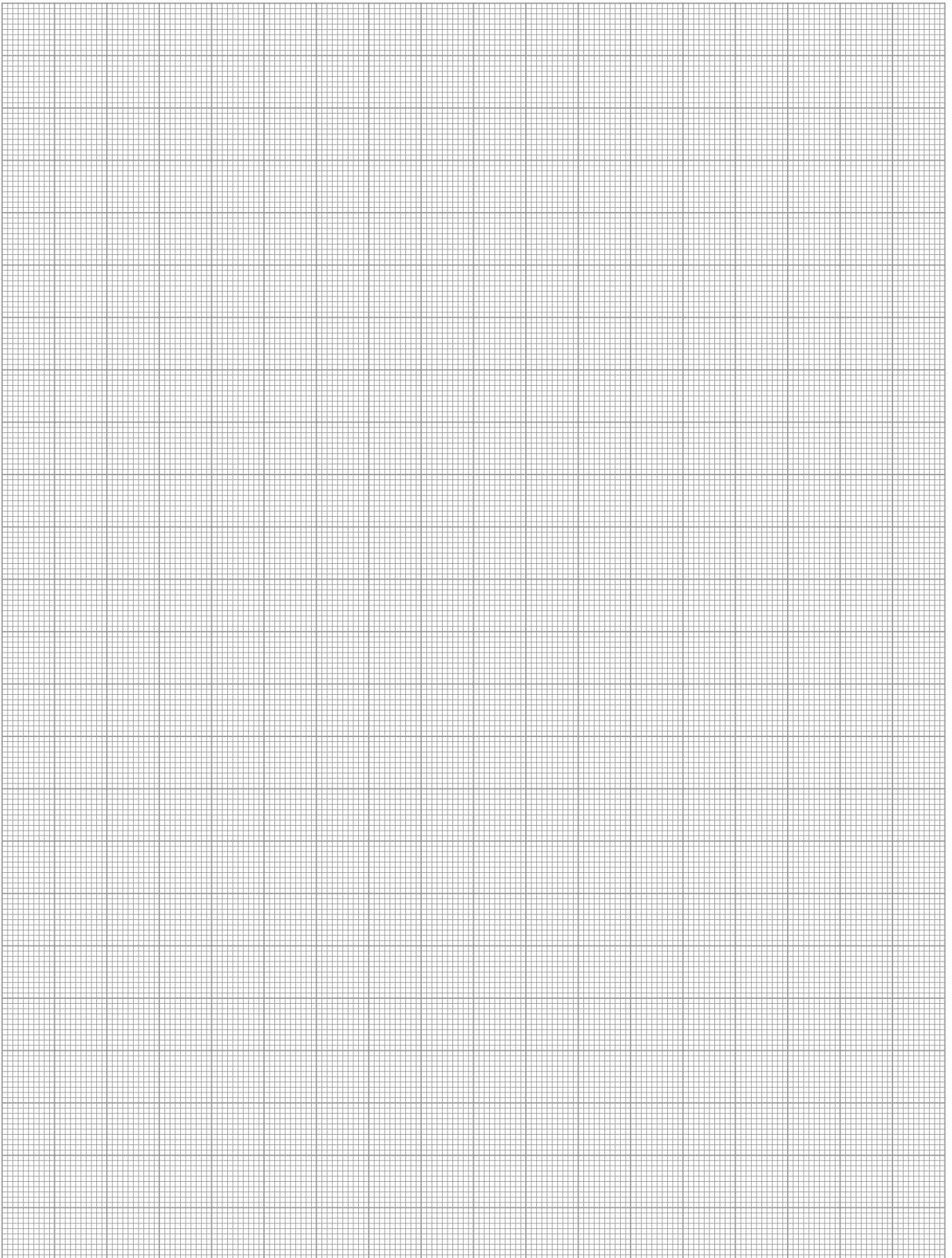
- ❶ Pendelbrücke geklemmt
- ❷ Verstellerschraube
- ❸ Pendelklemmung verriegelt

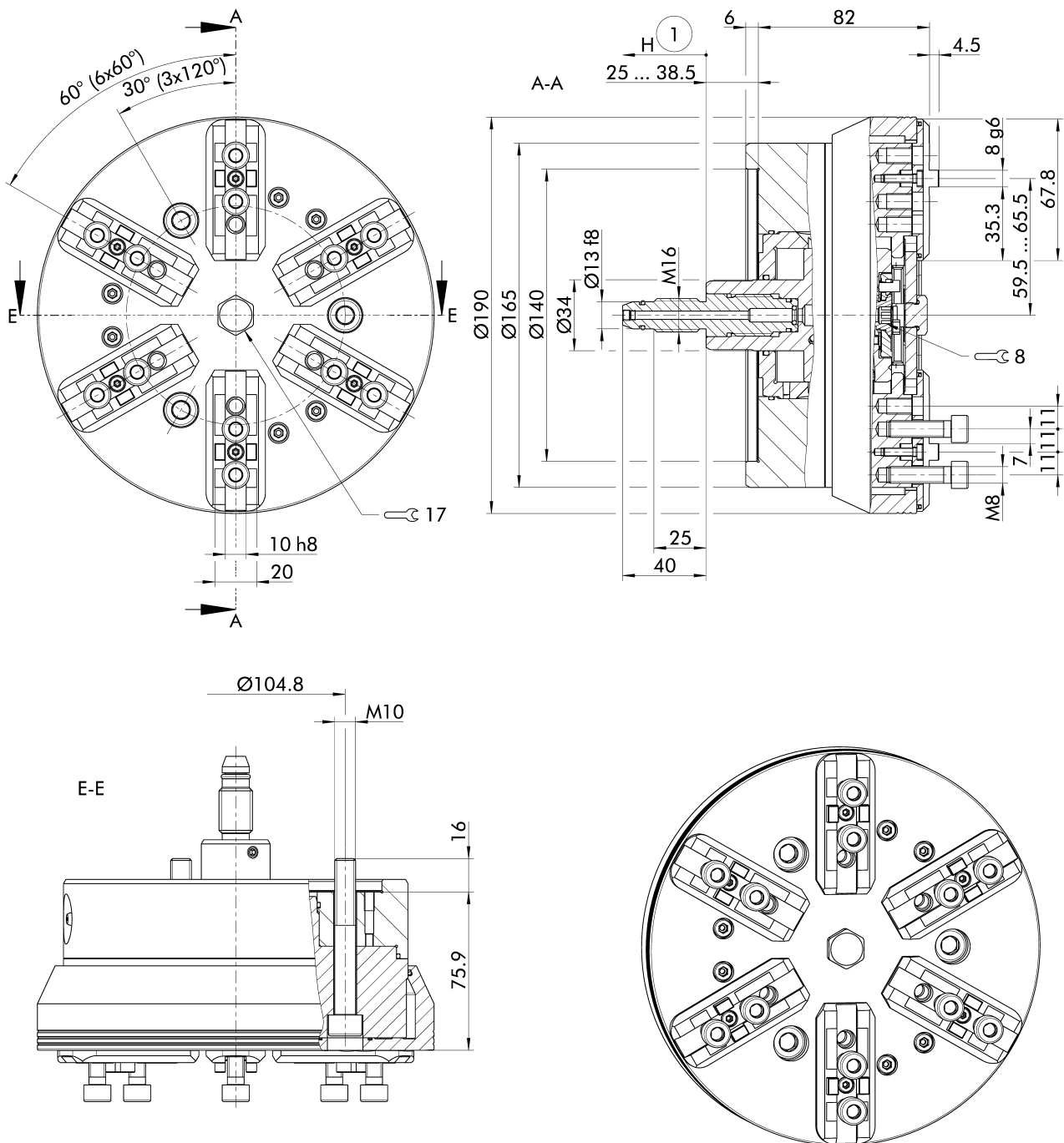
Centric workpiece clamping

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.

- ❶ Pendulum body locked
- ❷ Adjusting screw
- ❸ Pendulum clamping locked







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

① *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)	Pendelaus- gleich Pendular compensa- tion	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	1339981	KV T&G	[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	1339981	KV T&G	4000	36	22	6	13.5	±1	0.06	14

KV = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

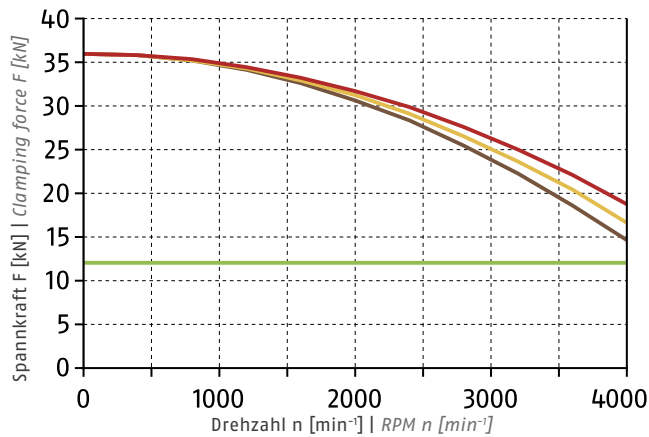
Futter, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Lathe chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting screws, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

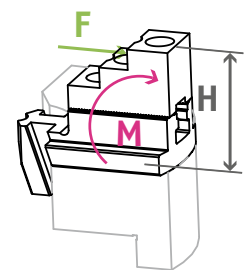
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{max} = 222 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868

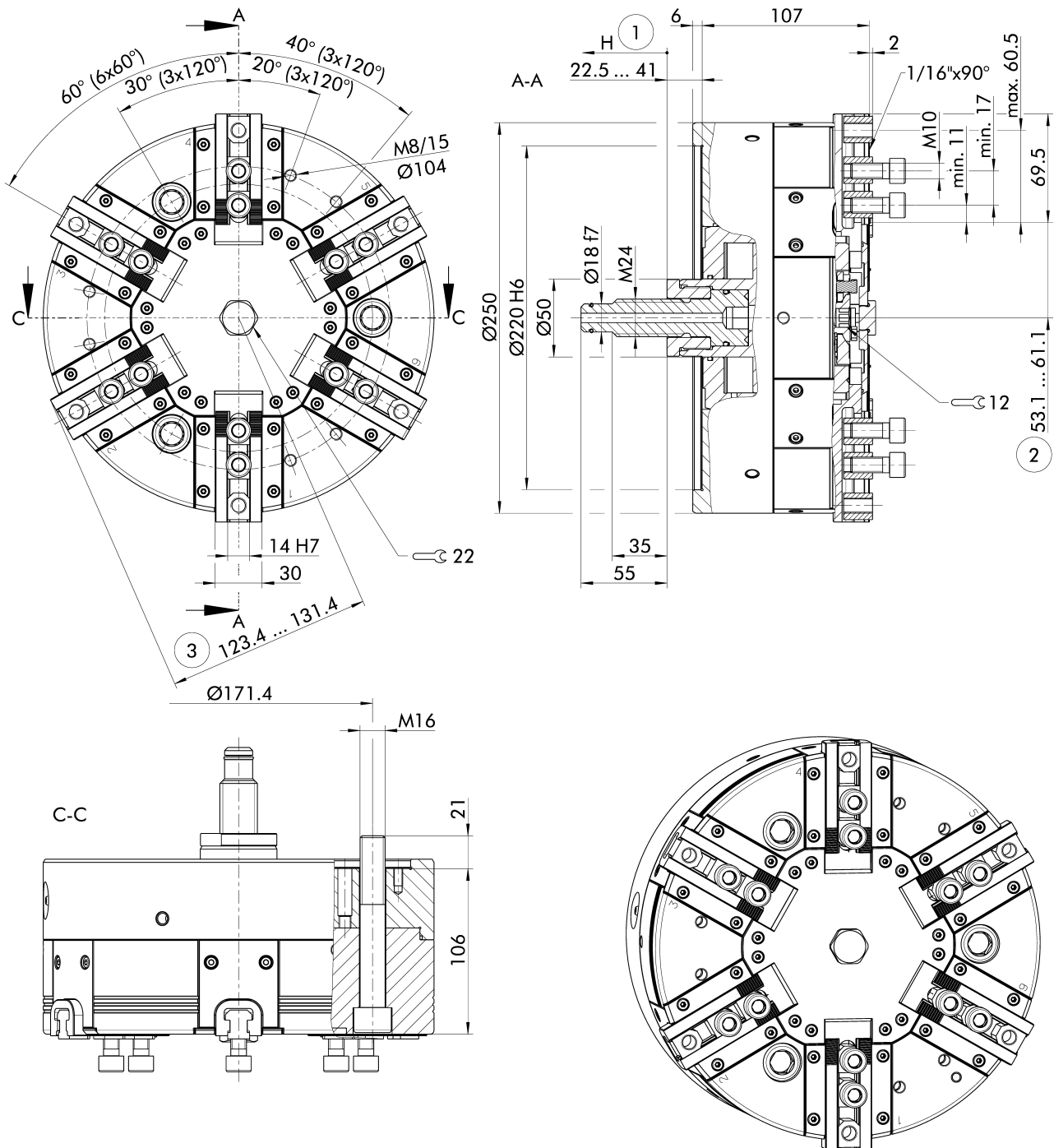
See page 868


Standard-Spannbacken
siehe Seite 538
Standard chuck jaws
see page 538

Spezialfett
siehe Seite 539
Special grease
see page 539

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 539
Clamping force tester
see page 539

Flansche
siehe Seite 539
Adapter plates
see page 539



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 ③ Schwingkreisradius
② Abstand auf Mitte 1. Zahn

- ① Piston stroke direction ③ Swing diameter radius
② Distance to center of first tooth

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)	Pendelaus- gleich Pendular compensa- tion	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	1331058	1/16" x 90°	3000	64	38	8	18.5	±2	0.31	36
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	1339984	1/16" x 90°	3000	64	38	8	18.5	±2	0.31	36

Ident.-Nr. 1339984 mit Fliehkraftausgleich (Futterbauhöhe auf Anfrage)

ID 1339984 with centrifugal force compensation (chuck height on request)

Lieferumfang

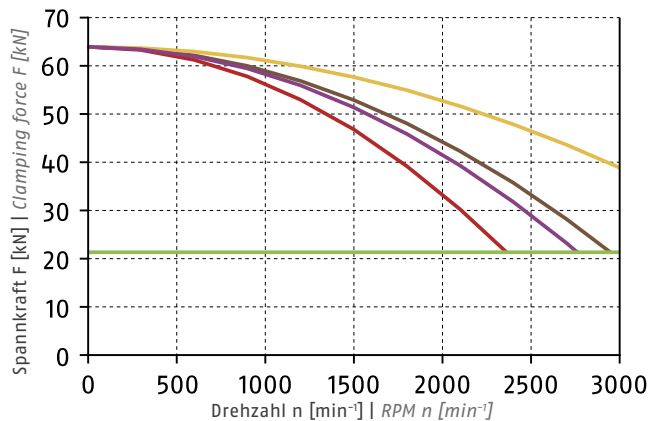
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

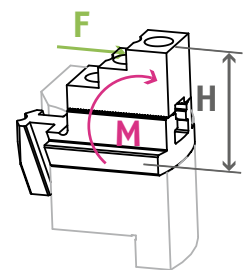
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{\max} = 565 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

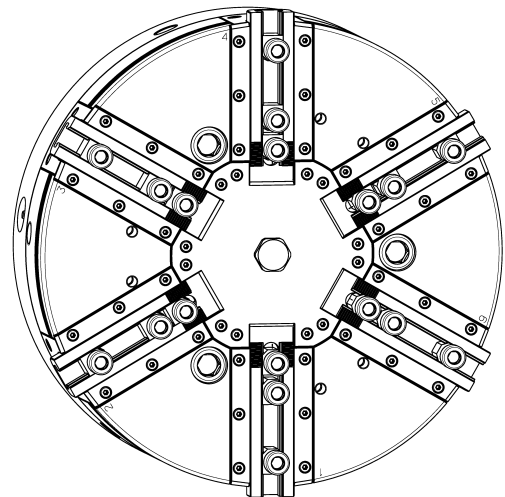
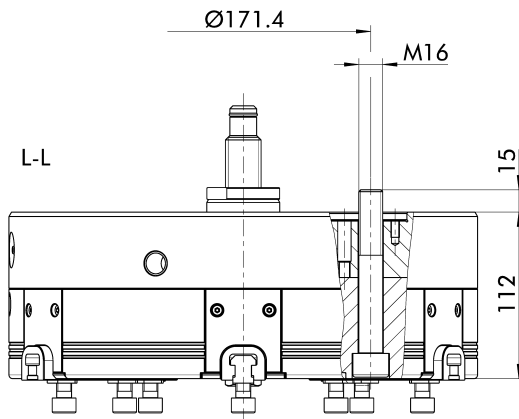
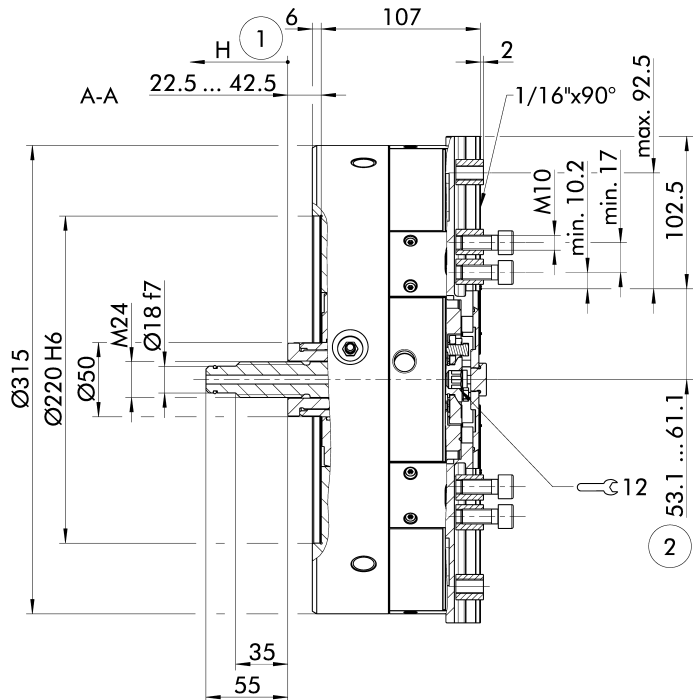
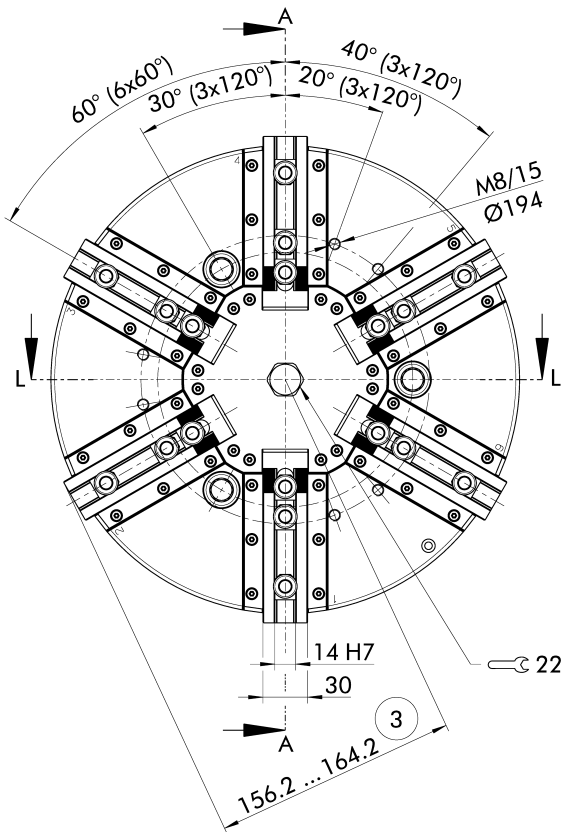
① Siehe Seite 537 | See page 537


Standard-Spannbacken
siehe Seite 532
Standard chuck jaws
see page 532

Spezialfett
siehe Seite 539
Special grease
see page 539

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 539
Clamping force tester
see page 539

Flansche
siehe Seite 539
Adapter plates
see page 539



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 ③ Schwingkreisradius
② Abstand auf Mitte 1. Zahn

- ① Piston stroke direction ③ Swing diameter radius
② Distance to center of first tooth

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)	Pendelaus- gleich Pendular compensa- tion	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	1339987	1/16" x 90°	2500	80	40	8	20	±2	0.71	55
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	1339988	1/16" x 90°	2500	80	40	8	20	±2	0.71	55

Ident.-Nr. 1339988 mit Fliehkraftausgleich (Futterbauhöhe auf Anfrage)

ID 1339988 with centrifugal force compensation (chuck height on request)

Lieferumfang

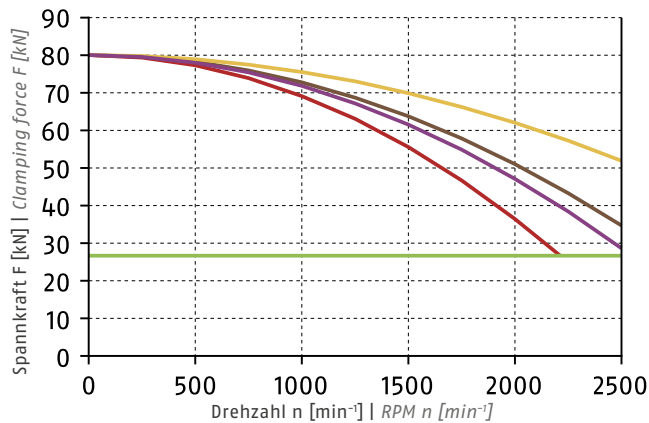
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

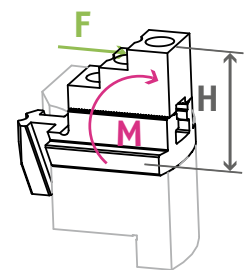
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{\max} = 707 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868

See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

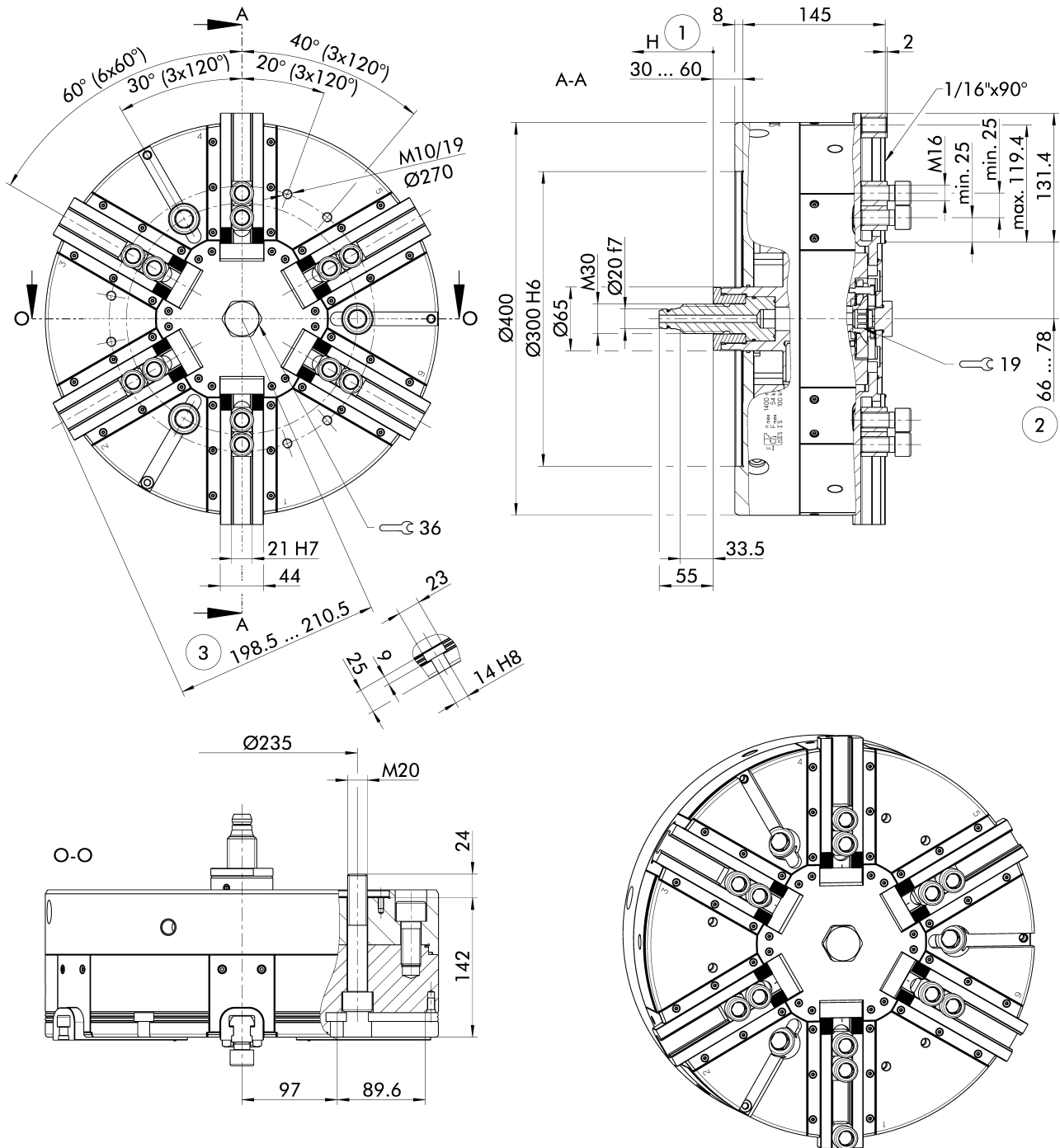
① Siehe Seite 537 | See page 537


Standard-Spannbacken
siehe Seite 532
Standard chuck jaws
see page 532

Spezialfett
siehe Seite 539
Special grease
see page 539

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 539
Clamping force tester
see page 539

Flansche
siehe Seite 539
Adapter plates
see page 539



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. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Pendelaus- gleich Pendular compensa- tion	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	1339989	1/16" x 90°	1400	100	54	12	30	±2.5	2.4	118
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	1339990	1/16" x 90°	1400	100	54	12	30	±2.5	2.4	118

Ident.-Nr. 1339990 mit Fliehkraftausgleich (Futterbauhöhe auf Anfrage)

ID 1339990 with centrifugal force compensation (chuck height on request)

Lieferumfang

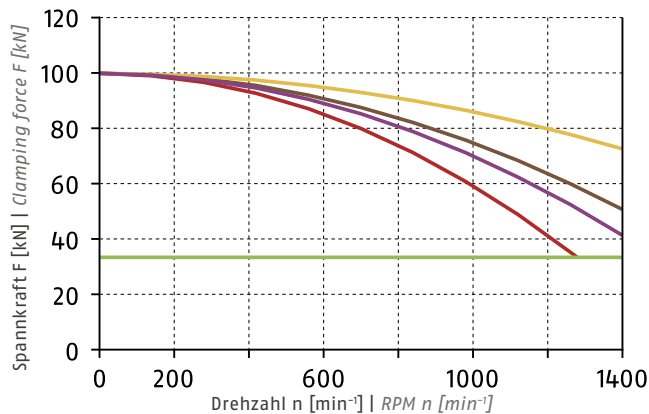
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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


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

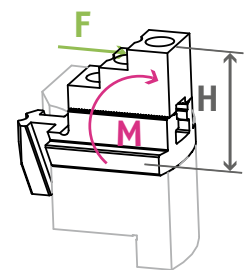
SWB 250*
9.4 kg


*mit Fliehkraftausgleich

*with centrifugal force compensation

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{max} = 1200 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

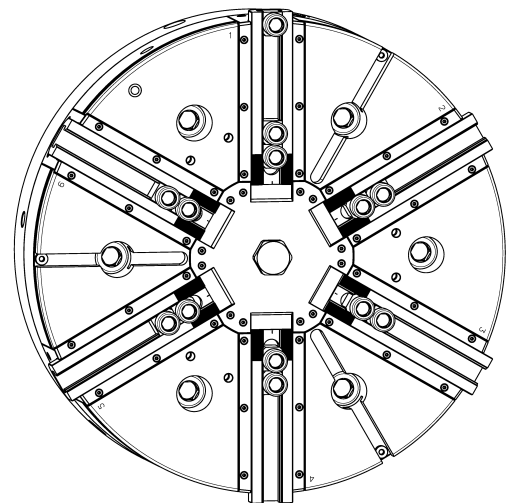
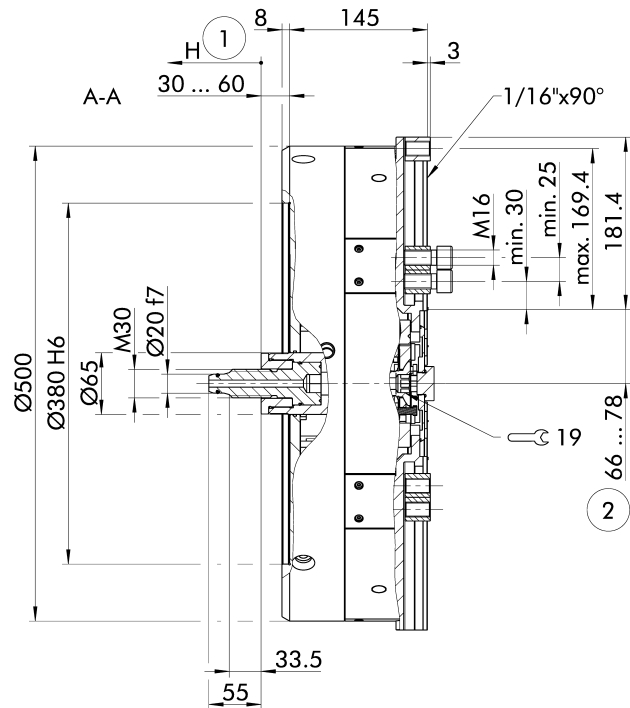
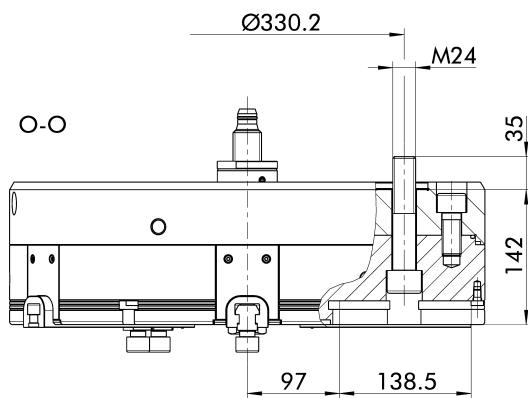
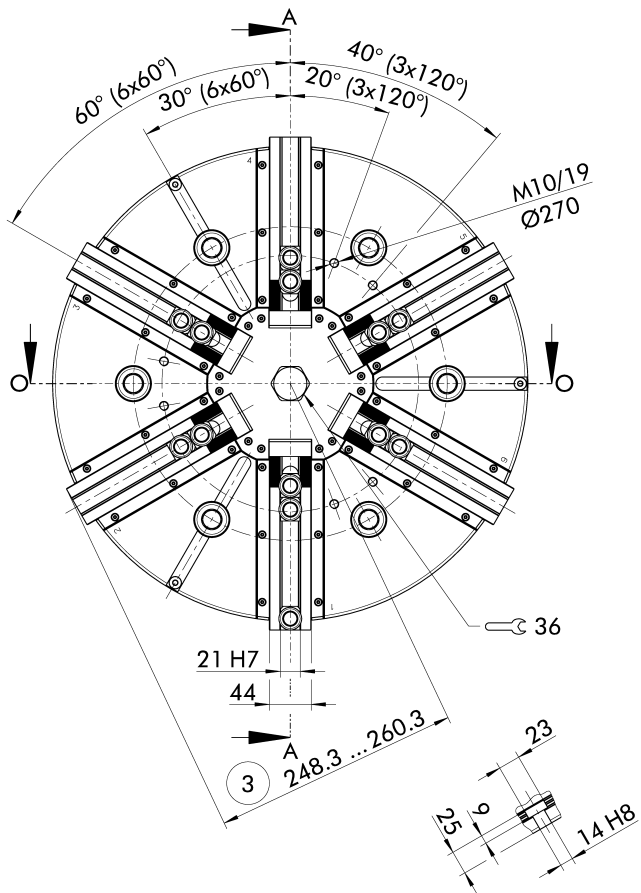
① Siehe Seite 537 | See page 537


Standard-Spannbacken
siehe Seite 532
Standard chuck jaws
see page 532

Spezialfett
siehe Seite 539
Special grease
see page 539

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 539
Clamping force tester
see page 539

Flansche
siehe Seite 539
Adapter plates
see page 539



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 ③ Schwingkreisradius
② Abstand auf Mitte 1. Zahn

- ① Piston stroke direction ③ Swing diameter radius
② Distance to center of first tooth

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)	Pendelaus- gleich Pendular compensa- tion	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	1339995	1/16" x 90°	1200	125	65	12	30	±2.5	6	175
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	1339996	1/16" x 90°	1200	125	65	12	30	±2.5	6	175

Ident.-Nr. 1339996 mit Fliehkraftausgleich (Futterbauhöhe auf Anfrage)

ID 1339996 with centrifugal force compensation (chuck height on request)

Lieferumfang

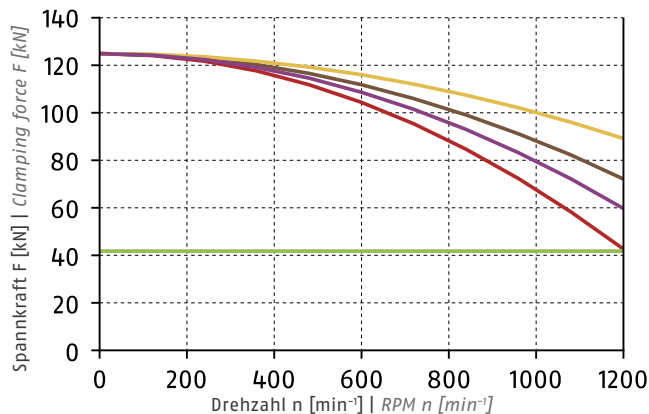
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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 866 | See page 866

Erforderliche Mindest-
spannkraft 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

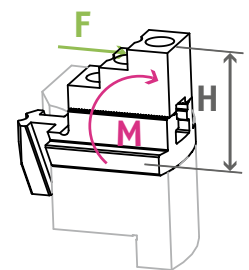
SWB 250*
9.4 kg


*mit Fliehkraftausgleich

*with centrifugal force compensation

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{max} = 1500 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

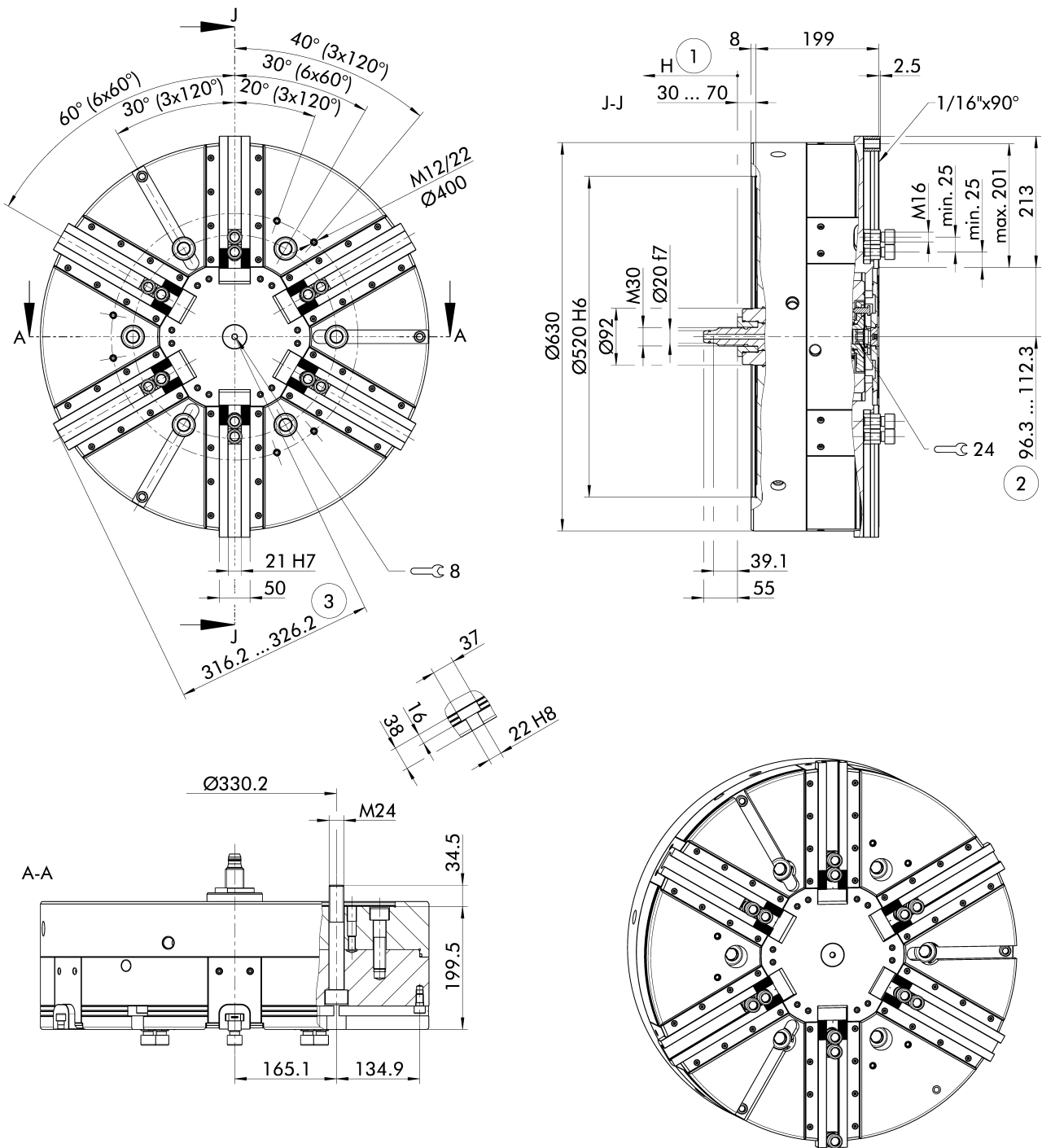
① Siehe Seite 537 | See page 537


Standard-Spannbacken
siehe Seite 532
Standard chuck jaws
see page 532

Spezialfett
siehe Seite 539
Special grease
see page 539

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 539
Clamping force tester
see page 539

Flansche
siehe Seite 539
Adapter plates
see page 539



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. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Pendelaus- gleich Pendular compensa- tion	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	1339997	1/16" x 90°	1000	160	80	16	40	±3.5	20	387
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	1339998	1/16" x 90°	1000	160	80	16	40	±3.5	20	387

Ident.-Nr. 1339998 mit Fliehkraftausgleich (Futterbauhöhe auf Anfrage)

ID 1339998 with centrifugal force compensation (chuck height on request)

Lieferumfang

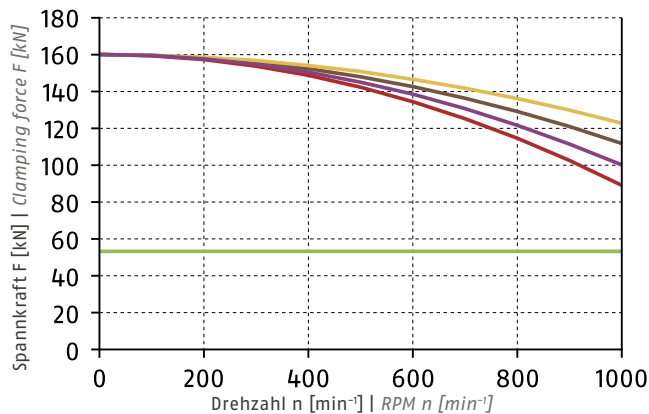
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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 866 | See page 866

Erforderliche Mindest-
spannkraft 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

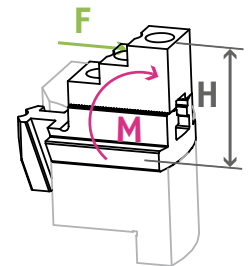
SWB 250*
9.4 kg

*mit Fliehkraftausgleich

*with centrifugal force compensation

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{max} = 2213 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868

See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

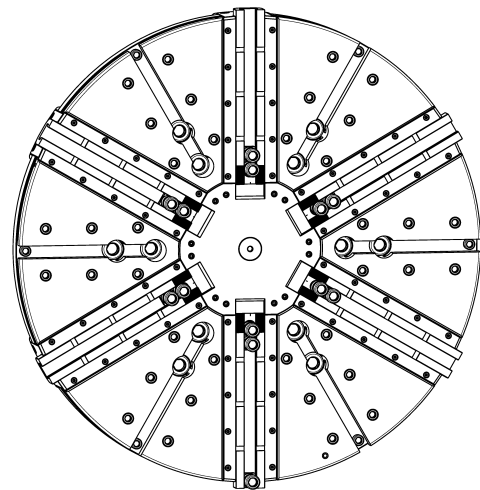
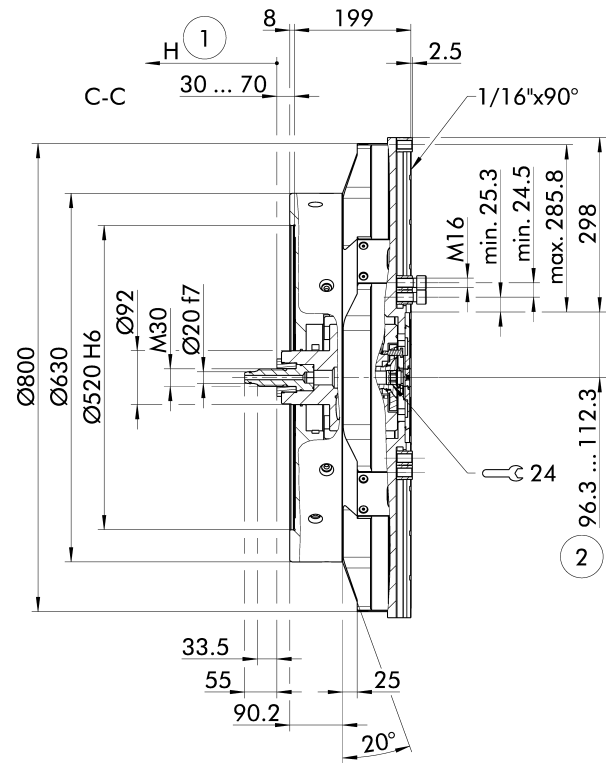
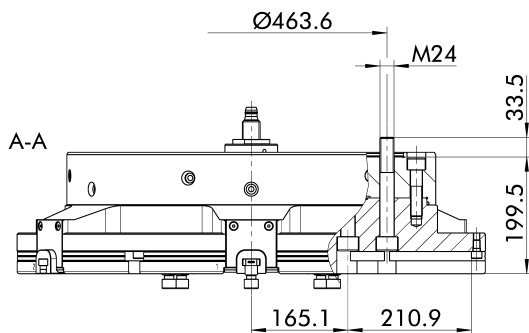
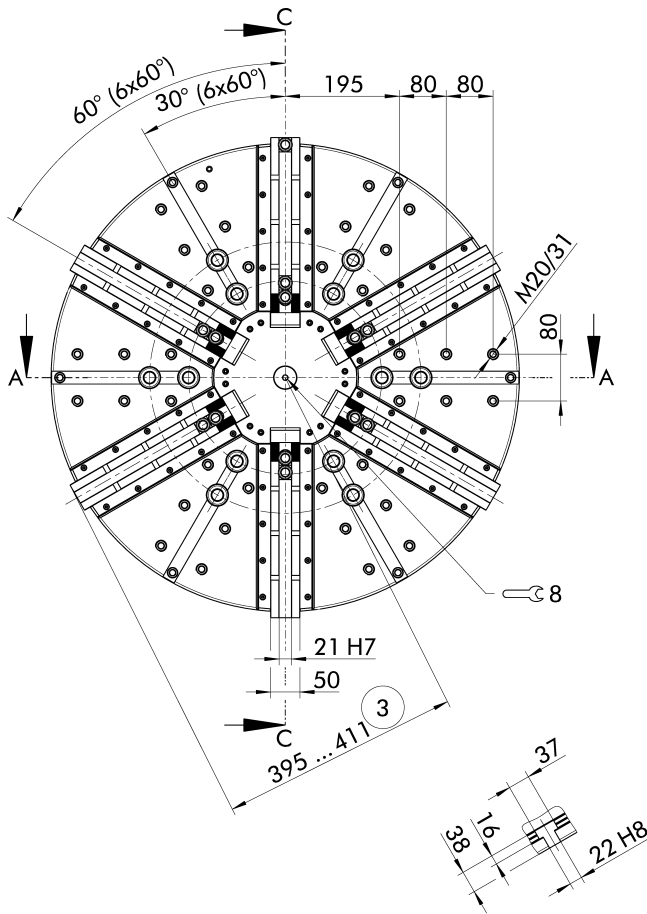
① Siehe Seite 537 | See page 537


Standard-Spannbacken
siehe Seite 532
Standard chuck jaws
see page 532

Spezialfett
siehe Seite 539
Special grease
see page 539

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 539
Clamping force tester
see page 539

Flansche
siehe Seite 539
Adapter plates
see page 539



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 ③ Schwingkreisradius
② Abstand auf Mitte 1. Zahn

- ① Piston stroke direction ③ Swing diameter radius
② Distance to center of first tooth

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)	Pendelaus- gleich Pendular compensa- tion	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	1340108	1/16" x 90°	700	160	80	16	40	±3.5	34	495

Futter mit Fliehkraftausgleich auf Anfrage

Chuck with centrifugal force compensation on request

Lieferumfang

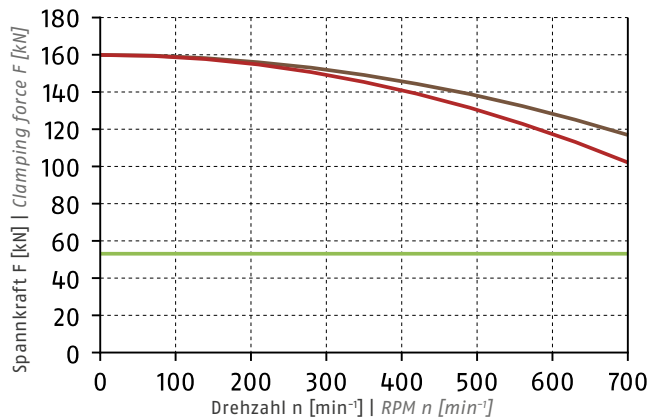
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

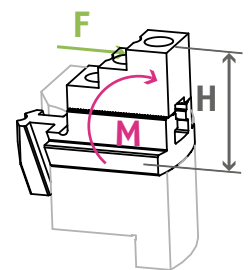
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{max} = 2987 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868

See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

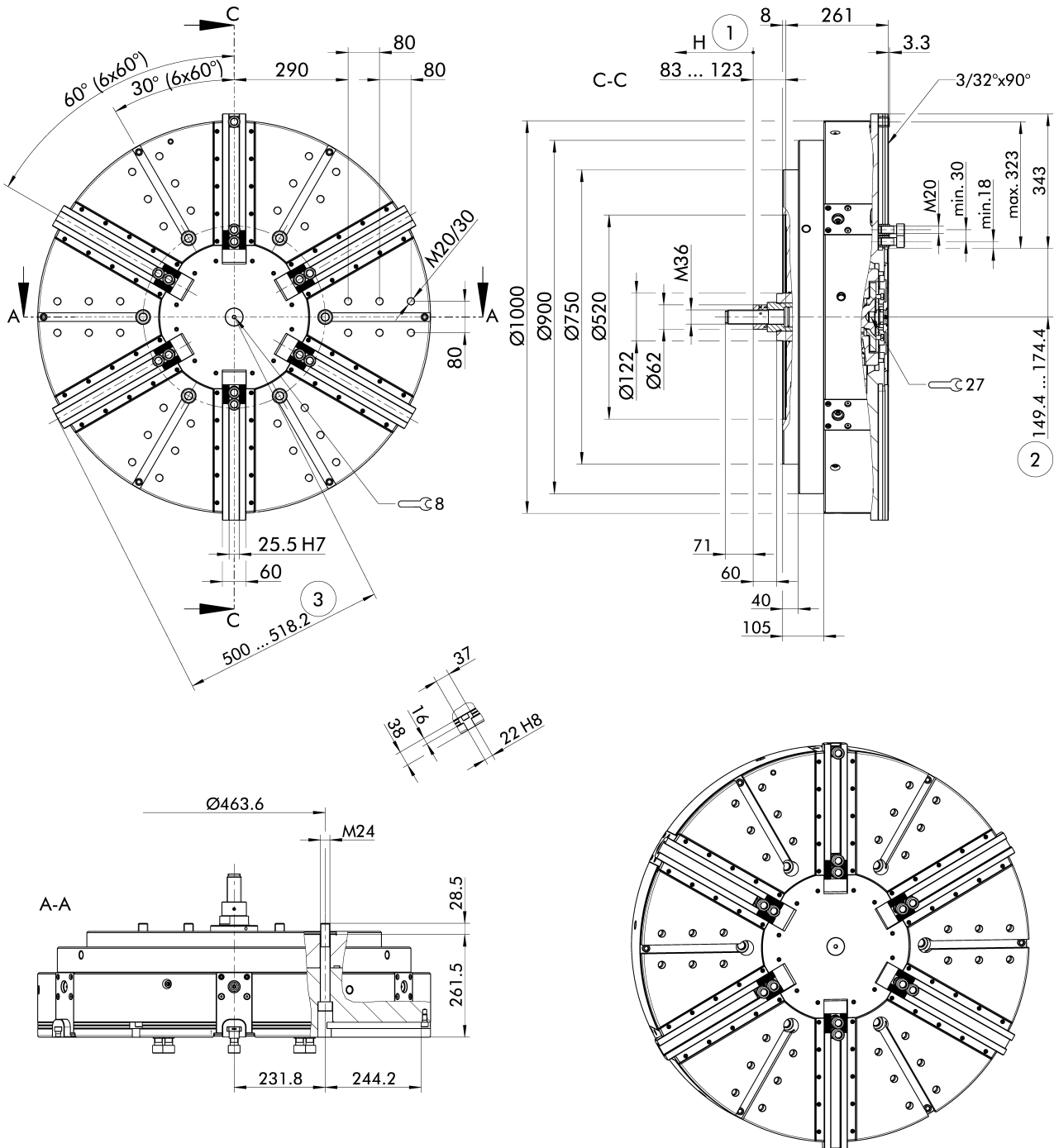
① Siehe Seite 537 | See page 537


Standard-Spannbacken
siehe Seite 532
Standard chuck jaws
see page 532

Spezialfett
siehe Seite 539
Special grease
see page 539

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 539
Clamping force tester
see page 539

Flansche
siehe Seite 539
Adapter plates
see page 539



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. Betätigungs- kraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Pendelaus- gleich Pendular compensa- tion	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
				[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[kgm ²]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	1340109	3/32" x 90°	600	300	150	25	60	±6	149	1300

Futter mit Fliehkraftausgleich auf Anfrage

Chuck with centrifugal force compensation on request

Lieferumfang

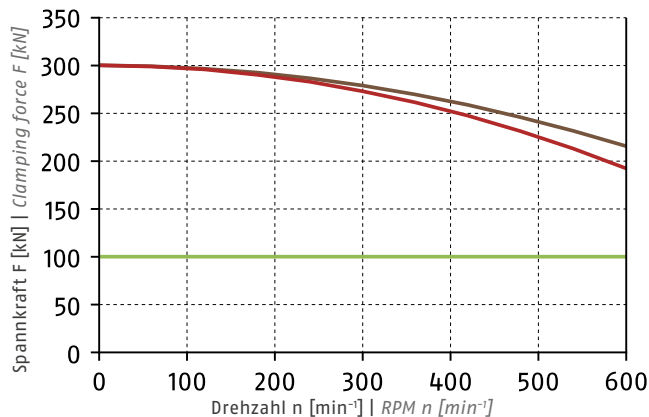
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

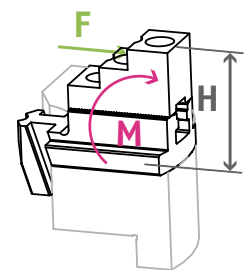
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance


 $M_{max} = 5700 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 537 | See page 537


Standard-Spannbacken
siehe Seite 532
Standard chuck jaws
see page 532

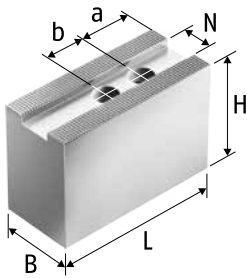
Spezialfett
siehe Seite 539
Special grease
see page 539

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 539
Clamping force tester
see page 539

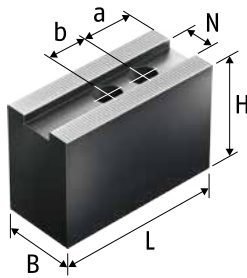
Flansche
siehe Seite 539
Adapter plates
see page 539

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



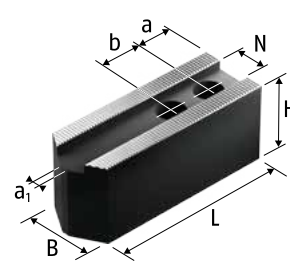
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
*Soft top jaws SWB-AL
Aluminum*



Weiche Aufsatzbacken SP-WB,
SWB, 2 SWK, CWB
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft top jaws SP-WB, SWB,
2 SWK, 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*

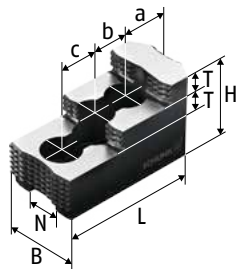
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
ROTA NCR-A 250	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	M10	2.1
ROTA NCR-A 250	SWB 165	0120101	14	35	60	68		15	20	M10	2.5
ROTA NCR-A 250	SWB-AL 165	0168105	14	35	60	80		15	20	M10	1.2
ROTA NCR-A 315	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	M10	2.1
ROTA NCR-A 315	SWB 165	0120101	14	35	60	68		15	20	M10	2.5
ROTA NCR-A 315	SWB-AL 165	0168105	14	35	60	80		15	20	M10	1.2
ROTA NCR-A 400	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA NCR-A 400	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA NCR-A 400	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA NCR-A 400	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA NCR-A 400	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA NCR-A 400	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA NCR-A 500	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA NCR-A 500	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA NCR-A 500	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA NCR-A 500	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA NCR-A 500	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA NCR-A 500	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA NCR-A 630	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA NCR-A 630	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA NCR-A 630	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA NCR-A 630	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA NCR-A 630	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA NCR-A 630	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA NCR-A 800	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA NCR-A 800	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA NCR-A 800	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA NCR-A 800	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA NCR-A 800	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA NCR-A 800	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA NCR-A 1000	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	M20	12.6
ROTA NCR-A 1000	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195		37	40	M18	24.8
ROTA NCR-A 1000	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	M20	16
ROTA NCR-A 1000	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	M20	6.4

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

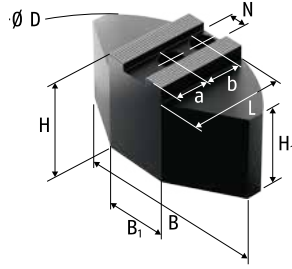
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



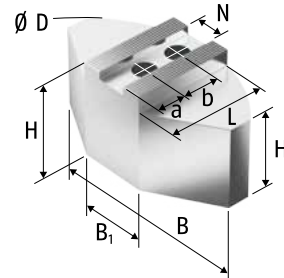
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with fine serration 90°



Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft full grip jaws SWB-SA
Aluminium

Technische Daten | Technical data

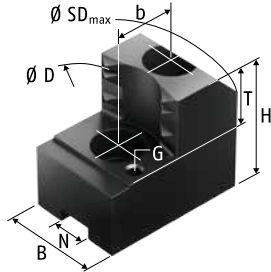
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	B1	Ø D	H	H1	L	T	a	b	c	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NCR-A 250	SWB-SM 165	0169099	14	120	40	160	60	50	59.5		25	20		M10	5.6
ROTA NCR-A 250	SHB 165	0121101	14	30			46		79.7	11	16.6	22	22	M10	1.3
ROTA NCR-A 315	SWB-SM 165	0169099	14	120	40	160	60	50	59.5		25	20		M10	5.6
ROTA NCR-A 315	SHB 165	0121101	14	30			46		79.7	11	16.6	22	22	M10	1.3
ROTA NCR-A 400	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA NCR-A 400	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA NCR-A 400	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA NCR-A 400	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA NCR-A 400	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA NCR-A 500	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA NCR-A 500	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA NCR-A 500	SWB-SM 250-21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		M16	14
ROTA NCR-A 500	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA NCR-A 500	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA NCR-A 500	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA NCR-A 630	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA NCR-A 630	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA NCR-A 630	SWB-SM 250-21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		M16	14
ROTA NCR-A 630	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA NCR-A 630	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA NCR-A 630	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA NCR-A 800	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA NCR-A 800	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA NCR-A 800	SWB-SM 250-21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		M16	14
ROTA NCR-A 800	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA NCR-A 800	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA NCR-A 800	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA NCR-A 1000	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA NCR-A 1000	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA NCR-A 1000	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	M20	8

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZA
 Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard claw jaws for O.D. clamping SZA
Steel 16MnCr5, hardened

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping
with fine serration 90°

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich Ø D <i>Clamping range Ø D</i>	Schwingkreis SDmax <i>Swing diameter SDmax</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	H	T	G	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA NCR-A 250	71 - 137	261	SZA 17-1	0122260	14	30	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NCR-A 250	94 - 160	263	SZA 17-2	0122261	14	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NCR-A 250	121 - 187	264	SZA 17-3	0122262	14	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NCR-A 250	147 - 213	272	SZA 17-4	0122263	14	35	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NCR-A 315	72 - 207	331	SZA 17-1	0122260	14	30	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NCR-A 315	95 - 230	333	SZA 17-2	0122261	14	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NCR-A 315	121 - 257	334	SZA 17-3	0122262	14	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA NCR-A 315	147 - 283	342	SZA 17-4	0122263	14	35	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA NCR-A 400	109 - 251	421	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	M16	3.3
ROTA NCR-A 400	149 - 291	421	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	M16	2.9
ROTA NCR-A 400	199 - 340	422	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	M16	2.7
ROTA NCR-A 400	246 - 388	460	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCR-A 400	87 - 229	430	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCR-A 400	145 - 286	431	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCR-A 400	210 - 352	429	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCR-A 400	274 - 400	473	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5
ROTA NCR-A 500	109 - 351	521	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	M16	3.3
ROTA NCR-A 500	149 - 391	521	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	M16	2.9
ROTA NCR-A 500	199 - 440	523	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	M16	2.7
ROTA NCR-A 500	246 - 488	560	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCR-A 500	87 - 328	530	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCR-A 500	145 - 385	531	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCR-A 500	210 - 451	529	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCR-A 500	274 - 500	574	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5
ROTA NCR-A 630	182 - 481	651	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	M16	3.3
ROTA NCR-A 630	222 - 520	651	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	M16	2.9
ROTA NCR-A 630	272 - 570	653	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	M16	2.7
ROTA NCR-A 630	319 - 617	690	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCR-A 630	160 - 458	660	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCR-A 630	217 - 515	661	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCR-A 630	283 - 580	659	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCR-A 630	347 - 630	704	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5

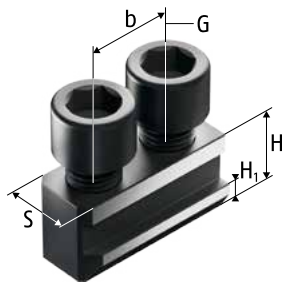
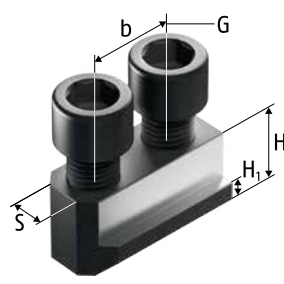
Futtertyp Chuck type	Spannbereich Ø D Clamping range Ø D [mm]	Schwingkreis SDmax Swing diameter SDmax [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set [kg]
ROTA NCR-A 800	160 - 626	828	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCR-A 800	217 - 682	829	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCR-A 800	283 - 748	827	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCR-A 800	347 - 800	875	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5
ROTA NCR-A 1000	182 - 771	1117	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA NCR-A 1000	366 - 956	1079	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NCR-A 1000	516 - 1000	1099	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 90°


 Nutenstein NKA
T-nut NKA

 Nutenstein NK
T-nut NK

T-nut

with fine serration 90°


 Nutenstein NS
T-nut NS

 Nutenstein NKS
T-nut NKS

Technische Daten | Technical data

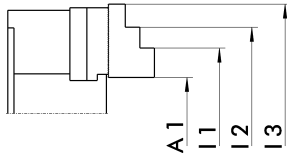
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	S	H	H1	b	G	Zyl.-Schraube Cyl.-screw	Max. zul. Anziehdreh- moment Max. adm. tightening torque [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA NCR-A 250	NKA 1	0145103	14	18.5	6.5	20	M10	M10x25	50
ROTA NCR-A 250	NKS 1	0143104	14	18.5	6.5		M10	M10x25	50
ROTA NCR-A 315	NKA 1	0145103	14	18.5	6.5	20	M10	M10x25	50
ROTA NCR-A 315	NKS 1	0143104	14	18.5	6.5		M10	M10x25	50
ROTA NCR-A 400	NKA 3	0145105	21	26.5	10	28	M16	M16x35	150
ROTA NCR-A 400	NKS 3	0143107	21	26.5	10		M16	M16x35	150
ROTA NCR-A 500	NKA 3	0145105	21	26.5	10	28	M16	M16x35	150
ROTA NCR-A 500	NKS 3	0143107	21	26.5	10		M16	M16x35	150
ROTA NCR-A 630	NK 160	0145101	21	27	11	28	M16	M16x35	150
ROTA NCR-A 630	NS 160	0140102	21	27	11		M16	M16x35	150
ROTA NCR-A 800	NK 160	0145101	21	27	11	28	M16	M16x35	150
ROTA NCR-A 800	NS 160	0140102	21	27	11		M16	M16x35	150
ROTA NCR-A 1000	NK 200	0145102	25.5	29	11	35	M20	M20x40	220
ROTA NCR-A 1000	NS 200	0140103	25.5	29	11		M20	M20x40	220

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

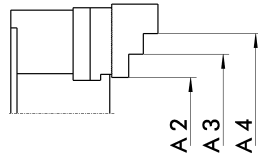
 Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws
Steel 16MnCr5, hardened



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 90°

Außenspannung | O.D. clamping

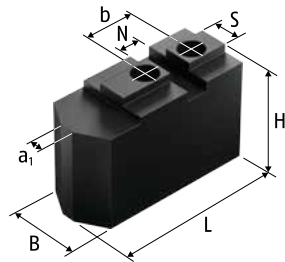
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA NCR-A 250	SHB 165	0121101	50 - 161	44 - 101	94 - 145	138 - 248
ROTA NCR-A 315	SHB 165	0121101	50 - 231	44 - 101	94 - 145	138 - 315
ROTA NCR-A 400	SHB 250	0121105	72 - 275	97 - 190	179 - 263	252 - 400
ROTA NCR-A 500	SHB 250	0121105	72 - 375	97 - 190	179 - 263	252 - 500
ROTA NCR-A 630	SHB 315	0121111	112 - 471	155 - 263	247 - 355	339 - 630
ROTA NCR-A 800	SHB 315	0121111	92 - 639	143 - 250	235 - 342	327 - 800
ROTA NCR-A 1000	SHB 400	0121107	173 - 830	229 - 355	331 - 457	433 - 1000

Innenspannung | I.D. clamping

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA NCR-A 250	SHB 165	0121101	116 - 167	160 - 217	210 - 321
ROTA NCR-A 315	SHB 165	0121101	116 - 167	160 - 217	210 - 380
ROTA NCR-A 400	SHB 250	0121105	125 - 209	197 - 289	277 - 480
ROTA NCR-A 500	SHB 250	0121105	125 - 209	197 - 289	277 - 581
ROTA NCR-A 630	SHB 315	0121111	183 - 290	275 - 382	367 - 726
ROTA NCR-A 800	SHB 315	0121111	161 - 269	254 - 360	345 - 880
ROTA NCR-A 1000	SHB 400	0121107	246 - 371	347 - 473	449 - 1100

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 <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	S	B	H	L	a1	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NCR-A 190	SRK 132	0136112	8	10	25	30	60	3	22	M8	0.76

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Schmierfett | Grease

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK. LINOMAX plus High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
		Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller LINOMAX Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun Auxiliary tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of LINOMAX grease.	Kartusche Cartridge	Fettpresse Grease gun	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping force tester For measuring the jaw clamping force of 2-, 3- and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	ROTA NCR-A 190 ROTA NCR-A 250 ROTA NCR-A 315 ROTA NCR-A 400 ROTA NCR-A 500 ROTA NCR-A 630 ROTA NCR-A 800 ROTA NCR-A 1000	IFT Set	1404235

Flansche Z-Rand auf Kurzkegel ISO 702-1 | Adapter plates Z-mount on short taper ISO 702-1

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Typ Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA NCR-A 190	Z140	Nr. 4	104.8	82.6	21	2	FF-T2 Z140-A4	0805000
				Nr. 5		104.8	16	1	FF-T1 Z140-A5	0803000
				Nr. 6		133.4	34	3	FF-T3 Z140-A6	0801000
		ROTA NCR-A 250 ROTA NCR-A 315	Z220	Nr. 5	171.4	104.8	28	2	FF-T2 Z220-A5	0805002
				Nr. 6		133.4		2	FF-T2 Z220-A6	0805003
				Nr. 8		171.4	19	1	FF-T1 Z220-A8	0803002
				Nr. 11		235	50	3	FF-T3 Z220-A11	0803003
				Nr. 15		330.2	55		FF-T3 Z220-A15	0803020*
		ROTA NCR-A 400	Z300	Nr. 6	235	133.4	30	2	FF-T2 Z300-A6	0805004
				Nr. 8		171.4		2	FF-T2 Z300-A8	0805005
				Nr. 11		235	21	1	FF-T1 Z300-A11	0803004
		ROTA NCR-A 500	Z380	Nr. 15		330.2	55	3	FF-T3 Z300-A15	0803005**
				Nr. 8	330.2	171.4	38	2	FF-T2 Z380-A8	0805010
				Nr. 11		235	47	1	FF-T2 Z380-A11	0803006
				Nr. 15		330.2		1	FF-T1 Z380-A15	0803023***
		ROTA NCR-A 630	Z520	Nr. 15	463.6	330.2	28	1	FF-T1 Z520-A15	0805007
		ROTA NCR-A 800	Z520	Nr. 20	463.6	330.2	62	3	FF-T2 Z520-A20	0805008
		ROTA NCR-A 1000	Z520	Nr. 11	330.2	235	40	2	FF-T2 Z520-A11	0801003

* mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803021

** mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803022

*** mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803024

* with screw connection machine spindle M22 = 0803021

** with screw connection machine spindle M22 = 0803022

*** with screw connection machine spindle M22 = 0803024

ROTA NCS 3

Hermetisch abgedichtetes 3-Backenfutter für die Serienfertigung

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

Hermetically sealed 3-jaw chuck for series production

The ROTA NCS is a hermetically sealed power lathe chuck with active pull-down function 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 Spannkraften

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 (Kuschmierstoff 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 lathe 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

Change of base jaws possible

Suitable for external and internal clamping

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Kolbenhub Piston stroke [mm]	Niederzug Pull-down function [mm]
ROTA NCS 175/3	546	5000	44	20	5.8	21	0.3
ROTA NCS 210/3	548	4500	60	32	6.9	25	0.3
ROTA NCS 250/3	550	4000	80	48	7.7	25	0.3
ROTA NCS 315/3	552	3300	80	48	7.7	25	0.3
ROTA NCS 400/3	554	2200	120	60	8.2	30	0.5
ROTA NCS 500/3	556	1700	150	60	8.2	30	0.5

Spannbereiche Empfehlung | *Clamping range recommendations*

Futtertyp Chuck type	Außenspannung O.D. clamping [mm]	Innenspannung I.D. clamping [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

Funktion ROTA NCS 3

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.

Function of ROTA NCS 3

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.



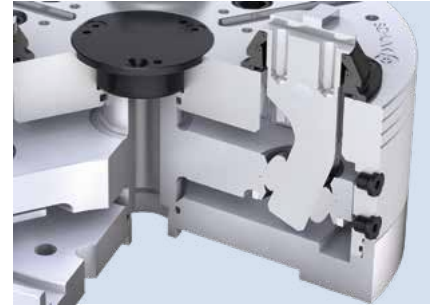
- | | |
|---|--|
| <p>1 Hebelantrieb
Bietet konstant hohe Spannkraften im Betrieb</p> <p>2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft</p> <p>3 Hermetisch abgedichtet und ölbefüllt
Für hohen Wirkungsgrad und konstante Spannkraften</p> <p>4 Befestigungsgewinde
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne</p> <p>5 Zusätzliche Führungsnuten im Futtergesicht
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne</p> <p>6 Standard-Backenschnittstelle
Zur Verwendung von Standard-Spannbacken von SCHUNK</p> <p>7 Hebellagerung
Mit integriertem aktiven Niederzug</p> <p>8 Ölablassschrauben
Für den Ölwechsel in horizontaler und vertikaler Einbaulage</p> <p>9 Abdeckung mit integriertem Dichtelement des Hebels
Schützt das Futter vor Kühlschmierstoff und Spänen</p> <p>10 Einfache Umstellung
Von Außen- auf Innenspannung durch drehbaren Hebel</p> <p>11 Anbauoptimierter Kolben
Für einfache und schnelle Futtermontage</p> <p>12 Zentrale Medienzuführung
Für Luft oder Kühlschmierstoff auf Anfrage möglich</p> | <p>1 Lever drive
<i>Offers constantly high clamping forces in operation</i></p> <p>2 Hardened and extremely rigid base body
<i>Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force</i></p> <p>3 Hermetically sealed and oil-filled
<i>For enhanced efficiency and constant clamping force</i></p> <p>4 Mounting threads
<i>For workpiece stops or cover plates</i></p> <p>5 Additional slot guidance in the chuck face
<i>For workpiece stops or cover plates</i></p> <p>6 Standard jaw interface
<i>For using of standard chuck jaws from SCHUNK</i></p> <p>7 Lever bearing
<i>With active pull-down function of the jaws</i></p> <p>8 Oil drain-screw
<i>For oil change in horizontal or vertical installation positions</i></p> <p>9 Cover with integrated sealing element of the lever
<i>Protects the chuck against coolant and chips</i></p> <p>10 Simple conversion
<i>From O.D. to I.D. clamping via rotating lever</i></p> <p>11 Optimized piston mount
<i>For easy and fast chuck assembly</i></p> <p>12 Central media feed-through
<i>For air or coolant available upon request</i></p> |
|---|--|

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.

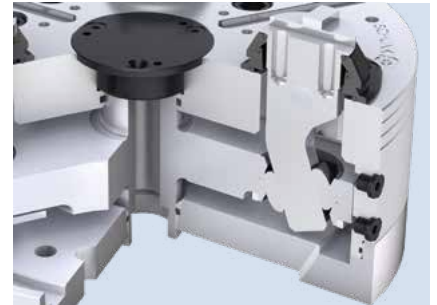


Hebeleinbaulage für Innenspannung

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.



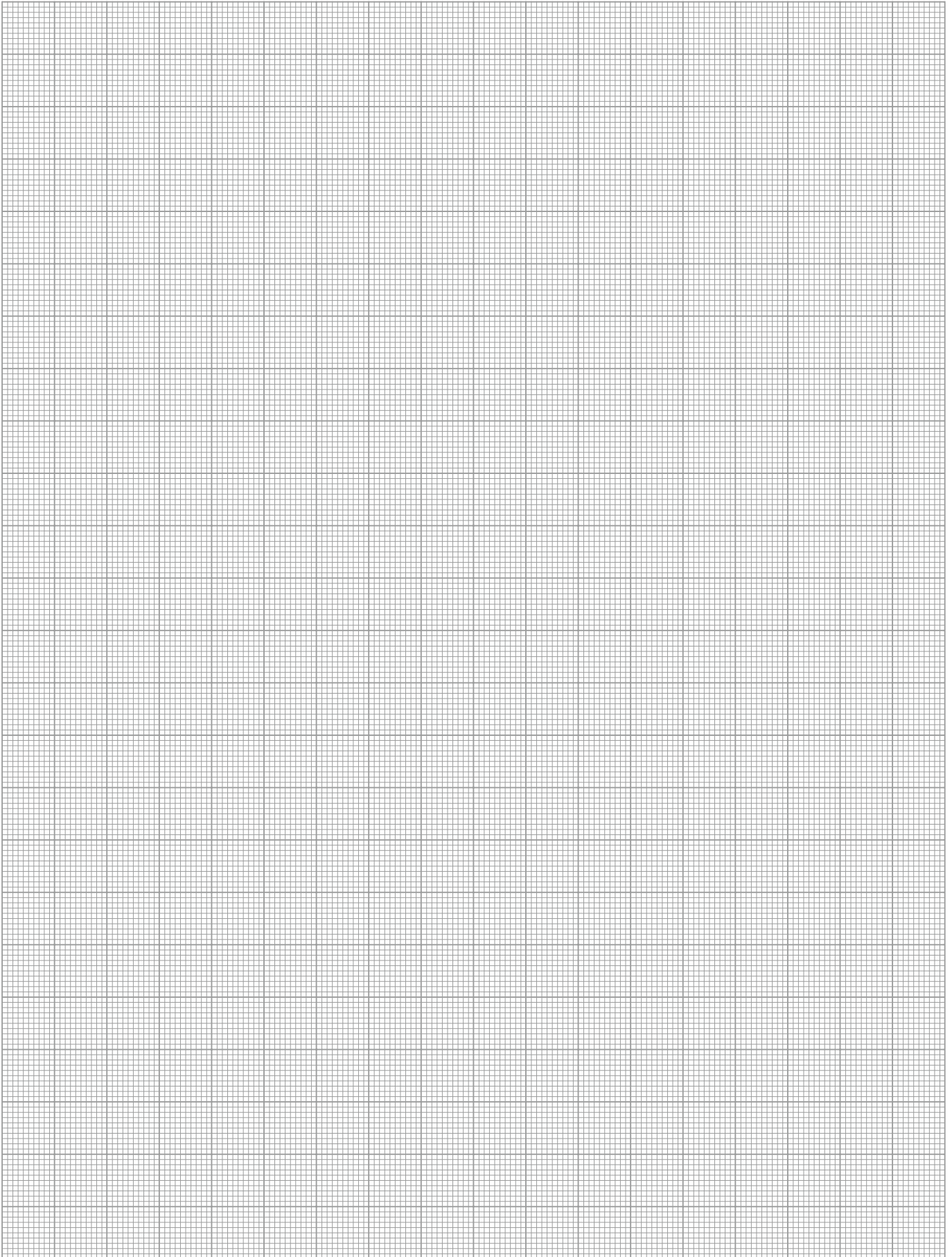
Hebellagerung ohne Niederzug

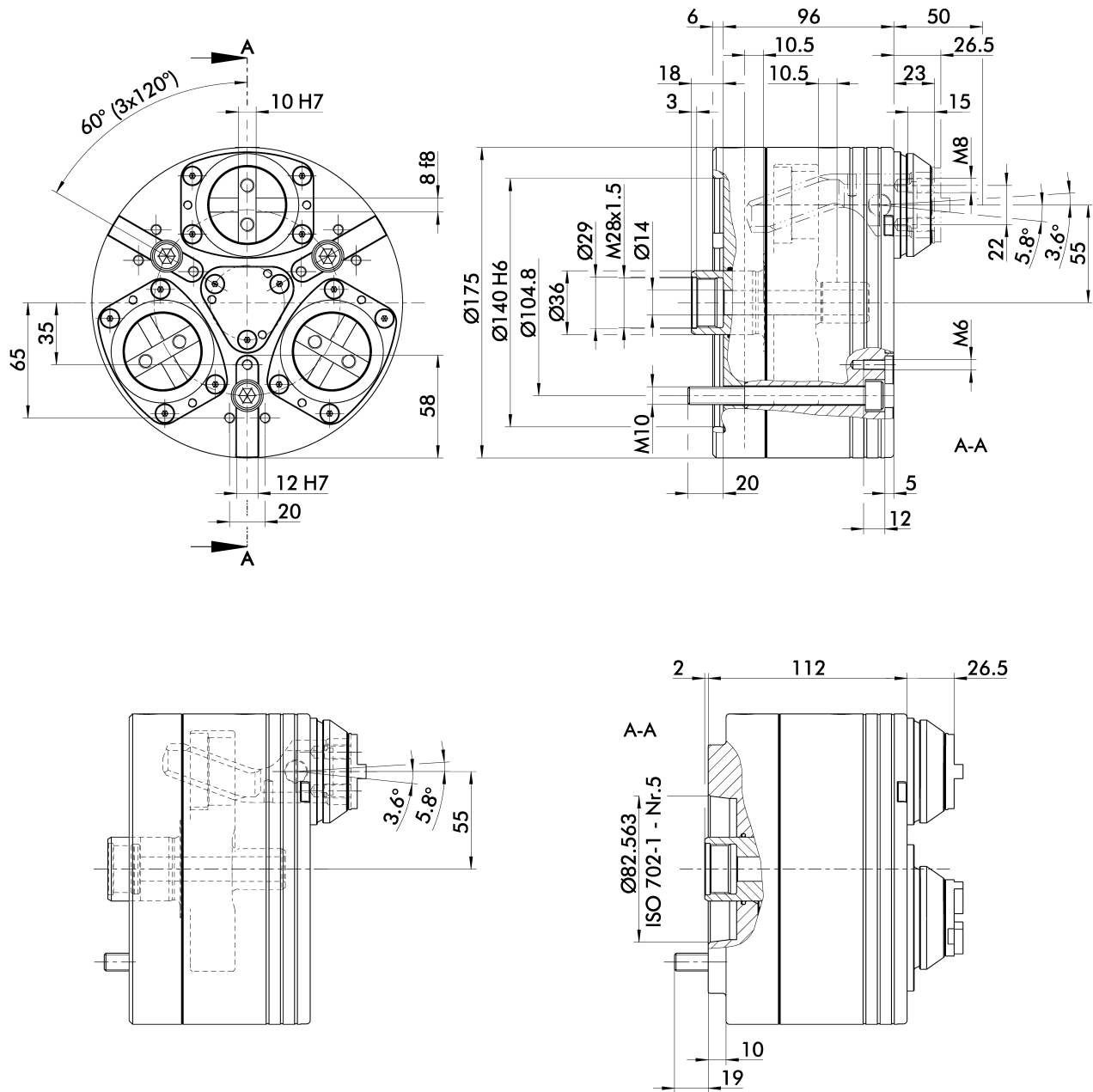
Um das ROTA NCS ohne aktiven Niederzug betreiben zu können, werden die Federn unter der Hebellagerung entfernt. Es entsteht so eine reine radiale Spannbewegung der Backen.

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	Niederzug Pull-down function	Hebellänge Lever length	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0859010	5000	44	20	5.8	0.3	46.5	21	17
ISO 702-1	Nr. 5	0859011	5000	44	20	5.8	0.3	46.5	21	17

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 3 – Technische Daten) zu entnehmen

- Max. clamping force at max. jaw height
- The formulas used for calculating the necessary clamping force or permissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operating manual (Chapter 3 – technical data).

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

Hinweis:

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannweite unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.

Note:

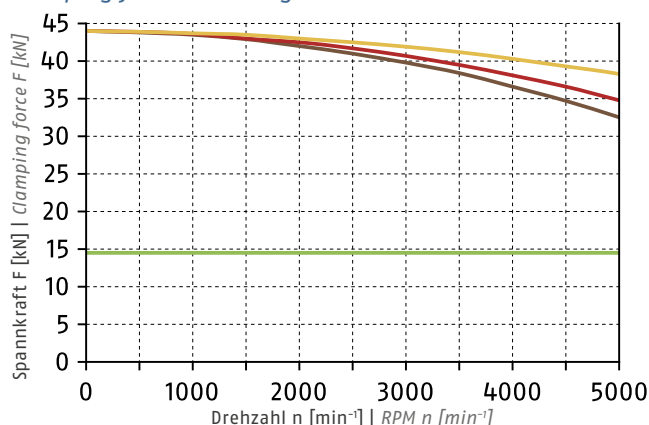
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | Clamping range recommendations

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%

■ SRK 132
0.76 kg



■ SRK 132
0.64 kg



■ SRK 132
0.4 kg



Max. Backenhöhe
Max. jaw height

50 mm

50 mm

50 mm

① Siehe Seite 866 | See page 866



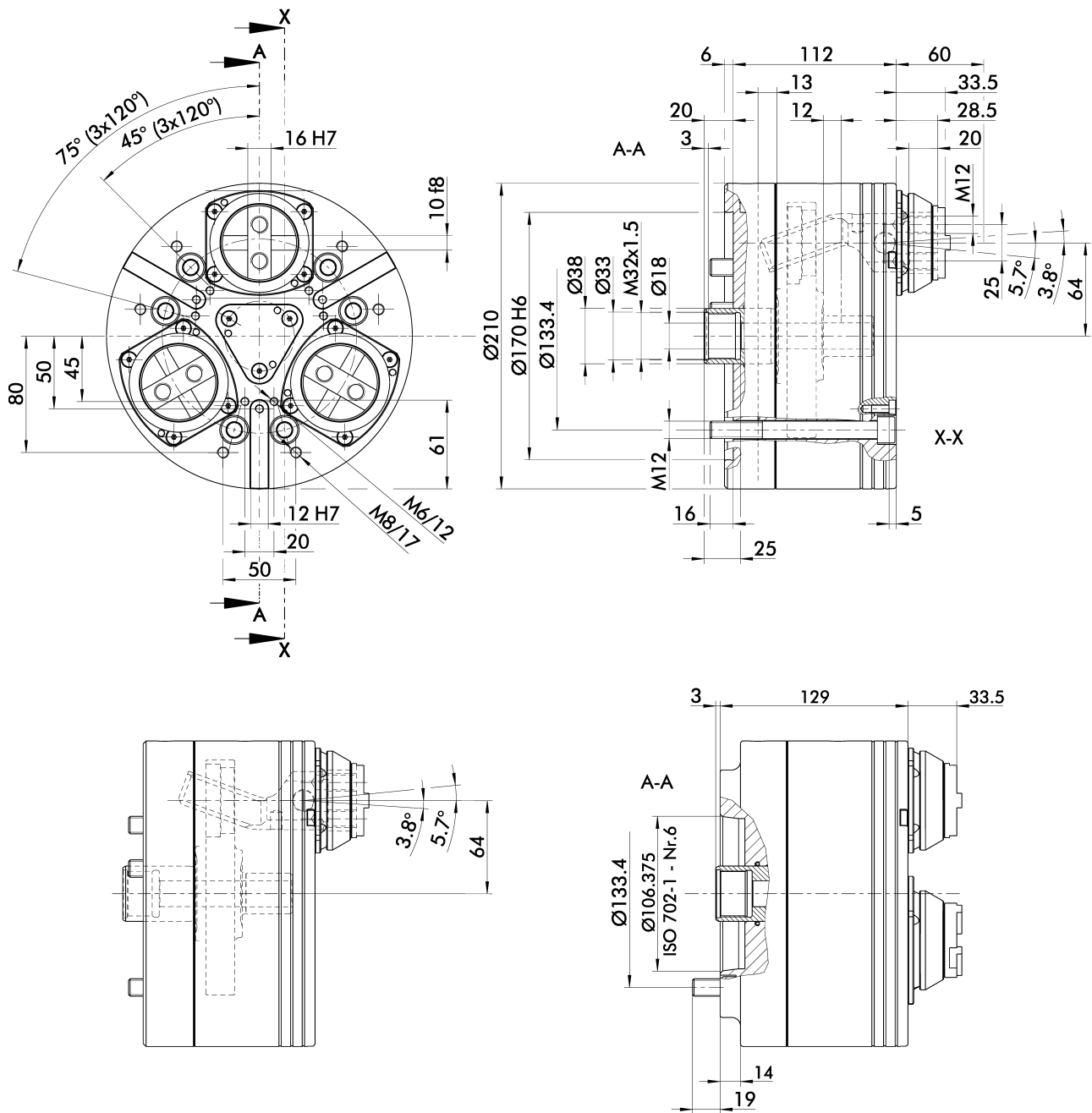
Standard-Spannbacken
siehe Seite 558
Standard chuck jaws
see page 558



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 559
Clamping force tester
see page 559



Flansche
siehe Seite 559
Adapter plates
see page 559



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	Niederzug Pull-down function	Hebellänge Lever length	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0859020	4500	60	32	6.9	0.3	53.5	25	28
ISO 702-1	Nr. 6	0859021	4500	60	32	6.9	0.3	53.5	25	28

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 3 – Technische Daten) zu entnehmen

- Max. clamping force at max. jaw height
- The formulas used for calculating the necessary clamping force or permissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operating manual (Chapter 3 – technical data).

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

Hinweis:

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannweite unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.

Note:

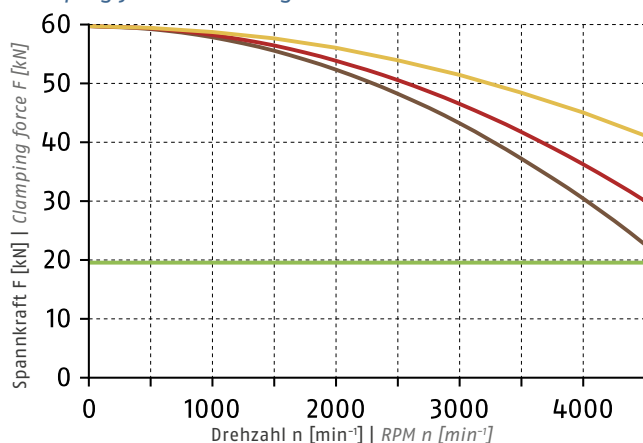
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | Clamping range recommendations

Futtertyp Chuck type	Außenspannung O.D. clamping	Innenspannung I.D. clamping
	[mm]	[mm]
ROTA NCS 210/3	34 – 132	84 – 184

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

■ SRK 160
2.9 kg



■ SRK 160
2.32 kg



■ SRK 160
1.45 kg



Max. Backenhöhe
Max. jaw height

60 mm

60 mm

60 mm

① Siehe Seite 866 | See page 866



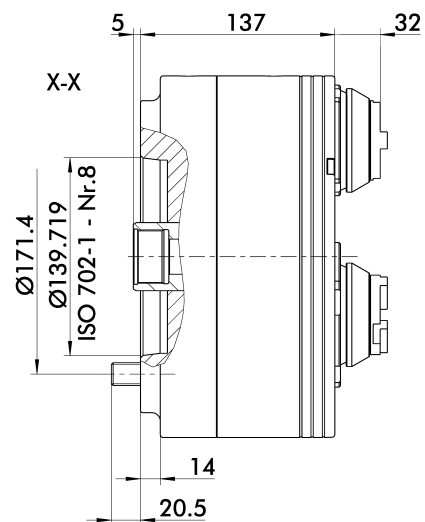
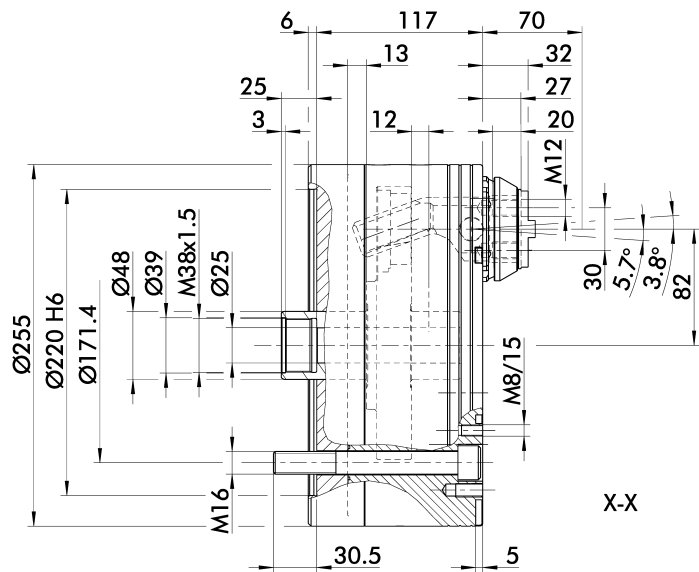
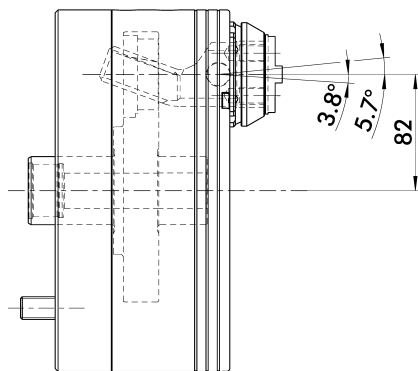
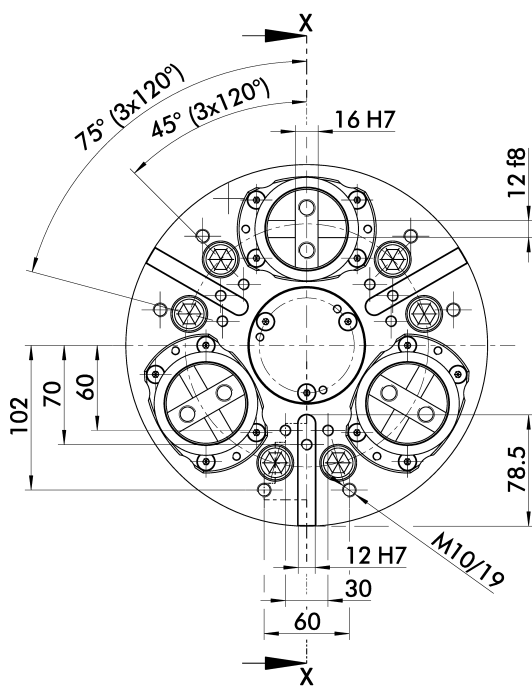
Standard-Spannbacken
siehe Seite 558
Standard chuck jaws
see page 558



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 559
Clamping force tester
see page 559



Flansche
siehe Seite 559
Adapter plates
see page 559



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	Niederzug Pull-down function	Hebellänge Lever length	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0859030	4000	80	48	7.7	0.3	53.5	25	45
ISO 702-1	Nr. 8	0859031	4000	80	48	7.7	0.3	53.5	25	45

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 3 – Technische Daten) zu entnehmen

- Max. clamping force at max. jaw height
- The formulas used for calculating the necessary clamping force or permissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operating manual (Chapter 3 – technical data).

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

Hinweis:

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannhöhe unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.

Note:

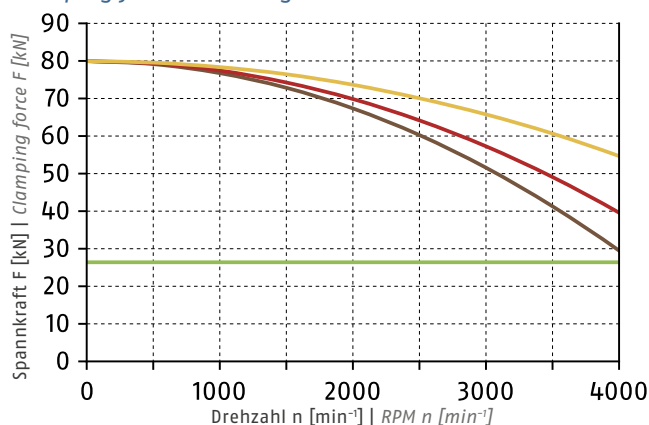
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | Clamping range recommendations

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_{smin} 33 %
Required minimum clamping force F_{smin} 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

① Siehe Seite 866 | See page 866



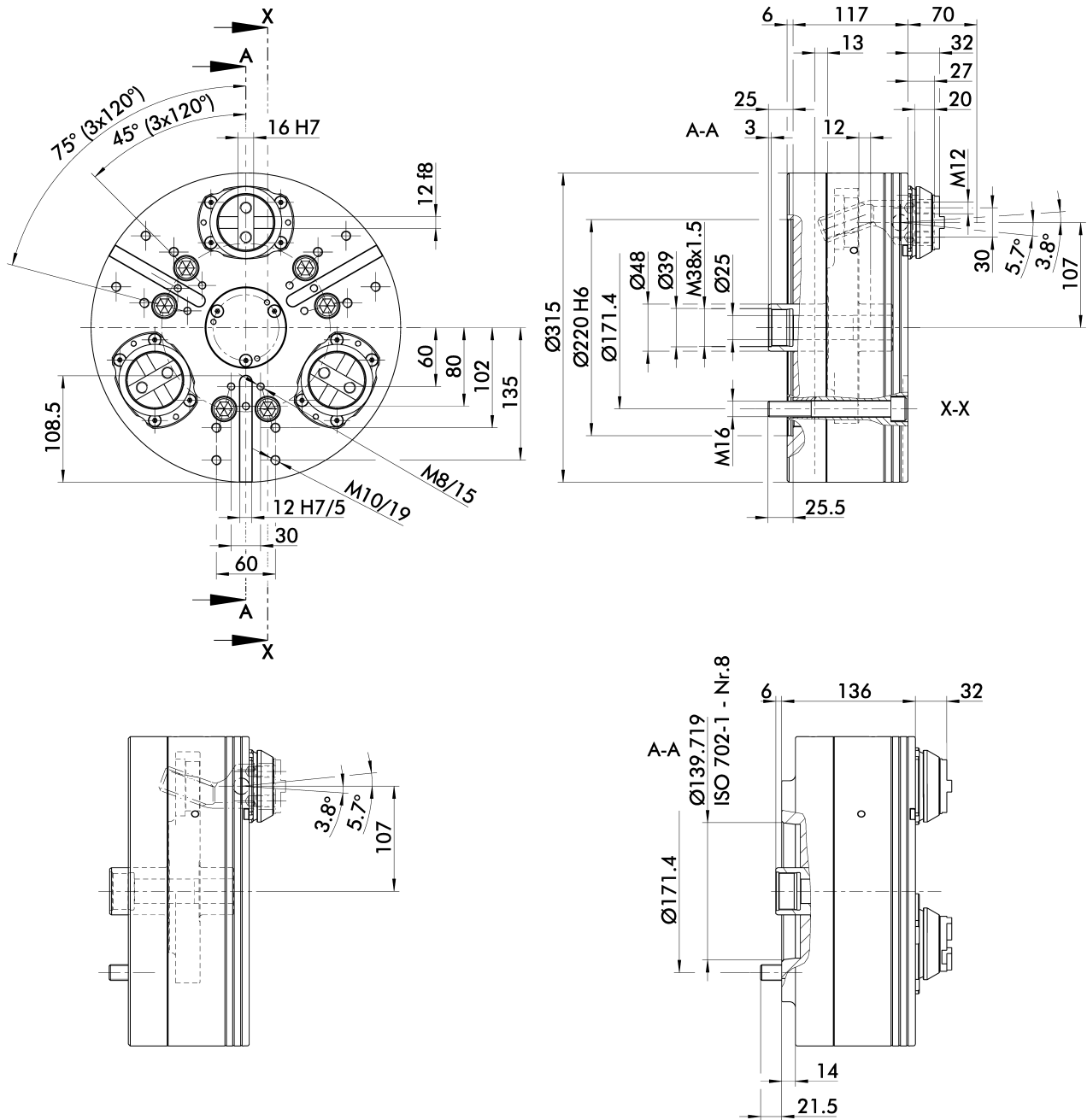
Standard-Spannbacken
siehe Seite 558
Standard chuck jaws
see page 558



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 559
Clamping force tester
see page 559



Flansche
siehe Seite 559
Adapter plates
see page 559



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	Niederzug Pull-down function	Hebellänge Lever length	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0859040	3300	80	48	7.7	0.3	53.5	25	67
ISO 702-1	Nr. 8	0859041	3300	80	48	7.7	0.3	53.5	25	67

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 3 – Technische Daten) zu entnehmen

- Max. clamping force at max. jaw height
- The formulas used for calculating the necessary clamping force or permissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operating manual (Chapter 3 – technical data).

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

Hinweis:

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannweite unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.

Note:

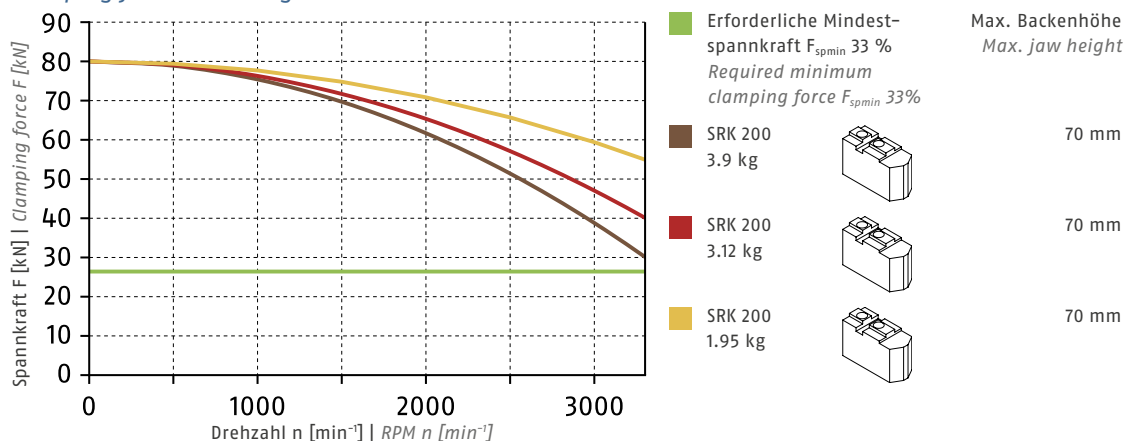
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | Clamping range recommendations

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



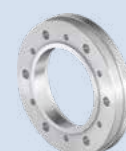
① Siehe Seite 866 | See page 866



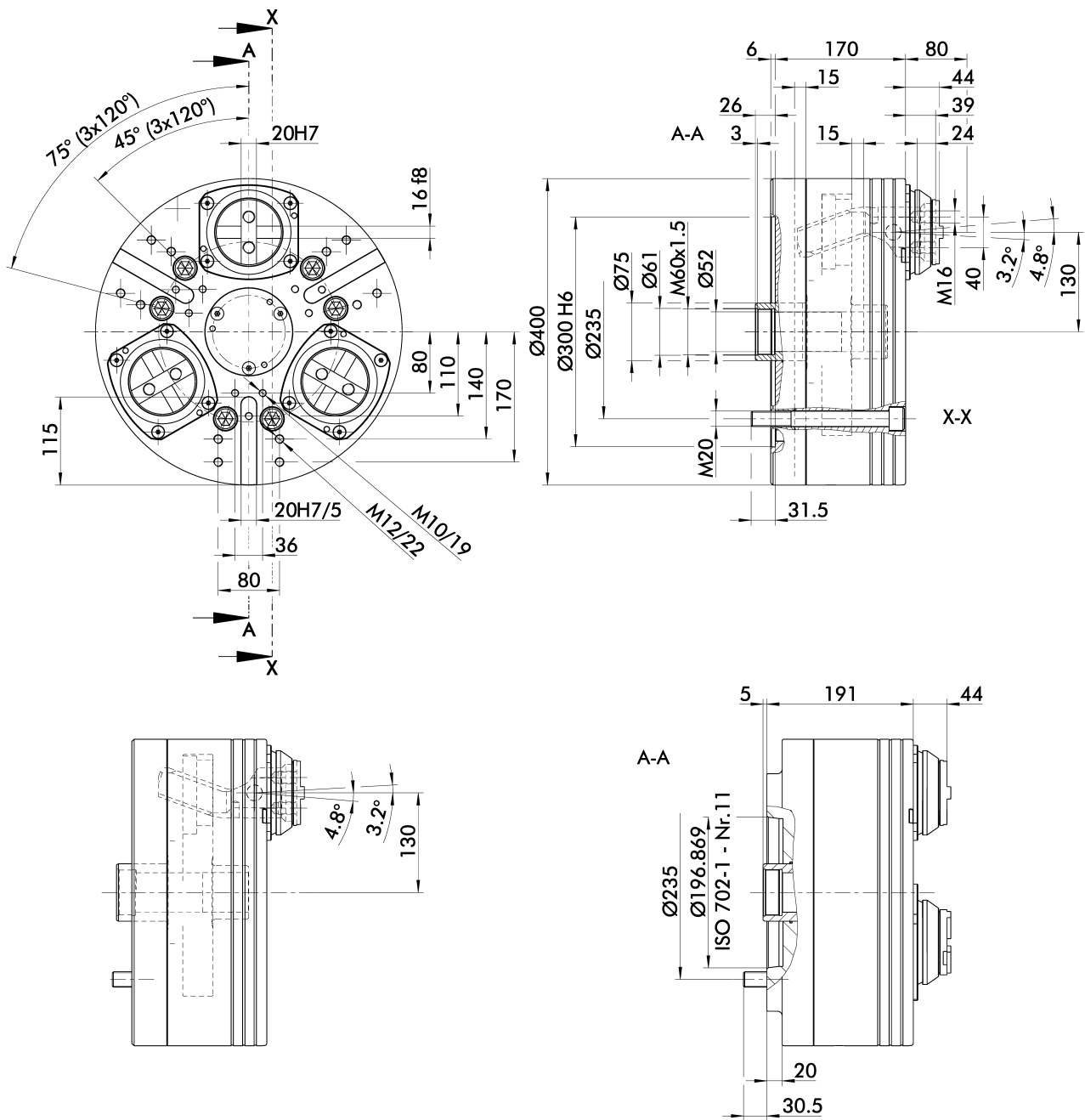
Standard-Spannbacken
siehe Seite 558
Standard chuck jaws
see page 558



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 559
Clamping force tester
see page 559



Flansche
siehe Seite 559
Adapter plates
see page 559



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	Niederzug Pull-down function	Hebellänge Lever length	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0859050	2200	120	60	8.2	0.5	75.5	30	145
ISO 702-1	Nr. 11	0859051	2200	120	60	8.2	0.5	75.5	30	145

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 3 – Technische Daten) zu entnehmen

- Max. clamping force at max. jaw height
- The formulas used for calculating the necessary clamping force or permissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operating manual (Chapter 3 – technical data).

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

Hinweis:

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannweite unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.

Note:

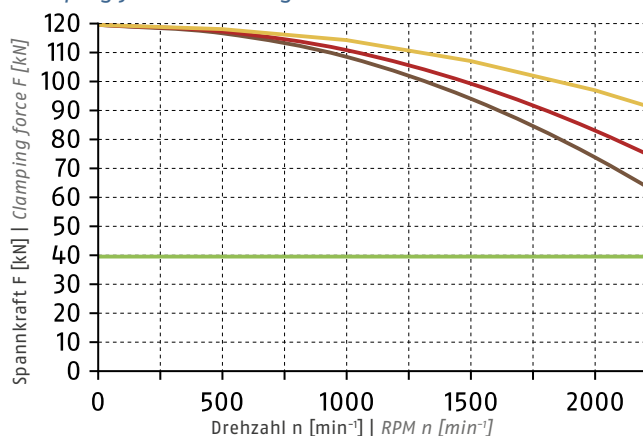
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | Clamping range recommendations

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_{spm} 33 %
Required minimum clamping force F_{spm} 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

① Siehe Seite 866 | See page 866



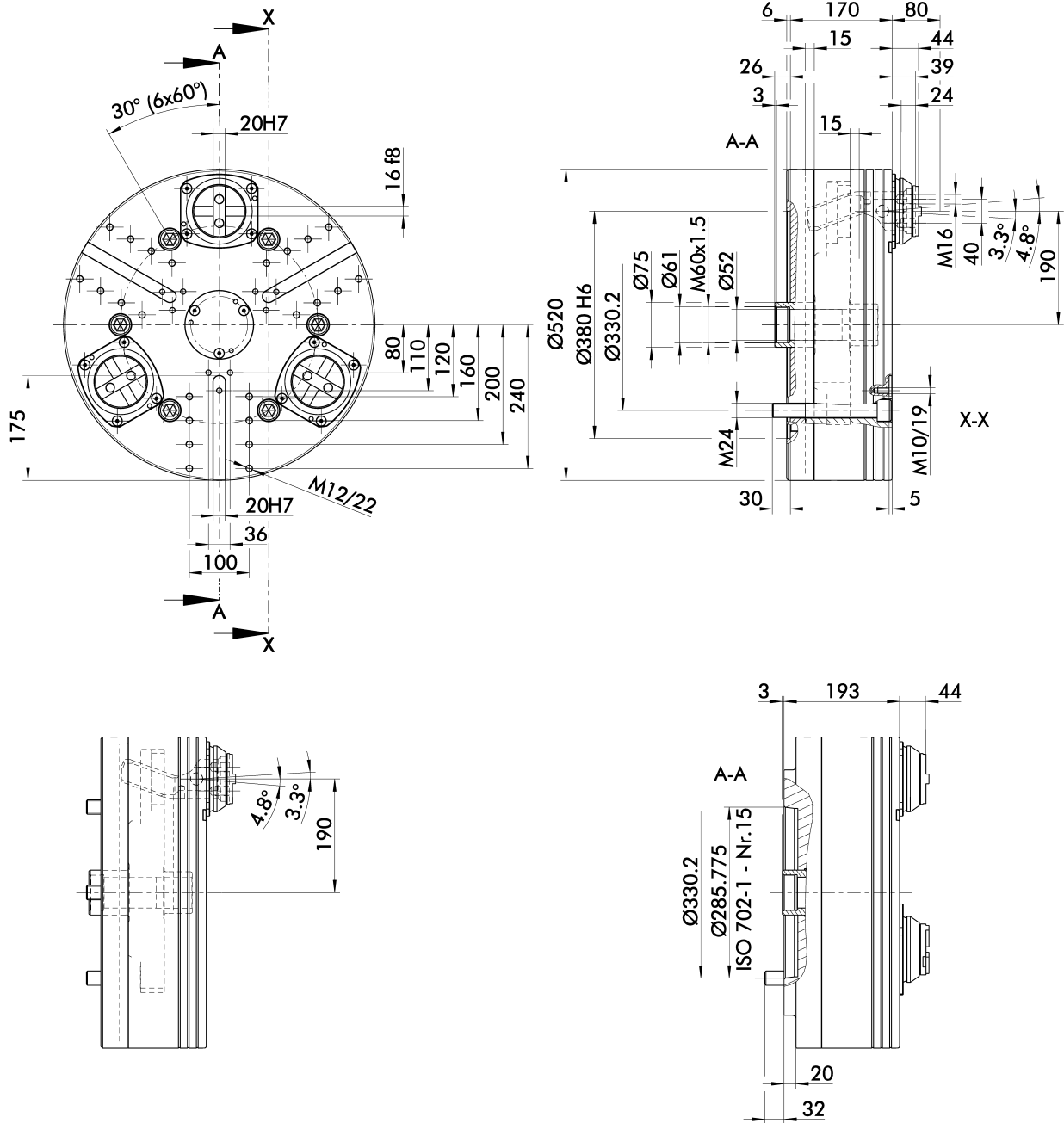
Standard-Spannbacken
siehe Seite 558
Standard chuck jaws
see page 558



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 559
Clamping force tester
see page 559



Flansche
siehe Seite 559
Adapter plates
see page 559



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	Niederzug Pull-down function	Hebellänge Lever length	Kolbenhub (H) Piston stroke (H)	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	0859060	1700	150	60	8.2	0.5	75.5	30	223
ISO 702-1	Nr. 15	0859061	1700	150	60	8.2	0.5	75.5	30	223

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 3 – Technische Daten) zu entnehmen

- Max. clamping force at max. jaw height
- The formulas used for calculating the necessary clamping force or permissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operating manual (Chapter 3 – technical data).

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

Hinweis:

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannweite unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.

Note:

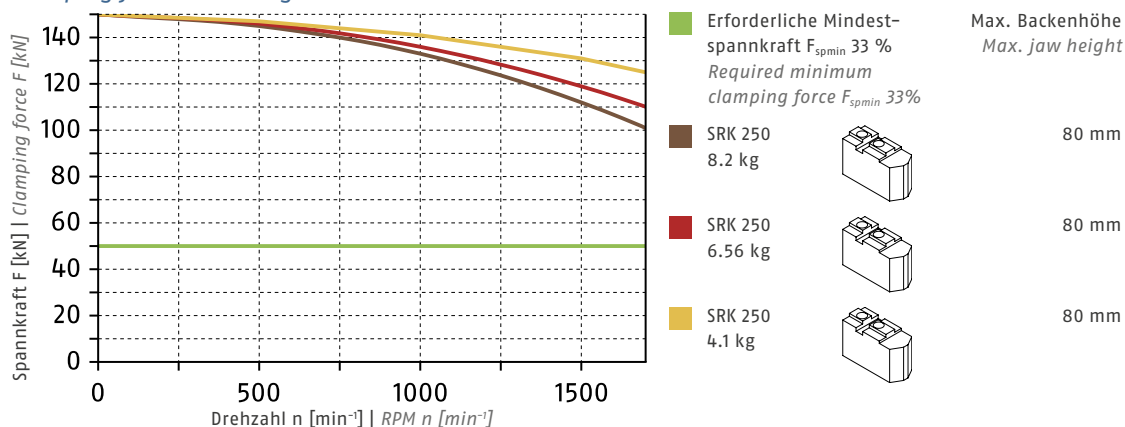
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | Clamping range recommendations

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



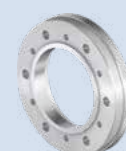
① Siehe Seite 866 | See page 866



Standard-Spannbacken
siehe Seite 558
Standard chuck jaws
see page 558



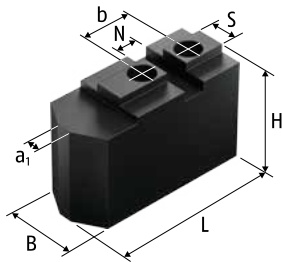
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 559
Clamping force tester
see page 559



Flansche
siehe Seite 559
Adapter plates
see page 559

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 Spannbereiche Empfehlung | *Technical data Clamping range recommendations*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	b [mm]	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
ROTA NCS 175/3	SRK 132	0136112	8	10	25	30	60	3	22	M8	0.76
ROTA NCS 210/3	SRK 160	0136105	10	16	40	60	76	4	25	M12	2.9
ROTA NCS 250/3	SRK 200	0136106	12	16	40	60	94	8	30	M12	3.9
ROTA NCS 315/3	SRK 200	0136106	12	16	40	60	94	8	30	M12	3.9
ROTA NCS 400/3	SRK 250	0136107	16	20	50	80	117	12	40	M16	8.2
ROTA NCS 500/3	SRK 250	0136107	16	20	50	80	117	12	40	M16	8.2

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping force tester For measuring the jaw clamping force of 2-, 3- and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	ROTA NCS 175/3 ROTA NCS 210/3 ROTA NCS 250/3 ROTA NCS 315/3 ROTA NCS 400/3 ROTA NCS 500/3	IFT Set	1404235

Flansche Z-Rand auf Kurzkegel ISO 702-1 | Adapter plates Z-mount on short taper ISO 702-1

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm mm]	Höhe Height [mm mm]	Typ Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA NCS 175/3	Z140	Nr. 4	104.8	82.6	21	2	FF-T2 Z140-A4	0805000
				Nr. 5		104.8	16	1	FF-T1 Z140-A5	0803000
				Nr. 6		133.4	34	3	FF-T3 Z140-A6	0801000
		ROTA NCS 400/3	Z300	Nr. 8	235	171.4	30	2	FF-T2 Z300-A6	0805004
				Nr. 11		235	21	1	FF-T1 Z300-A11	0803004
				Nr. 15		330.2	55	3	FF-T3 Z300-A15	0803005**
		ROTA NCS 500/3	Z380	Nr. 8		171.4	38	2	FF-T2 Z380-A8	0805010
				Nr. 11		235	38	2	FF-T2 Z380-A11	0803006
				Nr. 15		330.2	47	1	FF-T1 Z380-A15	0803023***
	Flansche FFK Adapter plates FFK	ROTA NCS 210/3	Z170	Nr. 5	133.4	104.8	25	2	FFK-T2 Z170-A5	0805109
				Nr. 6		133.4	17	1	FFK-T1 Z170-A6	0805102
				Nr. 8		171.4	40	3	FFK-T3 Z170-A8	0805111
		ROTA NCS 250/3	Z220	Nr. 5	171.4	104.8	28	2	FFK-T2 Z220-A5	0805113
				Nr. 6		133.4	25	2	FFK-T2 Z220-A6	0805122
				Nr. 8		171.4	18	1	FFK-T1 Z220-A8	0805124
				Nr. 11		235	36	3	FFK-T3 Z220-A11	0805121
		ROTA NCS 315/3	Z220	Nr. 5	171.4	104.8	28	2	FFK-T2 Z220-A5	0805113
				Nr. 6		133.4	25	2	FFK-T2 Z220-A6	0805122
				Nr. 8		171.4	18	1	FFK-T1 Z220-A8	0805123
				Nr. 11		235	36	3	FFK-T3 Z220-A11	0805121

** mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803022

*** mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803024

** with screw connection machine spindle M22 = 0803022

*** with screw connection machine spindle M22 = 0803024

Flansche Z-Rand auf Z-Rand | Adapter plates Z-mount on Z-mount

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm mm]	Höhe Height [mm mm]	Typ Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA NCS 315/3	Z220	Z170	171.4	133.4	26	2	FF-T2 Z220-Z170	0805014
		ROTA NCS 400/3	Z300	Z220	235	171.4	30	2	FF-T2 Z300-Z220	0805015

ROTA NCS 6

Hermetisch abgedichtetes 6-Backenfutter für die Serienfertigung

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

Hermetically sealed 6-jaw chuck for series production

The ROTA NCS is a hermetically sealed power lathe chuck with active pull-down function 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 Spannkraften

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 lathe 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

Change of base jaws possible

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 Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft Max. clamping force	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/Jaw	Kolbenhub Piston stroke	Pendelausgleich Pendular compensation	Niederzug Pull-down function
		[min ⁻¹]	[kN]	[kN]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
ROTA NCS 260/6	566	3800	44	20	5.8	21	±2	0.3
ROTA NCS 315/6	568	2200	80	48	7.7	25	±2	0.3
ROTA NCS 400/6	570	2000	80	48	7.7	25	±3	0.3
ROTA NCS 500/6	572	1400	120	65	8.2	30	±3	0.5

Spannbereiche Empfehlung | *Clamping range recommendations*

Futtertyp Chuck type	Außenspannung O.D. clamping	Innenspannung I.D. clamping
	[mm]	[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

Funktion ROTA NCS 6

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.

Function of ROTA NCS 6

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.



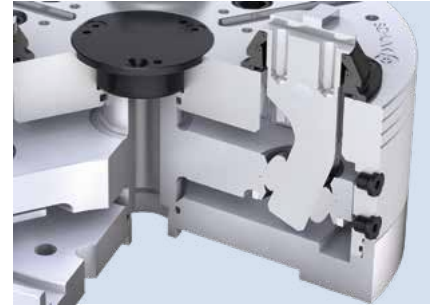
- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> 1 Hebelantrieb
Bietet konstant hohe Spannkraften im Betrieb 2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft 3 Hermetisch abgedichtet und ölbefüllt
Für hohen Wirkungsgrad und konstante Spannkraften 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 | <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 in the chuck face
<i>For workpiece stops or cover plates</i> 6 Standard 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 Cover with integrated sealing element of the lever
<i>Protects the chuck against coolant and chips</i> 9 Simple conversion
<i>From O.D. to I.D. clamping via rotating lever</i> 10 Inside located pendulum body
<i>Connection of always one base jaw pair</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.

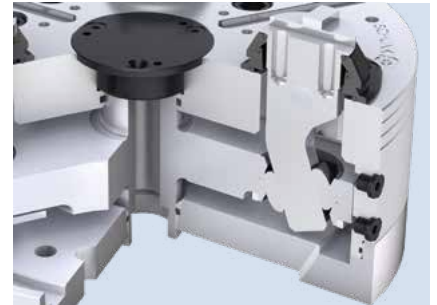


Hebeleinbaulage für Innenspannung

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.

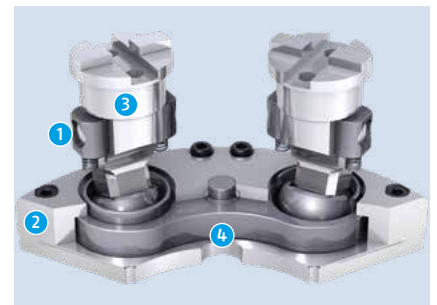


Pendelausgleich beim ROTA NCS 6-Backenfutter

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.

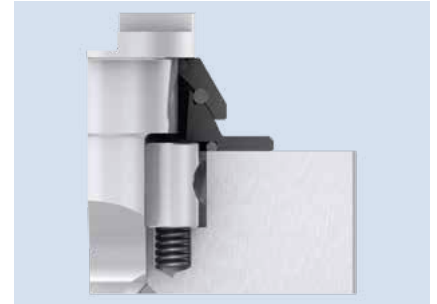


Hebellagerung Futter geschlossen

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.



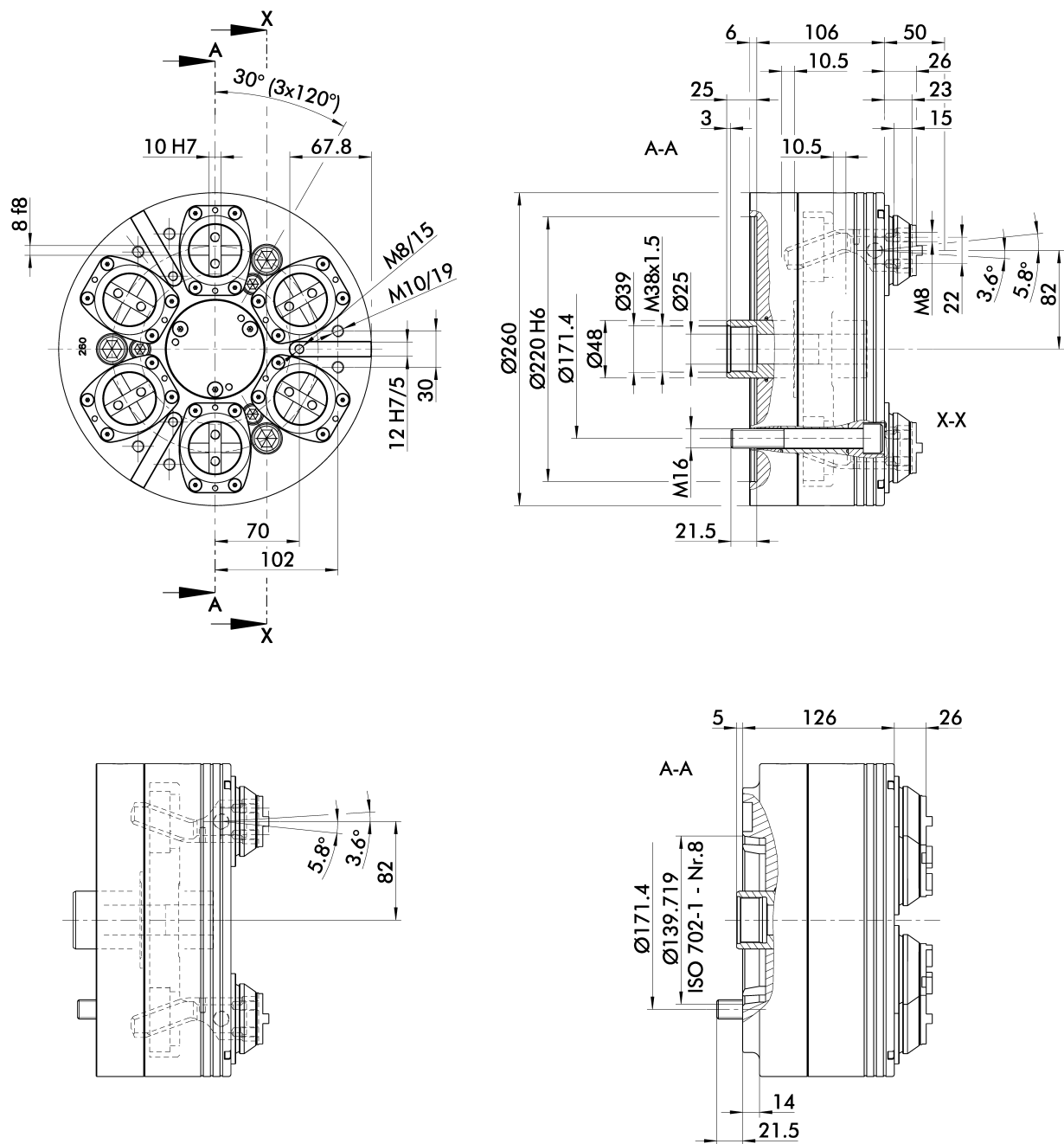
Hebellagerung ohne Niederzug

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.





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]	Niederzug Pull-down function [mm]	Hebellänge Lever length [mm]	Kolbenhub (H) Piston stroke (H) [mm]	Pendelaus- gleich Pendular compensa- tion [mm]	Gewicht Weight [kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0865030	3800	44	20	5.8	0.3	46.5	21	±2	45
ISO 702-1	Nr. 8	0865031	3800	44	20	5.8	0.3	46.5	21	±2	45

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 3 – Technische Daten) zu entnehmen

- Max. clamping force at max. jaw height
- The formulas used for calculating the necessary clamping force or permissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operating manual (Chapter 3 – technical data).

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

Hinweis:

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannhöhe unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.
Für dieses Futter müssen immer zwei Satz Aufsatzbacken bestellt werden!

Note:

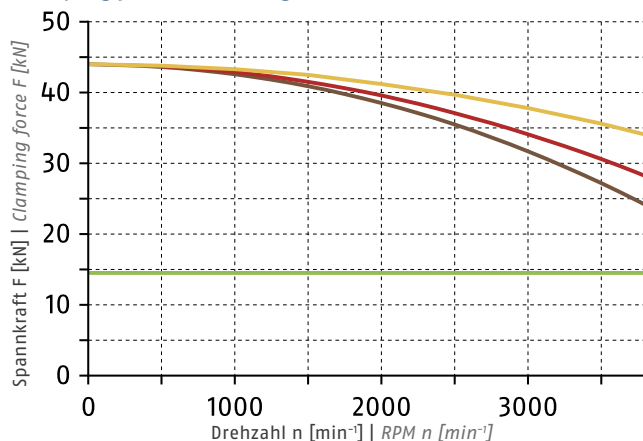
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.
For this chuck, two sets of top jaws always have to be ordered!

Spannbereiche Empfehlung | Clamping range recommendations

Futtertyp Chuck type	Außen spannung O.D. clamping [mm]	Innen spannung 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

① Siehe Seite 866 | See page 866



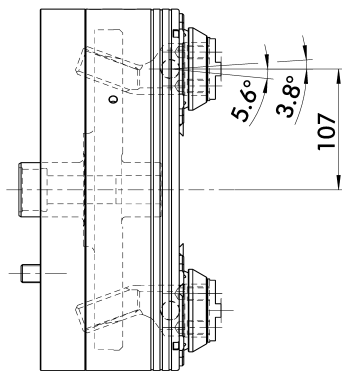
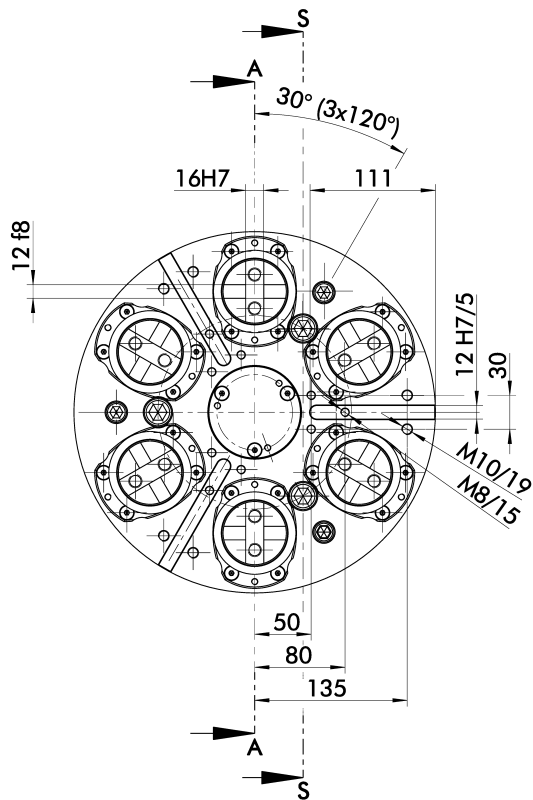
Standard-Spannbacken
siehe Seite 574
Standard chuck jaws
see page 574



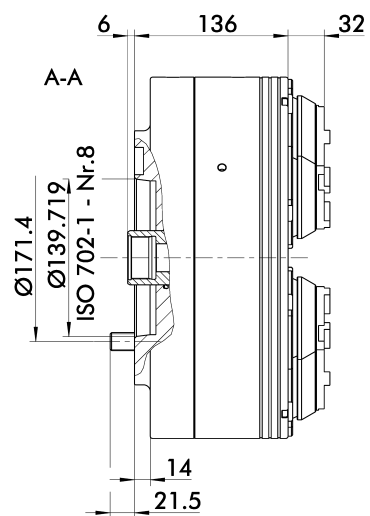
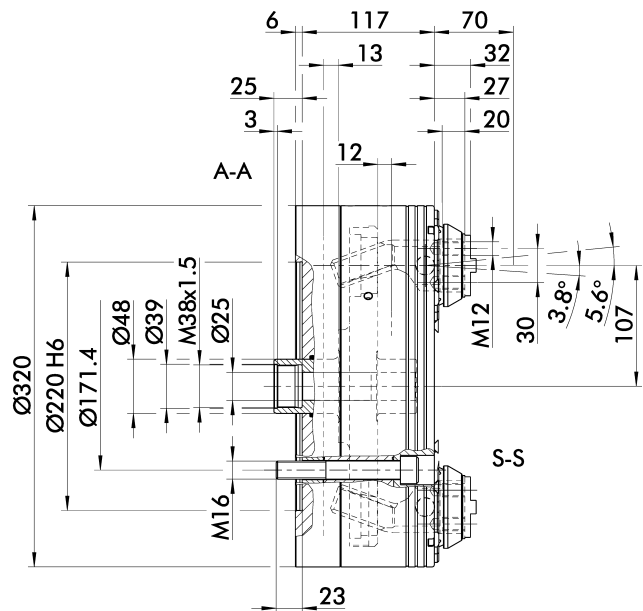
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 575
Clamping force tester
see page 575



Flansche
siehe Seite 575
Adapter plates
see page 575



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]	Niederzug Pull-down function [mm]	Hebellänge Lever length [mm]	Kolbenhub (H) Piston stroke (H) [mm]	Pendelaus- gleich Pendular compensa- tion [mm]	Gewicht Weight [kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0865040	2200	80	48	7.7	0.3	53.5	25	±2	67
ISO 702-1	Nr. 8	0865041	2200	80	48	7.7	0.3	53.5	25	±2	67

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 3 – Technische Daten) zu entnehmen

- Max. clamping force at max. jaw height
- The formulas used for calculating the necessary clamping force or permissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operating manual (Chapter 3 – technical data).

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

Hinweis:

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannhöhe unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.
Für dieses Futter müssen immer zwei Satz Aufsatzbacken bestellt werden!

Note:

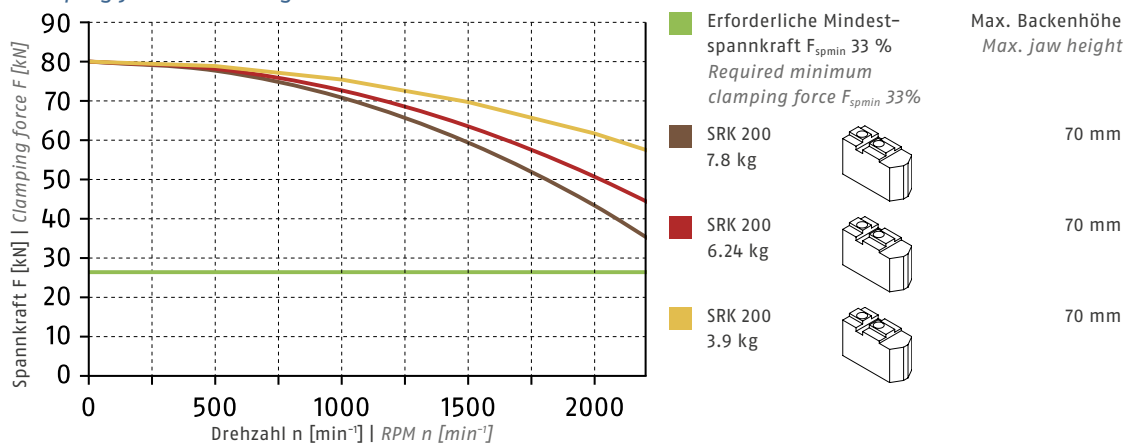
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.
For this chuck, two sets of top jaws always have to be ordered!

Spannbereiche Empfehlung | Clamping range recommendations

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



① Siehe Seite 866 | See page 866



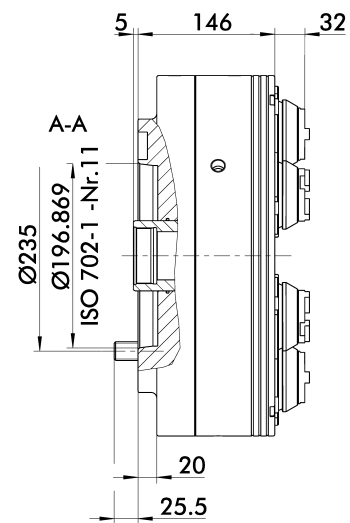
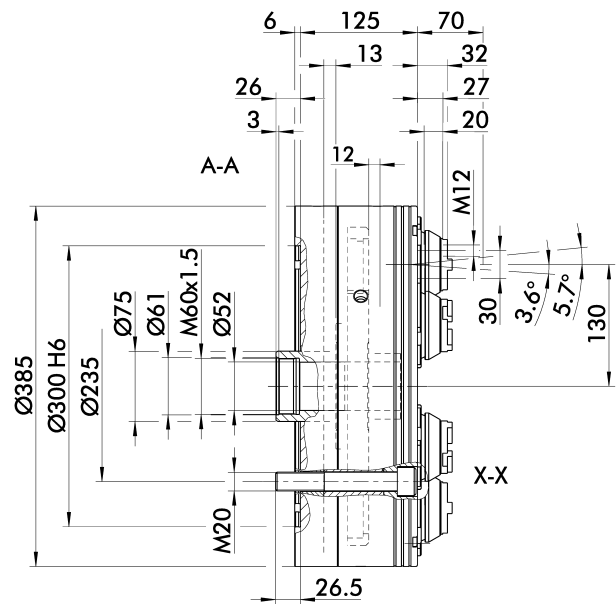
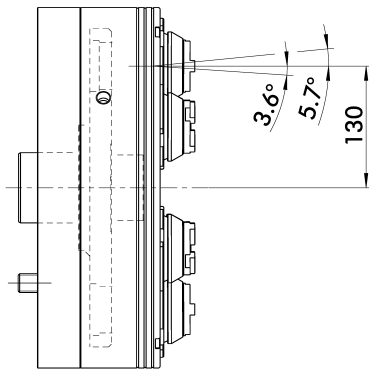
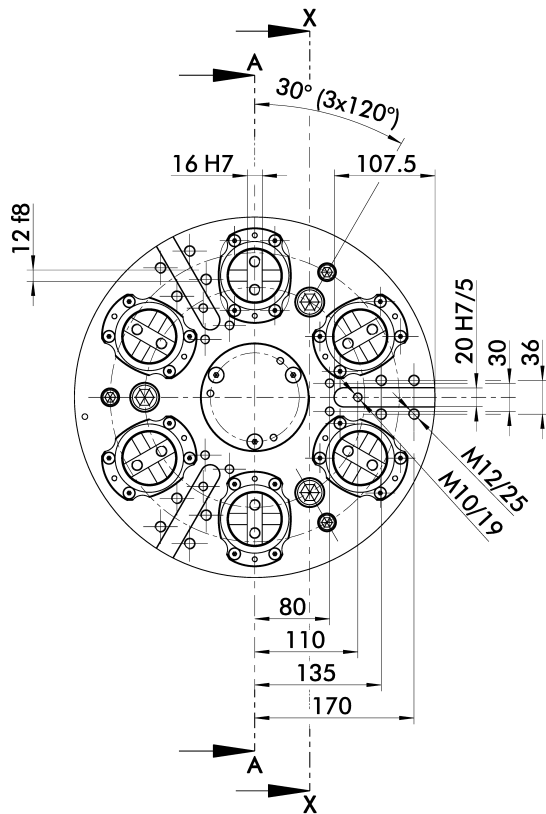
Standard-Spannbacken
siehe Seite 574
Standard chuck jaws
see page 574



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 575
Clamping force tester
see page 575



Flansche
siehe Seite 575
Adapter plates
see page 575



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]	Niederzug Pull-down function [mm]	Hebellänge Lever length [mm]	Kolbenhub (H) Piston stroke (H) [mm]	Pendelaus- gleich Pendular compensa- tion [mm]	Gewicht Weight [kg]
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0865050	2000	80	48	7.7	0.3	53.5	25	±3	150
ISO 702-1	Nr. 11	0865051	2000	80	48	7.7	0.3	53.5	25	±3	150

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 3 – Technische Daten) zu entnehmen

- Max. clamping force at max. jaw height
- The formulas used for calculating the necessary clamping force or permissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operating manual (Chapter 3 – technical data).

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

Hinweis:

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannhöhe unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK. Für dieses Futter müssen immer zwei Satz Aufsatzbacken bestellt werden!

Note:

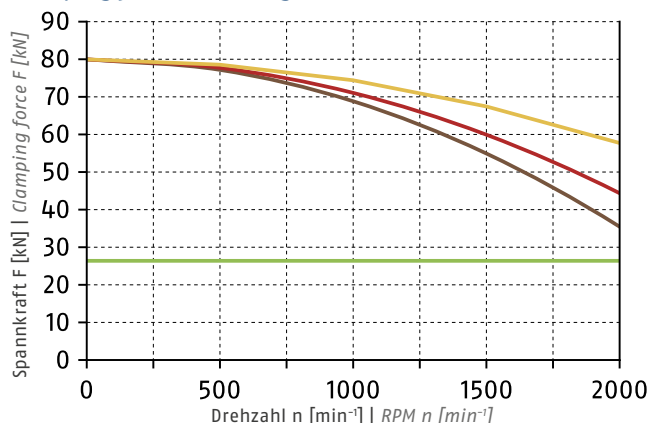
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK. For this chuck, two sets of top jaws always have to be ordered!

Spannbereiche Empfehlung | Clamping range recommendations

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



① Siehe Seite 866 | See page 866



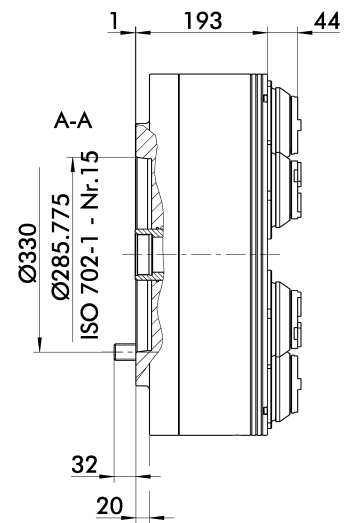
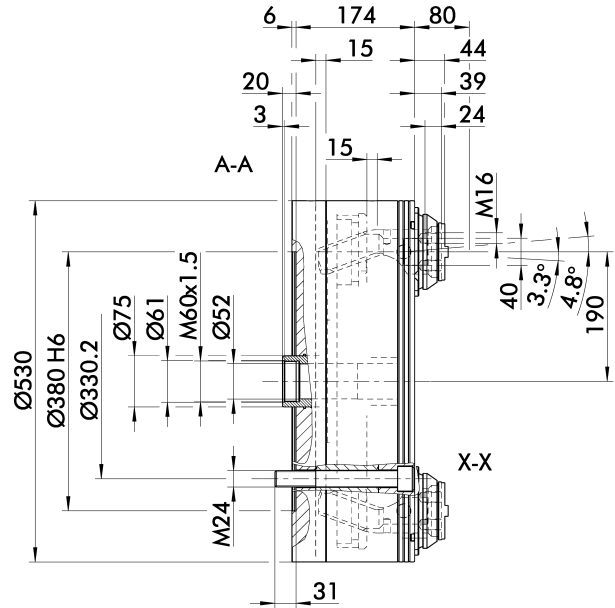
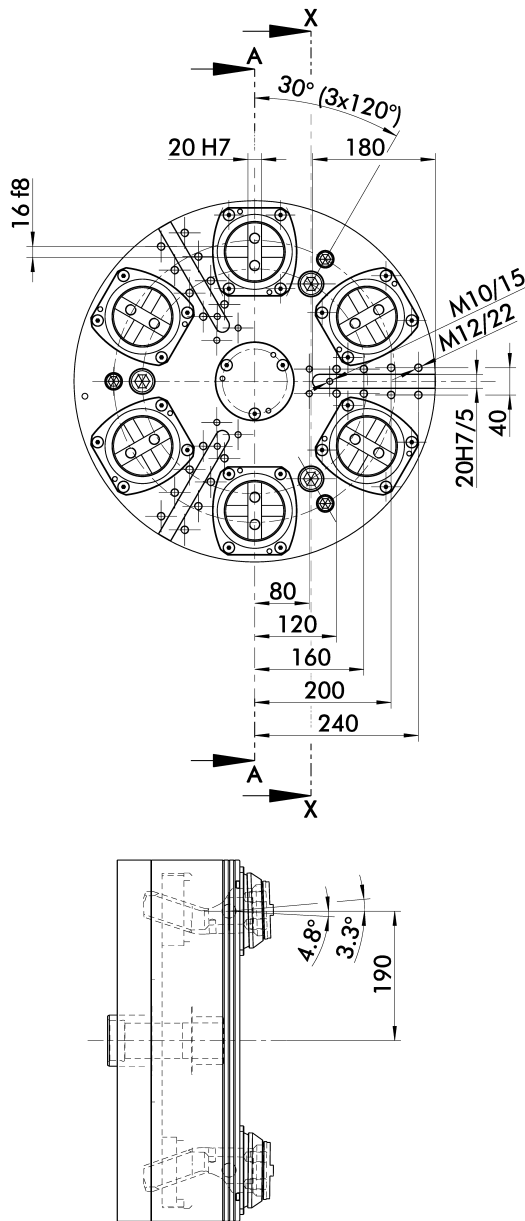
Standard-Spannbacken
siehe Seite 574
Standard chuck jaws
see page 574



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 575
Clamping force tester
see page 575



Flansche
siehe Seite 575
Adapter plates
see page 575



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]	Niederzug Pull-down function [mm]	Hebellänge Lever length [mm]	Kolbenhub (H) Piston stroke (H) [mm]	Pendelaus- gleich Pendular compensa- tion [mm]	Gewicht Weight [kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	0865060	1400	120	65	8.2	0.5	75.5	30	±3	230
ISO 702-1	Nr. 15	0865061	1400	120	65	8.2	0.5	75.5	30	±3	230

- Max. Spannkraft bei max. Backenhöhe
- Berechnungsformeln zur Ermittlung der notwendigen Spannkraft bzw. zulässigen Drehzahl sind der ROTA NCS Montage- und Betriebsanleitung (Kapitel 3 – Technische Daten) zu entnehmen

- Max. clamping force at max. jaw height
- The formulas used for calculating the necessary clamping force or permissible RPM can be found in the ROTA NCS assembly and operating manual (Chapter 3 – technical data).

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

Hinweis:

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannhöhe unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.
Für dieses Futter müssen immer zwei Satz Aufsatzbacken bestellt werden!

Note:

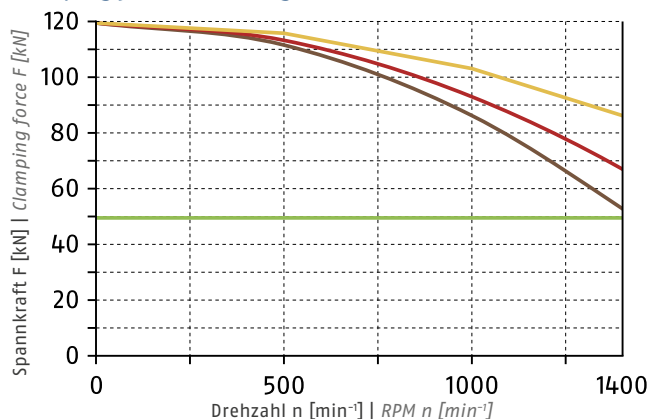
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.
For this chuck, two sets of top jaws always have to be ordered!

Spannbereiche Empfehlung | Clamping range recommendations

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_{spm} 33 %
Required minimum clamping force F_{spm} 33%

SRK 250
16.4 kg



Max. Backenhöhe
Max. jaw height

80 mm

SRK 250
13.12 kg



80 mm

SRK 250
8.2 kg



80 mm

① Siehe Seite 866 | See page 866



Standard-Spannbacken
siehe Seite 574
Standard chuck jaws
see page 574



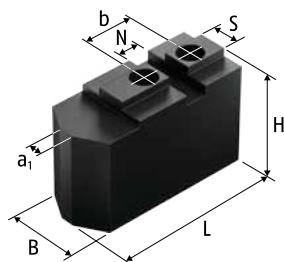
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 575
Clamping force tester
see page 575



Flansche
siehe Seite 575
Adapter plates
see page 575

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 Spannbereiche Empfehlung | *Technical data Clamping range recommendations*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	b [mm]	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
ROTA NCS 260/6	SRK 132	0136112	8	10	25	30	60	3	22	M8	0.76
ROTA NCS 315/6	SRK 200	0136106	12	16	40	60	94	8	30	M12	3.9
ROTA NCS 400/6	SRK 200	0136106	12	16	40	60	94	8	30	M12	3.9
ROTA NCS 500/6	SRK 250	0136107	16	20	50	80	117	12	40	M16	8.2

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping force tester For measuring the jaw clamping force of 2-, 3- and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	ROTA NCS 260/6 ROTA NCS 315/6 ROTA NCS 400/6 ROTA NCS 500/6	IFT Set	1404235

Flansche Z-Rand auf Kurzkegel ISO 702-1 | Adapter plates Z-mount on short taper ISO 702-1

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Typ Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA NCS 260/6 ROTA NCS 315/6	Z220	Nr. 5	171.4	104.8	28	2	FF-T2 Z220-A5	0805002
				Nr. 6		133.4			FF-T2 Z220-A6	0805003
				Nr. 8		171.4	19	1	FF-T1 Z220-A8	0803002
				Nr. 11		235	50	3	FF-T3 Z220-A11	0803003
				Nr. 15		330.2	55		FF-T3 Z220-A15	0803020*
		ROTA NCS 400/6	Z300	Nr. 6	235	133.4	30	2	FF-T2 Z300-A6	0805004
				Nr. 8		171.4			FF-T2 Z300-A8	0805005
				Nr. 11		235	21	1	FF-T1 Z300-A11	0803004
				Nr. 15		330.2	55	3	FF-T3 Z300-A15	0803005**
						ROTA NCS 500/6	Z380	Nr. 8	330.2	171.4
		Nr. 11	235	FF-T2 Z380-A11	0803006					
		Nr. 15	330.2	47	1			FF-T1 Z380-A15		0803023***

* mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803021

** mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803022

*** mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803024

* with screw connection machine spindle M22 = 0803021

** with screw connection machine spindle M22 = 0803022

*** with screw connection machine spindle M22 = 0803024

Flansche Z-Rand auf Z-Rand | Adapter plates Z-mount on Z-mount

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Typ Type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FF Adapter plates FF	ROTA NCS 315/6	Z220	Z170	171.4	133.4	26	2	FF-T2 Z220-Z170	0805014
		ROTA NCS 400/6	Z300	Z220	235	171.4	30	2	FF-T2 Z300-Z220	0805015

Hybridspannfutter

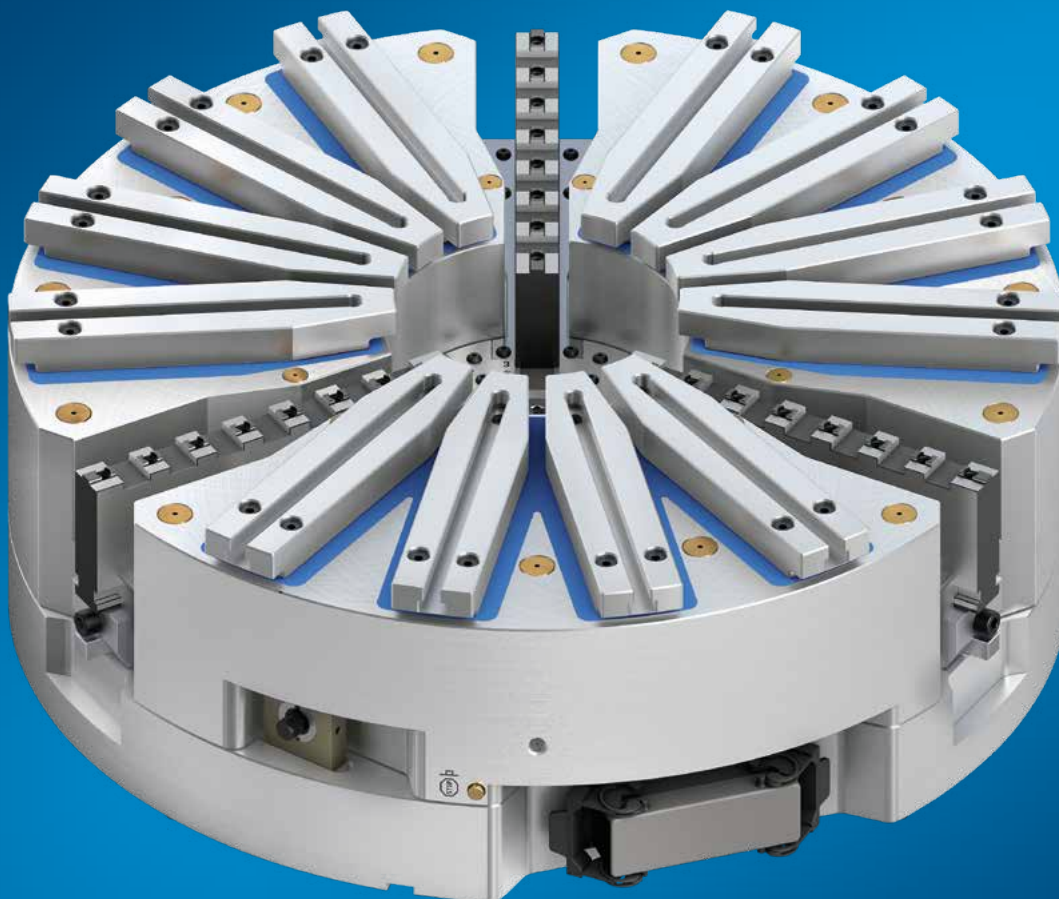
Synergie aus Zentrier- und Magnetspannfutter

Beim Arbeiten mit Hybridspannfuttern profitiert der Anwender von der Synergie aus manuellem Zentrierfutter mit paralleler Magnetspanntechnik. Dank der Magnetspanntechnik können dünne Werkstücke deformations- und vibrationsfrei in Sekundenschnelle gespannt werden. Das ganze System ist autark, das heißt für den Magnetisierungs- bzw. Entmagnetisierungszyklus müssen die Futter nur kurz mit Strom versorgt werden.

Hybrid Chucks

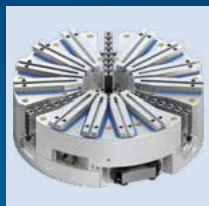
Synergy from centering and magnetic chucks

When working with hybrid chucks, the user benefits from the synergy of a manual centering chuck with parallel magnetic clamping technology. Due to the magnetic clamping technology, thin workpieces can be clamped deformation- and vibration-free within no time at all. The entire system is self-sufficient, meaning the chucks have to be supplied with power only shortly for the magnetization or demagnetization cycle.





Übersicht | *Overview*



Manuelle Hybridspannfutter ROTA NCML | *Manual Hybrid Chucks ROTA NCML*

	Seite <i>Page</i>
ROTA NCML	578
ROTA NCML 630	582
ROTA NCML 800	584
ROTA NCML 1000	586
ROTA NCML 1250	588

	Seite <i>Page</i>
ROTA NCML 1400	590
ROTA NCML 1600	592
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	594
Zubehör <i>Accessories</i>	595



ROTA NCML

Verformungsarmes Spannen von Ringen und Scheiben

Das ROTA NCML ist eine Kombination aus Handspannfutter und Magnetspannfutter. Das Handspannfutter dient dazu, das Werkstück auf dem Futter zu zentrieren und anschließend über das Magnetspannfutter deformations- und vibrationsfrei zu spannen. Im Inneren des Magnetspannfutters sind Doppel-AlNiCo-Magnete verbaut, welche nach der Bearbeitung noch ein Entmagnetisieren des Werkstücks ermöglichen.

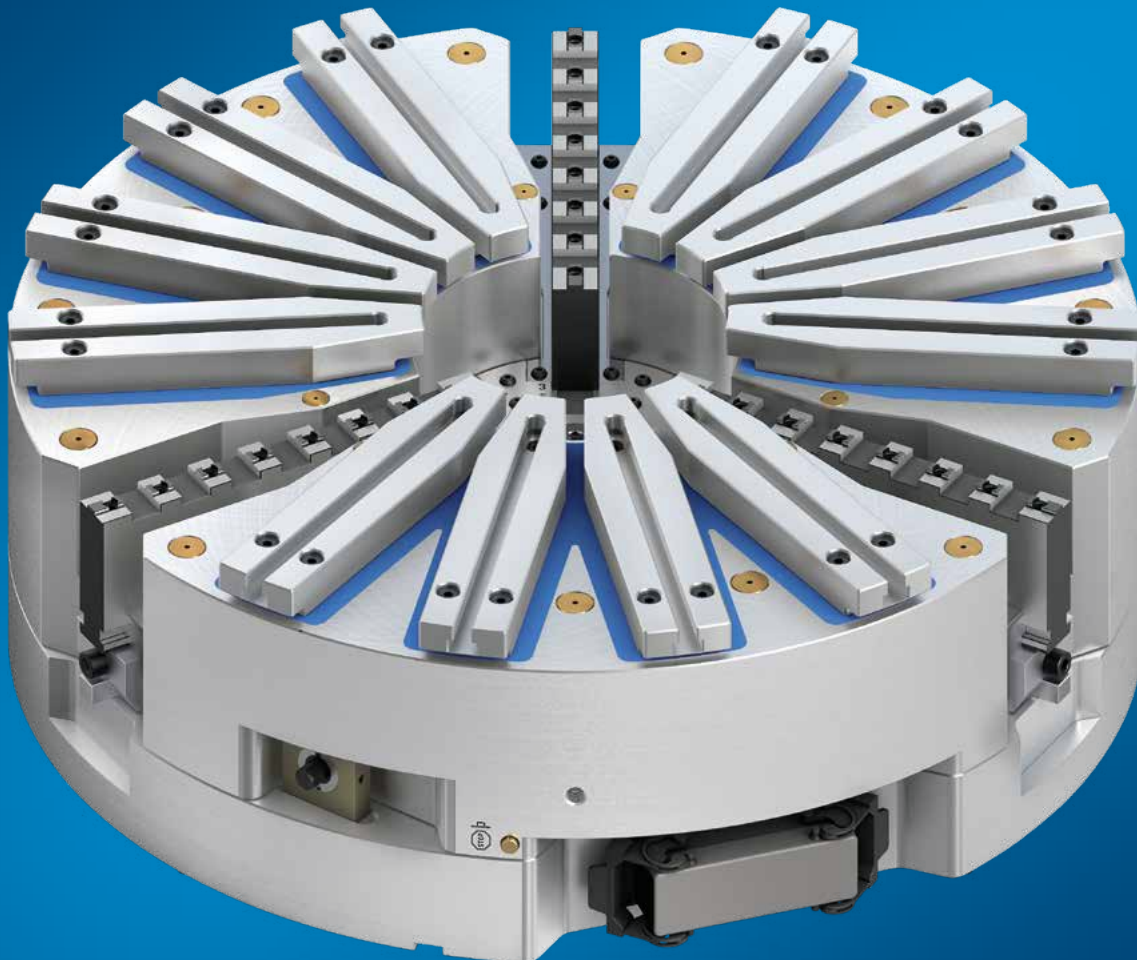
Angesteuert wird das Hybridspannfutter über eine Steuereinheit oder direkt über die Maschinensteuerung. Über Polverlängerungen kann das Werkstück auch noch vom Futter abgehoben und dann von drei Seiten bearbeitet werden.

ROTA NCML

Low-deformation clamping of rings and plates

The ROTA NCML is a combination of manual lathe chuck and magnetic clamping chuck. The manual lathe chuck serves to center the workpiece on the chuck and then clamps it via the magnetic clamping chuck without deformation and vibration. Double AlNiCo magnets are integrated in the magnetic chuck, which allow the demagnetization of the workpiece after machining.

The hybrid chuck is controlled via a control unit or directly via the machine control system. The workpiece can also be lifted from the chuck using pole extensions, and then milled from three sides.





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 wegfahrbare 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 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*

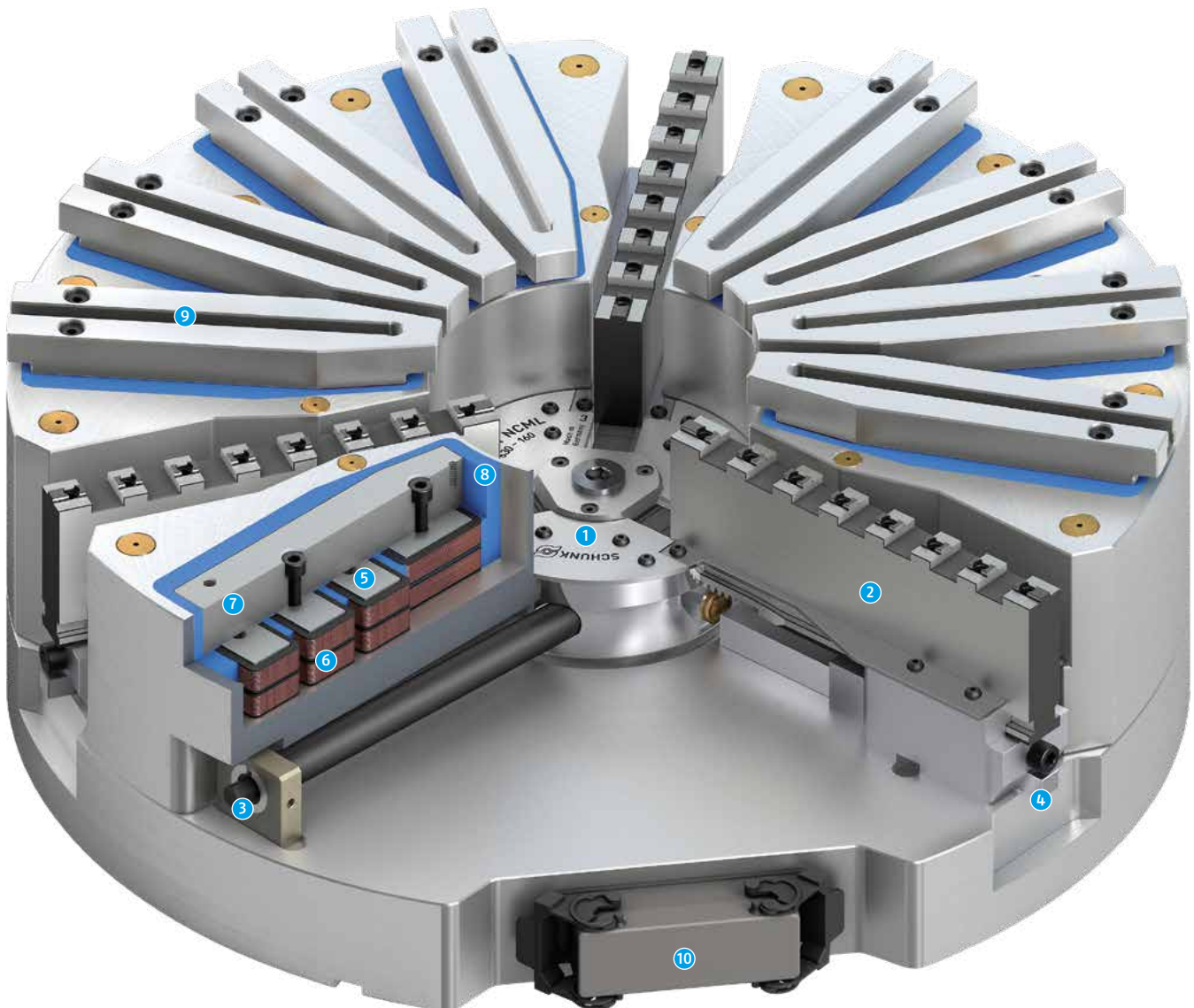
Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Zentrierkraft Max. centering force [kN]	Max. Magnethaltekraft Max. magnetic holding force [N/cm ²]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]
ROTA NCML 630	582	600	65	160	6.5
ROTA NCML 800	584	500	65	160	6.5
ROTA NCML 1000	586	320	100	160	7
ROTA NCML 1250	588	300	180	160	9.9
ROTA NCML 1400	590	280	180	160	9.9
ROTA NCML 1600	592	230	270	160	12

Funktion ROTA NCML

Mithilfe des Handspannfutters werden die Werkstücke auf dem Hybridspannfutter vorzentriert. Der eigentliche Spannvorgang erfolgt anschließend über das Magnetspannfutter. Hierfür wird ein kurzer elektrischer Impuls benötigt, der die AlNiCo-Magnete in den Magnetsegmenten umpolt. Das Magnetfeld wird mit Hilfe der Stahlpole und eventuellen Polverlängerungen in das Werkstück geleitet. Das vakuumgehärtete Kunstharz verhindert ein Eindringen von Kühlschmierstoff und Spänen in die Magnetsegmente.

Function of ROTA NCML

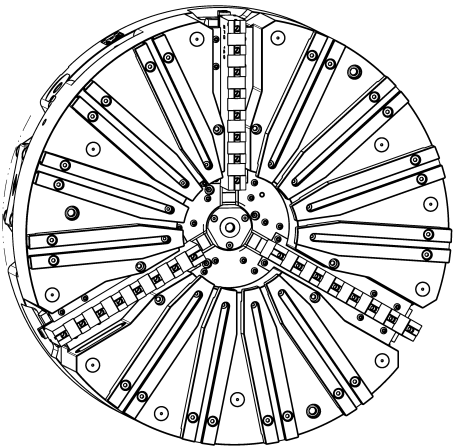
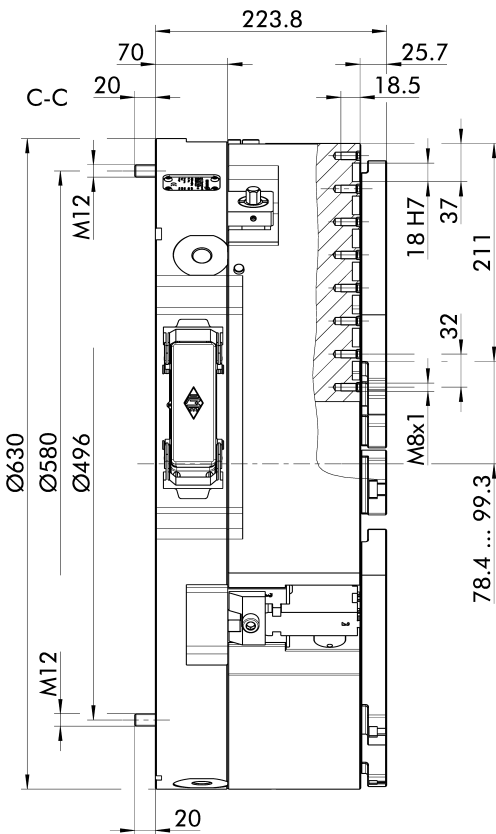
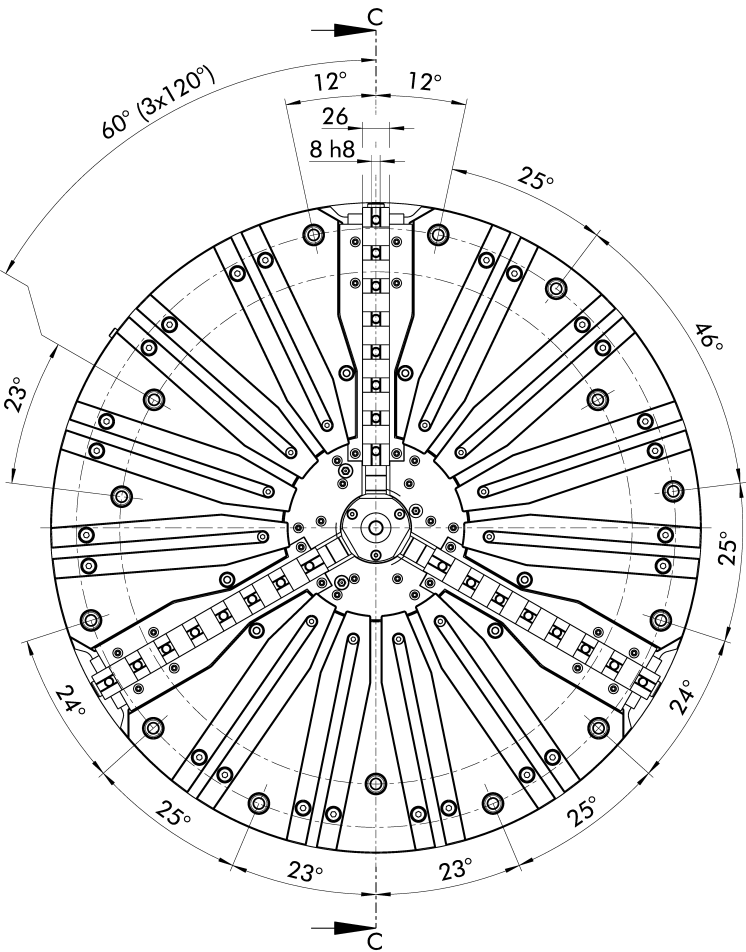
Workpieces are pre-centered on the hybrid chuck using the manual lathe chuck. The actual clamping procedure then takes place via the magnetic chuck. A short electric pulse is required for this, which reverses the polarity of the AlNiCo magnets in the magnet segments. The magnetic field is conducted to the workpiece via steel poles and, if needed, pole extensions. The vacuum-hardened synthetic resin prevents coolant and chips infiltrating the magnetic chuck.



- 1 **Manuelles Zentrierfutter ROTA-S plus 2.0 bzw. ROTA-S plus**
Zur einfachen und schnellen Werkstückzentrierung
- 2 **Lange Grundbacken mit Mehrfachkreuzversatz**
Zur Verwendung von Standard-Aufsatzbacken von SCHUNK
- 3 **Betätigung über Sechskant-Anschluss**
Dadurch einfachere Bedienung
- 4 **Druckknopf für Backenentriegelung**
Einfache Entnahme der Grundbacke
- 5 **Umpolbare AlNiCo-Magnete**
In doppelter Ausführung, eingebettet in der Spule – zur Aktivierung bzw. Deaktivierung des Magnetspannfutters
- 6 **Spulenkörper in isolierter Ausführung**
Zur Übertragung des Impulses zur Aktivierung bzw. Deaktivierung des Magnetspannfutters
- 7 **Stahlpol**
Zur Weiterleitung des Magnetfeldes zum Werkstück
- 8 **Kunstharzverguss**
Zur Abdichtung des Magnetspannfutters und als Hohlraumversiegelung
- 9 **Polschuh**
Zur Aufnahme von SCHUNK Polverlängerungen
- 10 **Anschlussgehäuse**
Zur Verbindung des Magnetspannfutters mit der Steuereinheit

- 1 **Manual centering chuck ROTA-S plus 2.0 or ROTA-S plus**
For fast and easy workpiece centering
- 2 **Long base jaws with multiple tongue and groove**
For use of standard top jaws made by SCHUNK
- 3 **Operation via hexagon connection**
Therefore easier to operate
- 4 **Pushbutton for jaw release**
Simple removal of base jaw
- 5 **Invertible AlNiCo magnets**
Double version, embedded in the coil – for activating or deactivating the magnetic chuck
- 6 **Coil body, insulated version**
For transmitting impulses for activation or deactivation of the magnetic clamping chuck
- 7 **Steel pole**
For relaying the magnetic field to the workpiece
- 8 **Synthetic resin grouting**
For sealing the magnetic clamping chuck and sealing cavities
- 9 **Pole shoe**
For mounting SCHUNK pole extensions
- 10 **Connection housing**
For connecting the magnetic clamping chuck with the control unit





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Zentrierkraft <i>Max. centering force</i>	Max. Magnethalte- kraft <i>Max. magnetic holding force</i>	Magnetspann- bereich <i>Magnet clamping range</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Anzahl Pole <i>Number of poles</i>	Anzahl Kanäle <i>Amount of channels</i>	Netzspannung <i>Mains voltage</i>	Gewicht <i>Weight</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[N/cm ²]	[mm]	[mm]				[kg]
ROTA NCML 630	1381351	600	65	160	180 – 630	6.5	12	3	400V/50Hz	395

Passende Steuereinheit auf Anfrage erhältlich

A suitable control unit is available on request

Lieferumfang

Hybridspannfutter, weiche Aufsatzbacken, Betätigungsschlüssel, Montageschlüssel, Betriebsanleitung und CE-Konformitätserklärung

Scope of delivery

Hybrid chuck, soft top jaws, actuation key, assembly key, operating manual and CE declaration of conformity



Standard-Spannbacken
siehe Seite 594
*Standard chuck jaws
see page 594*



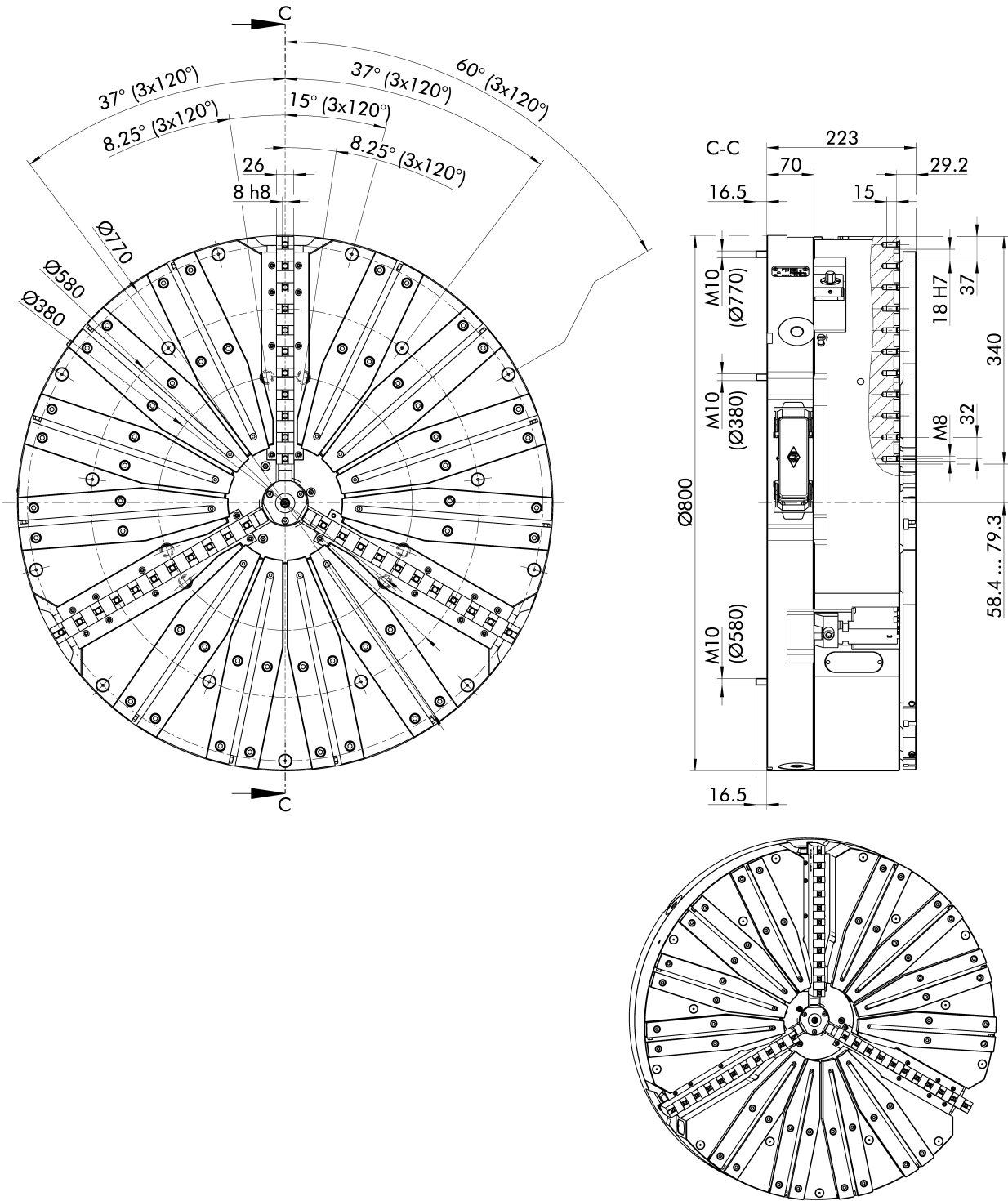
Spezialfett
siehe Seite 595
*Special grease
see page 595*



Fettpresse
siehe Seite 595
*Grease gun
see page 595*



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 595
*Clamping force tester
see page 595*



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Zentrierkraft <i>Max. centering force</i>	Max. Magnethalte- kraft <i>Max. magnetic holding force</i>	Magnetspann- bereich <i>Magnet clamping range</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Anzahl Pole <i>Number of poles</i>	Anzahl Kanäle <i>Amount of channels</i>	Netzspannung <i>Mains voltage</i>	Gewicht <i>Weight</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[N/cm ²]	[mm]	[mm]				[kg]
ROTA NCML 800	0809001	500	65	160	180 – 800	6.5	12	3	400V/50Hz	705

Passende Steuereinheit auf Anfrage erhältlich

A suitable control unit is available on request

Lieferumfang

Hybridspannfutter, weiche Aufsatzbacken, Betätigungsschlüssel, Montageschlüssel, Betriebsanleitung und CE-Konformitätserklärung

Scope of delivery

Hybrid chuck, soft top jaws, actuation key, assembly key, operating manual and CE declaration of conformity



Standard-Spannbacken
siehe Seite 594
*Standard chuck jaws
see page 594*



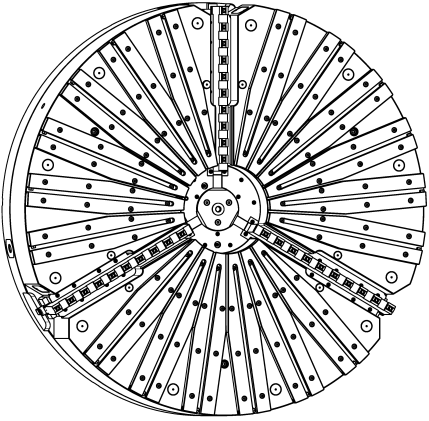
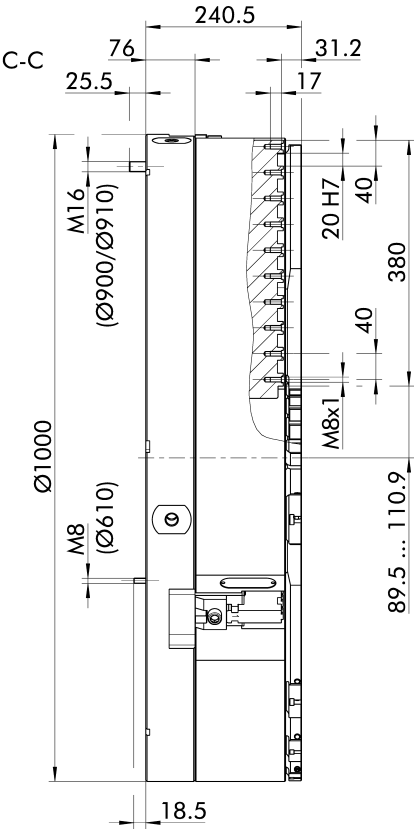
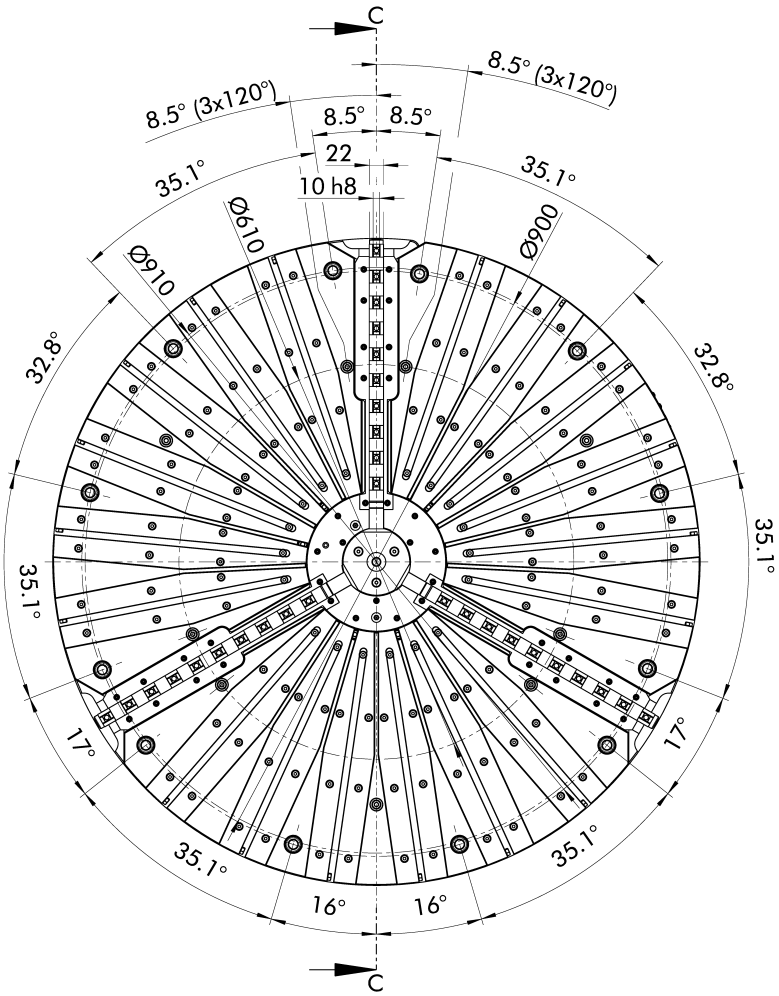
Spezialfett
siehe Seite 595
*Special grease
see page 595*



Fettpresse
siehe Seite 595
*Grease gun
see page 595*



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 595
*Clamping force tester
see page 595*



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Zentrierkraft <i>Max. centering force</i>	Max. Magnethalte- kraft <i>Max. magnetic holding force</i>	Magnetspann- bereich <i>Magnet clamping range</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Anzahl Pole <i>Number of poles</i>	Anzahl Kanäle <i>Amount of channels</i>	Netzspannung <i>Mains voltage</i>	Gewicht <i>Weight</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[N/cm ²]	[mm]	[mm]				[kg]
ROTA NCML 1000	0809004	320	100	160	220 – 1000	7	18	3	400V/50Hz	1110

Passende Steuereinheit auf Anfrage erhältlich

A suitable control unit is available on request

Lieferumfang

Hybridspannfutter, weiche Aufsatzbacken, Betätigungsschlüssel, Montageschlüssel, Betriebsanleitung und CE-Konformitätserklärung

Scope of delivery

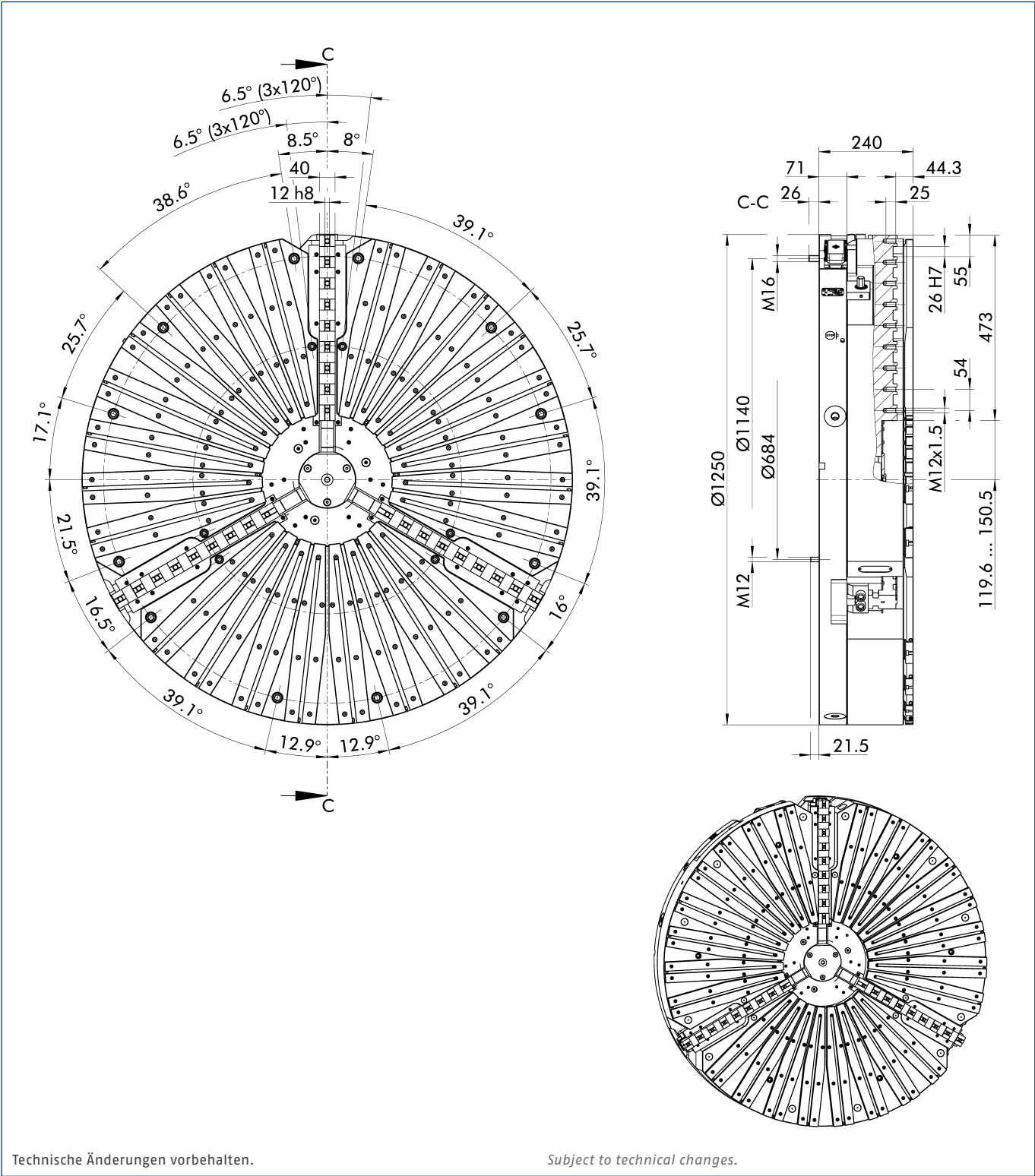
Hybrid chuck, soft top jaws, actuation key, assembly key, operating manual and CE declaration of conformity


Standard-Spannbacken
siehe Seite 594
*Standard chuck jaws
see page 594*

Spezialfett
siehe Seite 595
*Special grease
see page 595*

Fettpresse
siehe Seite 595
*Grease gun
see page 595*

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 595
*Clamping force tester
see page 595*



Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Zentrierkraft Max. centering force	Max. Magnethalte- kraft Max. magnetic holding force	Magnetspann- bereich Magnet clamping range	Hub/Backe Stroke/jaw	Anzahl Pole Number of poles	Anzahl Kanäle Amount of channels	Netzspannung Mains voltage	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[kN]	[N/cm ²]	[mm]	[mm]				[kg]
ROTA NCML 1250	0809005	300	180	160	350 – 1250	9.9	24	6	400V/50Hz	1700

Passende Steuereinheit auf Anfrage erhältlich

A suitable control unit is available on request

Lieferumfang

Hybridspannfutter, weiche Aufsatzbacken, Betätigungsschlüssel, Montageschlüssel, Betriebsanleitung und CE-Konformitätserklärung

Scope of delivery

Hybrid chuck, soft top jaws, actuation key, assembly key, operating manual and CE declaration of conformity



Standard-Spannbacken
siehe Seite 594
Standard chuck jaws
see page 594



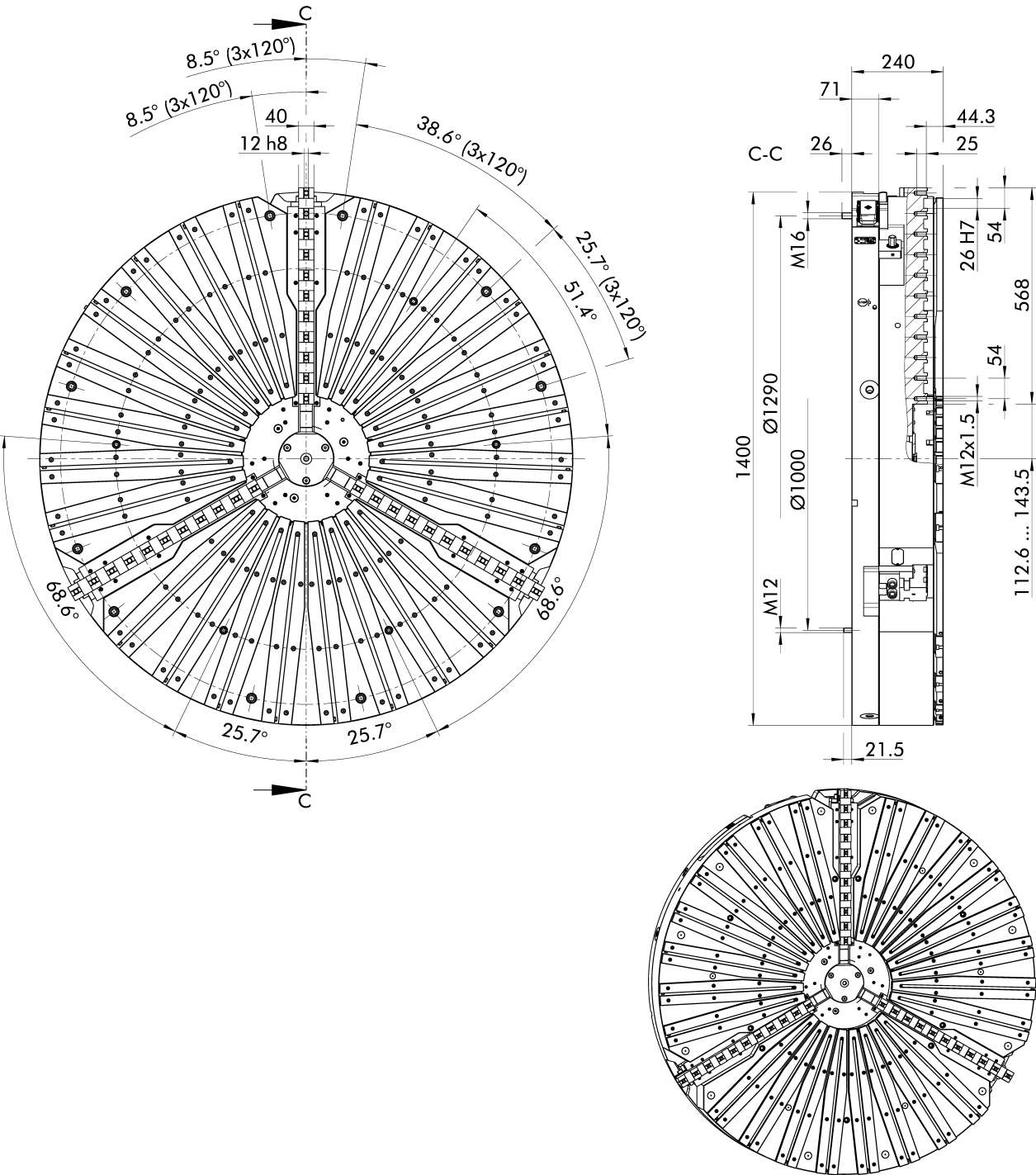
Spezialfett
siehe Seite 595
Special grease
see page 595



Fettpresse
siehe Seite 595
Grease gun
see page 595



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 595
Clamping force tester
see page 595



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i>	Max. Zentrierkraft <i>Max. centering force</i>	Max. Magnethalte- kraft <i>Max. magnetic holding force</i>	Magnetspann- bereich <i>Magnet clamping range</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Anzahl Pole <i>Number of poles</i>	Anzahl Kanäle <i>Amount of channels</i>	Netzspannung <i>Mains voltage</i>	Gewicht <i>Weight</i>
		[min ⁻¹]	[kN]	[N/cm ²]	[mm]	[mm]				[kg]
ROTA NCML 1400	0809002	280	180	160	350 – 1400	9.9	24	6	400V/50Hz	2165

Passende Steuereinheit auf Anfrage erhältlich

A suitable control unit is available on request

Lieferumfang

Hybridspannfutter, weiche Aufsatzbacken, Betätigungsschlüssel, Montageschlüssel, Betriebsanleitung und CE-Konformitätserklärung

Scope of delivery

Hybrid chuck, soft top jaws, actuation key, assembly key, operating manual and CE declaration of conformity



Standard-Spannbacken
siehe Seite 594
*Standard chuck jaws
see page 594*



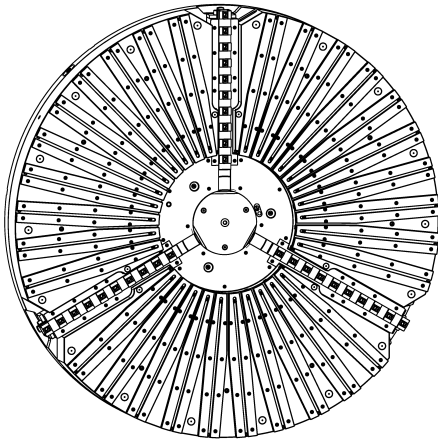
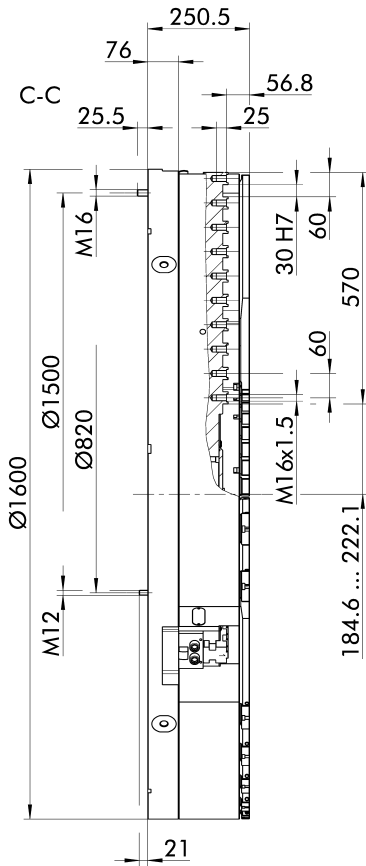
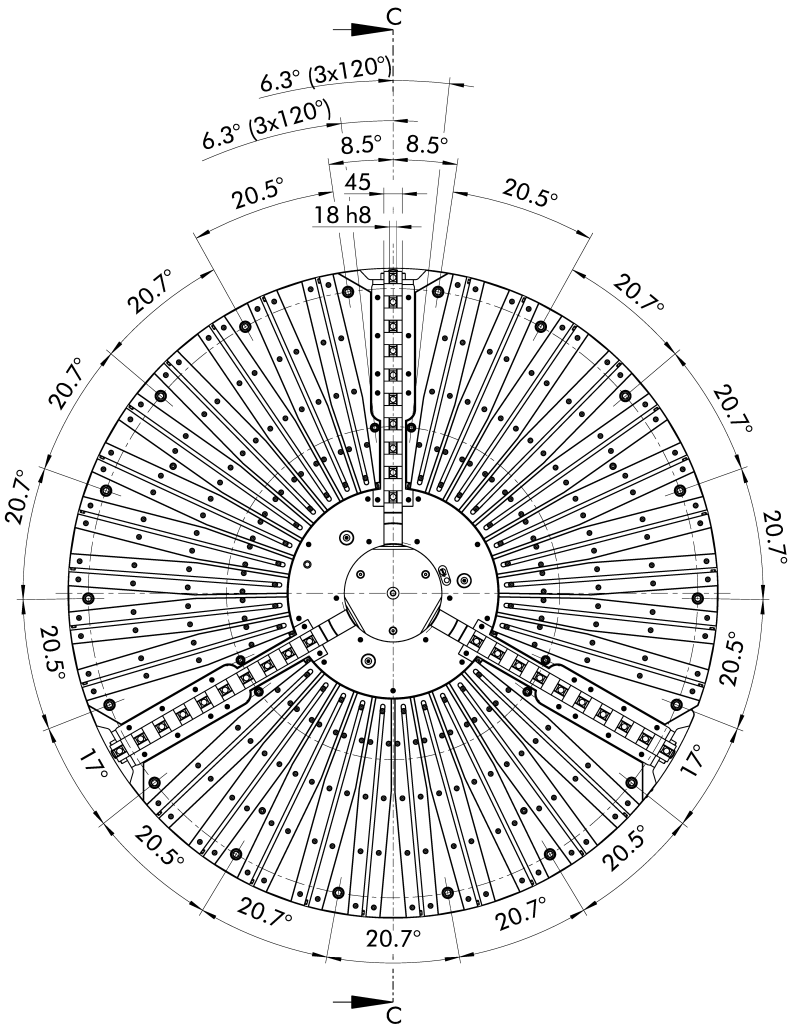
Spezialfett
siehe Seite 595
*Special grease
see page 595*



Fettpresse
siehe Seite 595
*Grease gun
see page 595*



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 595
*Clamping force tester
see page 595*



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Zentrierkraft Max. centering force	Max. Magnethalte- kraft Max. magnetic holding force	Magnetspann- bereich Magnet clamping range	Hub/Backe Stroke/jaw	Anzahl Pole Number of poles	Anzahl Kanäle Amount of channels	Netzspannung Mains voltage	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[kN]	[N/cm ²]	[mm]	[mm]				[kg]
ROTA NCML 1600	0809003	230	270	160	540 – 1600	12	30	6	400V/50Hz	2920

Passende Steuereinheit auf Anfrage erhältlich

A suitable control unit is available on request

Lieferumfang

Hybridspannfutter, weiche Aufsatzbacken, Betätigungsschlüssel, Montageschlüssel, Betriebsanleitung und CE-Konformitätserklärung

Scope of delivery

Hybrid chuck, soft top jaws, actuation key, assembly key, operating manual and CE declaration of conformity



Standard-Spannbacken
siehe Seite 594
Standard chuck jaws
see page 594



Spezialfett
siehe Seite 595
Special grease
see page 595



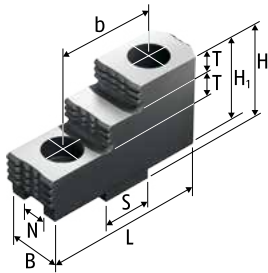
Fettpresse
siehe Seite 595
Grease gun
see page 595



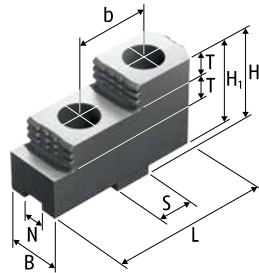
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 595
Clamping force tester
see page 595

Harte Stufenaufsatzbacken

mit Kreuzversatz



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 <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	S	B	H	H1	L	T	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NCML 630	SHF 160	0155100	8	18	20	36.5	32.5	63	7.5	32	M8	0.6
ROTA NCML 800	SHF 160	0155100	8	18	20	36.5	32.5	63	7.5	32	M8	0.6
ROTA NCML 1000	SHF 200	0155101	10	20	22	42	38	71.7	10	40	M8	2.4
ROTA NCML 1250	SHF 315	0155103	12	26	36	62	56	105	15	54	M12	3.3
ROTA NCML 1400	SHF 315	0155103	12	26	36	62	56	105	15	54	M12	3.3
ROTA NCML 1600	SHF 400	0155104	18	30	45	82	75	130	20	60	M16	6.8

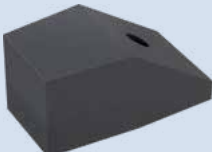
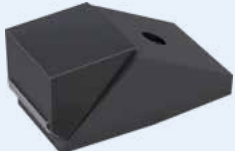
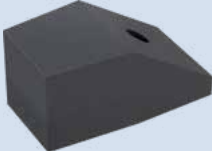
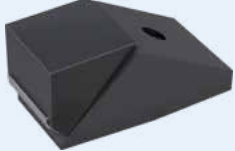
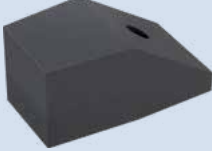
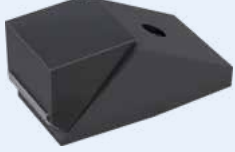
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Schmierfett | Grease

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
	LINOMAX plus High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.	Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller LINOMAX Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun Auxiliary tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of LINOMAX grease.	Kartusche Cartridge	Fettpresse Grease gun	9900543

Zubehör | Accessories

Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
 Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping force tester For measuring the jaw clamping force of 2-, 3- and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	ROTA NCML 630 ROTA NCML 800 ROTA NCML 1000 ROTA NCML 1250 ROTA NCML 1400 ROTA NCML 1600	IFT Set	1404235
 Feste Polverlängerung RVF 30 RVF 30-54 = 90 x 30 x 54 mm mit T-Nut für Führung 10 mm Fixed pole extensions RVF 30 RVF 30-54 = 90 x 30 x 54 mm with T-slot for guidance 10 mm	ROTA NCML 630 ROTA NCML 800 ROTA NCML 1000 ROTA NCML 1250 ROTA NCML 1400 ROTA NCML 1600	RVF 30-54	0422620
 Flexible Polverlängerung RVB 30 RVB 30-54 = 90 x 30 x 54 mm mit T-Nut für Führung 10 mm Hub 7 mm für Ausgleich von Werkstückunebenheiten Flexible pole extensions RVB 30 RVB 30-54 = 90 x 30 x 54 mm with T-slot for guidance 10 mm Stroke 7 mm to compensate irregularities in thickness and shapes	ROTA NCML 630 ROTA NCML 800 ROTA NCML 1000 ROTA NCML 1250 ROTA NCML 1400 ROTA NCML 1600	RVB 30-54	0422623
 Feste Polverlängerung RVF 50 RVF 50-54 = 110 x 50 x 54 mm mit T-Nut für Führung 10 mm Fixed pole extensions RVF 50 RVF 50-54 = 110 x 50 x 54 mm with T-slot for guidance 10 mm	ROTA NCML 630 ROTA NCML 800 ROTA NCML 1000 ROTA NCML 1250 ROTA NCML 1400 ROTA NCML 1600	RVF 50-54	0422621
 Flexible Polverlängerung RVB 50 RVB 50-54 = 110 x 50 x 54 mm mit T-Nut für Führung 10 mm Hub 7 mm für Ausgleich von Werkstückunebenheiten Flexible pole extensions RVB 50 RVB 50-54 = 110 x 50 x 54 mm with T-slot for guidance 10 mm Stroke 7 mm to compensate irregularities in thickness and shapes	ROTA NCML 630 ROTA NCML 800 ROTA NCML 1000 ROTA NCML 1250 ROTA NCML 1400 ROTA NCML 1600	RVB 50-54	0422624
 Feste Polverlängerung RVF 70 RVF 70-54 = 150 x 70 x 54 mm mit T-Nut für Führung 10 mm Fixed pole extensions RVF 70 RVF 70-54 = 150 x 70 x 54 mm with T-slot for guidance 10 mm	ROTA NCML 630 ROTA NCML 800 ROTA NCML 1000 ROTA NCML 1250 ROTA NCML 1400 ROTA NCML 1600	RVF 70-54	0422622
 Flexible Polverlängerung RVB 70 RVB 70-54 = 150 x 70 x 54 mm mit T-Nut für Führung 10 mm Hub 7 mm für Ausgleich von Werkstückunebenheiten Flexible pole extensions RVB 70 RVB 70-54 = 150 x 70 x 54 mm with T-slot for guidance 10 mm Stroke 7 mm to compensate irregularities in thickness and shapes	ROTA NCML 630 ROTA NCML 800 ROTA NCML 1000 ROTA NCML 1250 ROTA NCML 1400 ROTA NCML 1600	RVB 70-54	0422625

Pneumatische Kraftspannfutter

Kraftpakete mit integriertem pneumatischen Zylinder

Pneumatische Kraftspannfutter von SCHUNK sind die perfekte Alternative, wenn die Futter nicht manuell oder über Hydraulik angesteuert werden sollen. Die Futter verfügen über einen integrierten Pneumatikzylinder, über den das Futter im Stillstand betätigt werden kann. Die Kraftspannfutter verfügen über eine extrem große Futterbohrung, die exzellent für die Bearbeitung von großen und langen Rohren geeignet ist.

Pneumatic Power Lathe Chucks

Powerhouses with integrated pneumatic cylinder

Pneumatic power lathe chucks from SCHUNK are the perfect alternative if the chuck is not to be actuated manually or via hydraulics. The chucks have an integrated pneumatic cylinder, via which the chuck can be actuated when it isn't rotating. The power lathe chucks have an extremely large through-hole, which is perfect for machining large, long pipes.





Übersicht | *Overview*



Pneumatische Kraftspannfutter ROTA TP | *Pneumatic Power Lathe Chucks ROTA TP*

	Seite <i>Page</i>
ROTA TP	598
ROTA TP 125-26	604
ROTA TP 160-38	606
ROTA TP 200-52	608
ROTA TP 250-68	610
ROTA TP 315-90	612

	Seite <i>Page</i>
ROTA TP 315-105	614
ROTA TP 350-115	616
ROTA TP-LH 350-115	618
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	620
Zubehör <i>Accessories</i>	627



Pneumatische Kraftspannfutter ROTA TB2 | *Pneumatic Power Lathe Chucks ROTA TB2*

	Seite <i>Page</i>
ROTA TB2	630
ROTA TB2 470-185	638
ROTA TB2 520-191	640
ROTA TB2 570-230	642
ROTA TB2 600-275	644

	Seite <i>Page</i>
ROTA TB2 685-325	646
ROTA TB2 850-375	648
ROTA TB2 1000-560	650
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	652
Zubehör <i>Accessories</i>	657



Pneumatische Kraftspannfutter ROTA TB2-LH | *Pneumatic Power Lathe Chucks ROTA TB2-LH*

	Seite <i>Page</i>
ROTA TB2-LH	660
ROTA TB2 470-185 LH	670
ROTA TB2 520-191 LH	672
ROTA TB2 570-230 LH	674
ROTA TB2 600-275 LH	676
ROTA TB2 630-275 LH	678

	Seite <i>Page</i>
ROTA TB2 685-325 LH	680
ROTA TB2 850-375 LH	682
ROTA TB2 1000-560 LH	684
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	686
Zubehör <i>Accessories</i>	692



air

ROTA TP

Vielfältig einsetzbares Kraftspannfutter

SCHUNK ROTA TP Kraftspannfutter sind mit einem integrierten Pneumatikzylinder ausgestattet. Über einen Schwebering können diese Futter im Stillstand durch ein spezielles Luftzufuhrsystem geöffnet und geschlossen werden. ROTA TP Kraftspannfutter eignen sich speziell für kleine Drehmaschinen, die nicht über einen hydraulischen Spannzyylinder verfügen, dennoch aber über ein fluides Medium betrieben werden sollen. Aber auch in der Automatisierungstechnik wird das Futter sehr gerne eingesetzt.

Dank des integrierten Pneumatikzylinders kann das ROTA TP Kraftspannfutter auch in stationären Anwendungen auf Fräs-Drehzentren eingesetzt werden. Hierzu wird das ROTA TP um eine Konsolplatte erweitert und kann anschließend auf den Maschinentischen als ROTA TPS montiert werden.

ROTA TP

Widely compatible power lathe chuck

The ROTA TP power lathe chuck from SCHUNK is equipped with an integrated pneumatic cylinder. Via a distributor ring, these chucks can be opened and closed in the event of stillstand using a special air supply system. ROTA TP power lathe chucks are especially suitable for small lathes that do not have a hydraulic clamping cylinder, but are to be operated via a fluid medium. But the chuck is also very useful in automation technology.

Due to the integrated pneumatic cylinder, the ROTA TP power lathe chuck can also be used in stationary applications on milling/turning centers. For this, the ROTA TP is expanded with a base plate, and can then be mounted on the machine tables as ROTA TPS.





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

Im Futter integrierter Pneumatikzylinder

Besonders für Drehmaschinen ohne Hydraulikzylinder geeignet

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 lathe 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*

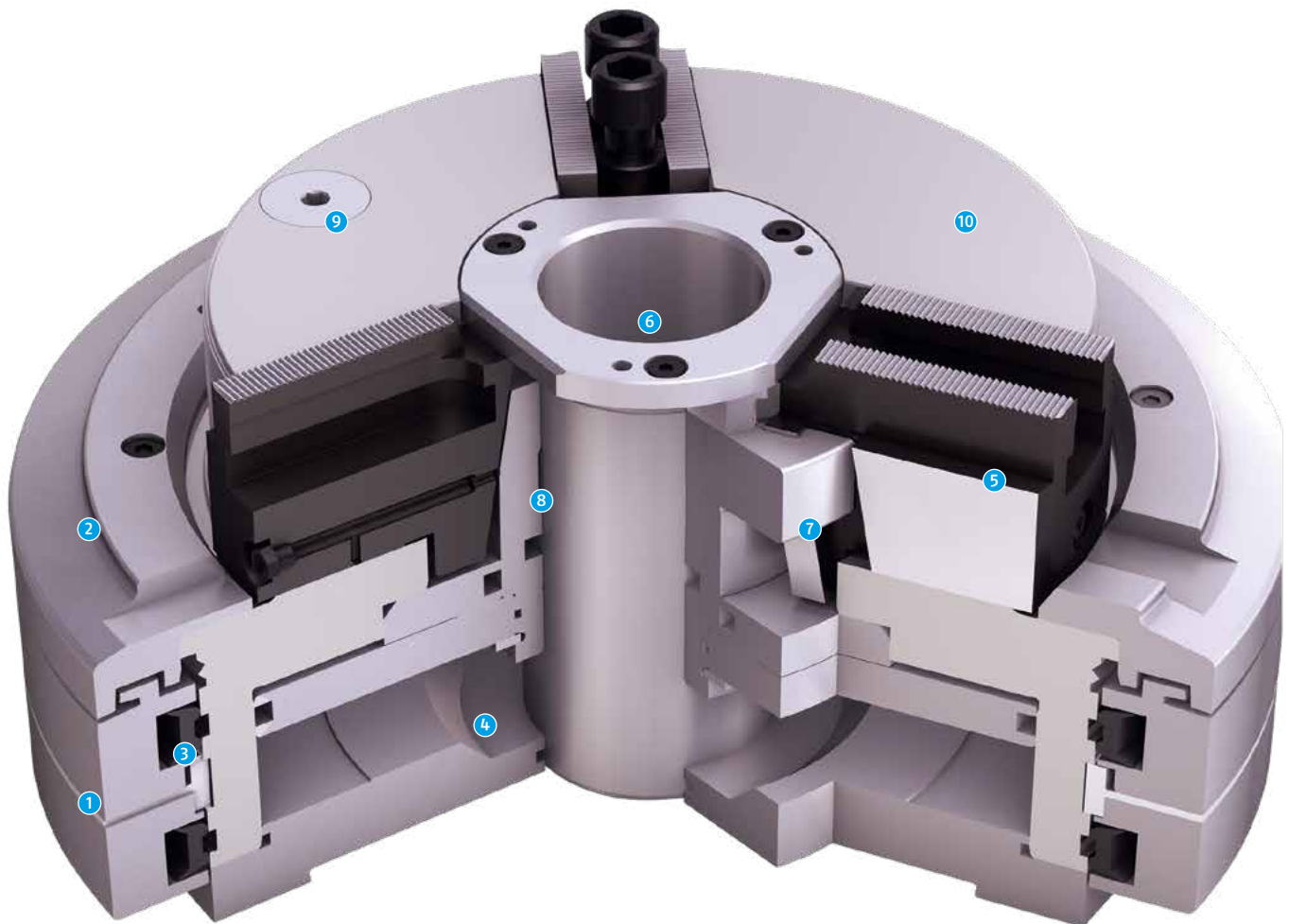
Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar) [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Futterbohrung Through-hole [mm]
ROTA TP 125-26	604	4000	22	3	26
ROTA TP 160-38	606	3500	39	4.2	38
ROTA TP 200-52	608	2800	68	4.2	52
ROTA TP 250-68	610	2200	105	5	68
ROTA TP 315-90	612	1800	140	5	90
ROTA TP 315-105	614	2200	100	5	105
ROTA TP 350-115	616	2200	90	5	115
ROTA TP-LH 350-115	618	2200	90	15	115

Funktion ROTA TP

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.

Function of ROTA TP

The piston integrated in the chuck is supplied during stillstand 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 Schwebering
Zur Luftübertragung im Stillstand</p> <p>2 Schweberingabdeckung
Verhindert das Eindringen von Schmutz und Spänen</p> <p>3 Profilringdichtungen
Zur Luftübertragung</p> <p>4 Im Futter integrierter Pneumatikzylinder
Besonders für Drehmaschinen ohne Hydraulikzylinder geeignet</p> <p>5 Sehr stabile Grundbacke
Mit Spitzverzahnung für universelles Spannen</p> <p>6 Sehr große Durchgangsbohrung
Ideal für Rohrbearbeitung</p> <p>7 Stabiler Keilhaken
Zur Kraftübertragung</p> <p>8 Lange Kolbenführung
Optimiert den Kraftfluss und sorgt für beste Steifigkeit</p> <p>9 Integriertes Sicherheitsventil
Zur Druckerhaltung</p> <p>10 Einteiliger, steifer Futterkörper
Für lange Lebensdauer</p> | <p>1 Distributor ring
<i>For air transmission in non-rotational mode</i></p> <p>2 Distributor ring cover
<i>Avoids the penetration of chips and dirt</i></p> <p>3 Profile sealing rings
<i>For air transmission</i></p> <p>4 Pneumatic cylinder integrated in the chuck
<i>Especially suitable for lathes without a hydraulic cylinder</i></p> <p>5 Very stable base jaw
<i>With fine serration for universal clamping possibilities</i></p> <p>6 Very large through-hole
<i>Ideal for pipe machining</i></p> <p>7 Very stable wedge hook
<i>For optimal force transmission</i></p> <p>8 Long piston guidance
<i>Optimizes the force flow and provides optimum rigidity</i></p> <p>9 Integrated safety valve
<i>For pressure maintenance</i></p> <p>10 One-piece, rigid chuck body
<i>For long service life</i></p> |
|---|---|



air

Ansteuerung der Vorderendfutter

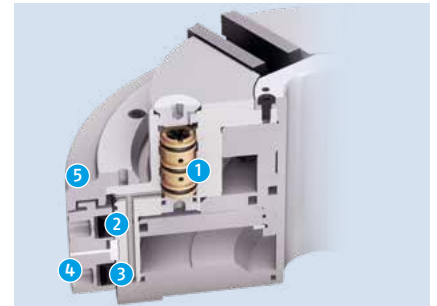
Alle pneumatischen Vorderendfutter haben ein integriertes Doppelrückschlagventil. Das Ventil ist für die Druckerhaltung während der Bearbeitung verantwortlich und sorgt somit für konstante Spannkraft.

- 1 **Doppelrückschlagventil**
Sorgt für die Druckerhaltung
- 2 **Profilringdichtung**
Für Futterbetätigung bei Innenspannung
- 3 **Profilringdichtung**
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.

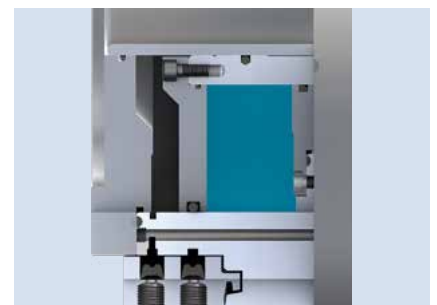


Die SCHUNK Profildichtung hat sich durch Eigenelastizität abgehoben

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.

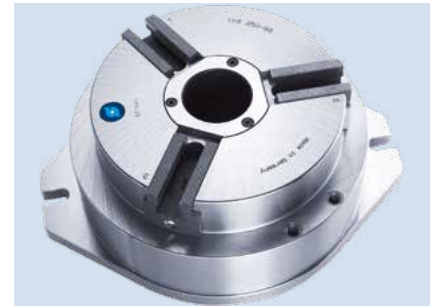


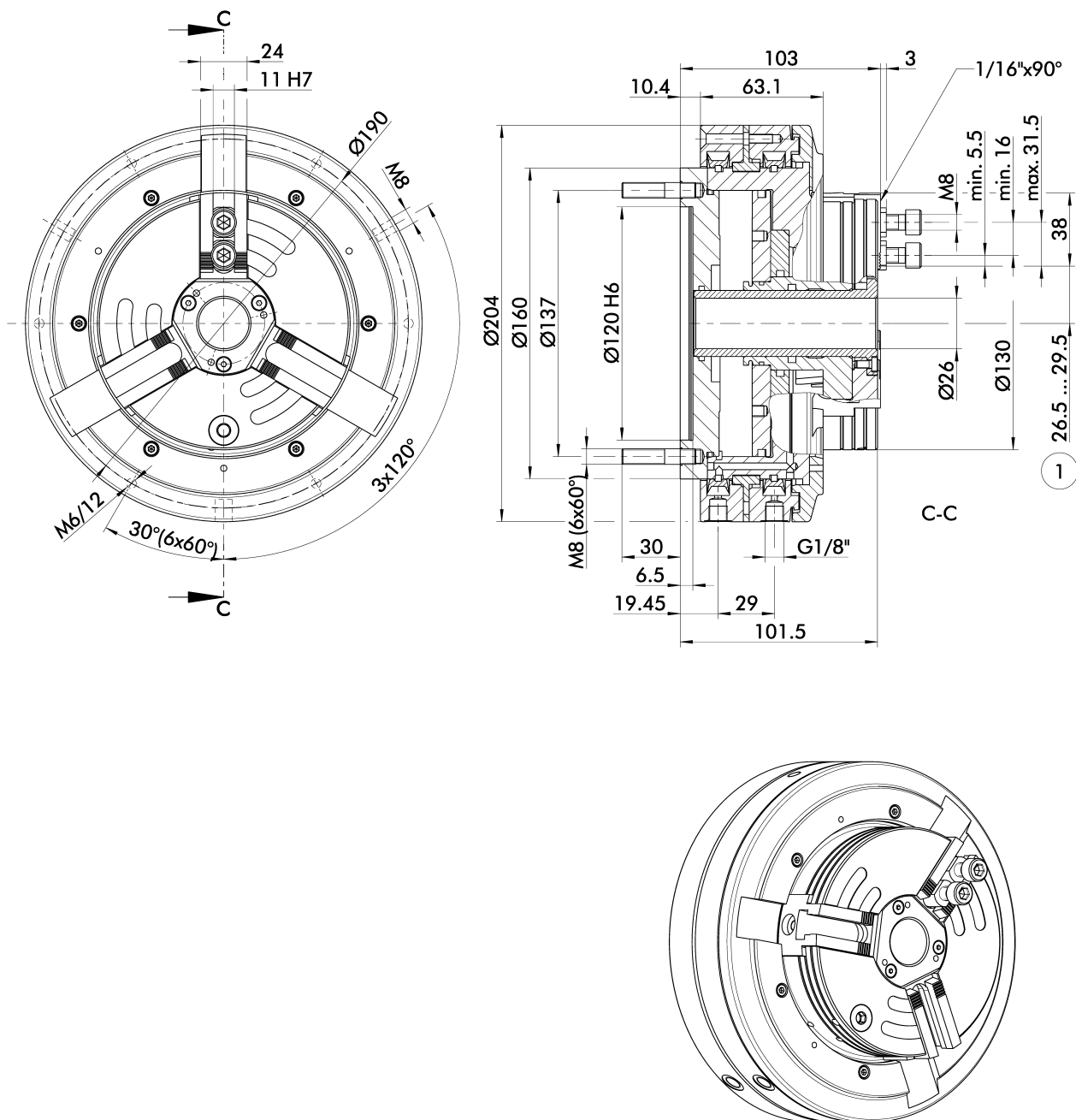
Auch für den stationären Einsatz lieferbar

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 Zentrierring
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)
- 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 there can be offered an optional reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

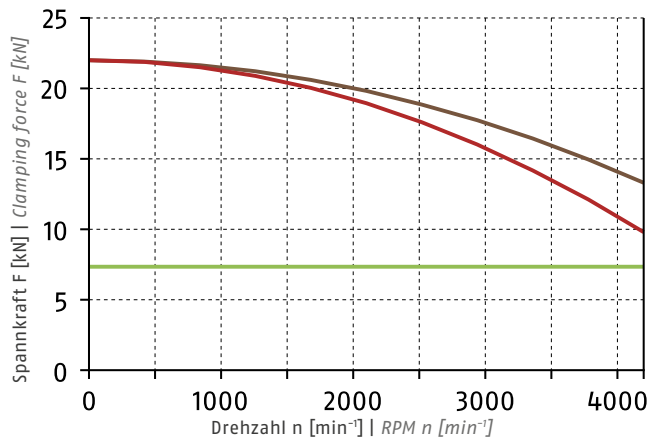
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring 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

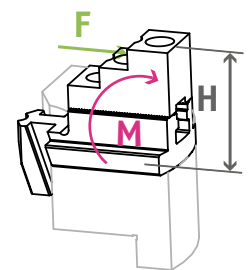
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$$M_{max} = 436 \text{ Nm}$$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 626 | See page 626



Standard-Spannbacken
siehe Seite 620
Standard chuck jaws
see page 620



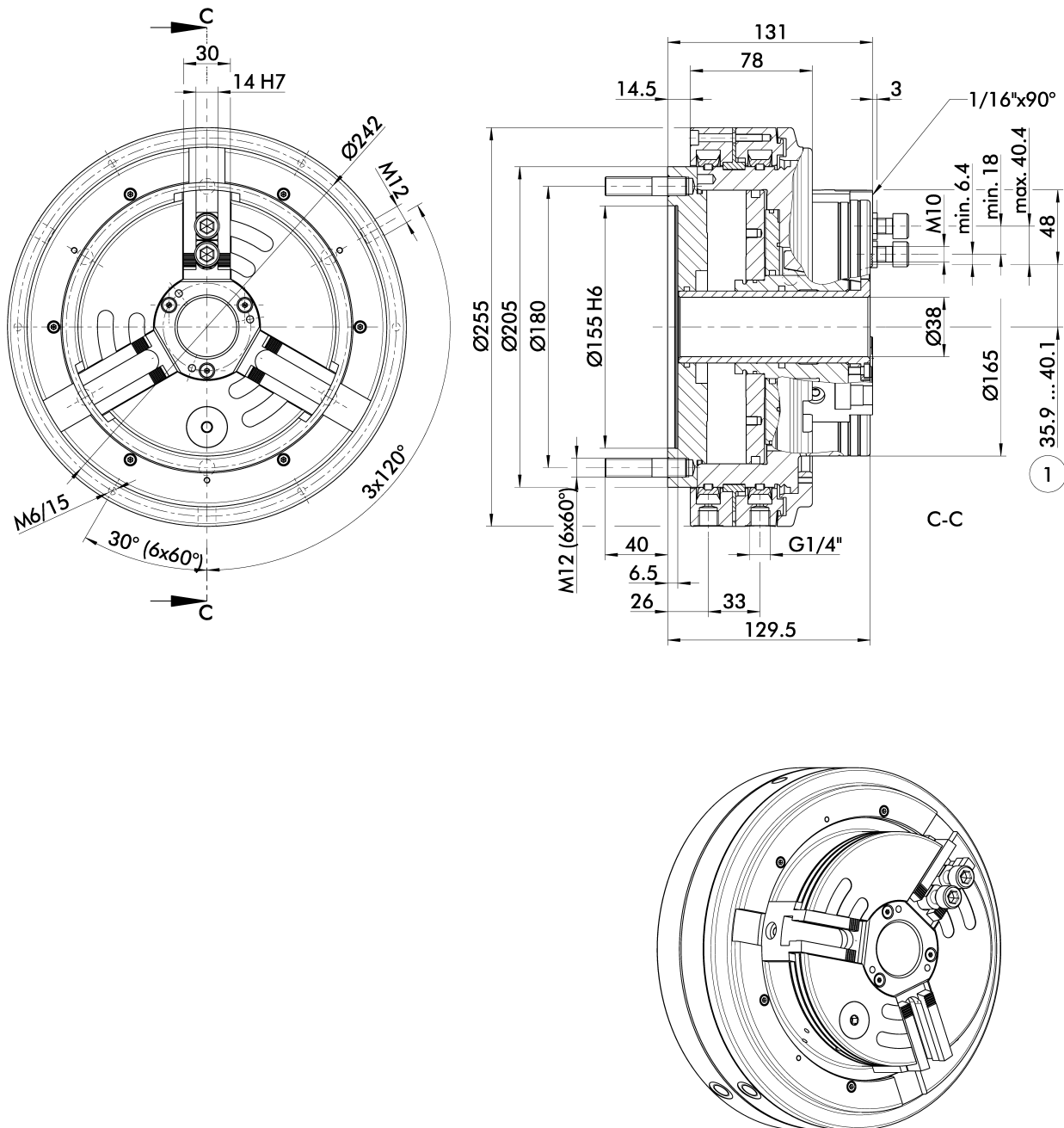
Spezialfett
siehe Seite 627
Special grease
see page 627



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 627
Clamping force tester
see page 627



Flansche
siehe Seite 628
Adapter plates
see page 628



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]
-	Z155	0816135	2	3500	4200	39	3 – 8	4.2	3.2	0.13	23

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierring
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)
- 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 there can be offered an optional reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

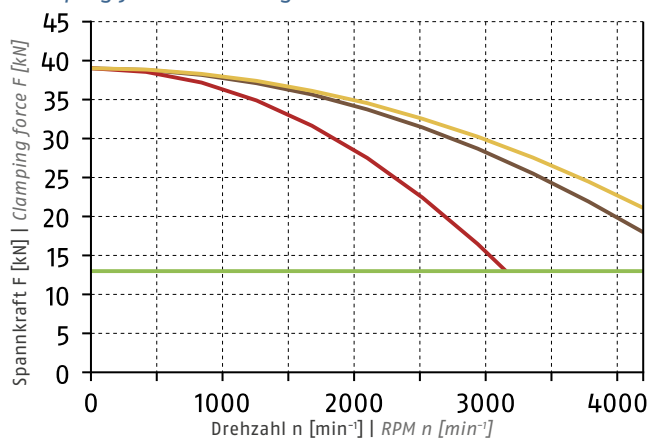
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring 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

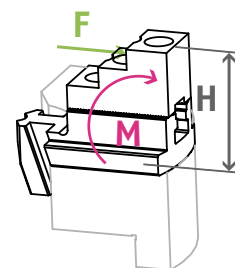
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 930 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 626 | See page 626



Standard-Spannbacken
siehe Seite 620
Standard chuck jaws
see page 620



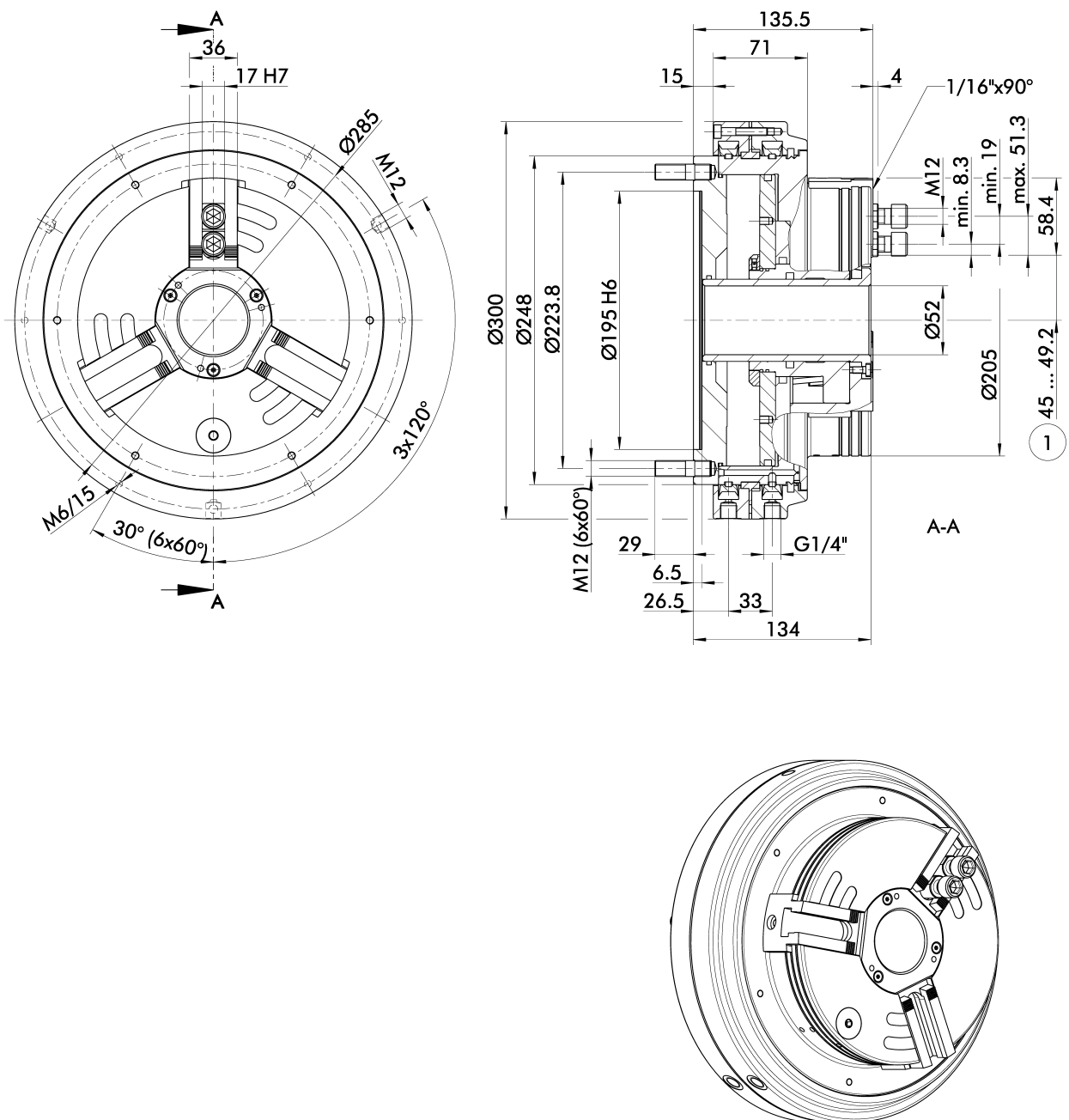
Spezialfett
siehe Seite 627
Special grease
see page 627



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 627
Clamping force tester
see page 627



Flansche
siehe Seite 628
Adapter plates
see page 628



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 Zentrierung
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)
- 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 there can be offered an optional reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

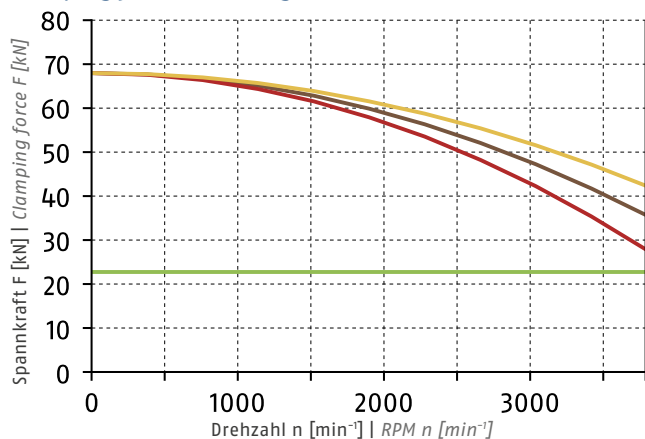
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring 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

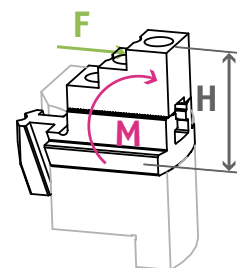
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 1734 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 626 | See page 626



Standard-Spannbacken
siehe Seite 620
Standard chuck jaws
see page 620



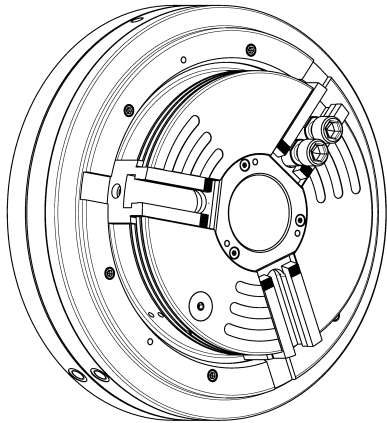
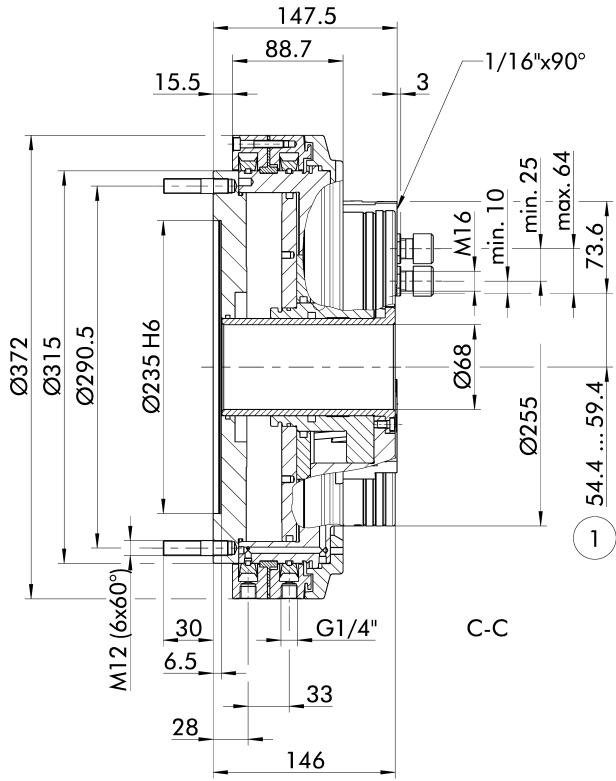
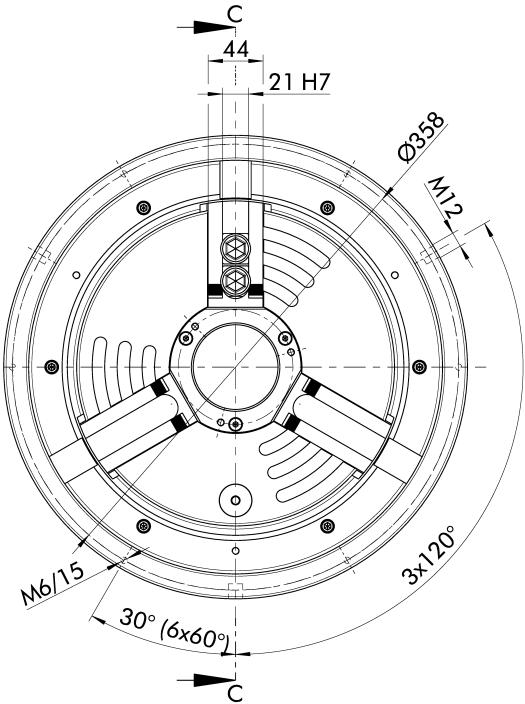
Spezialfett
siehe Seite 627
Special grease
see page 627



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 627
Clamping force tester
see page 627



Flansche
siehe Seite 628
Adapter plates
see page 628



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 kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)
- 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 there can be offered an optional reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

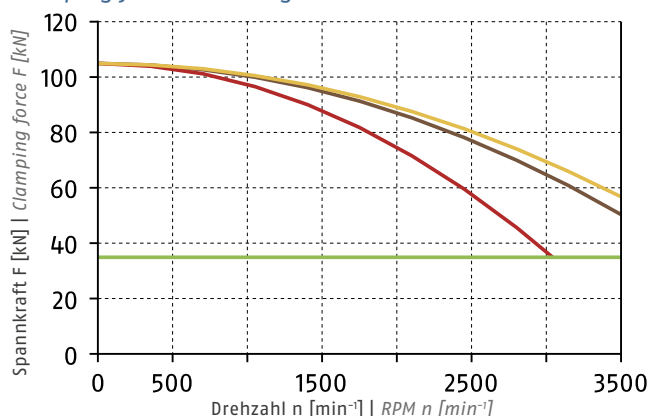
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring 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

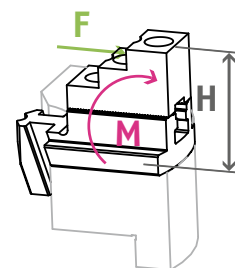
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 3080 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 626 | See page 626



Standard-Spannbacken
siehe Seite 620
Standard chuck jaws
see page 620



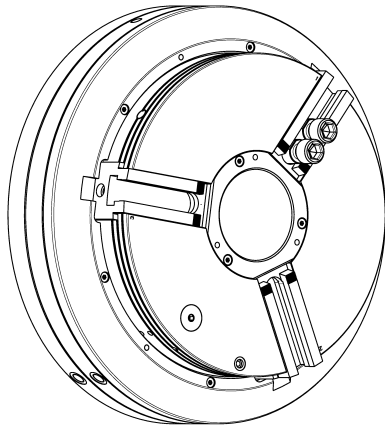
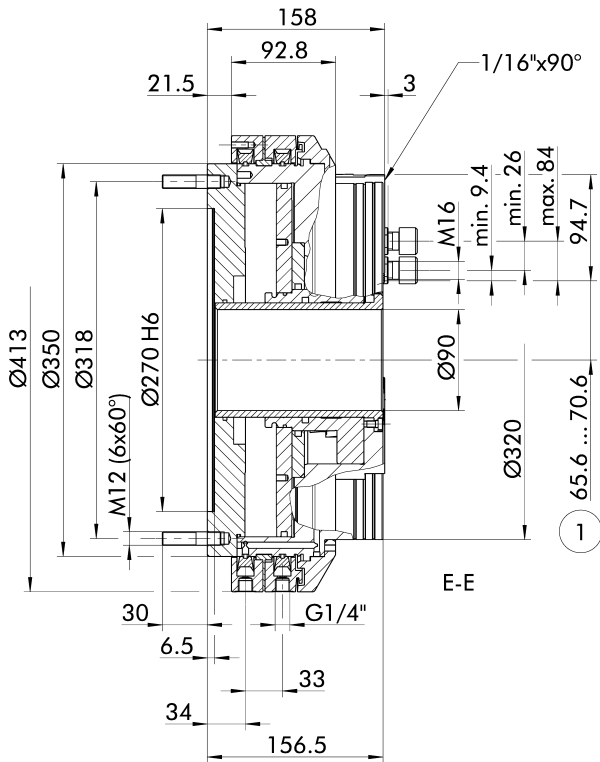
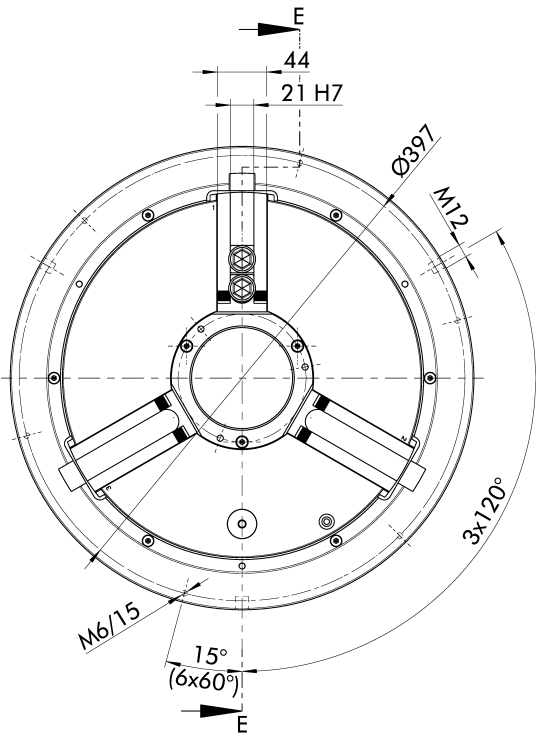
Spezialfett
siehe Seite 627
Special grease
see page 627



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 627
Clamping force tester
see page 627



Flansche
siehe Seite 628
Adapter plates
see page 628



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 Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)
- 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 there can be offered an optional reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

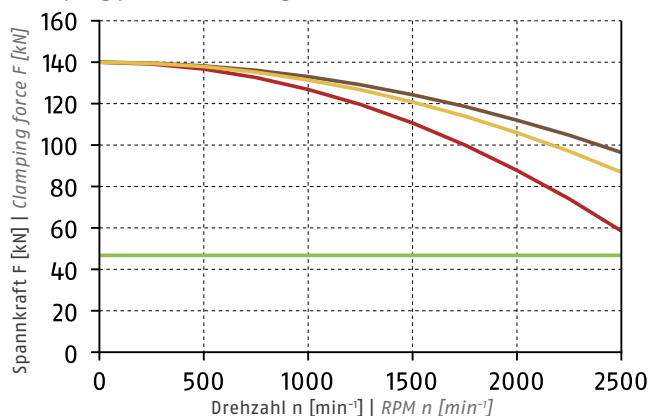
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring 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

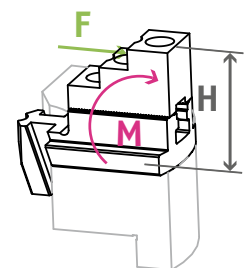
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 4107 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 626 | See page 626



Standard-Spannbacken
siehe Seite 620
Standard chuck jaws
see page 620



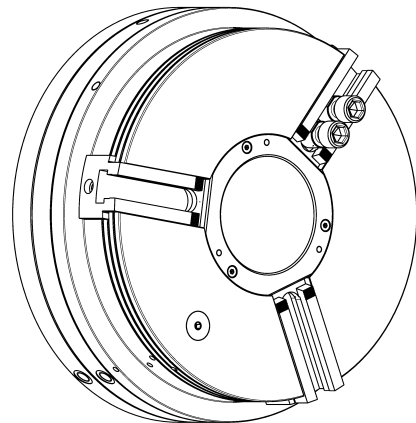
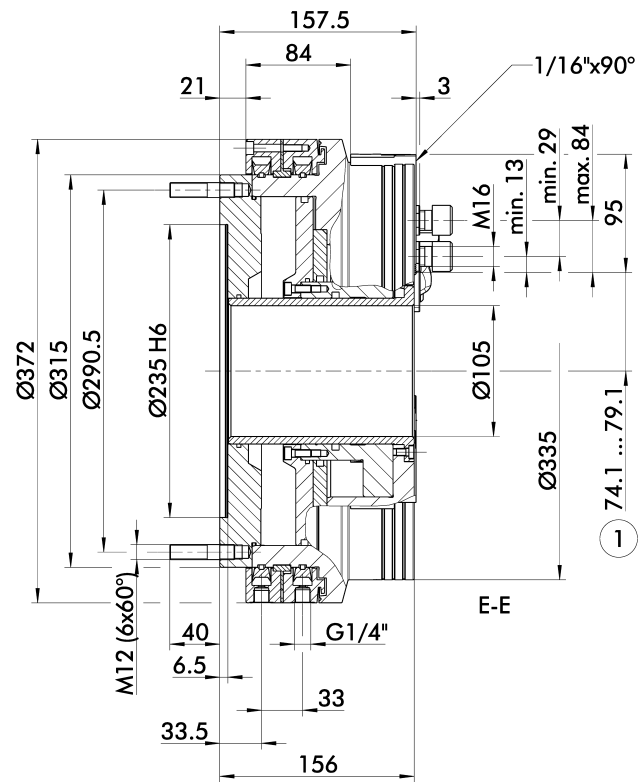
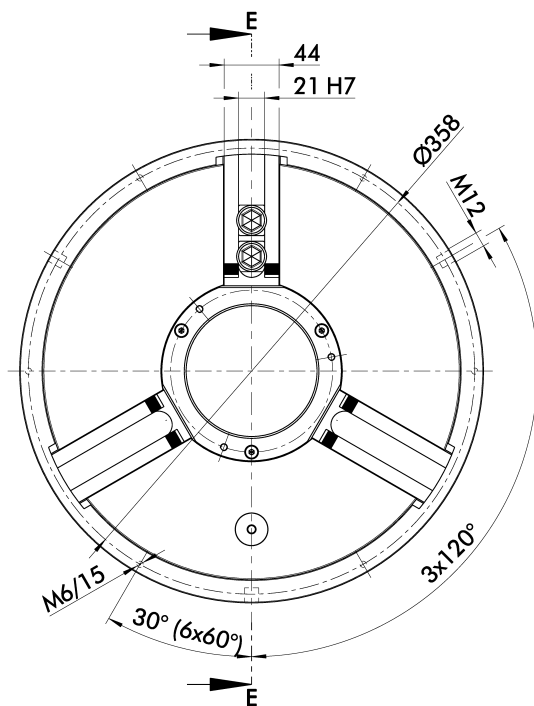
Spezialfett
siehe Seite 627
Special grease
see page 627



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 627
Clamping force tester
see page 627



Flansche
siehe Seite 628
Adapter plates
see page 628



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 Zentrierring
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)
- 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 there can be offered an optional reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

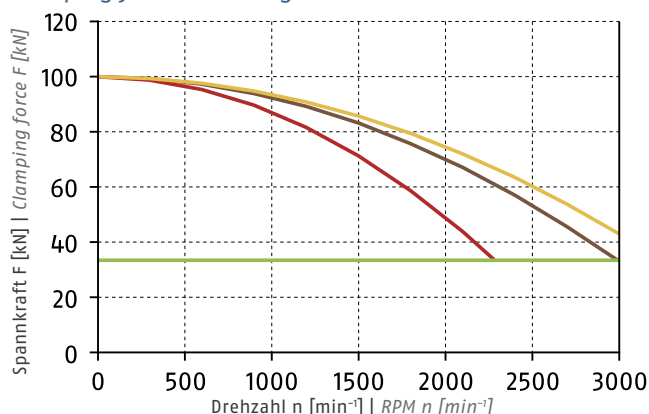
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring 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

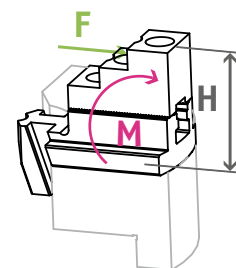
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2933 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 626 | See page 626



Standard-Spannbacken
siehe Seite 620
Standard chuck jaws
see page 620



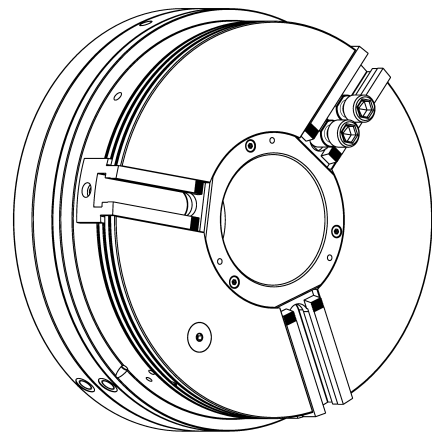
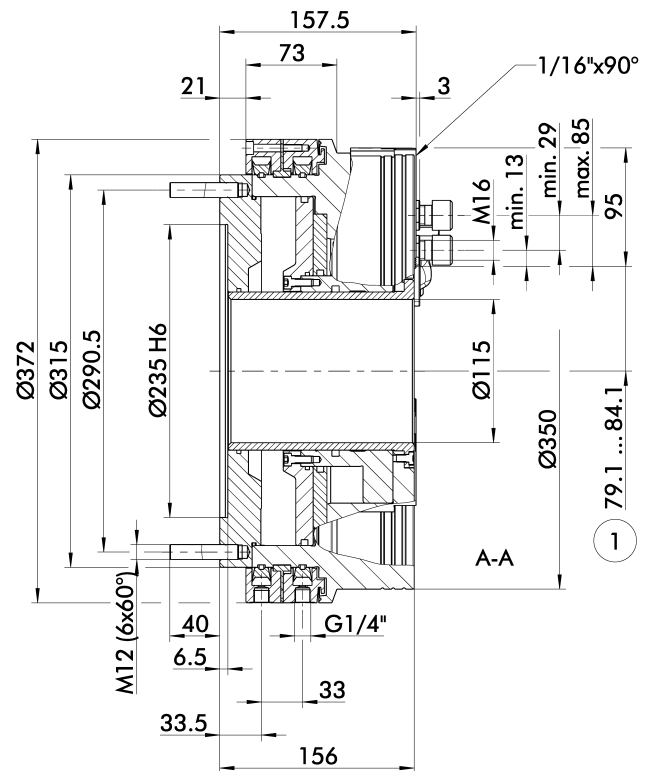
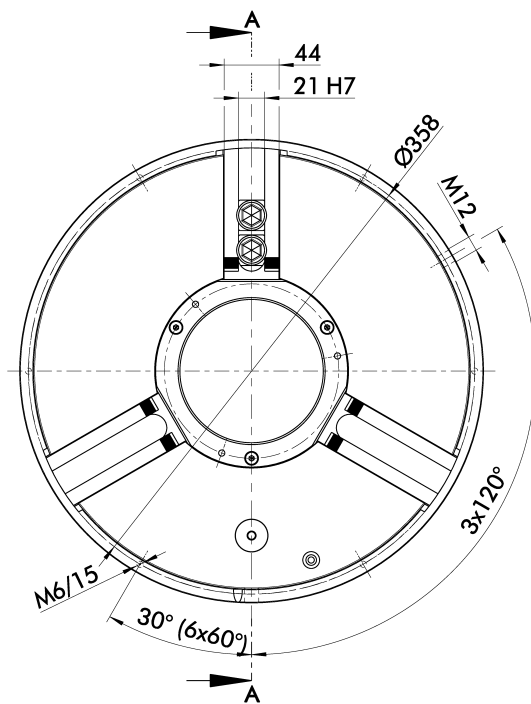
Spezialfett
siehe Seite 627
Special grease
see page 627



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 627
Clamping force tester
see page 627



Flansche
siehe Seite 628
Adapter plates
see page 628



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 Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)
- 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 there can be offered an optional reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

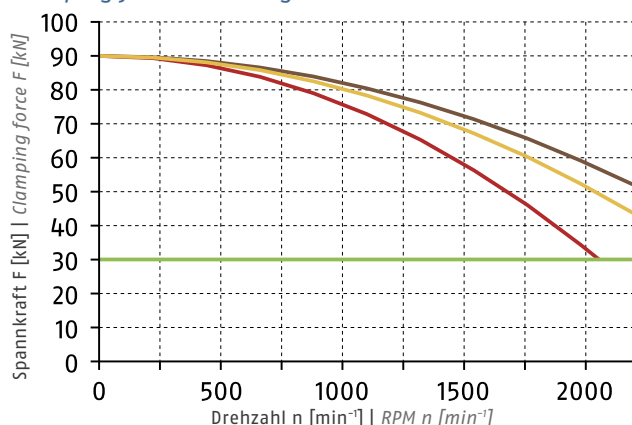
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring 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

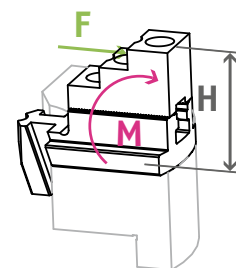
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$$M_{max} = 2640 \text{ Nm}$$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 626 | See page 626



Standard-Spannbacken
siehe Seite 620
Standard chuck jaws
see page 620



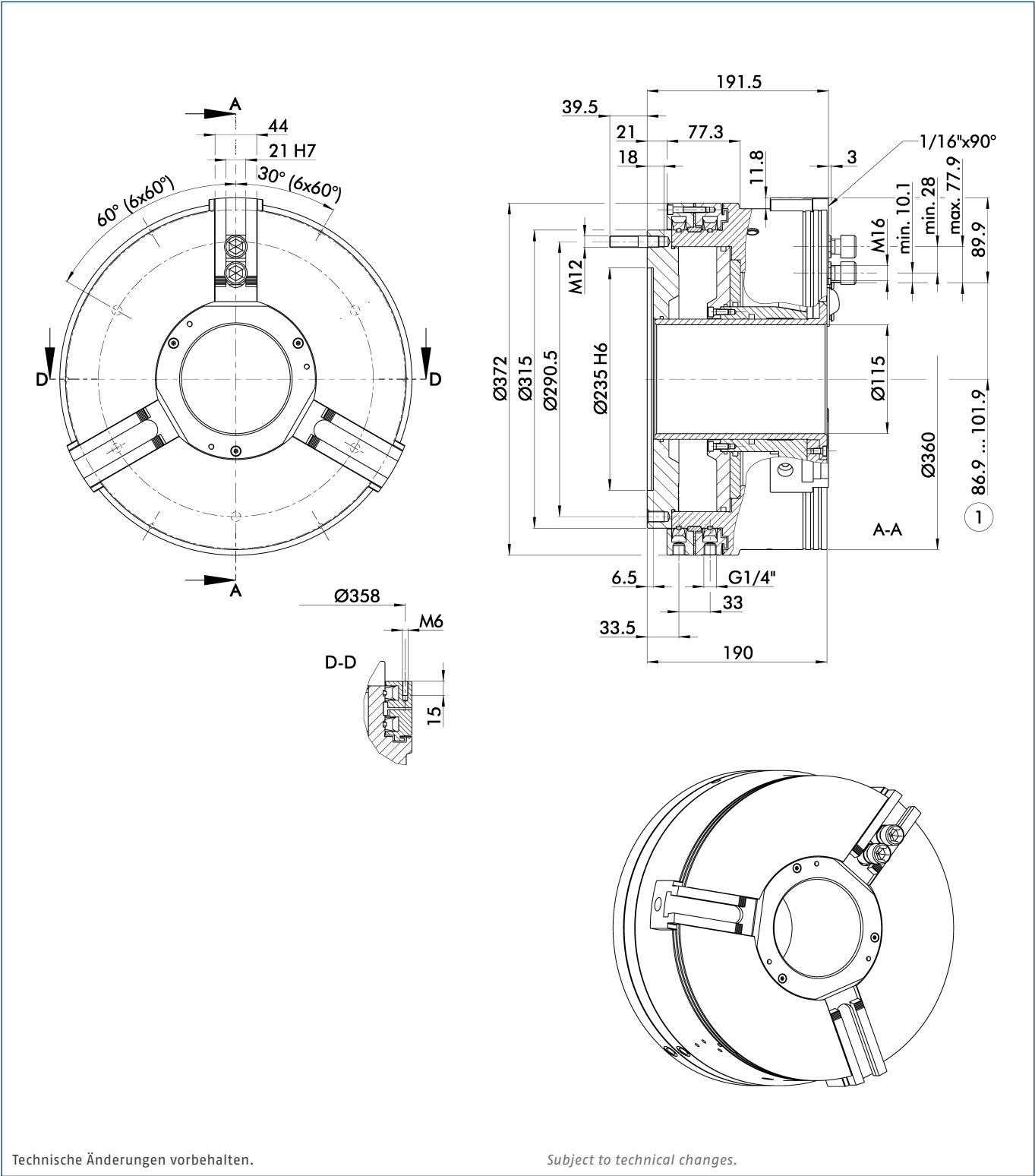
Spezialfett
siehe Seite 627
Special grease
see page 627



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 627
Clamping force tester
see page 627



Flansche
siehe Seite 628
Adapter plates
see page 628



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 1 Max. RPM 1	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/ jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment 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 kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

• P_{min} 3 bar (for lower clamping forces there can be offered an optional 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

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.

Scope of delivery

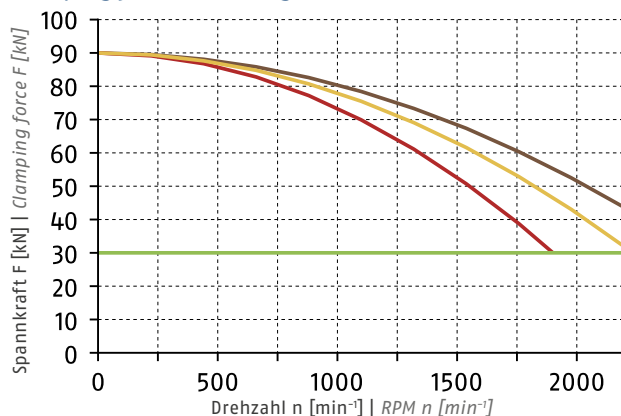
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

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 stroke, since due to the long jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke plus at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TP-LH lathe chuck is executed during workpiece clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

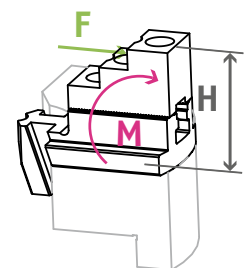
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2760 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 626 | See page 626



Standard-Spannbacken
siehe Seite 620
Standard chuck jaws
see page 620



Spezialfett
siehe Seite 627
Special grease
see page 627



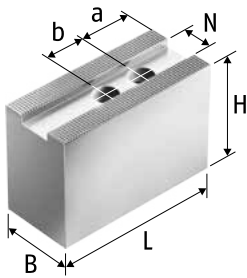
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 627
Clamping force tester
see page 627



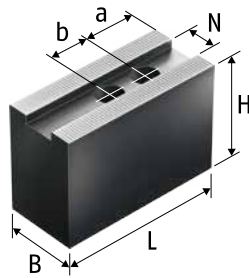
Flansche
siehe Seite 628
Adapter plates
see page 628

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



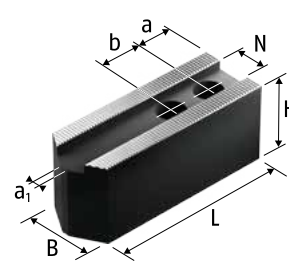
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
*Soft top jaws SWB-AL
Aluminum*



Weiche Aufsatzbacken SWB-FR
gerade, SP-WB, SWB, 2 SWK, CWB
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft top jaws SWB-FR straight,
SP-WB, SWB, 2 SWK, 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 <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	H	L	a1	a	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA TP 125-26	SP-WB 125	0124100	11	30	40	55.5		10	18	M8	1.3
ROTA TP 160-38	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	M10	2.1
ROTA TP 160-38	SWB 165	0120101	14	35	60	68		15	20	M10	2.5
ROTA TP 160-38	SWB-AL 165	0168105	14	35	60	80		15	20	M10	1.2
ROTA TP 200-52	SWBL 160	0120151	17	35	40	78	4	15	22	M12	1.9
ROTA TP 200-52	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22	M12	2.6
ROTA TP 200-52	2 SWK 160	0126106	17	60	60	70		12	22	M12	3.4
ROTA TP 200-52	CWB 160	0100005	17	35	40	70		15	22	M12	1.7
ROTA TP 200-52	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22	M12	2.7
ROTA TP 200-52	SWB 160	0120102	17	40	60	70		15	22	M12	3.1
ROTA TP 200-52	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22	M12	4.1
ROTA TP 200-52	SWB-AL 160	0168100	17	40	60	70		15	22	M12	1.2
ROTA TP 200-52	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22	M12	1.5
ROTA TP 200-52	SWB-FR 200	0120404	17	40	60	70		12	19	M12	3.1
ROTA TP 250-68	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA TP 250-68	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA TP 250-68	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA TP 250-68	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA TP 250-68	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA TP 250-68	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA TP 315-90	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA TP 315-90	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA TP 315-90	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA TP 315-90	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA TP 315-90	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA TP 315-90	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA TP 315-105	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA TP 315-105	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA TP 315-105	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA TP 315-105	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA TP 315-105	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA TP 350-115	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA TP 350-115	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA TP 350-115	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA TP 350-115	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA TP 350-115	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set [kg]
ROTA TP 350-115	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA TP-LH 350-115	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA TP-LH 350-115	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA TP-LH 350-115	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA TP-LH 350-115	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA TP-LH 350-115	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA TP-LH 350-115	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3

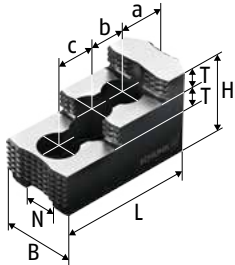
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

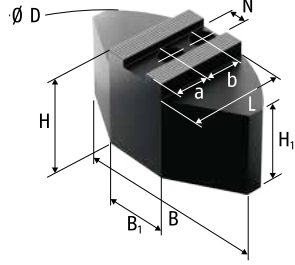


Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



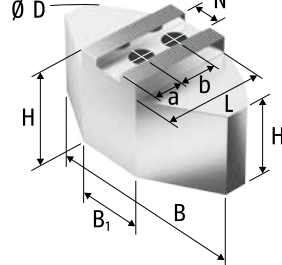
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



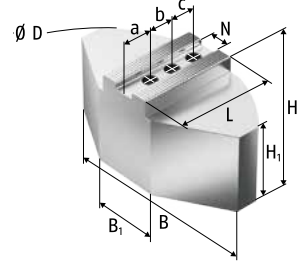
Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with fine serration 90°



Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft full grip jaws SWB-SA
Aluminium



Weiche Segmentbacken FR-SA
Aluminium
Soft full grip jaws FR-SA
Aluminium

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	B1	Ø D	H	H1	L	T	a	b	c	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[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	M8	0.7
ROTA TP 160-38	SWB-SM 165	0169099	14	120	40	160	60	50	59.5		25	20		M10	5.6
ROTA TP 160-38	SHB 165	0121101	14	30			46		79.7	11	16.6	22	22	M10	1.3
ROTA TP 200-52	FR-SA 200	0120652	17	140	50	200	58	48	72.5		40	19		M12	3.4
ROTA TP 200-52	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		M12	3.4
ROTA TP 200-52	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		M12	8.6
ROTA TP 200-52	SHB 175	0121103	17	35			44		64.7	10	28	19		M12	1.2
ROTA TP 200-52	SHB 200	0121104	17	40			49		72.5	12	18	19	19	M12	1.6
ROTA TP 200-52	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	M12	2
ROTA TP 250-68	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA TP 250-68	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA TP 250-68	SWB-SM 250-21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		M16	14
ROTA TP 250-68	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA TP 250-68	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA TP 250-68	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA TP 315-90	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA TP 315-90	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA TP 315-90	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA TP 315-90	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA TP 315-90	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA TP 315-105	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA TP 315-105	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA TP 315-105	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA TP 315-105	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA TP 315-105	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA TP 350-115	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA TP 350-115	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA TP 350-115	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA TP 350-115	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA TP 350-115	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA TP-LH 350-115	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA TP-LH 350-115	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA TP-LH 350-115	SWB-SM 250-21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		M16	14
ROTA TP-LH 350-115	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA TP-LH 350-115	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	B1	Ø D	H	H1	L	T	a	b	c	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA TP-LH 350-115	SHB 315	0121111	21	50		58			128	14	46	30	30	M16	4.6

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

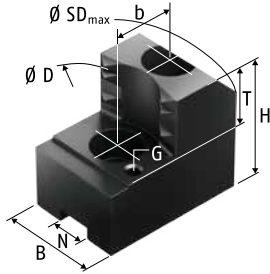
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com



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 Ø D <i>Clamping range Ø D</i>	Schwingkreis SDmax <i>Swing diameter SDmax</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	H	T	G	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA TP 160-38	32 - 61	183	SZA 17-1	0122260	14	30	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA TP 160-38	54 - 84	185	SZA 17-2	0122261	14	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA TP 160-38	80 - 111	187	SZA 17-3	0122262	14	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA TP 160-38	106 - 137	195	SZA 17-4	0122263	14	35	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA TP 200-52	33 - 76	225	SZA 20-14	0138195	17	35	50	25	M6	22	M12	1.8
ROTA TP 200-52	60 - 104	225	SZA 20-15	0138196	17	35	50	25	M6	22	M12	1.5
ROTA TP 200-52	89 - 134	225	SZA 20-16	0138197	17	40	50	25	M6	22	M12	1.5
ROTA TP 200-52	116 - 161	227	SZA 20-17	0138198	17	40	50	25	M6	22	M12	1.6
ROTA TP 200-52	146 - 191	251	SZA 20-18	0138199	17	40	50	25	M6	22	M12	1.8
ROTA TP 250-68	53 - 108	276	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	M16	3.3
ROTA TP 250-68	93 - 148	276	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	M16	2.9
ROTA TP 250-68	142 - 198	279	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	M16	2.7
ROTA TP 250-68	189 - 245	316	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA TP 315-90	51 - 147	348	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA TP 315-90	109 - 205	349	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA TP 315-90	174 - 271	347	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA TP 315-90	238 - 320	392	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5
ROTA TP 315-105	74 - 164	365	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA TP 315-105	132 - 222	366	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA TP 315-105	198 - 288	364	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA TP 315-105	262 - 335	407	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5
ROTA TP 350-115	84 - 176	377	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA TP 350-115	142 - 234	378	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA TP 350-115	208 - 300	376	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA TP 350-115	272 - 350	423	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5
ROTA TP-LH 350-115	94 - 178	378	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA TP-LH 350-115	152 - 235	379	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA TP-LH 350-115	217 - 301	377	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA TP-LH 350-115	281 - 360	433	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 90°



Nutenstein NS
T-nut NS

T-nut

with fine serration 90°

Technische Daten | Technical data

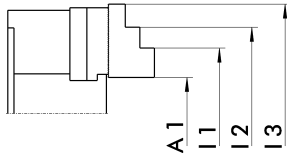
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	S	H	H1	G	Zyl.-Schraube Cyl.-screw	Max. zul. Anziehdrehmo- ment Max. adm. tightening torque [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA TP 125-26	NS 81	0143100	11	21	7	M8	M8x30	30
ROTA TP 160-38	NS 102	0143101	14	25.5	8.5	M10	M10x35	50
ROTA TP 200-52	NS 126	0143102	17	27	9	M12	M12x35	70
ROTA TP 250-68	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16x35	150
ROTA TP 315-90	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16x35	150
ROTA TP 315-105	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16x35	150
ROTA TP 350-115	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16x35	150
ROTA TP-LH 350-115	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16x35	150

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

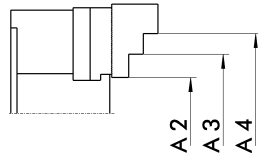
mit Spitzverzahnung 90°



Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 90°



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	4 - 52	18 - 60	56 - 92	88 - 124
ROTA TP 160-38	SHB 165	0121101	8 - 54	20 - 74	70 - 118	114 - 151
ROTA TP 200-52	SHB 210	0121102	12 - 102	38 - 92	88 - 138	134 - 196
ROTA TP 250-68	SHB 250	0121105	16 - 126	39 - 125	121 - 198	194 - 255
ROTA TP 315-90	SHB 315	0121111	16 - 160	45 - 141	137 - 233	229 - 320
ROTA TP 315-105	SHB 315	0121111	25 - 177	69 - 165	161 - 257	253 - 335
ROTA TP 350-115	SHB 315	0121111	35 - 189	79 - 175	171 - 267	263 - 350
ROTA TP-LH 350-115	SHB 315	0121111	45 - 210	89 - 185	181 - 277	273 - 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	52 - 88	84 - 125	121 - 169
ROTA TP 160-38	SHB 165	0121101	74 - 122	118 - 172	168 - 210
ROTA TP 200-52	SHB 210	0121102	87 - 137	133 - 185	181 - 265
ROTA TP 250-68	SHB 250	0121105	69 - 146	142 - 226	222 - 325
ROTA TP 315-90	SHB 315	0121111	88 - 184	180 - 275	271 - 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

Schmierfett | Grease

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
	LINOMAX plus High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.	Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller LINOMAX Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun Auxiliary tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of LINOMAX grease.	Kartusche Cartridge	Fettpresse Grease gun	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping force tester For measuring the jaw clamping force of 2-, 3- and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	ROTA TP 125-26 ROTA TP 160-38 ROTA TP 200-52 ROTA TP 250-68 ROTA TP 315-90 ROTA TP 315-105 ROTA TP 350-115 ROTA TP-LH 350-115	IFT Set	1404235
	Wartungseinheit Zur Aufbereitung der benötigten Druckluft. Bestehend aus Druckminderer, Wasserabscheider, Öler und Zuleitung. Maintenance unit For processing the required compressed air. Consisting of pressure reducer, water separator, oiler, and feed line.	ROTA TP 125-26 ROTA TP 160-38 ROTA TP 200-52 ROTA TP 250-68 ROTA TP 315-90 ROTA TP 315-105 ROTA TP 350-115 ROTA TP-LH 350-115	WEH 1/4"	0890021
	Druckmessgerät Zur Überprüfung der Druckdichtheit. Pressure measuring unit For checking pressure tightness.	ROTA TP 125-26	DMG Ø12-NPT1/4"	8702678
		ROTA TP 160-38 ROTA TP 200-52 ROTA TP 250-68 ROTA TP 315-90 ROTA TP 315-105 ROTA TP 350-115 ROTA TP-LH 350-115	DMG Ø20-NPT1/4"	8702679

Flansche Z-Rand auf Kurzkegel ISO 702-1 | Adapter plates Z-mount on short taper ISO 702-1

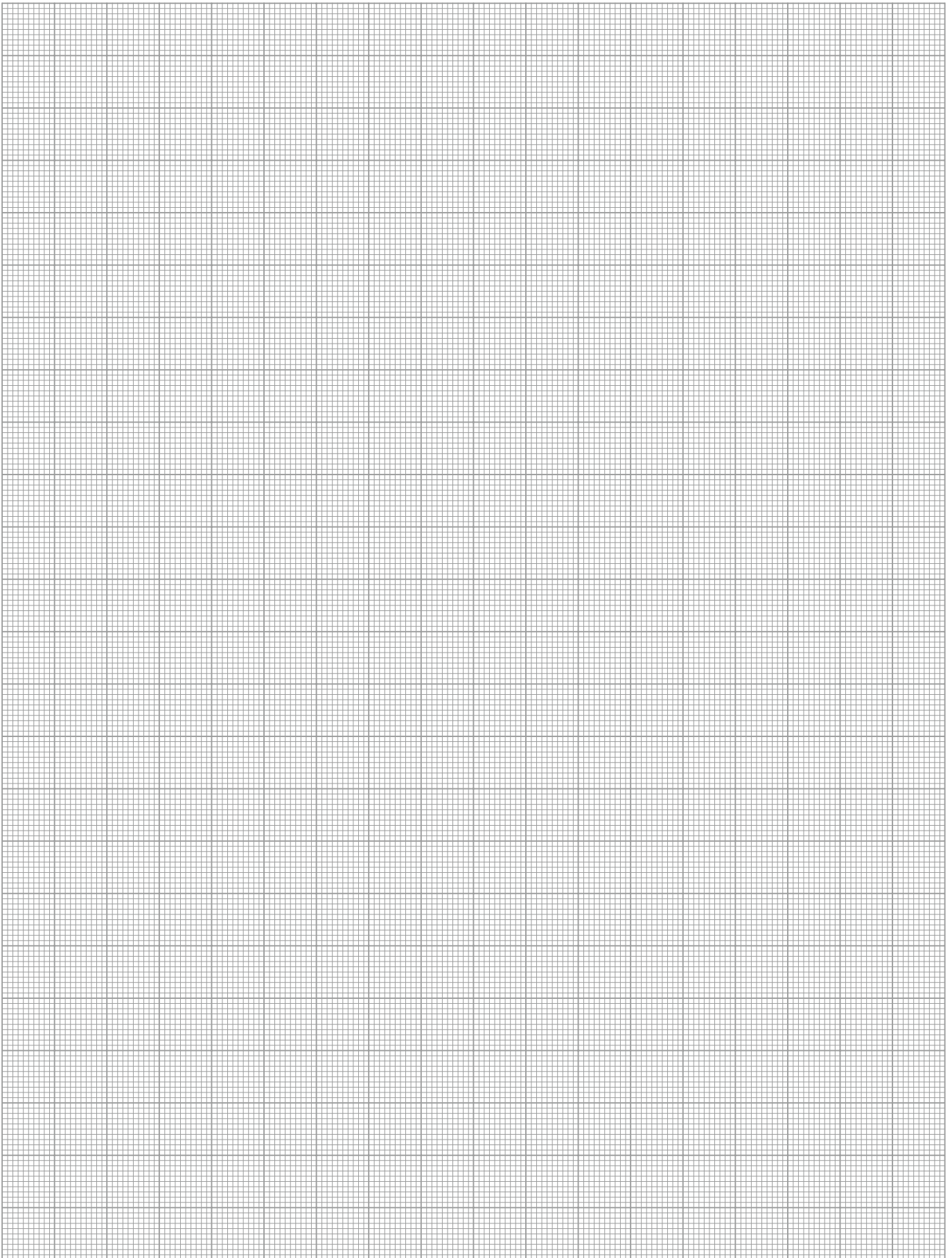
	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Durchlass Through- hole [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FFV Adapter plates FFV	ROTA TP 125-26	Z120	Nr. 3	137	70.6	23	51.5	FFV Z120-A3	0836000
				Nr. 4		82.6		61	FFV Z120-A4	0836001
				Nr. 5		104.8		79.6	FFV Z120-A5	0836002
		ROTA TP 160-38	Z155	Nr. 4	180	82.6	25.5	61	FFV Z155-A4	0836010
				Nr. 5		104.8		79.6	FFV Z155-A5	0836011
				Nr. 6		133.4		103.2	FFV Z155-A6	0836012
		ROTA TP 200-52	Z195	Nr. 8	223.8	171.4	30	136.2	FFV Z155-A8	0836013
				Nr. 5		104.8		79.6	FFV Z195-A5	0836020
				Nr. 6		133.4		103.2	FFV Z195-A6	0836021
		ROTA TP 250-68 ROTA TP 315-105 ROTA TP 350-115	Z235	Nr. 8	290.5	171.4	34	136.2	FFV Z195-A8	0836022
				Nr. 11		235		175	FFV Z195-A11	0836023
				Nr. 6		133.4		103	FFV Z235-A6	0836030
		ROTA TP 315-90	Z270	Nr. 8	318	171.4	38	136.2	FFV Z235-A8	0836031
				Nr. 11		235		192.9	FFV Z235-A11	0836032
				Nr. 6		133.4		103.2	FFV Z270-A6	0836040
				Nr. 8		171.4		136.2	FFV Z270-A8	0836041
				Nr. 11		235		192.9	FFV Z270-A11	0836042

Flansche Z-Rand auf Camlock ISO 702-2 | Adapter plates Z-mount on camlock ISO 702-2

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Durchlass Through- hole [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FFV Adapter plates FFV	ROTA TP 125-26	Z120	Nr. 3	137	70.6	20	51.5	FFV Z120-D3	0836200
				Nr. 4		82.6		61	FFV Z120-D4	0836201
				Nr. 5		104.8		79.6	FFV Z120-D5	0836202
		ROTA TP 160-38	Z155	Nr. 4	180	82.6	24	61	FFV Z155-D4	0836210
				Nr. 5		104.8		79.6	FFV Z155-D5	0836211
				Nr. 6		133.4		103.2	FFV Z155-D6	0836212
		ROTA TP 200-52	Z195	Nr. 5	223.8	104.8	29	79.6	FFV Z195-D5	0836220
				Nr. 6		133.4		103.2	FFV Z195-D6	0836221
				Nr. 8		171.4		136.2	FFV Z195-D8	0836222
		ROTA TP 250-68 ROTA TP 315-105 ROTA TP 350-115	Z235	Nr. 11	290.5	235	45	175	FFV Z195-D11	0836223
				Nr. 6		133.6		103.2	FFV Z235-D6	0836230
				Nr. 8		171.4		136.2	FFV Z235-D8	0836231
		ROTA TP 315-90	Z270	Nr. 11	318	235	39	192.9	FFV Z235-D11	0836232
				Nr. 6		133.4		103.2	FFV Z270-D6	0836240
				Nr. 8		171.4		136.2	FFV Z270-D8	0836241
				Nr. 11		235		192.9	FFV Z270-D11	0836242

Flansche Z-Rand auf Bajonett ISO 702-3 | Adapter plates Z-mount on bayonet ISO 702-3

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Durchlass Through- hole [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FFV Adapter plates FFV	ROTA TP 160-38	Z155	Nr. 6	180	133.4	22	103.2	FFV Z155-C6	0836112
		ROTA TP 200-52	Z195	Nr. 8	223.8	133.4	20	103.2	FFV Z195-C6	0836121
				Nr. 11		171.4	22	136.2	FFV Z195-C8	0836122
		ROTA TP 250-68 ROTA TP 315-105 ROTA TP 350-115	Z235	Nr. 6	290.5	133.4	24	103	FFV Z235-C6	0836130
				Nr. 8		171.4	24	136	FFV Z235-C8	0836131
				Nr. 11		235	30	192.9	FFV Z235-C11	0836132



ROTA TB2

Kraftpakete 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.

Dank integriertem Pneumatikzylinder und Schwebering können die Futter im Stillstand durch ein spezielles Luftzufuhrsystem geöffnet und geschlossen werden. 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.

ROTA TB2

Powerhouses 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.

Due to an integrated pneumatic cylinder and distributor ring, these chucks can be opened and closed in the event of stillstand using a special air supply system. 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.





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 Spannkräfte

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

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 Spannkräfte bei Systemdruck

Sorgen für Prozesssicherheit während der Bearbeitung

Geringe Geräuscentwicklung

Verbesserter Gesundheitsschutz

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

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

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long life span



Technische Daten | *Technical data*

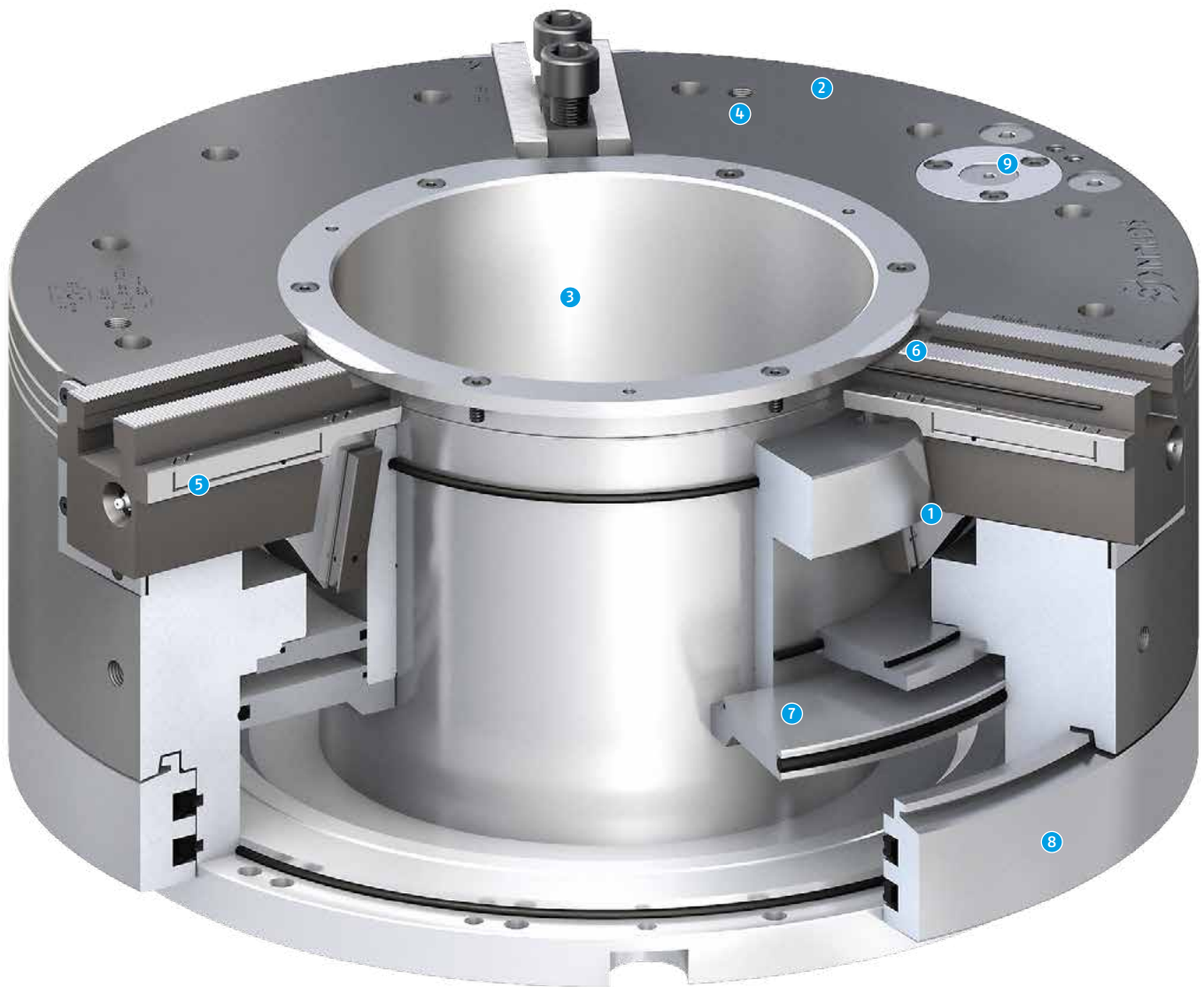
Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar) [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Futterbohrung Through-hole [mm]
ROTA TB2 470-185	638	1700	115	7	185
ROTA TB2 520-191	640	1300	115	14.6	191
ROTA TB2 570-230	642	1300	220	11.7	230
ROTA TB2 600-275	644	1300	200	11.7	275
ROTA TB2 685-325	646	1000	280	10	325
ROTA TB2 850-375	648	750	240	11.8	375
ROTA TB2 1000-560	650	500	240	12.8	560

Funktion ROTA TB2

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.

Function of ROTA TB2

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 Befestigungsgewinde

Für Werkstückanschlüsse

5 Optimierte Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraft

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 Schwebering

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 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 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 additi-
onal cylinder*

8 Static distributor ring

For air supply of the power chuck

9 Pressure maintenance valve

Provides for enduring clamping force during rotation



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.

Abdichtung der Grundbackenführung

Um das ROTA TB2 gegen eindringenden Schmutz und Kühlschmierstoff zu schützen, ist die Grundbacke mit einer zusätzlichen 3fach Abdichtung versehen worden.

- 1 Stirnseitiges Profildichtelement**
Zwischen Futterkörper und Grundbacke mit zusätzlichem Abdeckblech zur Fixierung
- 2 Dichtelement**
Zum Schutz der Grundbackenführung
- 3 O-Ring**
Zwischen Grundbacke und Schutzbüchse

Auswechselbares Ventil

In der neuen Futtergeneration ROTA TB2 sitzt das Druckerhaltungsventil, ab Baugröße 570, 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**

Base jaw guidance

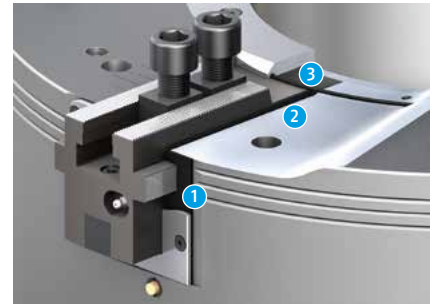
Compared with its predecessor ROTA TB, the ROTA TB2 has an optimized base jaw geometry. Now the flat guidance is located closer to the chuck face, and ensures a better support of the top jaws. Moreover, the guideways were extended for increasing their durability and wear-resistance.



Sealed base jaw guidance

To protect the ROTA TB2 against dirt and coolant, the base jaw was equipped with an additional 3-way sealing.

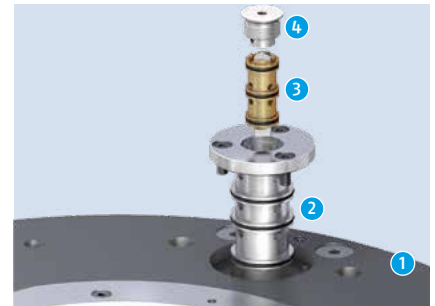
- 1 Front-end profile sealing element**
Between the chuck body and base jaw with additional cover plate for the mounting
- 2 Sealing element**
For protection of the base jaw guidance
- 3 O-ring**
Between base jaw and center sleeve



Exchangeable valve

In the new ROTA TB2 chuck generation, as of size 570, the pressure maintenance valve is located in an exchangeable valve insert. This allows fast and inexpensive replacement not only of the pressure maintenance valve when needed, but also 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**



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.

1 Ausströmende Luft

Beim Öffnen des Futters

2 Ausströmende Luft

Beim Schließen des Futters

Fast ventilation

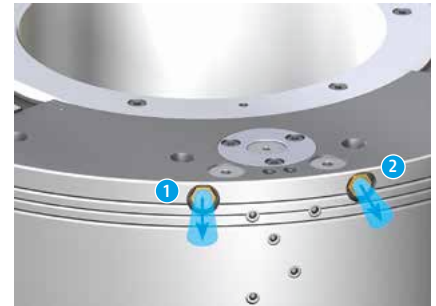
To remove the air from the cylinder via the shortest path, the ROTA TB2 features one integrated air duct for opening and one for closing. The escaping air then no longer has to exit via the air seal ring, but instead is released via the shortest path.

1 Escaping air

During opening of the chuck

2 Escaping air

During closing of the chuck

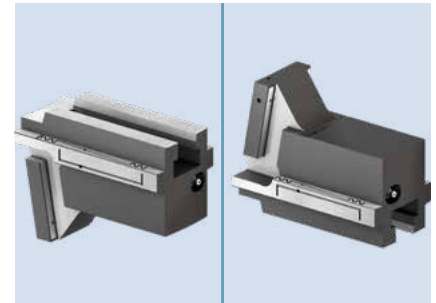


Optimiertes Schmiersystem

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.



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 Schaltnocken nach hinten. Der induktive Näherungsschalter erkennt die Position und meldet diese an die Maschinensteuerung. Das entsprechende Montagekit und die Sensoren müssen hierzu separat bestellt werden (siehe Zubehör).

1 Arbeitsdruck

Ausreichend vorhanden

2 Druckabfall

Wird durch Näherungsschalter erkannt

Pressure monitoring via sensor (optional)

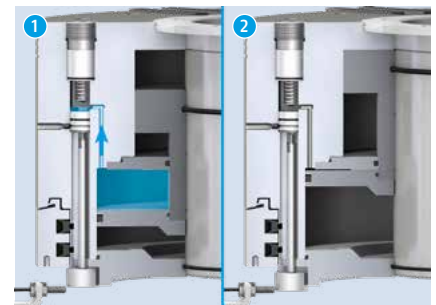
During machining the pneumatic pressure in the lathe chuck is monitored by a spring-loaded switch element. If the pressure drops, the spring pushes the control cam backwards. The inductive proximity switch detects the position and reports it to the machine control system. The corresponding mounting kit and sensors must be ordered separately for this purpose (see Accessories).

1 Operating pressure

Sufficiently available

2 Pressure loss

Is detected by proximity switch



Wegabfrage der Spannbacken – Wissen ob geöffnet oder gespannt (optional)

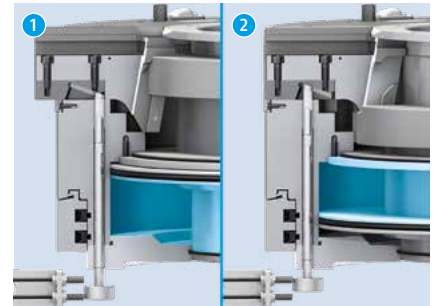
Um bei Drehfuttern mit Eil- und Spannhub zu gewährleisten, dass das Werkstück zuverlässig auf dem Spannhub gespannt wird, kann das Futter optional mit einem induktiven Näherungsschalter zur Wegabfrage ausgerüstet werden. Erfolgt die Spannung bereits auf dem Eilhub, so wird dies erkannt und an die Maschinensteuerung übermittelt.

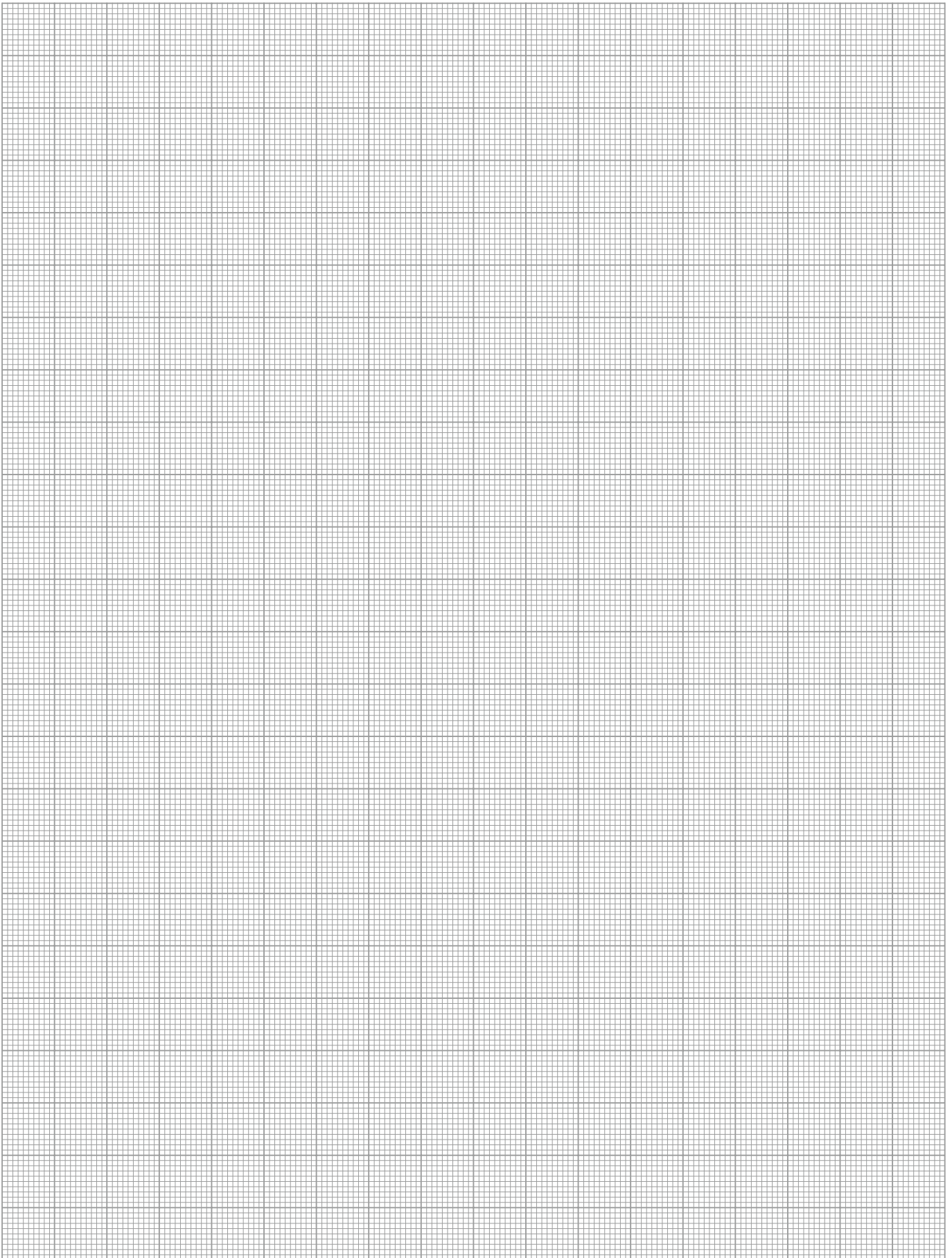
- ❶ Futter komplett geöffnet
- ❷ Futter in Spannstellung auf dem Spannhub

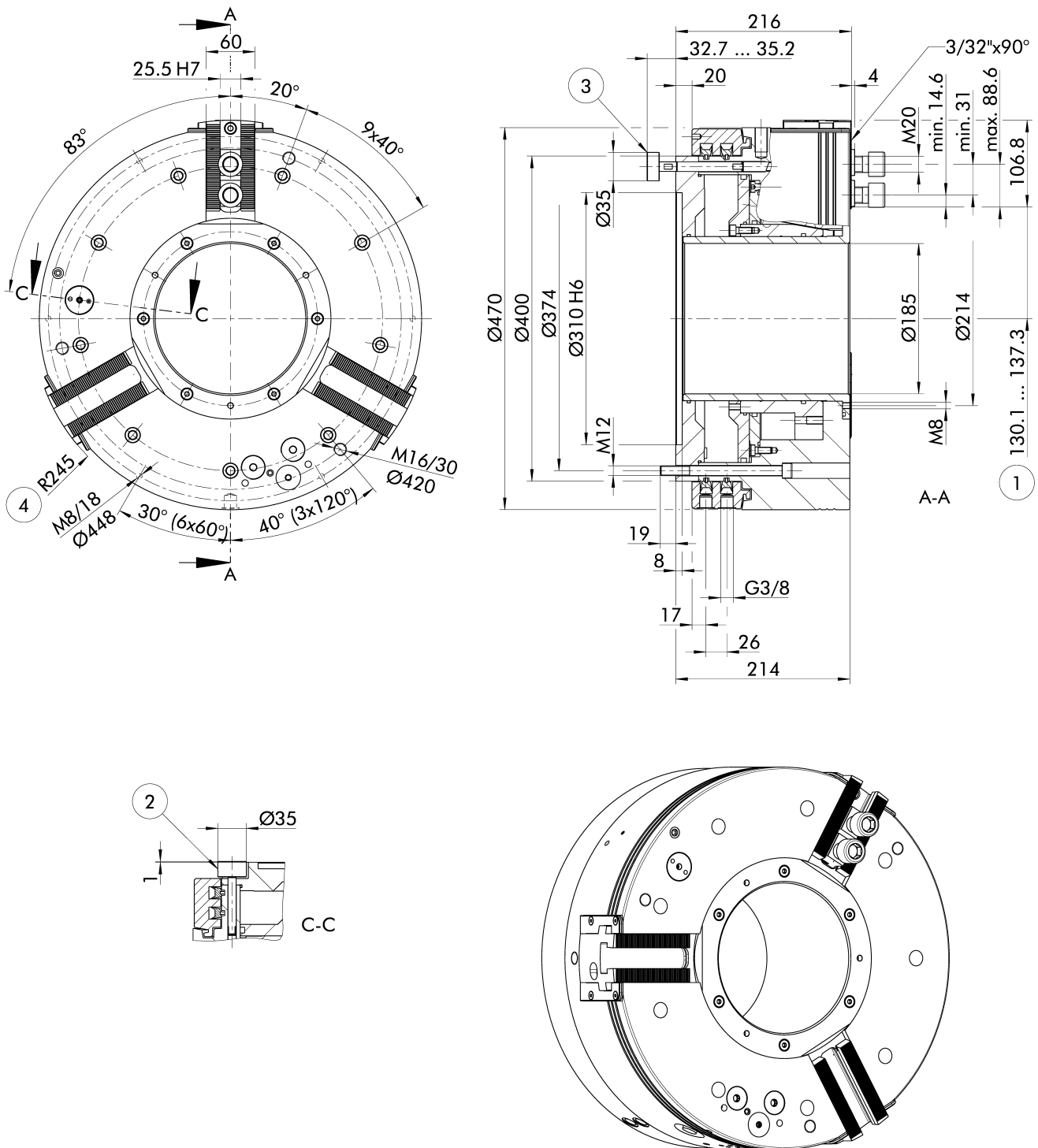
Stroke monitoring of the clamping jaws – knowledge whether opened or clamped (optional)

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.

- ❶ Chuck completely opened
- ❷ Chuck in clamping position on the clamping stroke







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|--------------------------------------|------------------------------------|---|---|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ③ Optional: Mechanische Wegabfrage | ① <i>Distance to center of first tooth</i> | ③ <i>Optional: Mechanical stroke monitoring</i> |
| ② Optional: Mechanische Druckabfrage | ④ Schwingkreisradius | ② <i>Optional: Mechanical pressure monitoring</i> | ④ <i>Swing diameter radius</i> |

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)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
-	Z310	0818302	[min ⁻¹] 1700	[kN] 115	[bar] 3 – 8	[mm] 7	[l] 15.1	[kgm ²] 6	[kg] 185

$P_{min} = 3 \text{ bar}$ (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

$P_{min} = 3 \text{ bar}$ (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

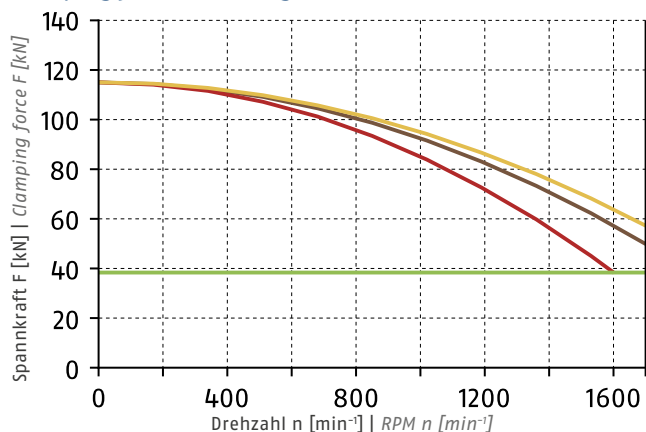
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

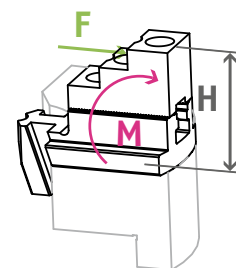
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 3872 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 656 | See page 656



Standard-Spannbacken
siehe Seite 652
Standard chuck jaws
see page 652



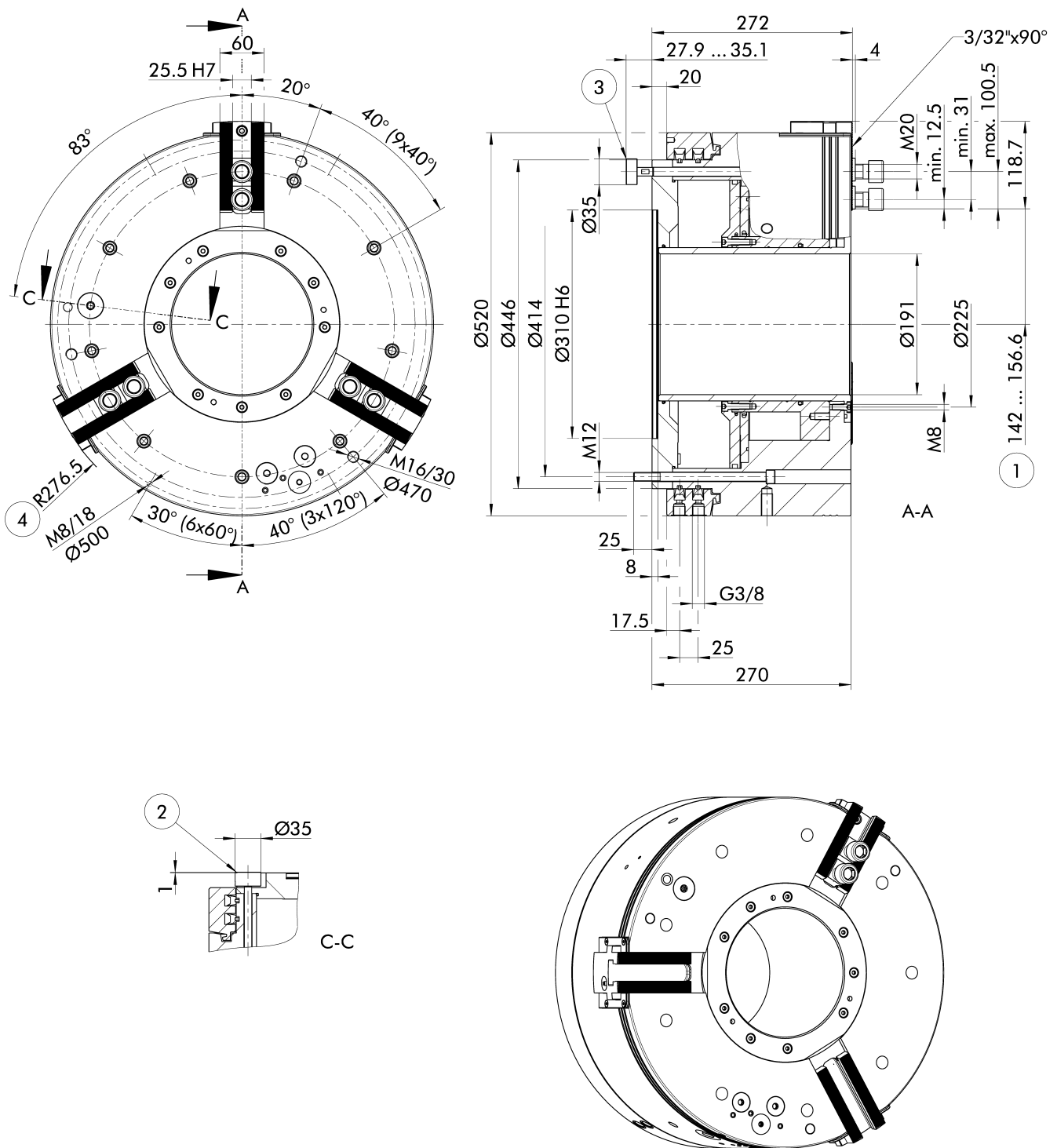
Spezialfett
siehe Seite 657
Special grease
See page 657



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 657
Clamping Force Tester
See page 657



Flansche
siehe Seite 658
Adapter Plates
See page 658



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ② Optional: Mechanische Druckabfrage

- ③ Optional: Mechanische Wegabfrage
- ④ Schwingkreisradius

- ① Distance to center of first tooth
- ② Optional: Mechanical pressure monitoring

- ③ Optional: Mechanical stroke monitoring
- ④ 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)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
-	Z310	1522957	[min ⁻¹] 1300	[kN] 115	[bar] 3 – 8	[mm] 14.6	[l] 31.8	[kgcm ²] 13.4	[kg] 282

$P_{min} = 3 \text{ bar}$ (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

$P_{min} = 3 \text{ bar}$ (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

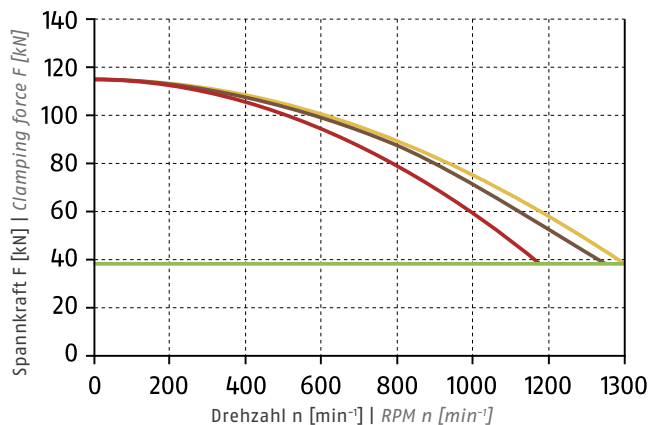
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

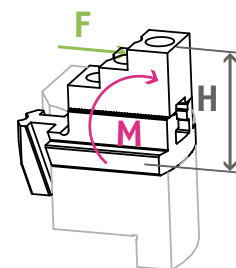
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 3872 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 656 | See page 656



Standard-Spannbacken
siehe Seite 652
Standard chuck jaws
see page 652



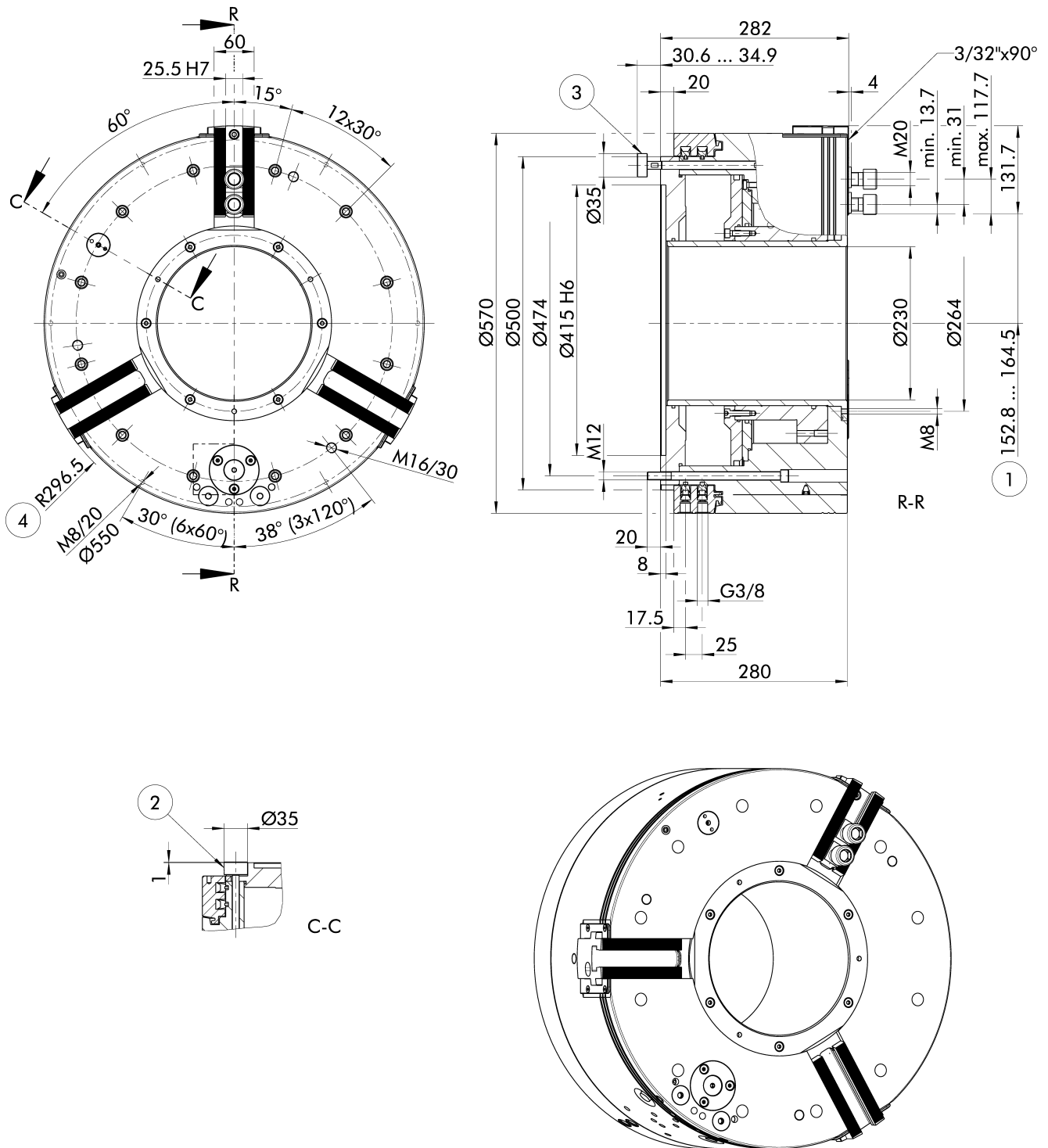
Spezialfett
siehe Seite 657
Special grease
See page 657



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 657
Clamping Force Tester
See page 657



Flansche
siehe Seite 658
Adapter Plates
See page 658



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|--------------------------------------|------------------------------------|--|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ③ Optional: Mechanische Wegabfrage | ① Distance to center of first tooth | ③ Optional: Mechanical stroke monitoring |
| ② Optional: Mechanische Druckabfrage | ④ Schwingkreisradius | ② Optional: Mechanical pressure monitoring | ④ 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)	Betätigungs- druck 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	0818312	1300	220	3 – 8	11.7	39.9	17	345

$P_{min} = 3$ bar (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

$P_{min} = 3$ bar (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

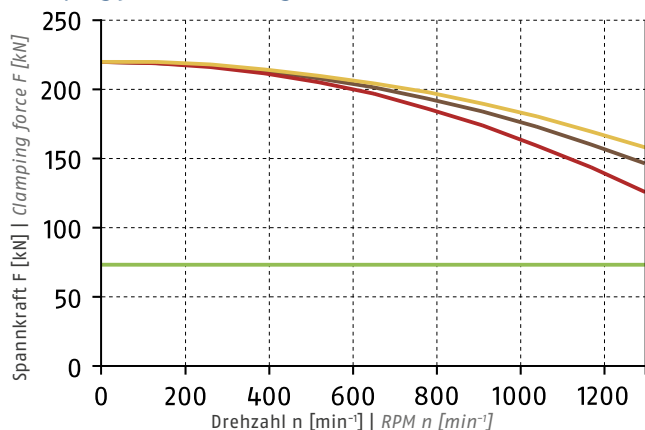
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

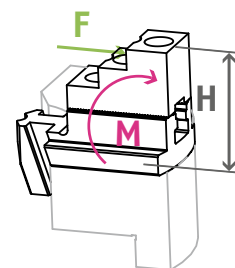
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



① Siehe Seite 868

See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 656 | See page 656



Standard-Spannbacken
siehe Seite 652
Standard chuck jaws
see page 652



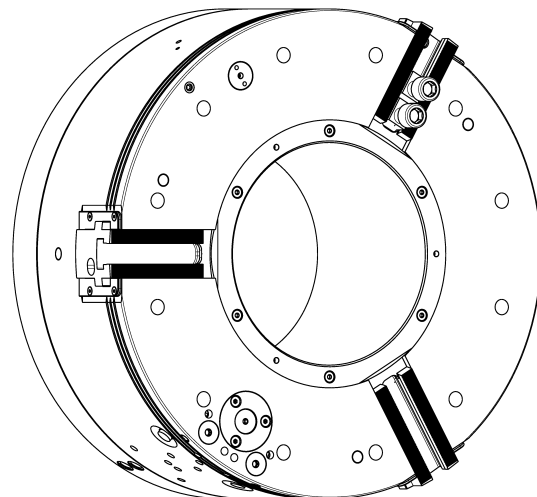
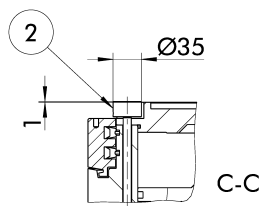
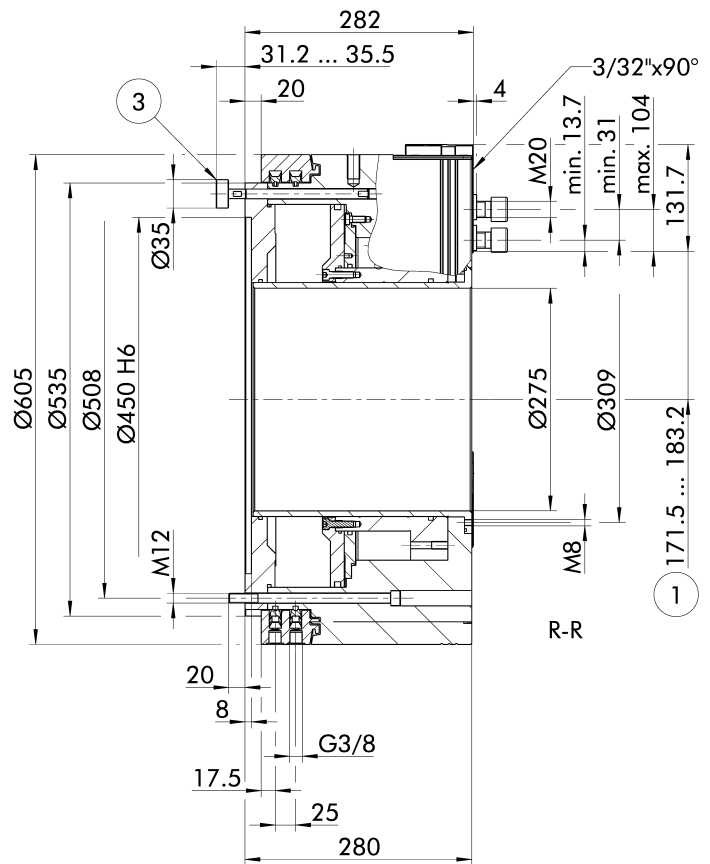
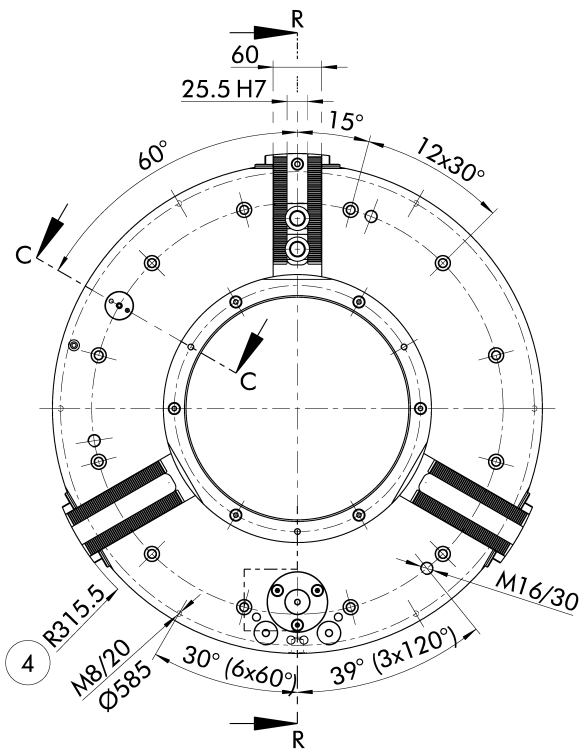
Spezialfett
siehe Seite 657
Special grease
See page 657



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 657
Clamping Force Tester
See page 657



Flansche
siehe Seite 658
Adapter Plates
See page 658



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ② Optional: Mechanische Druckabfrage

- ③ Optional: Mechanische Wegabfrage
- ④ Schwingkreisradius

- ① Distance to center of first tooth
- ② Optional: Mechanical pressure monitoring

- ③ Optional: Mechanical stroke monitoring
- ④ 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)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
-	Z450	0818350	1300	200	3 - 8	11.7	43.8	20.4	370
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]

$P_{min} = 3$ bar (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

$P_{min} = 3$ bar (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

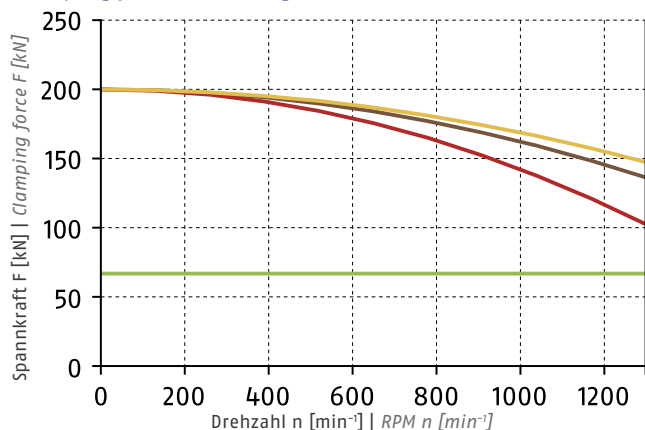
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

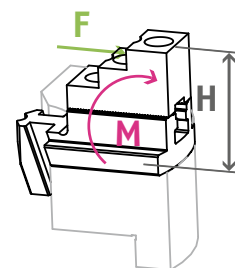
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 6733$ Nm

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 656 | See page 656



Standard-Spannbacken
siehe Seite 652
Standard chuck jaws
see page 652



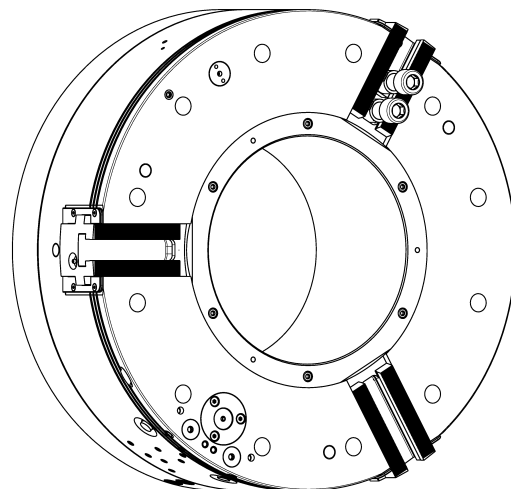
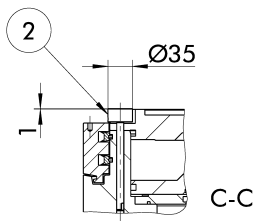
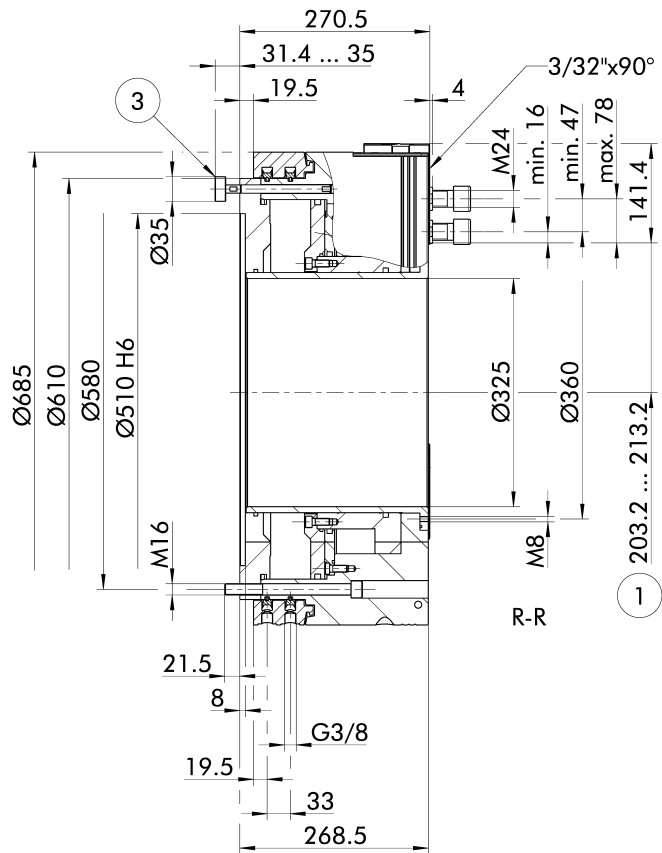
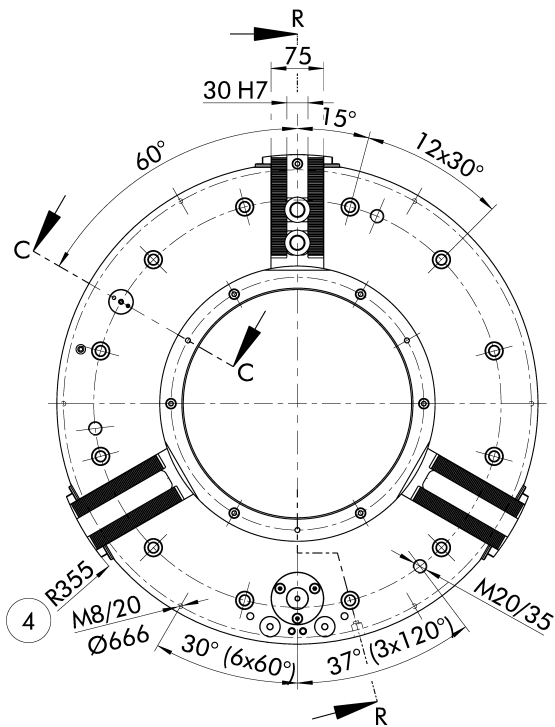
Spezialfett
siehe Seite 657
Special grease
See page 657



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 657
Clamping Force Tester
See page 657



Flansche
siehe Seite 658
Adapter Plates
See page 658



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Optional: Mechanische Druckabfrage

- ③ Optional: Mechanische Wegabfrage
④ Schwingkreisradius

- ① Distance to center of first tooth
② Optional: Mechanical pressure monitoring

- ③ Optional: Mechanical stroke monitoring
④ 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)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
-	Z510	0818322	1000	280	3 – 8	10	45.3	32.2	440

$P_{min} = 3$ bar (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

$P_{min} = 3$ bar (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

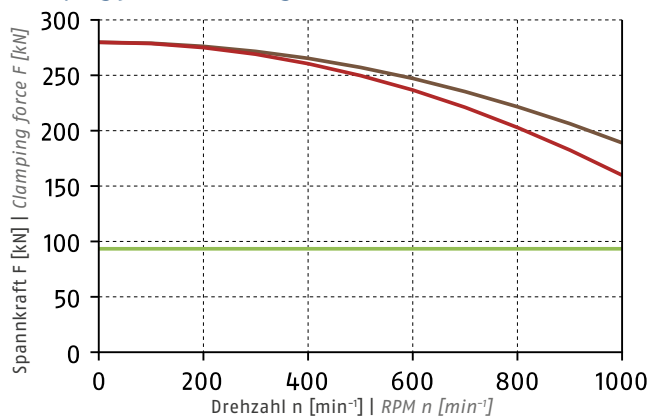
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

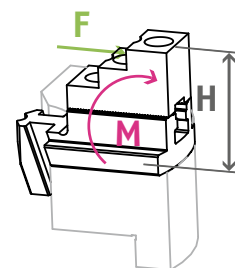
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 11620$ Nm

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 656 | See page 656



Standard-Spannbacken
siehe Seite 652
Standard chuck jaws
see page 652



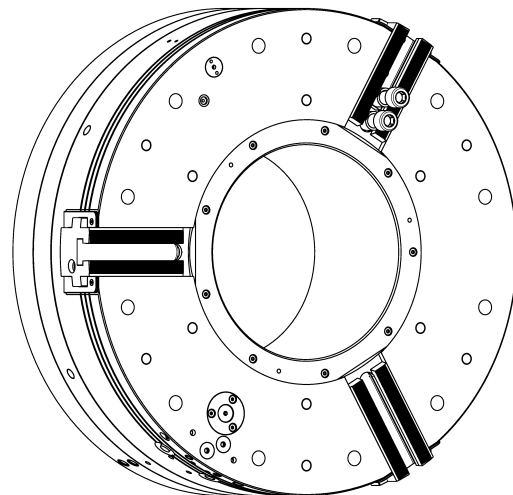
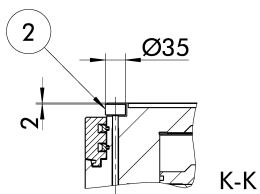
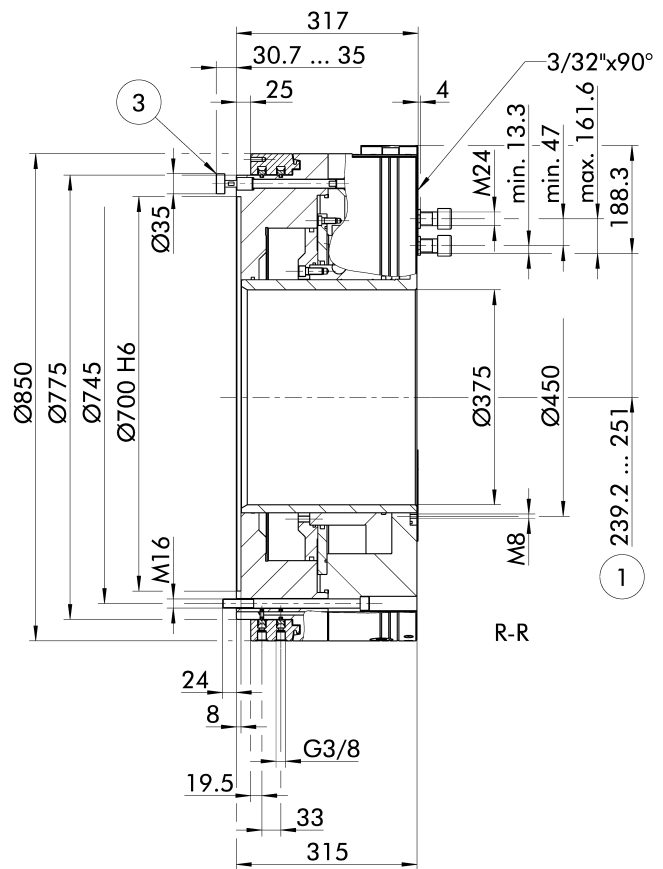
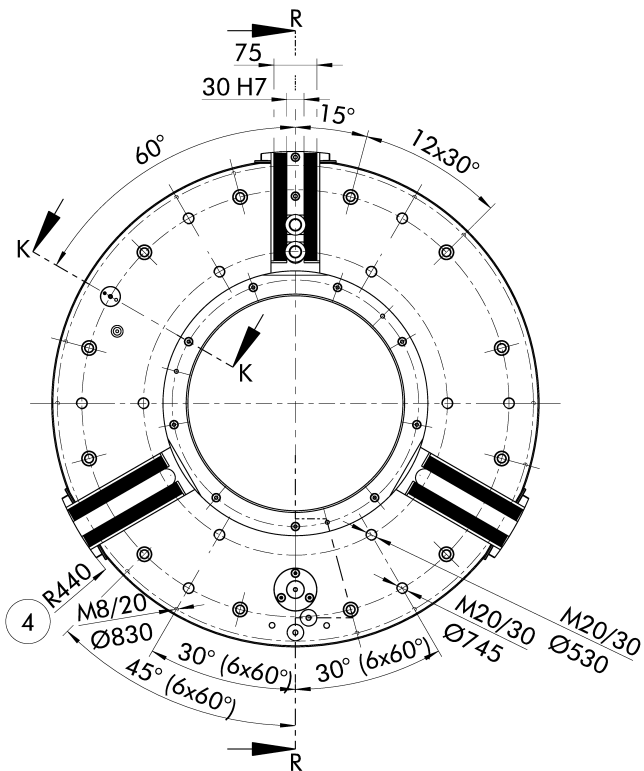
Spezialfett
siehe Seite 657
Special grease
See page 657



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 657
Clamping Force Tester
See page 657



Flansche
siehe Seite 658
Adapter Plates
See page 658



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ② Optional: Mechanische Druckabfrage

- ③ Optional: Mechanische Wegabfrage
- ④ Schwingkreisradius

- ① Distance to center of first tooth
- ② Optional: Mechanical pressure monitoring

- ③ *Optional: Mechanical stroke monitoring*
- ④ *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)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
-	Z700	0818331	750 [min ⁻¹]	240 [kN]	3 – 8 [bar]	11.8 [mm]	50.4 [l]	100 [kgm ²]	910 [kg]

$P_{min} = 3$ bar (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

$P_{min} = 3$ bar (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

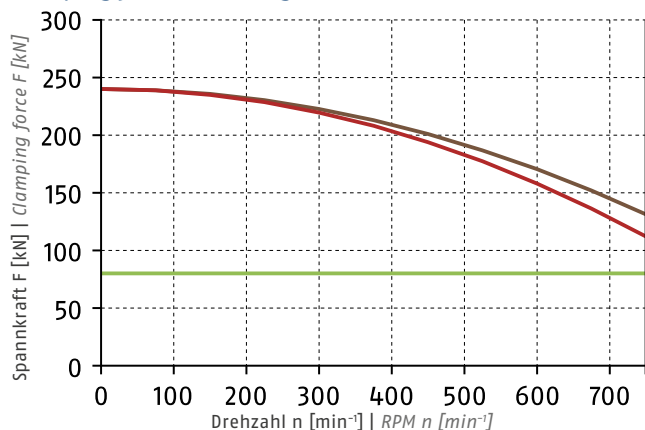
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

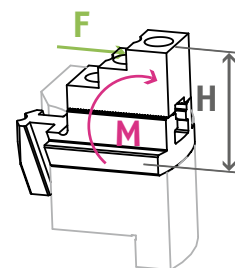
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 11840$ Nm

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 656 | See page 656



Standard-Spannbacken
siehe Seite 652
Standard chuck jaws
see page 652



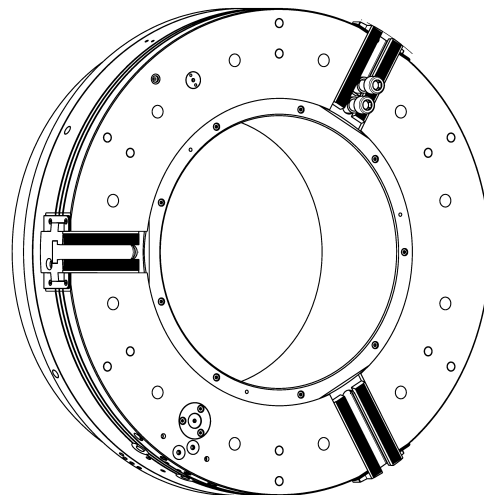
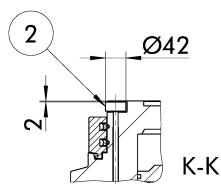
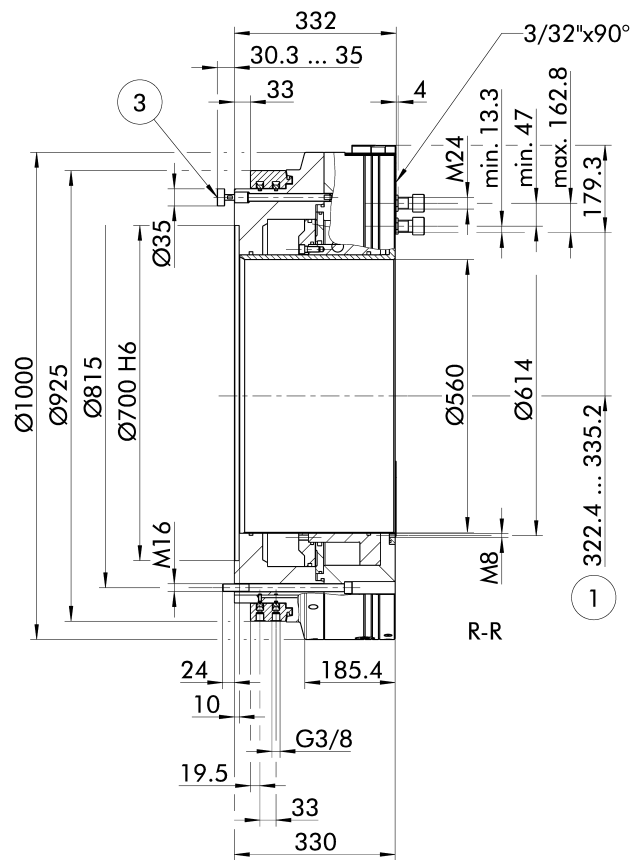
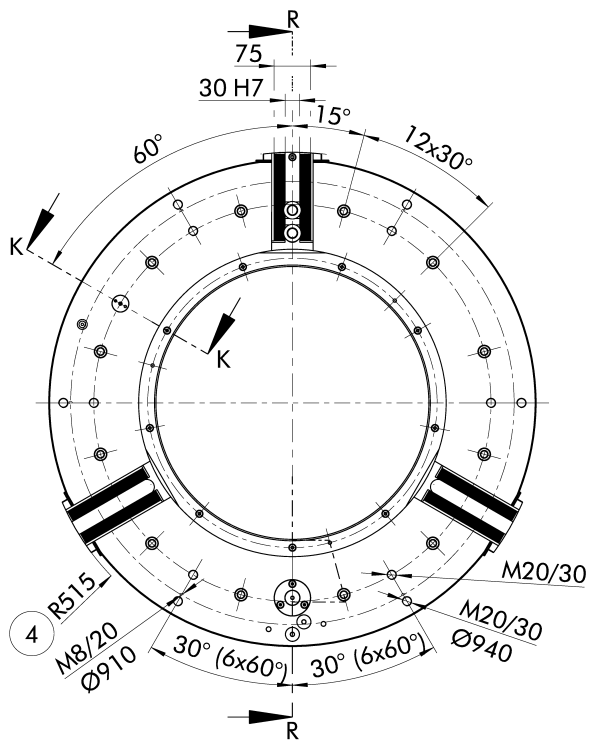
Spezialfett
siehe Seite 657
Special grease
See page 657



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 657
Clamping Force Tester
See page 657



Flansche
siehe Seite 658
Adapter Plates
See page 658



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|--------------------------------------|------------------------------------|---|---|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ③ Optional: Mechanische Wegabfrage | ① <i>Distance to center of first tooth</i> | ③ <i>Optional: Mechanical stroke monitoring</i> |
| ② Optional: Mechanische Druckabfrage | ④ Schwingkreisradius | ② <i>Optional: Mechanical pressure monitoring</i> | ④ <i>Swing diameter radius</i> |

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)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
-	Z700	0818345	[min ⁻¹] 500	[kN] 240	[bar] 3 – 8	[mm] 12.8	[l] 57.4	[kgm ²] 161	[kg] 1015

$P_{min} = 3$ bar (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

$P_{min} = 3$ bar (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

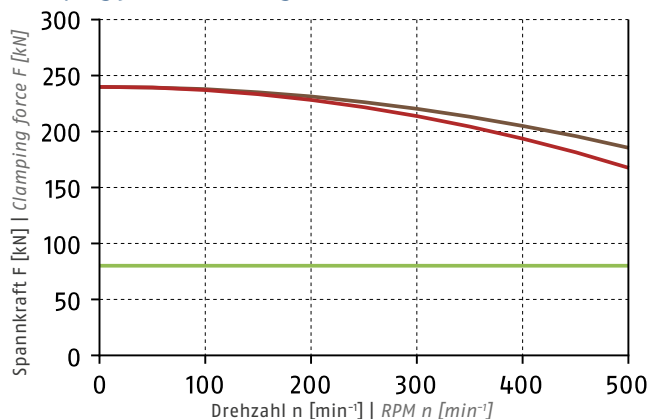
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

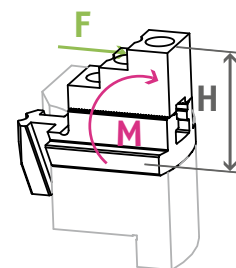
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 10960$ Nm

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 656 | See page 656



Standard-Spannbacken
siehe Seite 652
Standard chuck jaws
see page 652



Spezialfett
siehe Seite 657
Special grease
See page 657



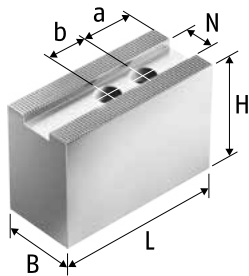
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 657
Clamping Force Tester
See page 657



Flansche
siehe Seite 658
Adapter Plates
See page 658

Weiche Aufsatzbacken

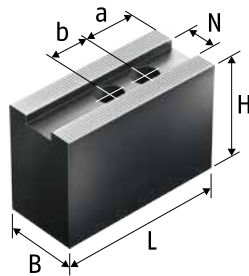
mit Spitzverzahnung 90°



Weiche Aufsatzbacken
Aluminium
*Soft Top Jaws
Aluminum*

Soft Top Jaws

with fine serration 90°



Weiche Aufsatzbacken
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft Top Jaws
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening*

Technische Daten | *Technical data*

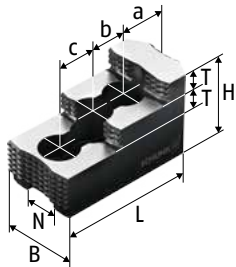
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
ROTA TB2 470-185	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	90	35	M20	6.4
ROTA TB2 470-185	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	90	35	M20	16
ROTA TB2 470-185	SP-WB 400	0124105	25.5	60	100	155	80	40	M18	18.6
ROTA TB2 470-185	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	118	40	M18	24.01
ROTA TB2 470-185	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	75	35	M20	12.6
ROTA TB2 520-191	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	90	35	M20	6.4
ROTA TB2 520-191	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	90	35	M20	16
ROTA TB2 520-191	SP-WB 400	0124105	25.5	60	100	155	80	40	M18	18.6
ROTA TB2 520-191	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	118	40	M18	24.01
ROTA TB2 520-191	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	75	35	M20	12.6
ROTA TB2 570-230	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	90	35	M20	6.4
ROTA TB2 570-230	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	90	35	M20	16
ROTA TB2 570-230	SP-WB 400	0124105	25.5	60	100	155	80	40	M18	18.6
ROTA TB2 570-230	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	118	40	M18	24.01
ROTA TB2 570-230	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	75	35	M20	12.6
ROTA TB2 600-275	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	90	35	M20	6.4
ROTA TB2 600-275	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	90	35	M20	16
ROTA TB2 600-275	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	75	35	M20	12.6
ROTA TB2 685-325	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240	133	65	M24	32.35
ROTA TB2 850-375	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	167	65	M24	41.05
ROTA TB2 1000-560	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	167	65	M24	41.05

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

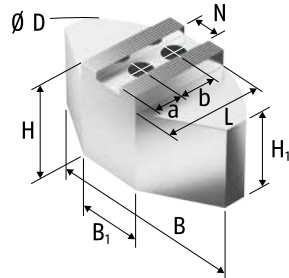
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



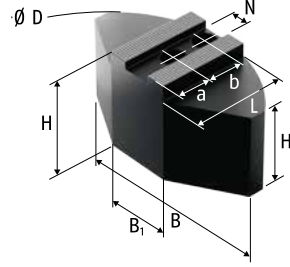
Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened



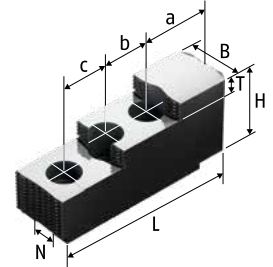
Segmentbacken
Aluminium
Full Grip Jaws
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Full Grip Jaws

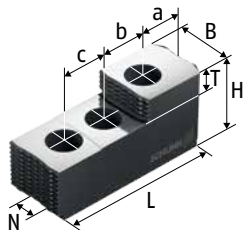
with fine serration 90°



Segmentbacken
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Full Grip Jaws
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



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



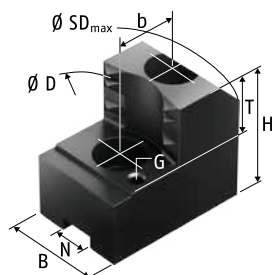
Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	B1	H	H2	L	T	a	b	c	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA TB2 470-185	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	60	98	68	160		85	35		M20	24.35
ROTA TB2 470-185	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	60	85	55	155		85	35		M20	53.75
ROTA TB2 470-185	SHB 400	0121107	25.5	60		75		140	18	53	31	31	M20	7.8
ROTA TB2 470-185	SP-HB 400-500	0125105	25.5	57		73		160	22	43.1	42	42	M18	9.81
ROTA TB2 520-191	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	60	98	68	160		85	35		M20	24.35
ROTA TB2 520-191	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	60	85	55	155		85	35		M20	53.75
ROTA TB2 520-191	SHB 400	0121107	25.5	60		75		140	18	53	31	31	M20	7.8
ROTA TB2 520-191	SP-HB 400-500	0125105	25.5	57		73		160	22	43.1	42	42	M18	9.81
ROTA TB2 570-230	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	60	98	68	160		85	35		M20	24.35
ROTA TB2 570-230	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	60	85	55	155		85	35		M20	53.75
ROTA TB2 570-230	SHB 400	0121107	25.5	60		75		140	18	53	31	31	M20	7.8
ROTA TB2 570-230	SP-HB 400-500	0125105	25.5	57		73		160	22	43.1	42	42	M18	9.81
ROTA TB2 600-275	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	60	98	68	160		85	35		M20	24.35
ROTA TB2 600-275	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	60	85	55	155		85	35		M20	53.75
ROTA TB2 600-275	SHB 400	0121107	25.5	60		75		140	18	53	31	31	M20	7.8
ROTA TB2 600-275	SP-HB 400-500	0125105	25.5	57		73		160	22	43.1	42	42	M18	9.81
ROTA TB2 685-325	SP-HB 630	0125106	30	75		88		174.5	30	44.5	50	50	M24	15.46
ROTA TB2 685-325	SP-HB 800	0125108	30	75		105		250	22	91.8	60	60	M24	29.1
ROTA TB2 850-375	SP-HB 630	0125106	30	75		88		174.5	30	44.5	50	50	M24	15.46
ROTA TB2 850-375	SP-HB 800	0125108	30	75		105		250	22	91.8	60	60	M24	29.1
ROTA TB2 1000-560	SP-HB 630	0125106	30	75		88		174.5	30	44.5	50	50	M24	15.46
ROTA TB2 1000-560	SP-HB 800	0125108	30	75		105		250	22	91.8	60	60	M24	29.1

Krallenbacken

mit Spitzverzahnung 90°



Krallenbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Claw jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Claw jaws

with fine serration 90°

Technische Daten | *Technical data*

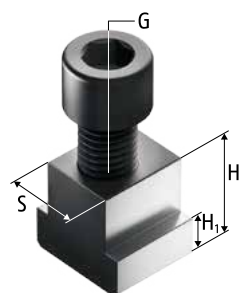
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich ØD <i>Clamping range ØD</i>	Schwingkreis SDmax <i>Swing diameter SDmax</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. ID	N	B	H	T	G	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA TB2 470-185	164 - 247	514	SZA 40-11	0138300	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 470-185	140 - 222	567	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA TB2 470-185	239 - 322	552	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 470-185	324 - 406	531	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 470-185	395 - 477	573	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA TB2 470-185	474 - 557	658	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11
ROTA TB2 520-191	180 - 302	574	SZA 40-11	0138300	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 520-191	162 - 278	628	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA TB2 520-191	130 - 374	612	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 520-191	346 - 458	592	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 520-191	420 - 530	634	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA TB2 520-191	496 - 610	718	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11
ROTA TB2 570-230	207 - 359	626	SZA 40-11	0138300	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 570-230	183 - 334	680	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA TB2 570-230	283 - 434	664	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 570-230	367 - 519	363	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 570-230	438 - 590	686	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA TB2 570-230	518 - 670	771	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11
ROTA TB2 600-275	244 - 368	635	SZA 40-11	0138300	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 600-275	219 - 343	689	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA TB2 600-275	319 - 444	674	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 600-275	404 - 529	653	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 600-275	475 - 600	696	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA TB2 600-275	555 - 679	780	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 90°


Nutenstein
T-nut

Nutenstein
T-nut

T-nut

with fine serration 90°

Technische Daten | Technical data

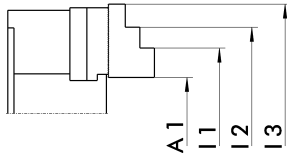
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	H [mm]	H1 [mm]	G	Zyl.-Schraube Cyl.-screw	Max. zul. Anziehdrehmoment Max. adm. tightening torque [Nm]
ROTA TB2 470-185	NS 181	0143105	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 470-185	NS 205	0140123	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 520-191	NS 181	0143105	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 520-191	NS 205	0140123	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 570-230	NS 181	0143105	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 570-230	NS 205	0140123	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 600-275	NS 181	0143105	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 600-275	NS 205	0140123	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 685-325	NS 240-1	0140114	41	15	M24	M24 x 70	450
ROTA TB2 850-375	NS 240-1	0140114	41	15	M24	M24 x 70	450
ROTA TB2 1000-560	NS 240-1	0140114	41	15	M24	M24 x 70	450

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

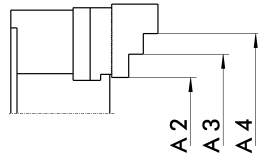
mit Spitzverzahnung 90°



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

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 90°



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	SHB 400	0121107	116 - 296	169 - 280	271 - 382	373 - 470
ROTA TB2 520-191	SHB 400	0121107	214 - 330	208 - 326	314 - 428	416 - 532
ROTA TB2 570-230	SHB 400	0121107	189 - 327	242 - 353	344 - 455	446 - 570
ROTA TB2 600-275	SHB 400	0121107	203 - 414	256 - 367	358 - 469	460 - 605
ROTA TB2 685-325	SP-HB 630	0125106	246 - 488	268 - 480	471 - 685	
ROTA TB2 850-375	SP-HB 800	0125108	217 - 527	320 - 504	495 - 669	660 - 800
ROTA TB2 1000-560	SP-HB 800	0125108	365 - 687	468 - 652	643 - 817	808 - 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 470-185	SHB 400	0121107	191 - 302	293 - 403	394 - 540
ROTA TB2 520-191	SHB 400	0121107	288 - 406	390 - 506	492 - 608
ROTA TB2 570-230	SHB 400	0121107	264 - 374	365 - 476	467 - 600
ROTA TB2 600-275	SHB 400	0121107	278 - 389	380 - 490	481 - 660
ROTA TB2 685-325	SP-HB 630	0125106	389 - 596	587 - 755	
ROTA TB2 850-375	SP-HB 800	0125108	376 - 550	541 - 725	716 - 880
ROTA TB2 1000-560	SP-HB 800	0125108	524 - 698	689 - 873	864 - 1100

Schmierfett | Grease

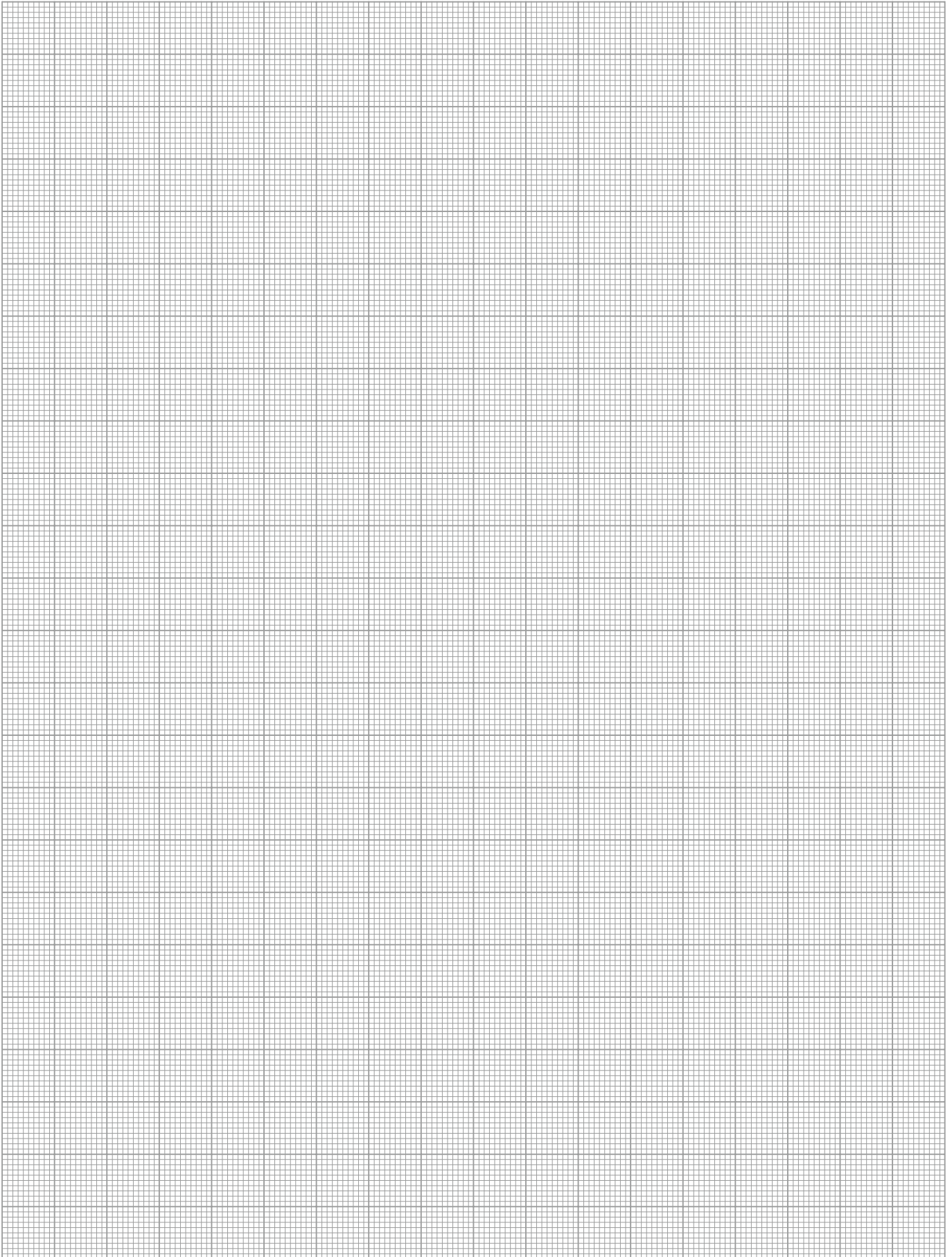
	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
	LINOMAX plus High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.	Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller – von SCHUNK eingesetzten – Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun Tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of grease (used by SCHUNK).	Kartusche Cartridge	Fettpresse Grease gun	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping Force Tester For measuring the jaw clamping force of 2, 3 and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	ROTA TB2 470-185 ROTA TB2 520-191 ROTA TB2 570-230 ROTA TB2 600-275 ROTA TB2 685-325 ROTA TB2 850-375 ROTA TB2 1000-560	IFT Set	1404235
	Wartungseinheit Zur Aufbereitung der benötigten Druckluft. Bestehend aus Druckminderer, Wasserabscheider, Öler und Zuleitung. Maintenance unit For processing the required compressed air. Consisting of pressure reducer, water separator, oiler, and feed line.	ROTA TB2 470-185 ROTA TB2 520-191 ROTA TB2 600-275 ROTA TB2 685-325 ROTA TB2 850-375 ROTA TB2 1000-560	WEH 1/4"	0890021
	Druckmessgerät Zur Überprüfung der Druckdichtheit. Pressure measuring unit For checking pressure tightness.	ROTA TB2 470-185 ROTA TB2 520-191 ROTA TB2 600-275 ROTA TB2 685-325 ROTA TB2 850-375 ROTA TB2 1000-560	DMG Ø24-NPT1/4"	8702680
	Montagekit Druckabfrage Montagekit für die Überwachung des pneumatischen Druckes während der Bearbeitung bestehend aus Schaltnocke, Druckfeder und weiterem Zubehör. Zusätzlich wird noch ein induktiver Näherungsschalter benötigt. Pressure monitoring mounting kit Mounting kit for monitoring pneumatic pressure during machining, consisting of control cam, compression spring and other accessories. An inductive proximity switch is also required.	ROTA TB2 470-185 ROTA TB2 570-230 ROTA TB2 600-275 ROTA TB2 685-325 ROTA TB2 850-375 ROTA TB2 1000-560	NRS-PM	0818205
	Induktive Näherungsschalter Für pneumatische Kraftspannfutter 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 power lathe chucks for permanent pressure and/or path monitoring during processing in two versions. Opener (ID 9987327) and closer (ID 9986713).	ROTA TB2 470-185 ROTA TB2 520-191 ROTA TB2 570-230 ROTA TB2 600-275 ROTA TB2 685-325 ROTA TB2 850-375 ROTA TB2 1000-560	BES M12MI-POC40B-S04G	9987327
			BES M12MI-PSC40B-S04G	9986713

Flansche Z-Rand auf Kurzkegel ISO 702-1 | Z-mount adapter plate on short taper ISO 702-1

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Durchlass Through- hole [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FFV Adapter plates FFV	ROTA TB2 470-185	Z310	Nr. 11 Nr. 15	374	235 330.2	38 50.5	185	FFV Z310-A11-2 FFV Z310-A15-2	0836052 0836057
		ROTA TB2 600-275	Z450	Nr. 11	508	235	35	193	FFV Z450-A11	0836074
				Nr. 15		330.2	50	275	FFV Z450-A15	0836075
		ROTA TB2 685-325	Z510	Nr. 20		463.6	51		FFV Z450-A20	0836076
				Nr. 11		235	42.5	193	FFV Z510-A11	0836070
				Nr. 15	580	330.2	50	281	FFV Z510-A15	0836071
				Nr. 20		463.6		325	FFV Z510-A20	0836072
		ROTA TB2 850-375	Z700	Nr. 15		330.2	65	280	FFV Z700-A15	0836080
				Nr. 20	745	463.3		375	FFV Z700-A20-1	0836081
		ROTA TB2 1000-560			815	463.6		408	FFV Z700-A20-2	0836092



ROTA TB2-LH

Kraftpakete mit Eil- und Spannhub

Das Prinzip der ROTA TB2-LH Kraftspannfutter liegt darin, mit einem geringen Luftverbrauch einen großen, schnellen Backenhub in Kombination mit maximaler Spannkraft zu erreichen. Dies wird über einen Eil- und Spannhub (LH) realisiert, welcher auf zwei unterschiedlichen Übersetzungsverhältnissen des Futterkolbens beruht. Über einen integrierten Pneumatikzylinder und Schwebering kann das Futter schnell und einfach angesteuert werden. Einsetzbar sind diese Kraftspannfutter allerdings nur für die Außenspannung!

ROTA TB2-LH

Powerhouses with fast stroke and clamping stroke

The principle of the ROTA TB2-LH power chuck is based on achieving a large, fast jaw stroke in combination with maximum clamping force at low air consumption. This is achieved with a fast clamping stroke (LH) based on two different transmission ratios of the chuck body. With an integrated pneumatic cylinder and distributor ring, the chuck can be actuated quickly and easily. However, these power chucks are only for O.D. clamping!





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 Geräuschentwicklung

Verbesserter Gesundheitsschutz

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

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

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long life span



Technische Daten | *Technical data*

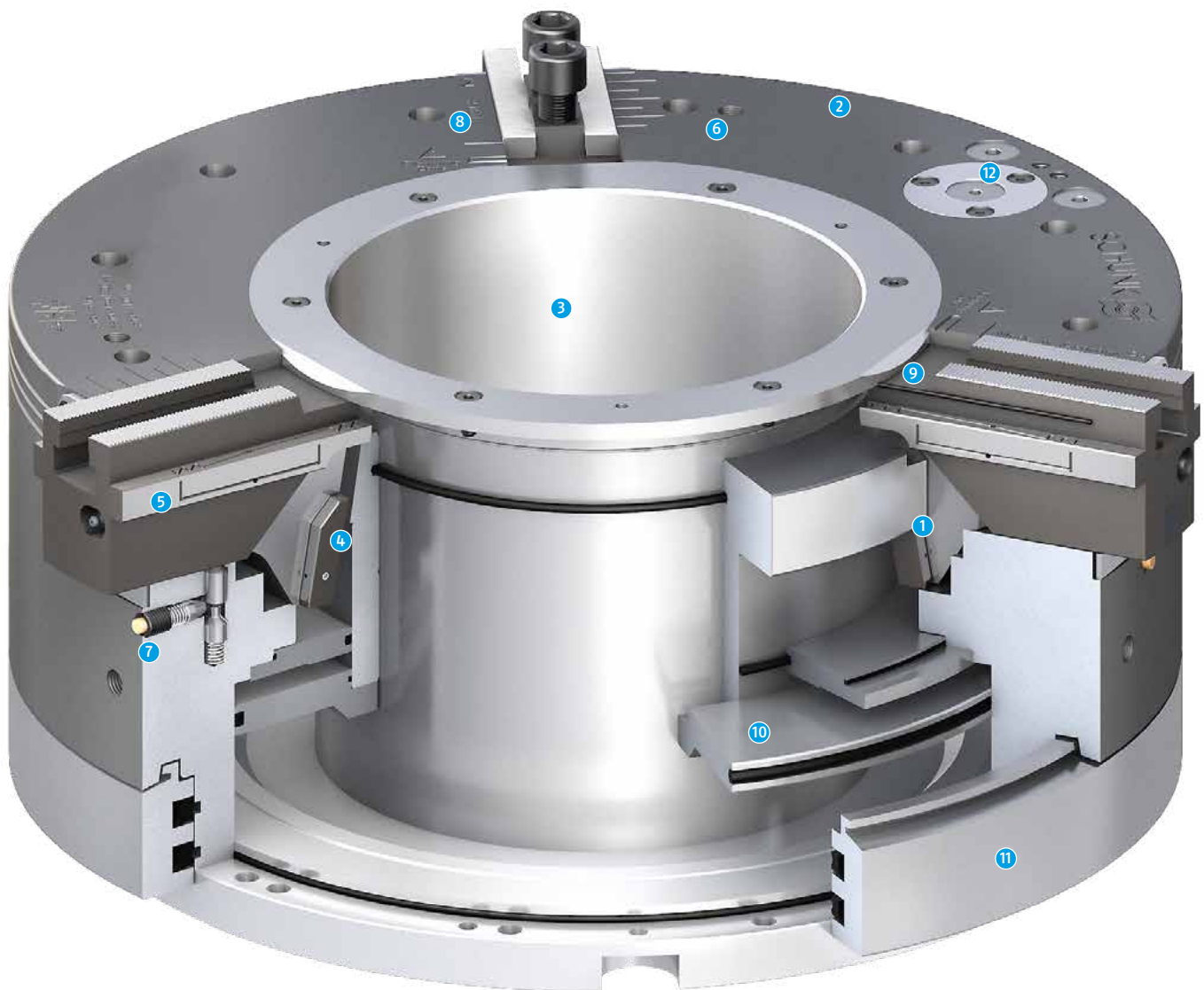
Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar) [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Futterbohrung Through-hole [mm]
ROTA TB2 470-185 LH	670	1300	115	20	185
ROTA TB2 520-191 LH	672	1300	115	38.5	191
ROTA TB2 570-230 LH	674	1300	220	25.4	230
ROTA TB2 600-275 LH	676	1100	200	25.4	275
ROTA TB2 630-275 LH	678	1000	200	38.1	275
ROTA TB2 685-325 LH	680	900	280	25.4	325
ROTA TB2 850-375 LH	682	750	240	25.4	375
ROTA TB2 1000-560 LH	684	500	240	25.4	560

Funktion ROTA TB2-LH

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.

Function of ROTA TB2-LH

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 Spannkraften im Betrieb</p> <p>2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft</p> <p>3 Sehr große Futterbohrung
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</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 Hardened 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</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> |
|--|---|



Eil- und Spannhub

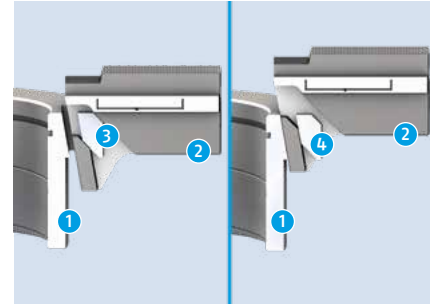
Um Werkstücke mit einer Störkontur sicher beladen und spannen zu können, gibt es die Drehfutter ROTA TB2 mit dem sogenannten Eil- und Spannhub (LH). Mit dem Eilhub wird ein großer Backenhub erzielt. Auf dem Eilhub darf nicht gespannt werden, da hier wegen der großen Übersetzung nur eine geringe Spannkraft 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

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 Fast stroke
- ❹ Clamping stroke



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.

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

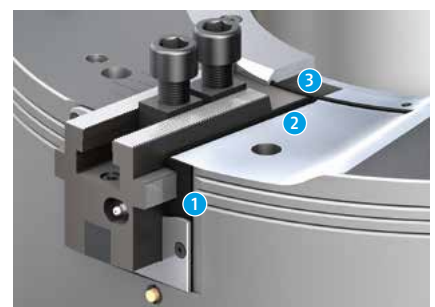
Um das ROTA TB2-LH gegen eindringenden Schmutz und Kühlschmierstoff zu schützen, ist die Grundbacke mit einer zusätzlichen 3fach Abdichtung versehen worden.

- 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



Auswechselbares Ventil

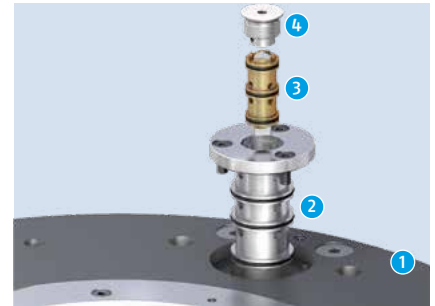
In der neuen Futtergeneration ROTA TB2-LH sitzt das Druckerhaltungsventil ab Baugröße 570 in einem wechselbaren Ventileinsatz. Bei Bedarf kann so nicht nur das Druckerhaltungsventil getauscht werden, sondern auch sehr schnell und kostengünstig der Ventileinsatz. Somit wird auch bei älteren Spannfütern eine sichere Funktion dauerhaft gewährleistet.

- 1 Futterkörper
- 2 Ventileinsatz
- 3 Druckerhaltungsventil
- 4 Verschlusskappe

Exchangeable valve

In the new ROTA TB2-LH chuck generation starting from size 570, the pressure maintenance valve is located in an exchangeable valve insert. This allows fast and inexpensive replacement not only of the pressure maintenance valve when needed, but also 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



Schnellentlüftung

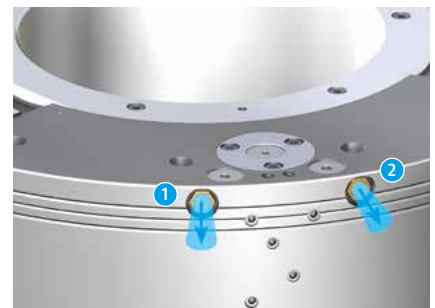
Um die Luft auf dem kürzesten Weg aus dem Zylinder nach außen zu führen, sind beim ROTA TB2-LH je ein Luftkanal zum Öffnen und Schließen integriert. Die ausströmende Luft muss so nicht mehr über die Profildichtung abströmen, sondern kann auf kürzestem Weg nach außen gelangen.

- 1 Ausströmende Luft
Beim Öffnen des Futters
- 2 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.

- 1 Escaping air
During opening of the chuck
- 2 Escaping air
During closing of the chuck



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.



Backenhubanzeige

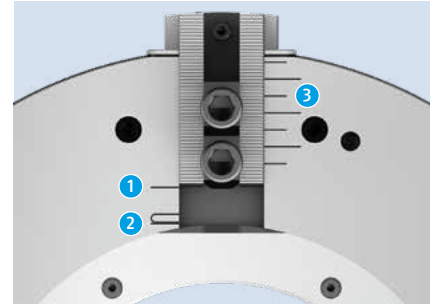
Um dem Maschinenbediener den Backenwechsel so einfach wie möglich zu gestalten, ist das ROTA TB2-LH mit einer visuellen Anzeige für den Spannbereich sowie der Aufsatzbackenposition ausgestattet. Es können so alle drei Aufsatzbacken schnell und einfach in der identischen Position befestigt werden. Gleichzeitig 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 Anzeige-Stift 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**

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**



Druckabfrage über Sensor (optional)

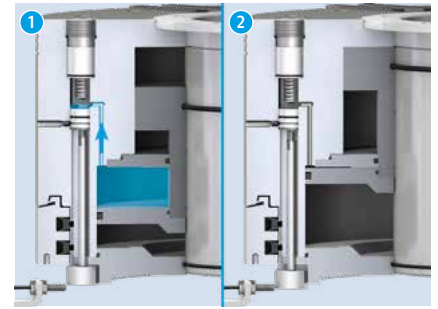
Während des Bearbeitens wird der pneumatische Druck im Spannfutter über ein federvorgespanntes Schaltelement überwacht. Fällt der Druck ab, schiebt die Feder den Schaltknocken nach hinten. Der induktive Näherungsschalter erkennt die Position und meldet diese an die Maschinensteuerung. Das entsprechende Montagekit und die Sensoren müssen hierzu separat bestellt werden (siehe Zubehör).

- 1 **Arbeitsdruck**
Ausreichend vorhanden
- 2 **Druckabfall**
Wird durch Näherungsschalter erkannt

Pressure monitoring via sensor (optional)

During machining the pneumatic pressure in the lathe chuck is monitored by a spring-loaded switch element. If the pressure drops, the spring pushes the control cam backwards. The inductive proximity switch detects the position and reports it to the machine control system. The corresponding mounting kit and sensors must be ordered separately for this purpose (see Accessories).

- 1 **Operating pressure**
Sufficiently available
- 2 **Pressure loss**
Is detected by proximity switch



Wegabfrage der Spannbacken – Wissen ob geöffnet oder gespannt (optional)

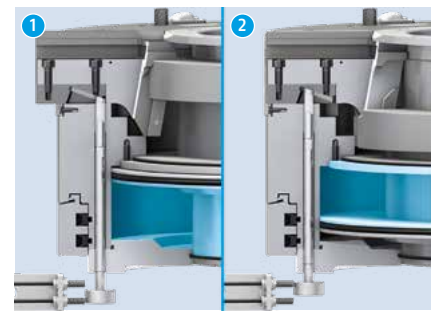
Um bei Drehfuttern mit Eil- und Spannhub zu gewährleisten, dass das Werkstück zuverlässig auf dem Spannhub gespannt wird, kann das Futter optional mit einem induktiven Näherungsschalter zur Wegabfrage ausgerüstet werden. Erfolgt die Spannung bereits auf dem Eilhub, so wird dies erkannt und an die Maschinensteuerung übermittelt.

- 1 **Futter komplett geöffnet**
- 2 **Futter in Spannstellung auf dem Spannhub**

Stroke monitoring of the clamping jaws – knowledge whether opened or clamped (optional)

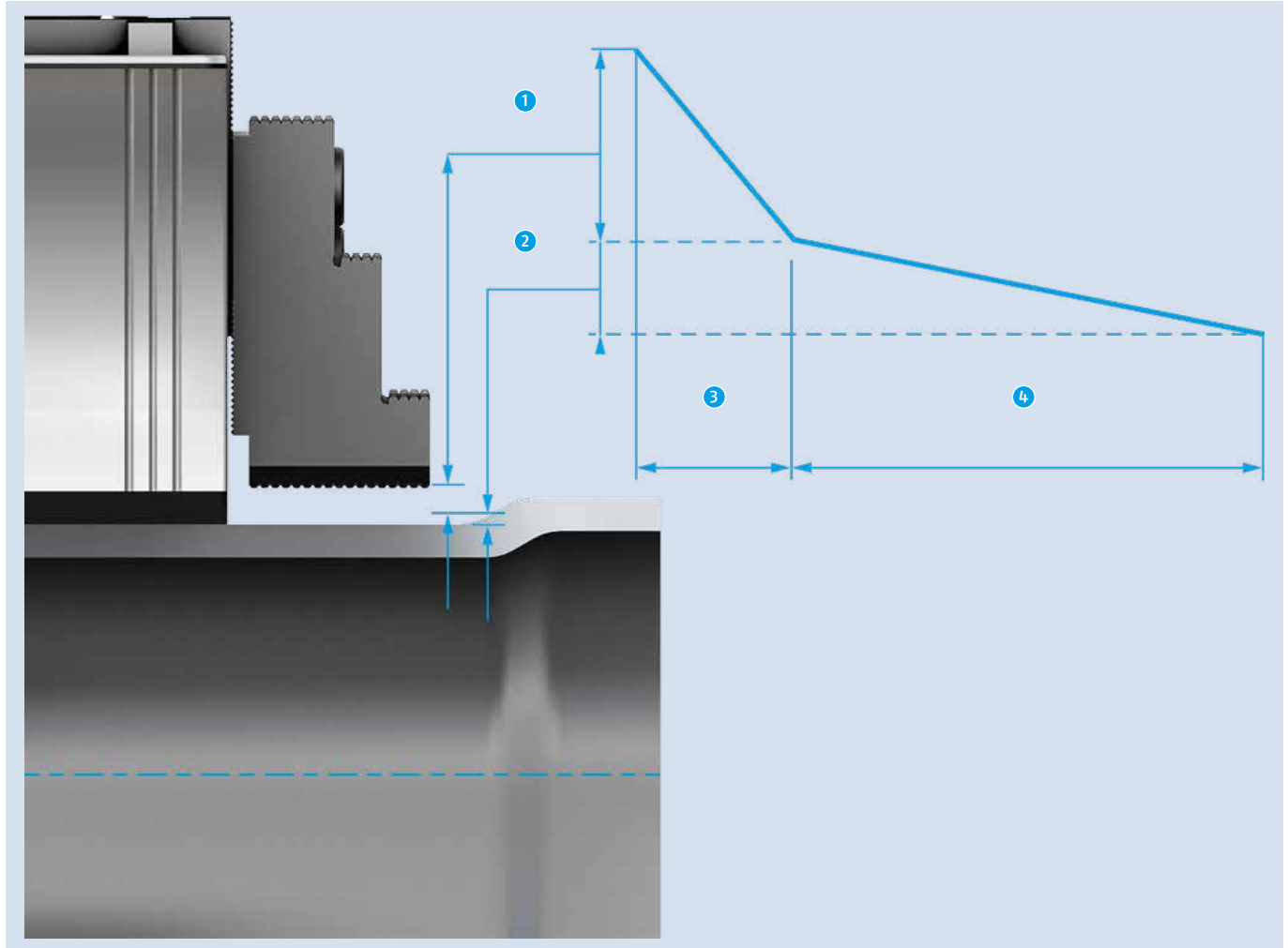
To ensure reliable clamping of the workpiece on the dual stroke system, the chuck can optionally be equipped with an inductive proximity switch for stroke monitoring. If clamping already takes place on the fast jaw stroke, this is detected and signaled to the machine control system.

- 1 **Chuck completely opened**
- 2 **Chuck in clamping position on the clamping stroke**



Funktionsprinzip Eil- und Spannhub

Functional Principle of the Dual Stroke System (Fast and Clamping Stroke)

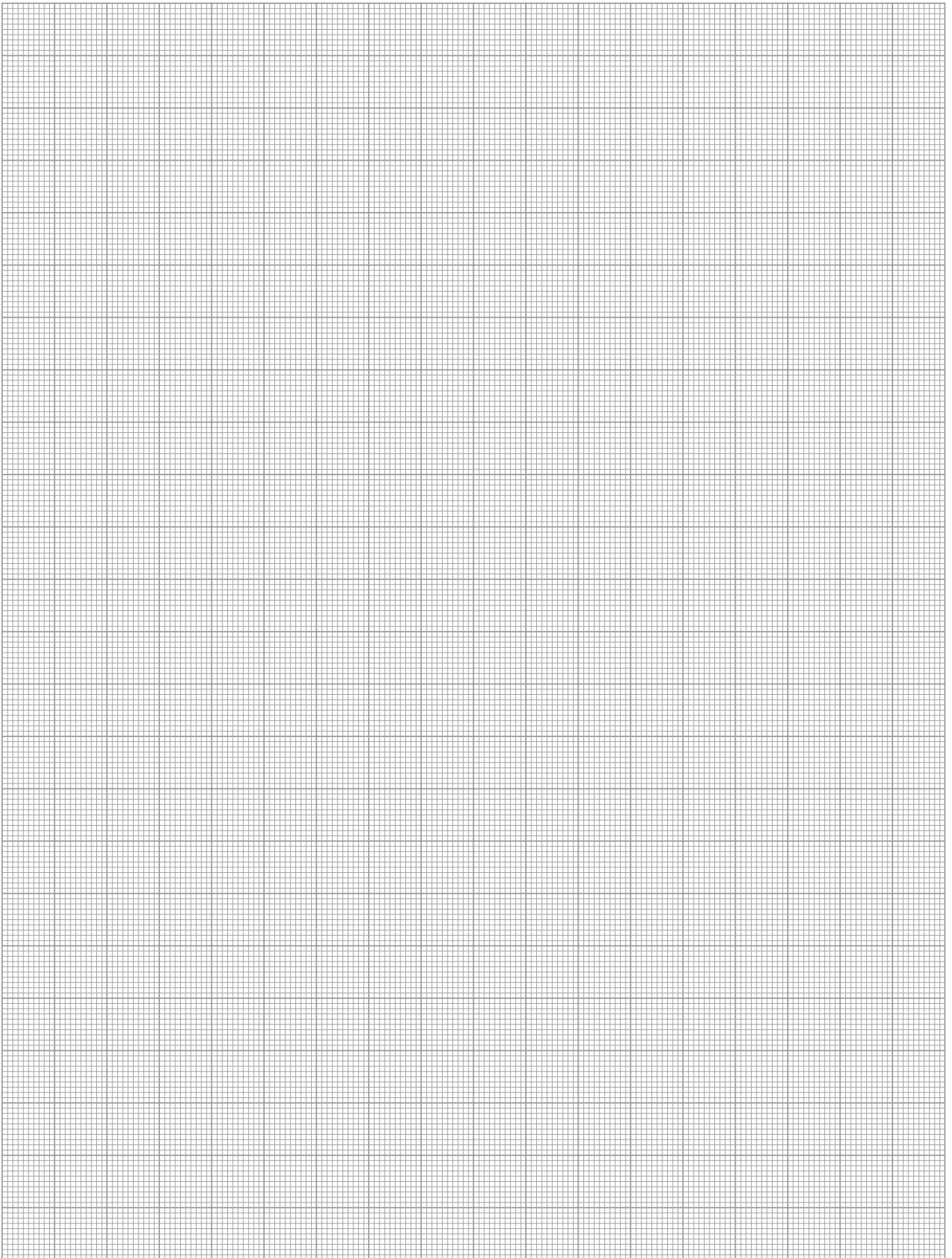


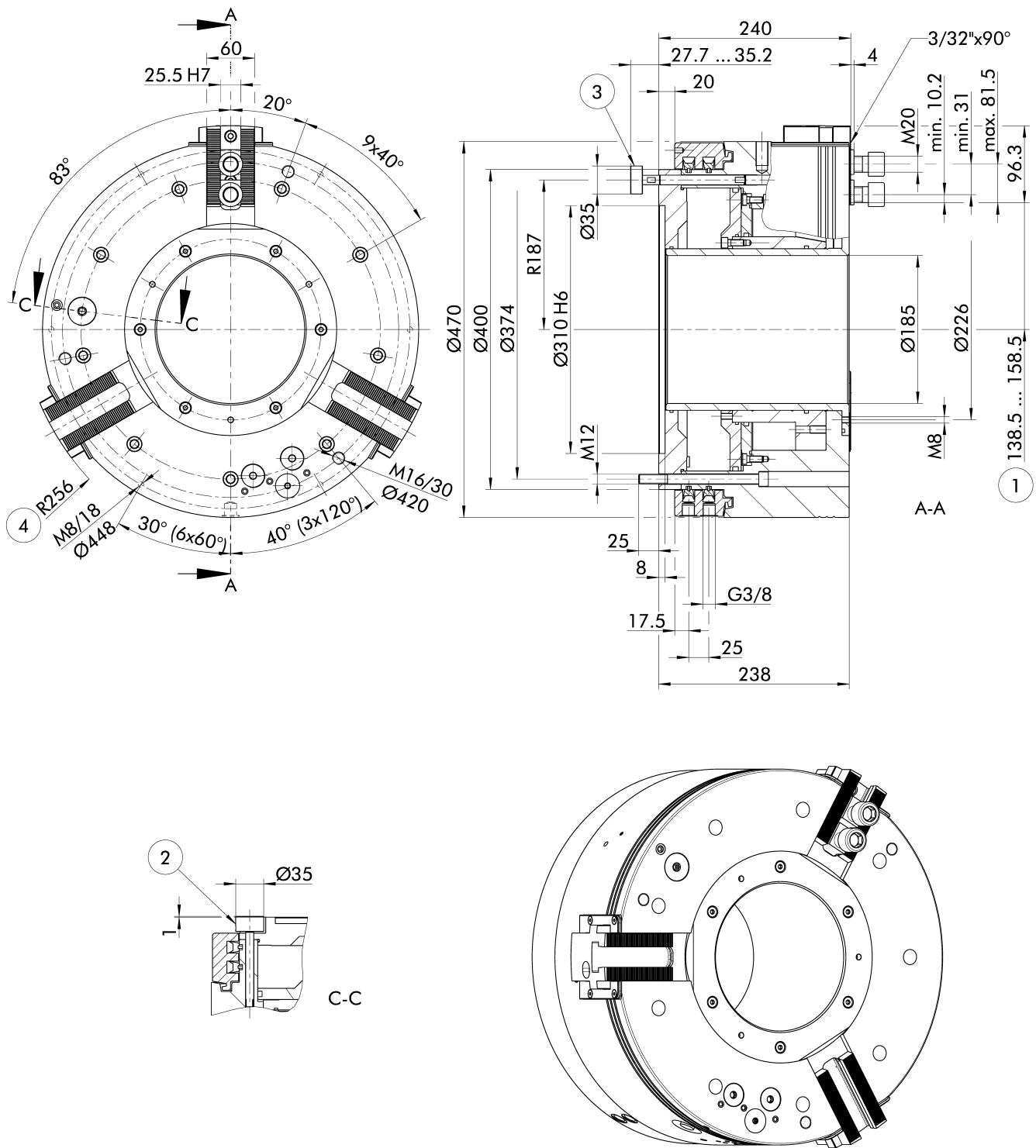
Um einen möglichst großen Backenhub zu erzielen, wird dem eigentlichen Spannhub ein sogenannter Eilhub vorgeschaltet. So wird ein Gesamthub bis zu 38 mm pro Backe erreicht. Durch den großen Backenhub können Werkstücke mit Störkontur kollisionsfrei beladen werden. Wichtig: Auf dem Eilhub darf kein Werkstück 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 Fast stroke
- ② Clamping stroke
- ③ Fast movement
- ④ Slow movement





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ② Optional: Mechanische Druckabfrage

- ③ Optional: Mechanische Wegeabfrage
- ④ Schwingkreisradius

- ① Distance to center of first tooth
- ② Optional: Mechanical pressure monitoring

- ③ Optional: Mechanical stroke monitoring
- ④ 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)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/ jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z310	0818304	1300	115	3 – 8	20	13	7	19.7	6.5	195

$P_{min} = 3 \text{ bar}$ (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

$P_{min} = 3 \text{ bar}$ (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

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.

Scope of delivery

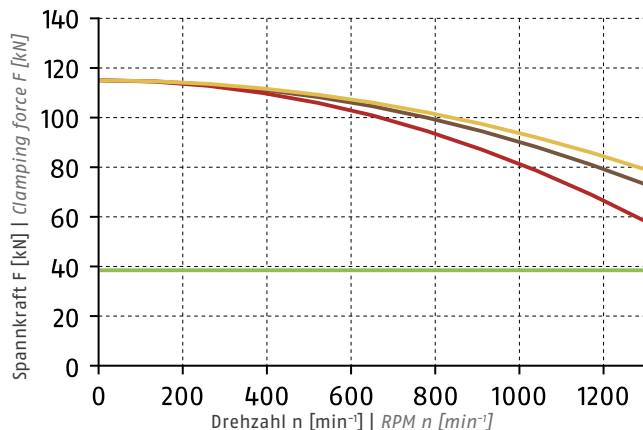
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

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

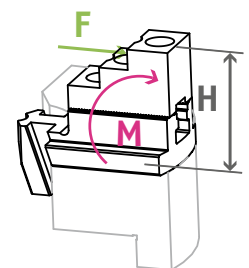
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

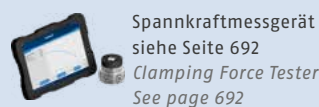
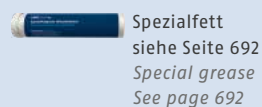


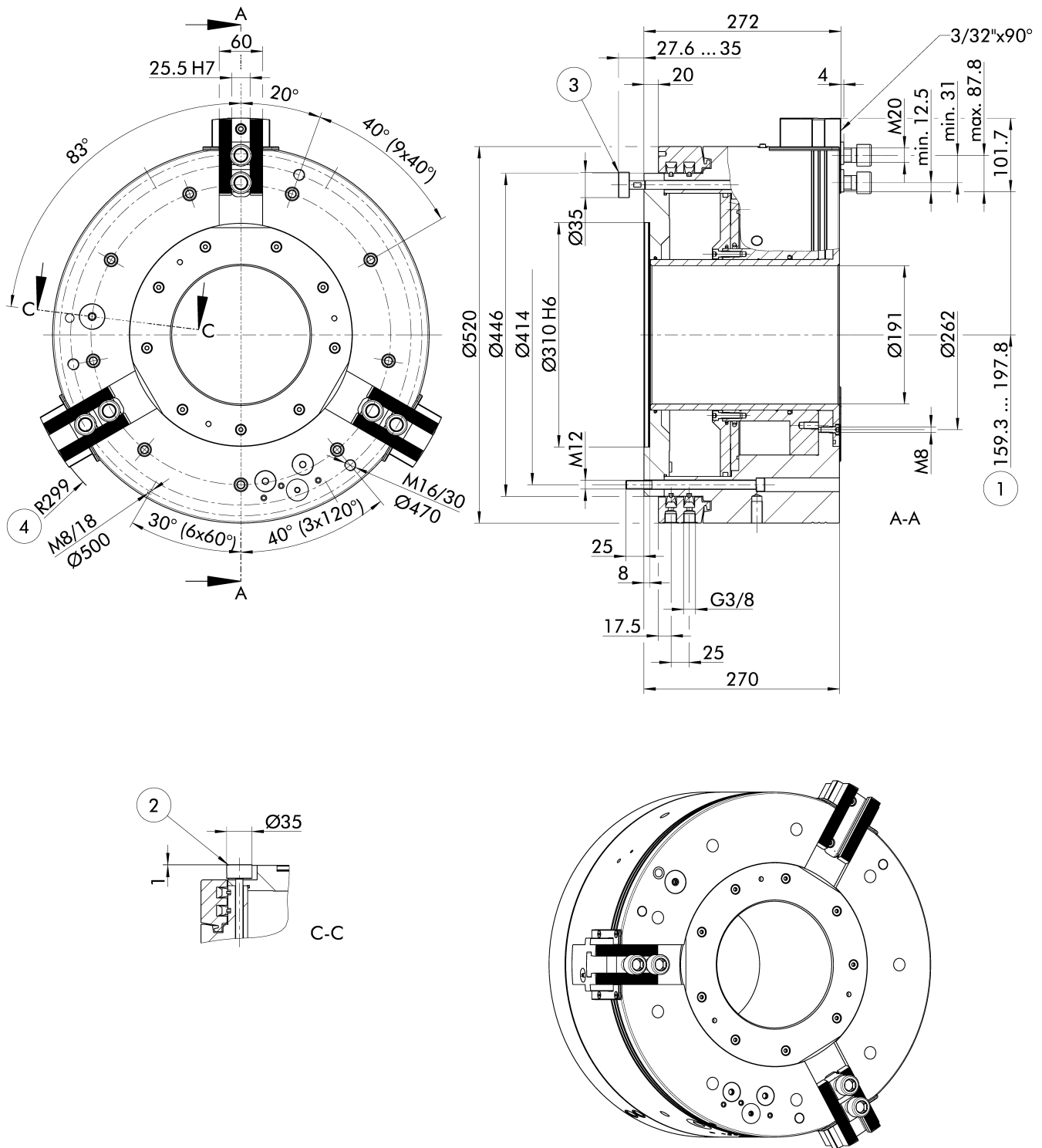
$M_{max} = 3872 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 691 | See page 691





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ② Optional: Mechanische Druckabfrage

- ③ Optional: Mechanische Wegabfrage
- ④ Schwingkreisradius

- ① Distance to center of first tooth
- ② Optional: Mechanical pressure monitoring

- ③ Optional: Mechanical stroke monitoring
- ④ 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)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/ jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z310	1420961	1300	115	3 – 8	38.5	30	8.5	31.2	11.7	290

$P_{min} = 3$ bar (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

$P_{min} = 3$ bar (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

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.

Scope of delivery

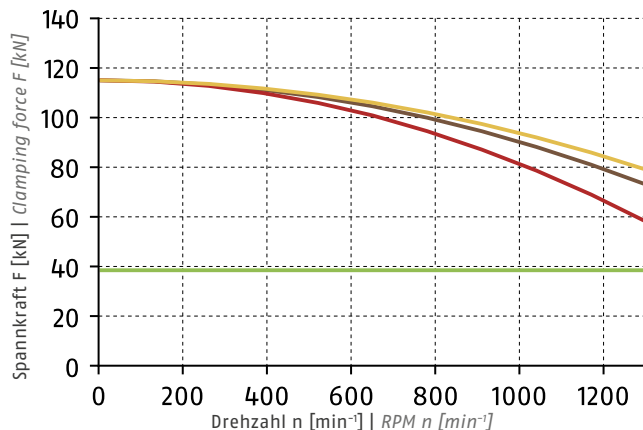
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

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

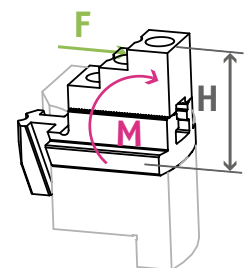
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

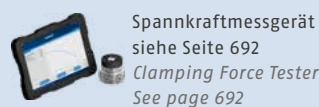
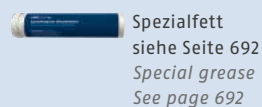


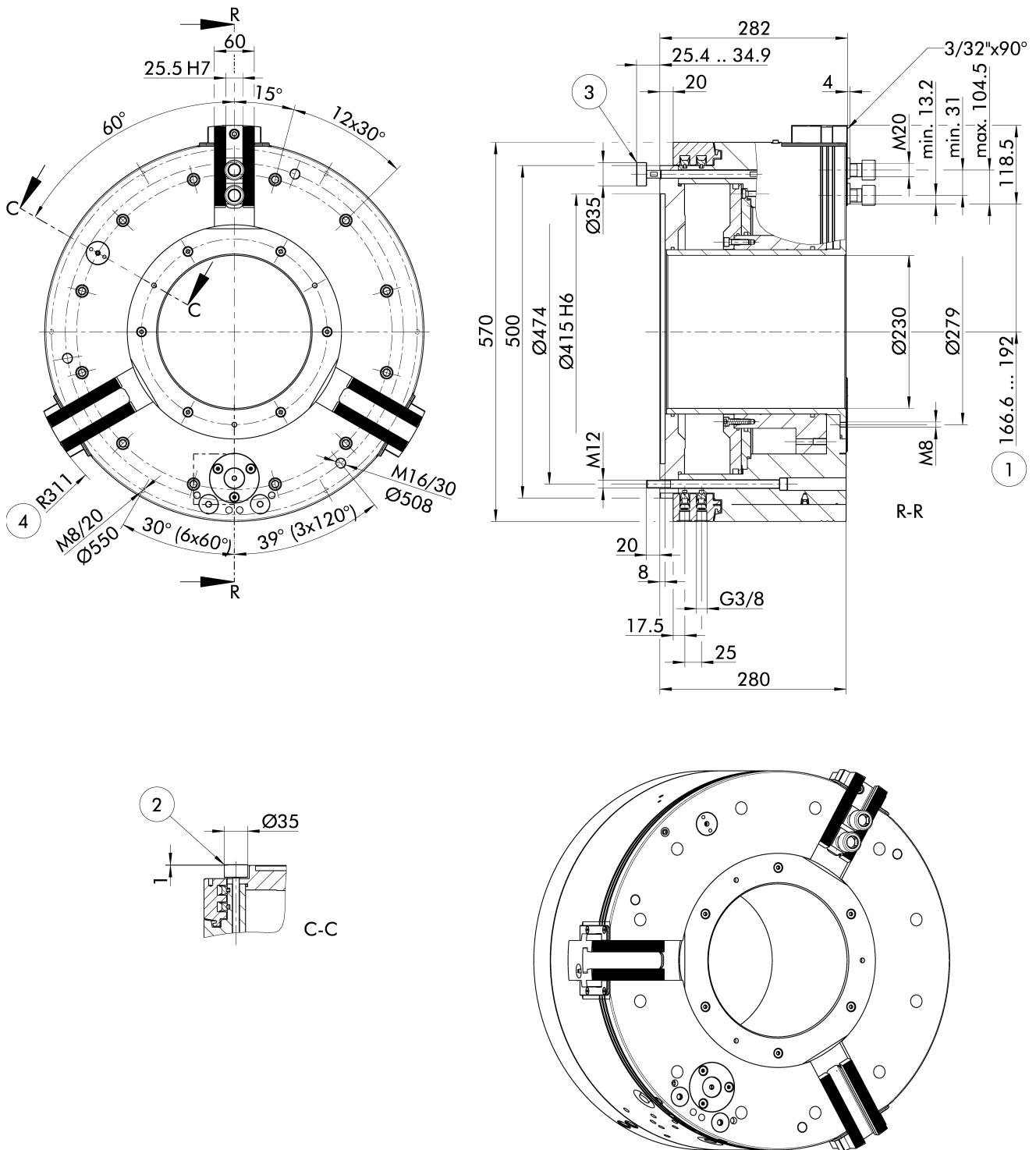
$M_{max} = 3872$ Nm

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 691 | See page 691





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|--------------------------------------|------------------------------------|--|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ③ Optional: Mechanische Wegabfrage | ① Distance to center of first tooth | ③ Optional: Mechanical stroke monitoring |
| ② Optional: Mechanische Druckabfrage | ④ Schwingkreisradius | ② Optional: Mechanical pressure monitoring | ④ 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)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/ jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z415	0818316	1300	220	3 – 8	25.4	16.9	8.6	39.9	16.8	345

$P_{min} = 3 \text{ bar}$ (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

$P_{min} = 3 \text{ bar}$ (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, 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 G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

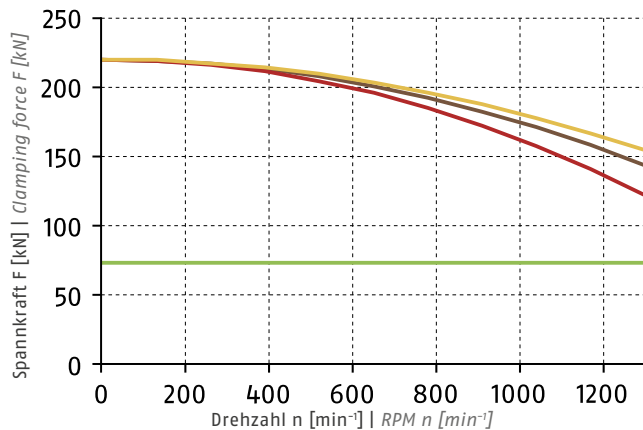
Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkraften erzielt werden. Darauf achten, dass bei Spannfuttern der Serie TB2-LH das ganze Eilhub 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

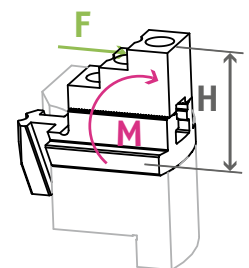
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

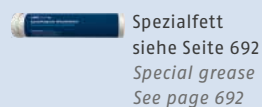


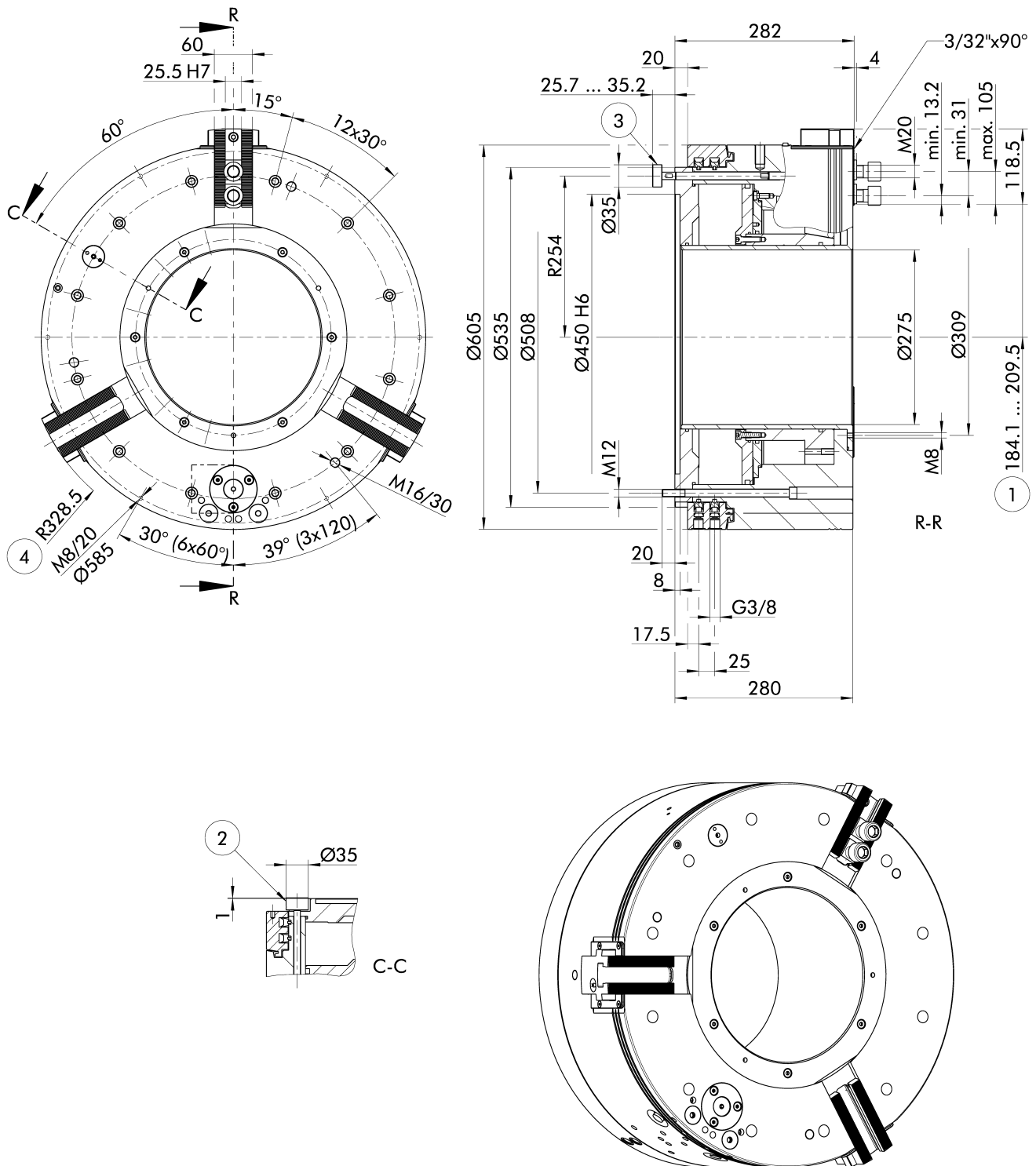
$M_{max} = 74.07 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 691 | See page 691





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ② Optional: Mechanische Druckabfrage

- ③ Optional: Mechanische Wegabfrage
- ④ Schwingkreisradius

- ① Distance to center of first tooth
- ② Optional: Mechanical pressure monitoring

- ③ Optional: Mechanical stroke monitoring
- ④ 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)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/ jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z450	0818351	1100	200	3 – 8	25.4	16.9	8.5	43.8	20.4	370

$P_{min} = 3 \text{ bar}$ (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

$P_{min} = 3 \text{ bar}$ (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, 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 G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

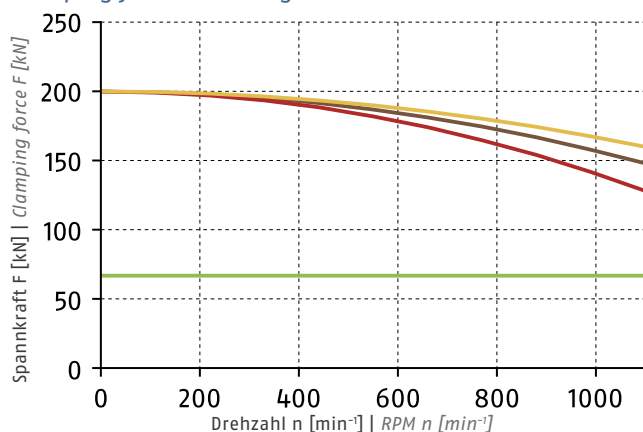
Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkraften erzielt werden. Darauf achten, dass bei Spannfuttern der Serie TB2-LH das ganze Eilhub 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

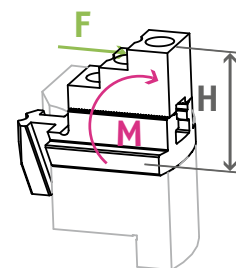
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 6733 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 691 | See page 691



Standard-Spannbacken
siehe Seite 686
Standard chuck jaws
see page 686



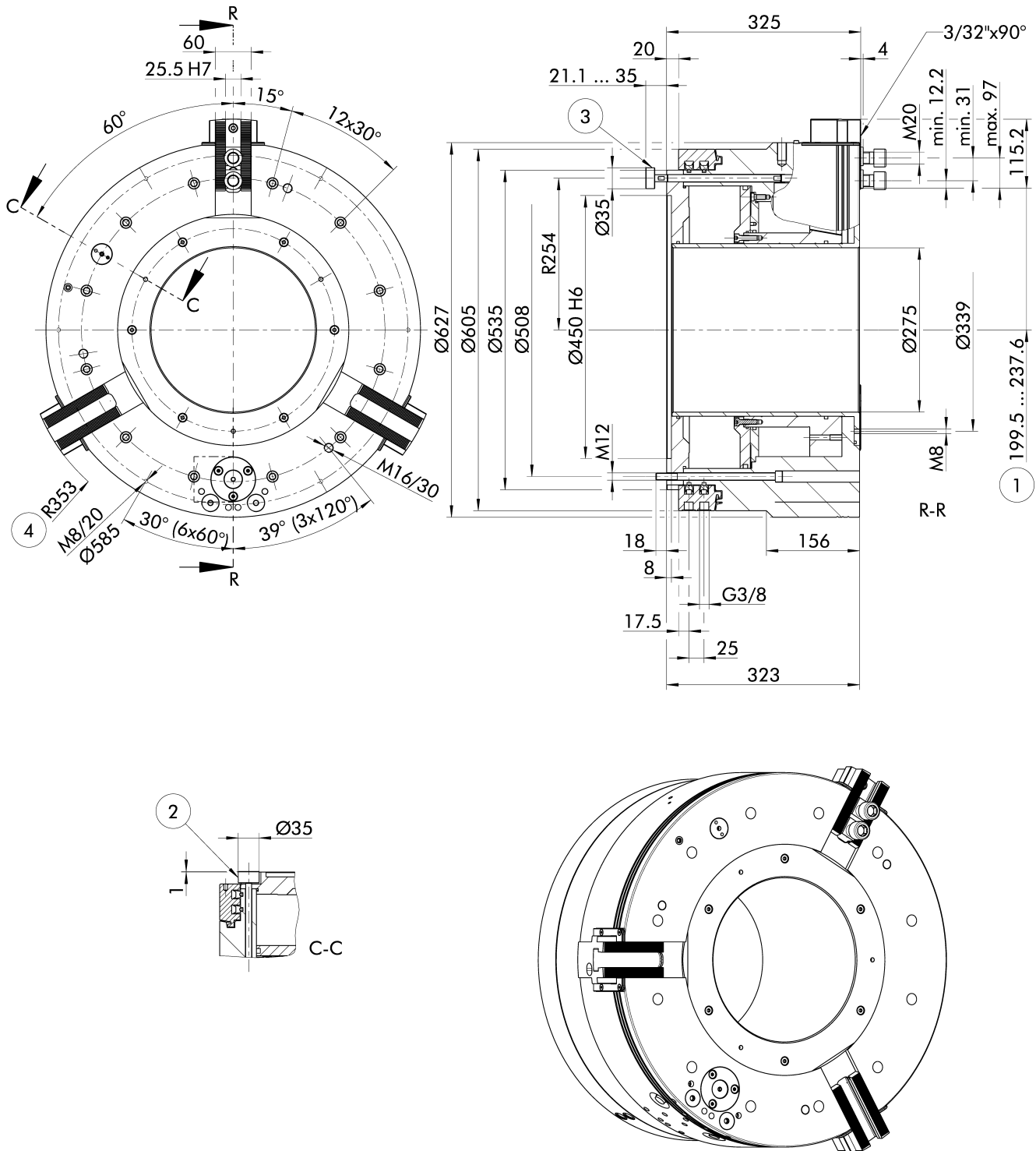
Spezialfett
siehe Seite 692
Special grease
See page 692



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 692
Clamping Force Tester
See page 692



Flansche
siehe Seite 693
Adapter Plates
See page 693



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|--------------------------------------|------------------------------------|--|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ③ Optional: Mechanische Wegabfrage | ① Distance to center of first tooth | ③ Optional: Mechanical stroke monitoring |
| ② Optional: Mechanische Druckabfrage | ④ Schwingkreisradius | ② Optional: Mechanical pressure monitoring | ④ 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)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/ jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z450	0818325	1000	200	3 - 8	38.1	28.1	10	63.7	25.5	431

$P_{min} = 3$ bar (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

$P_{min} = 3$ bar (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, 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 G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

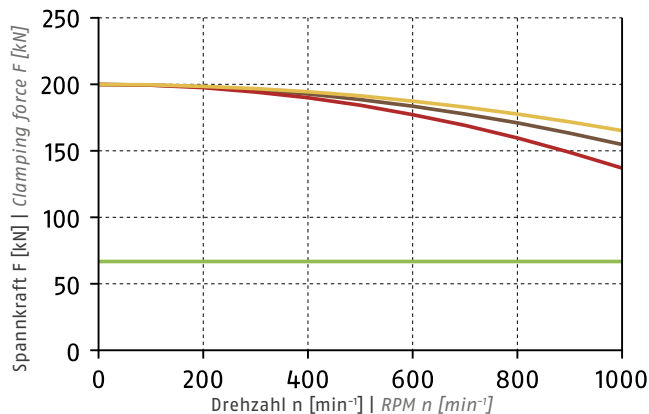
Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkräfte erzielt werden. Darauf achten, dass bei Spannfuttern der Serie TB2-LH das ganze Eilhub 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

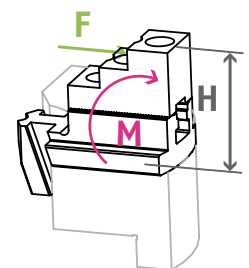
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 6733$ Nm

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 691 | See page 691



Standard-Spannbacken
siehe Seite 686
Standard chuck jaws
see page 686



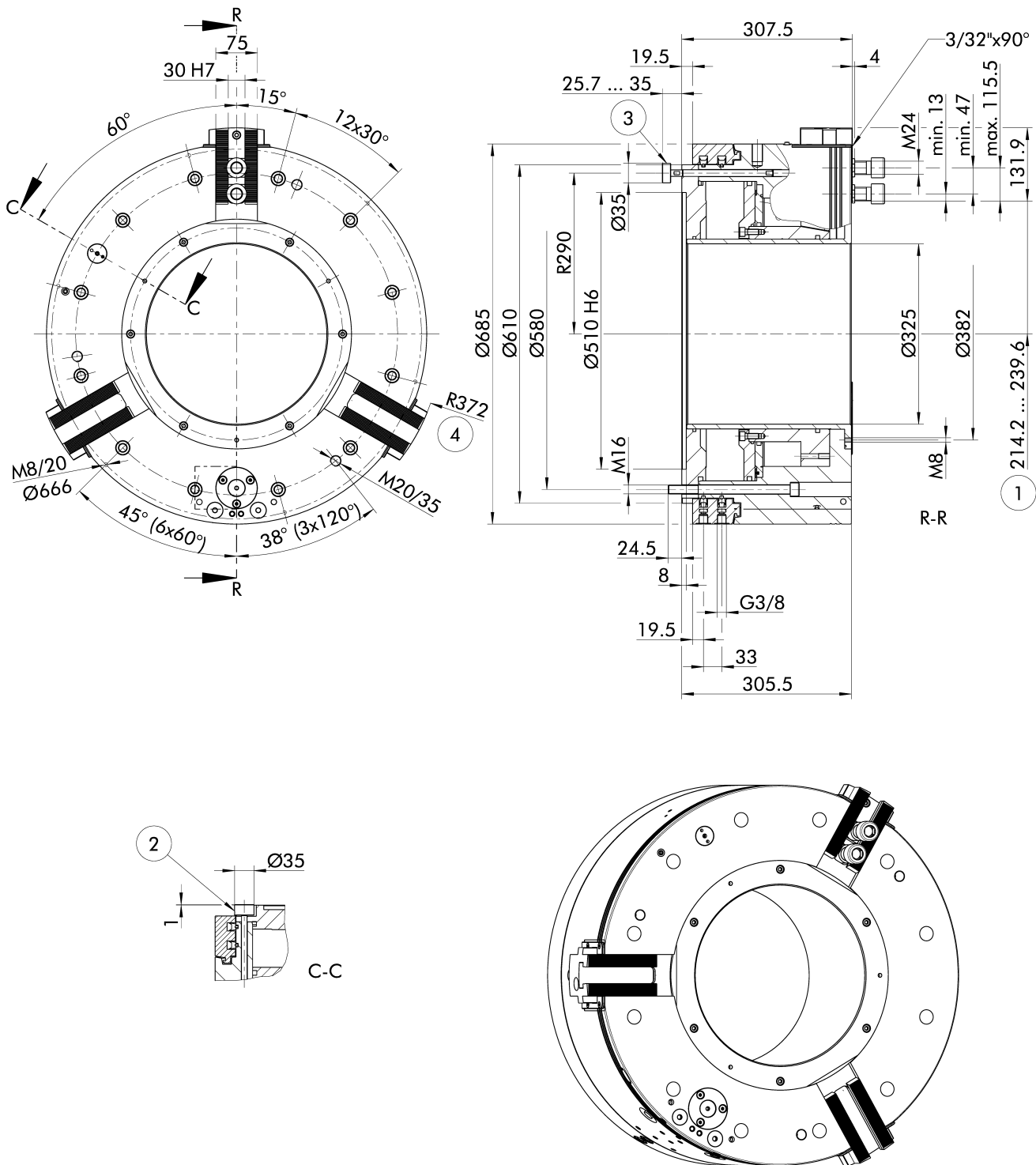
Spezialfett
siehe Seite 692
Special grease
See page 692



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 692
Clamping Force Tester
See page 692



Flansche
siehe Seite 693
Adapter Plates
See page 693



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ② Optional: Mechanische Druckabfrage

- ③ Optional: Mechanische Wegabfrage
- ④ Schwingkreisradius

- ① Distance to center of first tooth
- ② Optional: Mechanical pressure monitoring

- ③ Optional: Mechanical stroke monitoring
- ④ 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)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/ jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z510	0818326	900	280	3 – 8	25.4	16.9	8.5	54.1	37.3	500

$P_{min} = 3 \text{ bar}$ (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

$P_{min} = 3 \text{ bar}$ (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

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.

Scope of delivery

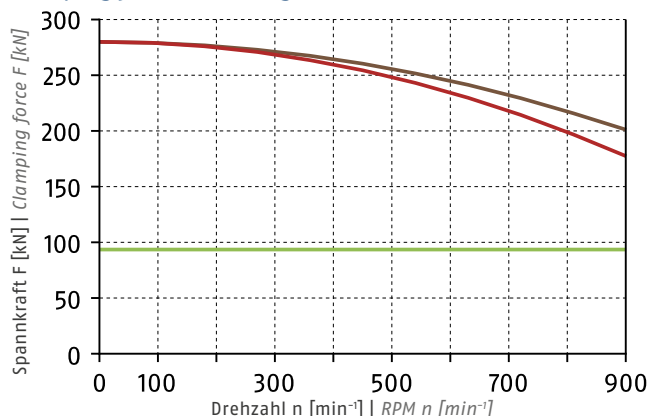
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

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

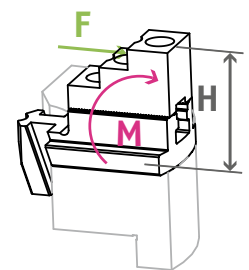
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 11620 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 691 | See page 691



Standard-Spannbacken
siehe Seite 686
Standard chuck jaws
see page 686



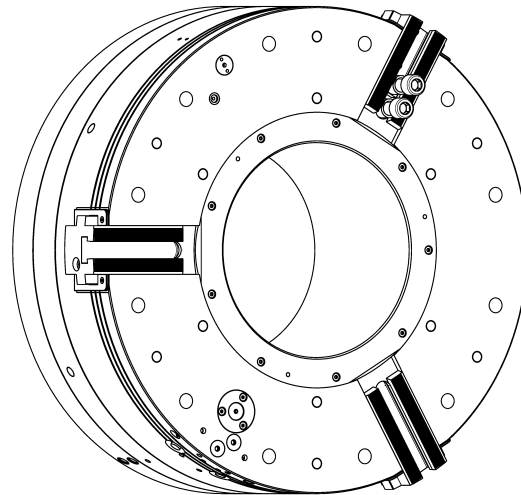
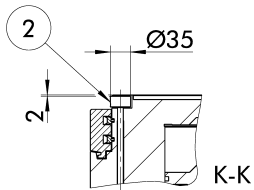
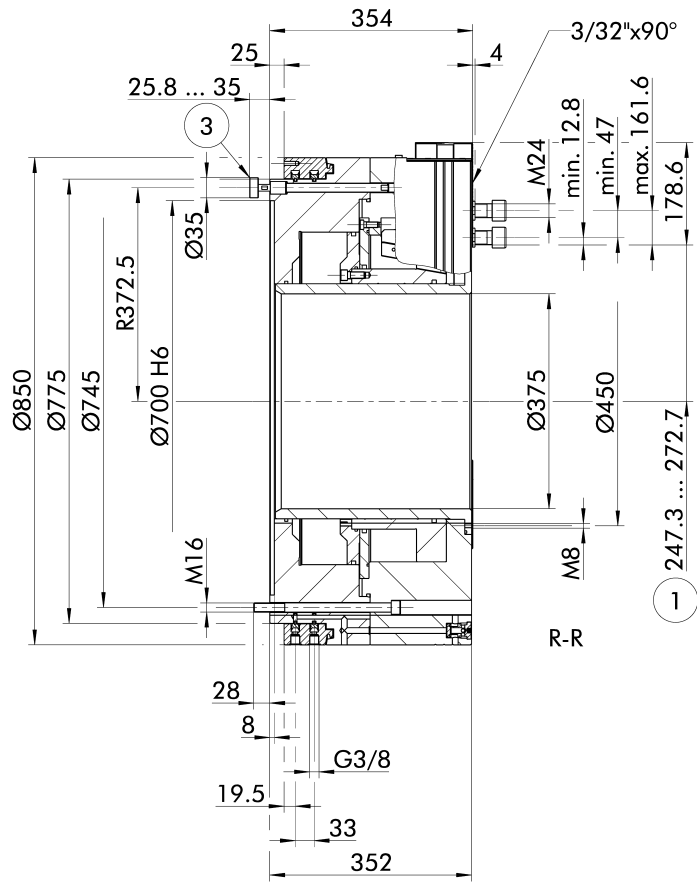
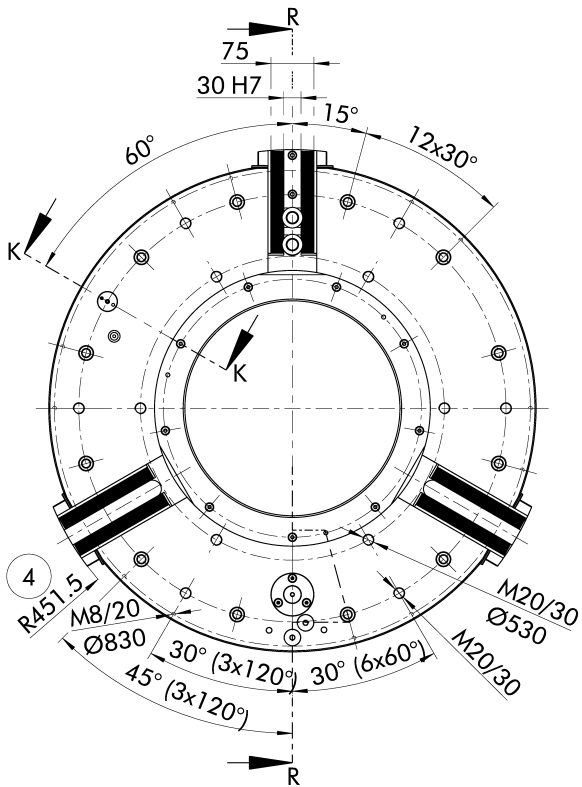
Spezialfett
siehe Seite 692
Special grease
See page 692



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 692
Clamping Force Tester
See page 692



Flansche
siehe Seite 693
Adapter Plates
See page 693



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ② Optional: Mechanische Druckabfrage

- ③ Optional: Mechanische Wegabfrage
- ④ Schwingkreisradius

- ① Distance to center of first tooth
- ② Optional: Mechanical pressure monitoring

- ③ Optional: Mechanical stroke monitoring
- ④ 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)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/ jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z700	0818335	750	240	3 – 8	25.4	13.4	12	61.5	109	1010

$P_{min} = 3 \text{ bar}$ (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

$P_{min} = 3 \text{ bar}$ (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

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.

Scope of delivery

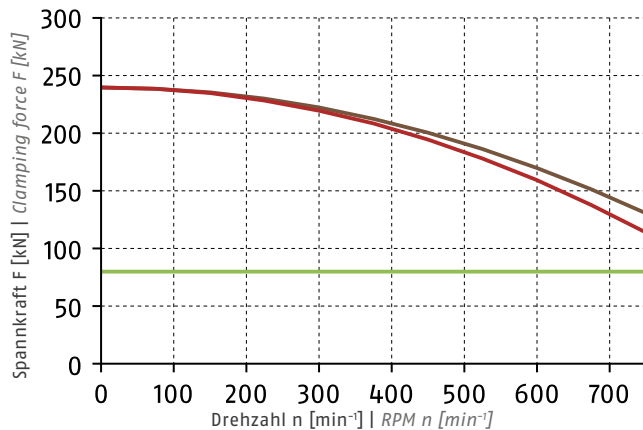
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

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

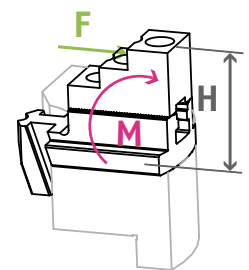
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

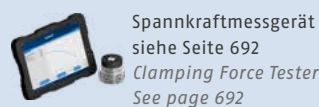
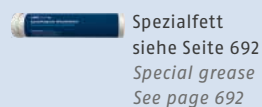


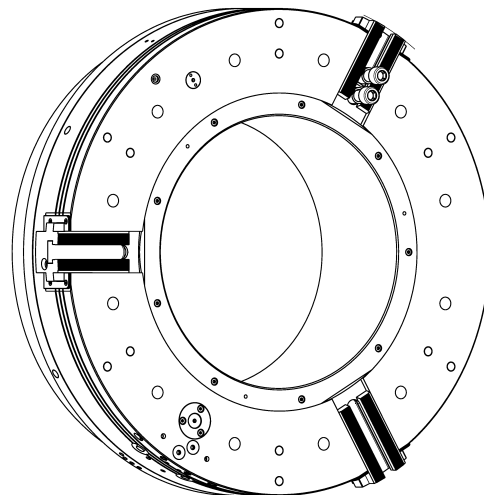
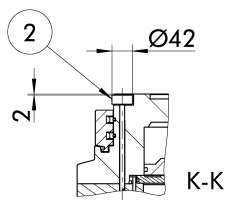
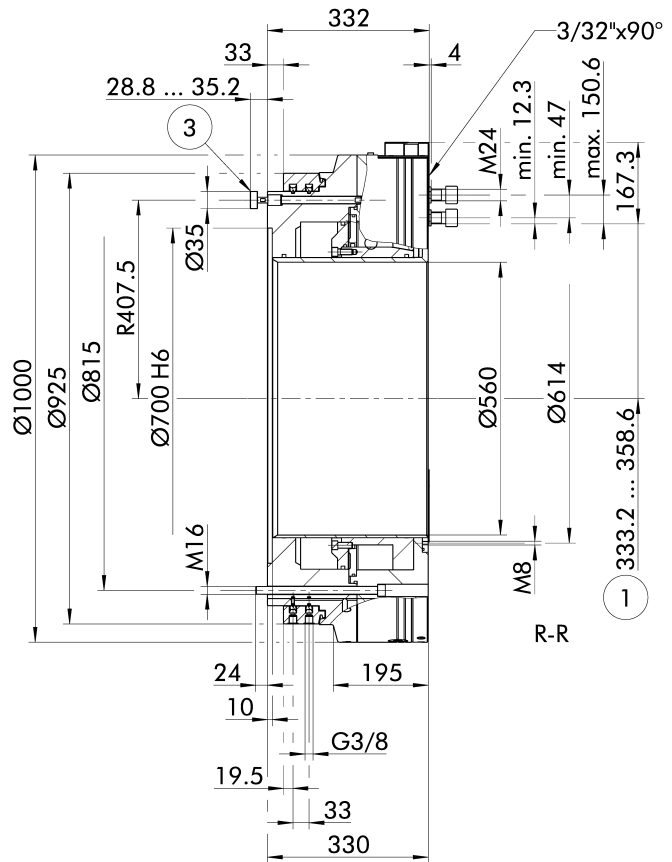
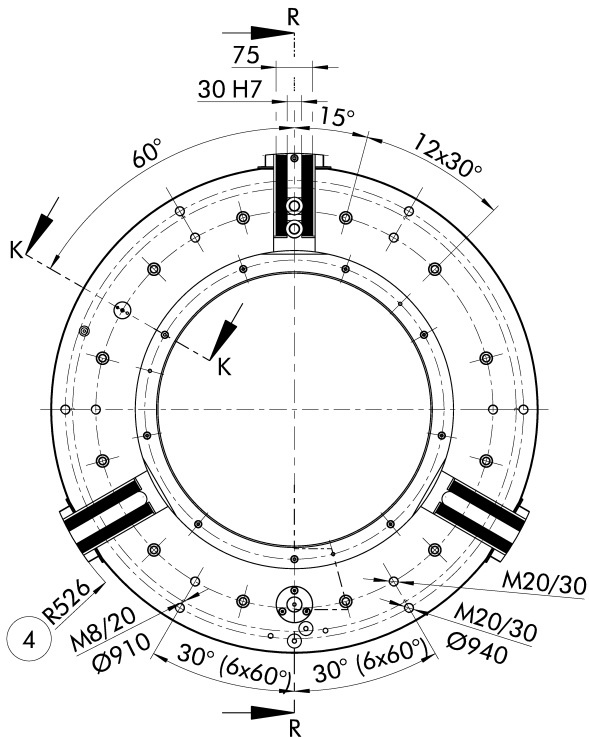
$M_{max} = 11840 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 691 | See page 691





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|--------------------------------------|------------------------------------|--|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ③ Optional: Mechanische Wegabfrage | ① Distance to center of first tooth | ③ Optional: Mechanical stroke monitoring |
| ② Optional: Mechanische Druckabfrage | ④ Schwingkreisradius | ② Optional: Mechanical pressure monitoring | ④ 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)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/ jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z700	0818346	500	240	3 – 8	25.4	15	10.4	57.4	161	1000

$P_{min} = 3$ bar (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

$P_{min} = 3$ bar (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

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.

Scope of delivery

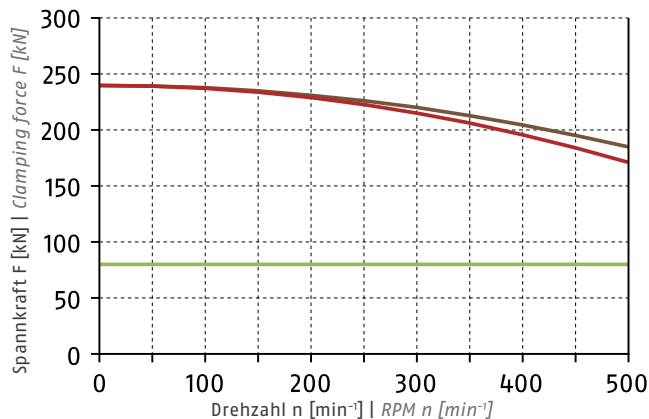
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

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

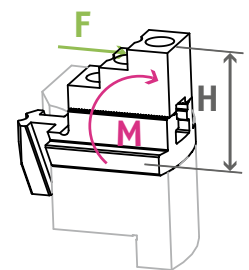
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 10960$ Nm

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 691 | See page 691



Standard-Spannbacken
siehe Seite 686
Standard chuck jaws
see page 686



Spezialfett
siehe Seite 692
Special grease
See page 692



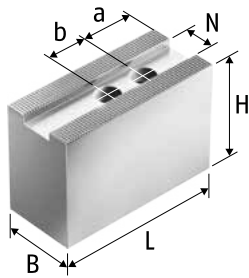
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 692
Clamping Force Tester
See page 692



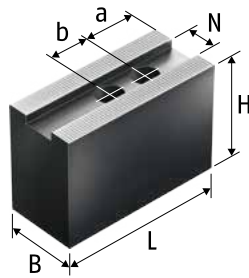
Flansche
siehe Seite 693
Adapter Plates
See page 693

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



Weiche Aufsatzbacken
Aluminium
*Soft Top Jaws
Aluminum*



Weiche Aufsatzbacken
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
*Soft Top Jaws
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening*

Soft Top Jaws

with fine serration 90°

Technische Daten | *Technical data*

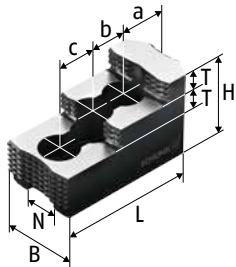
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
ROTA TB2 470-185 LH	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	90	35	M20	6.4
ROTA TB2 470-185 LH	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	90	35	M20	16
ROTA TB2 470-185 LH	SP-WB 400	0124105	25.5	60	100	155	80	40	M18	18.6
ROTA TB2 470-185 LH	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	118	40	M18	24.01
ROTA TB2 470-185 LH	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	75	35	M20	12.6
ROTA TB2 520-191 LH	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	90	35	M20	6.4
ROTA TB2 520-191 LH	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	90	35	M20	16
ROTA TB2 520-191 LH	SP-WB 400	0124105	25.5	60	100	155	80	40	M18	18.6
ROTA TB2 520-191 LH	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	118	40	M18	24.01
ROTA TB2 520-191 LH	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	75	35	M20	12.6
ROTA TB2 570-230 LH	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	90	35	M20	6.4
ROTA TB2 570-230 LH	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	90	35	M20	16
ROTA TB2 570-230 LH	SP-WB 400	0124105	25.5	60	100	155	80	40	M18	18.6
ROTA TB2 570-230 LH	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	118	40	M18	24.01
ROTA TB2 570-230 LH	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	75	35	M20	12.6
ROTA TB2 600-275 LH	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	90	35	M20	6.4
ROTA TB2 600-275 LH	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	90	35	M20	16
ROTA TB2 600-275 LH	SP-WB 400	0124105	25.5	60	100	155	80	40	M18	18.6
ROTA TB2 600-275 LH	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	118	40	M18	24.01
ROTA TB2 600-275 LH	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	75	35	M20	12.6
ROTA TB2 630-275 LH	SP-WB 400	0124105	25.5	60	100	155	80	40	M18	18.6
ROTA TB2 630-275 LH	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	118	40	M18	24.01
ROTA TB2 685-325 LH	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240	133	65	M24	32.35
ROTA TB2 685-325 LH	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	167	65	M24	41.05
ROTA TB2 850-375 LH	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240	133	65	M24	32.35
ROTA TB2 850-375 LH	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	167	65	M24	41.05
ROTA TB2 1000-560 LH	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240	133	65	M24	32.35
ROTA TB2 1000-560 LH	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	167	65	M24	41.05

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

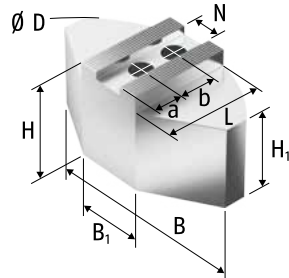
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



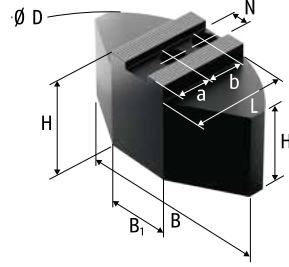
Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened



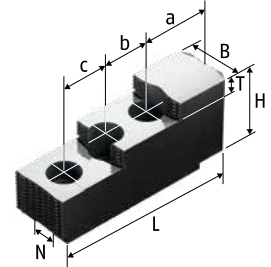
Segmentbacken
Aluminium
Full Grip Jaws
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Full Grip Jaws

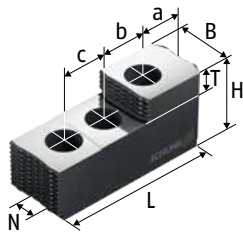
with fine serration 90°



Segmentbacken
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Full Grip Jaws
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening



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



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

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	B1	H	H2	L	T	a	b	c	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA TB2 470-185 LH	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	60	98	68	160		85	35		M20	24.35
ROTA TB2 470-185 LH	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	60	85	55	155		85	35		M20	53.75
ROTA TB2 470-185 LH	SHB 400	0121107	25.5	60		75		140	18	53	31	31	M20	7.8
ROTA TB2 470-185 LH	SP-HB 400-500	0125105	25.5	57		73		160	22	43.1	42	42	M18	9.81
ROTA TB2 520-191 LH	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	60	98	68	160		85	35		M20	24.35
ROTA TB2 520-191 LH	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	60	85	55	155		85	35		M20	53.75
ROTA TB2 520-191 LH	SHB 400	0121107	25.5	60		75		140	18	53	31	31	M20	7.8
ROTA TB2 520-191 LH	SP-HB 400-500	0125105	25.5	57		73		160	22	43.1	42	42	M18	9.81
ROTA TB2 570-230 LH	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	60	98	68	160		85	35		M20	24.35
ROTA TB2 570-230 LH	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	60	85	55	155		85	35		M20	53.75
ROTA TB2 570-230 LH	SHB 400	0121107	25.5	60		75		140	18	53	31	31	M20	7.8
ROTA TB2 570-230 LH	SP-HB 400-500	0125105	25.5	57		73		160	22	43.1	42	42	M18	9.81
ROTA TB2 600-275 LH	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	60	98	68	160		85	35		M20	24.35
ROTA TB2 600-275 LH	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	60	85	55	155		85	35		M20	53.75
ROTA TB2 600-275 LH	SHB 400	0121107	25.5	60		75		140	18	53	31	31	M20	7.8
ROTA TB2 600-275 LH	SP-HB 400-500	0125105	25.5	57		73		160	22	43.1	42	42	M18	9.81
ROTA TB2 630-275 LH	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	60	98	68	160		85	35		M20	24.35
ROTA TB2 630-275 LH	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	60	85	55	155		85	35		M20	53.75
ROTA TB2 630-275 LH	SHB 400	0121107	25.5	60		75		140	18	53	31	31	M20	7.8
ROTA TB2 630-275 LH	SP-HB 400-500	0125105	25.5	57		73		160	22	43.1	42	42	M18	9.81
ROTA TB2 685-325 LH	SP-HB 630	0125106	30	75		88		174.5	30	44.5	50	50	M24	15.46
ROTA TB2 685-325 LH	SP-HB 800	0125108	30	75		105		250	22	91.8	60	60	M24	29.1

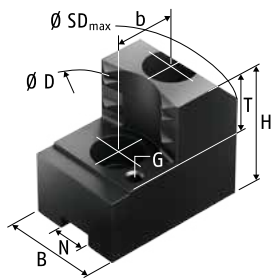
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	B1	H	H2	L	T	a	b	c	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA TB2 850-375 LH	SP-HB 630	0125106	30	75		88		174.5	30	44.5	50	50	M24	15.46
ROTA TB2 850-375 LH	SP-HB 800	0125108	30	75		105		250	22	91.8	60	60	M24	29.1
ROTA TB2 1000-560 LH	SP-HB 630	0125106	30	75		88		174.5	30	44.5	50	50	M24	15.46
ROTA TB2 1000-560 LH	SP-HB 800	0125108	30	75		105		250	22	91.8	60	60	M24	29.1

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Krallenbacken

mit Spitzverzahnung 90°



Krallenbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Claw jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Claw jaws

with fine serration 90°

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Spannbereich Clamping range ØD	Schwingkreis SDmax Swing diameter SDmax	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA TB2 470-185 LH	172 - 274	541	SZA 40-11	0138300	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 470-185 LH	147 - 250	595	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA TB2 470-185 LH	247 - 350	580	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 470-185 LH	332 - 435	559	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 470-185 LH	402 - 506	602	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA TB2 470-185 LH	482 - 585	686	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11
ROTA TB2 520-191 LH	213 - 310	578	SZA 40-11	0138300	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 520-191 LH	188 - 285	633	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA TB2 520-191 LH	288 - 385	617	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 520-191 LH	373 - 470	596	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 520-191 LH	444 - 541	639	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA TB2 520-191 LH	523 - 621	723	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11
ROTA TB2 570-230 LH	233 - 354	621	SZA 40-11	0138300	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 570-230 LH	209 - 329	675	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA TB2 570-230 LH	309 - 429	659	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 570-230 LH	394 - 514	638	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 570-230 LH	465 - 585	681	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA TB2 570-230 LH	544 - 665	766	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11
ROTA TB2 600-275 LH	268 - 423	690	SZA 40-11	0138300	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 600-275 LH	243 - 398	744	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA TB2 600-275 LH	343 - 498	728	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 600-275 LH	428 - 583	707	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 600-275 LH	499 - 654	750	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA TB2 600-275 LH	579 - 734	835	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11
ROTA TB2 630-275 LH	297 - 463	730	SZA 40-11	0138300	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 630-275 LH	272 - 438	451	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA TB2 630-275 LH	372 - 539	769	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 630-275 LH	457 - 624	748	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 630-275 LH	528 - 695	791	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA TB2 630-275 LH	608 - 775	876	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11

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

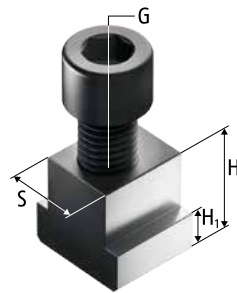
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 90°



Nutenstein
T-nut



Nutenstein
T-nut

T-nut

with fine serration 90°

Technische Daten | *Technical data*

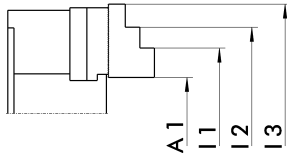
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	H [mm]	H1 [mm]	G	Zyl.-Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anziehdrehmoment <i>Max. adm. tightening torque</i> [Nm]
ROTA TB2 470-185 LH	NS 181	0143105	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 470-185 LH	NS 205	0140123	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 520-191 LH	NS 181	0143105	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 520-191 LH	NS 205	0140123	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 570-230 LH	NS 181	0143105	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 570-230 LH	NS 205	0140123	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 600-275 LH	NS 181	0143105	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 600-275 LH	NS 205	0140123	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 630-275 LH	NS 181	0143105	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 630-275 LH	NS 182	0140119	67	14.5	M18	M18 x 90	220
ROTA TB2 630-275 LH	NS 205	0140123	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 685-325 LH	NS 240-1	0140114	41	15	M24	M24 x 70	450
ROTA TB2 850-375 LH	NS 240-1	0140114	41	15	M24	M24 x 70	450
ROTA TB2 1000-560 LH	NS 240-1	0140114	41	15	M24	M24 x 70	450

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

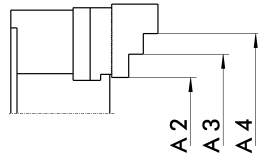
mit Spitzverzahnung 90°



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

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 90°



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 TB2 470-185 LH	SHB 400	0121107	120 - 312	173 - 284	275 - 386	377 - 470
ROTA TB2 520-191 LH	SHB 400	0121107	246 - 324	262 - 330	362 - 422	466 - 524
ROTA TB2 570-230 LH	SHB 400	0121107	216 - 368	269 - 380	371 - 482	473 - 570
ROTA TB2 600-275 LH	SHB 400	0121107	225 - 463	278 - 389	380 - 491	482 - 605
ROTA TB2 685-325 LH	SP-HB 630	0125106	260 - 534	282 - 494	485 - 685	
ROTA TB2 850-375 LH	SP-HB 800	0125108	204 - 573	307 - 491	482 - 656	647 - 850
ROTA TB2 1000-560 LH	SP-HB 800	0125108	388 - 718	491 - 675	666 - 840	831 - 1000

Schmierfett | Grease

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
	LINOMAX plus High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.	Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller – von SCHUNK eingesetzten – Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun Tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of grease (used by SCHUNK).	Kartusche Cartridge	Fettpresse Grease gun	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping Force Tester For measuring the jaw clamping force of 2, 3 and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	ROTA TB2 470-185 LH ROTA TB2 520-191 LH ROTA TB2 570-230 LH ROTA TB2 600-275 LH ROTA TB2 630-275 LH ROTA TB2 685-325 LH ROTA TB2 850-375 LH ROTA TB2 1000-560 LH	IFT Set	1404235
	Wartungseinheit Zur Aufbereitung der benötigten Druckluft. Bestehend aus Druckminderer, Wasserabscheider, Öler und Zuleitung. Maintenance unit For processing the required compressed air. Consisting of pressure reducer, water separator, oiler, and feed line.	ROTA TB2 470-185 LH ROTA TB2 520-191 LH ROTA TB2 570-230 LH ROTA TB2 600-275 LH ROTA TB2 630-275 LH ROTA TB2 685-325 LH ROTA TB2 850-375 LH ROTA TB2 1000-560 LH	WEH 1/4"	0890021
	Druckmessgerät Zur Überprüfung der Druckdichtheit. Pressure measuring unit For checking pressure tightness.	ROTA TB2 470-185 LH ROTA TB2 520-191 LH ROTA TB2 570-230 LH ROTA TB2 600-275 LH ROTA TB2 630-275 LH ROTA TB2 685-325 LH ROTA TB2 850-375 LH ROTA TB2 1000-560 LH	DMG Ø24-NPT1/4"	8702680
	Montagekit Druckabfrage Montagekit für die Überwachung des pneumatischen Druckes während der Bearbeitung bestehend aus Schaltnocke, Druckfeder und weiterem Zubehör. Zusätzlich wird noch ein induktiver Näherungsschalter benötigt. Pressure monitoring mounting kit Mounting kit for monitoring pneumatic pressure during machining, consisting of control cam, compression spring and other accessories. An inductive proximity switch is also required.	ROTA TB2 470-185 LH ROTA TB2 520-191 LH ROTA TB2 570-230 LH ROTA TB2 600-275 LH ROTA TB2 630-275 LH ROTA TB2 685-325 LH ROTA TB2 850-375 LH ROTA TB2 1000-560 LH	NRS-PM	0818205

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Induktive Näherungsschalter Für pneumatische Kraftspannfutter 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 power lathe chucks for permanent pressure and/or path monitoring during processing in two versions. Opener (ID 9987327) and closer (ID 9986713).	ROTA TB2 470-185 LH ROTA TB2 520-191 LH ROTA TB2 570-230 LH ROTA TB2 600-275 LH ROTA TB2 630-275 LH ROTA TB2 685-325 LH ROTA TB2 850-375 LH ROTA TB2 1000-560 LH	BES M12MI-POC40B-S04G	9987327
			BES M12MI-PS(40B-S04G	9986713

Flansche Z-Rand auf Kurzkegel ISO 702-1 | Z-mount adapter plate on short taper ISO 702-1

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Durchlass Through- hole [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FFV Adapter plates FFV	ROTA TB2 470-185 LH	Z310	Nr. 11 Nr. 15	374	235 330.2	38 50.5	185	FFV Z310-A11-2	0836052
		ROTA TB2 600-275 LH		Nr. 11		235	35	193	FFV Z450-A11	0836074
		ROTA TB2 600-275 LH ROTA TB2 630-275 LH	Z450	Nr. 15 Nr. 20	508	330.2 463.6	50 51	275	FFV Z450-A15	0836075
				Nr. 11		235	42.5	193	FFV Z510-A11	0836070
		ROTA TB2 685-325 LH	Z510	Nr. 15 Nr. 20	580	330.2 463.6		281 325	FFV Z510-A15	0836071
				Nr. 15		330.2		280	FFV Z700-A15	0836080
		ROTA TB2 850-375 LH		Nr. 15	745	463.3		375	FFV Z700-A20-1	0836081
		ROTA TB2 1000-560 LH	Z700	Nr. 20	815	463.6	65	408	FFV Z700-A20-2	0836092

OPUS

Hydraulische Spannzylinder

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

Hydraulic clamping cylinder

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.





Übersicht | *Overview*



Vollspannzylinder OPUS-V | *Closed-center Cylinders OPUS-V*

	Seite <i>Page</i>
OPUS-V	696
OPUS-V 70	698
OPUS-V 85	699
OPUS-V 100	700
OPUS-V 125	701

	Seite <i>Page</i>
OPUS-V 150	702
OPUS-V 175	703
OPUS-V 200	704
OPUS-V 250	705



Hohlspannzylinder OPUS-H3 | *Open-center Cylinders OPUS-H3*

	Seite <i>Page</i>
OPUS-H3	706
OPUS-H3 70-37	708
OPUS-H3 102-46	709
OPUS-H3 130-52	710
OPUS-H3 150-67	711

	Seite <i>Page</i>
OPUS-H3 170-77	712
OPUS-H3 200-86	713
OPUS-H3 225-95	714
OPUS-H3 250-110	715
OPUS-H3 320-127	716



OPUS-V

Hydraulisch betätigte Vollspannzylinder

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. Über eine integrierte Schaltnocke kann mit Hilfe von zwei Näherungsschaltern der Spannhub einfach eingestellt und überwacht werden.

OPUS-V

Hydraulically actuated cylinders with closed-center

OPUS-V is the ideal standard cylinder without a through-hole for all conventional power lathe chucks. The clamping cylinder is designed for high rotational speeds and can be operated at a hydraulic pressure of up to 70 bar. Two proximity switches allow easy adjustment and monitoring of the clamping stroke via an integrated control cam.





Vorteile – Ihr Nutzen

Integriertes Rückschlagventil

Erhält kurzzeitig den Druck im Hydraulikzylinder bei Leitungsbruch

Kompakte Bauweise

Einfache Integration an vorhandene Drehmaschinen

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

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



Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Kolbenhub Piston stroke [mm]	Durchgangsbohrung Through-hole [mm]	Max. Druck Max. pressure [bar]	Zugkraft bei 40 bar Pull force at 40 bar [kN]
OPUS-V 70	698	7000	40	12.5	70	11
OPUS-V 85	699	7000	32	12.5	70	19
OPUS-V 100	700	7000	32	12.5	70	26
OPUS-V 125	701	6000	40	12.5	70	41
OPUS-V 150	702	6000	40	12.5	70	62
OPUS-V 175	703	5000	45	12.5	70	84
OPUS-V 200	704	4000	50	12.5	70	112
OPUS-V 250	705	2000	60	12.5	50	180



Lieferumfang

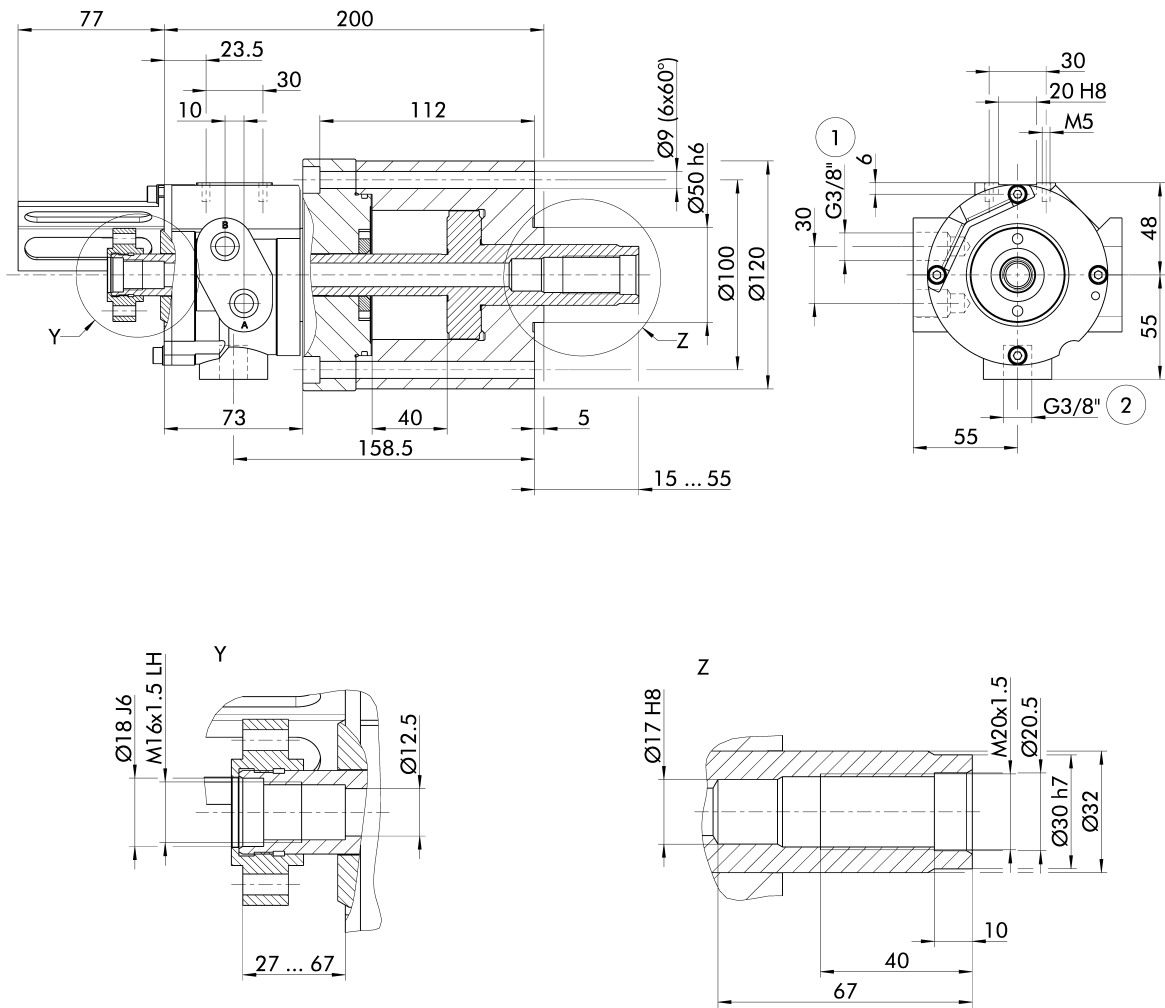
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Öldruck-Anschlüsse

② Lecköl-Anschluss

① Oil pressure connections

② Leakage oil connection

Lieferumfang

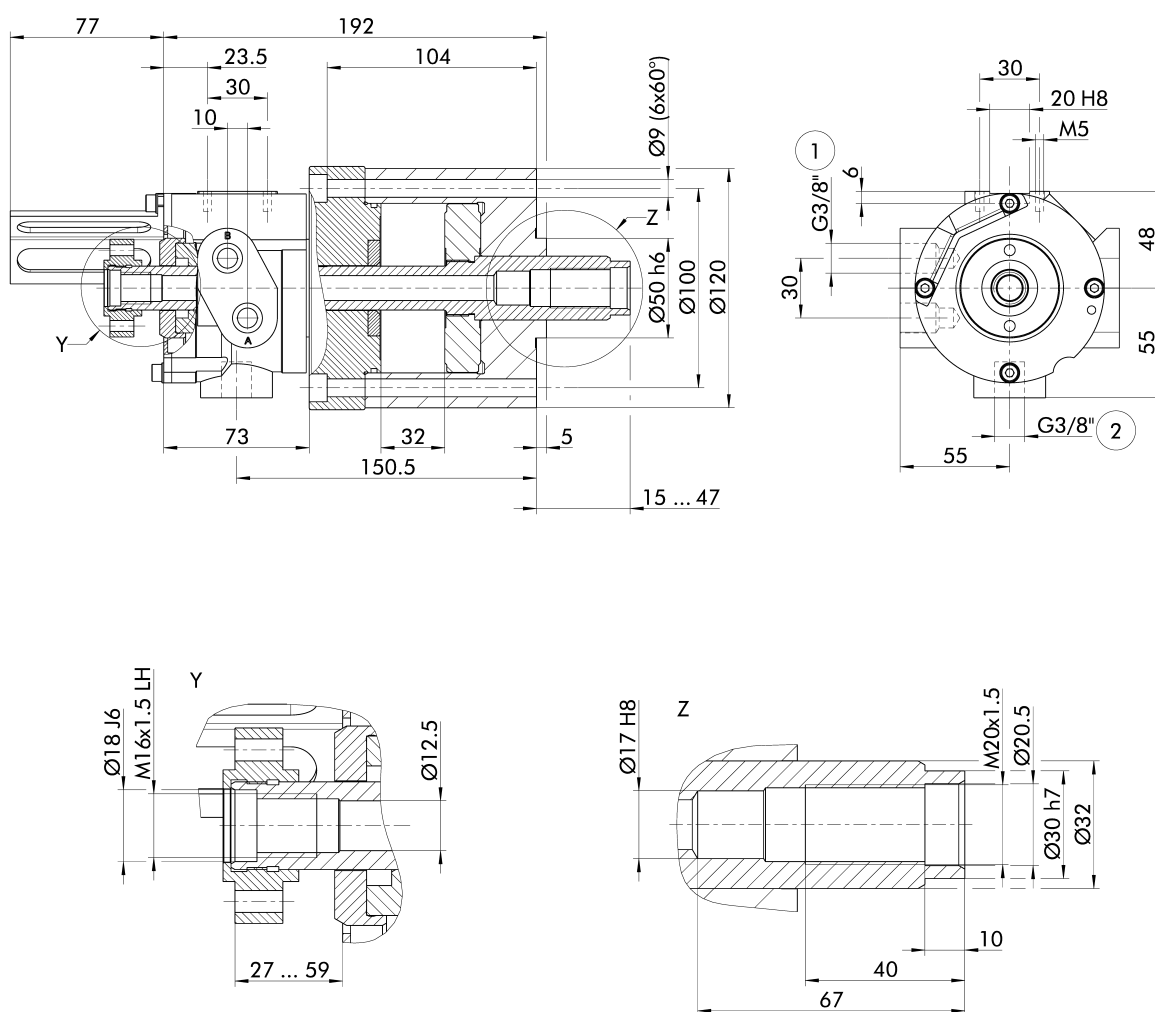
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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 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

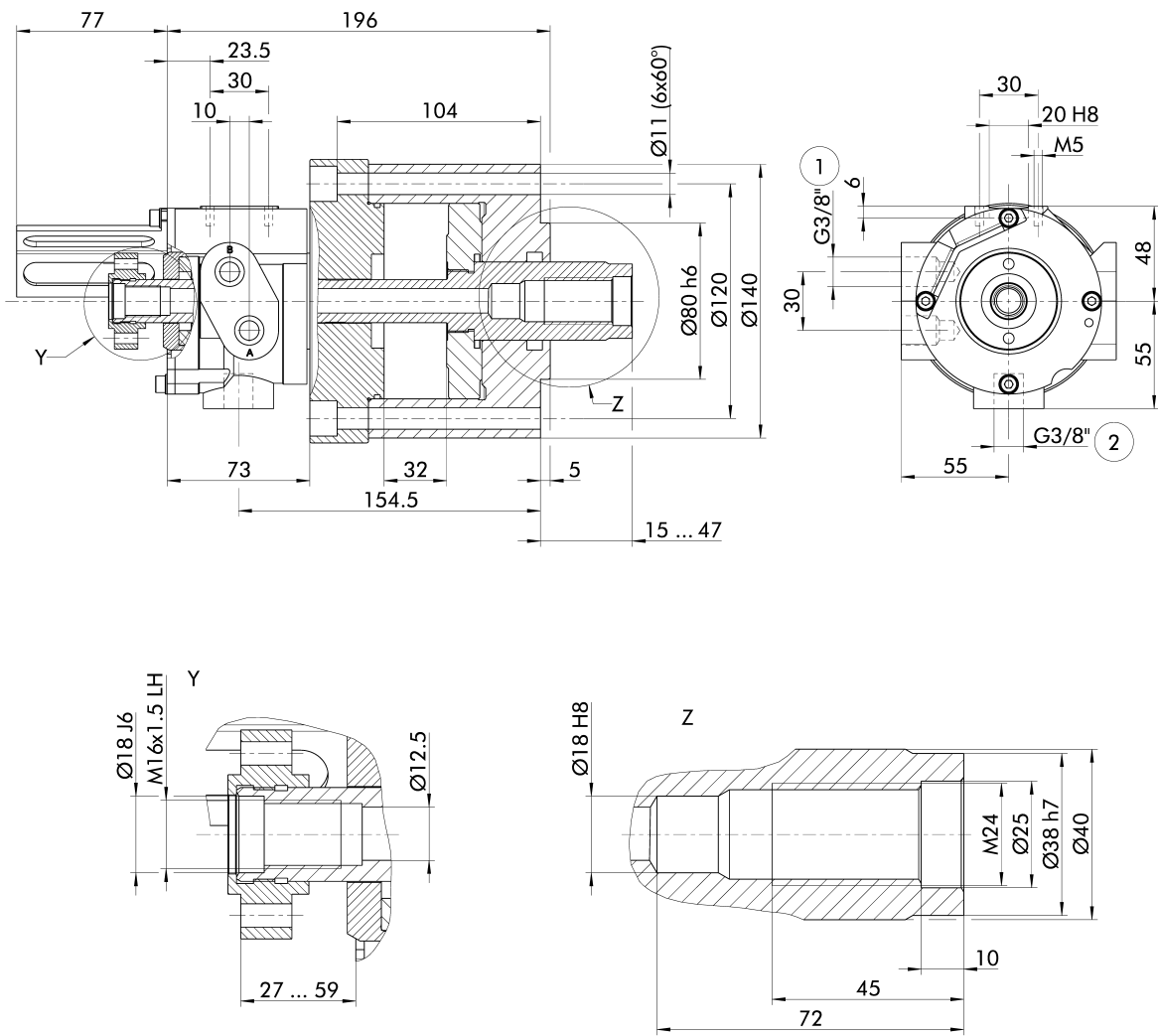
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Öldruck-Anschlüsse

② Lecköl-Anschluss

① Oil pressure connections

② Leakage oil connection

Lieferumfang

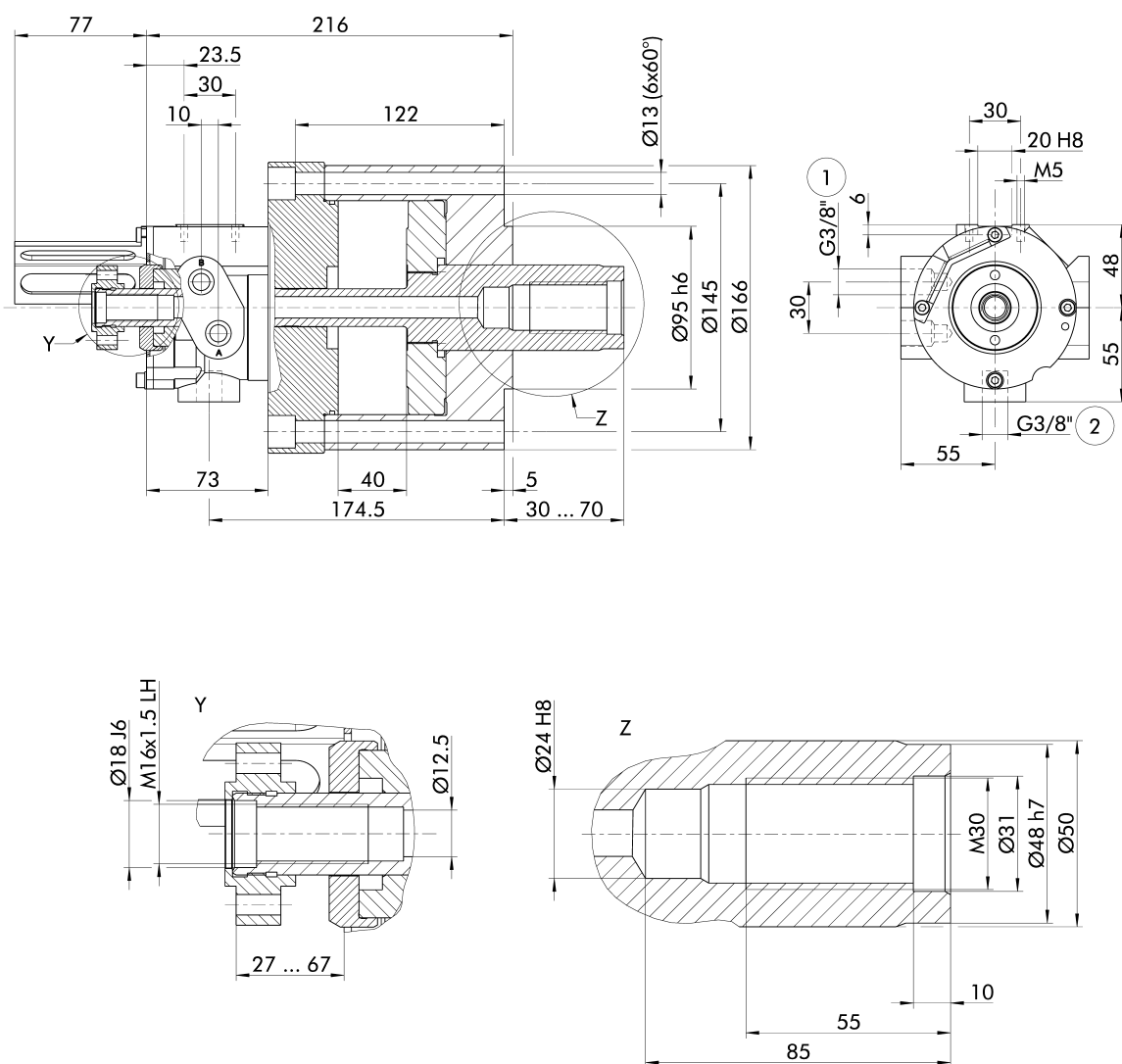
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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 125	0823323	6000	103	40	70	41	1.5	0.04	16



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Öldruck-Anschlüsse

② Lecköl-Anschluss

① Oil pressure connections

② Leakage oil connection

Lieferumfang

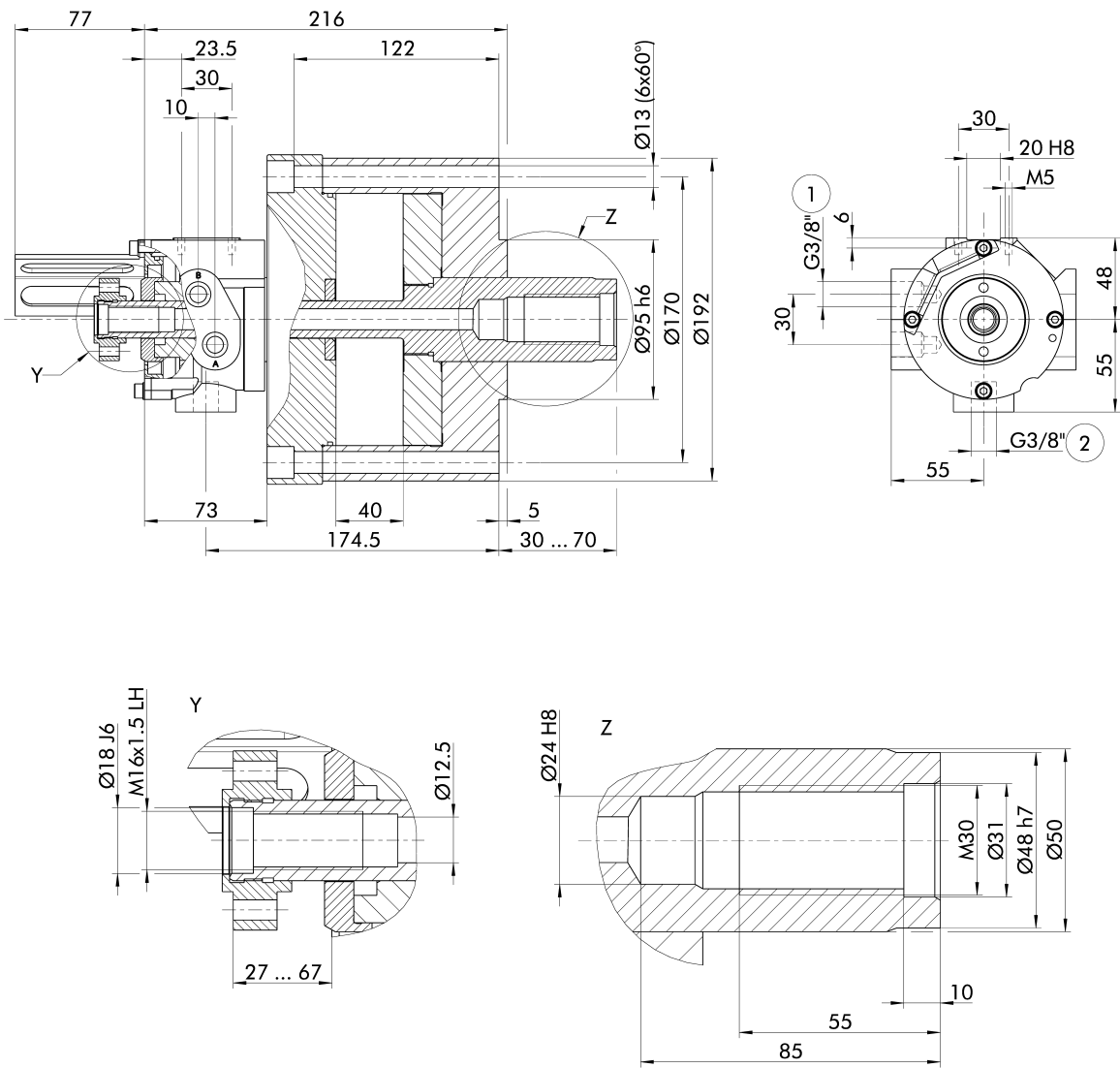
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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 150	0823324	6000	157	40	70	62	1.5	0.08	20



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Öl-druck-Anschlüsse

② Lecköl-Anschluss

① Oil pressure connections

② Leakage oil connection

Lieferumfang

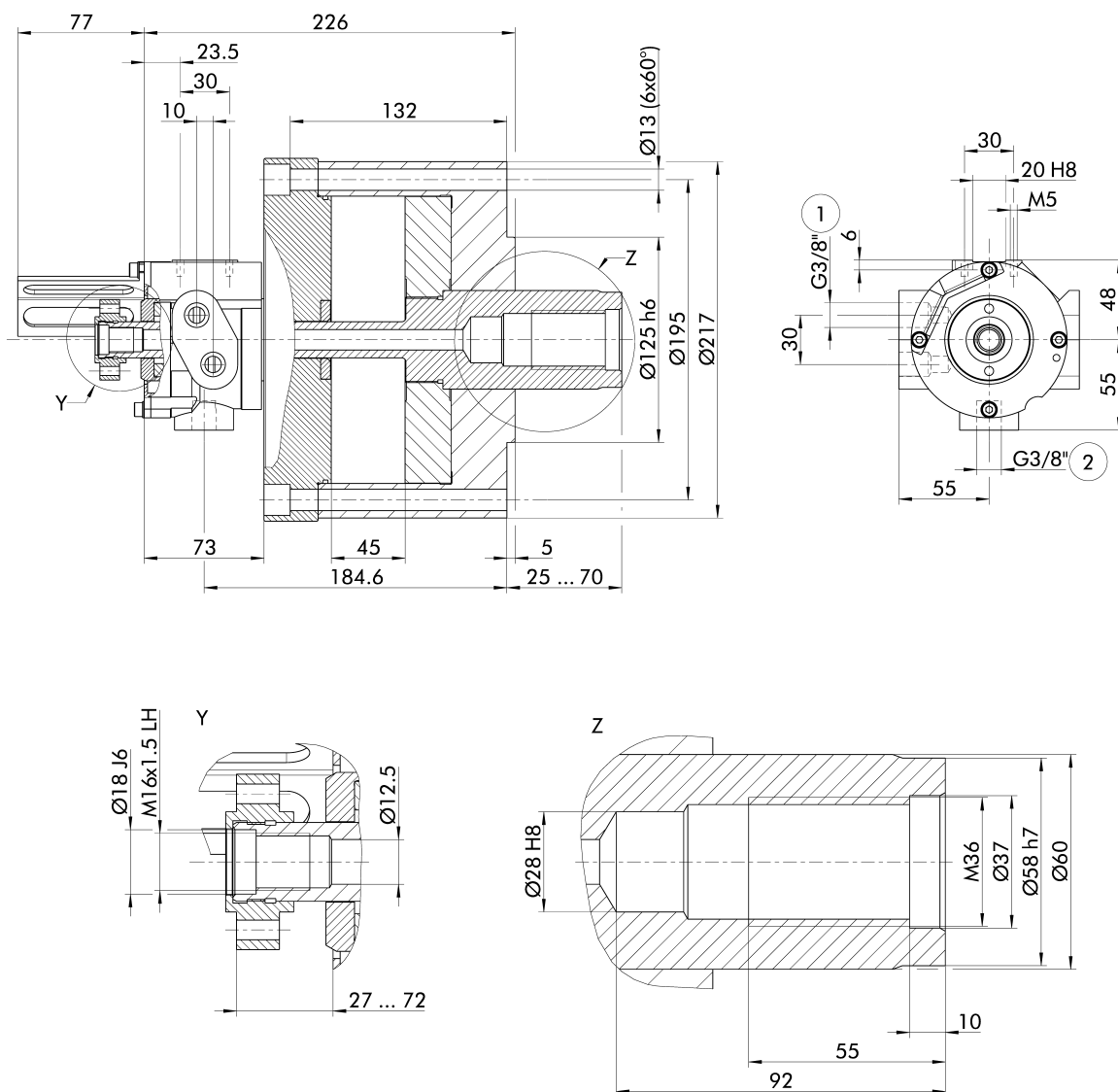
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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

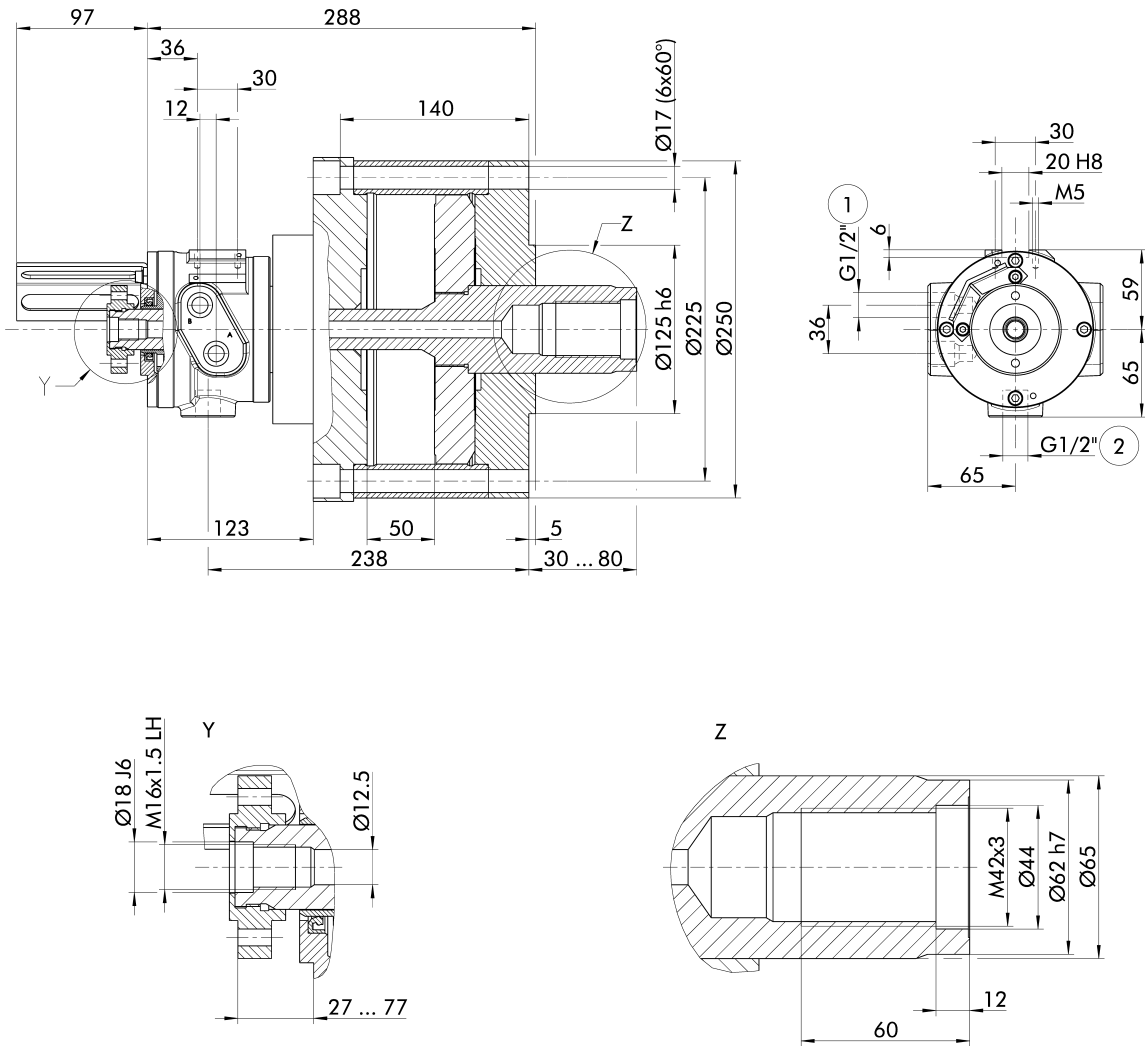
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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

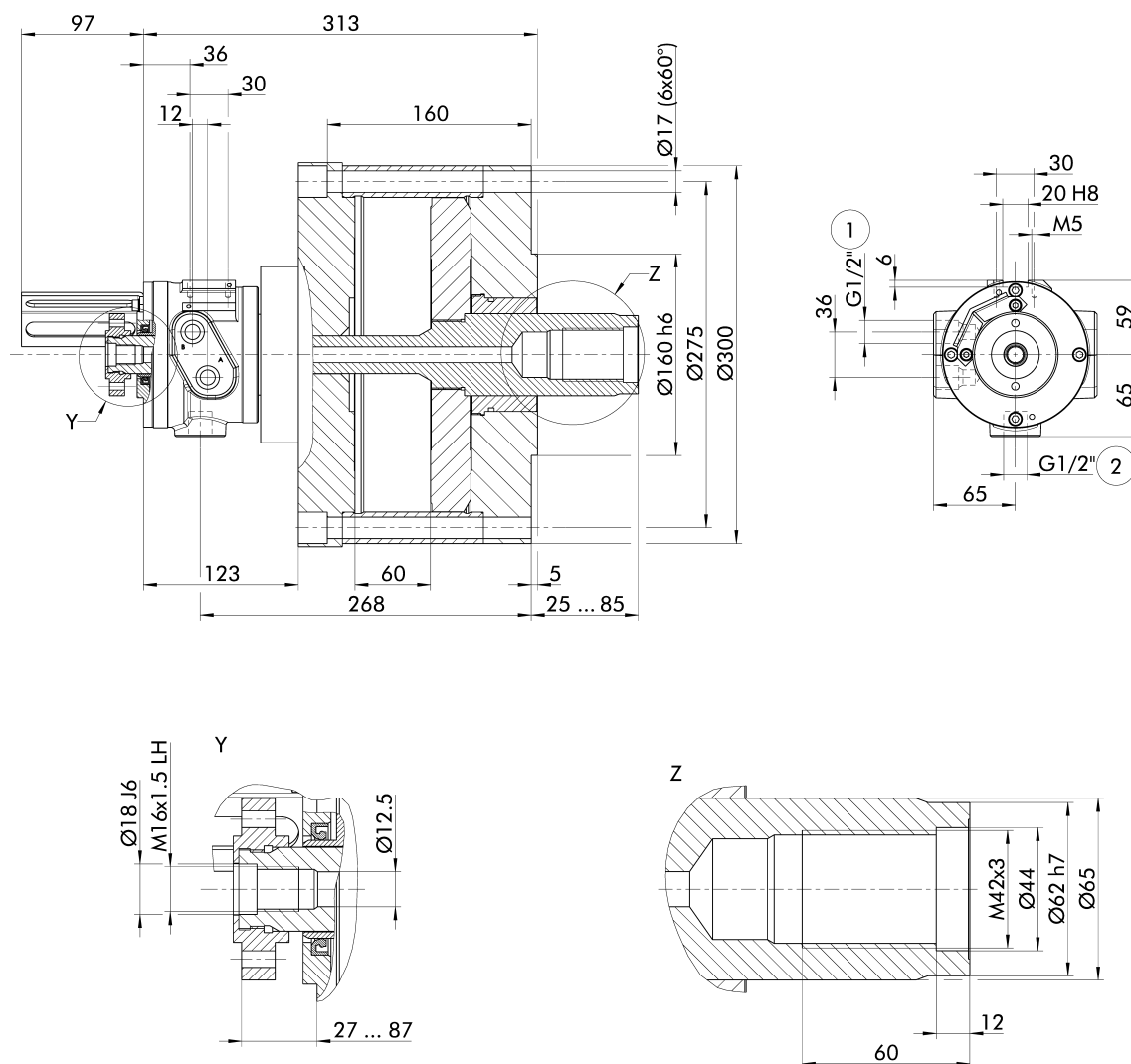
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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

OPUS-H3

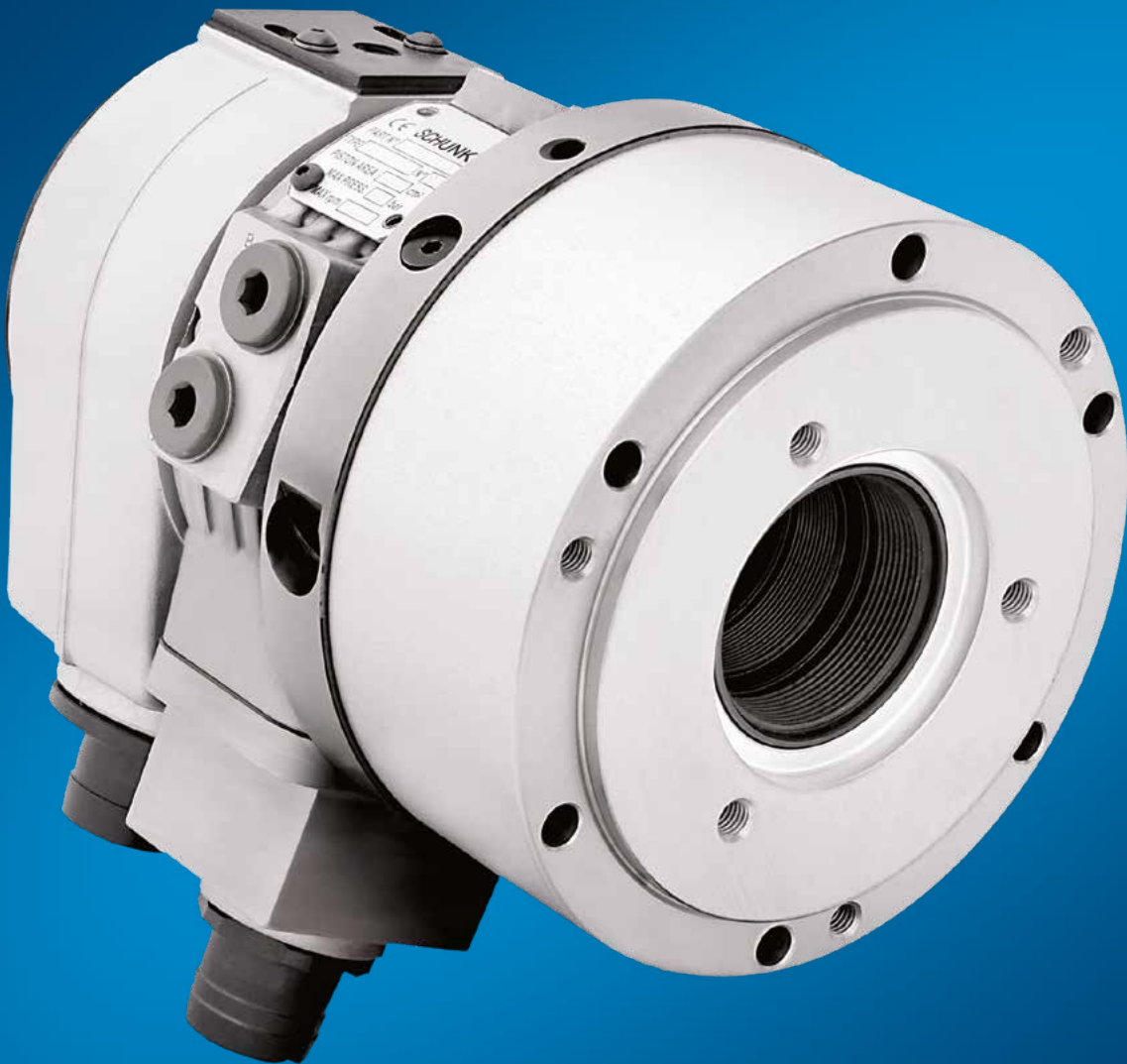
Hydraulisch betätigte Hohlspannzylinder

Der Spannzylinder OPUS-H3 ist der ideale Standardzylinder mit großer Durchgangsbohrung für alle gängigen Kraftspannfutter. Der Spannzylinder ist für hohe Drehzahlen und bis zu 45 bar Hydraulikdruck ausgelegt. Über eine integrierte Schaltnocke kann mit Hilfe von zwei Näherungsschaltern der Spannhub einfach eingestellt und überwacht werden.

OPUS-H3

Hydraulically actuated cylinders with open-center

The clamping cylinder OPUS-H3 is the ideal standard cylinder with a large through-hole for all conventional power lathe chucks. The clamping cylinder is designed for high rotational speeds and can be operated at a hydraulic pressure of up to 45 bar. Two proximity switches allow easy adjustment and monitoring of the clamping stroke via an integrated control cam.





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-H3

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-hole for open-center hydraulic cylinder OPUS-H3

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



Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Kolbenhub Piston stroke [mm]	Max. Druck Max. pressure [bar]	Zugkraft bei 45 bar Pull force at 45 bar [kN]
OPUS-H3 70-37	708	8000	26	45	31
OPUS-H3 102-46	709	7000	25	45	46
OPUS-H3 130-52	710	6300	25	45	58
OPUS-H3 150-67	711	5500	29	45	68
OPUS-H3 170-77	712	5000	29	45	76
OPUS-H3 200-86	713	4500	34	45	88
OPUS-H3 225-95	714	4000	34	45	100
OPUS-H3 250-110	715	3600	35	45	110
OPUS-H3 320-127	716	3200	40	45	144



Lieferumfang

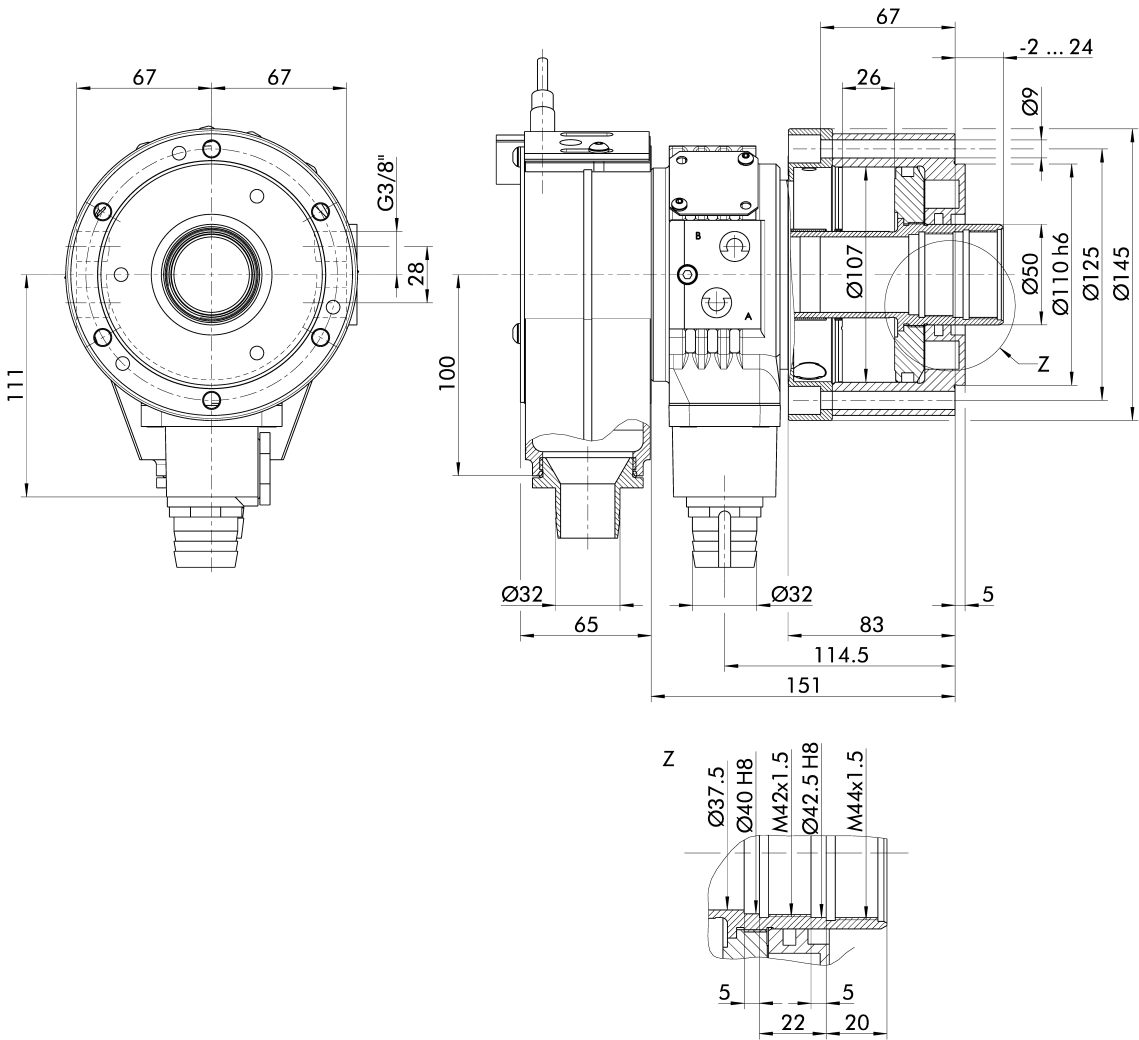
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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	Durchgangs- bohrung Through-hole	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 45 bar Pull force at 45 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheits- moment Moment of inertia	Leistungs- aufnahme Power absorption	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kW]	[kg]
OPUS-H3 70-37	1360383	8000	70	26	37.5	45	31	2.5	0.013	0.85	8



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Lieferumfang

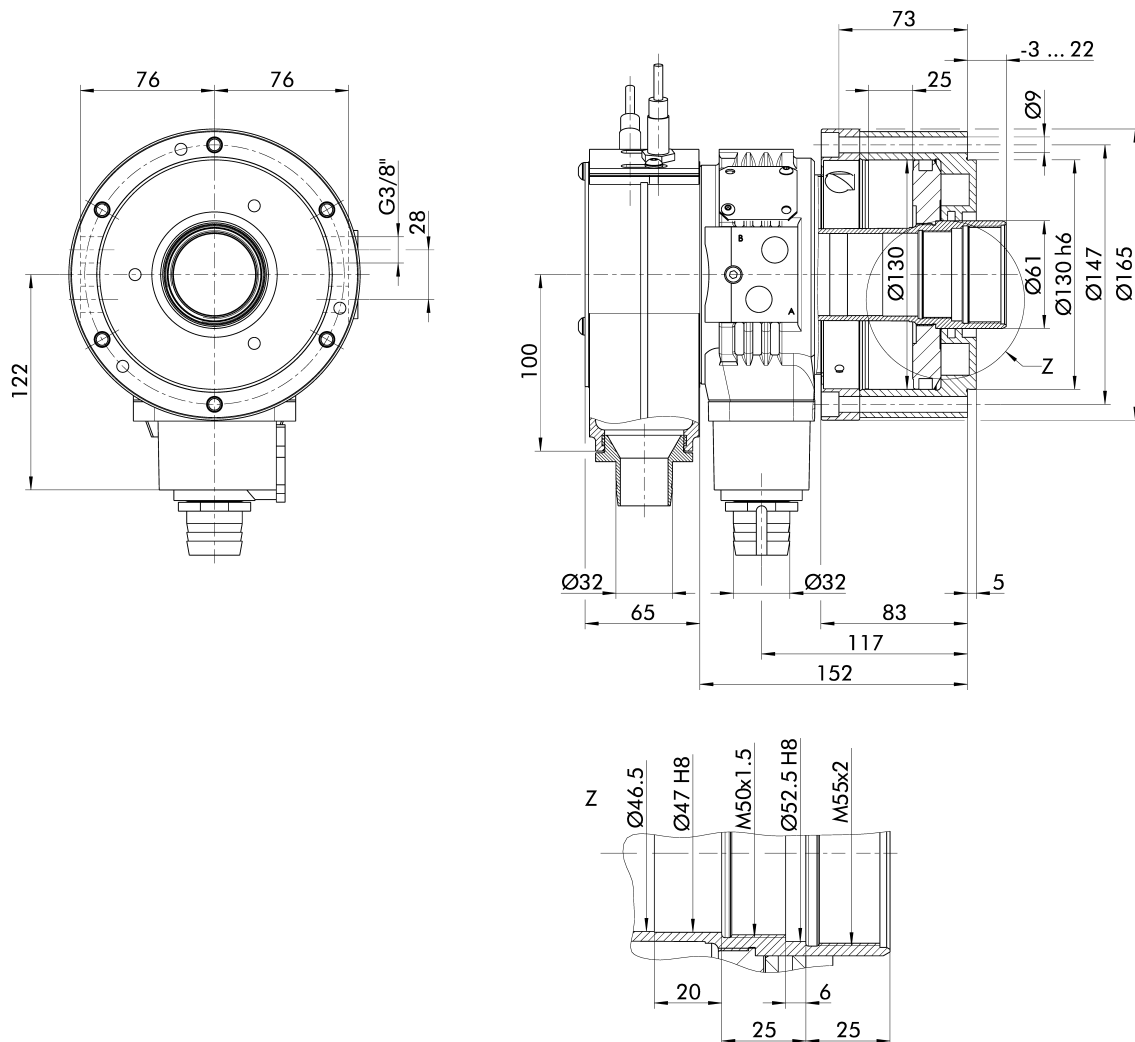
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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	Durchgangs- bohrung Through-hole	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 45 bar Pull force at 45 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheits- moment Moment of inertia	Leistungs- aufnahme Power absorption	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kW]	[kg]
OPUS-H3 102-46	1360384	7000	103	25	46.5	45	46	3	0.028	1	12



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Lieferumfang

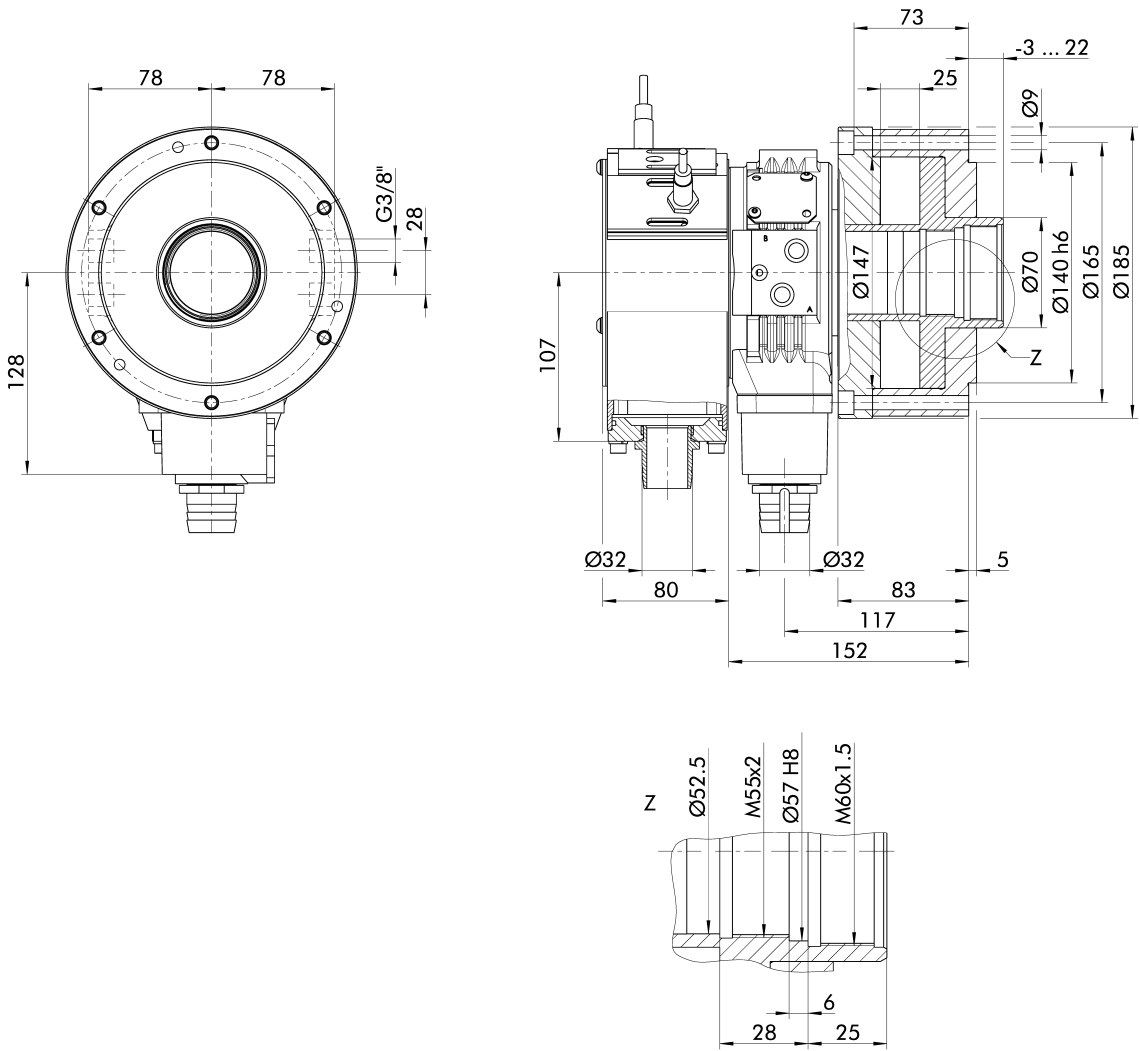
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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	Durchgangs- bohrung Through-hole	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 45 bar Pull force at 45 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheits- moment Moment of inertia	Leistungs- aufnahme Power absorption	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kW]	[kg]
OPUS-H3 130-52	1360385	6300	131	25	52.5	45	58	3.5	0.04	1.2	15



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Lieferumfang

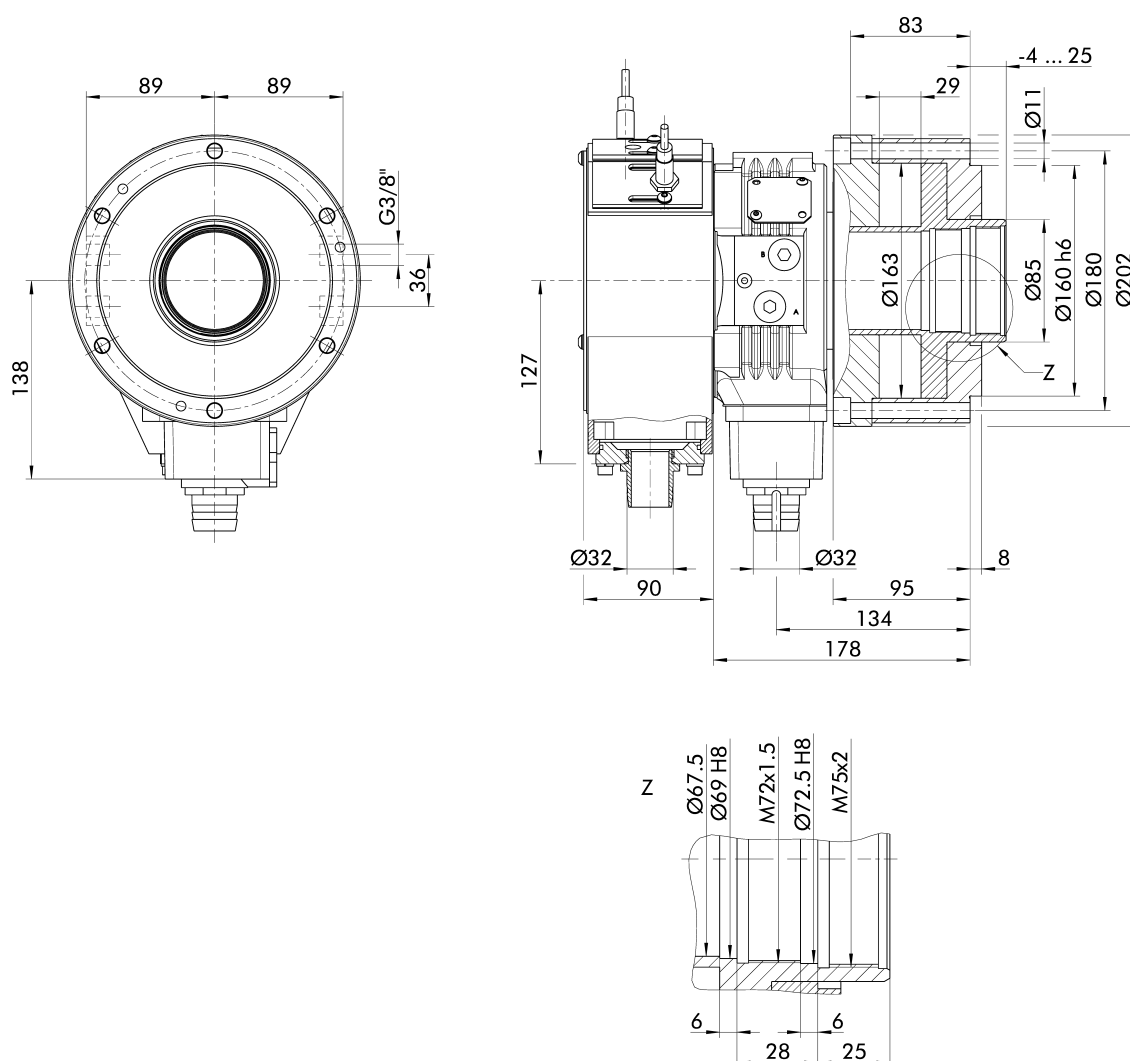
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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	Durchgangs- bohrung Through-hole	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 45 bar Pull force at 45 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheits- moment Moment of inertia	Leistungs- aufnahme Power absorption	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kW]	[kg]
OPUS-H3 150-67	1360386	5500	152	29	67.5	45	68	4	0.07	1.5	20



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Lieferumfang

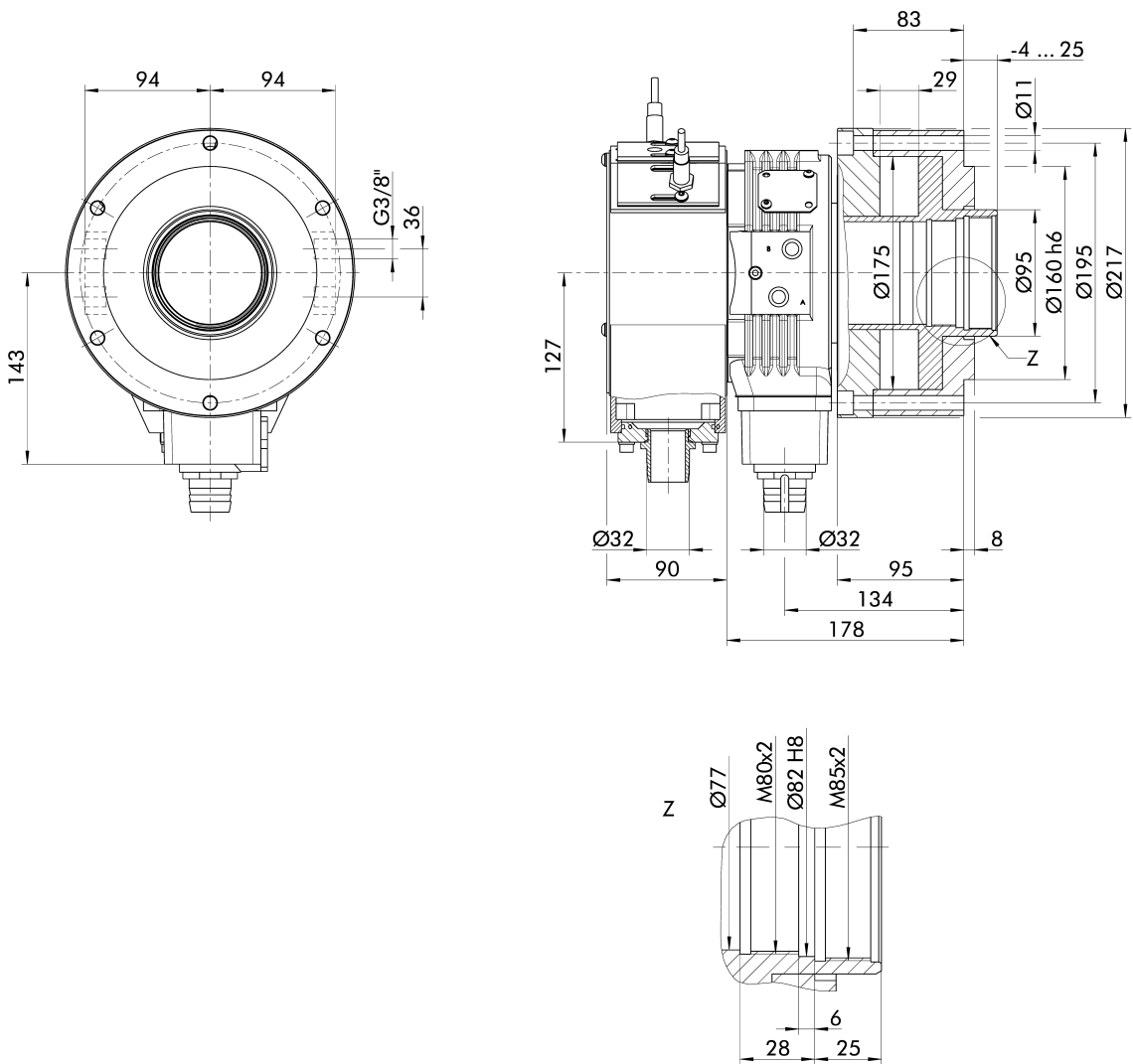
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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	Durchgangs- bohrung Through-hole	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 45 bar Pull force at 45 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheits- moment Moment of inertia	Leistungs- aufnahme Power absorption	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kW]	[kg]
OPUS-H3 170-77	1360387	5000	170	29	77	45	76	4.5	0.09	1.8	23



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Lieferumfang

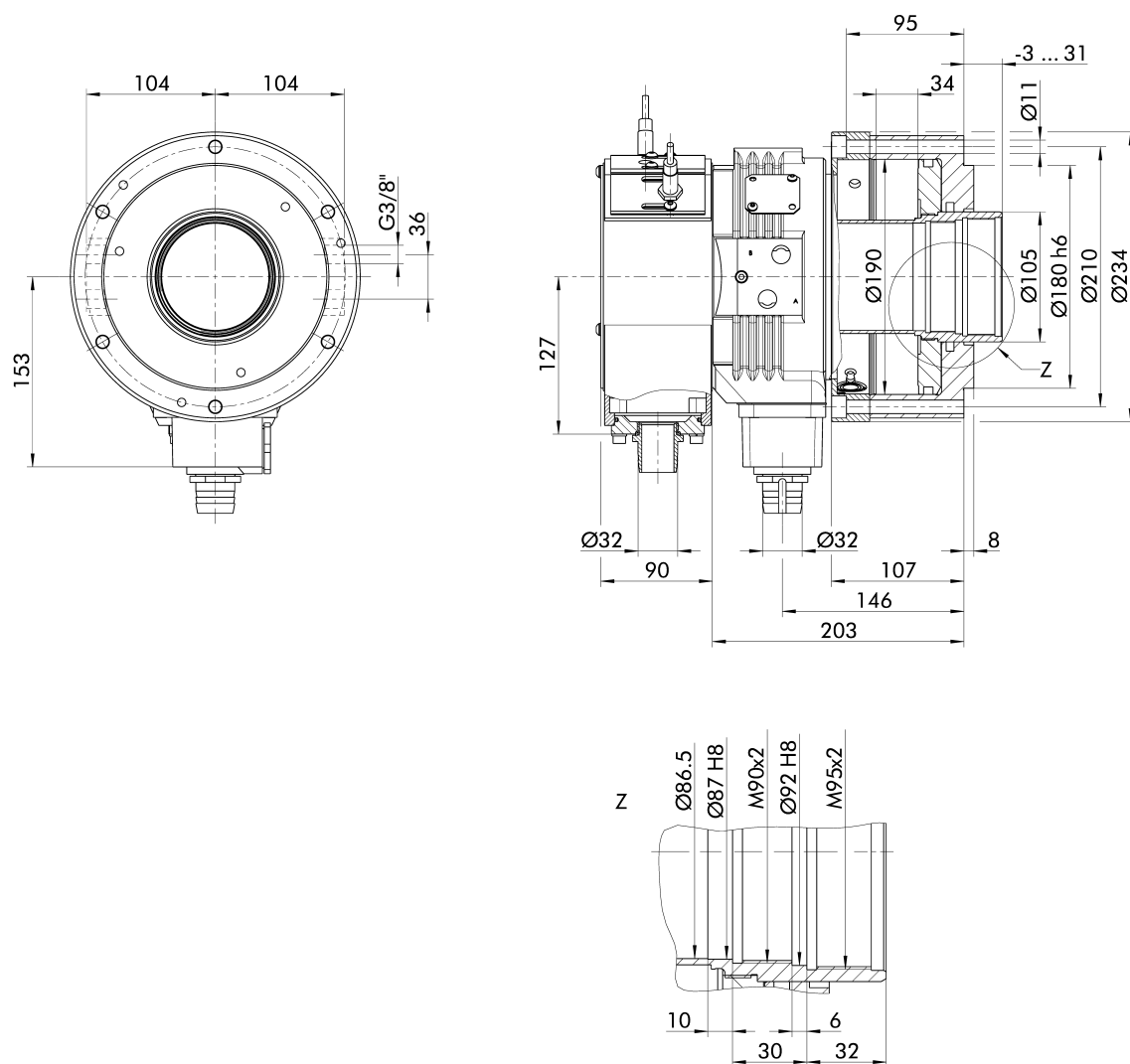
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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	Durchgangs- bohrung Through-hole	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 45 bar Pull force at 45 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheits- moment Moment of inertia	Leistungs- aufnahme Power absorption	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kW]	[kg]
OPUS-H3 200-86	1360393	4500	197	34	86	45	88	5	0.13	1.9	27



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Lieferumfang

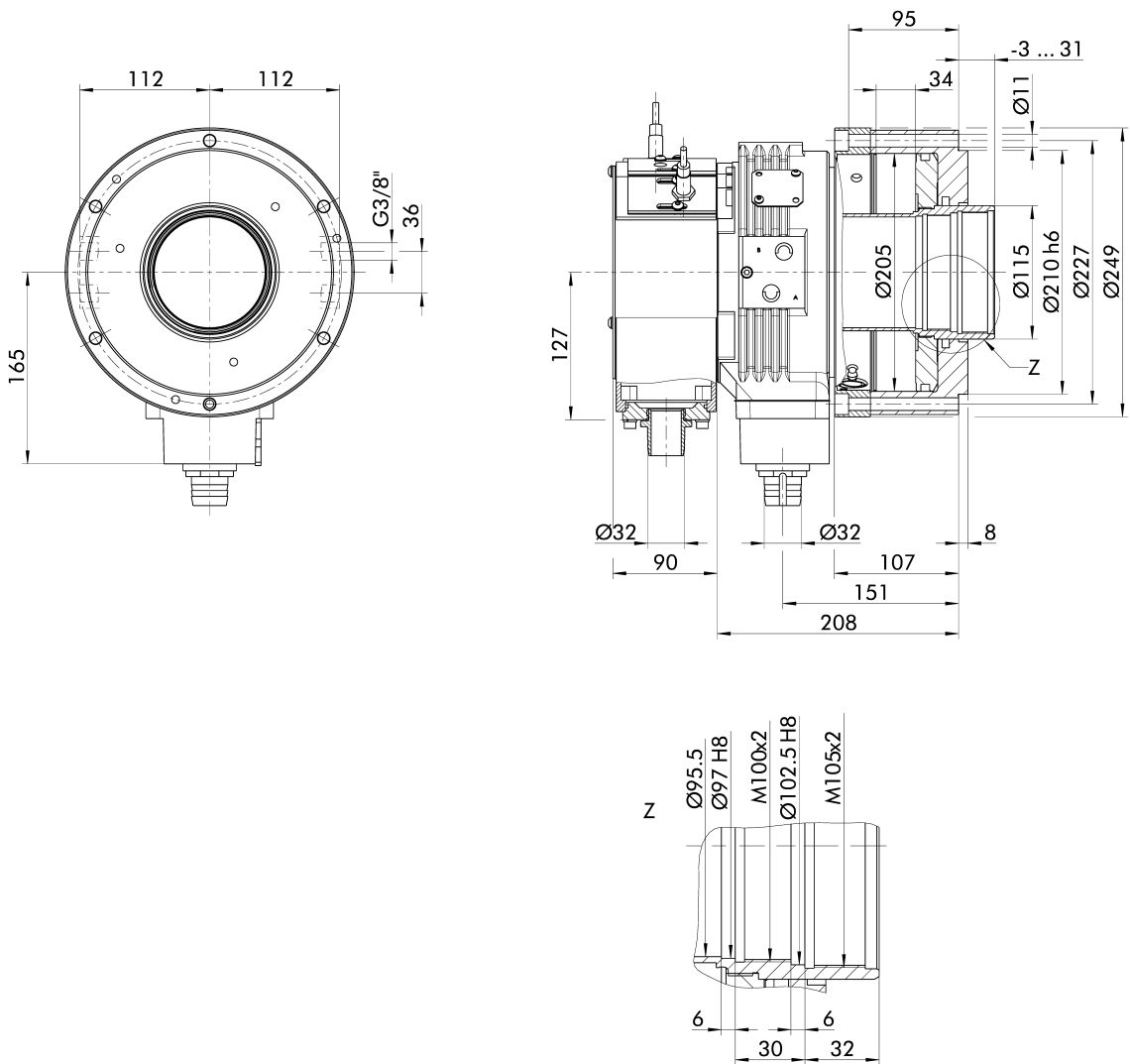
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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	Durchgangs- bohrung Through-hole	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 45 bar Pull force at 45 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheits- moment Moment of inertia	Leistungs- aufnahme Power absorption	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kW]	[kg]
OPUS-H3 225-95	1360394	4000	225	34	95	45	100	7	0.17	1.9	30



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Lieferumfang

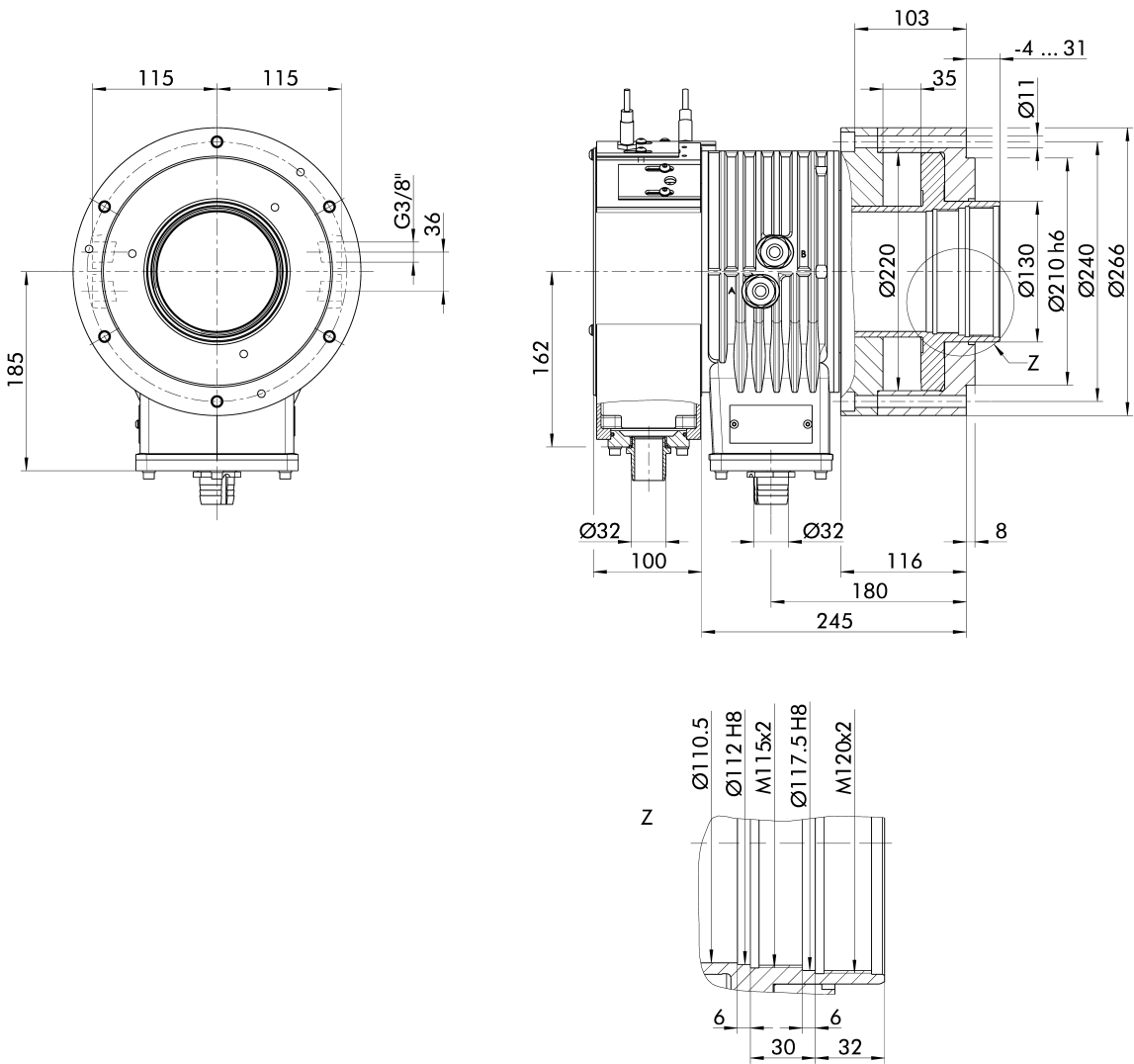
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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	Durchgangs- bohrung Through-hole	Max. Druck Max. pressure	Zugkraft bei 45 bar Pull force at 45 bar	Leckölmenge Oil leakage rate	Trägheits- moment Moment of inertia	Leistungs- aufnahme Power absorption	Gewicht Weight
		[min ⁻¹]	[cm ²]	[mm]	[mm]	[bar]	[kN]	[l/min]	[kgm ²]	[kW]	[kg]
OPUS-H3 250-110	1360395	3600	247	35	110.5	45	110	9	0.28	2.2	49



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Lieferumfang

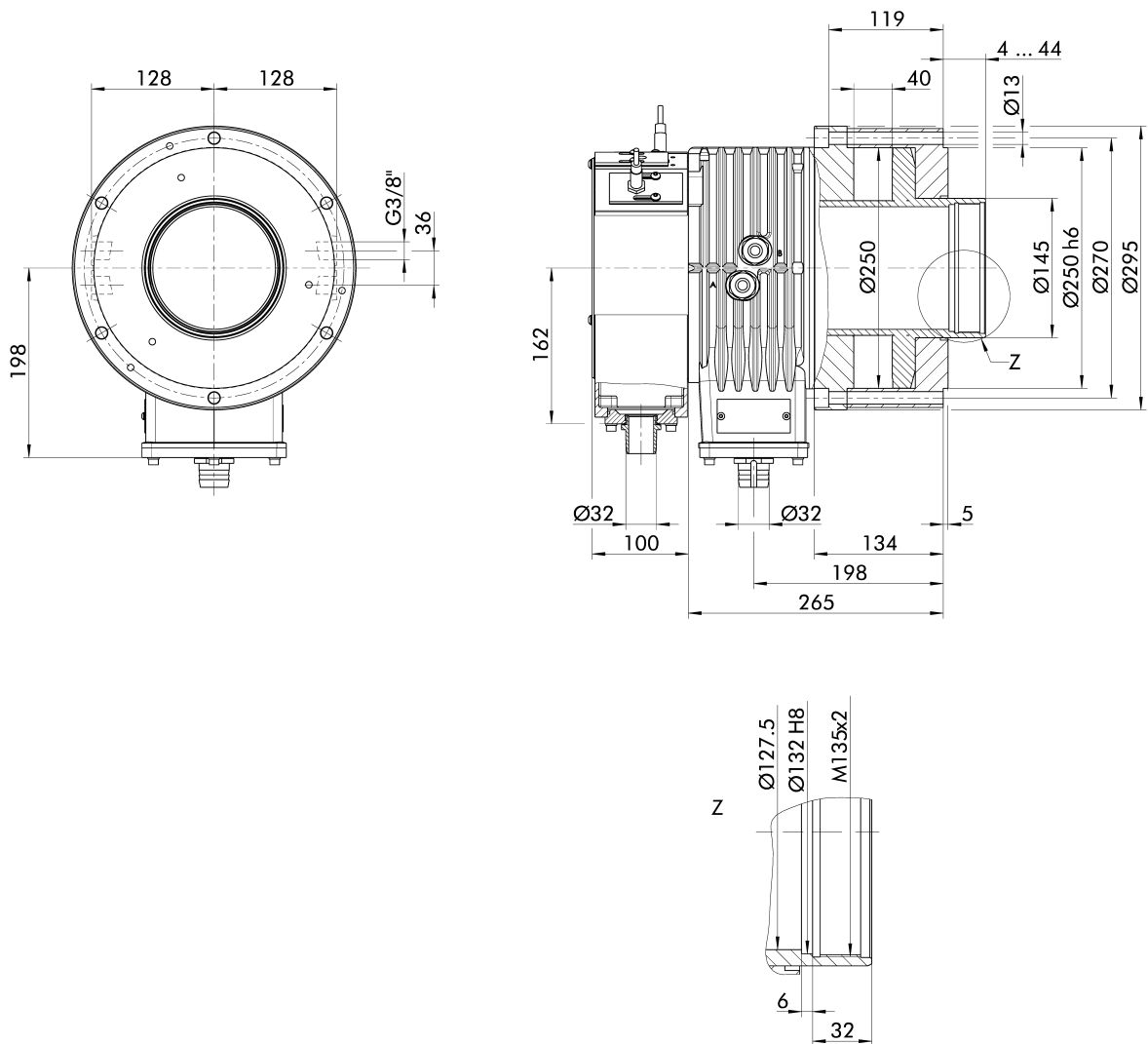
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

Scope of delivery

Open-center cylinder with coolant collector, stroke control and bracket for sensors; without sensors and fastening screws

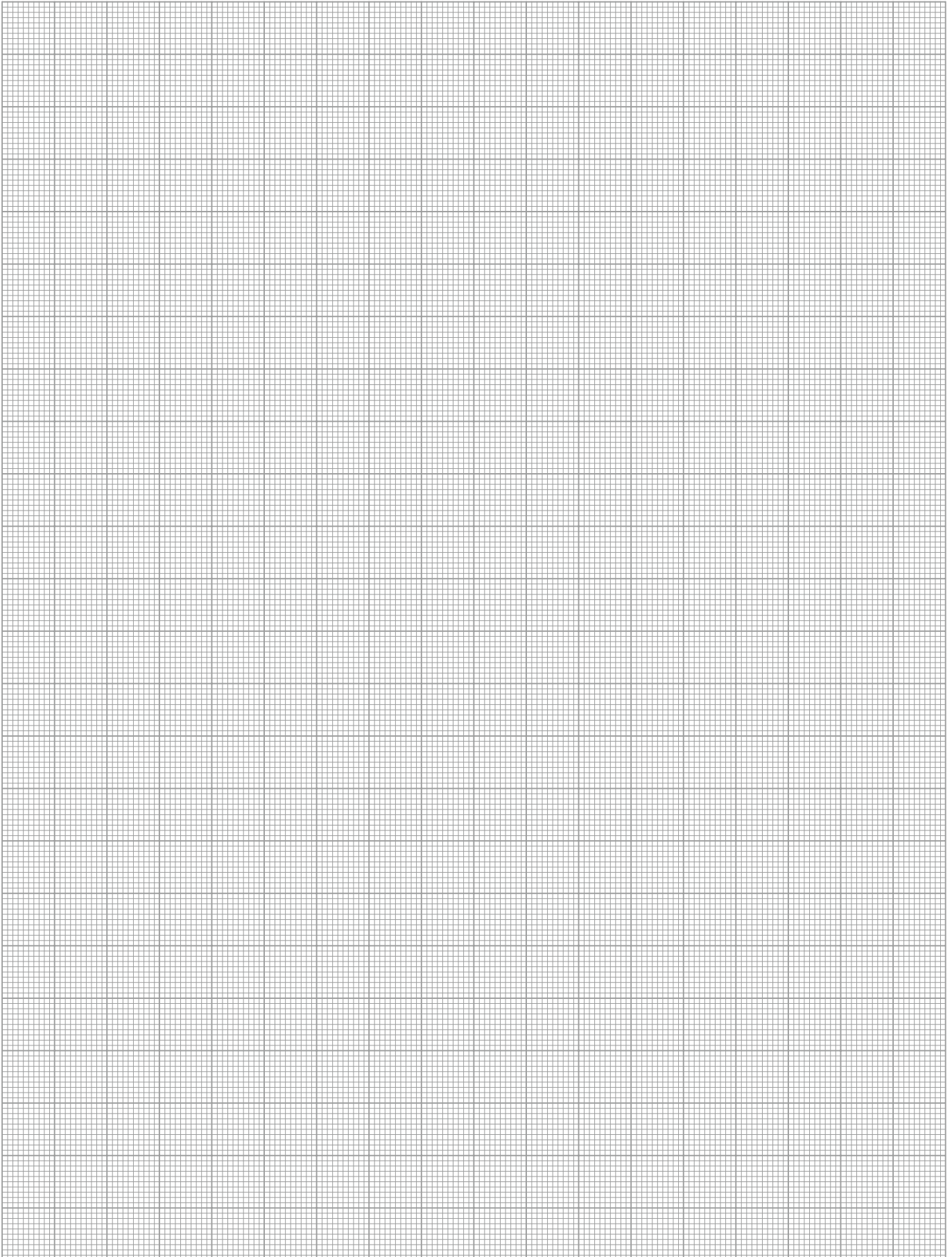
Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Kolbenfläche Piston surface [cm ²]	Kolbenhub Piston stroke [mm]	Durchgangs- bohrung Through-hole [mm]	Max. Druck Max. pressure [bar]	Zugkraft bei 45 bar Pull force at 45 bar [kN]	Leckölmenge Oil leakage rate [l/min]	Trägheits- moment Moment of inertia [kgm ²]	Leistungs- aufnahme Power absorption [kW]	Gewicht Weight [kg]
OPUS-H3 320-127	1360396	3200	325	40	127.5	45	144	12	0.54	2.5	61



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.



Lünetten

Robuste Lünetten in unterschiedlichen Ausführungen

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.

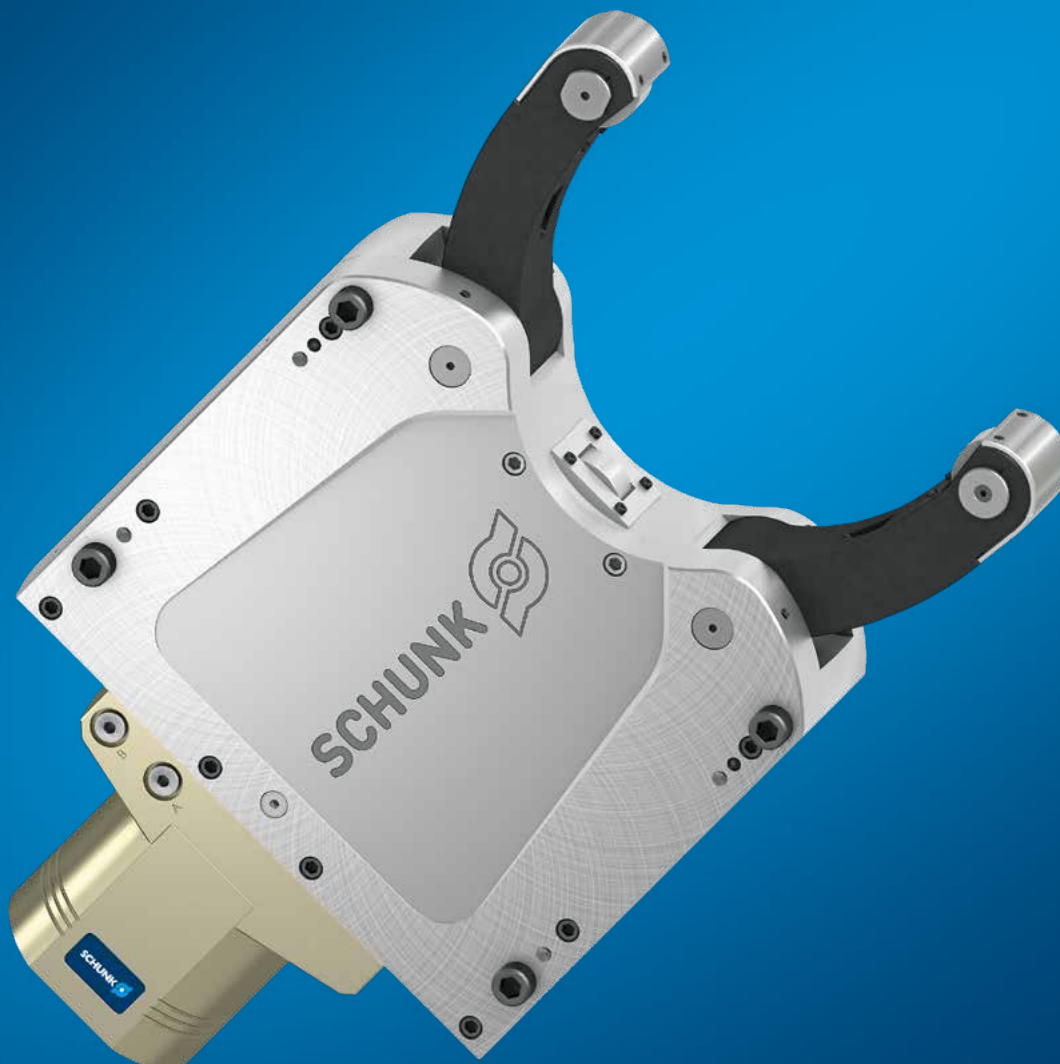
Die Lünetten sind in zwei Ausführungen erhältlich. Standardmäßig sind die Lünetten mit dem Betätigungszyylinder an der Rückseite ausgestattet. Sollte der Platz im Maschinenraum allerdings nicht ausreichen, können die Lünetten auch mit seitlichem Zylinder betätigt werden.

Steady Rests

Robust steady rests in different designs

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.

The steady rests are available in two designs. As standard, the steady rests are equipped with the actuating cylinder on the back. If there is insufficient space in the machine room, the steady rests are also actuated with a lateral cylinder.





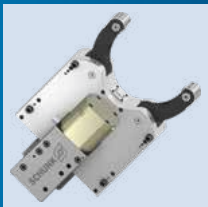
Übersicht | *Overview*



Lünetten THL plus | *Steady Rests THL plus*

	Seite <i>Page</i>
THL plus	720
THL plus 100	726
THL-A plus 100	728
THL plus 200	730
THL-A plus 200	732
THL plus 300	734
THL-A plus 300	736
THL plus 310	738
THL-A plus 310	740

	Seite <i>Page</i>
THL plus 320	742
THL-A plus 320	744
THL plus 400	746
THL-A plus 400	748
THL plus 500	750
THL-A plus 500	752
THL plus 510	754
THL plus 600	756
Zubehör <i>Accessories</i>	758



Lünetten mit seitlichem Zylinder THL-S plus | *Steady Rests with lateral Cylinder THL-S plus*

	Seite <i>Page</i>
THL-S plus	760
THL-S plus 300	762
THL-S plus 310	764
THL-S plus 400	766

	Seite <i>Page</i>
THL-S plus 500	768
THL-S plus 510	770
THL-S plus 600	772
Zubehör <i>Accessories</i>	774



THL plus

Langlebig, robust und hochgenau

Dank optimierter Hebelkinematik, Zentralschmierung, integrierter Rollerspülung und verbessertem Späneschutz erzielen die SCHUNK ZENTRICO THL plus Lünetten maximale Spannkraft pro Rolle sowie dauerhaft exzellente Zentrier- und Wiederholgenauigkeiten.

Auch in pneumatischer Ausführung erhältlich

Neben der hydraulischen Variante gibt es die ZENTRICO THL plus Lünetten auch in pneumatischer Ausführung. Diese eignen sich speziell für den Einsatz in der Handhabungstechnik, an stationären Arbeitsplätzen, Montagelinien, an konventionellen Drehmaschinen und vielen mehr.

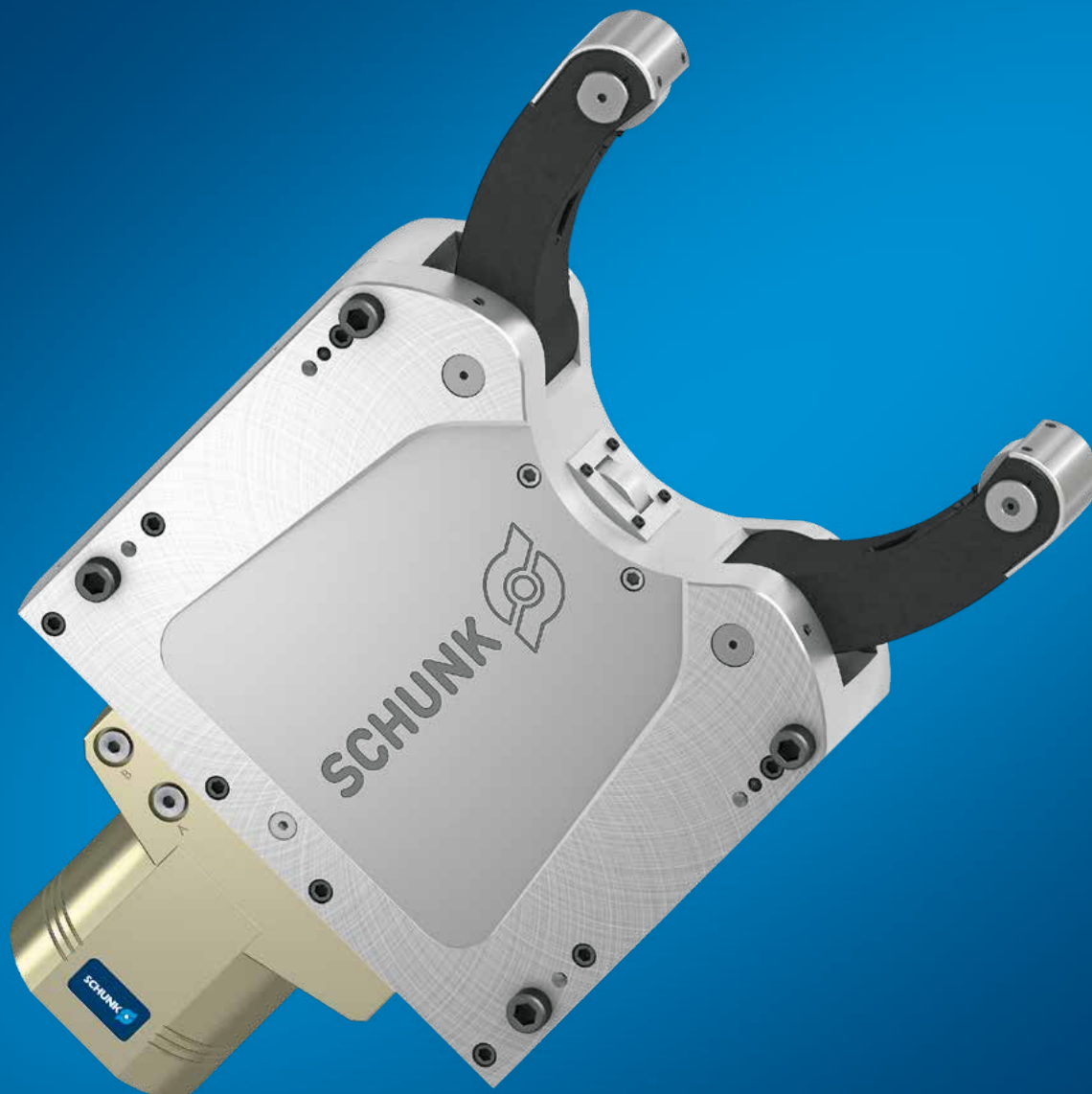
THL plus

Long-lasting, robust, and high-precision

Due to optimized lever kinematics, central lubrication, integrated roller rinsing, and improved chip protection, the SCHUNK ZENTRICO THL plus steady rests achieve maximum clamping forces for each roller, as well as consistently excellent centering and repeat accuracies.

A pneumatic version is also available

Besides the hydraulic versions, pneumatic versions of the ZENTRICO THL plus steady rests are also available. These are ideal for the use in handling technology, at stationary workplaces, on conventional lathes and much more.





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 höhere 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 standard
Ensure higher 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 Description	Seite Page	Spannbereich Clamping range [mm]	Betriebsdruck Operating pressure [bar]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Zentriergenauigkeit Centering accuracy [mm]	Wiederholgenauigkeit Repeat accuracy [mm]
THL plus 100	726	4 – 66	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005
THL-A plus 100	728	4 – 52	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005
THL plus 200	730	8 – 101	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005
THL-A plus 200	732	8 – 80	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005
THL plus 300	734	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL-A plus 300	736	12 – 130	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL plus 310	738	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL-A plus 310	740	20 – 150	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL plus 320	742	50 – 200	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL-A plus 320	744	54 – 182	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL plus 400	746	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01
THL-A plus 400	748	35 – 220	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01
THL plus 500	750	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01
THL-A plus 500	752	50 – 268	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01
THL plus 510	754	85 – 350	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01
THL plus 600	756	125 – 460	8 – 60	25	< 0.06	< 0.02

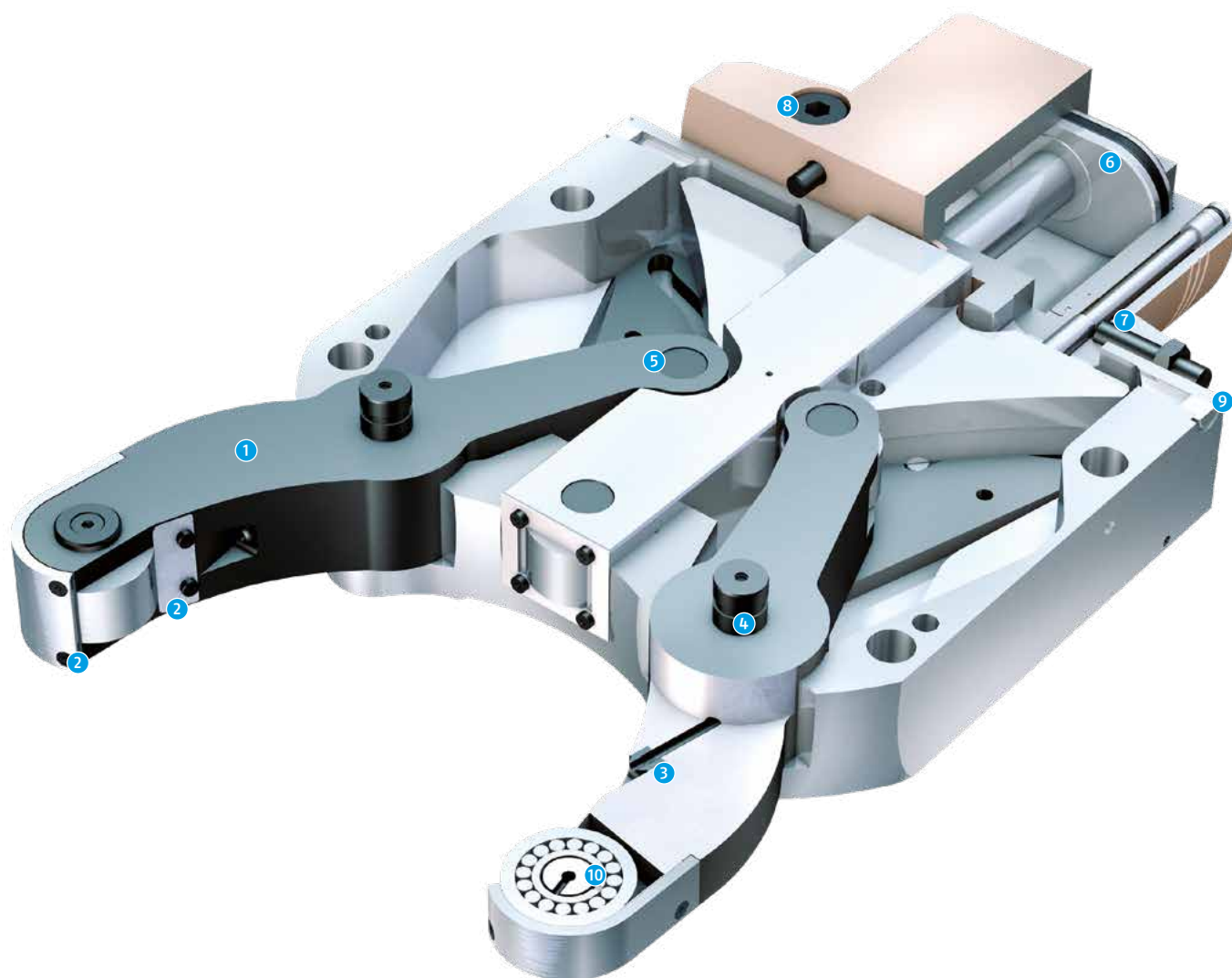


Funktion THL plus

Der axial verschiebbare Ovalekolen ist direkt mit dem Kurvenstück verbunden. Das Kurvenstück überträgt die Kraft auf die beiden Hebel und erzeugt eine zur Drehachse des Werkstücks synchrone Zentrierbewegung.

Function of THL plus

The axially movable oval piston is connected directly to the control cam. The cam segment transmits the force to the two levers and generates a centering movement that is synchronous to the rotational axis of the workpiece.



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 Ovale Kolbenzylinder

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 Zylindrische/ballige Laufrollen

Für den Einsatz als stationäre (zylindrisch) oder nachlaufende/vorlaufende Lünette

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 Cylindrical/spherical rollers

For use as stationary (cylindrical) or travelling (leading steady rest)



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-Auto-block Lünetten.

THL plus standard version

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.

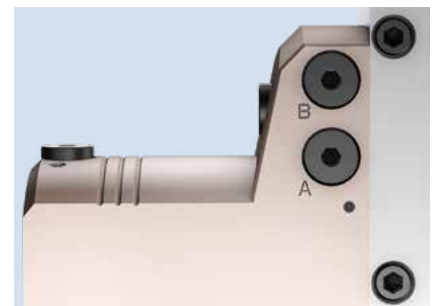


Seitliche Hydraulikanschlüsse

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.

Central lubrication

Steady rests from SCHUNK are also available with central lubrication as standard. Via the central lubrication, every movable part is supplied with oil. This allows a very slim design.



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

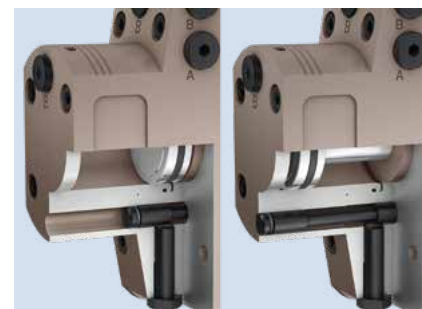


Endlagenabfrage

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.

End position 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.

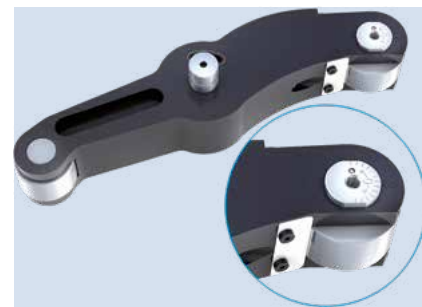


Rollenfeinverstellung

Exzentrische Rollenbolzen an den Lünettenarmen ermöglichen eine schnelle Feinjustierung der Zentriermitte.

Roller fine adjustment

Eccentric roller pins on the steady rest arms allow a 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 gush 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.

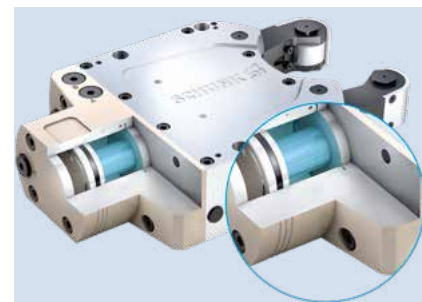


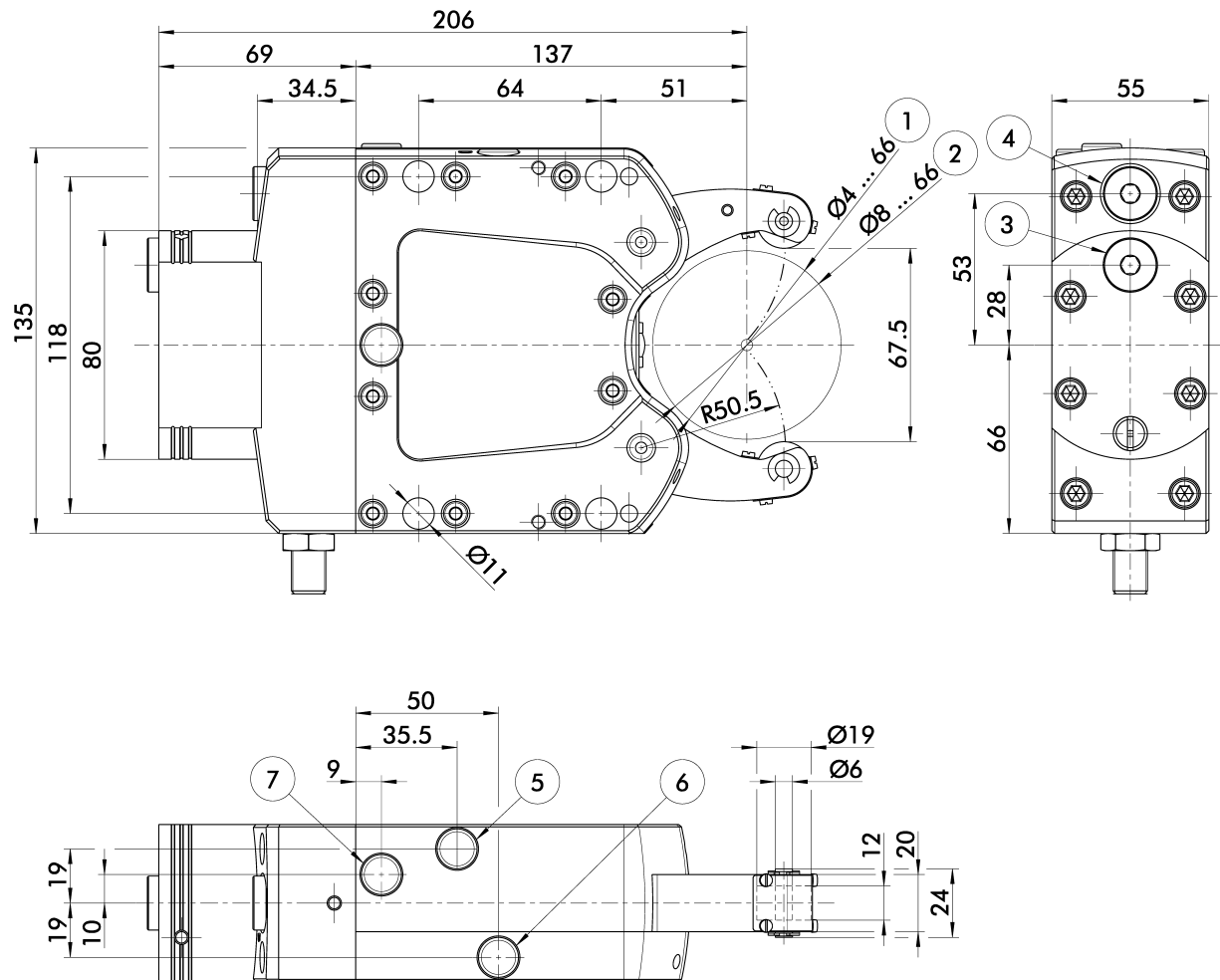
Pneumatische Ausführung (Option)

Neben der hydraulischen Variante gibt es die ZENTRICO THL plus Lünetten auch in pneumatischer Ausführung. Diese eignen sich speziell für den Einsatz in der Handhabungstechnik, an stationären Arbeitsplätzen, Montagelinien, an konventionellen Drehmaschinen und vielen mehr.

Pneumatic design (optional)

A pneumatic variant of the ZENTRICO THL plus steady rests is also available as well as the hydraulic version. These are ideal for the use in handling technology, at stationary workplaces, on conventional lathes and much more.





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 Description	Ident.-Nr. ID	Schmie- rungsart 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/min]	[kg]
THL plus 100 Z-Z	0825111	Zentralsch- mierung Central lubrication	zylindrisch cylindrical	4 – 66	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005	800	6.5
THL plus 100 Z-B	0825113	Zentralsch- mierung Central lubrication	ballig spherical	4 – 66	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005	800	6.5
THL plus 100 M-Z	0825112	Manuelle Schmierung Manual lubrication	zylindrisch cylindrical	4 – 66	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005	800	6.5
THL plus 100 M-B	0825114	Manuelle Schmierung Manual lubrication	ballig spherical	4 – 66	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005	800	6.5

Pneumatische Ausführung auf Anfrage erhältlich

Pneumatic version available on request

Lieferumfang

Lünette inklusive Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of delivery

Steady rest including mounting screws and operating manual; without proximity switches for stroke monitoring



Spezialfett
siehe Seite 758
Special grease
see page 758



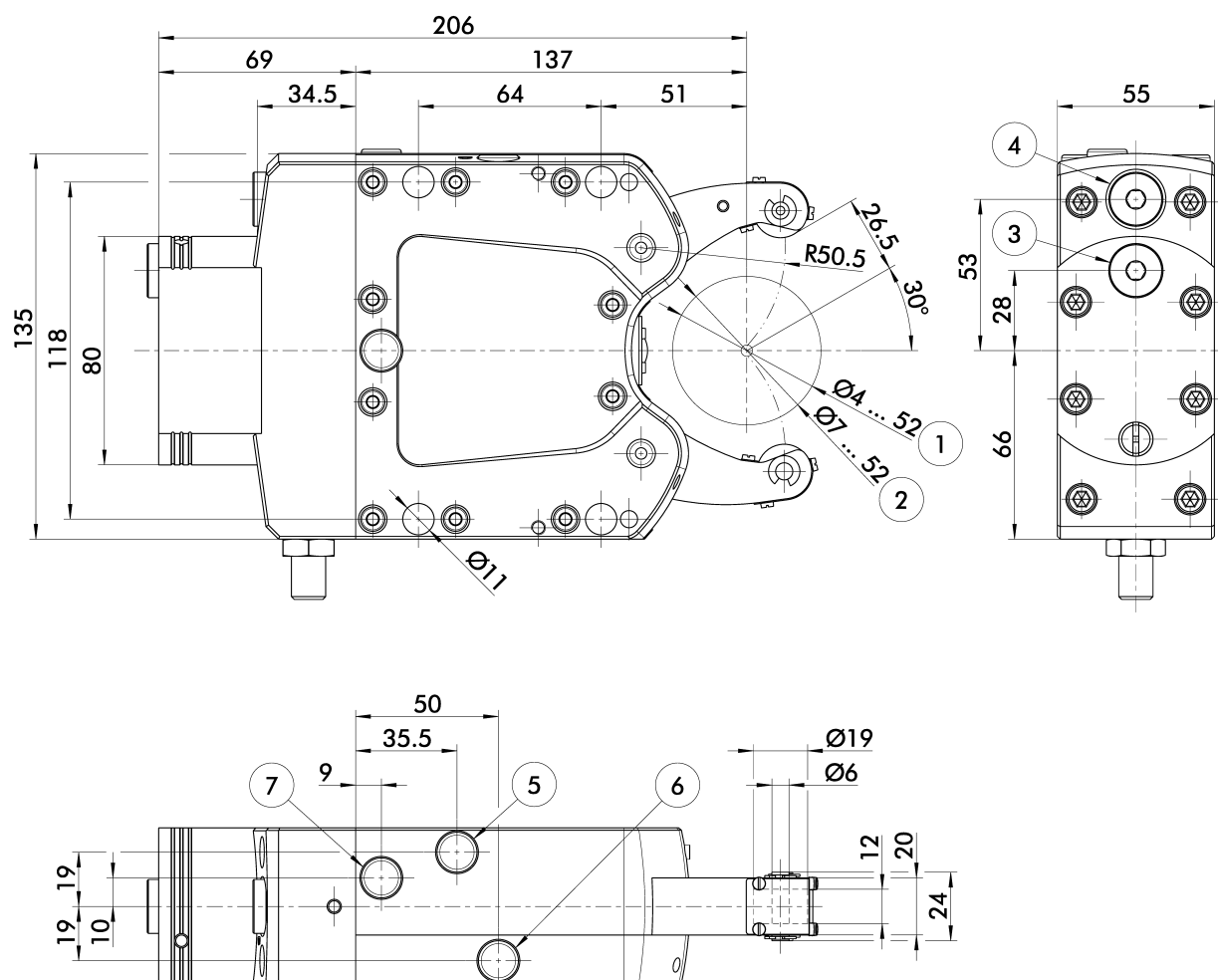
Wegmesssystem
siehe Seite 758
Stroke measuring system
see page 758



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 758
Roller fine adjustment
see page 758



Laufrollen
siehe Seite 758
Rollers
see page 758



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 Description	Ident.-Nr. ID	Schmie- rungsart 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/min]	[kg]
THL-A plus 100 Z-Z	0825121	Zentralsch- mierung Central lubrication	zylindrisch cylindrical	4 – 52	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005	800	6.5
THL-A plus 100 Z-B	0825123	Zentralsch- mierung Central lubrication	ballig spherical	4 – 52	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005	800	6.5
THL-A plus 100 M-Z	0825122	Manuelle Schmierung Manual lubrication	zylindrisch cylindrical	4 – 52	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005	800	6.5
THL-A plus 100 M-B	0825124	Manuelle Schmierung Manual lubrication	ballig spherical	4 – 52	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005	800	6.5

Pneumatische Ausführung auf Anfrage erhältlich

Pneumatic version available on request

Lieferumfang

Lünette inklusive Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of delivery

Steady rest including mounting screws and operating manual; without proximity switches for stroke monitoring



Spezialfett
siehe Seite 758
Special grease
see page 758



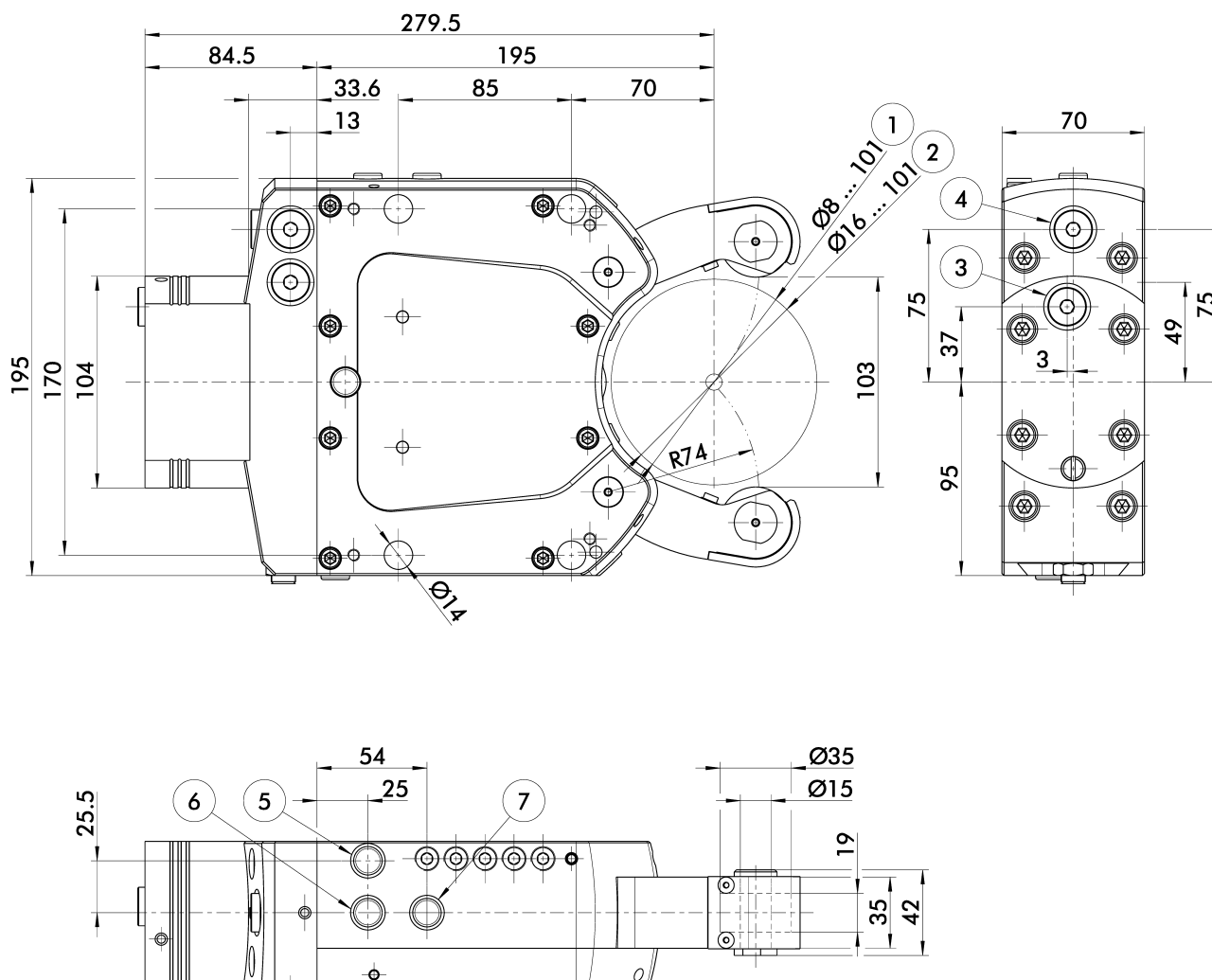
Wegmesssystem
siehe Seite 758
Stroke measuring system
see page 758



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 758
Roller fine adjustment
see page 758



Laufrollen
siehe Seite 758
Rollers
see page 758



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 Description	Ident.-Nr. ID	Schmie- rungsart 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/min]	[kg]
THL plus 200 Z-Z	0825211	Zentralsch- mierung Central lubrication	zylindrisch cylindrical	8 – 101	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005	800	15.8
THL plus 200 Z-B	0825213	Zentralsch- mierung Central lubrication	ballig spherical	8 – 101	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005	800	15.8
THL plus 200 M-Z	0825212	Manuelle Schmierung Manual lubrication	zylindrisch cylindrical	8 – 101	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005	800	15.8
THL plus 200 M-B	0825214	Manuelle Schmierung Manual lubrication	ballig spherical	8 – 101	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005	800	15.8

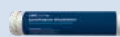
Pneumatische Ausführung auf Anfrage erhältlich

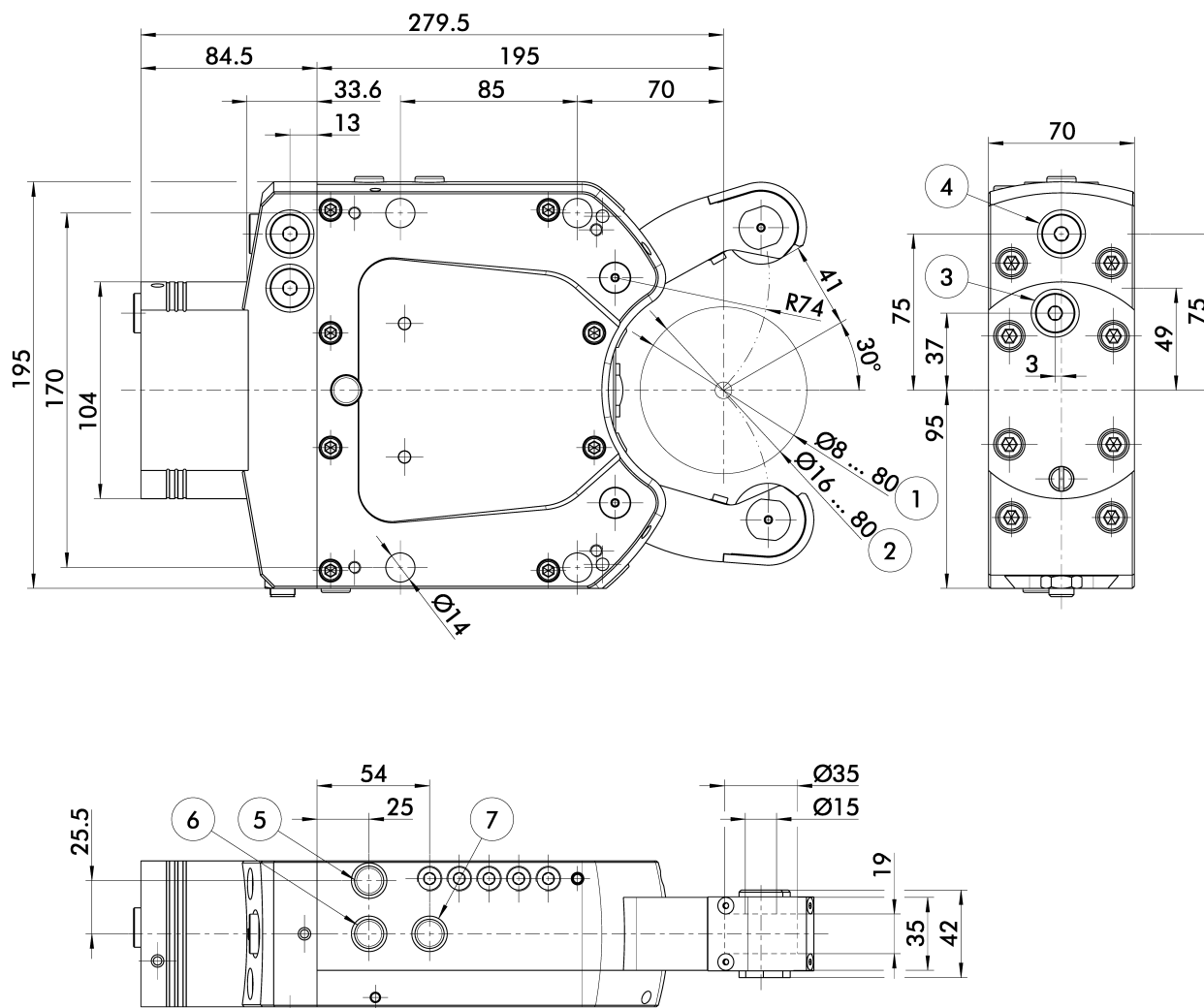
Pneumatic version available on request

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 proximity switches for stroke monitoringSpezialfett
siehe Seite 758
Special grease
see page 758Wegmesssystem
siehe Seite 758
Stroke measuring system
see page 758Rollenfeinverstellung
siehe Seite 758
Roller fine adjustment
see page 758Laufrollen
siehe Seite 758
Rollers
see page 758



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 Description	Ident.-Nr. ID	Schmie- rungsart 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/min]	[kg]
THL-A plus 200 Z-Z	0825221	Zentralsch- mierung Central lubrication	zylindrisch cylindrical	8 – 80	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005	800	15.8
THL-A plus 200 Z-B	0825223	Zentralsch- mierung Central lubrication	ballig spherical	8 – 80	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005	800	15.8
THL-A plus 200 M-Z	0825222	Manuelle Schmierung Manual lubrication	zylindrisch cylindrical	8 – 80	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005	800	15.8
THL-A plus 200 M-B	0825224	Manuelle Schmierung Manual lubrication	ballig spherical	8 – 80	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005	800	15.8

Pneumatische Ausführung auf Anfrage erhältlich

Pneumatic version available on request

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 proximity switches for stroke monitoring

Spezialfett
siehe Seite 758
Special grease
see page 758



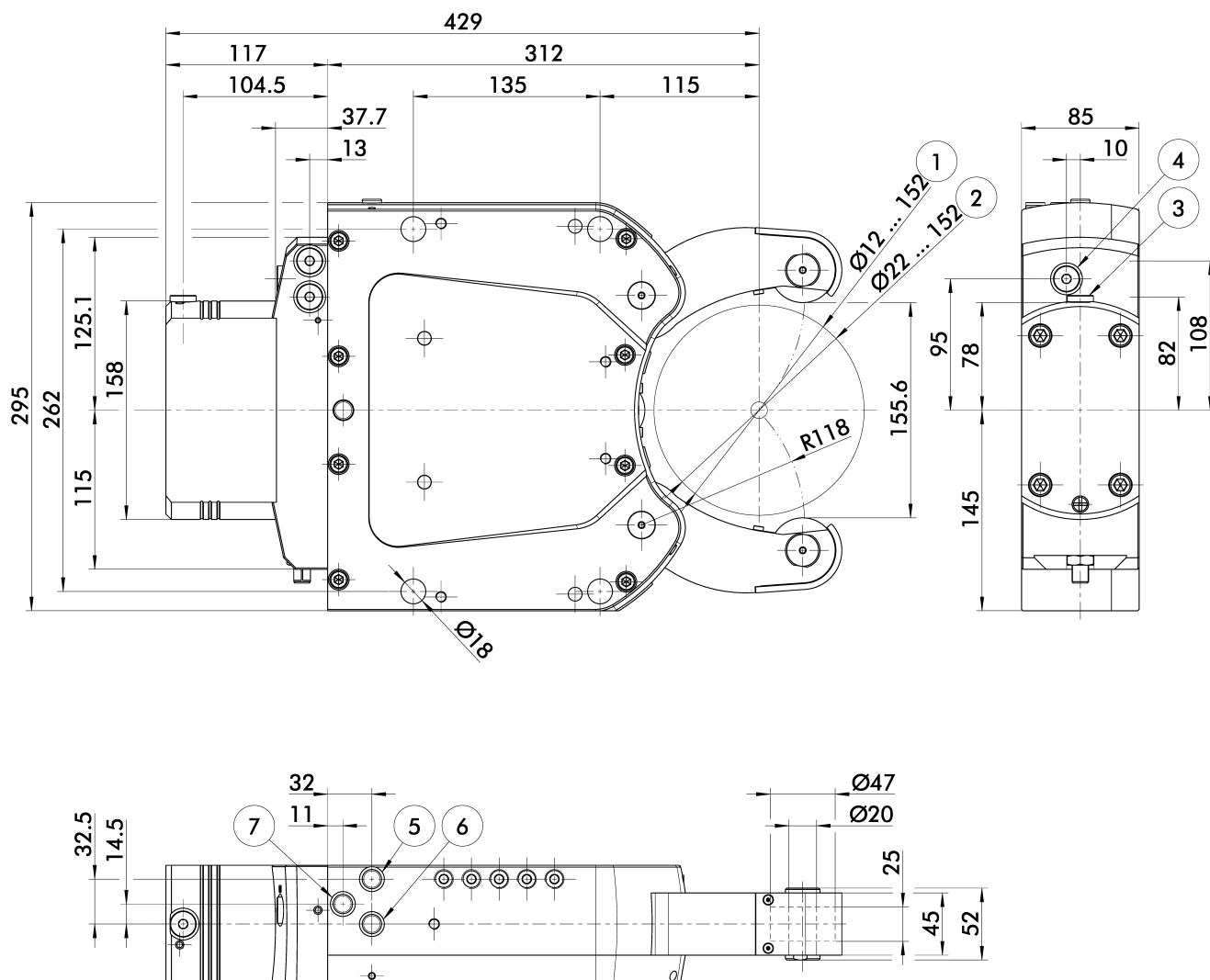
Wegmesssystem
siehe Seite 758
Stroke measuring system
see page 758



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 758
Roller fine adjustment
see page 758



Laufrollen
siehe Seite 758
Rollers
see page 758



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 Description	Ident.-Nr. ID	Schmie- rungsart 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/min]	[kg]
THL plus 300 Z-Z	0825311	Zentralsch- mierung Central lubrication	zylindrisch cylindrical	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 300 Z-B	0825313	Zentralsch- mierung Central lubrication	ballig spherical	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 300 M-Z	0825312	Manuelle Schmierung Manual lubrication	zylindrisch cylindrical	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 300 M-B	0825314	Manuelle Schmierung Manual lubrication	ballig spherical	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50

Pneumatische Ausführung auf Anfrage erhältlich

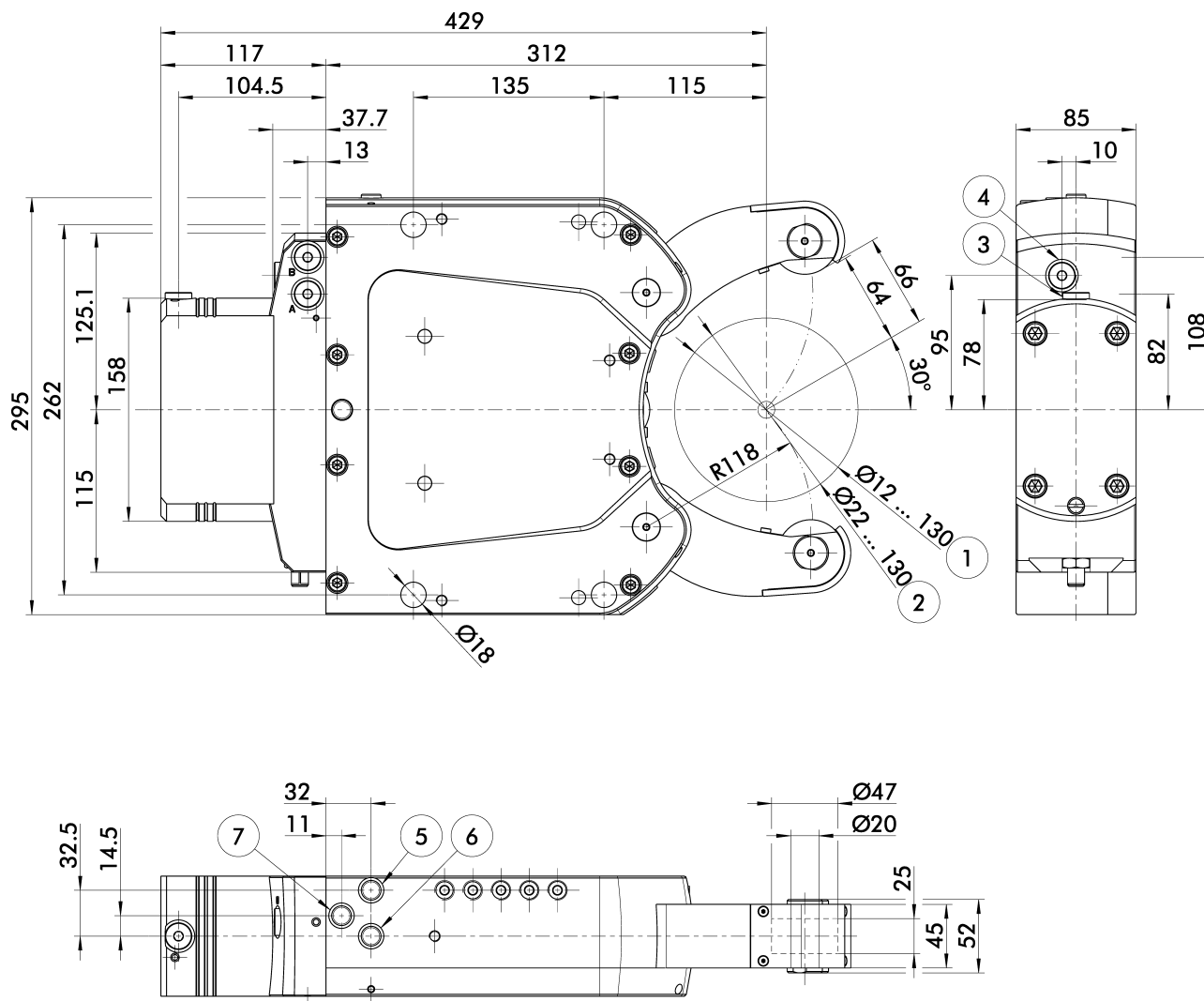
Pneumatic version available on request

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 proximity switches for stroke monitoringSpezialfett
siehe Seite 758
Special grease
see page 758Wegmesssystem
siehe Seite 758
Stroke measuring system
see page 758Rollenfeinverstellung
siehe Seite 758
Roller fine adjustment
see page 758Laufrollen
siehe Seite 758
Rollers
see page 758



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 Description	Ident.-Nr. ID	Schmie- rungsart 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/min]	[kg]
THL-A plus 300 Z-Z	0825321	Zentralsch- mierung Central lubrication	zylindrisch cylindrical	12 – 130	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-A plus 300 Z-B	0825323	Zentralsch- mierung Central lubrication	ballig spherical	12 – 130	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-A plus 300 M-Z	0825322	Manuelle Schmierung Manual lubrication	zylindrisch cylindrical	12 – 130	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-A plus 300 M-B	0825324	Manuelle Schmierung Manual lubrication	ballig spherical	12 – 130	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50

Pneumatische Ausführung auf Anfrage erhältlich

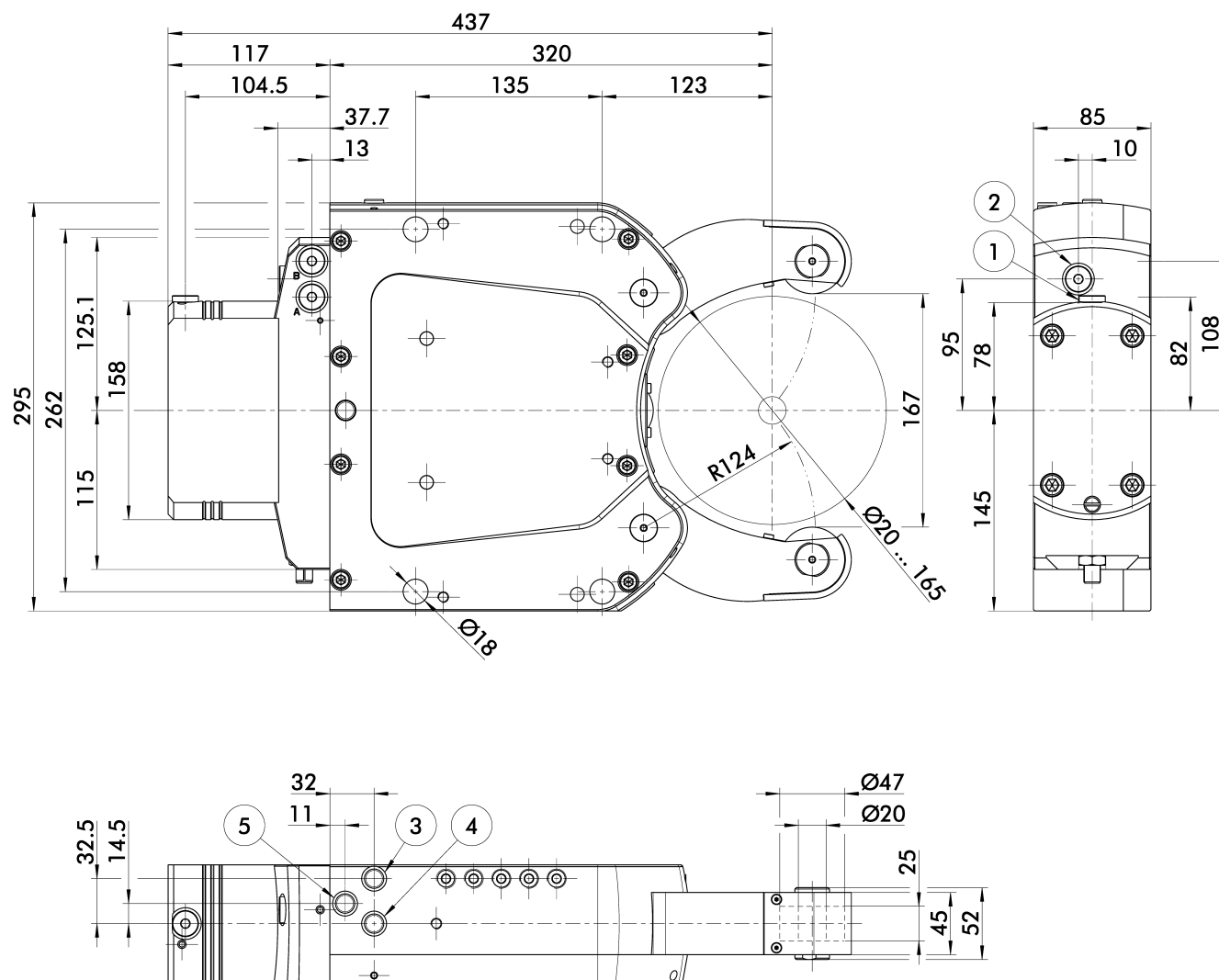
Pneumatic version available on request

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 proximity switches for stroke monitoringSpezialfett
siehe Seite 758
Special grease
see page 758Wegmesssystem
siehe Seite 758
Stroke measuring system
see page 758Rollenfeinverstellung
siehe Seite 758
Roller fine adjustment
see page 758Laufrollen
siehe Seite 758
Rollers
see page 758



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 Description	Ident.-Nr. ID	Schmie- rungsart 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/min]	[kg]
THL plus 310 Z-Z	0825411	Zentralsch- mierung Central lubrication	zylindrisch cylindrical	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 310 Z-B	0825413	Zentralsch- mierung Central lubrication	ballig spherical	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 310 M-Z	0825412	Manuelle Schmierung Manual lubrication	zylindrisch cylindrical	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 310 M-B	0825414	Manuelle Schmierung Manual lubrication	ballig spherical	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50

Pneumatische Ausführung auf Anfrage erhältlich

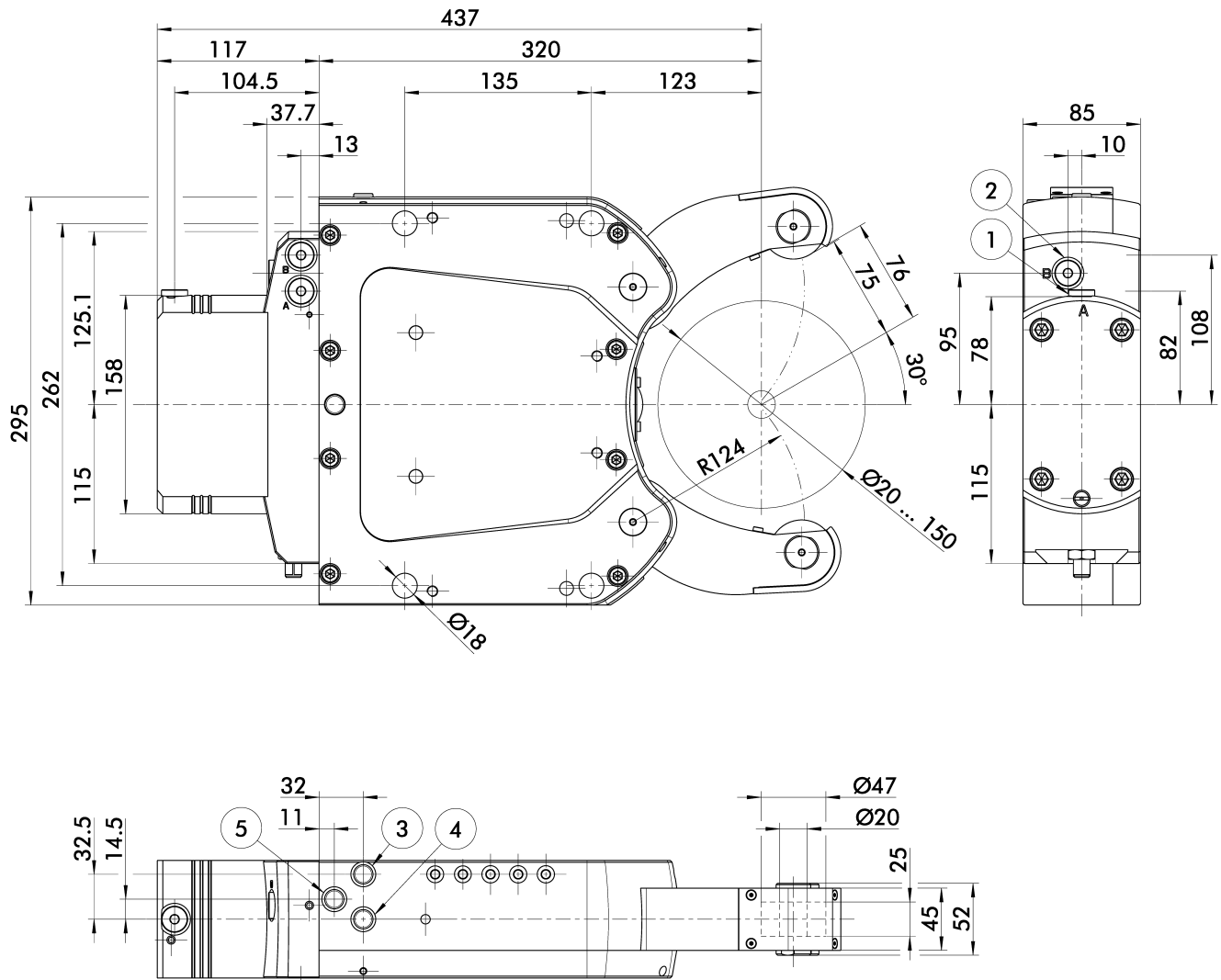
Pneumatic version available on request

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 proximity switches for stroke monitoringSpezialfett
siehe Seite 758
Special grease
see page 758Wegmesssystem
siehe Seite 758
Stroke measuring system
see page 758Rollenfeinverstellung
siehe Seite 758
Roller fine adjustment
see page 758Laufrollen
siehe Seite 758
Rollers
see page 758



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 Description	Ident.-Nr. ID	Schmie- rungsart 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/min]	[kg]
THL-A plus 310 Z-Z	0825421	Zentralsch- mierung Central lubrication	zylindrisch cylindrical	20 – 150	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-A plus 310 Z-B	0825423	Zentralsch- mierung Central lubrication	ballig spherical	20 – 150	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-A plus 310 M-Z	0825422	Manuelle Schmierung Manual lubrication	zylindrisch cylindrical	20 – 150	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-A plus 310 M-B	0825424	Manuelle Schmierung Manual lubrication	ballig spherical	20 – 150	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50

Pneumatische Ausführung auf Anfrage erhältlich

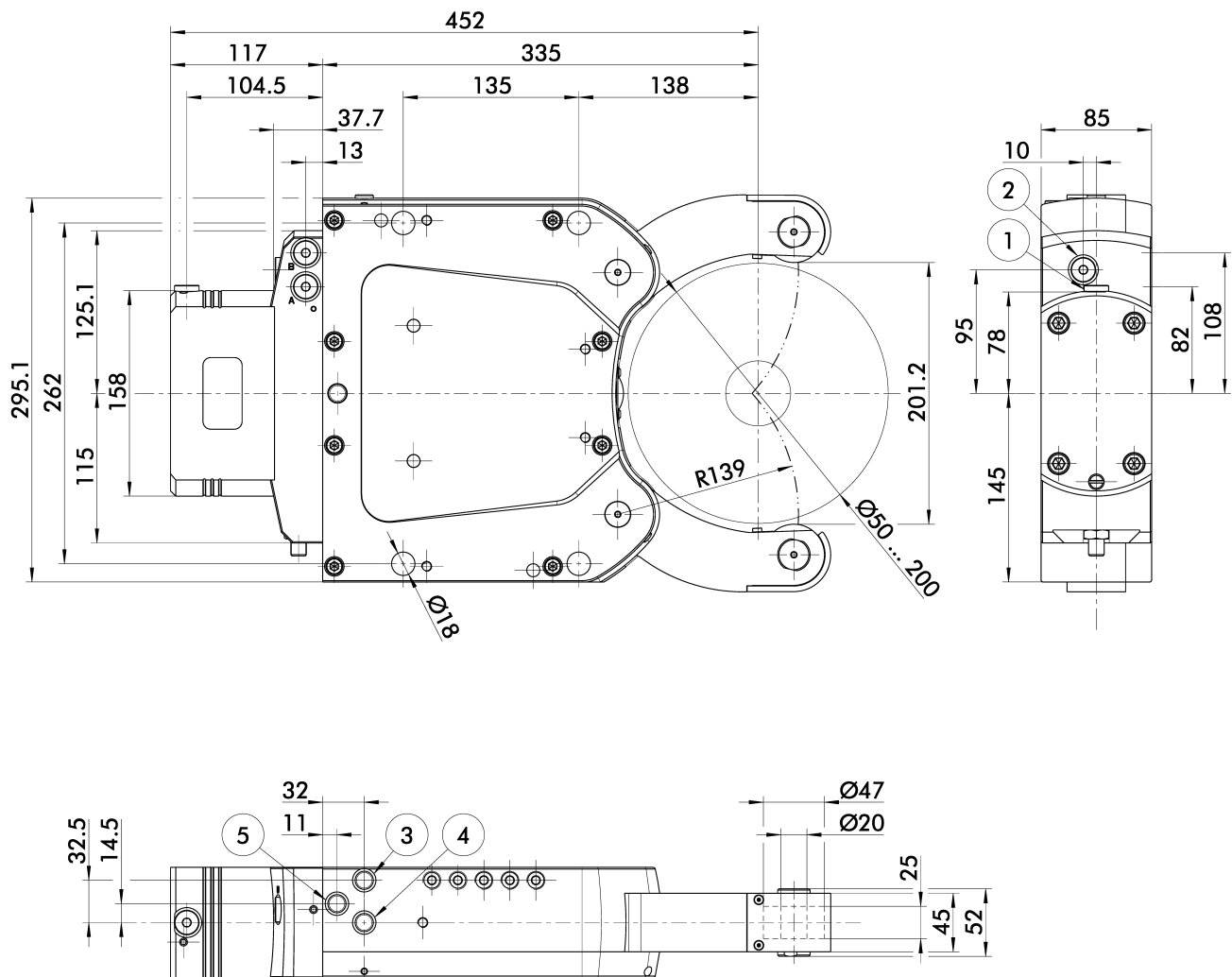
Pneumatic version available on request

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 proximity switches for stroke monitoringSpezialfett
siehe Seite 758
Special grease
see page 758Wegmesssystem
siehe Seite 758
Stroke measuring system
see page 758Rollenfeinverstellung
siehe Seite 758
Roller fine adjustment
see page 758Laufrollen
siehe Seite 758
Rollers
see page 758



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 Description	Ident.-Nr. ID	Schmie- rungsart 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/min]	[kg]
THL plus 320 Z-Z	0825911	Zentral- schmierung Central lubrication	zylindrisch cylindrical	50 – 200	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 320 Z-B	0825913	Zentral- schmierung Central lubrication	ballig spherical	50 – 200	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 320 M-Z	0825912	Manuelle Schmierung Manual lubrication	zylindrisch cylindrical	50 – 200	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 320 M-B	0825914	Manuelle Schmierung Manual lubrication	ballig spherical	50 – 200	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50

Pneumatische Ausführung auf Anfrage erhältlich

Pneumatic version available on request

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 proximity switches for stroke monitoring

Spezialfett
siehe Seite 758
Special grease
see page 758



Wegmesssystem
siehe Seite 758
Stroke measuring system
see page 758



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 758
Roller fine adjustment
see page 758



Laufrollen
siehe Seite 758
Rollers
see page 758



Subject to technical changes.

- 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 Description	Ident.-Nr. ID	Schmie- rungsart 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/min]	[kg]
THL-A plus 320 Z-Z	1150405	Zentral- schmierung Central lubrication	zylindrisch cylindrical	54 – 182	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-A plus 320 Z-B	1150406	Zentral- schmierung Central lubrication	ballig spherical	54 – 182	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-A plus 320 M-Z	1150403	Manuelle Schmierung Manual lubrication	zylindrisch cylindrical	54 – 182	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-A plus 320 M-B	1150404	Manuelle Schmierung Manual lubrication	ballig spherical	54 – 182	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50

Pneumatische Ausführung auf Anfrage erhältlich

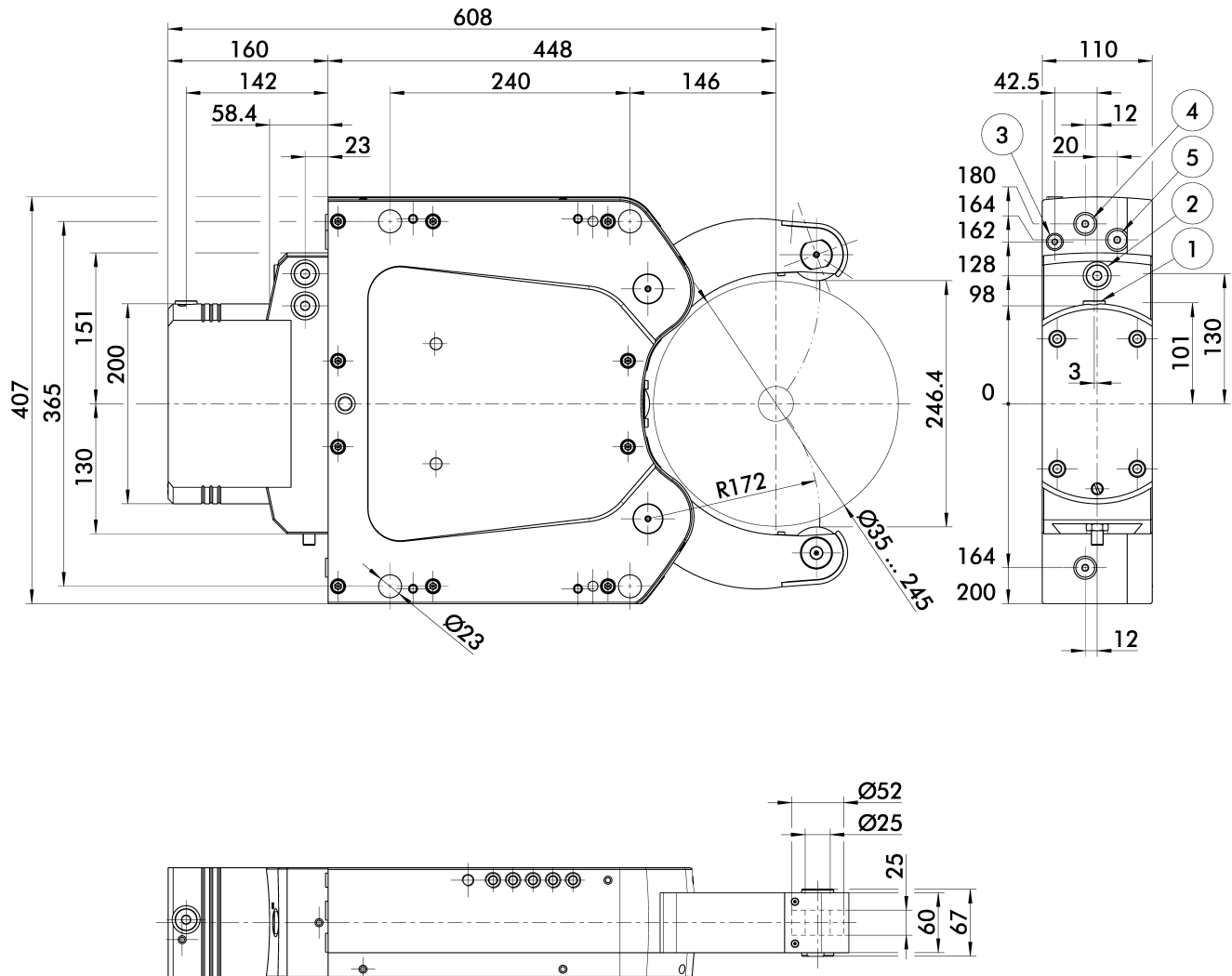
Pneumatic version available on request

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 proximity switches for stroke monitoringSpezialfett
siehe Seite 758
Special grease
see page 758Wegmesssystem
siehe Seite 758
Stroke measuring system
see page 758Rollenfeinverstellung
siehe Seite 758
Roller fine adjustment
see page 758Laufrollen
siehe Seite 758
Rollers
see page 758



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: G3/8" | ⑤ Sperrluft E: G1/4" | ② Hydraulics B: G3/8" | ⑤ Air purge E: G1/4" |
| ③ Zentralschmierung C: G1/8" | | ③ Central lubrication C: G1/8" | |

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Schmie- rungsart 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/min]	[kg]
THL plus 400 Z-Z	0825511	Zentral- schmierung Central lubrication	zylindrisch cylindrical	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	102
THL plus 400 Z-B	0825513	Zentral- schmierung Central lubrication	ballig spherical	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	102
THL plus 400 M-Z	0825512	Manuelle Schmierung Manual lubrication	zylindrisch cylindrical	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	102
THL plus 400 M-B	0825514	Manuelle Schmierung Manual lubrication	ballig spherical	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	102

Pneumatische Ausführung auf Anfrage erhältlich

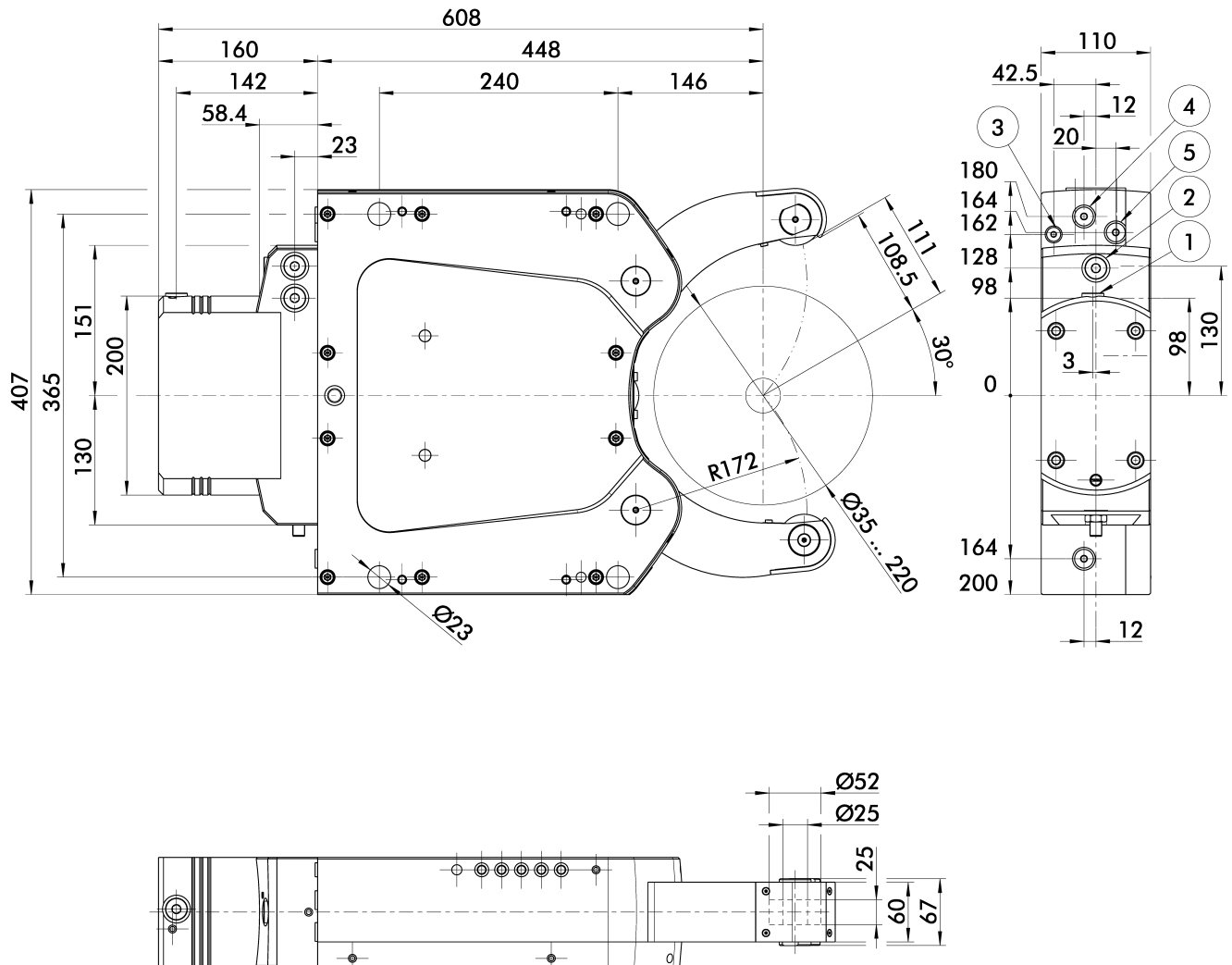
Pneumatic version available on request

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 proximity switches for stroke monitoringSpezialfett
siehe Seite 758
Special grease
see page 758Wegmesssystem
siehe Seite 758
Stroke measuring system
see page 758Rollenfeinverstellung
siehe Seite 758
Roller fine adjustment
see page 758Laufrollen
siehe Seite 758
Rollers
see page 758



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: G3/8" | ⑤ Sperrluft E: G1/4" | ② Hydraulics B: G3/8" | ⑤ Air purge E: G1/4" |
| ③ Zentralschmierung C: G1/8" | | ③ Central lubrication C: G1/8" | |

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Schmie- rungsart 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/min]	[kg]
THL-A plus 400 Z-Z	0825521	Zentral- schmierung Central lubrication	zylindrisch cylindrical	35 – 220	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	102
THL-A plus 400 Z-B	0825523	Zentral- schmierung Central lubrication	ballig spherical	35 – 220	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	102
THL-A plus 400 M-Z	0825522	Manuelle Schmierung Manual lubrication	zylindrisch cylindrical	35 – 220	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	102
THL-A plus 400 M-B	0825524	Manuelle Schmierung Manual lubrication	ballig spherical	35 – 220	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	102

Pneumatische Ausführung auf Anfrage erhältlich

Pneumatic version available on request

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 proximity switches for stroke monitoringSpezialfett
siehe Seite 758
Special grease
see page 758Wegmesssystem
siehe Seite 758
Stroke measuring system
see page 758Rollenfeinverstellung
siehe Seite 758
Roller fine adjustment
see page 758Laufrollen
siehe Seite 758
Rollers
see page 758



- ④ Flushing D: G1/4"
- ⑤ Air purge E: G1/4"

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Schmie- rungsart 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/min]	[kg]
THL plus 500 Z-Z	0825611	Zentral- schmierung Central lubrication	zylindrisch cylindrical	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	166
THL plus 500 Z-B	0825613	Zentral- schmierung Central lubrication	ballig spherical	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	166
THL plus 500 M-Z	0825612	Manuelle Schmierung Manual lubrication	zylindrisch cylindrical	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	166
THL plus 500 M-B	0825614	Manuelle Schmierung Manual lubrication	ballig spherical	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	166

Pneumatische Ausführung auf Anfrage erhältlich

Pneumatic version available on request

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 proximity switches for stroke monitoring

Spezialfett
siehe Seite 758
Special grease
see page 758



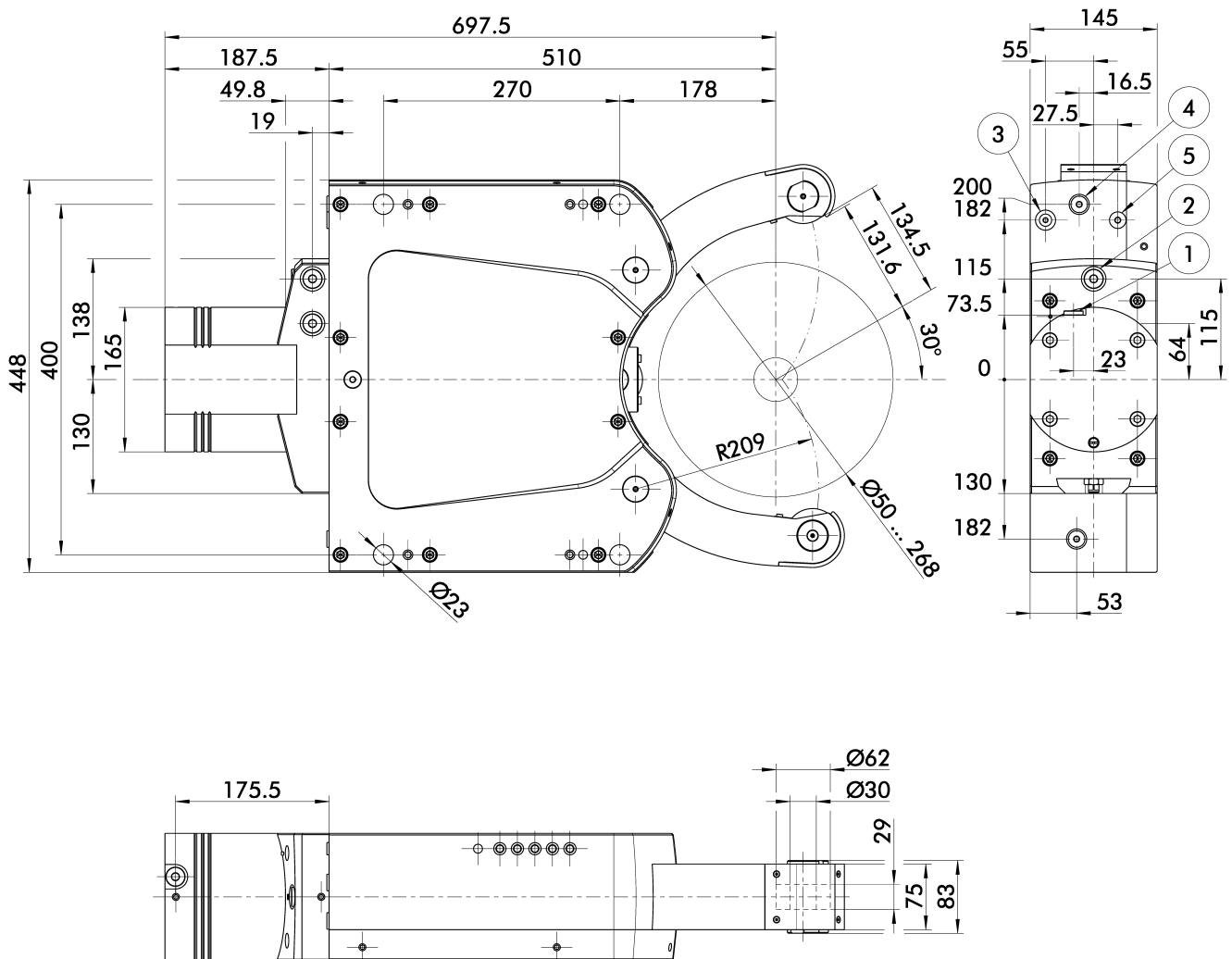
Wegmesssystem
siehe Seite 758
Stroke measuring system
see page 758



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 758
Roller fine adjustment
see page 758



Laufrollen
siehe Seite 758
Rollers
see page 758



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Hydraulik A: G3/8"
- ② Hydraulik B: G3/8"
- ③ Zentralschmierung C: G1/8"

- ④ Spülung D: G1/4"
- ⑤ Sperrluft E: G1/4"

- ① Hydraulics A: G3/8"
- ② Hydraulics B: G3/8"
- ③ Central lubrication C: G1/8"

- ④ Flushing D: G1/4"
- ⑤ Air purge E: G1/4"

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Schmie- rungsart 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/min]	[kg]
THL-A plus 500 Z-Z	0825621	Zentral- schmierung Central lubrication	zylindrisch cylindrical	50 – 268	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	166
THL-A plus 500 Z-B	0825623	Zentral- schmierung Central lubrication	ballig spherical	50 – 268	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	166
THL-A plus 500 M-Z	0825622	Manuelle Schmierung Manual lubrication	zylindrisch cylindrical	50 – 268	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	166
THL-A plus 500 M-B	0825624	Manuelle Schmierung Manual lubrication	ballig spherical	50 – 268	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	166

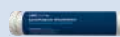
Pneumatische Ausführung auf Anfrage erhältlich

Pneumatic version available on request

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 proximity switches for stroke monitoring

Spezialfett
siehe Seite 758
Special grease
see page 758



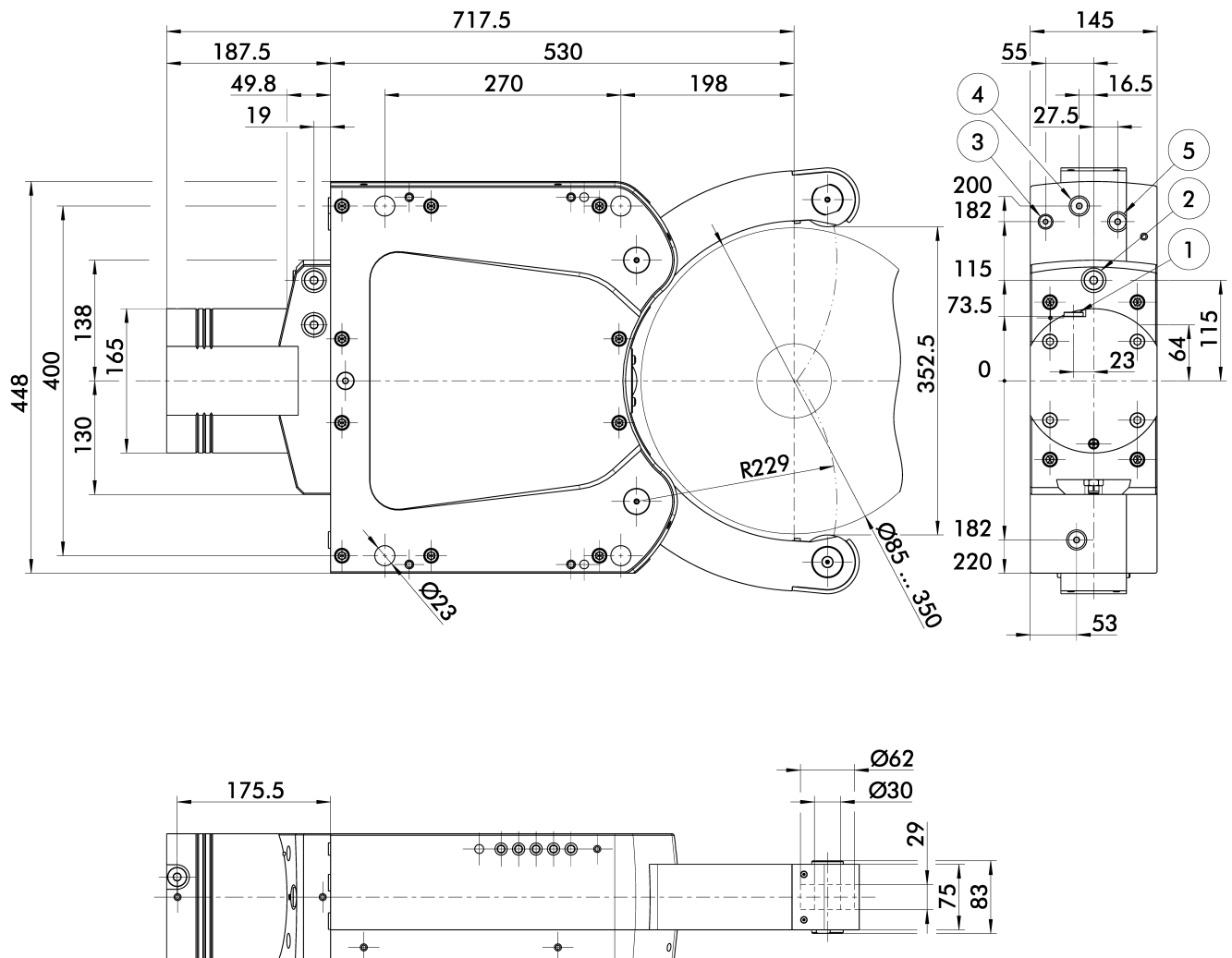
Wegmesssystem
siehe Seite 758
Stroke measuring system
see page 758



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 758
Roller fine adjustment
see page 758



Laufrollen
siehe Seite 758
Rollers
see page 758



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: G3/8" | ⑤ Sperrluft E: G1/4" | ② Hydraulics B: G3/8" | ⑤ Air purge E: G1/4" |
| ③ Zentralschmierung C: G1/8" | | ③ Central lubrication C: G1/8" | |

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Schmie- rungsart 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/min]	[kg]
THL plus 510 Z-Z	0825711	Zentral- schmierung Central lubrication	zylindrisch cylindrical	85 – 350	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	168
THL plus 510 Z-B	0825713	Zentral- schmierung Central lubrication	ballig spherical	85 – 350	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	168
THL plus 510 M-Z	0825712	Manuelle Schmierung Manual lubrication	zylindrisch cylindrical	85 – 350	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	168
THL plus 510 M-B	0825714	Manuelle Schmierung Manual lubrication	ballig spherical	85 – 350	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	168

Pneumatische Ausführung auf Anfrage erhältlich

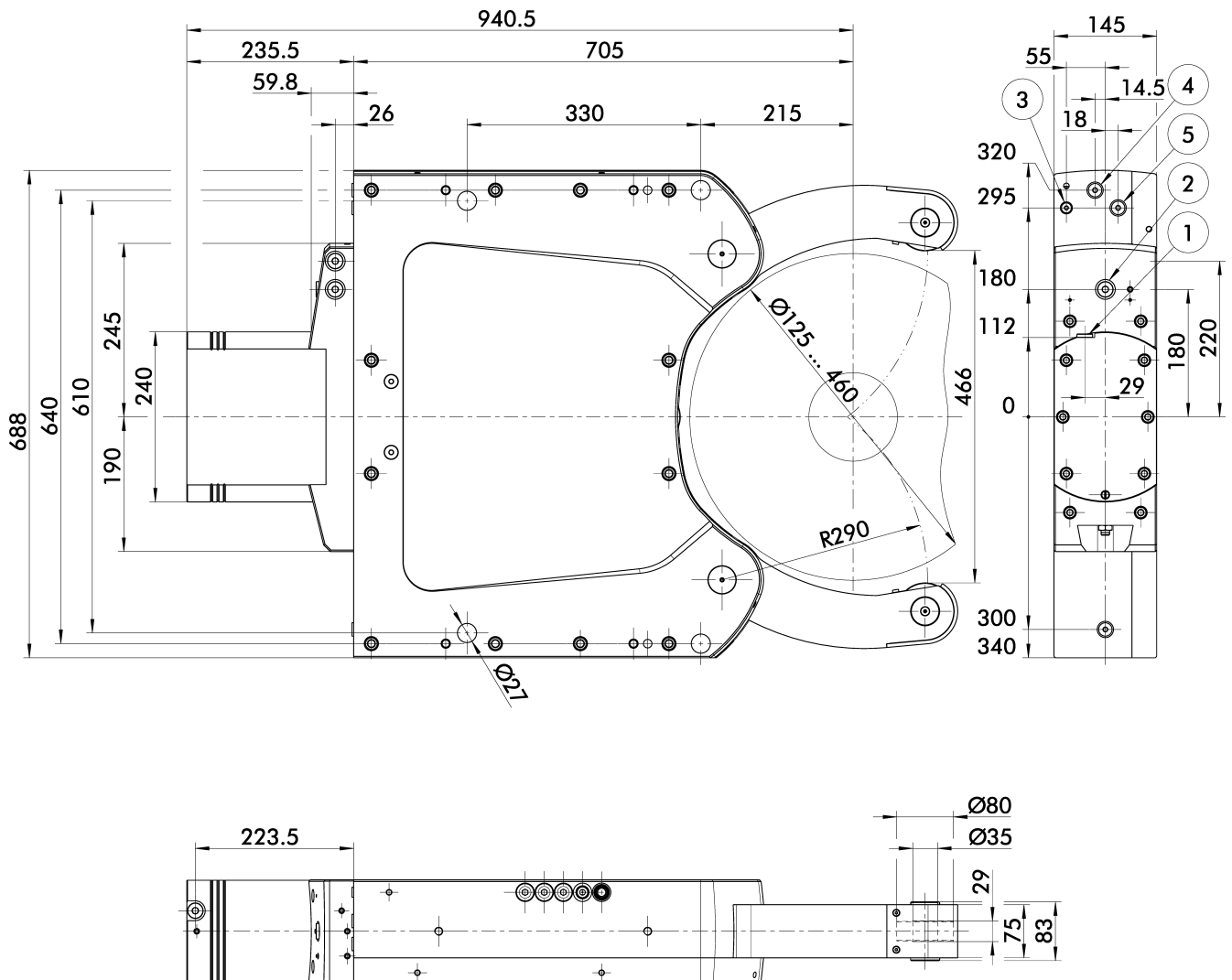
Pneumatic version available on request

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 proximity switches for stroke monitoringSpezialfett
siehe Seite 758
Special grease
see page 758Wegmesssystem
siehe Seite 758
Stroke measuring system
see page 758Rollenfeinverstellung
siehe Seite 758
Roller fine adjustment
see page 758Laufrollen
siehe Seite 758
Rollers
see page 758



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Hydraulik A: G3/8"
- ② Hydraulik B: G3/8"
- ③ Zentralschmierung C: G1/8"

- ④ Spülung D: G1/4"
- ⑤ Sperrluft E: G1/4"

- ① Hydraulics A: G3/8"
- ② Hydraulics B: G3/8"
- ③ Central lubrication C: G1/8"

- ④ Flushing D: G1/4"
- ⑤ Air purge E: G1/4"

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Schmie- rungsart 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/min]	[kg]
THL plus 600 Z-Z	0825811	Zentral- schmierung Central lubrication	zylindrisch cylindrical	125 – 460	8 – 60	25	< 0.06	< 0.02	700	360
THL plus 600 Z-B	0825813	Zentral- schmierung Central lubrication	ballig spherical	125 – 460	8 – 60	25	< 0.06	< 0.02	700	360
THL plus 600 M-Z	0825812	Manuelle Schmierung Manual lubrication	zylindrisch cylindrical	125 – 460	8 – 60	25	< 0.06	< 0.02	700	360
THL plus 600 M-B	0825814	Manuelle Schmierung Manual lubrication	ballig spherical	125 – 460	8 – 60	25	< 0.06	< 0.02	700	360

Pneumatische Ausführung auf Anfrage erhältlich

Pneumatic version available on request

Lieferumfang

Lünette inklusive Ring- und Befestigungsschrauben und Betriebsanlei-
tung; ohne Endschalter für Hubabfrage

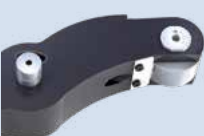
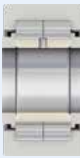
Scope of delivery

Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating
manual; without proximity switches for stroke monitoringSpezialfett
siehe Seite 758
Special grease
see page 758Wegmesssystem
siehe Seite 758
Stroke measuring system
see page 758Rollenfeinverstellung
siehe Seite 758
Roller fine adjustment
see page 758Laufrollen
siehe Seite 758
Rollers
see page 758

Schmierfett | Grease

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK. LINOMAX plus <i>High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.</i>	Kartusche Cartridge	LINOMAX plus Kartusche LINOMAX plus cartridge	1342585
		Dose Can	LINOMAX plus Dose LINOMAX plus can	1342586
		Eimer Bucket	LINOMAX plus Eimer LINOMAX plus bucket	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller LINOMAX Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun <i>Auxiliary tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of LINOMAX grease.</i>	Kartusche Cartridge	Fettpresse Grease gun	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	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	APS THL plus 100	0820521
		THL-A plus 100	APS THL-A plus 100	0820531
		THL plus 200	APS THL plus 200	0820522
		THL-A plus 200	APS THL-A plus 200	0820532
		THL plus 300	APS THL plus 300	0820523
		THL-A plus 300	APS THL-A plus 300	0820533
		THL plus 310	APS THL plus 310	0820524
		THL plus 320	APS THL plus 310	0820524
		THL-A plus 310	APS THL-A plus 310	0820534
		THL plus 400	APS THL plus 400	0820525
		THL-A plus 400	APS THL-A plus 400	0820535
		THL plus 500	APS THL plus 500	0820526
		THL-A plus 500	APS THL-A plus 500	0820536
	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 plus 200	RFV THL plus 200	0820512
		THL-A plus 200	RFV THL plus 200	0820512
		THL plus 300	RFV THL plus 300	0820513
		THL-A plus 300	RFV THL plus 300	0820513
		THL plus 310	RFV THL plus 310	0820514
		THL-A plus 310	RFV THL plus 310	0820514
		THL plus 320	RFV THL plus 310	0820514
		THL plus 400	RFV THL plus 400	0820515
		THL-A plus 400	RFV THL plus 400	0820515
		THL plus 500	RFV THL plus 500	0820516
	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>	THL plus 200	RFV THL plus 500	0820516
		THL-A plus 200	RFV THL plus 500	0820516
		THL plus 300	RFV THL plus 510	0820517
		THL-A plus 300	RFV THL plus 510	0820517
		THL plus 310	RFV THL plus 510	0820517
		THL-A plus 310	RFV THL plus 510	0820517
		THL plus 320	RFV THL plus 600	0820518
		THL plus 400	RFV THL plus 600	0820518
		THL-A plus 400	RFV THL plus 600	0820518
		THL plus 500	RFV THL plus 600	0820518
		THL plus 100	LFR-Z 100	0820500
		THL-A plus 100	LFR-Z 100	0820500
		THL plus 200	LFR-Z 200	0820501
		THL-A plus 200	LFR-Z 200	0820501
		THL plus 300	LFR-Z 300	0820502
		THL-A plus 300	LFR-Z 300	0820502
		THL plus 310	LFR-Z 300	0820502
		THL-A plus 310	LFR-Z 300	0820502
		THL plus 320	LFR-Z 400	0820503
		THL plus 400	LFR-Z 400	0820503
		THL plus 500	LFR-Z 500	0820504
		THL-A plus 500	LFR-Z 500	0820504
		THL plus 510	LFR-Z 500	0820504
		THL plus 600	LFR-Z 600	0820506

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Laufrollen ballig Abgedichtete Rollen zum Einsatz auf nachlaufenden (vorlaufenden) Lünetten. Sonderlaufrollen und beschichtete Rollen auf Anfrage erhältlich. Spherical rollers Sealed rollers for stationary use on travelling (leading) steady rests. Special rollers and coated rollers are available on request.	THL plus 100 THL-A plus 100	LFR-B 100	0820505
		THL plus 200 THL-A plus 200	LFR-B 200	0820551
		THL plus 300 THL-A plus 300	LFR-B 300	0820552
		THL plus 310 THL-A plus 310		
		THL plus 320		
		THL plus 400 THL-A plus 400	LFR-B 400	0820553
		THL plus 500 THL-A plus 500	LFR-B 500	0820554
		THL plus 510	LFR-B 600	0820556
		THL plus 600		

THL-S plus

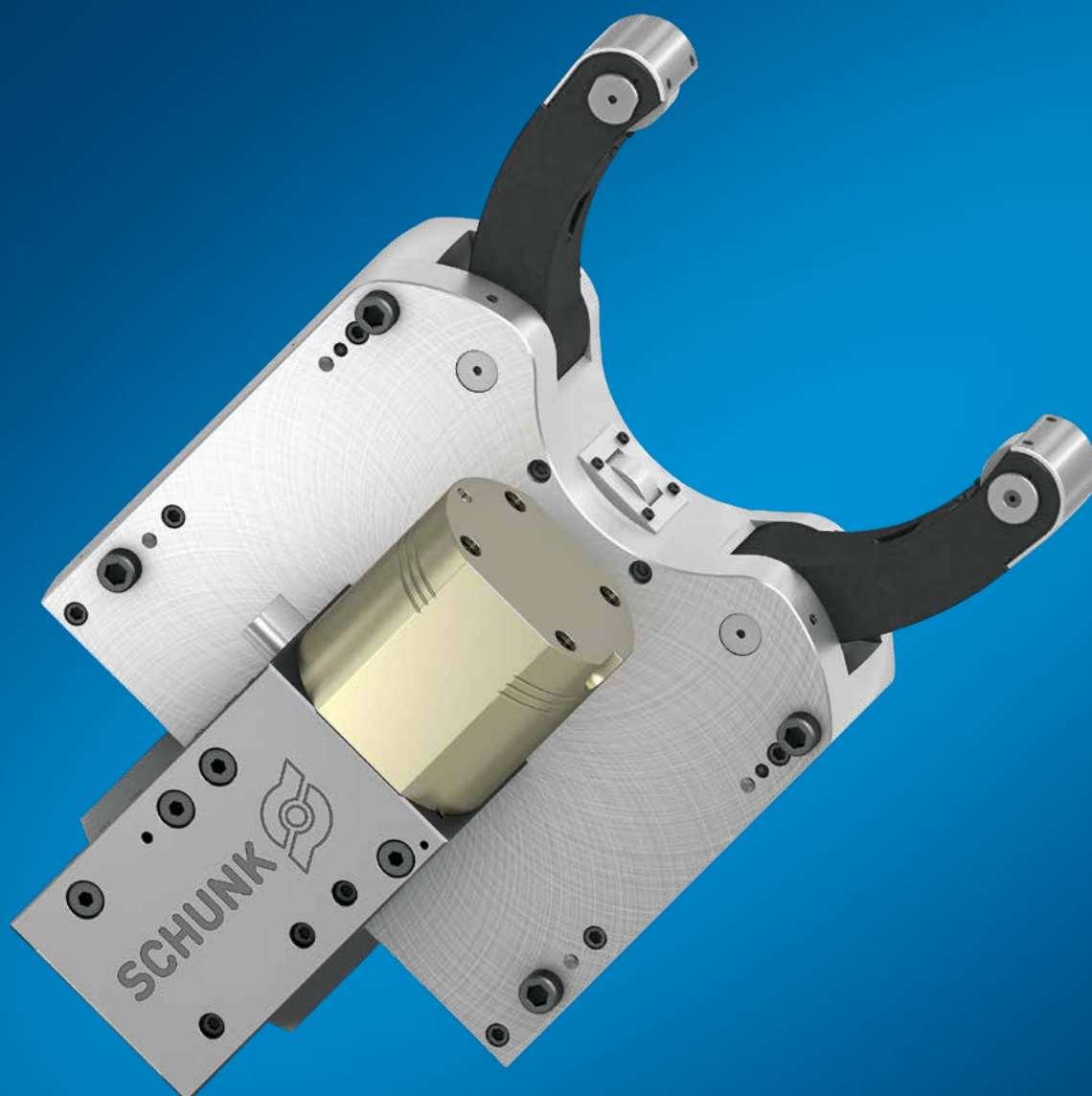
Lünetten mit seitlichem Zylinder

Die Lünette THL-S plus mit seitlichem Zylinder ist für besonders enge Einbauräume konzipiert. Mit ihm verringert sich die Gesamtlänge der Lünette. Je nach Einbaumaß ist es möglich, eine größere Lünette mit entsprechend größerem Spannbereich zu nutzen. Dank optimierter Hebelkinematik und Zentral- bzw. manueller Schmierung erzielt die Lünette maximale Spannkraft pro Rolle sowie dauerhaft exzellente Zentrier- und Wiederholgenauigkeiten.

THL-S plus

Steady rests with lateral cylinder

The steady rest THL-S plus with lateral cylinder is designed for particularly confined spaces. It reduces the overall length of the steady rest. Depending on the installation dimensions it is also possible to use a larger steady rest with correspondingly a larger clamping range. Due to the optimized lever kinematics and central and manual lubrication, the new steady rest achieves maximum clamping forces for each roller, as well as constantly excellent centering and repeat accuracies.





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 höhere 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 standard
Ensure higher 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

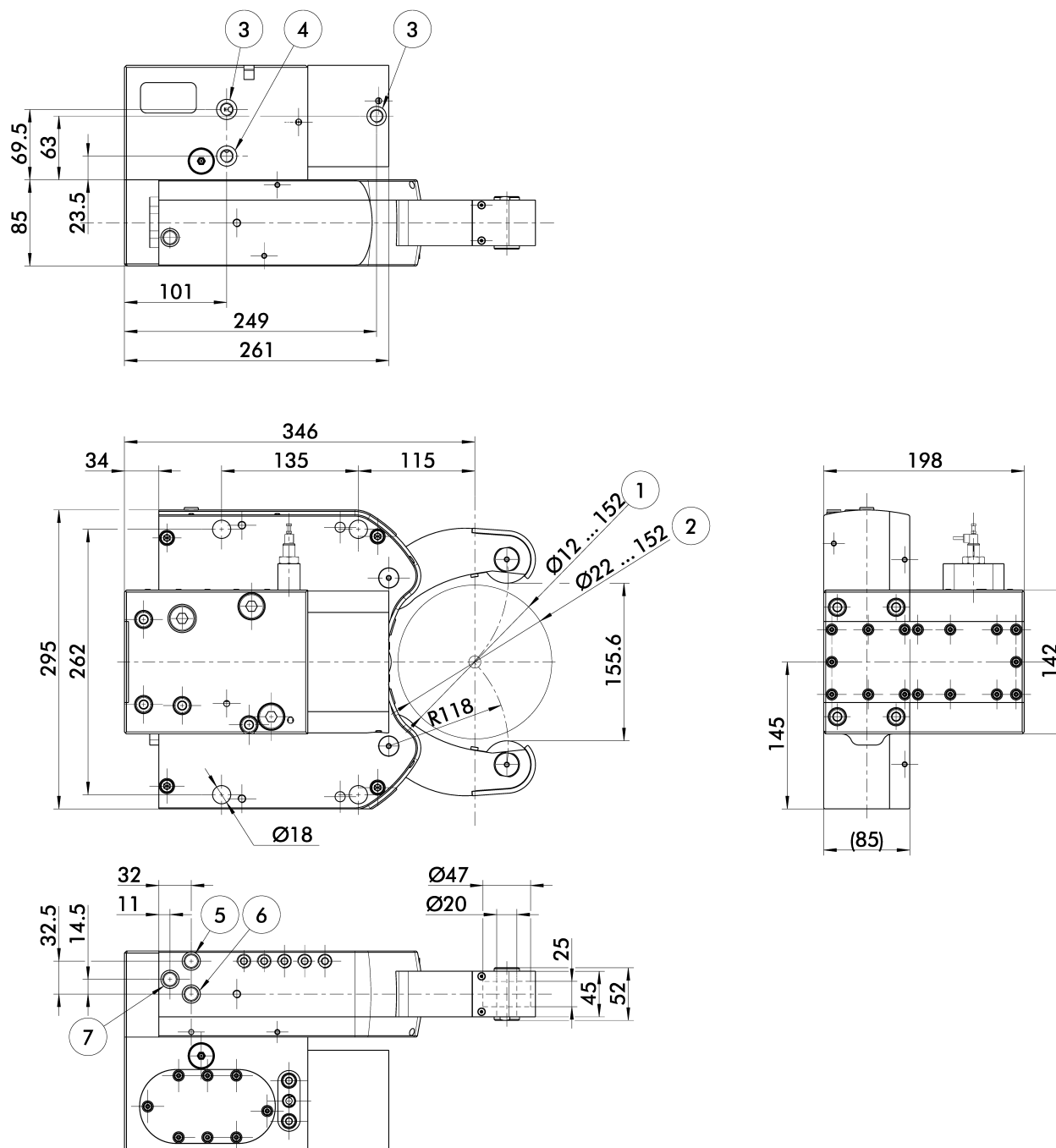
All functional parts are ground and hardened
Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung Description	Seite Page	Spannbereich Clamping range [mm]	Betriebsdruck Operating pressure [bar]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Zentriergenauigkeit Centering accuracy [mm]	Wiederholgenauigkeit Repeat accuracy [mm]
THL-S plus 300	762	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL-S plus 310	764	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL-S plus 400	766	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01
THL-S plus 500	768	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01
THL-S plus 510	770	90 – 350	8 – 80	20	< 0.06	< 0.01
THL-S plus 600	772	125 – 460	8 – 70	30	< 0.06	< 0.01





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*

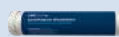
Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Schmie- rungsart <i>Type of lubrication</i>	Laufrollen <i>Rollers</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i>	Betriebsdruck <i>Operating pressure</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Zentrier- genauigkeit <i>Centering accuracy</i>	Wiederhol- genauigkeit <i>Repeat accuracy</i>	Max. Umfangsge- schwindigkeit <i>Max. circumferen- tial speed</i>	Gewicht <i>Weight</i>
				[mm]	[bar]	[kN]	[mm]	[mm]	[m/min]	[kg]
THL-S plus 300 Z-Z	0825331	Zentral- schmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-S plus 300 Z-B	0825333	Zentral- schmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-S plus 300 M-Z	0825332	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-S plus 300 M-B	0825334	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 proximity switches for stroke monitoring



Spezialfett
siehe Seite 774
*Special grease
see page 774*



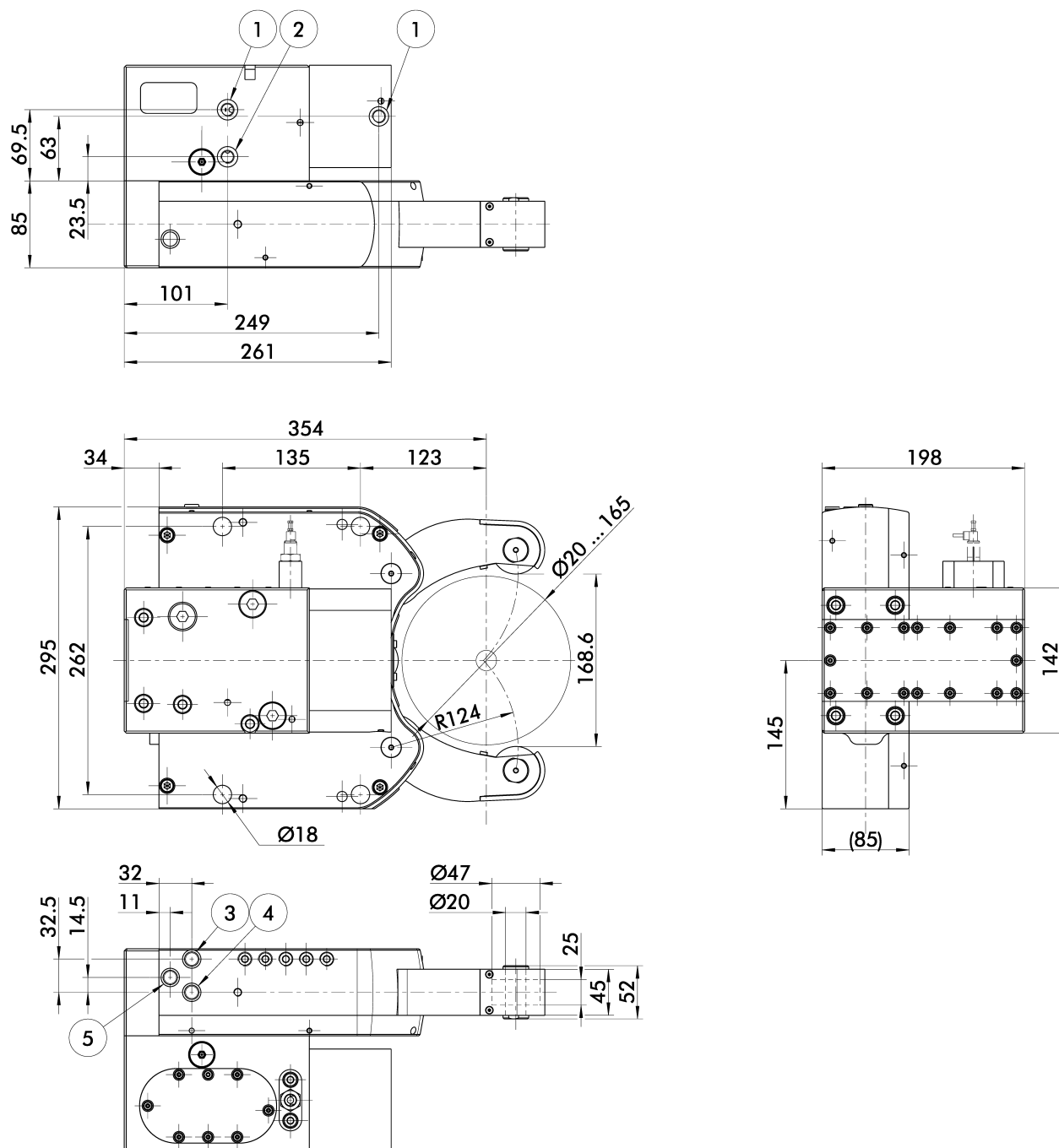
Wegmesssystem
siehe Seite 774
*Stroke measuring system
see page 774*



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 774
*Roller fine adjustment
see page 774*



Laufrollen
siehe Seite 774
*Rollers
see page 774*



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>	Schmie- rungsart <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/min]	[kg]
THL-S plus 310 Z-Z	0825431	Zentral- schmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	48
THL-S plus 310 Z-B	0825433	Zentral- schmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	48
THL-S plus 310 M-Z	0825432	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	48
THL-S plus 310 M-B	0825434	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	48

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 proximity switches for stroke monitoring



Spezialfett
siehe Seite 774
*Special grease
see page 774*



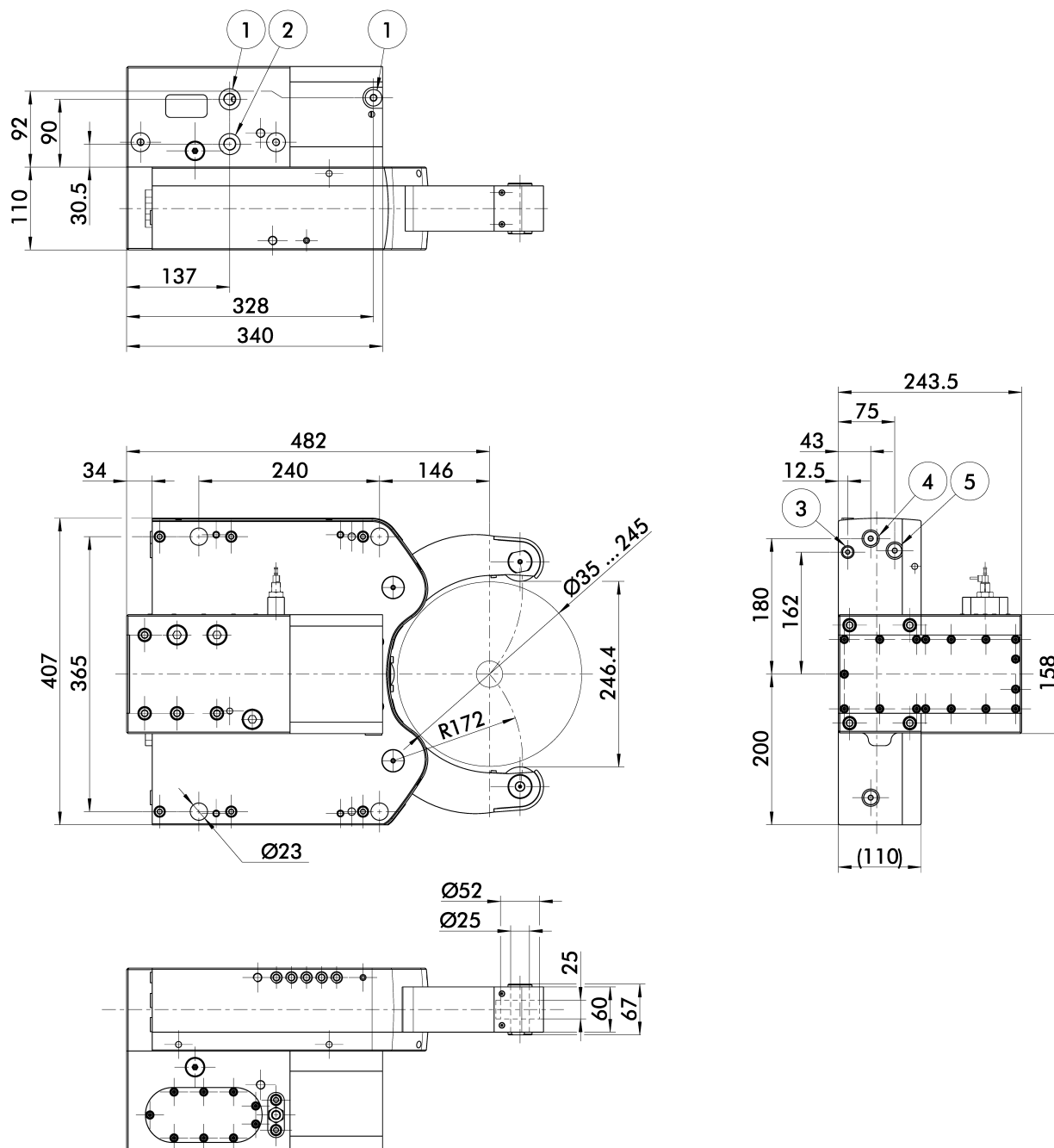
Wegmesssystem
siehe Seite 774
*Stroke measuring system
see page 774*



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 774
*Roller fine adjustment
see page 774*



Laufrollen
siehe Seite 774
*Rollers
see page 774*



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: G3/8" | ⑤ Sperrluft E: G1/4" | ② Hydraulics B: G3/8" | 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>	Schmie- rungsart <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/min]	[kg]
THL-S plus 400 Z-Z	0825531	Zentral- schmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	110
THL-S plus 400 Z-B	0825533	Zentral- schmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	110
THL-S plus 400 M-Z	0825532	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	110
THL-S plus 400 M-B	0825534	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	110

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 proximity switches for stroke monitoring



Spezialfett
siehe Seite 774
*Special grease
see page 774*



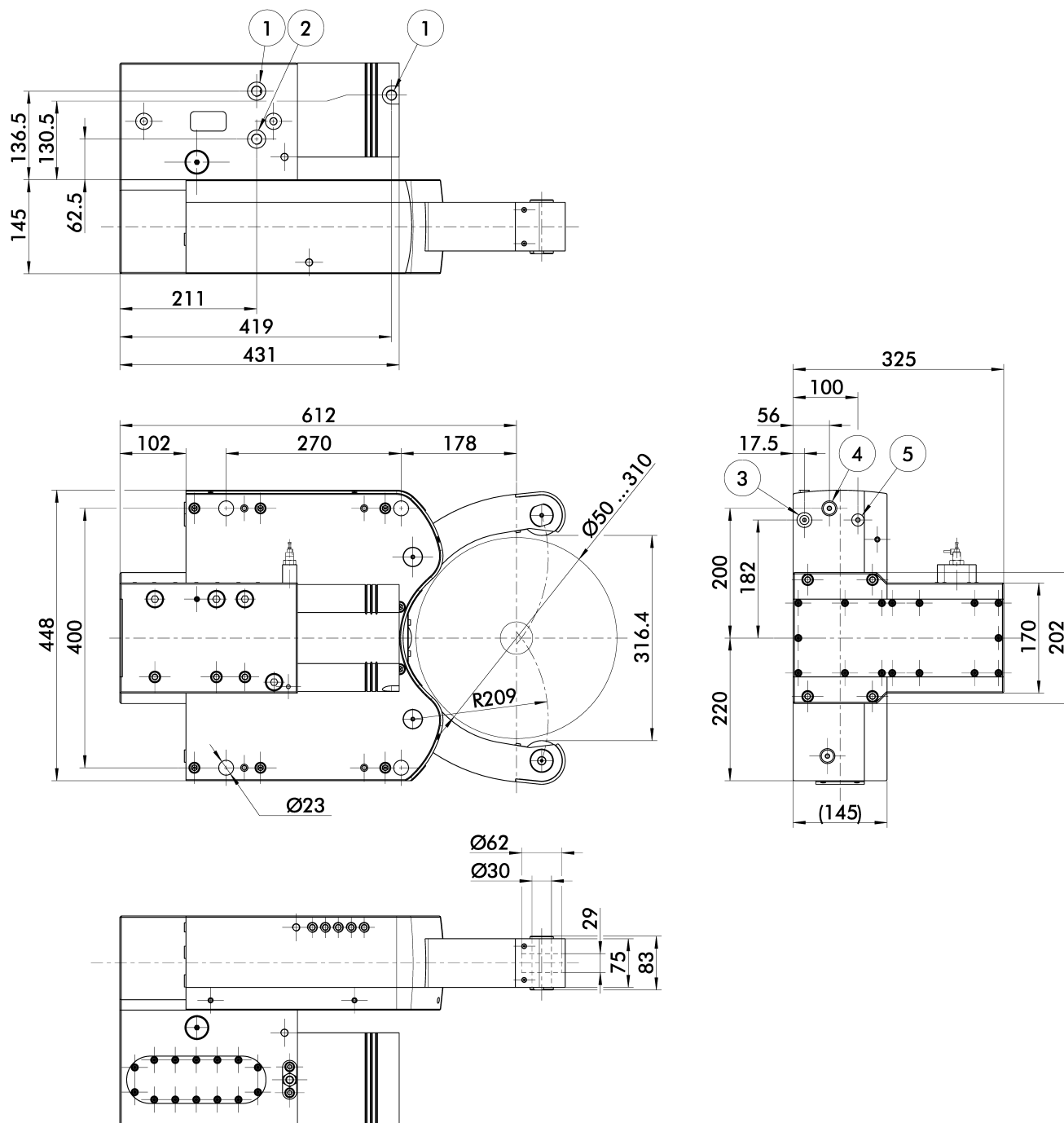
Wegmesssystem
siehe Seite 774
*Stroke measuring system
see page 774*



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 774
*Roller fine adjustment
see page 774*



Laufrollen
siehe Seite 774
*Rollers
see page 774*



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: G3/8" | ⑤ Sperrluft E: G1/4" | ② Hydraulics B: G3/8" | ⑤ Air purge E: G1/4" |
| ③ Zentralschmierung C: G1/8" | | ③ Central lubrication C: G1/8" | |

Technische Daten | *Technical data*

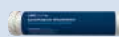
Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Schmie- rungsart <i>Type of lubrication</i>	Laufrollen <i>Rollers</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i>	Betriebsdruck <i>Operating pressure</i>	Max. Spannkraft <i>Max. clamping force</i>	Zentrier- genauigkeit <i>Centering accuracy</i>	Wiederhol- genauigkeit <i>Repeat accuracy</i>	Max. Umfangsge- schwindigkeit <i>Max. circumferen- tial speed</i>	Gewicht <i>Weight</i>
				[mm]	[bar]	[kN]	[mm]	[mm]	[m/min]	[kg]
THL-S plus 500 Z-Z	0825631	Zentral- schmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	236
THL-S plus 500 Z-B	0825632	Zentral- schmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	236
THL-S plus 500 M-Z	0825633	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	236
THL-S plus 500 M-B	0825634	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	236

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 proximity switches for stroke monitoring



Spezialfett
siehe Seite 774
*Special grease
see page 774*



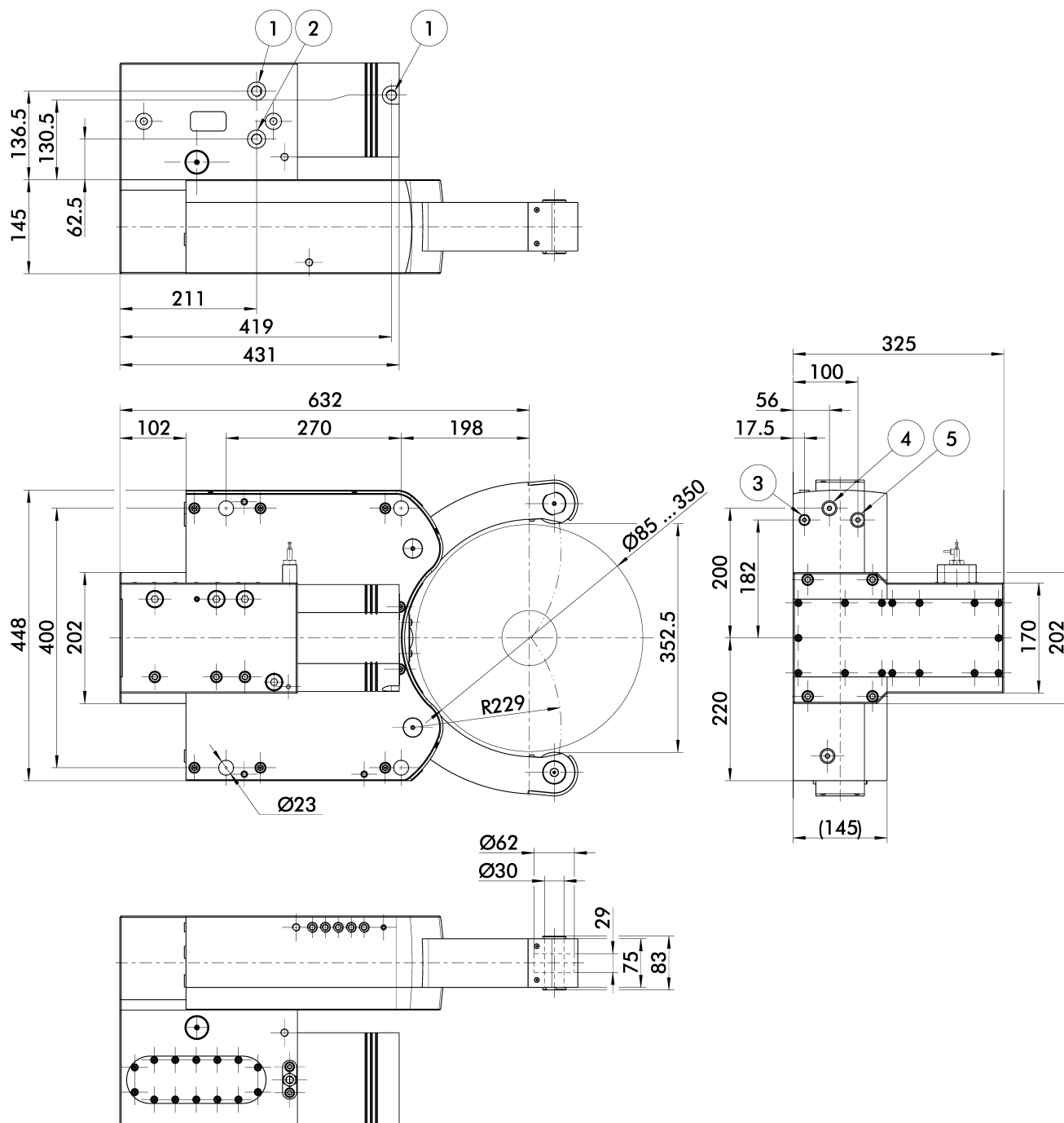
Wegmesssystem
siehe Seite 774
*Stroke measuring system
see page 774*



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 774
*Roller fine adjustment
see page 774*



Laufrollen
siehe Seite 774
*Rollers
see page 774*



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: G3/8" | ⑤ Sperrluft E: G1/4" | ② Hydraulics B: G3/8" | 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>	Schmie- rungsart <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/min]	[kg]
THL-S plus 510 Z-Z	0825731	Zentral- schmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	90 – 350	8 – 80	20	< 0.06	< 0.01	700	170
THL-S plus 510 Z-B	0825733	Zentral- schmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	90 – 350	8 – 80	20	< 0.06	< 0.01	700	170
THL-S plus 510 M-Z	0825732	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	90 – 350	8 – 80	20	< 0.06	< 0.01	700	170
THL-S plus 510 M-B	0825734	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	90 – 350	8 – 80	20	< 0.06	< 0.01	700	170

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 proximity switches for stroke monitoring



Spezialfett
siehe Seite 774
*Special grease
see page 774*



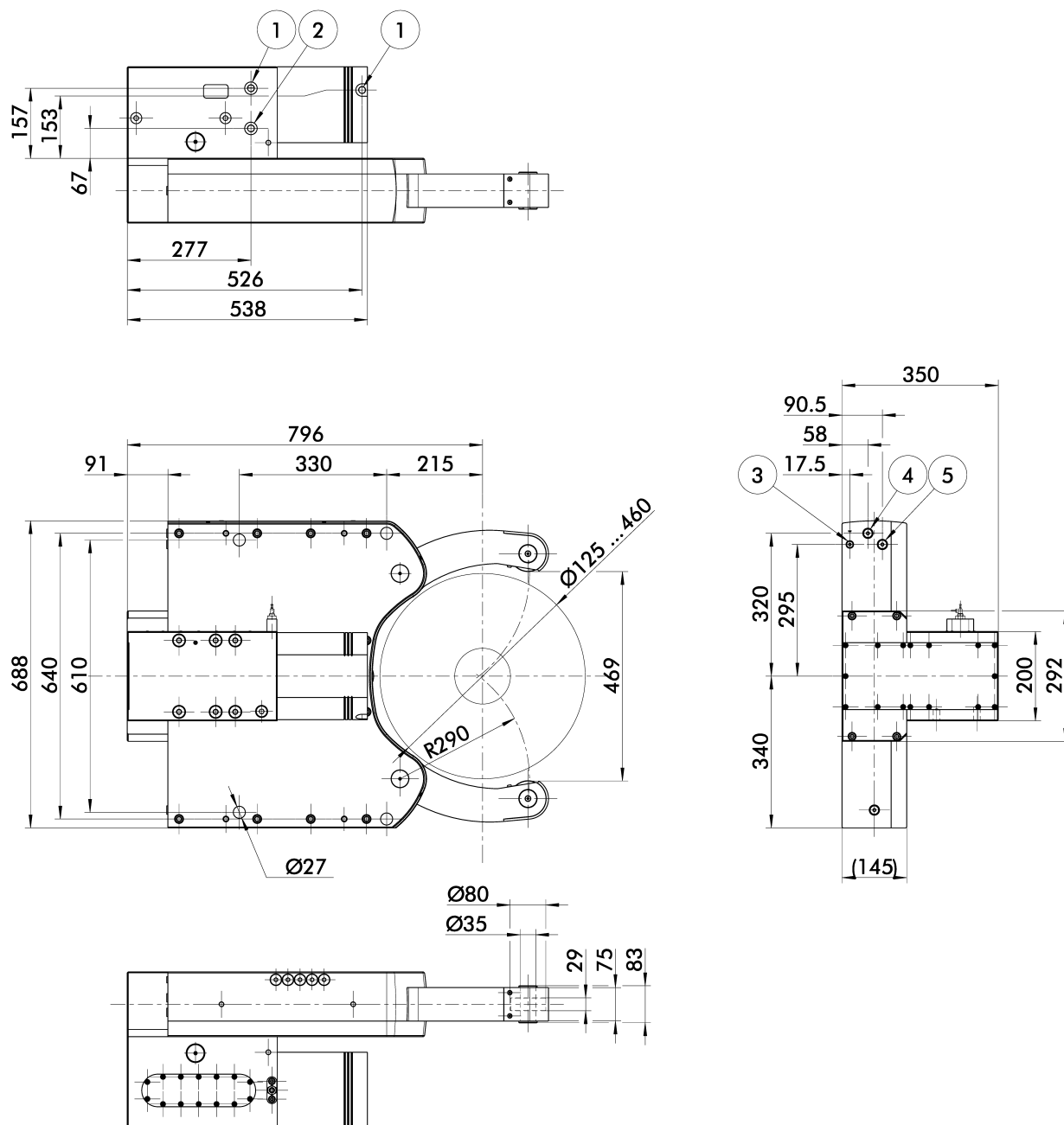
Wegmesssystem
siehe Seite 774
*Stroke measuring system
see page 774*



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 774
*Roller fine adjustment
see page 774*



Laufrollen
siehe Seite 774
*Rollers
see page 774*



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: G3/8" | ⑤ Sperrluft E: G1/4" | ② Hydraulics B: G3/8" | 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>	Schmie- rungsart <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/min]	[kg]
THL-S plus 600 Z-Z	0825831	Zentral- schmierung <i>Central lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	125 – 460	8 – 70	30	< 0.06	< 0.01	700	434
THL-S plus 600 Z-B	0825833	Zentral- schmierung <i>Central lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	125 – 460	8 – 70	30	< 0.06	< 0.01	700	434
THL-S plus 600 M-Z	0825832	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	zylindrisch <i>cylindrical</i>	125 – 460	8 – 70	30	< 0.06	< 0.01	700	434
THL-S plus 600 M-B	0825834	Manuelle Schmierung <i>Manual lubrication</i>	ballig <i>spherical</i>	125 – 460	8 – 70	30	< 0.06	< 0.01	700	434

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 proximity switches for stroke monitoring



Spezialfett
siehe Seite 774
*Special grease
see page 774*



Wegmesssystem
siehe Seite 774
*Stroke measuring system
see page 774*



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 774
*Roller fine adjustment
see page 774*



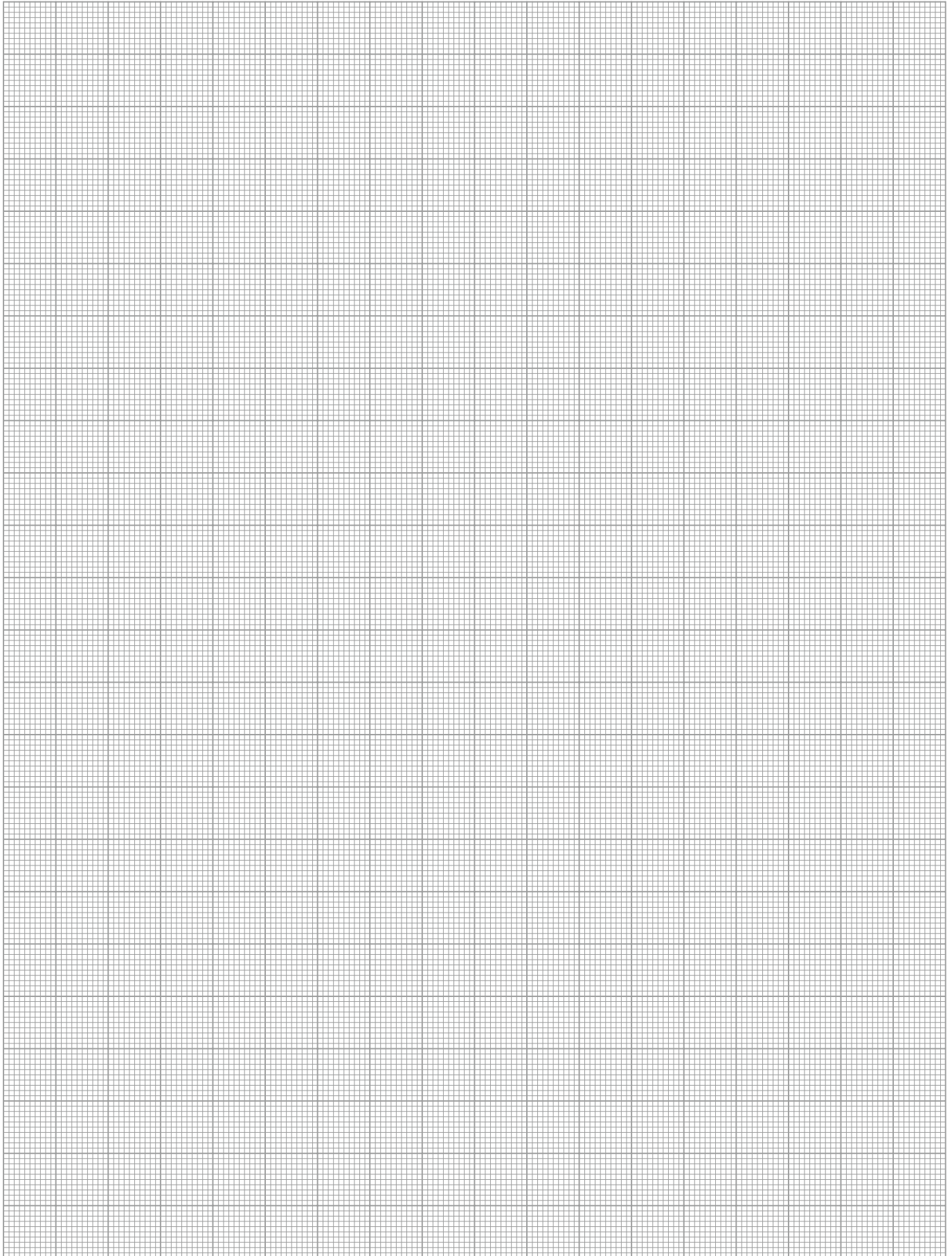
Laufrollen
siehe Seite 774
*Rollers
see page 774*

Schmierfett | Grease

	Beschreibung <i>Description</i>	Gebinde <i>Bundle</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	LINOMAX plus Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK.	Kartusche <i>Cartridge</i>	LINOMAX plus Kartusche <i>LINOMAX plus cartridge</i>	1342585
	LINOMAX plus <i>High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.</i>	Dose <i>Can</i>	LINOMAX plus Dose <i>LINOMAX plus can</i>	1342586
		Eimer <i>Bucket</i>	LINOMAX plus Eimer <i>LINOMAX plus bucket</i>	1342587
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller LINOMAX Fettsorten verarbeitet werden. Grease gun <i>Auxiliary tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of LINOMAX grease.</i>	Kartusche <i>Cartridge</i>	Fettpresse <i>Grease gun</i>	9900543

Zubehör | Accessories

	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	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-S plus 300	APS THL plus 300	0820523
		THL-S plus 310	APS THL plus 310	0820524
		THL-S plus 400	APS THL plus 400	0820525
		THL-S plus 500	APS THL plus 500	0820526
		THL-S plus 510	APS THL plus 510	0820527
		THL-S plus 600	APS THL plus 600	0820528
	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-S plus 300	RFV THL plus 300	0820513
		THL-S plus 310	RFV THL plus 310	0820514
		THL-S plus 400	RFV THL plus 400	0820515
		THL-S plus 500	RFV THL plus 500	0820516
		THL-S plus 510	RFV THL plus 510	0820517
		THL-S plus 600	RFV THL plus 600	0820518
	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>	THL-S plus 300 THL-S plus 310	LFR-Z 300	0820502
		THL-S plus 400	LFR-Z 400	0820503
		THL-S plus 500 THL-S plus 510	LFR-Z 500	0820504
		THL-S plus 600	LFR-Z 600	0820506
	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>	THL-S plus 300 THL-S plus 310	LFR-B 300	0820552
		THL-S plus 400	LFR-B 400	0820553
		THL-S plus 500 THL-S plus 510	LFR-B 500	0820554
		THL-S plus 600	LFR-B 600	0820556



Schnellwechselsysteme

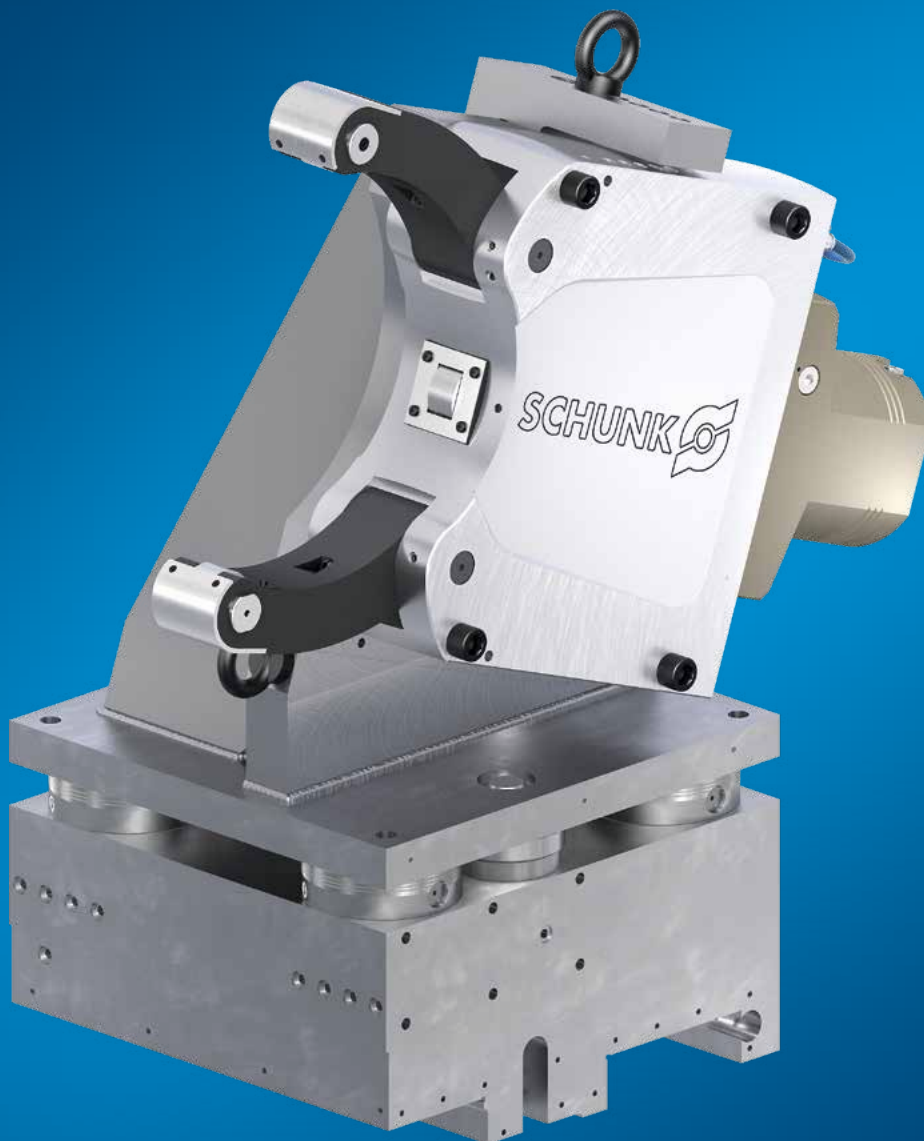
Rasante Spannmittel- und Backenschnellwechselsysteme

In einer Zeit stark sinkender Losgrößen sowie steigender Teilevarianz machen SCHUNK Schnellwechselsysteme Ihre Fertigung noch effizienter und vielseitiger. Ob nun ein Futterwechsel in unter drei Minuten, ein rascher Lünenwechsel dank des bewährten Nullpunktspannsystems VERO-S oder des neuen Backenschnellwechselsystems für Kraftspannfutter, welches auch automatisiert einsetzbar ist – profitieren Sie von hochgenauen Spannmittel- und Backenschnellwechseln innerhalb kürzester Zeit.

Quick-change Systems

Rapid clamping device and jaw quick-change systems

In times of strongly falling batch sizes and increasing parts variation, SCHUNK quick-change systems make your production more efficient and versatile. Whether it's a chuck change in less than three minutes, a quick-change of a steady rest using the proven quick-change pallet system VERO-S, or the new jaw quick-change system for power lathe chucks, which can also be automated – you benefit from high-precision exchange of clamping device and jaw quick-change within no time.





Übersicht | Overview



Futterschnellwechsel ROTA FSW | Chuck Quick-change ROTA FSW

	Seite Page
ROTA FSW	778
ROTA FSW A8	786
ROTA FSW A11	787
ROTA FSW A15	788



Backenschnellwechsel RAPIDO | Jaw Quick-change RAPIDO

	Seite Page
RAPIDO	790



Lünettenschnellwechsel ZENTRICO LSW | Steady Rest Quick-change ZENTRICO LSW

	Seite Page
ZENTRICO LSW	794



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 lathe 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 through-hole, the SCHUNK ROTA FSW can be also used 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 one screw

Easy and user-friendly handling

Positioning via flexible taper

Very simple joining behavior at 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

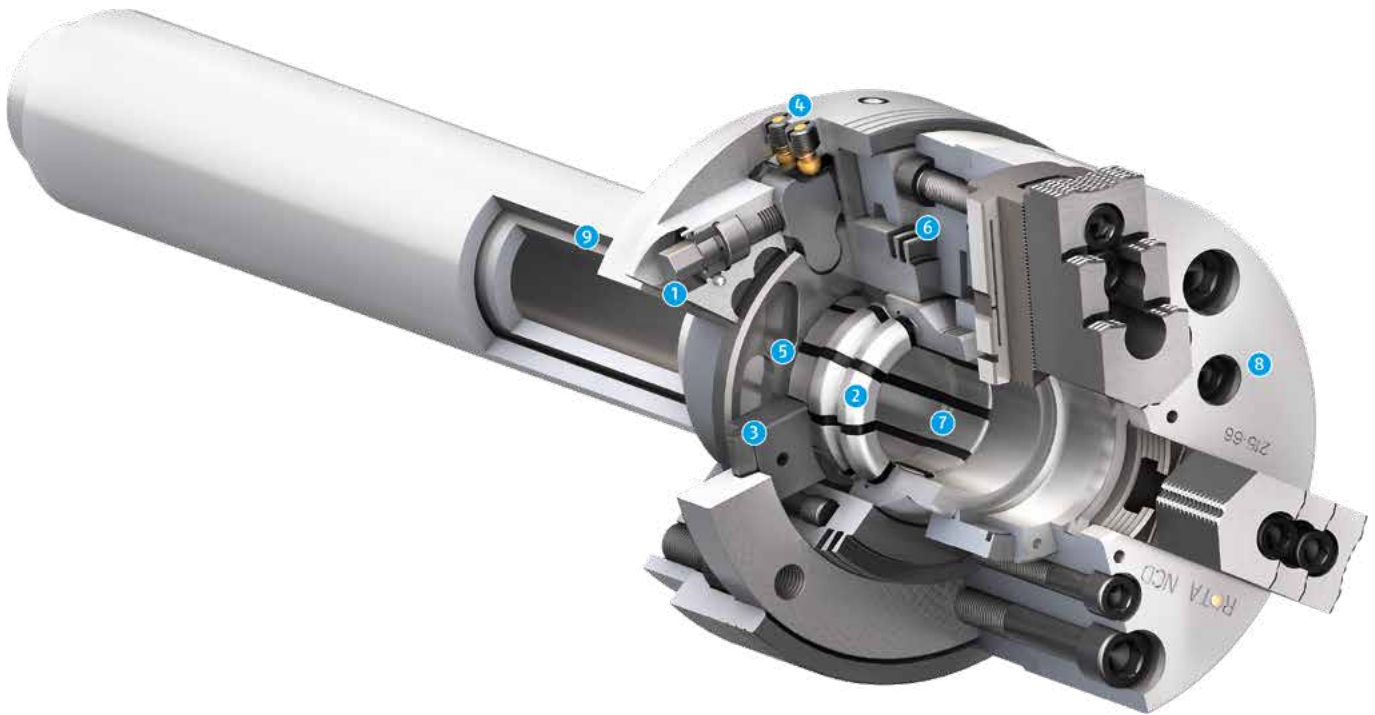
Bezeichnung Description	Seite Page	Kurzkegel Short taper	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]
ROTA FSW A8	786	A8	6000	70
ROTA FSW A11	787	A11	4200	133
ROTA FSW A15	788	A15	3500	140

Funktion ROTA FSW

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.

Function of ROTA FSW

By turning of only one 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 flex 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 more easier to operate

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 μ -precise connection

7 Improved design which is insensitive to dirt

By specific sealing

8 Lathe chuck

For workpiece clamping

9 Machine spindle

For the torque transmission



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

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 Actuation 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

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 auf den Futterschnellwechsel FSW aufgesetzt werden. Ein Verdrehen des Spannfutters ist nicht erforderlich. Die Orientierung erfolgt über den integrierten Positionierstein.

1 Positionierstein

Change without twisting the chuck

The lathe chuck can be mounted on the chuck quick-change using a direct motion. Twisting of the lathe chuck is not necessary. Orientation is performed using the integrated positioning block.

1 Positioning block



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.

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.



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)

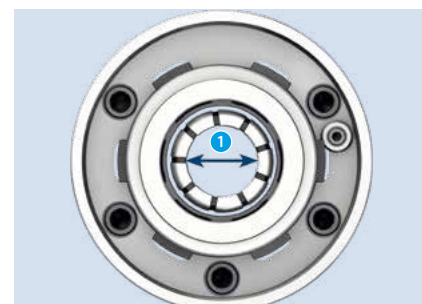
1 Durchgangsbohrung

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



Höhere Einzugskraft unter Rotation

Dreht sich der Futterschnellwechsel, wird die Einzugskraft des Futterschnellwechsel 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.

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 slides under speed radially to the outside, and additionally draws the clamping device 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

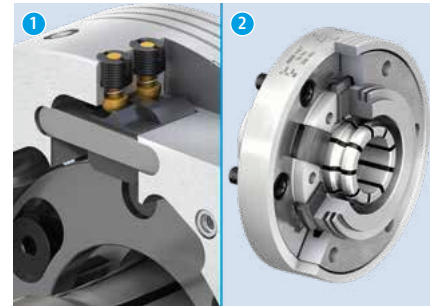
If the clamping device is substituted, the clamping slides move radially outwards into the groove of the retaining ring and form-fit connect the clamping device with the FSW. When the clamping cylinder is moved into the front end position, the flexible adapter is loosened and ensures the connection to the draw tube. The clamping position is displayed visually and can be queried via a proximity switch. The replacement mechanism is operated by turning of one 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 operated by turning of one screw.

- ① Visual display
- ② Change position of the FSW



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 device
- 2 **Chuck quick-change**
With patented drive concept via one 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**

Lieferumfang

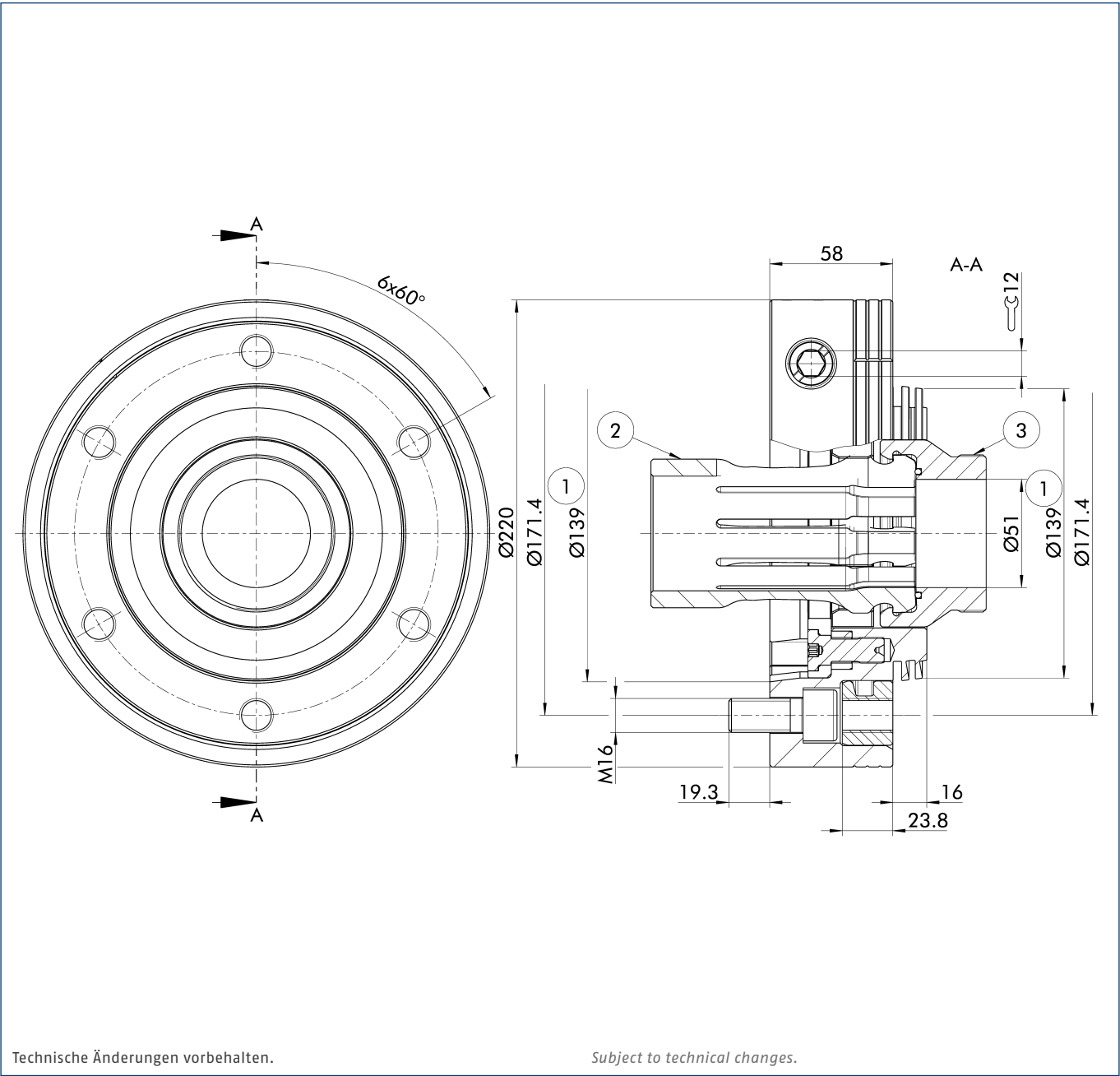
Futterschnellwechsel, Spannschlüssel, Befestigungsschrauben, Ring-schraube, Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck quick-change, actuation wrench, fastening screws, eye bolt, operating manual

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]	Max. Betätigungsmoment Max. actuation torque [Nm]
ROTA FSW A8	1455788	ISO 702-1	Nr. 8	6000	70	100



① Passend zu ISO 702-1 Nr. 8 Form A2

② Anschlussmaße maschinenspezifisch

③ Anschlussmaße spannmittelspezifisch

① Suitable for ISO 702-1 No. 8 Form A2

② Machine-specific connection dimensions

③ Clamping device-specific connection dimensions

Lieferumfang

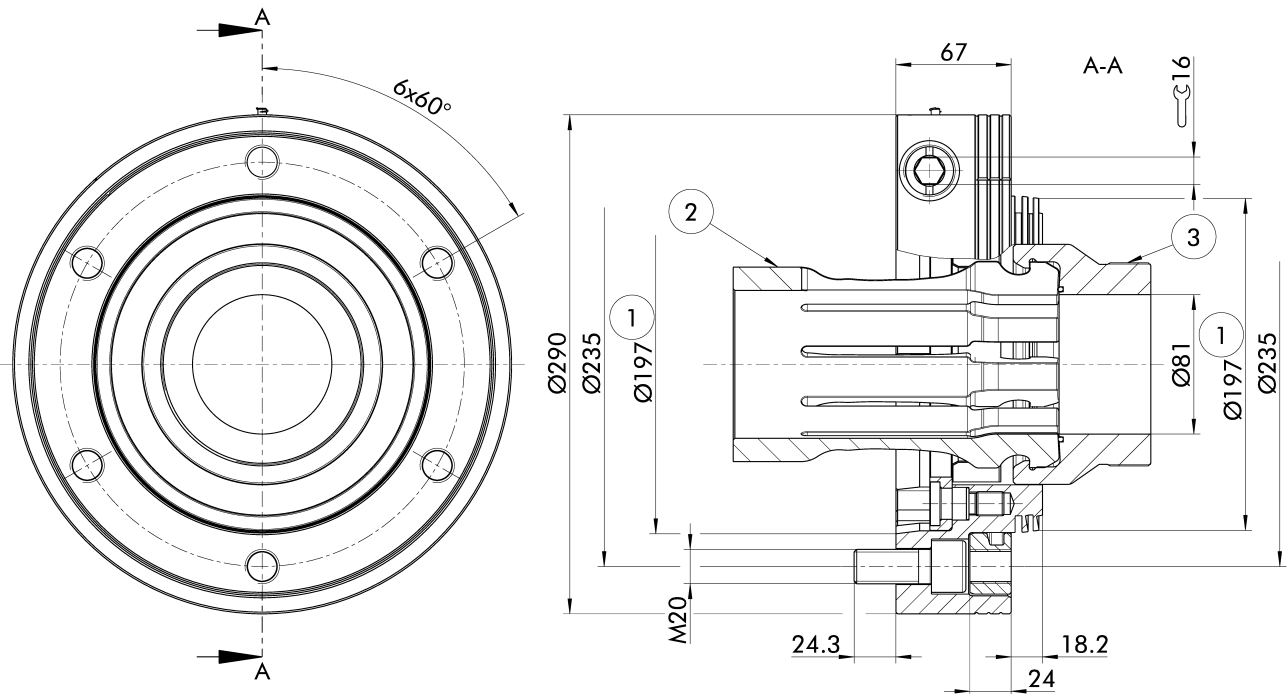
Futterschnellwechsel, Spannschlüssel, Befestigungsschrauben, Ring-schraube, Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck quick-change, actuation wrench, fastening screws, eye bolt, operating manual

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]	Max. Betätigungsmoment Max. actuation torque [Nm]
ROTA FSW A11	1455789	ISO 702-1	Nr. 11	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

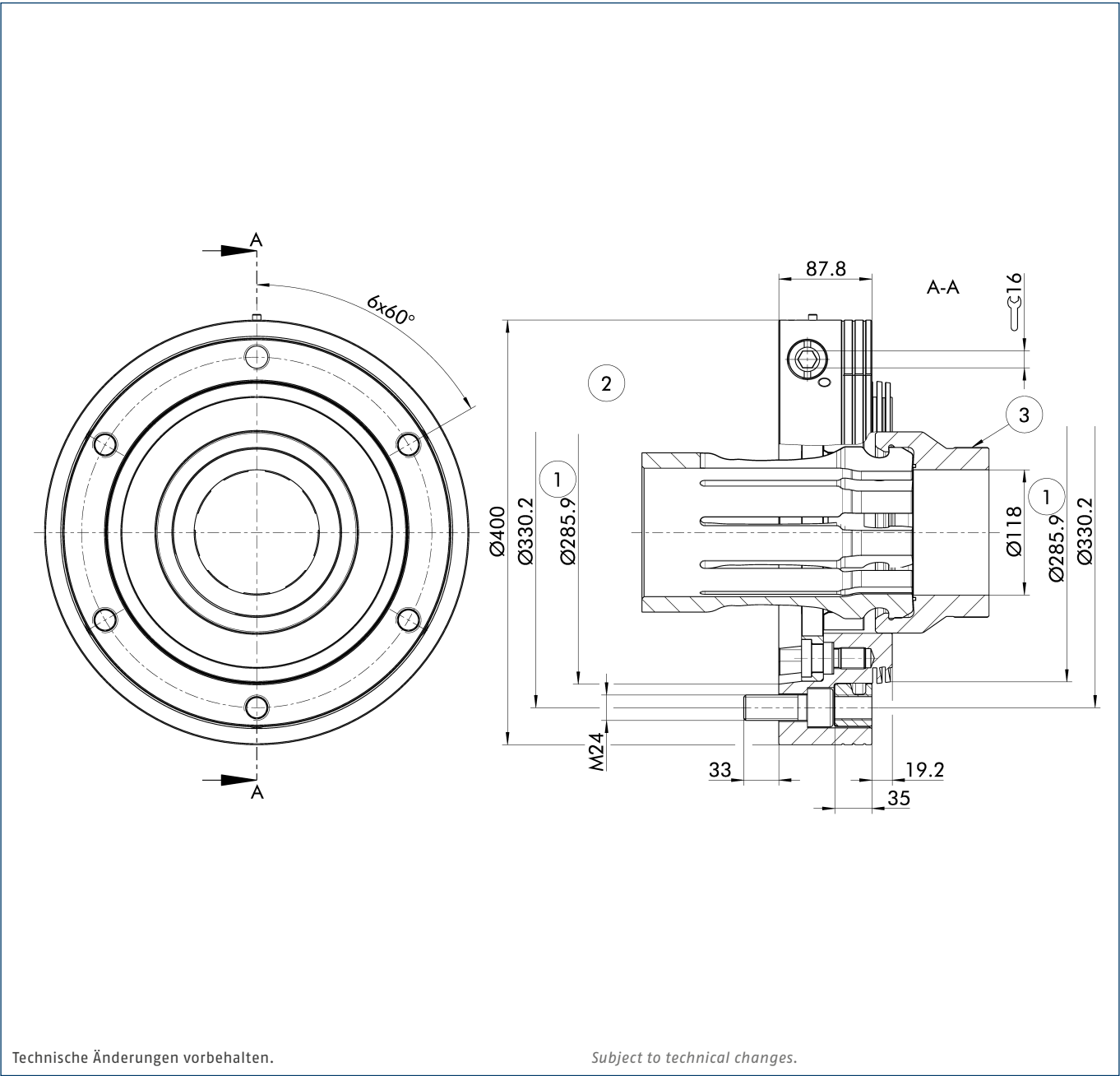
Futterschnellwechsel, Spannschlüssel, Befestigungsschrauben, Ring-schraube, Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck quick-change, actuation wrench, fastening screws, eye bolt, operating manual

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]	Max. Betätigungsmoment Max. actuation torque [Nm]
ROTA FSW A15	1455800	ISO 702-1	Nr. 15	3500	140	200



① Passend zu ISO 702-1 Nr. 15

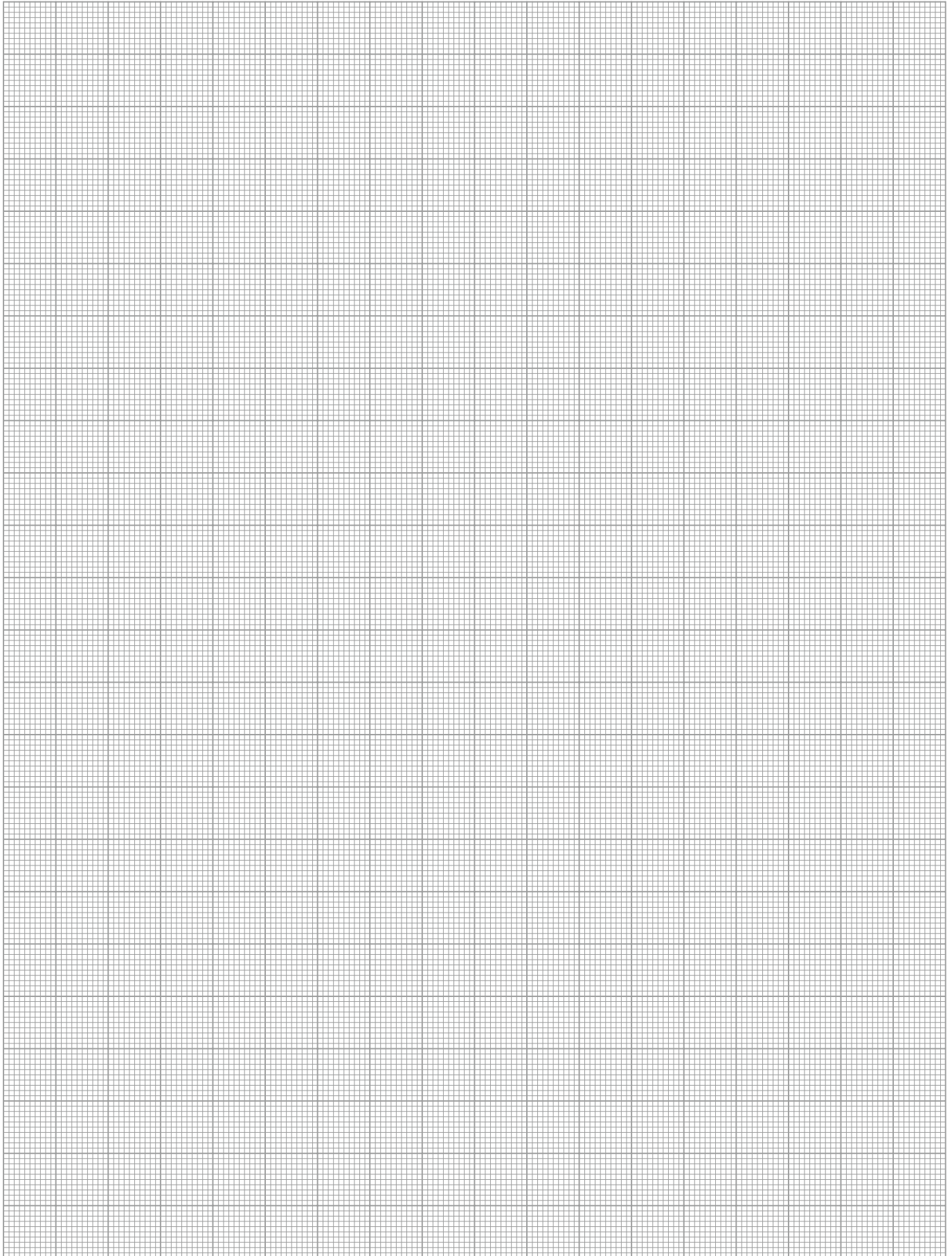
② Anschlussmaße
maschinenspezifisch

③ Anschlussmaße
spannmittelspezifisch

① Suitable for ISO 702-1 No. 15

② Machine-specific connection
dimensions

③ Clamping device-specific
connection dimensions



RAPIDO Backenschnellwechselsystem

Sekundenschneller Spannbackenwechsel ganz ohne Werkzeuge

Maximal 60 Sekunden dauert es, bis ein herkömmliches 3-Backen-Drehfutter mit SCHUNK RAPIDO Wechseleinsätzen umgerüstet ist. Für den rasanten Backenwechsel werden die Wechseleinsätze auf die RAPIDO Grund- oder Zwischenbacken aufgesetzt und nach hinten geschoben, bis sie einrasten.

Der Wechsel kann von Hand oder bei der ins Spannfutter integrierten Grundbacke wahlweise voll automatisiert per Roboter erfolgen.

RAPIDO jaw quick-change system

Changing clamping jaws in seconds without any tools at all

It takes a maximum of 60 seconds for a conventional 3-jaw lathe chuck with SCHUNK RAPIDO changing jaws to be retooled. To achieve such a fast jaw change, the RAPIDO changing jaws have to be put onto the base or intermediate jaws and moved backwards until they snap in.

The exchange can be done manually or in case of lathe chucks with integrated base jaws, it can be done fully automatic with a robot.

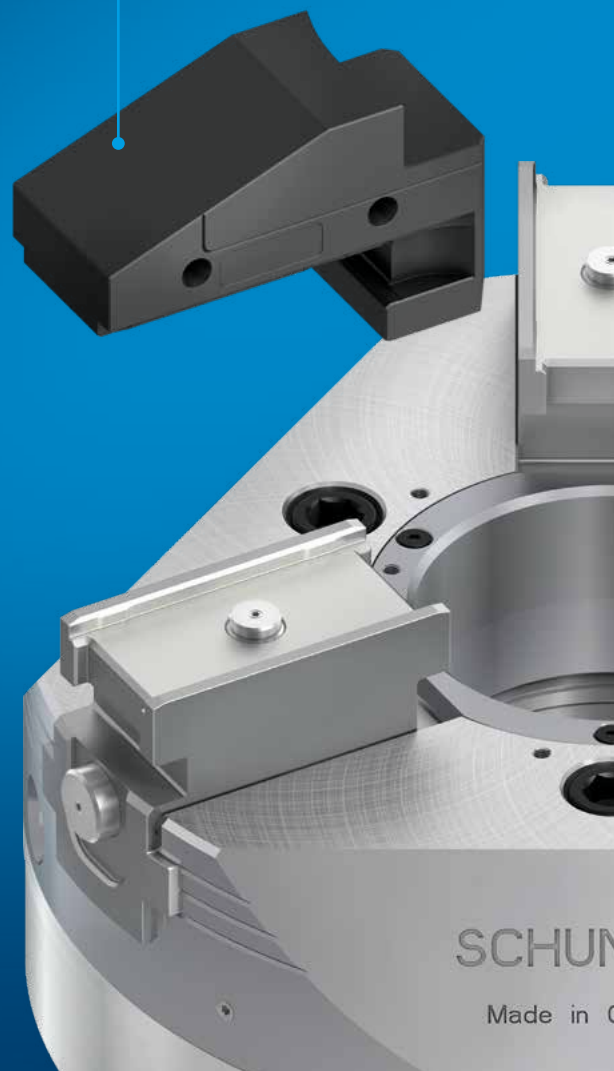


Manueller Backenwechsel

Das RAPIDO Backen-Schnellwechselsystem ermöglicht ein schnelleres Wechseln im Vergleich zu herkömmlichen Wechselsystemen.

Manual jaw change

The RAPIDO jaw quick-change system enables faster changing as compared to conventional changing systems.





Vorteile – Ihr Nutzen

Komfortables Backenschnellwechselsystem
Minimierung der Rüstzeiten und Rüstkosten

Manuell oder voll automatisiert einsetzbar
Je nach Kundenanforderung sehr flexibel einsetzbares System

Hohe Backenwechselwiederholgenauigkeit
Nur einmaliges Ausdrehen der Wechseleinsätze notwendig

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems
Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Optimiertes Schmiersystem
Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

Für Innen- und Außenspannung geeignet
Universell und flexibel einsetzbar

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile
Hohe Rundlauf- und Wechselwiederholgenauigkeit

Advantages – Your benefits

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

Manual or fully-automated deployment
A very flexible system based on customer requirements

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

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

Optimized lubrication system
Consistently high clamping forces are ensured

Suitable for external and internal clamping
For universal and flexible use

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

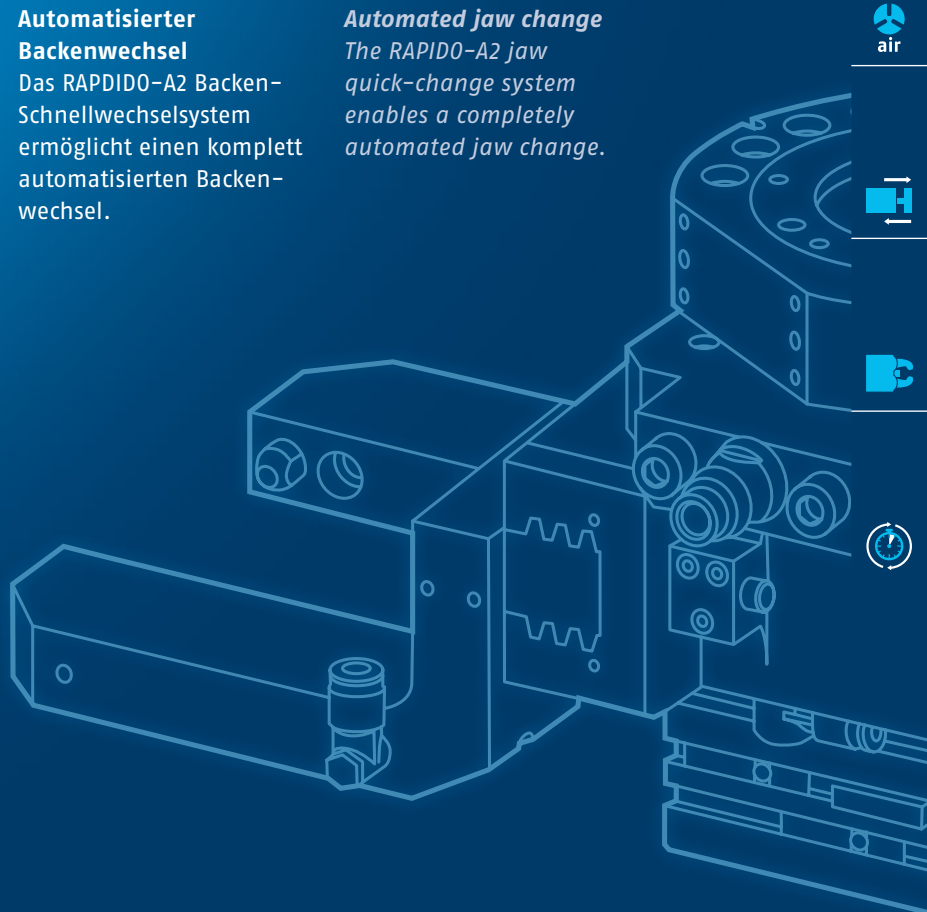


Automatisierter Backenwechsel

Das RAPIDO-A2 Backen-Schnellwechselsystem ermöglicht einen komplett automatisierten Backenwechsel.

Automated jaw change

The RAPIDO-A2 jaw quick-change system enables a completely automated jaw change.



Ein System. Viele Möglichkeiten.

RAPIDO Variante manuell | RAPIDO manual variant

Das SCHUNK RAPIDO-A2 System ist im SCHUNK Kraftspannfutter integriert. In diesem Fall wird das Drehfutter mit der RAPIDO-A2 Grundbacke ausgestattet. Der Wechsel der Wechseleinsätze erfolgt manuell werkzeuglos durch betätigen des Druckbolzen an der RAPIDO-A2 Grundbacke.

The SCHUNK RAPIDO-A2 system is integrated into the SCHUNK power lathe chuck. In this case, the lathe chuck is equipped with the RAPIDO-A2 base jaw. The changing jaws are changed manually without tools by actuating the pressure bolt on the RAPIDO-A2 base jaw.



RAPIDO Wechseleinsatz

Für den Backenwechsel werden die Wechseleinsätze auf die RAPIDO Grund- oder Zwischenbacken aufgesetzt.

RAPIDO changing jaw

To achieve the jaw change, the changing jaws have to be put onto the RAPIDO base or intermediate jaws.



RAPIDO-A2 Grundbacke für manuelle Variante

Wechsel erfolgt bei dieser Variante manuell über einen Pin.

RAPIDO-A2 base jaw for manual variant

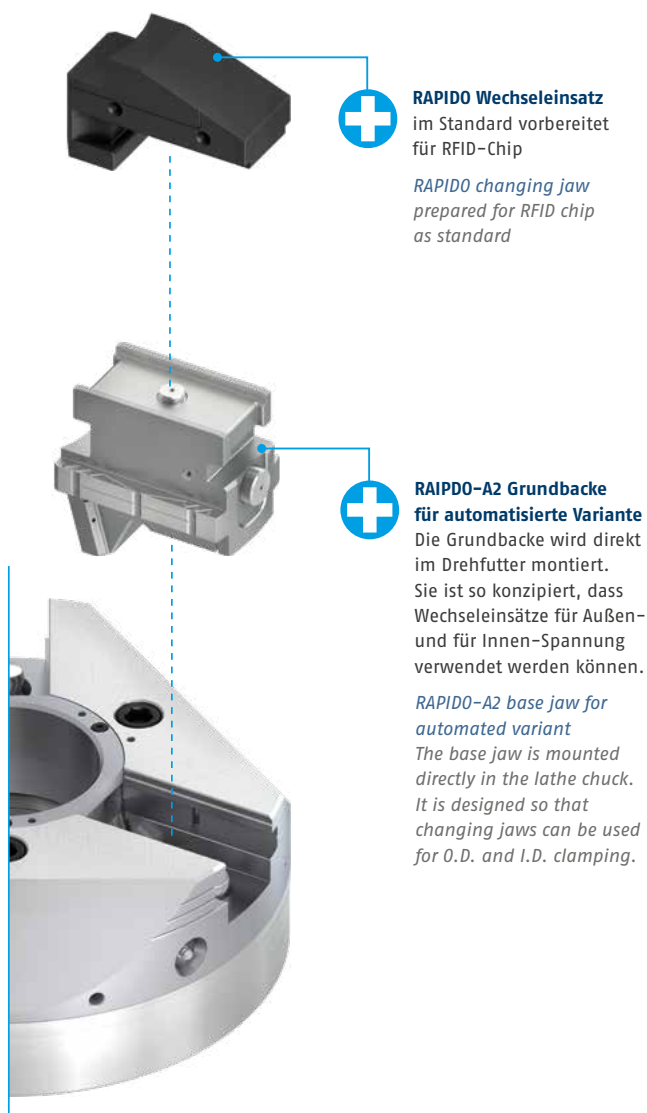
This variant can be changed manually by using a pin.

One System. Lots of Possibilities.

RAPIDO Variante automatisiert | RAPIDO automated variant

Wie bei der manuellen Variante ist auch hier das SCHUNK RAPIDO-A2 System im SCHUNK Kraftspannfutter integriert. Der Wechsel der Wechseleinsätze erfolgt komplett automatisiert. Vier standardisierte Bohrungen in den Wechseleinsätze sorgen für prozesssicheres Handling durch Formschluss.

As with the manual variant, the SCHUNK RAPIDO-A2 System is also integrated into the SCHUNK power lathe chuck. The changing jaws are changed completely automated. Four standardized bore holes in the changing jaws allow for process reliable handling through form-fit clamping.



RAPIDO Wechseleinsatz im Standard vorbereitet für RFID-Chip

RAPIDO changing jaw prepared for RFID chip as standard



RAPIDO-A2 Grundbacke für automatisierte Variante

Die Grundbacke wird direkt im Drehfutter montiert. Sie ist so konzipiert, dass Wechseleinsätze für Außen- und für Innen-Spannung verwendet werden können.

RAPIDO-A2 base jaw for automated variant

The base jaw is mounted directly in the lathe chuck. It is designed so that changing jaws can be used for O.D. and I.D. clamping.

RAPIDO Wechseleinsätze

Rohlingskonzept mit gehärteten Schnittstellen

SCHUNK Wechseleinsätze Rohlinge: Die weichen Wechsel-einsätze sind universell einsetzbar. Sie können flexibel auf den gewünschten Spanndurchmesser ausgedreht werden egal ob Rohteil- oder Fertigteilspannung. Sollte die Standardbacken für Ihre Anforderung keine Lösung bieten, modifizieren wir Standardbacken oder erarbeiten eine passgenaue Sonderanfertigung.

RAPIDO Interchangeable Inserts

Blanks concept with hardened interfaces

SCHUNK changing jaw blanks: the soft changing jaws can be used universally. They can be flexibly turned to the desired clamping diameter regardless of whether it involves a raw or finished part. Should the standard jaws not cover your task, we can modify standard jaws or work out an individually customized special jaw.

Backenrohlinge individuell für alle Ihre Werkstücke | Jaw blanks customized for all your workpieces



RAPIDO Wechseleinsatz hoch: Backenrohling

Sie können flexibel auf den gewünschten Spanndurchmesser ausgedreht werden.

*RAPIDO top jaw high:
Jaw blanks
They can be flexibly turned
to the desired clamping diameter.*



RAPIDO Wechseleinsatz niedrig: Backenrohling

Sie können flexibel auf den gewünschten Spanndurchmesser ausgedreht werden.

*RAPIDO top jaw low:
Jaw blank
They can be flexibly turned
to the desired clamping diameter.*



RAPIDO Wechseleinsatz für Rohteilspannung:

Sicheres spannen von Rohteilen mit Hartmetall Wechseleinsätze.

*RAPIDO top jaw for
raw part clamping:
Safe clamping of raw parts using
carbide changing jaws.*



RAPIDO Wechseleinsatz für Fertigteilspannung:

Flexibel für den gewünschten Spanndurchmesser mit glatter Spannfläche.

*RAPIDO top jaw for
finished part clamping:
Flexible for the desired clamping
diameter with smooth clamping
surface.*

Hinweis für Kundenseitige Bearbeitung:

Aus den Rohlingen kann für die OP10 die Backe ausgedreht und mit UGE Spanneinsätzen ausgestattet werden. Für die OP20 kann der Wechseleinsatz flexibel ausgedreht werden.

Note for customer side machining:

The jaw can be turned out of the blanks for the OP10 and equipped with UGE clamping inserts. For the OP20, the changing jaws can be turned out flexibly.

ZENTRICO LSW

Rasanter Lünettenwechsel dank VERO-S

Mit dem neuen Lünettenschnellwechselsystem ist es nun möglich, Lünetten schnell gegeneinander ein- und auszuwechseln. Mit Hilfe von Zentrierkonen 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.

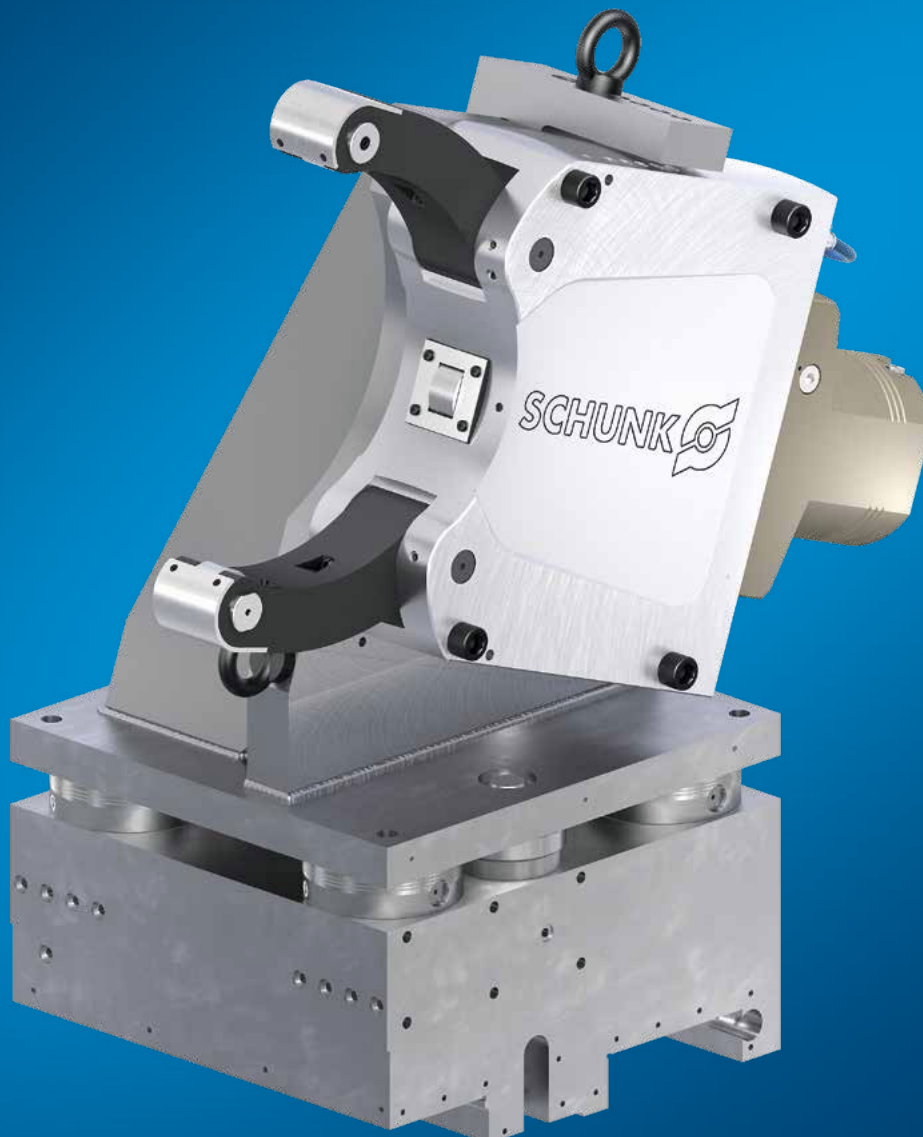
Die Lünette wird während der Bearbeitung über eine Medienübergabe versorgt. Die Anbindung zur Maschine und die zentrale Medienübergabe werden hier in Zusammenarbeit mit dem Maschinenhersteller erarbeitet. Bereits vorhandene Lünetten lassen sich im Anschluss mit geringem Aufwand an das System anpassen und weiter verwenden.

ZENTRICO LSW

Rapid exchange of steady rests due to VERO-S

With the new steady rest quick-change system it is possible now to exchange 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 rest is 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

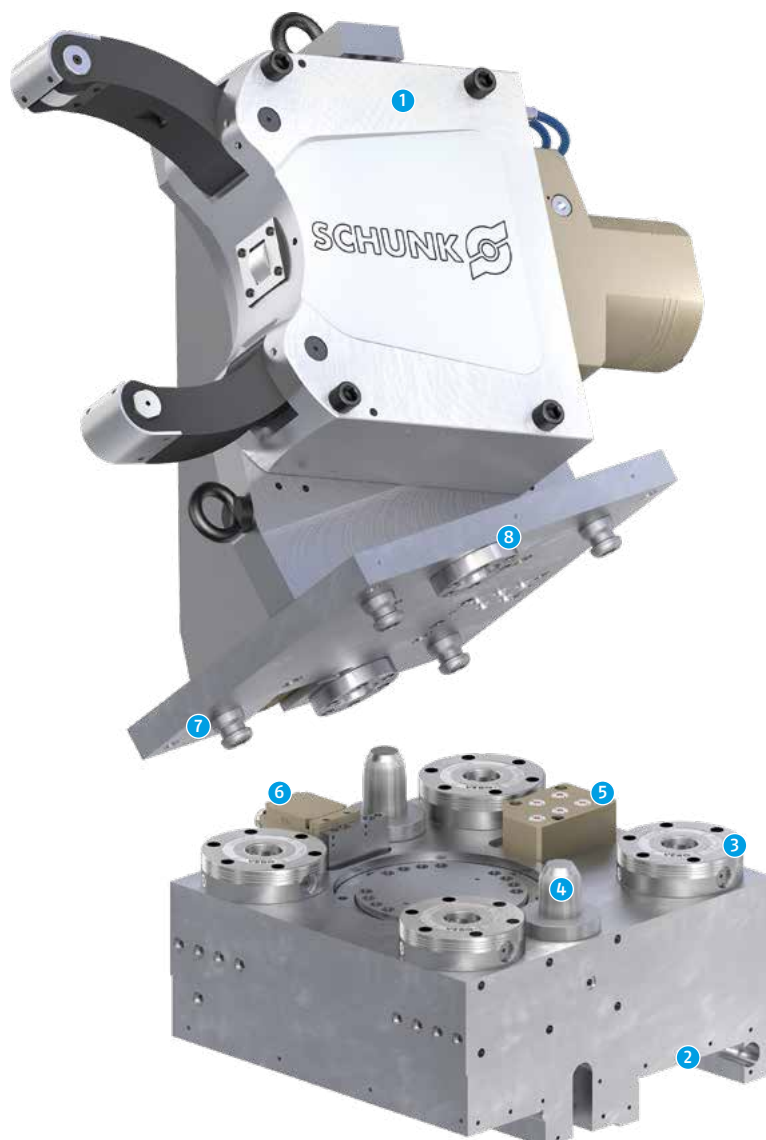


Funktion ZENTRICO LSW

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 Pneumatikdruck von 6 bar.

Function of ZENTRICO LSW

The steady rest or the adapter plate is precentered by centering cones on the quick-change device. By closing the clamping modules, 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 as standard. For opening the modules, a pneumatic pressure of 6 bar is sufficient.



- | | |
|---|---|
| <p>1 Lünette
Unterstützung von langen Wellen oder Rohren bei der Drehbearbeitung</p> <p>2 Maschinenschnittstelle
Wird in Zusammenarbeit mit dem Maschinenhersteller erarbeitet</p> <p>3 VERO-S NSE3 Module
Sorgen für eine extrem steife Spannung</p> <p>4 Zentrierkonen
Für die Vorzentrierung während des Lünettenwechsels</p> <p>5 Medienübergabe
Für die Funktionen Öffnen, Schließen, Zentralschmierung und Übergabe von Kühlschmierstoff oder Luft</p> <p>6 Induktivabfrage und Übergabe elektr. Signal
Für Lünettenanwesenheitskontrolle und Signalübertragung der Wegeabfrage</p> <p>7 Spannbolzen
Für schnelles und sicheres Fügen auch bei Neigungswinkel und Mittenversatz</p> <p>8 Zentrierring
Für die Vorzentrierung während des Lünettenwechsels</p> | <p>1 Steady rest
<i>Support of long shafts or pipes during turning operation</i></p> <p>2 Machine interface
<i>Is worked out in cooperation with the machine manufacturer.</i></p> <p>3 VERO-S NSE3 modules
<i>Provide an extremely rigid clamping</i></p> <p>4 Centering cones
<i>For precentering during exchange of the steady rest</i></p> <p>5 Media transfer unit
<i>For the functions opening, closing, central lubrication and transfer of coolant or air</i></p> <p>6 Inductive monitoring and transfer of the electrical signal
<i>For presence control of the steady rest and signal transfer of the stroke monitoring</i></p> <p>7 Clamping pins
<i>For fast and safe joining even in the event of a tilt angle and eccentricity</i></p> <p>8 Centering ring
<i>For precentering during exchange of the steady rest</i></p> |
|---|---|



Kundenspezifische Drehfutter

Drehfutter für spezielle Anforderungen

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.

So lösen wir selbst komplizierte Spannaufgaben. Auch unsere individuellen Lösungen sind selbstverständlich für die Serienfertigung und für Bearbeitungsprozesse mit hohem Qualitätsstandard hervorragend geeignet.

Customized Lathe Chucks

Lathe chucks for special requirements

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.

This is how we solve even complicated clamping tasks. Of course, our individual solutions are ideal for volume production and working processes with high quality standards.





Übersicht | *Overview*



Hybridspannfutter ROTA NCM | *Hybrid Chucks ROTA NCM*

	Seite <i>Page</i>
ROTA NCM	800



Ausgleichsfutter ROTA HSA | *Compensation Chucks ROTA HSA*

	Seite <i>Page</i>
ROTA HSA	804



Drehfingerfutter ROTA DFF | *Rotary Finger Chucks ROTA DFF*

	Seite <i>Page</i>
ROTA DFF	806



Kraftspannfutter mit Backeneinzelverstellung ROTA BEV | *Power Lathe Chucks with Individual Jaw Adjustment ROTA BEV*

	Seite <i>Page</i>
ROTA BEV	808



Hebelfutter ROTA HSH | *Lever Chucks ROTA HSH*

	Seite <i>Page</i>
ROTA HSH	810



ROTA NCM

Hybridspannfutter mit kraftbetätigter Werkstückzentrierung

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. Die Bearbeitung kann vollkommen vibrations- und deformationsfrei von drei Seiten erfolgen.

ROTA NCM

Hybrid chucks with force-actuated workpiece centering

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 machines and lathes by up to 80%, thereby providing a clearly perceptible productivity boost. Machining can take place from as many as 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 Spanngenauigkeit

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 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]
ROTA NCM 400	10	150 – 400	3	120
ROTA NCM 630	20	200 – 630	3	120
ROTA NCM 800	20	250 – 800	3	170
ROTA NCM 1000	30	250 – 1000	3	170
ROTA NCM 1400	30	300 – 1400	3/6	155
ROTA NCM 2000	50	500 – 2000	3/6	190
ROTA NCM 2500	80	500 – 2500	3/6	190

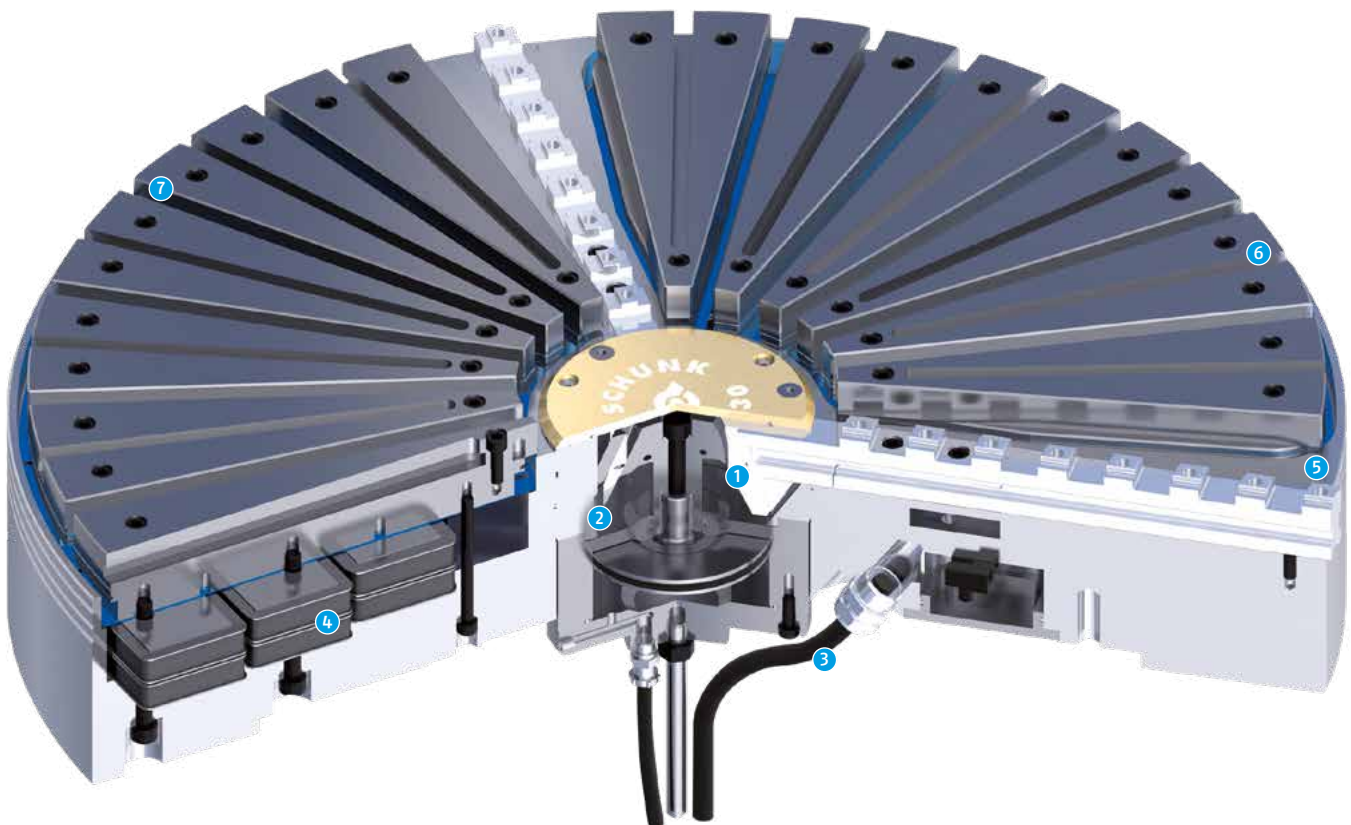


Funktion ROTA NCM

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.

Function of ROTA NCM

The workpiece is pre-centered by radially movable jaws. The actual clamping of the workpiece is achieved axially via electric permanent magnets, which only need electric current for activation and deactivation.



- | | |
|---|--|
| <p>1 Gekapseltes Zentrierfutter
Geringer Wartungsaufwand</p> <p>2 Integrierter Betätigungszyylinder
Pneumatisch oder hydraulisch zur automatisierten Werkstückbeladung</p> <p>3 Energieversorgung
Angepasst an die Drehmaschine</p> <p>4 Magnetsystem
Mit oder ohne Entmagnetisierung zur Reduzierung des Restmagnetismus im Werkstück</p> <p>5 Grundbacken
Mit Standardkreuzversatz zur Verwendung von Standard-Aufsatzbacken</p> <p>6 Überdrehbare/auswechselbare Polschuhe
Gehärtet und geschliffen für hohe Genauigkeit – können an jedes Werkstück individuell angepasst werden</p> <p>7 T-Nuten
Zur Adaption von Standard-Polverlängerungen zum einfachen und schnellen Wechseln</p> | <p>1 Encapsuled centering chuck
<i>Low maintenance costs</i></p> <p>2 Integrated actuation cylinder
<i>Pneumatic or hydraulic for automated workpiece loading</i></p> <p>3 Power supply
<i>Adjusted to the lathe</i></p> <p>4 Magnet system
<i>With or without demagnetization for reducing the residual magnetism in the workpiece</i></p> <p>5 Base jaws
<i>With standard tongue and groove for the use of standard top jaws</i></p> <p>6 Overwound/exchangeable pole shoes
<i>Hardened and ground for high accuracy – can be adapted individually to each workpiece</i></p> <p>7 T-slots
<i>For adaptation of standard pole extensions for an easy and a fast change</i></p> |
|---|--|



ROTA HSA

Kraftspannfutter zum Spannen zwischen Spitzen

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

Power lathe chucks for clamping between centers

If workpieces are to be centered between pikes, 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 pikes. 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 **Centering pike**
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]	Max. Betätigungskraft Max. 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

Sanftes Spannen von verformungsempfindlichen oder geometrisch komplexen Werkstücken

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

ROTA DFF

Gentle clamping of deformation-sensitive or geometrically complex workpieces

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



① Werkstückzentrierung

Richtet das Werkstück zur Drehmitte aus

② Spannfinger

Spannen das Werkstück rein axial gegen Festanschlag

③ Gehärteter Futterkörper

Für lange Lebensdauer und hohe Präzision

④ Kolben

Zur Kraftübertragung auf die Drehfinger

⑤ Werkstückanlage

Für einen definierten Axialumschlag und einer hoher Planlaufgenauigkeit

① Workpiece centering

Aligns the workpiece towards the turning center

② Clamping finger

Clamp the workpiece only axially against a fixed stop

③ Hardened chuck body

For longer lifetime and high precision

④ Piston

For the force transmission to the rotary fingers

⑤ Workpiece stop

For a defined axial stop and a high axial run-out accuracy



Vorteile – Ihr Nutzen

Zur rein axialen Spannung von Werkstücken

Keine radialen Spannkomponten die auf das Werkstück einwirken

Werkstückberührende Teile sind als Wechselteile ausgeführt

Optimale Anpassung an neue Spannaufgaben

Optional Luftanlagekontrolle für Werkstückanlage lieferbar

Abfrage für Großserienfertigung zur sicheren Werkstückspannung

Sehr gute Abdichtung gegen das Eindringen von Spänen und Kühlschmierstoff

Lange Wartungsintervalle und konstante Spannkraft am Werkstück

Standard-Hydraulikzylinder zur Futterbetätigung ausreichend

Vorhandener Spannzylinder an der Maschine kann in Regel weiter verwendet werden

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

For just axial clamping of workpieces

No radial clamping components that exert forces on the workpiece

Workpiece contacting components can be exchanged

Optimal adjustment to new clamping tasks

Optional air control available for workpiece locating surface

Monitoring for safe workpiece clamping in large series production

Very good sealing against penetration of chips and coolant

Long maintenance intervals and constant clamping forces at the workpiece

Standard hydraulic cylinder is sufficient for chuck actuation

Existing clamping cylinder on the machine can generally be used

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life



Technische Daten | Technical data

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



ROTA BEV

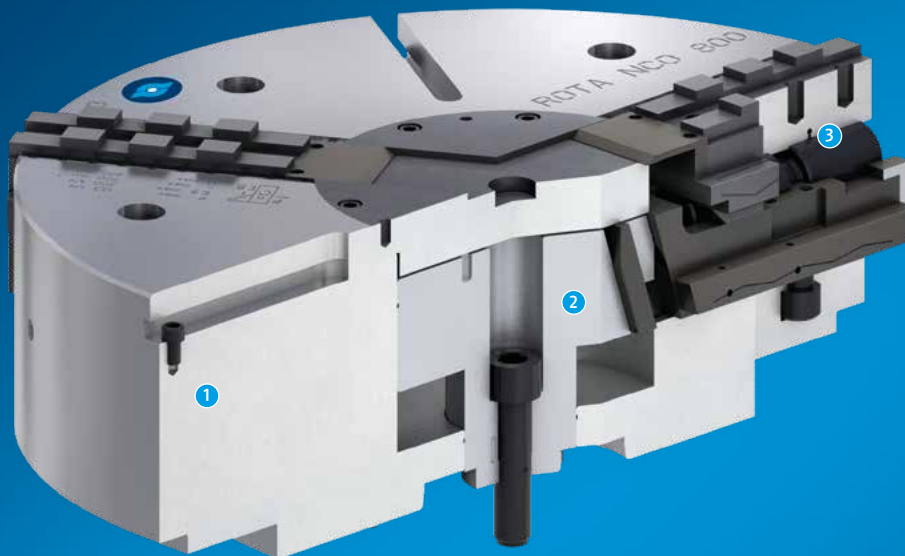
Sehr genaue Werkstückausrichtung zur Drehmitte aller Arten an Werkstücken

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

Very precise workpiece alignment to the center of rotation of all types of workpieces

Power lathe 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 Spannkraften

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	Max. Betätigungskraft Max. actuating force	Hub/Backe Stroke/jaw	Kolbenhub Piston stroke	Einzelverstellung/ Backe Individual adjustment/ 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 HSH

Hebelfutter mit extrem großen Backenhub

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

Lever chucks with extremely large jaw stroke

The lever chuck ROTA HSH disposes of an extremely long jaw stroke. This chuck series 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 Description	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Max. Betätigungskraft Max. actuating force [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Kolbenhub Piston stroke [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

Breites Zubehörprogramm als perfekte Ergänzung für jedes Drehfutter

Für ein störungsfreies Arbeiten werden die SCHUNK-Produkte durch ein universell einsetzbares Zubehör sowie spezielle Ergänzungen im Backenprogramm komplettiert.

Für einen prozesssicheren und reibungslosen Fertigungsablauf steht Ihnen ein breites Spektrum an Zubehör zur Verfügung. Des Weiteren können durch das Backenzubehör sowie diverse Spezialbacken die Drehfutter von SCHUNK individuell an die jeweilige Spannaufgabe angepasst werden.

Accessories

Wide range of accessories to perfectly complement any lathe chuck

For trouble-free operation, SCHUNK products are completed by universally usable accessories and special additions to the jaw program.

A wide range of accessories are available for a processsafe and smooth production process. Furthermore, SCHUNK lathe chucks can be individually adapted to the respective clamping task by means of jaw accessories and various special jaws.





Übersicht | Overview



Schmierfett LINOMAX | Grease LINOMAX

	Seite Page
LINOMAX	814
LINOMAX plus	816
LINOMAX 100	817



Spannkraftmessgerät IFT | Clamping Force Tester IFT

	Seite Page
IFT	818



Sonderbacken | Chuck Jaws in Special Design

	Seite Page
Sonderbacken <i>Chuck Jaws in Special Design</i>	828
Anfrageformulare <i>Questionnaire</i>	838
Spezialbacken <i>Special Jaws</i>	844
Backenzubehör <i>Jaw Accessories</i>	852



LINOMAX

Hochleistungsfette zum regelmäßigen Abschmieren von Spannmitteln

LINOMAX plus und LINOMAX 100 von SCHUNK sind Hochleistungsfette zum regelmäßigen Abschmieren von Spannfuttern und Lünetten. Die Schmierfette sind homogene, sehr wasserbeständige Fettpasten auf Basis speziell ausgewählter Mineral-/Syntheseölkombinationen. Auswahl und Anteil der Schmierstoffe wurde bei beiden Fetten so gewählt, dass diese im Grenz- und Mischreibungsgebiet eine extrem hohe Druckaufnahmefähigkeit besitzen, Passungsrostgefahr minimieren und die Schmierseigenschaften optimieren.

Standardmäßig werden alle SCHUNK Spannfutter und Lünetten mit LINOMAX plus ausgeliefert. Es ist universell einsetzbar und eignet sich in der Regel für alle Kundenanforderungen. LINOMAX 100 eignet sich hingegen besonders für Anwendungen, bei denen es aufgrund aggressiver Kühlschmierstoffen zu Reaktionen zwischen LINOMAX plus und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt.

LINOMAX

High-performance greases for regular lubrication of clamping devices

LINOMAX plus and LINOMAX 100 from SCHUNK are high-performance greases for regular lubrication of lathe chucks and steady rests. The lubricating greases are homogeneous, highly water-resistant grease pastes based on specially selected mineral/synthetic oil combinations. With both greases, the range and amounts of lubricants have been selected so that they have an extremely high pressure susceptibility in the boundary and mixed friction area, minimize the risk of fretting corrosion, and optimize lubrication properties.

All SCHUNK chucks and steady rests are supplied with LINOMAX plus as standard. It is for universal use and is generally suitable for all customer requirements. LINOMAX 100 however is particularly suitable for applications where there are reactions between LINOMAX plus and the coolant used due to aggressive cooling lubricants.





Vorteile – Ihr Nutzen

Niedriger Reibungskoeffizient

Ermöglicht konstante Spannkraften

Hohe Haftfähigkeit und Wasserbeständigkeit

Verhindert schnelles Ausschwemmen aus dem Spannmittel, auch unter Drehzahl

Guter Korrosionsschutz und extreme Reduzierung der Passungsrostgefahr

Gewährleisten eine lange Lebensdauer des Spannmittels

Sehr hohe Druckbeständigkeit

Für die Übertragung höchster Spannkraften

Hellfarben

Sauber in Anwendung und Gebrauch

Advantages – Your benefits

Low coefficient of friction

Enables constant clamping forces

High adhesion and water resistance

Prevents fast washout from the clamping device, also under speed

Good corrosion protection and extreme reduction of fretting corrosion

Ensures a long service life of the clamping device

Very high pressure resistance

For transmission of maximum clamping forces

Light-colored

Clean in application and use



LINOMAX plus

LINOMAX plus



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

LINOMAX plus 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 plus im Grenz- und Mischreibungsbereich eine extrem hohe Druckaufnahmefähigkeit besitzt, Passungsrostgefahr minimiert und die Schmiereigenschaften optimiert.

High-performance grease as standard for regular lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.

LINOMAX plus 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 plus 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 Years]	Reibungszahl Coefficient of friction	Gewicht Weight [kg]
LINOMAX plus	1342585	Kartusche Cartridge	beige beige	Mineralöl/ Syntheseöl Mineral oil/ synthetic oil	1.33	1 – 2	-25 – 120	3	0.09	0.5
LINOMAX plus	1342586	Dose Can	beige beige	Mineralöl/ Syntheseöl Mineral oil/ synthetic oil	1.33	1 – 2	-25 – 120	3	0.09	1.0
LINOMAX plus	1342587	Eimer (Plastik) Bucket (Plastic)	beige beige	Mineralöl/ Syntheseöl Mineral oil/ synthetic oil	1.33	1 – 2	-25 – 120	3	0.09	21.5

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 as standard 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	Konsistenz- klasse Consistency class	Thermische Beständigkeit Thermal stability	Lagerfähigkeit Shelf life	Gewicht Weight
					[g/cm ³]		[°C]	[Jahre Years]	[kg]
LINOMAX 100	0184220	Kartusche Cartridge	weiß white	Mineralöl/ Syntheseöl Mineral oil/ synthetic oil	1.05	2	-10 – 150	3	0.45

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

IFT

Universell einsetzbares Spannkraftmessgerät

Das universell einsetzbare Spannkraftmessgerät IFT ist speziell dafür konzipiert, eine größtmögliche Prozesssicherheit und Wirtschaftlichkeit im täglichen Betrieb von Spannfuttern zu gewährleisten. Es eignet sich herstellerunabhängig zum Messen von 2-, 3- und 6-Backenfuttern mit bis zu 6.000 min⁻¹ und einer maximalen Spannkraft von 90 kN pro Spannbacke. Über einstellbare Spannverlängerungen lässt sich der Spanndurchmesser zwischen 72 mm, 96 mm und 136 mm variieren.

Die Datenauswertung erfolgt drahtlos per App auf ein Industrie-Tablet oder über den anschließenden Export auf andere Endgeräte. Die Akkulaufzeit des Messkopfs liegt bei über 90 Minuten, die Ladedauer bei unter drei Minuten. Das Spannkraftmessgerät kann zur statischen Messung ebenso eingesetzt werden wie zur Ermittlung des Spannkraftverlustes unter Drehzahl oder zur individuellen Einstellung der erforderlichen Ausgangsspannkraft für die jeweilige Bearbeitung.

IFT

Versatile clamping force tester

The versatile clamping force tester IFT is specially designed to ensure maximum process reliability and efficiency of lathe chucks in daily operations. It can be used on 2-, 3- and 6-jaw chucks with up to 6,000 RPM independent from the chuck manufacturer, and at a maximum clamping force of 90 kN per chuck jaw. Using adjustable extensions, it is possible to vary the clamping diameter between 72 mm, 96 mm and 136 mm.

Data evaluation is carried out wirelessly via an app on an industrial tablet computer or via the subsequent export to other end devices. The battery service life of the measuring head is more than 90 minutes; the charging time is below three minutes. The clamping force tester can be used for static measurement as well as for determining the loss of clamping force under speed, or for individual adjustment of the required initial clamping force for the respective machining operation.





Vorteile – Ihr Nutzen

Universell einsetzbar

Herstellerunabhängig für 2-, 3- oder 6-Backenfutter

Flexibel einstellbarer Spannungsbereich

Messung unterschiedlicher Spanndurchmesser

Drahtlose Datenübertragung per App auf ein Industrie-Tablet und Export auf andere Endgeräte

Schnelle und einfache Datenauswertung ohne lästige Kabel

Direkte Anzeige des Spannkraft-Drehzahl-Diagramms in der App

Keine weiteren externen Geräte notwendig

Integrierte Datenbank in der App

Futterhistorie kann jederzeit schnell und einfach abgerufen werden

Extrem schnelle Messwertübertragungen

Hochauflösende und sehr genaue Spannkraft-Drehzahl-Diagramme

Lange Akkulaufzeit des Messkopfs

Kein ständiges Laden notwendig

Ladedauer des Messkopfs unter drei Minuten

Schnelle Einsatzbereitschaft des Messkopfs nach längerer Nichtbenutzung

Advantages – Your benefits

Universally applicable

Manufacturer-independent for 2-, 3- or 6-jaw chucks

Flexibly adjustable clamping range

Measuring of different clamping diameters

Wireless data transfer via app to an industrial tablet and export to other end devices

Quick and easy data evaluation without troublesome cables

Direct display of the clamping-force-RPM-diagram in the app

No further external devices required

Integrated database in the app

Chuck history can be called up quickly and easily at any time

Extremely fast transmission of measured values

High-resolution and extremely accurate clamping-force-RPM-diagrams

Long battery service life of the measuring head

No constant recharging required

Loading duration of the measuring head below three minutes

The measuring head is quickly ready for use even after a longer period of non-use

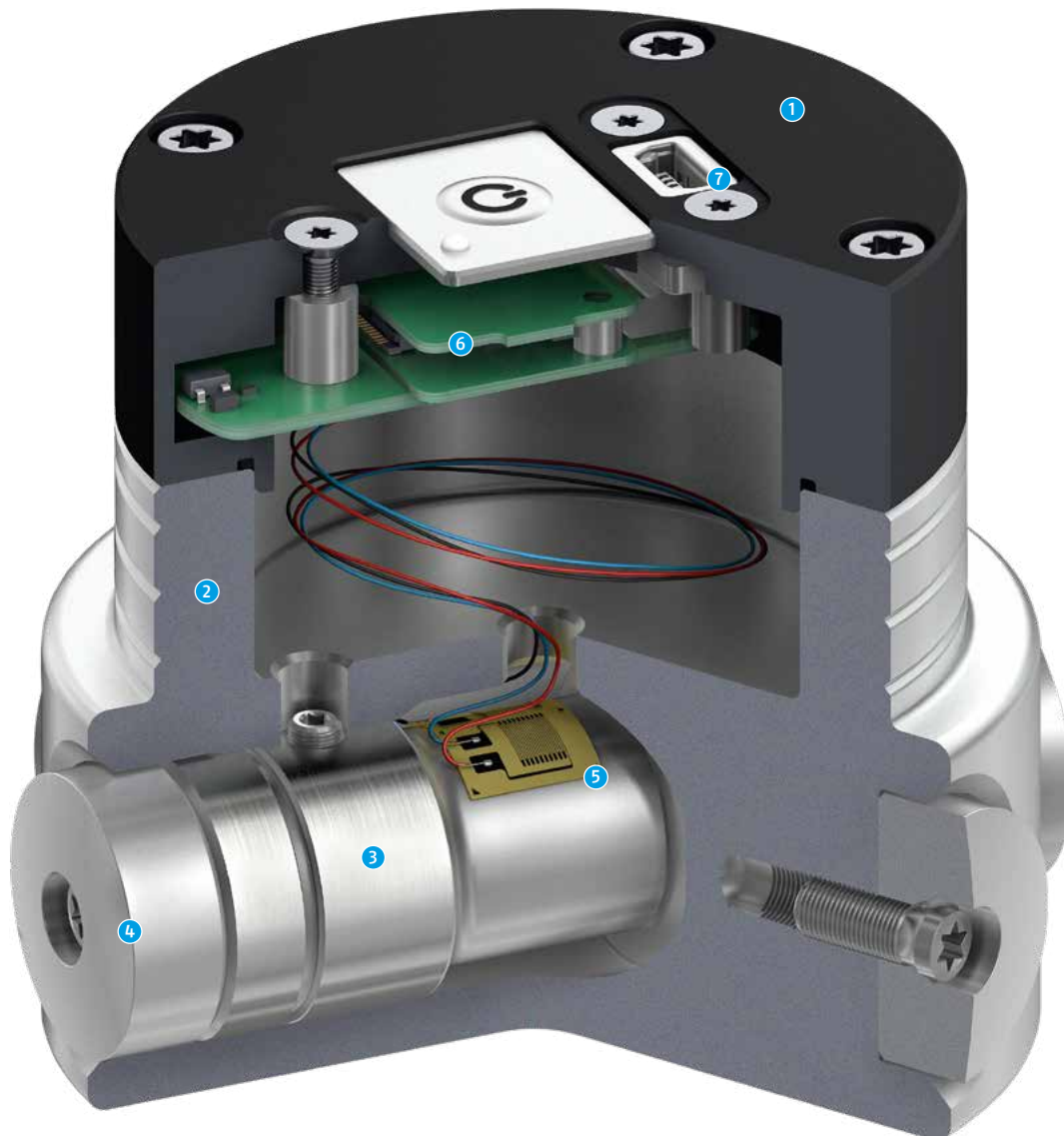


Funktion IFT

Das Spannkraftmessgerät IFT erlaubt die Messung von Spannkraften sowohl im statischen als auch im dynamischen Betrieb bei 2-, 3- und 6-Backenfuttern. Mit Hilfe eines präzisen Kraftaufnehmers im Messkopf werden die auftretenden mechanischen Kräfte in ein elektrisches Signal umgewandelt und von der integrierten Elektronik verstärkt. Die elektrischen Signale werden anschließend vom Messkopf zu einem Industrie-Tablet übertragen.

Function of IFT

The clamping force tester IFT allows measurement of clamping forces both in static and dynamic operation with 2-, 3-, and 6-jaw chucks. By means of a precise force transducer in the measuring head, the mechanical forces that occur are converted into an electric signal and amplified by the integrated electronics. The electric signals are then transmitted from the measuring head to an industrial tablet computer.



- | | |
|---|--|
| <p>1 Elektronikgehäuse
Robuster Schutz der sensiblen Elektronik</p> <p>2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper
Für präzise Messergebnisse</p> <p>3 Kraftaufnehmer
Zur Aufnahme der mechanischen Kräfte des Spannfutters</p> <p>4 Einstellbare Spannverlängerungen
Zum individuellen Einstellen des Spannbereichs</p> <p>5 Hochauflösender Dehnungsmessstreifen
Zur Umwandlung der mechanischen Kraft in ein elektrisches Signal</p> <p>6 Integrierte Elektronik
Zum Verstärken, Auswerten und Übertragen der elektrischen Signale</p> <p>7 Mini-USB-Anschluss
Zum schnellen und einfachen Laden des Messkopfes in unter drei Minuten</p> | <p>1 Electronics housing
<i>Robust protection of sensitive electronics</i></p> <p>2 Hardened and extremely rigid base body
<i>For precise measuring results</i></p> <p>3 Force transducer
<i>For absorption of mechanical forces from the lathe chuck</i></p> <p>4 Adjustable clamping extensions
<i>For individual adjustment of the clamping range</i></p> <p>5 High-resolution strain gauge
<i>For converting the mechanical force into an electric signal</i></p> <p>6 Integrated electronics
<i>For amplification, evaluation and transfer of electric signals</i></p> <p>7 Mini USB connection
<i>For rapid and simple loading of the measuring head in less than three minutes</i></p> |
|---|--|



Spannkraftmessgerät IFT

Clamping Force Tester IFT



Mit dem Messkopf IFT-M1 können Spannkräfte bei 2-, 3- und 6-Backenfutter schnell und hochgenau gemessen werden. Die Messwerte werden vom Messkopf drahtlos an ein Industrie-Tablet übertragen und dort in einer App angezeigt. In der integrierten Datenbank können die Messwerte maschinen- und futterbezogen gespeichert werden. Diese können dann jederzeit, zum Beispiel im Falle von Wartungen, wieder aufgerufen werden.

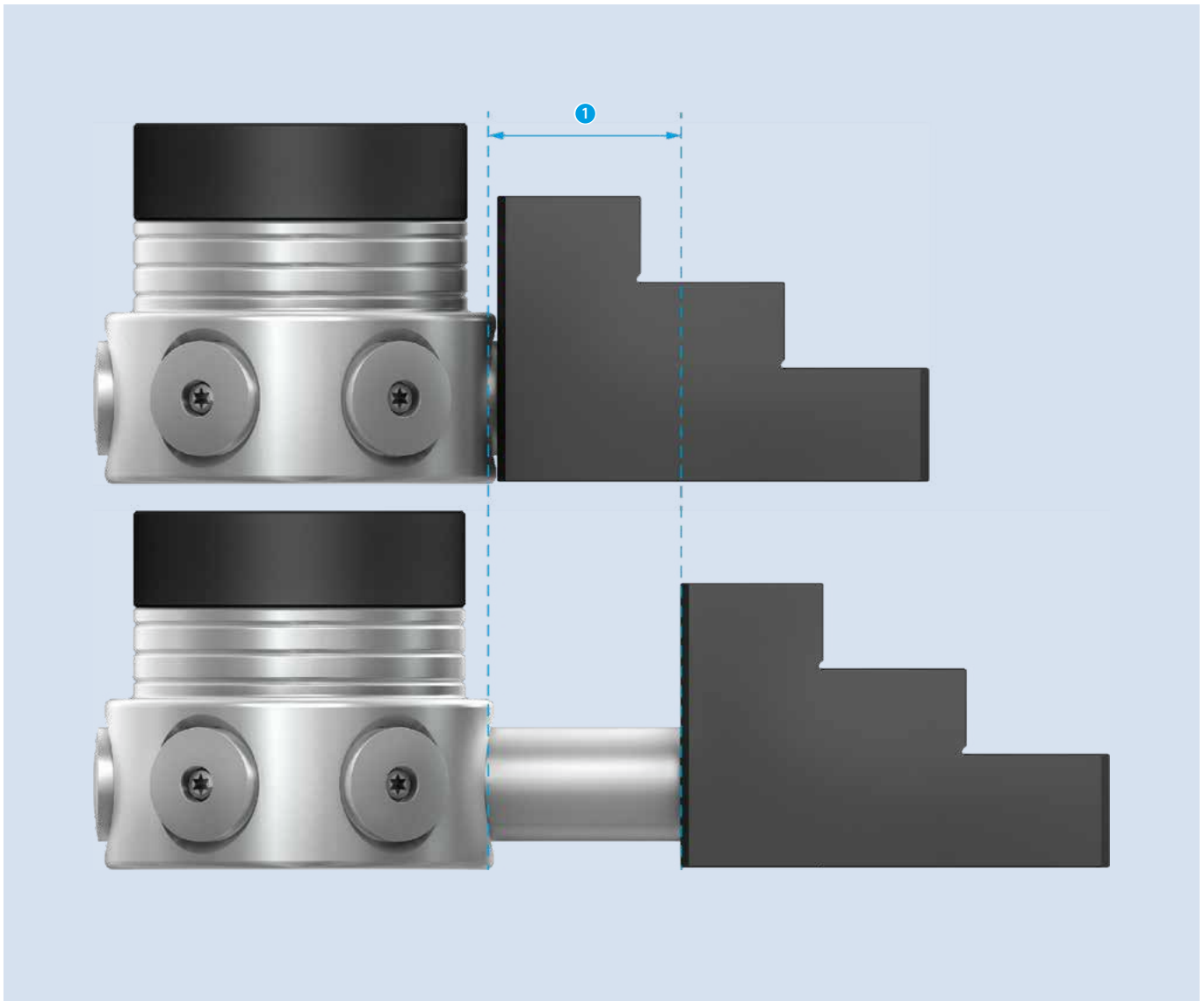
- 1 2-Backenfutter**
Aus der Baureihe ROTA NC plus 2
- 2 3-Backenfutter**
Aus der Baureihe ROTA NCE
- 3 6-Backenfutter**
Aus der Baureihe ROTA NCR-A
- 4 Messkopf IFT-M1**
Zur Aufnahme der Backenspannkkräfte
(max. 90 kN pro Spannbacke)
- 5 Drahtlose Signalübertragung**
Mit einer Frequenz von 2,4 GHz
- 6 Industrie-Tablet**
Zur Anzeige hochauflösender Spannkraft-Drehzahl-Diagrammen inklusive einer integrierten Datenbank

The measuring head IFT-M1 is used for measuring clamping forces of 2-, 3-, and 6-jaw chucks quickly and highly accurate. The measuring results are transmitted wirelessly from the measuring head to an industrial tablet computer and is displayed from there in an app. All the measuring results relevant to machine and lathe chuck, can be stored in the integrated database. They are available at any time, or if required, in case of maintenance works for example.

- 1 2-jaw chuck**
From the ROTA NC plus 2 series
- 2 3-jaw chuck**
From the ROTA NCE series
- 3 6-jaw chuck**
From the ROTA NCR-A series
- 4 Measuring head IFT-M1**
For absorbing the clamping forces of the jaws
(max. 90 kN per chuck jaw)
- 5 Wireless signal transmission**
At a frequency of 2.4 GHz
- 6 Industrial tablet computer**
For display of high resolution clamping force-torque charts including an integrated database

Großer Messbereich

Large Measuring Range



Mit dem neuen Messkopf kann ein großer Messbereich des Spannmittels abgedeckt werden. Je nach Spannmittelgröße kann der Messbereich über Verlängerungen individuell angepasst werden. Im Standard können drei Messdurchmesser eingestellt werden. Eine Schraubenverbindung zwischen Messkopf und Verlängerung sorgt für einen schnellen und sicheren Wechsel.

1 Großer Spannbereich

Standardmäßig in den Längen $\varnothing 72$, $\varnothing 96$ und $\varnothing 136$ mm

With the new measuring head a large measuring range of the clamping device can be covered. Depending on the size of the clamping device, the measuring range can be individually adjusted via extensions. Three measuring diameters can be set as standard. A screw connection between measuring head and extension ensures a quick and safe change.

1 Large clamping range

Lengths $\varnothing 72$, $\varnothing 96$ and $\varnothing 136$ mm as standard

Intuitive Bedienoberfläche

Intuitive User Interface



Eine sehr nutzerfreundliche Bedienoberfläche ermöglicht jedem Anwender eine intuitive Bedienung des Spannkraftmessgerätes. Je nach Anwendungsfall bietet die App eine optional angepasste Oberfläche. Ein Beispiel hierfür ist das hochauflösende Spannkraft-Drehzahl-Diagramm bei dynamischer Spannkraftmessung.

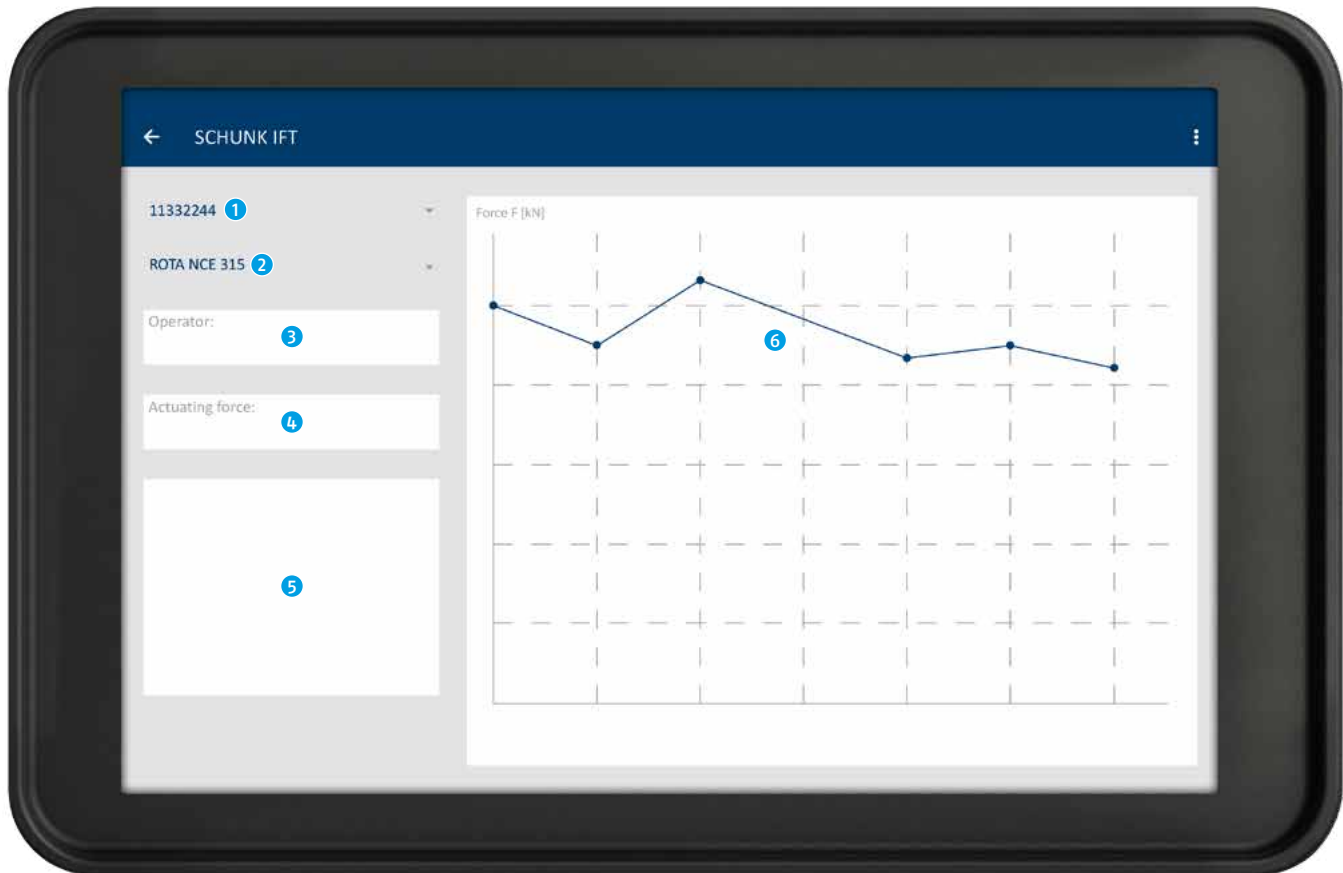
A particularly user-friendly operator interface enables all users to operate the clamping force tester intuitively. Depending on the application, the app offers an optionally adapted interface. An example of this is the high-resolution clamping force/ speed diagram for dynamic clamping force measurement.

- ① Backentyp
- ② Spannkraft
- ③ Drehzahl
- ④ Temperatur
- ⑤ Spannkraft-Drehzahl-Diagramm
- ⑥ Messung starten/stoppen
- ⑦ Daten speichern
- ⑧ Daten exportieren
- ⑨ Anzeige wechseln
- ⑩ Status Messkopf

- ① Jaw type
- ② Clamping force
- ③ Speed
- ④ Temperature
- ⑤ Clamping force-RPM-diagram
- ⑥ Start/stop measuring
- ⑦ Save data
- ⑧ Export data
- ⑨ Switch display
- ⑩ Status measuring head

Anzeige Futterhistorie

Display of the Chuck History



Die integrierte Datenbank ermöglicht den Zugriff auf gespeicherte Messwerte. Jedes Spannmittel wird maschinenbezogen hinterlegt. Dadurch können zu jedem Zeitpunkt die Messwerte über die App visualisiert werden.

Vorteil: Historie des Spannmittels kann direkt und ohne weiteres Equipment eingesehen werden. Der Verlauf der Spannkraft gibt Aufschluss darüber, in welchem Wartungszustand sich das Spannmittel befindet.

- 1 Maschinenummer
- 2 Futterbezeichnung
- 3 Name des Bedieners
- 4 Betätigungskraft
- 5 Bemerkungen
- 6 Gemessene Spannkraft für dieses Futter

The integrated database allows access to stored measured values. Each clamping device is stored in a machine-related way. This allows the measured values to be visualized at any time via the app.

Advantage: The history of the clamping device can be viewed directly and without additional equipment. The course of the clamping force provides information on the maintenance condition of the clamping device.

- 1 Machine number
- 2 Chuck designation
- 3 Name of the operator
- 4 Actuation force
- 5 Remarks
- 6 Measured clamping forces for this chuck

Spannkraftmessgerät

Für statische und dynamische Spannkraftmessung

Lieferumfang

Industrie-Tablet inklusive App, Messkopf, Einlegehilfe, Zwischenstücke für Spanndurchmesser Ø 72/Ø 96/Ø 136 mm, Ersatzschrauben, Torx Werkzeug-schlüssel, Stator für Drehzahlmessung, Ladegerät USB (weltweit), USB-La-dekabel, Kalibrierzertifikat, Betriebsanleitung

Clamping force tester

For static and dynamic clamping force measurement

Scope of delivery

Industrial tablet computer including app, measuring head, insertion tool, intermediate pieces for clamping diameter Ø 72/Ø 96/Ø 136 mm, spare screws, Torx tool key, stator for measurement of RPM, USB charger (world-wide), USB charging cable, calibration certificate, operating manual

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Characterization</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
IFT Set	1404235	4

- 1

Industrie-Tablet
- 2

Messkopf
- 3

Einlegehilfe
- 4

Zwischenstücke
- 5

USB-Ladeadapter (weltweit)
- 6

USB-Ladekabel
- 7

Koffer

1

Industrial tablet computer

2

Measuring head

3

Insertion tool

4

Intermediate pieces

5

USB charging adapter (worldwide)

6

USB charging cables

7

Case

Technische Daten Tablet | Technical data tablet

Bezeichnung Description		Tablet Tablet
Displaygröße Display size		8"
Betriebssystem System software		Android
Ladeanschluss Charge connection		USB micro
Betriebstemperatur Operating temperature	[°C]	0 .. 40
Schutzart Protection class		IP67
Sende-/Empfangsfrequenz Sending/receiving frequency	[GHz]	2.4
Datenaustausch Data exchange		MicroSD; USB micro

Technische Daten Tablet | Technical data tablet

Bezeichnung Description		Tablet Tablet
Spannungsversorgung Power supply		Interner Energiespeicher Internal energy storage
Kapazität Energiespeicher Energy storage capacity		ca. 1,5 h @ 100 % d.c. approx. 1.5 h 100% d.c.
Ladevorgang Charge time	[Minuten] [Minutes]	< 3
Ladeanschluss Charge connection		USB mini
Backenzahl Number of jaws		2-, 3- und 6-Backen, einstellbar 2-, 3- and 6-jaws, adjustable
Messbereich Kraft Force Measuring range	[kN]	0 .. 180 kN (2 Backen 2 jaws) 0 .. 270 kN (3 Backen 3 jaws) 0 .. 540 kN (6 Backen 6 jaws)
Genauigkeit Kraftmessung Accuracy of force measurement	[fsr]	< 3 %
Drehzahlmessung Speed measurement	[min ⁻¹]	ca. 200 .. 6000 approx. 200 .. 6000
Genauigkeit Drehzahlmessung Accuracy of speed measurement	[% fsr]	< 1
Spannbereich Clamping range	[mm]	Ø 72, Ø 96, Ø 136
Messwert Senderate Measured value transmitting rate	[ms]	500
Abmessungen Dimensions	[mm]	Ø 68 / 58 x 63
Betriebstemperatur Operating temperature	[°C]	0 .. 40
Schutzart Protection class		IP67
Sendefrequenz Transmitting frequency	[GHz]	2.4
Abstand Handgerät/Messkopf Distance remote control/measuring head	[m]	< 10 (je nach Umgebungsbedingung) < 10 (depending on ambient conditions)
Gewicht Weight	[kg]	0,7 (ohne Verlängerungen) 0.7 (without extensions)

Sonderbacken

Spannkonzeppte auf den Punkt entwickelt

SCHUNK Sonderspannbacken verschaffen einen entscheidenden Wettbewerbsvorteil: Exakt angepasst an Werkstück und Bearbeitung steigern sie die Wirtschaftlichkeit. Ob modifizierte Standardbacke oder anspruchsvolle Sonderanfertigung für deformationsarmes Spannen, Fertigteil- oder Rohteilspannung – individuell für jede Anwendung steht die richtige Lösung zur Verfügung. Für eine Vielzahl von Branchen und Anforderungen entwickelt SCHUNK kundenindividuelle Spannbackenlösungen.

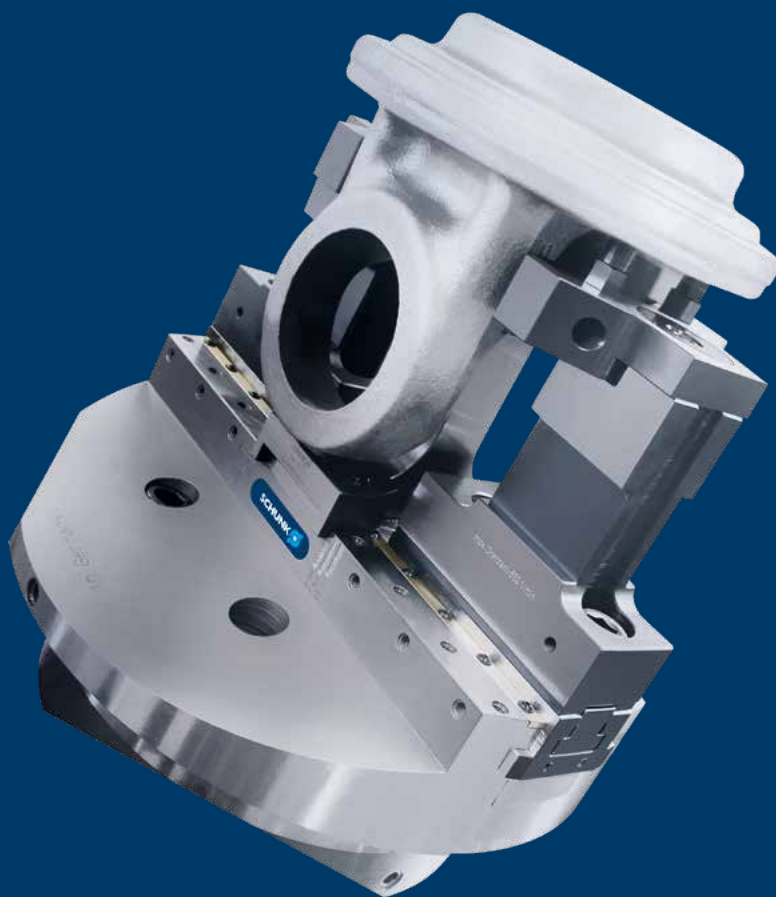
Mehr als 60 Jahre Entwicklungskompetenz in der Automobilindustrie und der sichere Halt bei technischen Komponenten mit Blick auf Effizienz und Langlebigkeit. All dies macht unsere Spannkonzeppte einzigartig. Eine Erfahrung, die auch führende Hersteller von Windkraftanlagen und aus der Elektroindustrie sowie Medizintechnik nutzen.

Chuck Jaws in Special Design

Clamping concepts developed to the point

SCHUNK special chuck jaws provide a decisive competitive advantage: adapted exactly to the workpiece and machining process, increasing economic efficiency. The right solution is available for every application – whether it involves a modified standard jaw or a sophisticated special design for low-deformation clamping, finished or raw part clamping. SCHUNK develops customized chuck jaw solutions for a variety of requirements and industries.

More than 60 years of development expertise in the automotive industry and a safe hold of technical components with a view to efficiency and longevity. All of this makes our clamping concepts unique. An experience that is also fully used by leading manufacturers for wind turbines, the electrical industry, as well as the medical technology.





Vorteile – Ihr Nutzen

Individuelle Spannkonzpte für das perfekte Finish

Die individuell auf das Werkstück zugeschnittenen Spannbacken von SCHUNK werden auf dem zugehörigen Spannfutter unter dem optimalen Spanndruck auf das jeweilige Werkstück angepasst

Maßgeschneiderte Lösungen. Für eine optimale Spannlösung

Welche spezifischen Anforderungen Ihr zu spannendes Werkstück auch hat, unsere Konzepte verschaffen Ihnen einen entscheidenden Wettbewerbsvorteil

Komplizierte Spannprobleme. Über 60.000 Mal gelöst

Setzen Sie auf die Nr. 1-Lösung. Für eine Vielzahl von Branchen und komplexesten Anforderungen realisierte SCHUNK bisher mehr als 60.000 kundenspezifische Spannbackenlösungen

Mehr Wirtschaftlichkeit

Exakt angepasst an Werkstück und Bearbeitungsprozess steigern Sie Ihre Wirtschaftlichkeit und stärken Ihre Marktposition nachhaltig

Advantages – Your benefits

Individual clamping concept for the perfect finish

The chuck jaws from SCHUNK that are individually customized to the workpiece are adjusted to the corresponding chuck under the optimum clamping pressure on the respective workpiece

Customized solutions. For an optimum clamping solution

Whatever the specific requirements of the workpiece you need to clamp, our concepts will give you a clear competitive advantage

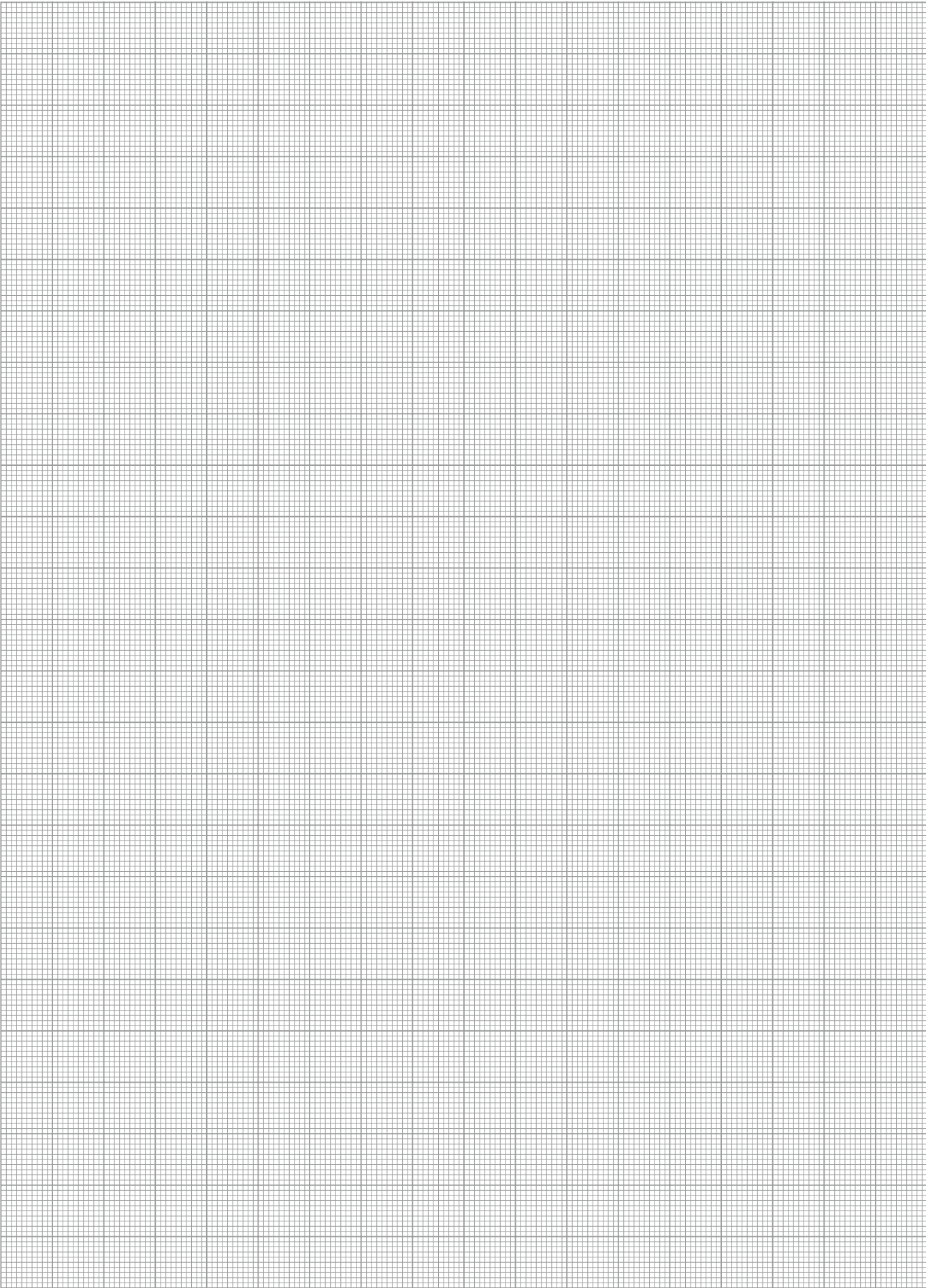
Complicated clamping problems. Solved more than 60,000 times

Rely on the No. 1 solution. SCHUNK has created more than 60,000 customized chuck jaw solutions for a variety of industries and the most complex of requirements

Increased economic efficiency

Due to the precise adjustment to the workpiece and machining process, you can enjoy long-term increased profitability and a strengthened market position





Wählen Sie die passenden Sonderbacken anhand der erforderlichen Kriterien hier aus:

Choose the matching special chuck jaw according to the criteria below:

Kriterien Criteria	Innenspannung I.D. clamping		Außenspannung O.D. clamping	
	oder or		oder or	
	Drehfutter Lathe	Stationär Stationary	Drehfutter Lathe	Stationär Stationary
	drehsymmetrisch rotational symmetric	unförmig bulky	drehsymmetrisch rotational symmetric	unförmig bulky
Anforderungen Requirements	oder or		oder or	
	Rohteil Raw part	Fertigteil Finished part	Rohteil Raw part	Fertigteil Finished part
	Hohe Haltekraft High holding force	Deformationsfreies Spannen Deformation-free clamping	Hohe Haltekraft High holding force	Deformationsfreies Spannen Deformation-free clamping
	Leistungsübertragung (optimierte Haltekraft- und Drehmomentauslegung) Power transfer (optimizing holding force and torque layout)	Oberflächenschonendes Spannen Surface-protecting clamping	Leistungsübertragung (optimierte Haltekraft- und Drehmomentauslegung) Power transfer (optimizing holding force and torque layout)	Oberflächenschonendes Spannen Surface-protecting clamping
		Wiederholgenaues Spannen (z. B. Automation oder Serienproduktion) Clamping at an excellent repeat accuracy (e.g. automation or serial production)	Spannen über Futterkörper hinaus Clamping of longer workpiece lengths than the diameter of the chuck body	Wiederholgenaues Spannen (z. B. Automation oder Serienproduktion) Clamping at an excellent repeat accuracy (e.g. automation or serial production)
	Hohe Haltekräfte aufgrund hoher Schnittwerte High holding forces due to high cutting values	Hohe Haltekräfte aufgrund hoher Schnittwerte High holding forces due to high cutting values	Hohe Haltekräfte aufgrund hoher Schnittwerte High holding forces due to high cutting values	Hohe Haltekräfte aufgrund hoher Schnittwerte High holding forces due to high cutting values
		Varianz in Grundgeometrie (Erhöhung des Spannbereiches durch Hublängenverschiebung mit einem Backensatz) Variance in basic geometry (increase of the clamping range due to the shifting of the stroke length with one set of jaws) Schraubenlos (Schnellwechsel zum rüstzeitoptimierten Backenwechsel) Without screws (quick-change for a set-up time optimized jaw change) Gewichtsreduziertes Spannen Weight-reduced clamping Kleinteilespannen Small part clamping		Varianz in Grundgeometrie (Erhöhung des Spannbereiches durch Hublängenverschiebung mit einem Backensatz) Variance in basic geometry (increase of the clamping range due to the shifting of the stroke length with one set of jaws) Schraubenlos (Schnellwechsel zum rüstzeitoptimierten Backenwechsel) Without screws (quick-change for a set-up time optimized jaw change) Gewichtsreduziertes Spannen Weight-reduced clamping Kleinteilespannen Small part clamping

- **Sonder-Grundbacke** – Wir bieten Sondermaße, spezielle Werkstoffe mit höchsten Genauigkeiten
- **Sonder-Nutenstein**
- **Möglichkeit der Positionierungsabfrage**

- **Special base jaw** – We are offering special dimensions, special materials for highest accuracies
- **Special T-nut**
- **Position monitoring possible**

Rohteilspannung

Raw Part Clamping



Optimal ausgelegt auf Werkstück und Bearbeitung. Um ein schnelleres und sicheres Spannen von Rohteilen zu erreichen, ist es notwendig, durch einen Formschluss zwischen dem Rohteil und den Spannbacken höhere Haltekräfte zu erzeugen. Sonder-Spannbacken von SCHUNK berücksichtigen die Forderung nach hoher Drehmomentübertragung oder auch individueller Auslegung auf das Werkstück ebenso wie spezielle Anforderungen aus der Serienfertigung.

Beispiel 1

Die eingesetzten Backen sind axial pendelnd und aufgrund wechselbarer Spanneinsätze UGE 20 bei Verschleiß kostengünstig im Austausch. Unterstützend wirken axiale Anschläge, die fest auf dem Futter montiert sind. Dünnwandige Werkstücke können durch diese deformationsarme Spannlösung mit den geforderten Werkstücktoleranzen von 0,03 mm prozesssicher hergestellt werden.

Kundennutzen

Umsetzung einer automatisierten Be- und Entladung, deutlich reduzierter Ausschuss und sinkende Prüfzyklennotwendigkeit.

Optimally designed for workpiece and machining. In order to achieve faster and safer clamping of rough parts, it is necessary to produce higher holding forces by means of a form-fit clamping between the rough part and the chuck jaws. Special chuck jaws from SCHUNK satisfy both the need for higher torque transmission and for an individual workpiece design; they can even meet special requirements from series production.

Example 1

The used chuck jaws axially oscillate and are replaced in an economic way in case of wear due to the exchangeable UGE 20 clamping inserts. Axial stops are firmly mounted to the chuck, and have a supporting function. Thin-walled workpieces can be process-reliably produced, using this low-deformation clamping solution with the required workpiece tolerances of 0.03 mm.

Customer benefits

Implementation of an automated loading and unloading process, significantly fewer rejects and less need for test cycles.

Rohteilspannung

Raw Part Clamping



Beispiel 2

Lösung zum Spannen eines Werkstücks über einen konischen Innendurchmesser auf einem 2-Backen-Spannfutter von SCHUNK. Backe 1 ist am inneren Spannrand mit einem Pendelaufsatz versehen. Radial und am äußeren Spannrand wirken Spanneinsätze optimal auf die Form-schräge. Backe 2 spannt über einen Pendelaufsatz zwischen den 2 Spannstellen von Backe 1. Dadurch wird eine gleichmäßige und sichere Spannung erreicht.

Kundennutzen

Steigerung der Durchlaufzeiten um 20 %, Reduzierung des verformungsbedingten Ausschusses.

Example 2

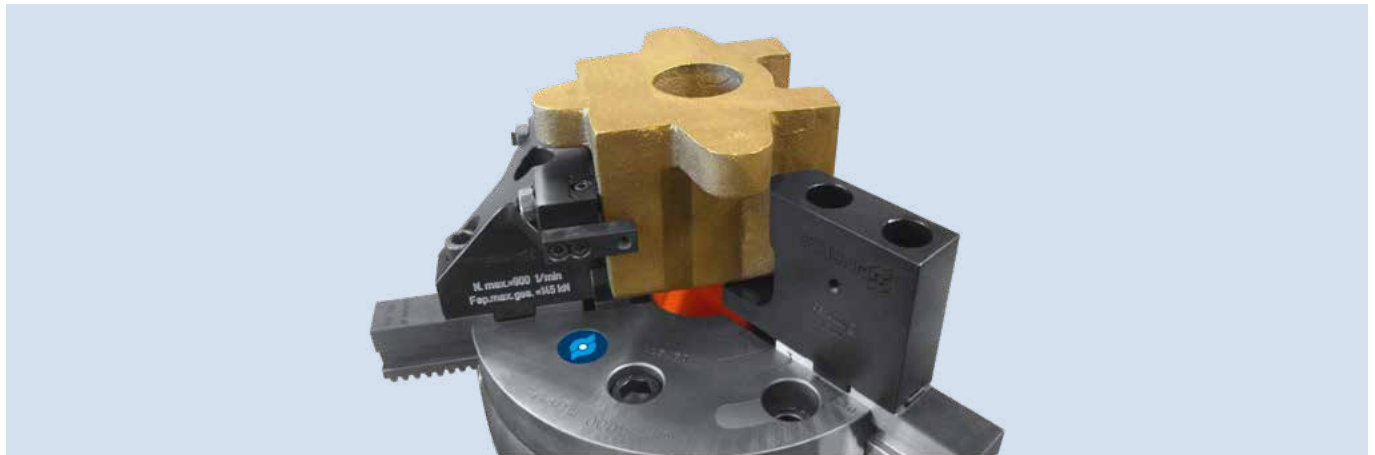
Solution for clamping a workpiece over a conical inner diameter on a 2-jaw chuck from SCHUNK. Jaw 1 is provided with a pendulum attachment at the inner clamping edge. The clamping inserts have an optimum effect on the shaping slope, both radially and on the outer clamping edge. Jaw 2 clamps over a pendulum attachment between the 2 clamping points of jaw 1. This ensures even and safe clamping.

Customer benefits

Increase of throughput times by 20%, reduction of rejects caused by deformation.

Fertigteilspannung

Finished Part Clamping



Für die Fertigteilspannung von Werkstücken werden weiche Aufsatzbacken, Monoblockbacken, harte Backen mit glatter Spannfläche oder Kunststoffbacken eingesetzt. Die Spannbacken werden auf dem Spannfutter individuell an das Werkstück angepasst. Somit werden eine absolut beschädigungsfreie Werkstückoberfläche, höchste Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit sowie optimale Zerspanungsergebnisse gewährleistet.

Beispiel 3

Lösung zum Spannen eines vorbereiteten Gussteils mit einer nicht-rotationssymmetrischen Geometrie in einem 3-Backenfutter.

Backe 1 wirkt mit einstellbaren Spanneinsätzen zum Justieren der Spannmitte, unterstützend übernehmen seitliche Leisten eine Führung des Werkstücks. Backe 2 und 3 spannen unter 30° gegen die Fläche am Werkstück und sorgen für eine sichere, ausgleichende Spannung.

Kundennutzen

Umsetzung des Spannkonzpts auf vorhandenen Maschinen und Spannmitteln, Reduzierung des verformungsbedingten Ausschusses und der Nacharbeit.

Soft top jaws, monoblock jaws, hard jaws with a smooth clamping surface or plastic jaws are used for finish part clamping of the workpieces. The chuck jaws are individually adjusted to the workpiece on the lathe chuck. This ensures an absolutely damage-free workpiece surface, maximum run-out, and repeat accuracy, as well as optimum machining results.

Example 3

A solution for clamping a prepared cast part without a rotationally symmetrical geometry in a 3-jaw chuck. Jaw 1 works with adjustable clamping inserts for adjustment of the clamping center, supporting side bars guide the workpiece. Jaws 2 and 3 clamp at 30° against the surface of the workpiece and ensure reliable, compensating clamping.

Customer benefits

Implementation of the clamping concept on existing machines and clamping devices, reduction of the deformation-related rejects and reworking.

Fertigteilspeannung

Finished Part Clamping



Beispiel 4

Spannlösung in einem 3-Backenfutter. Spannung unterhalb des Flanschansatzes auf den Rippen des Werkstücks zur Bearbeitung des Flansches und der Innenseite. Deformationsarme Spannung über weiche Spanneinsätze.

Kundennutzen

Umsetzung Automatisierungskonzept, Reduzierung des verformungsbedingten Ausschusses und der Nacharbeit.

Example 4

Clamping solution in a 3-jaw chuck. Clamping beneath the flange projection on the workpiece ribs to machine the flange and the inside. Low-deformation clamping using soft clamping inserts.

Customer benefits

Implementation of an automation concept, fewer deformation-related rejects and reworking.



Deformationsarmes Spannen

Low-deformation Clamping



Bei deformationsempfindlichen Werkstücken stoßen konventionelle Spannbackenlösungen in puncto Spannkraft und sicherer Halt oftmals an ihre Grenzen. Werden die Spannkräfte erhöht, verformen sich die Teile, die Präzision und der Rundlauf leidet. Die Spannlösungen von SCHUNK zur deformationsarmen Werkstückspannung sind umfangreich, von vergleichsweise günstiger Realisierung mit Kunststoffbacken bis hin zu komplexen Sonder-Pendelbacken.

Beispiel 5

Lösung zum Spannen des Werkstücks auf einem SCHUNK-Futter NCO 165. Das Werkstück hat die Größe einer 1-Euro-Münze und wird mit einem Seitenrollwerkzeug bearbeitet. Spannbacken mit einem aktiven Niederzug wurden aufgrund der niedrigen Einspanntiefe notwendig und sorgen für eine übergreifende Spannung gegen das Heraushebeln des Werkstücks. Dabei wird das Werkstück gegen die Auflagebolzen – als axiales Anschlag – gezogen.

Kundennutzen

Steigerung des Ausstoßes durch automatisierte Be- und Entladung und Durchführung des Fertigungsprozesses in einer Doppelspindel-Maschine.

In the case of workpieces that are sensitive to deformation, conventional chuck jaw solutions often have limited abilities in terms of clamping force and safe hold. When the clamping forces increase, the parts deform and precision and run-out accuracy suffer. The SCHUNK clamping solutions for deformation-free workpiece clamping are comprehensive, from more favorable implementation with glass fiber jaws to special complex pendulum jaws.

Example 5

Solution for clamping a workpiece on a SCHUNK NCO 165 chuck. The workpiece has the size of a 1 euro coin and is machined with a side roller tool. Chuck jaws with an active pull-down function have become necessary due to the low clamping depth, and ensure clamping preventing the workpiece from being pulled out. The workpiece is pulled against the workpiece stop, which form an axial back stop.

Customer benefits

Increased output due to automated loading and unloading, and carrying out the manufacturing process in a double-spindle machine.

Deformationsarmes Spannen

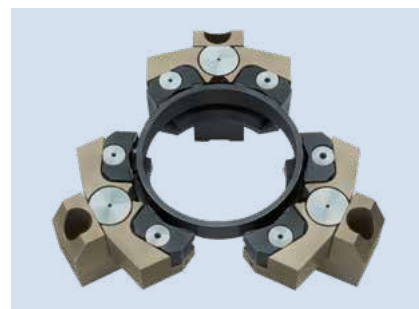
Beispiel 6

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.

Low-deformation clamping

Example 6

Requirement: Clamping with low deformation of thin-walled forged rings. Admissible error in roundness maximum 0.03 mm.
Solution: Pendulum jaws for 12-point clamping with exchangeable clamping inserts.
Comment: Roundness of the workpiece 0.01–0.02 mm. With 3-point clamping, the roundness tolerance value may obtain up to 0.8 mm at the same clamping force.



Deformationsarmes Spannen

Beispiel 7

Forderung: Deformationsarmes Spannen von dünnwandigem LKW-Getriebegehäuse 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.

Low-deformation clamping

Example 7

Requirement: Clamping with low deformation of thin-walled truck gearboxes made of ductile graphite iron, clamping dia. 278 mm, wall thickness 7 mm on a chuck dia. 500. Admissible error in roundness maximum 0.03 mm.
Solution: Pendulum jaws for 24-point clamping with axially and radially oscillating.
Comment: Concentricity of 0.03 mm at a clamping force of approx. 100 kN.



Deformationsarmes Spannen

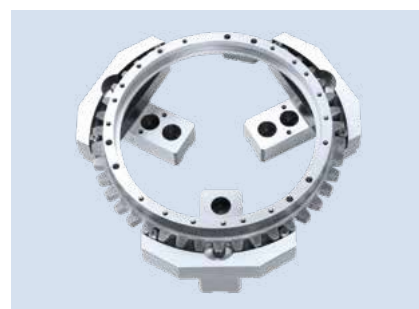
Beispiel 8

Forderung: Deformationsarmes Spannen, zul. Rundheitsfehler max. 0,05 mm, Rundlaufgenauigkeit der Verzahnung zum Lagersitz 0,1 mm.
Problemlösung: Pendelbacken für 6-Punkt-Spannung. Aufnahme mit Stiften in den Zahnflanken.

Low-deformation clamping

Example 8

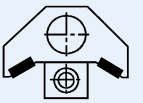
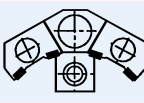
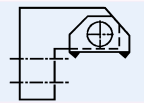
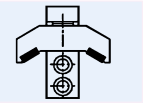
Requirement: Low-deformation clamping, permissible roundness error max. 0.05 mm, run-out accuracy of the serration to the bearing seat 0.1 mm.
Solution: Pendulum jaws for 6-point clamping. Mounting with pins at the tooth flank.



Sonderbacken | Chuck Jaws in Special Design

Bearbeitungsbogen für die Anfrage von Sonderbacken

Online-Anfragen unter schunk.com/Backen-Quickfinder

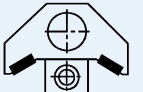
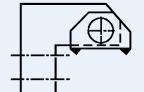
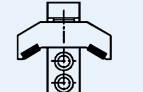
Kunde	Ansprechpartner		Tel.	
Abteilung	Fax		E-Mail	
Fachberater	Datum	Liefertermin	Menge (Satz / Stück)	
Angaben zum Werkstück	☐ Rohteil-Zeichng.-Nr. _____ Hinweis: Spannstelle und Anlage in Zeichnung mit Pfeil oder farblich markieren. ☐ Musterwerkstück wird zugesandt ☐ Fertigteil-Zeichng.-Nr. _____ ☐ Werkstoff _____ ☐ Zeichnung als IGES, TIFF, Pro-E, STEP, DWG oder DXF-File vorhanden? Bitte senden Sie diese an sonderbacken@de.schunk.com Hinweis: Werkstückbearbeitung einskizzieren!			
Angaben zur Werkstückbearbeitung	☐ Drehen ☐ Schleifen Schnittgeschwindigkeit _____ m/min ☐ Rückseitige Bearbeitung? Maße für Freiraum angeben V-Konstant ☐ ja ☐ nein ☐ Fräsen, Bohren, Reiben ☐ Angetriebene Werkzeuge (Störkanten? – Bitte Freiräume für Werkzeuge angeben) Vorschub _____ mm/U ☐ Werkstückfixierung erforderlich? (Bei Bedarf bitte angeben!) Schnitttiefe _____ mm			
Ausführung der Backen ☐ hart ☐ weich	☐ 1. Aufspannung (Rohteilspannung) ☐ Krallenbacken, Beispiel: SZA/SZKA, Katalog Seite 88/152 ☐ Pflastersteinverzahnung (= geringere Spanneindrücke) ☐ Spanneinsätze Typ HM, HS bzw. UGE, Katalog Seite 694 – 701 (bei Verschleiß wechselbar) ☐ 2. Aufspannung (Fertigteilschpannung) ☐ weiche Backen, Beispiel: SWB/SFA, Katalog Seite 52/141 ☐ harte Backen Spannkontur ☐ glatt ☐ Pflastersteinverzahnung ☐ Nut und Verzahnung gefräst ☐ Nut und Verzahnung geschliffen ☐ Spann-Ø und Anlage mit Vormaß gefertigt zum Fertigdrehen auf zugehörigem Drehfutter beim Kunden ☐ Spann-Ø und Anlage auf SCHUNK-Vorrichtung gedreht bzw. geschliffen, Rund- und Planlaufgenauigkeit 0.03 mm. Ohne Berücksichtigung des Rundlauffehlers am Drehfutter ☐ Vierkantspannung ☐ Kantenlänge _____ mm ☐ Einspanntiefe _____ mm			
Pendelbacken (für dünnwandige, unrunde oder konische Werkstücke)	 ☐ 6-Punkt-Spannung radial  ☐ 12-Punkt-Spannung radial  ☐ axial pendelnd  ☐ axial und radial pendelnd			
Angaben zum Drehfutter	Hersteller _____ Typ und Größe _____ Anzahl Backen _____ Backen-Schnittstelle ☐ Nut und Verzahnung (bei Sonderfutter Zeichnung zusenden!) ☐ Nutbreite _____ mm ☐ Verzahnung ☐ 1/16" x 90° ☐ 3/32" x 90° ☐ 1,5 mm x 60° ☐ Modul 2 ☐ Sonderverzahnung Backen-Schnittstelle ☐ Kreuzversatz (bei Sonderfutter Zeichnung zusenden!)			
Angaben zur Maschine	max. Schwingkreis-Ø _____ mm Bearbeitungsachse ☐ horizontal ☐ vertikal Beladung ☐ manuell ☐ automatisch (Störkontur für Handling-einrichtung angeben!)			
Weitere Informationen	_____ _____ _____			

Sonderbacken | Chuck Jaws in Special Design

Questionnaire for Chuck Jaws in Special Design

Online request at schunk.com/chuck-jaw-quickfinder

Company name		Contact person	Phone
Department		Fax	E-mail
SCHUNK Rep.		Date	Desired delivery
Quantity (Set/pc.)			

Workpiece to be clamped	☐ Per drawing no.	Note: Please mark or color the clamping and locating area on the drawing of the workpiece. ...
	☐ Per workpiece sample	
	☐ Per sketch	
	☐ Material	
	☐ Drawing available as IGES, TIFF, Pro-E, STEP, DWG or DXF-file? Please send it to sonderbacken@de.schunk.com	
Workpiece machining	☐ Turning ☐ Grinding	Cutting speed m/min
	☐ Machining of the backside? Indicate dimensions for space	V-Constant ☐ yes ☐ no
	☐ Milling, drilling, reaming	Feed rate mm/U
	☐ Driven tools (Disturbing edges? – enough space for tools?)	Cutting depth mm
	☐ Fixing of the workpiece required? (Please indicate!)	
Design of jaws ☐ hard ☐ soft	☐ 1st set-up (Raw part clamping)	☐ Claw Jaws, for example: SZA/SZKA, see page 88/152
		☐ Diamond serration (= less clamping marks)
		☐ Clamping inserts type HM, HS e.g. UGE, see page 694– 701 (interchangeable wearing part)
	☐ 2nd set-up (Finish parts clamping)	☐ Soft jaws, for example: SWB/SFA, see page 52/141
	☐ Hard jaws	Clamping surface ☐ Smooth ☐ Diamond serrated
	☐ Slot and serration milled	
	☐ Slot and serration ground	
	☐ Clamping-Ø and workpiece stop preground for finish grinding on the matching chuck at the customer	
	☐ Clamping-Ø and workpiece stop ground or milled on a SCHUNK-device, T.I.R.-accuracy 0.03 mm	Consider the runout of the chuck
	☐ Square-clamping	☐ Dimension mm ☐ Clamping depth mm
Pendulum jaws (for thin walled, or conical workpieces)		☐ 6-point clamping, radial
		☐ 12-point clamping, radial
		☐ Pendulum jaws, axially
		☐ Pendulum jaws axially and radially
Details on the chuck	Manufacturer	
	Type and size	
	Number of jaws	
	Jaw interface	☐ Slot and serration (in case of a special chuck please enclose a drawing!)
		☐ Width of slot mm
Details of the machine	Jaw interface	☐ Serration ☐ 1/16" x 90° ☐ 3/32" x 90° ☐ 1.5 mm x 60° ☐ Module 2 ☐ Special serration
		☐ Tongue and groove (in case of special chuck enclose drawing!)
Futher information	max. swing diameter mm	
	Machining direction ☐ Horizontally ☐ Vertically	
	Loading ☐ Manually ☐ Automatically (indicate disturbing edges for the handling device!)	

Modifizierte Spannbacken

Änderungsservice für weiche Backenrohlinge

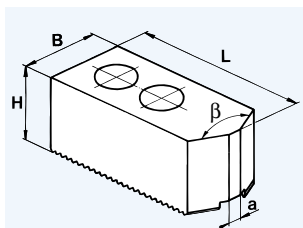
Online-Anfragen unter schunk.com/Backen-Quickfinder

Gewichtserleichterungen und/oder Ansrägung der Spannfläche (für kleine Werkstück- $\varnothing$) nach Ihren Maßangaben.

- Schnelle Zusendung des Angebots
- Gefertigt aus Rohlingen oder Standard-Backen, dadurch preisgünstig und kurzfristig lieferbar
- Höhere Drehzahlen oder größere Spannkraften durch geringes Gewicht

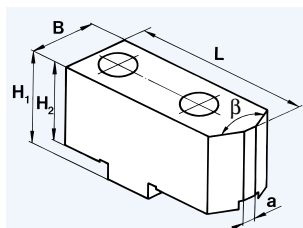
- Spannen von kleinen Werkstückdurchmessern durch angeschrägte Spannfläche
- Wirtschaftliche Alternative zu Sonderbacken
- Lieferbar mit Spitzverzahnung oder Kreuzversatz

Spitzverzahnung

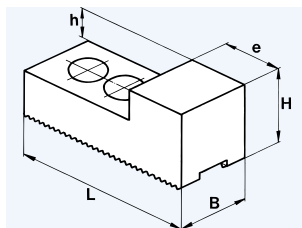


1 Ansrägung 60° oder 120°

Kreuzversatz

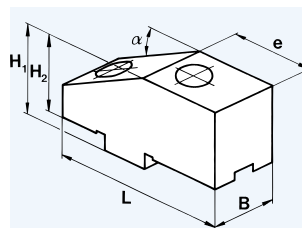


Spitzverzahnung



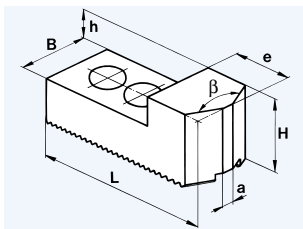
2 Gewichtserleichterung rechteckig

Kreuzversatz



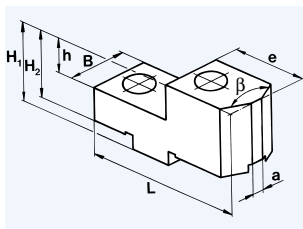
3 Gewichtserleichterung schräg

Spitzverzahnung

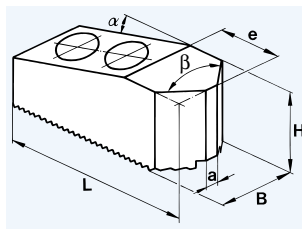


4 Gewichtserleichterung rechteckig und Ansrägung 60° oder 120°

Kreuzversatz

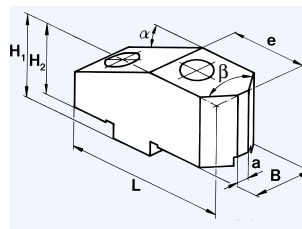


Spitzverzahnung



5 Gewichtserleichterung schräg und Ansrägung 60° oder 120°

Kreuzversatz



Menge	gefertigt aus SCHUNK-Typ	Ausführung (Nr.) 1 – 5	60° oder 120° β	Ihre Maßangaben nach Wunsch						
				B	H ₁	H ₂	h	e	a	α

Tipp: Schicken Sie einen Scan dieser Seite mit Ihren Angaben an CMM@de.schunk.com

Chuck Jaws

Modification service for soft jaw blanks

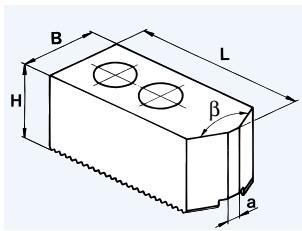
Online request at schunk.com/chuck-jaw-quickfinder

Weight reductions with/without chamfered clamping surfaces (for small workpiece diameters) according to customers indications.

- Fast mailing of quotation
- Manufactured from blanks or standard jaws. Therefore are low priced and available at short notice

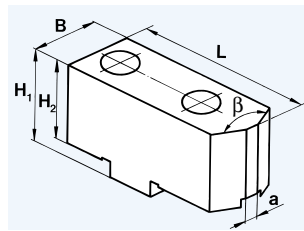
- Higher speeds or high clamping forces due to the low weight
- Clamping of small workpiece diameters due to chamfered clamping surfaces
- The economic alternative to specialized Jaws
- Available with fine serration or with tongue and groove

Fine serration

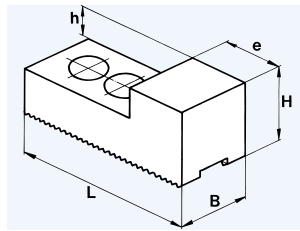


1 Angled 60° or 120°

Tongue and groove

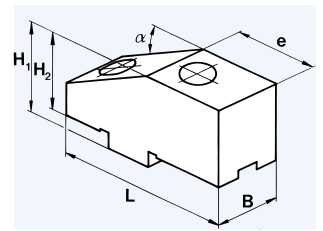


Fine serration



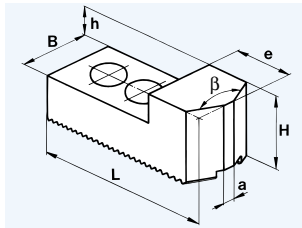
2 Weight reduction, rectangular

Tongue and groove



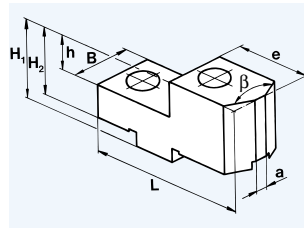
3 Weight reduction, angled

Fine serration

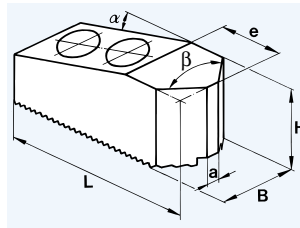


4 Weight reduction rectangular and angled 60° or 120°

Tongue and groove

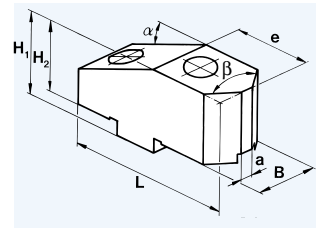


Fine serration



5 Weight reduction chamfered and angled 60° or 120°

Tongue and groove



Quantity	made from SCHUNK type	Version (No.) 1 – 5	60° or 120° β	Dimensions according to your request						
				B	H ₁	H ₂	h	e	a	α

Tip: Fill in all data, make a scan and send it to CMM@de.schunk.com

Sonderbacken | Chuck Jaws in Special Design

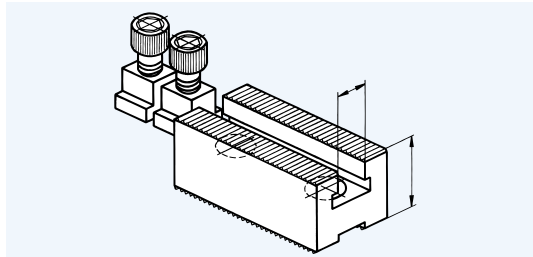
Zwischenbacken | Intermediate Jaws

Online-Anfragen unter schunk.com/Backen-Quickfinder | Online request at schunk.com/chuck-jaw-quickfinder

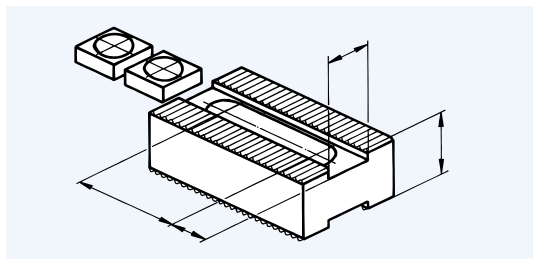
Typ SZB

Vorteile der Zwischenbacken

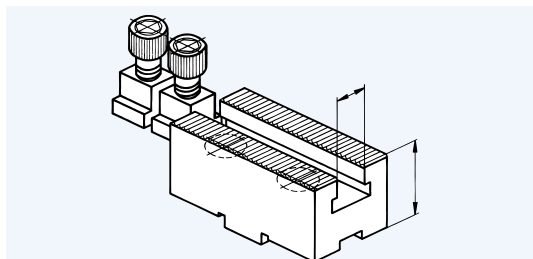
- Steigerung der Flexibilität
- Aufsatzbacken mit unterschiedlichen Anschlussmaßen können auf dem gleichen Futter eingesetzt werden
- Größere Spanntiefe bei allen Standard-Backen durch den Einsatz der Zwischenbacken



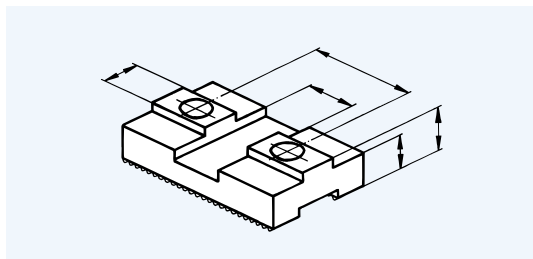
A



C



D



E

Bestell-Hinweis:

1. Diese Katalogseite kopieren.
2. Gewünschte Ausführung ankreuzen und Ihre Maßangaben neben die entsprechenden Maßpfeile schreiben.
3. Futtertyp, Hersteller und Futter-Ø angeben.
4. Mit Ihrer Bestellung an SCHUNK senden.
5. Im Einzelfall werden notwendige Sondernutensteine mit angeboten.

Type SZB

Advantages of intermediate jaws

- Increase of flexibility
- Top jaws with different connection may be used for the same chuck type
- Deeper clamping depth with all standard jaws by using intermediate jaws

Version A

Spitzverzahnung auf beiden Seiten.

Verzahnung, Nutbreite und Höhe nach Ihrer Wahl, mit Nutensteinen zur Befestigung der Aufsatzbacken.

Fine serration on both sides.

Serration and slot width and height according to your needs with T-nuts to mount the top jaw.

Version C

Spitzverzahnung auf beiden Seiten.

Verzahnung, Nutbreite und Höhe nach Ihrer Wahl. Langloch zur Aufnahme von Aufsatzbacken mit unterschiedlichen Lochabständen.

Fine serration on both sides.

Serration and slot width and height according to your needs. Elongated hole to accept jaws with various hole distances.

Version D

Kreuzversatz auf Futterseite, Spitzverzahnung auf Backenseite, Kreuzversatz gemäß Futter, Spitzverzahnung, Nutbreite und Gesamthöhe nach Ihrer Wahl.

Tongue and groove on chuck side, fine serration on jaw side, tongue and groove according to chuck, fine serration, slot width and total height according to your needs.

Version E

Spitzverzahnung auf Futterseite, Kreuzversatz auf Backenseite. Gesamthöhe nach Ihren Angaben.

Fine serration on chuck side, tongue and groove on jaw side. Total height according to your needs.

How to order:

1. Make a copy of this page.
2. Check off the desired version and write in your specific data next to the arrows on drawing.
3. Indicate the chuck type, manufacturer, and diameter.
4. Send your order to SCHUNK.
5. Special T-nuts may be recommended in certain applications.

Sonderbacken | Chuck Jaws in Special Design

Nutensteine | T-nuts

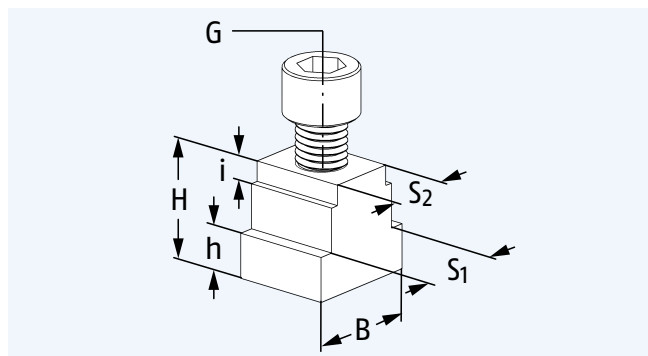
Online-Anfragen unter schunk.com/Backen-Quickfinder | Online request at schunk.com/chuck-jaw-quickfinder

Sonderausführungen

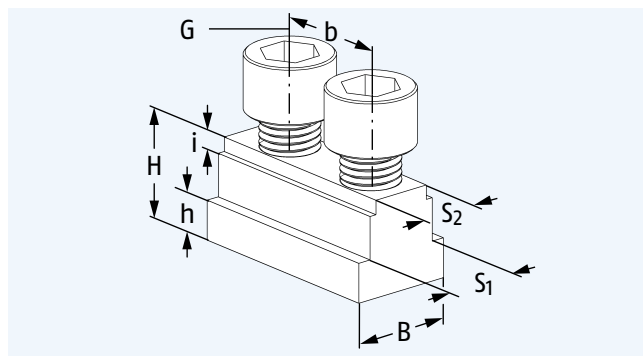
SCHUNK-Nutensteine ersparen in vielen Fällen neue Backen. Vorhandene Backen können z. B. mit abgesetzten Nutensteinen auf verschiedenen Futtern mit unterschiedlichen Grundbackenführungen eingesetzt werden.

Special designs

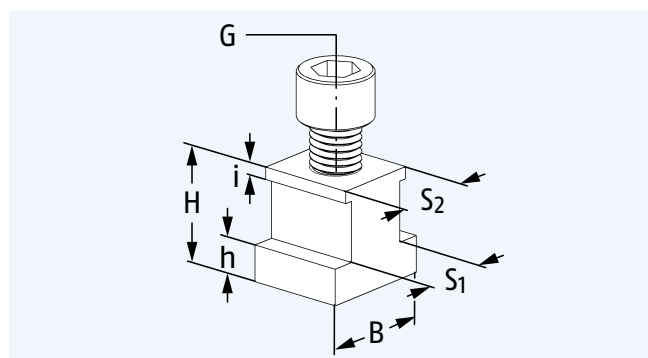
In many cases the use of **SCHUNK T-nuts** help to save money. No new chuck jaws have to be purchased. Existing jaws can be used e.g. with stepped T-nuts on various chucks together with different base jaw types.



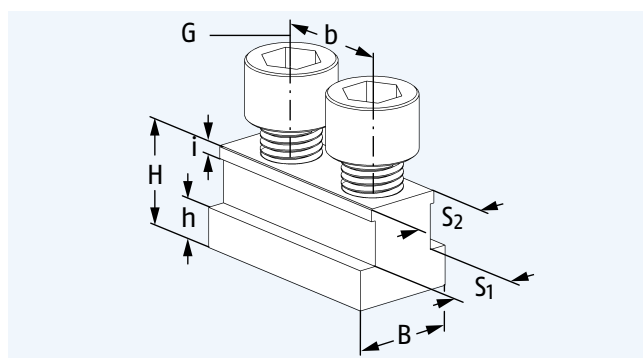
Ausführung Nr. 1 | Version No. 1



Ausführung Nr. 3 | Version No. 3



Ausführung Nr. 2 | Version No. 2



Ausführung Nr. 4 | Version No. 4

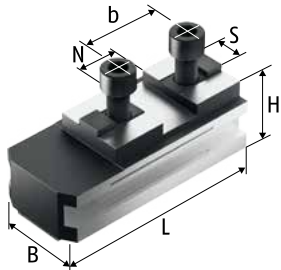
Futtertyp und Größe Type and size of the chuck	Ausführung Nr. Version No.	S ₁	S ₂	H	h	i	B	b	Gewinde Thread G	Schrauben Screws DIN 912	Stück Piece

Tipp: Schicken Sie einen Scan dieser Seite mit Ihren Angaben an CMM@de.schunk.com

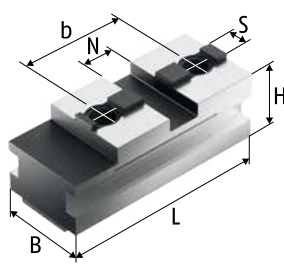
Tip: Fill in all data, make a scan and send it to CMM@de.schunk.com

Gerade Verzahnung

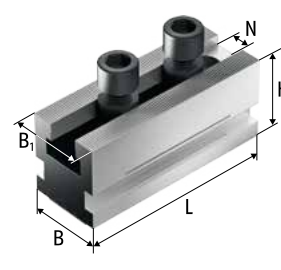
- Grundbacken für Aufsatzbacken
- Gehärtet und präzisionsgeschliffen
- Liefereinheit und Gewichtsangaben: 1 Satz = 3 Stück
- Einschließlich Zylinderschrauben (außer Typ EWB-TG)



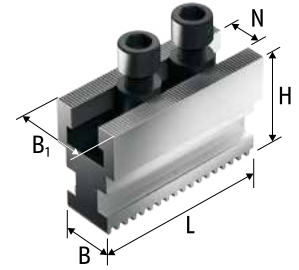
Ausführung 1 | Version 1



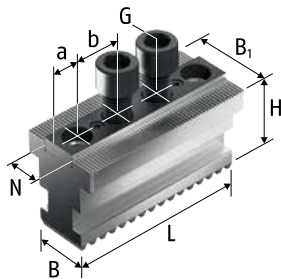
Ausführung 2 | Version 2



Ausführung 3 | Version 3



Ausführung 4 | Version 4



Ausführung 5 | Version 5

Straight Serration

- Base jaws for top jaws
- Hardened and precision ground
- Delivery unit and indication of weight: 1 set = 3 pieces
- Including cylindrical screws (except type EWB-TG)

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Aufnahme Mounting	Aus- führung Version	N [mm]	S [mm]	B [mm]	B ₁ [mm]	H [mm]	L [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set
EWB-MT 210	0160790	KV T&G	1	20	10	45		32	85		40	M8	2.1
EWB-MT 265	0160791	KV T&G	1	20	12	45		37	104		40	M12	3.2
EWB-MT 315	0160792	KV T&G	1	26	12	50		43	115		54	M12	4.5
EWB-MT 400	0160793	KV T&G	1	30	18	50		51	125		60	M16	6.1
EWB-MT 500	0160794	KV T&G	1	30	18	62		57	160		60	M16	10.7
EWB-MT 630	0160795	KV T&G	1	40	24	75		61	203		82	M20	18.5
EWB-TG 210	0160700	KV T&G	2	12.7	7.9	45		30	86		44.5	1/2"	2.1
EWB-TG 265	0160701	KV T&G	2	19	12.7	45		42	106		54	5/8"	3.7
EWB-TG 315	0160702	KV T&G	2	19	12.7	50		43	120		63.5	5/8"	4.5
EWB-TG 400	0160703	KV T&G	2	19	12.7	50		43	146		76.2	3/4"	5.6
EWB-TG 500	0160704	KV T&G	2	19	12.7	62		59	168		76.2	3/4"	10.5
EWB-TG 630	0160705	KV T&G	2	19	12.7	75		57	203		76.2	3/4"	15.4
EWB-TS 210	0160730	1/16" x 90°	3	17		45	45	46	89			M12	3.6
EWB-TS 265	0160731	1/16" x 90°	3	21		45	45	56	110			M16	5.4
EWB-TS 315	0160732	1/16" x 90°	3	21		50	50	60	132			M16	6.0
EWB-TS 400	0160733	3/32" x 90°	3	25.5		50	62	72	148			M20	12.0
EWB-TS 500	0160734	3/32" x 90°	3	25.5		62	75	90	160			M20	21.6
EWB-TS 630	0160735	3/32" x 90°	3	25.5		75	75	85	203			M20	25.9

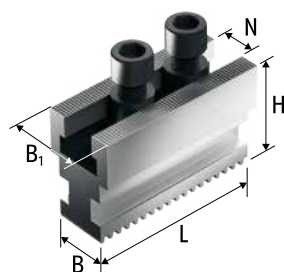
KV = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

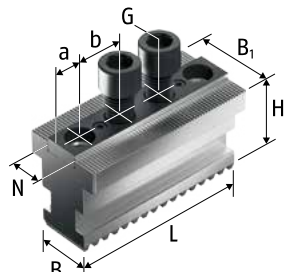
Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Aufnahme Mounting	Aus- führung Version	N [mm]	S [mm]	B [mm]	B ₁ [mm]	H [mm]	L [mm]	a	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set
EWB-TSJ 210	0160740	1.5 mm x 60°	3	14		45	45	46	89			M12	3.3
EWB-TSJ 265	0160741	1.5 mm x 60°	3	16		45	45	53.5	110			M12	5.3
EWB-TSJ 315-18	0160742	1.5 mm x 60°	3	18		50	50	60	132			M14	7.6
EWB-TSJ 315-21	0160744	1.5 mm x 60°	3	21		50	50	60	132			M16	6.0
EWB-TSJ 400	0160743	1.5 mm x 60°	3	24		50	62	77	148			M20	11.0
EWB-TSJ 500	0160745	1.5 mm x 60°	3	24		62	75	95	160			M20	21.6
EWB-TSJ 500-25	0160747	3.0 mm x 60°	3	25		62	75	95	160			M20	21.6
EWB-TSJ 630	0160746	3.0 mm x 60°	3	25		75	75	95	203			M20	25.9
STB-G 200-1	0160655	1/16" x 90°	4	17		22	45	59	85			M12	3.0
STB-G 250-2	0160657	1/16" x 90°	4	21		26	50	71	104			M16	5.2
STB-G 315-2	0160659	1/16" x 90°	4	21		32	54	76	115			M16	7.5
STB-G 400-2	0160661	3/32" x 90°	4	25.5		32	60	74	125			M20	8.4
STB-G 500-2	0160663	3/32" x 90°	4	25.5		45	68	90	161			M20	16.2
STN 250-5	0160600	1/16" x 90°	5	17		26	40	48	86	10	22	M12	2.6
STN 250-6	0160601	1/16" x 90°	5	21		26	45	52	110	13	28	M16	4.0
STN 315-6	0160603	1/16" x 90°	5	21		32	45	56	110	13	28	M16	4.5
STNJ 200-5	0160650	1.5 mm x 60°	5	14		22	40	47	95	10	25	M12	2.6
STNJ 250-5	0160651	1.5 mm x 60°	5	16		26	40	49	110	10	30	M12	2.9
STNJ 315-5	0160652	1.5 mm x 60°	5	18		32	50	54	120	15	30	M14	4.9
STNJ 315-6	0160665	1.5 mm x 60°	5	21		32	50	58	125	17.5	30	M16	5.5
STNJ 400-6	0160654	1.5 mm x 60°	5	22		45	60	62	200	35.5	43	M20	13.6

Schräge Verzahnung

- Grundbacken für Aufsatzbacken
- Gehärtet und präzisionsgeschliffen
- Liefereinheit und Gewichtsangaben: 1 Satz = 3 Stück
- Einschließlich Zylinderschrauben (außer Type EWB-TG)



Ausführung 1 | Version 1



Ausführung 2 | Version 2

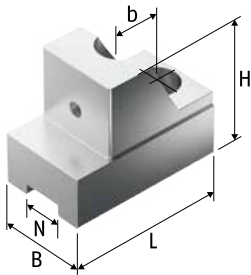
Angled Serration

- Base jaws for top jaws
- Hardened and precision ground
- Delivery unit and indication of weight: 1 set = 3 pieces
- Including cylindrical screws (except type EWB-TG)

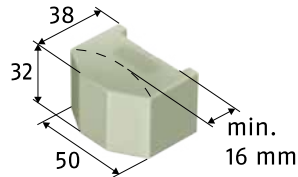
Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Aufnahme Mounting	Ausführung Version	N [mm]	B [mm]	B ₁ [mm]	H [mm]	L [mm]	a	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set [kg]
STB 200	0156099	1/16" x 90°	1	17	22	45	61	80			M12	3.4
STB 250-1	0156100	1/16" x 90°	1	17	26	45	65	110			M12	4.9
STB 250-2	0156101	1/16" x 90°	1	21	26	54	70	110			M16	5.2
STB 315-2	0156103	1/16" x 90°	1	21	32	54	75	125			M16	9.3
STB 400-1	0156104	1/16" x 90°	1	21	45	54	80	160			M16	12.0
STB 400-2	0156105	3/32" x 90°	1	25.5	45	64	82	160			M20	12.2
STN 250-4	0160501	1/16" x 90°	2	21	26	45	50	110	13	28	M16	4.2
STN 315-4	0160503	1/16" x 90°	2	21	32	45	55	110	13	28	M16	4.5

Spitzverzahnung 1/16" x 90°

- Trägerbacken aus hochfestem Aluminium
- Spanneinsätze aus glasfaserverstärktem Kunststoff
- Hoher Reibwert ca. 0,3 – 0,4
- Schonende Spannung



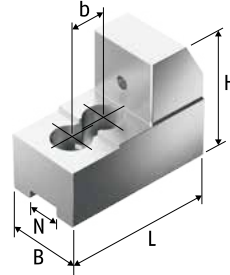
TRQ ...-1



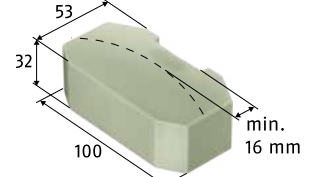
QUENTES 10

Fine Serration 1/16" x 90°

- Supporting jaws made of high-strength aluminum
- Clamping inserts of glass fiber reinforced plastic
- High friction coefficient of approx. 0.3 – 0.4
- Gentle clamping



TRQ ...-2

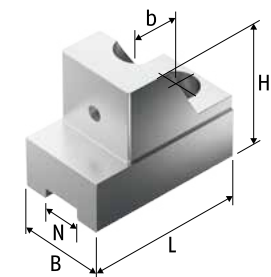


QUENTES 20

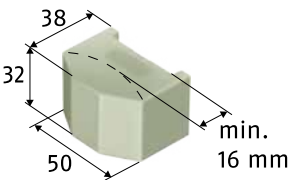
Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Spanneinsatz Clamping insert	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set [kg]
TRQ 200-1	0150001	QUENTES 10	0150100	17	40	55	70	19	M12	0.7
TRQ 200-2	0150002	QUENTES 20	0150200	17	40	64	79	19	M12	0.9
TRQ 250-1	0150003	QUENTES 10	0150100	21	45	57	93	28	M16	0.0
TRQ 250-2	0150004	QUENTES 20	0150200	21	45	67	94	28	M16	1.2

Spitzverzahnung 1,5 mm x 60°

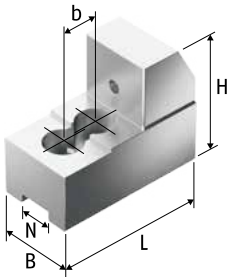
- Trägerbacken aus hochfestem Aluminium
- Spanneinsätze aus glasfaserverstärktem Kunststoff
- Hoher Reibwert ca. 0,3 – 0,4
- Schonende Spannung



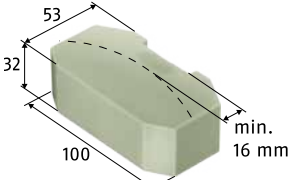
TRQ ...-1



QUENTES 10



TRQ ...-2



QUENTES 20

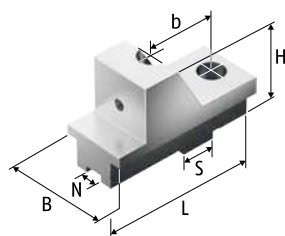
Fine Serration 1.5 mm x 60°

- Supporting jaws made of high-strength aluminum
- Clamping inserts of glass fiber reinforced plastic
- High friction coefficient of approx. 0.3 – 0.4
- Gentle clamping

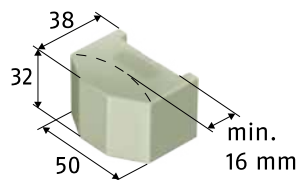
Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Spanneinsatz Clamping insert	Ident.-Nr. ID	N	B	H	L	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
				[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
TRQJ 160-1	0150022	QUENTES 10	0150100	12	40	55	65	20	M10	0.6
TRQJ 160-2	0150023	QUENTES 20	0150200	12	40	58	59	28	M10	0.7
TRQJ 200-1	0150005	QUENTES 10	0150100	14	40	55	76	25	M12	0.8
TRQJ 200-2	0150006	QUENTES 20	0150200	14	40	64	82	25	M12	1.0
TRQJ 250-1	0150007	QUENTES 10	0150100	16	40	58	85	30	M12	0.9
TRQJ 250-2	0150008	QUENTES 20	0150200	16	40	67	92	30	M12	1.2

Kreuzversatz

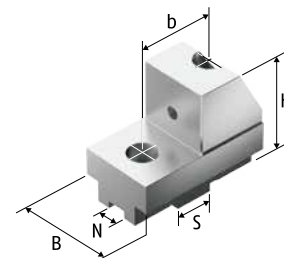
- Trägerbacken aus hochfestem Aluminium
- Spanneinsätze aus glasfaserverstärktem Kunststoff
- Hoher Reibwert ca. 0,3 – 0,4
- Schonende Spannung



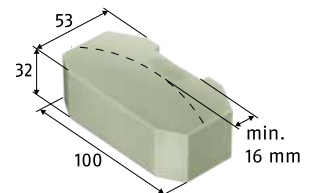
TRQK ...-1



QUENTES 10



TRQK ...-2



QUENTES 20

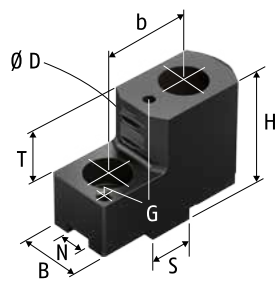
Tongue and Groove

- Supporting jaws made of high-strength aluminum
- Clamping inserts of glass fiber reinforced plastic
- High friction coefficient of approx. 0.3 – 0.4
- Gentle clamping

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Spanneinsatz Clamping insert	Ident.-Nr. ID	N	S	B	H	L	b	Schrauben Screws	m/Satz m/set
				[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
TRQK 160	0150024	QUENTES 10	0150100	8	18	38	54	56	32	M8	0.5
TRQK 200-1	0150009	QUENTES 10	0150100	10	20	38	54	91	40	M8	0.7
TRQK 200-2	0150010	QUENTES 20	0150200	10	20	40	58	72	40	M8	0.8
TRQK 250-1	0150011	QUENTES 10	0150100	12	20	38	53	98	40	M12	0.8
TRQK 250-2	0150012	QUENTES 20	0150200	12	20	40	57	72	40	M12	0.7

Kreuzversatz

- Die Universalaufsatzbacke SZKU ist so vielseitig wie eine Stufenbacke und überträgt zugleich hohe Drehmomente wie eine Krallenbacke
- Material: Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet



Tongue and Groove

- *The universal top jaw SZKU is as versatile as a stepped jaw and also transmits high torques similar to a claw jaw*
- *Material: steel 16MnCr5, case-hardened*

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set [kg]
SZKU 160	0139300	8	18	22	42	20	M6	32	M8	0.7
SZKU 200	0139301	10	20	24	48	25	M6	40	M8	0.9
SZKU 250	0139302	12	20	30	55	25	M6	40	M12	1.6



RotoRi

- Ausdrehringe für Hand- und Kraftspannfutter
- Für Innen- und Außenspannung
- Geeignet für 2-, 3-, 4- und 6-Backenfutter

RotoRi

- *Jaw turning rings for manual and power lathe chucks*
- *For I.D. and O.D. clamping*
- *Suitable for 2-, 3-, 4-, and 6-jaw chucks*



Bezeichnung <i>Description</i>	ID	Für Drehfuttergröße <i>For lathe chuck size</i> [mm]	Spannbolzen <i>Clamping pin</i> [Stück]	Ringe <i>Rings</i> [Stück]
RotoRi S Premium	10061500	80 – 200	M8/M10	80 – 200
RotoRi LX Premium	10061502	80 – 315	M10/M12/M16	80 – 315
RotoRi XL Premium	10061503	315 – 630	M16/M20	315 – 630

Vorteile:

- Erhöhte Flexibilität
- Umfangreiches Einsatzgebiet
- Hohe Genauigkeiten
- Erhöhte Wirtschaftlichkeit
- Schnelle und flexible Handhabung

Advantages:

- *Increases flexibility*
- *Extensive field of applications*
- *Excellent accuracies*
- *Increases economic efficiency*
- *Fast and flexible handling*

ADR

- Für Hand- und Kraftspannfutter, sortiert im praktischen Set
- Einfach zu handhaben und vielseitig einsetzbar auf 2-, 3- und 6-Backenfuttern



ADR

- For manual and power lathe chucks, assorted in a practical set
- Easy to handle for multi-purpose use in 2-, 3-, and 6-jaw chucks

Bezeichnung Description	ID	Ringdurchmesser Ring diameter [mm]
ADR-C	0189500	30 - 248
ADR-C2	0189800	30 - 160
ADR-S	0189600	250 - 520

Erweiterungssets für ADR-C

Expansion set for ADR-C

Bezeichnung Description	ID	Ringdurchmesser Ring diameter [mm]
ADR-C Set Spannbolzen* ADR-C set of clamping pins *	0122175	
Ausdrehring Ø 164 Jaw turning ring Ø 164	6100005	162 - 204**
Ausdrehring Ø 208 Jaw turning ring Ø 208	6100006	206 - 248**

* Set bestehend aus 7x3 Bolzen

** Spannbereich in Verbindung mit Spannbolzen

- 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 in das Drehfutter eingelegt

* Set including 7x3 pins

** Clamping range including clamping pins

- For turning out all soft and heat-treated jaws on manual lathe chucks 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 | Jaw Turning Fixture

Backenzubehör | Jaw Accessories

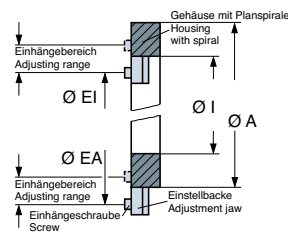
BAV

- Leichte Ausführung



BAV

- Light version



Bezeichnung Description	ID	Außendurchmesser A Outer diameter A	Innendurchmesser I Inner diameter I	Max. Spannkraft Max. clamping force	Einhängebereich EA von - bis Mounting range EA from - to	Einhängebereich EI von - bis Mounting range EI from - to	Gewicht Weight
		[mm]	[mm]	[kN]	[mm]	[mm]	[kg]
BAV 0	0119100	153	110	15	150 - 215	50 - 115	1.5
BAV 1	0119101	176	110	30	170 - 260	35 - 125	3.3
BAV 2	0119102	215	135	30	215 - 285	70 - 140	5.2
BAV 3	0119103	244	162	30	240 - 315	100 - 175	5.6
BAV 4	0119104	290	208	30	290 - 360	145 - 215	6.8

- Leichte Bauweise BAV für niedrige Spannkräfte bis 30 kN
- Zum Ausdrehen aller weichen oder hochvergüteten Backen auf Hand- und Kraftspannfuttern
- Einstellen des Eihängebereichs durch Planspirale bzw. Umdrehen der Verstellechieber
- Überbrückung eines großen Spannbereichs

- Light design 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

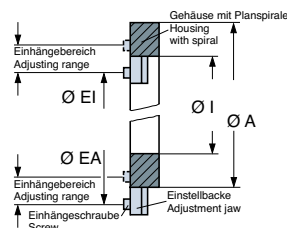
BSA

- Schwere Ausführung



BSA

- Heavy design

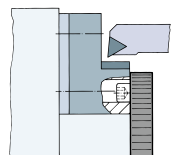


Bezeichnung Description	ID	Außendurchmesser A Outer diameter A [mm]	Innendurchmesser I Inner diameter I [mm]	Max. Spannkraft Max. clamping force [kN]	Einhängebereich EA von - bis Mounting range EA from-to [mm]	Einhängebereich EI von-bis Mounting range EI from-to [mm]	Gewicht Weight [kg]
BSA 10	0119110	225	135	45	229 - 305	81 - 157	7
BSA 20	0119111	288	184	60	292 - 368	128 - 204	11.5
BSA 30	0119112	384	256	75	388 - 464	208 - 284	21

- Leichte Bauweise BAV für niedrige Spannkraften 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 design 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

Funktion der Backen-Ausdrehvorrichtung



- Backen des Drehfutters auf den gewünschten Spanndurchmesser fahren (auf Drehzugabe achten).
- Ausdrehvorrichtung mit den Schraubenköpfen auf den Verstellechiebern in die Senklöcher der Aufsatzbacken einführen.
- Mitgelieferten Ballendrehgriff (nur BSA) in eine der Bohrungen der Planspirale stecken und durch Drehen nach links oder rechts Verstellechieber nach außen (beim Innen-Ausdrehen) bzw. nach innen (beim Außen-Überdrehen) fahren bis zum Festsitzen.
- Futter spannen und Backen aus- bzw. überdrehen.

Function of the jaw turning fixture

- Preset chuck jaws of the lathe chuck to the desired clamping diameter (consider how much material will be removed during turning).
- Insert the unscrewing device with the screw heads which are located on the adjusting slides into the countersunk holes of the top jaws.
- Insert enclosed metal pin into one of the holes of the scroll and adjust the adjusting slides either outward (for boring) or inward (for O.D. turning) by turning the scroll clockwise until it stops.
- Clamp the chuck and bore out or O.D. turn the jaws.

Abricht- und Reinigungsplatte | Dress- and Cleaning Plate

Backenzubehör | Jaw Accessories

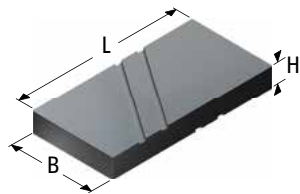
SRP

- Beidseitig verzahnt



SRP

- Serrated on both sides



SRP

Bezeichnung Description	ID	Verzahnung Seite 1 Serration first side	Verzahnung Seite 2 Serration second side	B [mm]	H [mm]	L [mm]	Gewicht Weight [kg]
SRP-1	0118100	1/16" x 90°	1.5 mm x 60°	126	30	250	7
SRP-2	0118101	1/16" x 90°	3/32" x 90°	126	30	250	7
SRP-3	0118102	1.5 mm x 60°	3.0 mm x 60°	126	30	250	7

- Abricht- und Reinigungsplatte gehärtet mit beidseitig präzisionsgeschliffener Verzahnung
- Abgestimmt auf die Spitzverzahnung der Backe. In der Grundplatte laufen zwei Rillen, die die Reinigung erleichtern
- Dress- and cleaning plates are hardened and precision ground on all sides, including the serration
- The base plate has two diagonal slots which makes cleaning easier

Vorteile:

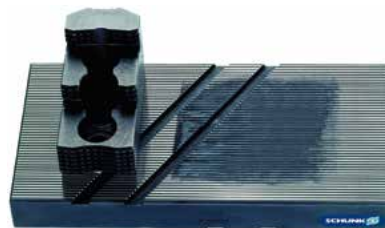
- Schnelle und sichere Reinigung der verschmutzten Verzahnung. In der Querrille lagert sich der Schmutz ab
- Schnelles Entgraten und Egalisieren beschädigter Stellen in der Verzahnung: Schleifpaste (Korn 320) auftragen, Spannbacken über der Schleifpaste einsetzen und gleichmäßig nach beiden Seiten bewegen
- Erhöhte Spanngenauigkeit der überarbeiteten Spannbacken
- Der normale Verschleiß der Spannbacken wird reduziert durch eine satte Verbindung zwischen Grund- und Aufsatzbacken
- Handliche Verpackung im Holzkasten

Advantages:

- Fast and safe cleaning of dirty serration. Dirt accumulates in the lateral groove
- Quick deburring and leveling of damaged areas in the serration: apply grinding paste (grain size 320), insert chuck jaws on top of it and evenly move them to both sides
- Higher clamping accuracy of the reworked chuck jaws
- The regular amount of wear on the chuck jaws is reduced by a new, firm connection between base and top jaws
- Handy packaging in a wooden storage box



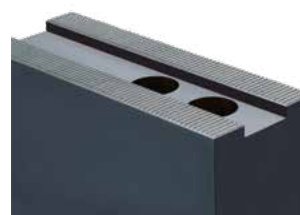
Bei gehärteten Spannbacken Schleifpaste am äußeren Rand auftragen
With hardened jaws apply grinding compound near the outer edge



Spannbacke über der Schleifpaste aufsetzen, in die Verzahnung führen und hin und her bewegen
Insert jaw on top of the grinding compound, guide it into the serration and move back and forth

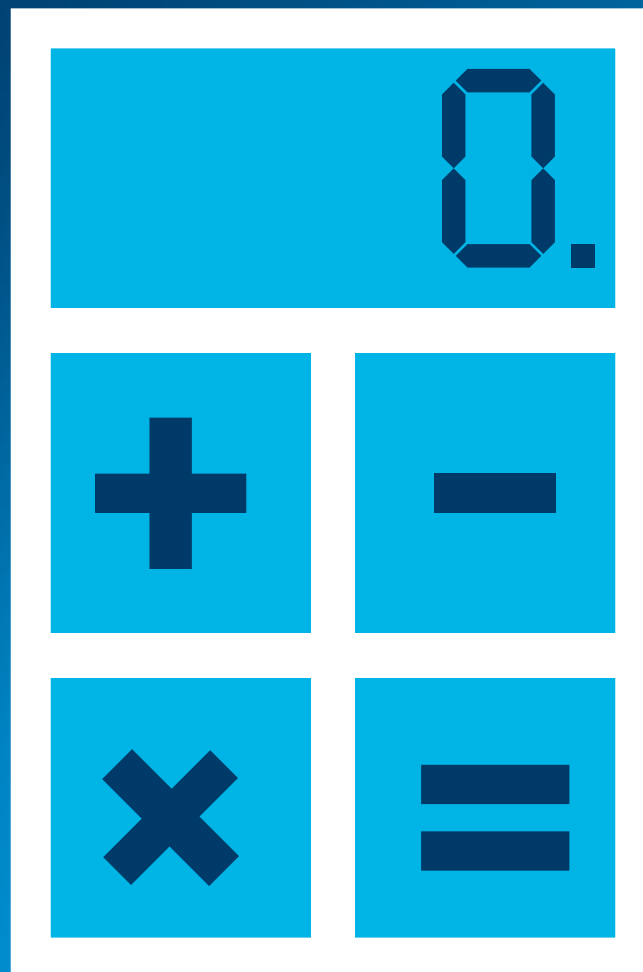


Spannbacken vor der Reinigung
Serration before cleaning

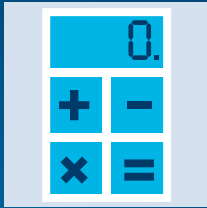


Spannbacken nach der Reinigung
Serration after cleaning





Übersicht | *Overview*



Technik | *Technology*

	Seite <i>Page</i>
Berechnung von Fliehkräften <i>Calculating of Centrifugal Forces</i>	860
Spannkraft-Drehzahl-Diagramm <i>Clamping Force-RPM Diagram</i>	866
Führungsbahnbelastung <i>Jaw Guidance Load</i>	868
Sicherheit beim Drehen <i>Safety while Turning</i>	872
Backen ausdrehen <i>Turning/Boring of Chuck Jaws</i>	874

	Seite <i>Page</i>
Anbau von Kraftspannfuttern <i>Mounting of Power Lathe Chucks</i>	876
Flanschtypen <i>Adapter Plate Types</i>	878
Schweberingbefestigung <i>Distributor Ring Mounting</i>	880
Spindelnormen <i>Spindle Norms</i>	884





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
- Einsattiefe 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:

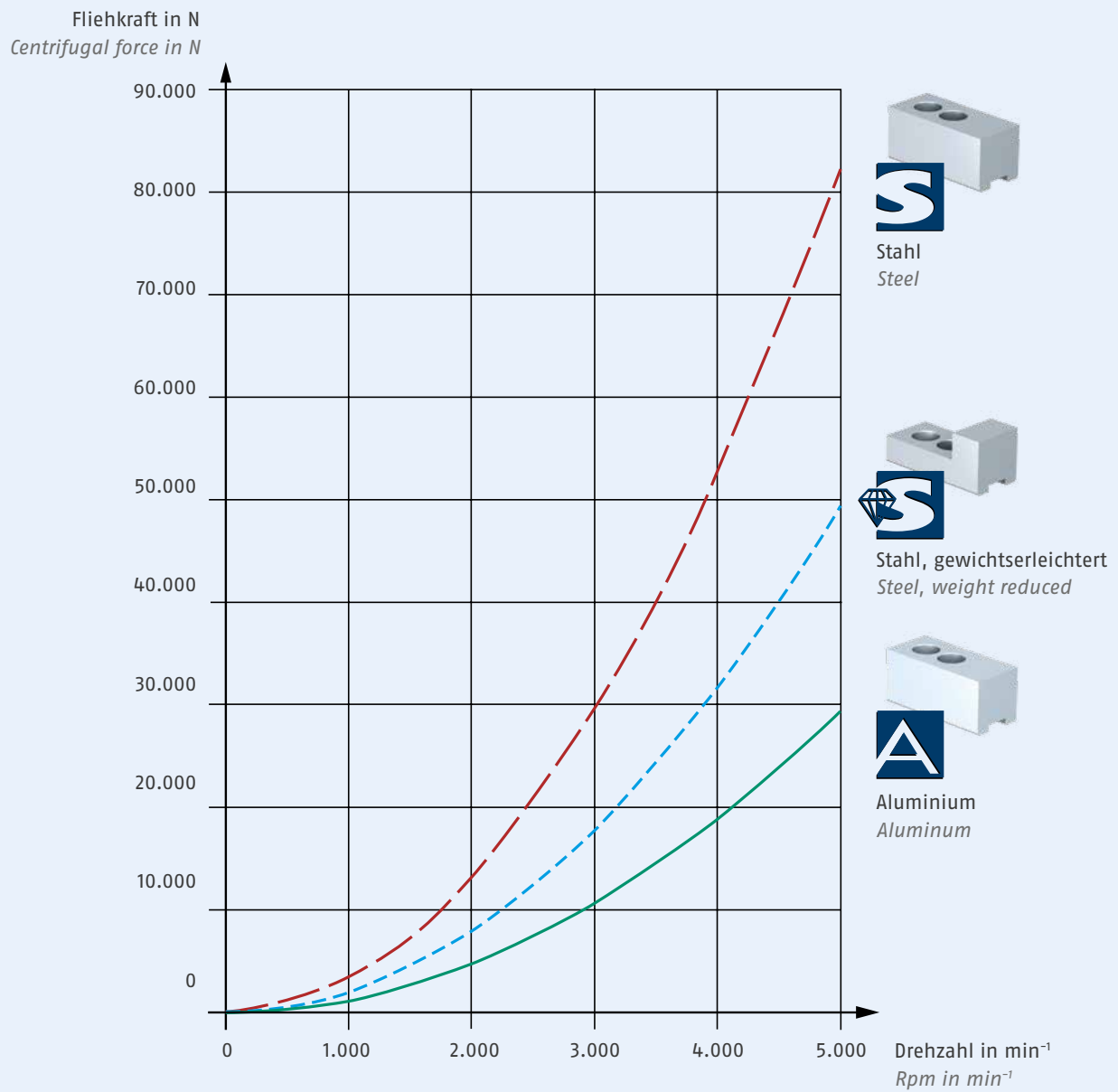
- Geringes Eigengewicht (ca. 3x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere Fliehkraft
- Hohe Zugfestigkeit (ca. 500 N/mm²)
- Verschleiß- und abriebfest durch hohe Grundhärte
- Hohe Wärmeleitfähigkeit (etwa 4x höher als bei Stahl – Reduzierung des Wärmeverzugs)
- Dimensionsstabil beim Zerspanen – sehr gute Formgestaltung der Backen

Aluminum

Advantages of aluminum top jaws:

- *Low weight (appr. 3x 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. 4x higher than steel – reduction of the heat distortion)*
- *Dimensional stability during metal cutting – excellent design of the jaws*

Berechnung von Fliehkräften | Calculating of Centrifugal Forces

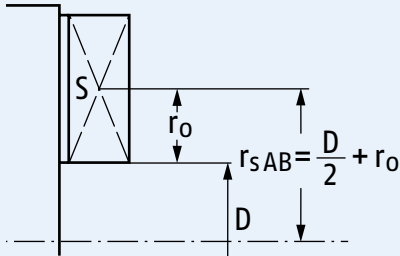


Berechnung der Backenfliehkräfte

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.



$$F_{FI} = [M_{FIGB} + M_{FIAB}] \cdot \left(\frac{\pi \cdot n}{30} \right)^2$$

$$M_{FIGB} = m_{GB} \cdot i \cdot r_{sGB}$$

$$M_{FIAB} = m_{AB} \cdot i \cdot r_{sAB}$$

$$F_{FI} = [(m_{GB} \cdot i \cdot r_{sGB}) + (m_{AB} \cdot i \cdot r_{sAB})] \cdot \left(\frac{\pi \cdot n}{30} \right)^2$$

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_o = 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:

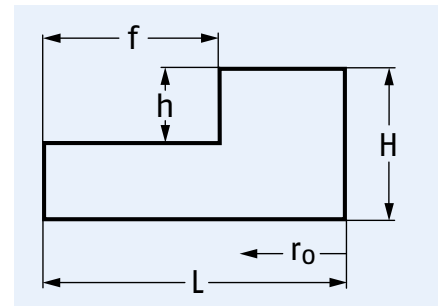
Standardbacke SWB 250 mit rechteckiger Gewichtserleichterung

Standard jaw SWB 250 with rectangular weight reduction

$$\begin{aligned} H &= 80 \text{ mm} & h &= 40 \text{ mm} \\ L &= 120 \text{ mm} & f &= 80 \text{ mm} \end{aligned}$$

$$r_o = \frac{L \cdot H \cdot \frac{L}{2} - f \cdot h \cdot \left(L - \frac{f}{2}\right)}{L \cdot H - f \cdot h}$$

$$r_o = \frac{120 \cdot 80 \cdot \frac{120}{2} - 80 \cdot 40 \cdot \left(120 - \frac{80}{2}\right)}{120 \cdot 80 - 80 \cdot 40} = 50 \text{ mm}$$



Fall | Example 2:

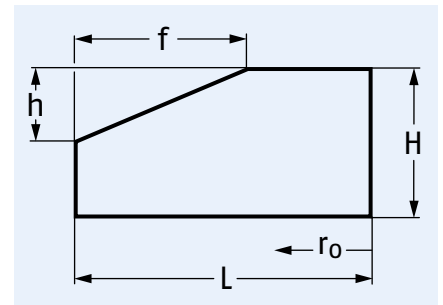
Standardbacke SWB 250 mit schräger Gewichtserleichterung

Standard jaw SWB 250 with chamfered weight reduction

$$\begin{aligned} H &= 80 \text{ mm} & h &= 40 \text{ mm} \\ L &= 120 \text{ mm} & f &= 80 \text{ mm} \end{aligned}$$

$$r_o = \frac{L \cdot H \cdot \frac{L}{2} - \frac{f \cdot h}{2} \cdot \left(L - \frac{f}{3}\right)}{L \cdot H - \frac{f \cdot h}{2}}$$

$$r_o = \frac{120 \cdot 80 \cdot \frac{120}{2} - \frac{100 \cdot 50}{2} \cdot \left(120 - \frac{100}{3}\right)}{120 \cdot 80 - \frac{100 \cdot 50}{2}} = 50.49 \text{ mm}$$



Fallbeispiele zur Aufsatzbackenfliehkraftermittlung

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

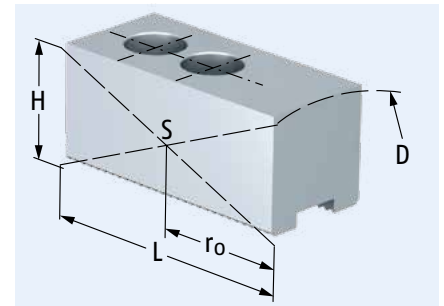
Distance of the center of gravity to the chuck center

$$r_{sAB} = \frac{D}{2} + r_o = 0.09 \text{ m}$$

Berechnung der Aufsatzbackenfliehkraft

Calculation of the centrifugal force of the top jaws

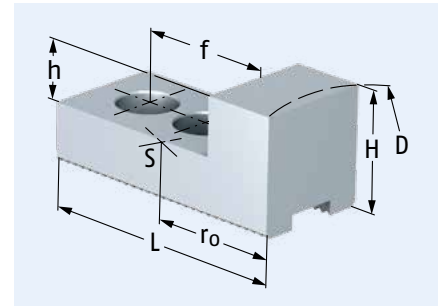
$$F_{FIAB} = \left[\frac{m_{AB}}{i} \cdot i \cdot r_{sAB} \right] \cdot \left(\frac{\pi \cdot n}{30} \right)^2 = \left[\frac{9.4 \text{ kg}}{3} \cdot 3 \cdot 0.09 \text{ m} \right] \cdot \left(\frac{\pi \cdot 1000}{30 \text{ sec.}} \right)^2 = 9277 \text{ N}$$



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

$H = 80 \text{ mm}$
 $L = 120 \text{ mm}$
 $n = 1000 \text{ min}^{-1}$
 Spann- $\emptyset$ | Clamping $\emptyset$
 $h = 40 \text{ mm}$
 $f = 80 \text{ mm}$
 $m = 6.45 \text{ kg (Satz | Set)}$
 $D = 60 \text{ mm}$



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

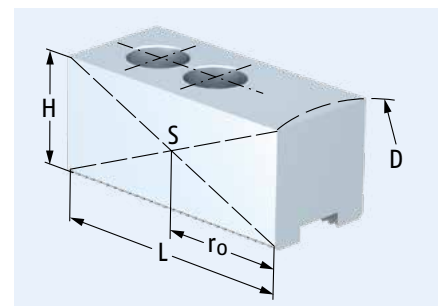
Calculation of the centrifugal force of the top jaws

$$F_{FIAB} = \left[\frac{m_{AB}}{i} \cdot i \cdot r_{sAB} \right] \cdot \left(\frac{\pi \cdot n}{30} \right)^2 = \left[\frac{6.45 \text{ kg}}{3} \cdot 3 \cdot 0.08 \text{ m} \right] \cdot \left(\frac{\pi \cdot 1000}{30 \text{ sec.}} \right)^2 = 5659 \text{ N}$$

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

$H = 80 \text{ mm}$
 $L = 120 \text{ mm}$
 Spann- $\emptyset$ | Clamping $\emptyset$
 $n = 1000 \text{ min}^{-1}$
 $m = 3.0 \text{ kg (Satz | Set)}$
 $D = 60 \text{ mm}$



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

$$r_{sAB} = \frac{D}{2} + r_o = 0.09 \text{ m}$$

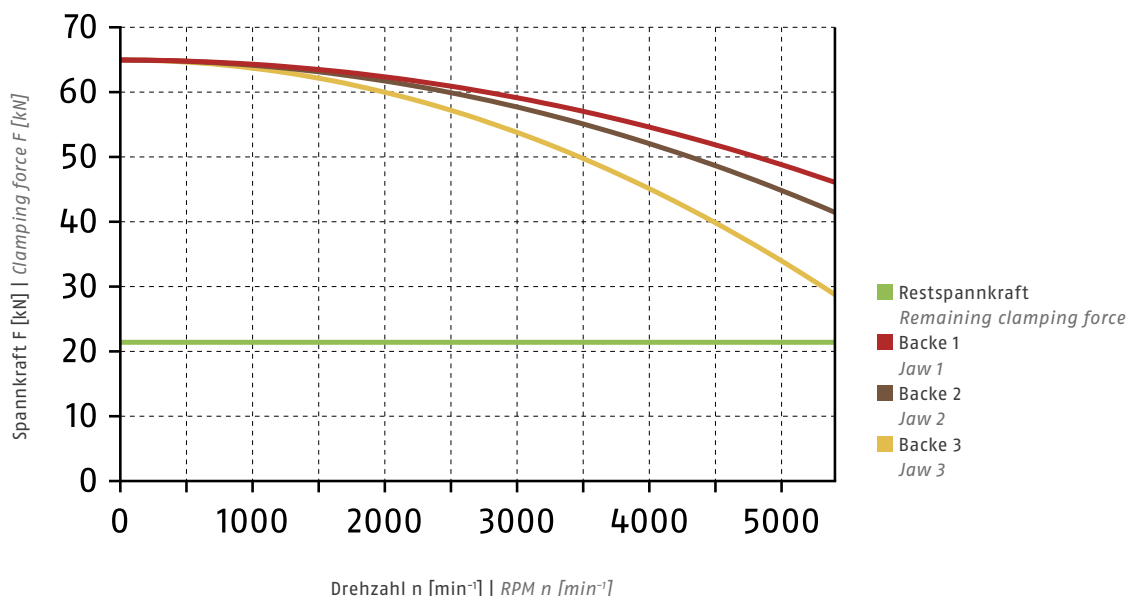
Berechnung der Aufsatzbackenfliehkraft

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_{smin} 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 Zerspanungsaufgabe 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_{smin} 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).

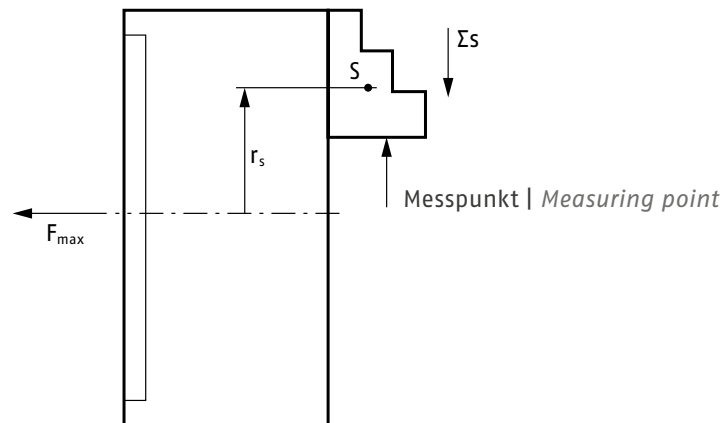
Clamping force-/RPM-diagrams were determined by using standard jaws. The chucks were operated with the max. permissible force F_{max} and the measuring point is located close to the chuck's front face.

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

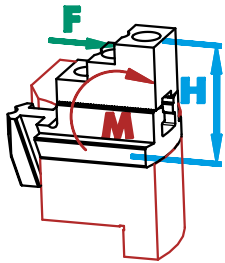
Σs : Clamping force of the chuck in stationary condition
 S : Centre of gravity
 r_s : Radius of the center of gravity to the chuck jaw
 F_{max} : Operating force

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]

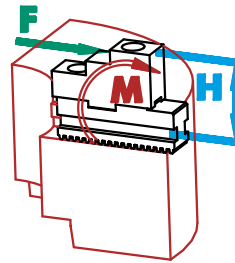
H = Mittlere Backenhöhe [mm]

Die mittlere Backenhöhe ist die Differenz zwischen der max. Backenhöhe H_2 und der niedrigsten Einspannhöhe H_1 Mitte Führungsbahn:

$$H \text{ [mm]} = \frac{H_1 \text{ [mm]} + H_2 \text{ [mm]}}{2}$$

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

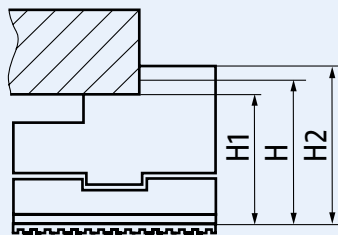
M = Guidance load [Nm]

F = Clamping force per jaw [N]

H = Center jaw height [mm]

The center height is the difference between the max. jaw height H_2 and the lowest clamping height H_1 middle guidance:

$$H \text{ [mm]} = \frac{H_1 \text{ [mm]} + H_2 \text{ [mm]}}{2}$$



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)!

Führungsbahnbelastung | Jaw Guidance Load

Technik | Technology

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 Backenhöhe (H) <i>Center jaw height (H)</i> [mm]
ROTA-S plus 2.0	160	921	65	42.5
	200	1700	100	51
	250	3520	160	66
	315	4440	180	74
ROTA-S plus	400	7437	230	97
	500	8730	270	97
	630	10620	270	118
	800	10620	270	118
	1000	11520	270	128
ROTA-G	200	1583	95	50
	250	3547	160	66.5
	315	4600	200	69
ROTA-S flex	550	1700	100	51
	700	4400	180	74
	1000	7437	230	97
	1200	8730	270	97
	1400	10620	270	118
ROTA-M flex	260	1850	100	74.4
	315	1850	100	74.4
	400	3250	150	86.2
	500	4850	180	108
	630	4850	150	86.2
	800	5000	180	111
	1000	5000	180	111
	1200	5000	180	111
ROTA THW plus / THW3	165	774	45	43
	185 / 200	917	64	43
	200 / 225	1367	82	50
	260 / 265	2549	115	66.5
	315	4000	160 / 150	75 / 80
ROTA THW3	400	6000	240	75
	500	8240	240	103
	630	8240	240	103
ROTA THW vario	215	1367	82	50
ROTA NCA	160	323	45	21.5
	200	972	72	40.5
	225	1433	100	43
	280	2380	140	51
	330	2720	160	51
ROTA NCE	130	600	45	40
	165	1419	65	65.5
	210	2383	100	71.5
	260	3553	130	82
	315	4263	155	82.5
ROTA NC plus 2	185	1404	72	58.5
	215	2050	100	61.5
	260	3407	140	73
	315	3973	160	74.5
ROTA NC	400	6607	187	106
	500	7133	200	107
	630	11137	300	128.5
	800	15848	370	128.5
	1000	19133	410	140
ROTA NCF plus 2	185	1404	72	46
	215	2050	100	49
	260	3407	140	58
	315	3973	160	58

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 Backenhöhe (H) <i>Center jaw height (H)</i> [mm]
ROTA NCF	400	6607	187	106
	500	7133	200	107
	630	11550	300	115.5
ROTA NCO	165	1632	72	68
	210	2185	95	69
	260	4100	150	82
	315	5320	190	84
	400	9900	270	110
	500	12100	330	110
	630	12100	330	110
ROTA NCO2	800	16800	300	168
	1000	16800	300	168
	1200	16800	300	168
	1400	16800	300	168
ROTA 2B	125	884	26	68
	160	1640	40	82
	200	2889	54	107
	250	2850	75	107
	315	4548	85	107
	400	4633	85	109
ROTA NCR	165	222	36	37
	200	358	50	43
ROTA NCR-A	190	222	36	37
	250	565	64	53
	315	707	80	53
	400	1200	100	72
	500	1500	125	72
	630	2213	160	83
	800	2987	160	112
	1000	5700	300	114
ROTA TP	125	436	22	59.5
	160	930	39	71.5
	200	1734	68	76.5
	250	3080	105	88
	315-90	4107	140	88
	315-105	2933	100	88
	350-115	2640	90	88
ROTA TP-LH	350-115	2760	90	92
ROTA TB2	470-185	3872	115	101
	520-191	3872	115	101
	570-230	7407	220	101
	600-275	6733	200	101
	685-325	11620	280	124.5
	850-375	11840	240	148
	1000-560	10960	240	137
ROTA TB2-LH	470-185	3872	115	101
	520-191	3872	115	101
	570-230	7407	220	101
	600-275	6733	200	101
	630-275	6733	200	101
	685-325	11620	280	124.5
	850-375	11840	240	148
	1000-560	10960	240	137

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 Nutzenstein 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 plus. 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 plus. 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."

Hinweise für den täglichen Umgang mit Spannfuttern

- 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.

Notes for the Daily Handling of Chucks

- *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



Boring of Chuck Jaws

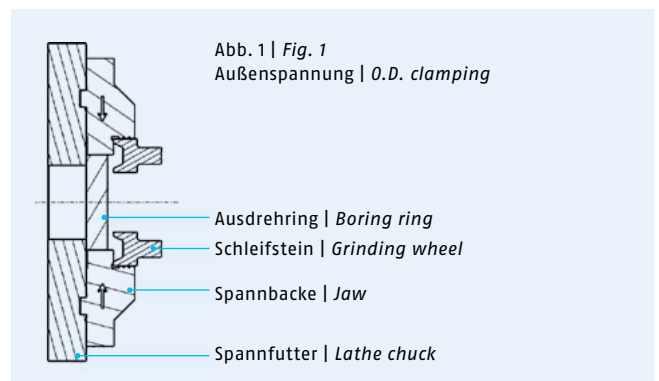
To achieve a high run-out, top jaws or block jaws delivered at a later date must be ground or bore on the lathe chuck on which they will later be used for workpiece clamping. The accumulation of dimensional differences caused by tolerance on all individual parts involved in the drive result in different 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.

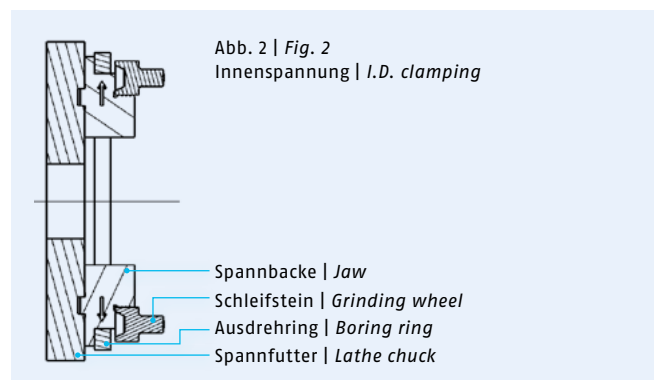
The jaws must be ground/bored in a lathe chuck mounted under normal service conditions. In order to grind/bore jaws for O.D. clamping, a turning ring must be clamped as closely as possible next to the surface to be ground/bored (Fig. 1). The grinding/boring takes place under clamping pressure.

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).

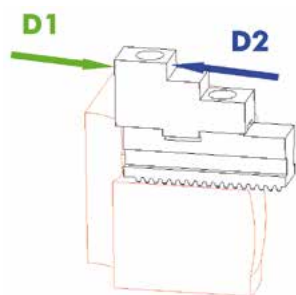
Important! Always apply clamping pressure when grinding/boring out top jaws!



Innenspannung | I.D. clamping

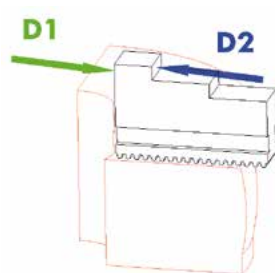


Ausschleifdurchmesser ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus und ROTA-G



SHF

Finished Ground Diameter ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus and ROTA-G



GST + STF

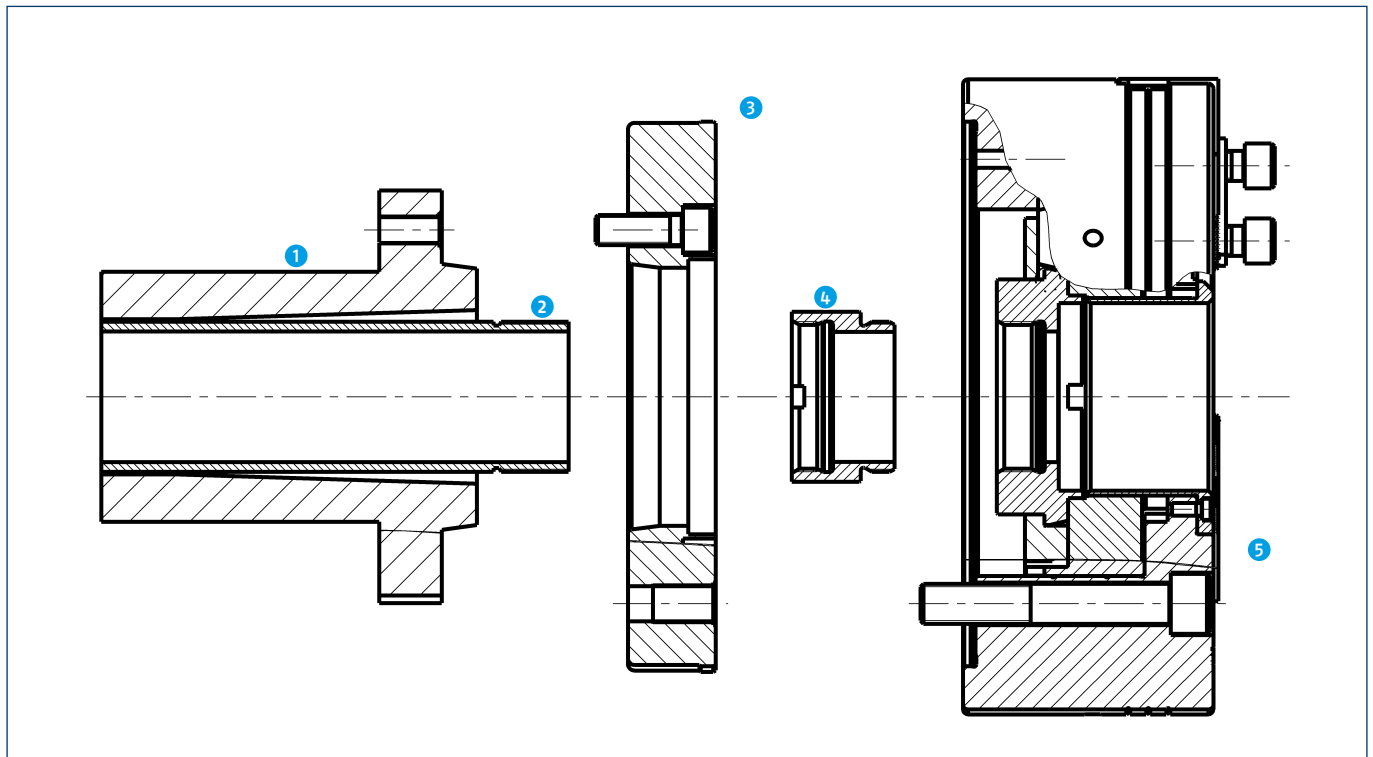
Futtertyp Lathe chuck		Durchmesser auf Backentyp Diameter per jaw type		Durchmesser auf Backentyp Diameter per jaw type		Anzugsmoment Tightening torque	Genauigkeit Accuracy
ROTA-S plus 2.0/ROTA-S plus	ROTA-G	SHF D ₁ [mm]	SHF D ₂ [mm]	GST + STF D ₁ [mm]	GST + STF D ₂ [mm]	D ₁ + D ₂ [Nm]	[mm]
	200	41	140	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

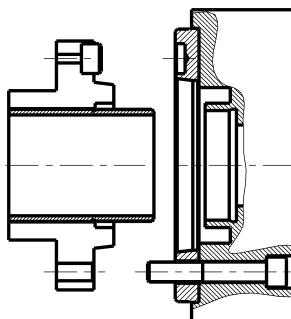
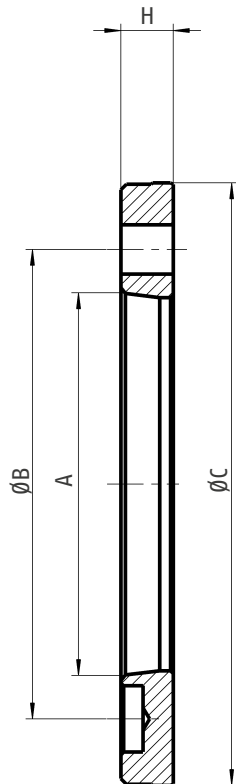
Form Sheet for Spindle Connecting Dimensions

Anschlussmaße Spindle dimensions																																								
Firma Company:	Zylindertyp Cylinder type:																																							
Ansprechpartner Contact person:	Bemerkungen Notes:																																							
Maschinentyp Machine type:																																								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Maß Dimension</th> <th>Benennung Description</th> <th>mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>Größe Kurzkegel oder Z-Rand Short taper or cylindrical recess</td> <td></td> </tr> <tr> <td>A min. A max.</td> <td>Zylinder ein-/ausgefahren Cylinder retracted/extended</td> <td></td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>Spindeldurchlass Spindle through-hole</td> <td></td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>Zugrohr-Ø/Stangen-Ø Drawtube dia./bar dia.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>Gewindedurchmesser Thread diameter</td> <td></td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>Gewindelänge Thread length</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>Zugrohrdurchlass Drawtube through-hole</td> <td></td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>Zugrohrgewinde Drawtube thread</td> <td></td> </tr> <tr> <td>I</td> <td>Freidrehung-Ø Clearance Ø</td> <td></td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>Tiefe Freidrehung Depth clearance</td> <td></td> </tr> <tr> <td>J</td> <td>Höhe Zentrierrand Height cylindrical recess</td> <td></td> </tr> <tr> <td>TKR.Ø pitch circle</td> <td>Teilkreis-Ø Pitch circle diameter</td> <td></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		I	Freidrehung-Ø Clearance Ø		K	Tiefe Freidrehung Depth clearance		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																																							
I	Freidrehung-Ø Clearance Ø																																							
K	Tiefe Freidrehung Depth clearance																																							
J	Höhe Zentrierrand Height cylindrical recess																																							
TKR.Ø pitch circle	Teilkreis-Ø Pitch circle diameter																																							

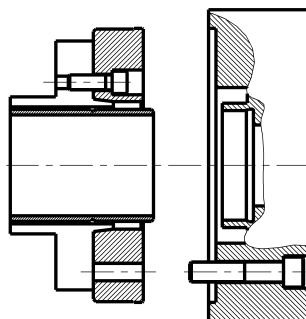
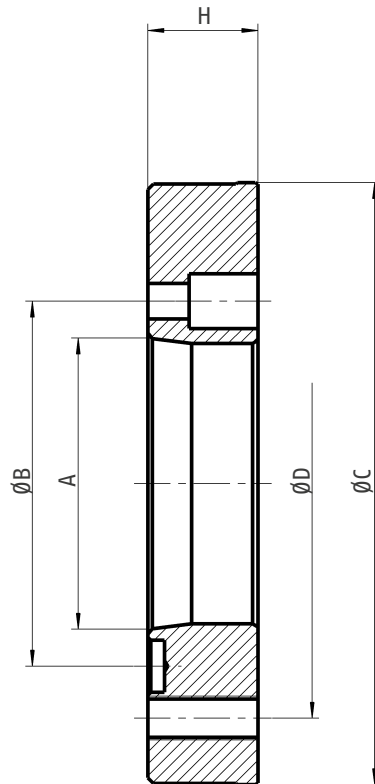
Flanschtypen

Adapter Plate Types

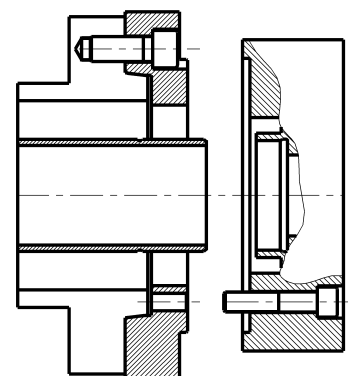
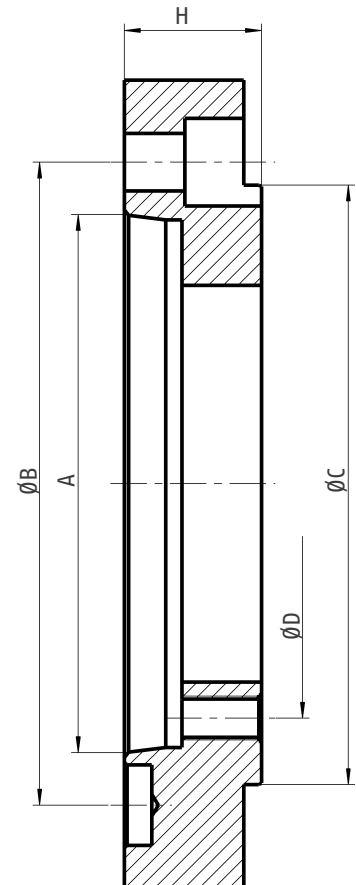
Typ 1
Type 1



Typ 2
Type 2



Typ 3
Type 3



Flanschtypen

SCHUNK bietet eine große Anzahl an Standardflanschen für seine Kraftspannfutter. Die Flansche sind in unterschiedliche Typen aufgeteilt. Die Definition des Flanschtyps hängt von den Befestigungslochkreisen der Spindel sowie des Spannfutters ab. Anbei die Definition der unterschiedlichen Flanschtypen:

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.

Adapter Plate Types

SCHUNK offers a large number of standard adapter plates for its power lathe chucks. The adapter plates are divided into different types. The definition of the adapter plate type depends on the mounting pitch circles of the spindle as well as of the chuck. Enclosed the definition of the different adapter plate types:

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 to 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.

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

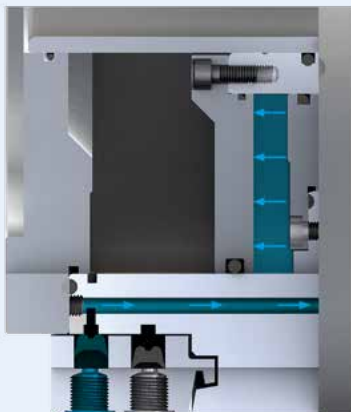


Bild 1

Das Spannen und Öffnen ist nur im Stillstand möglich. Die Profildichtung wird durch Druckluft am Futteraußen-Durchmesser 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.

Bild 2 | Illustration 2

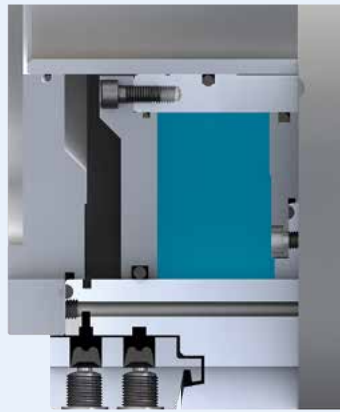


Illustration 1

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 outer bolt circle)	DIN 55028-A (äußerer Lochkreis outer bolt circle)	DIN 55023-A
DIN ISO 702-1 Form A1 (innerer Lochkreis inner bolt circle)	DIN 55028-B (innerer Lochkreis inner bolt circle)	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 Camlock fixing		
Bajonettbefestigung Bayonet fixing		
Zentrierrand Straight recess mount		
DIN ISO 702-4 (in Arbeit in process)	DIN 6353-Z 140, 170, 220, 300, 380, 520	

Normgerechte Bezeichnung des Spindelanschlusses

Standardized Designation of the Spindle Connection

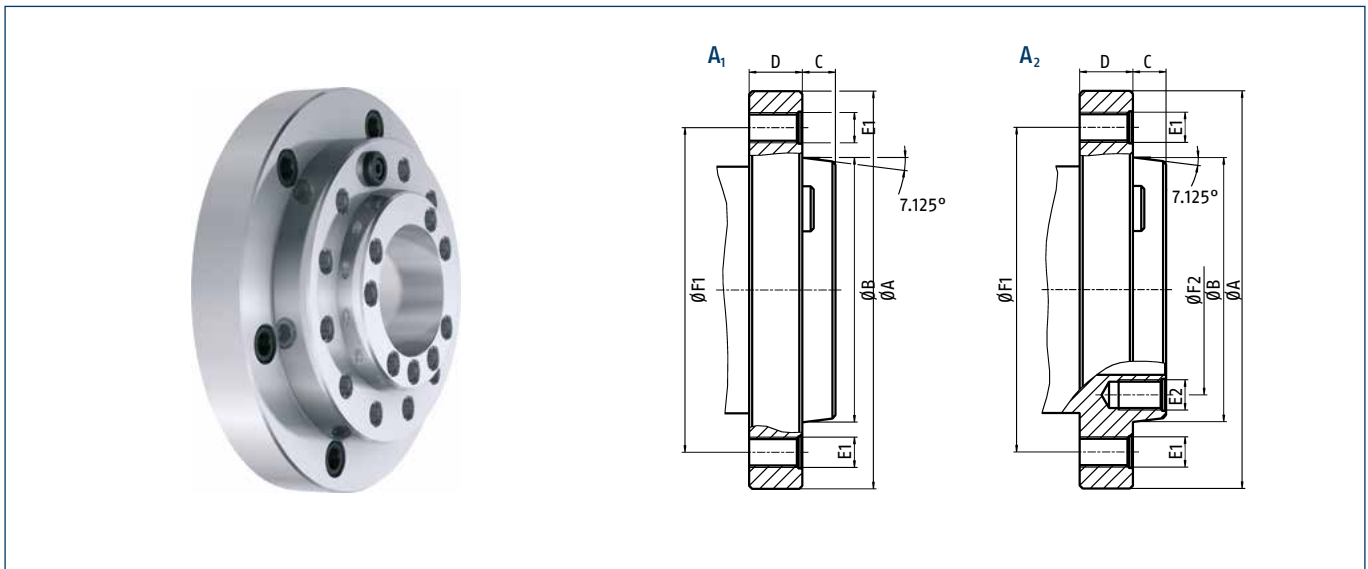
Maschinenseitig/Spindel (Kurzkegel mit Außenkontur)

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 outer bolt circle)	DIN 55026-A (äußerer Lochkreis outer bolt circle)	DIN 55021-A
DIN ISO 702-1 Form A1 (innerer Lochkreis inner bolt circle)	DIN 55026-B (innerer Lochkreis inner bolt circle)	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 Camlock fixing		
Bajonettbefestigung Bayonet fixing		
Zentrierrand Straight recess mount		
DIN ISO 702-4 (in Arbeit in process)	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 Spindle nose size						Lochzahl auf äuß. Lochkreis (F1) Holes on outer bolt circle (F1) E1	Äußerer Lochkreis Outer bolt circle Ø F1	Lochzahl auf inn. Lochkreis (F2) Holes on inner bolt circle (F2) E2	Innerer Lochkreis Inner bolt circle Ø F2
	Ø A [mm]	Ø B [mm]	C [mm]	C1 [mm]	D [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)	61.9
Nr. 6	165	106.375	14	15.875	25	M12 (11x)	133.4	M12 (8x)	82.6
Nr. 8	210	139.719	16	17.462	28	M16 (11x)	171.4	M16 (8x)	111.1
Nr. 11	280	196.869	18	19.050	35	M20 (11x)	235.0	M20 (8x)	165.1
Nr. 15	380	285.775	19	20.638	42	M24 (12x)	330.2	M24 (11x)	247.6
Nr. 20	520	412.775	21	22.225	48	M24 (12x)	463.6	M24 (11x)	368.3

Form A1:

Gewindelöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) ohne inneren Lochkreis

Form A2:

Gewindelöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) und im inneren Lochkreis

Shape A1:

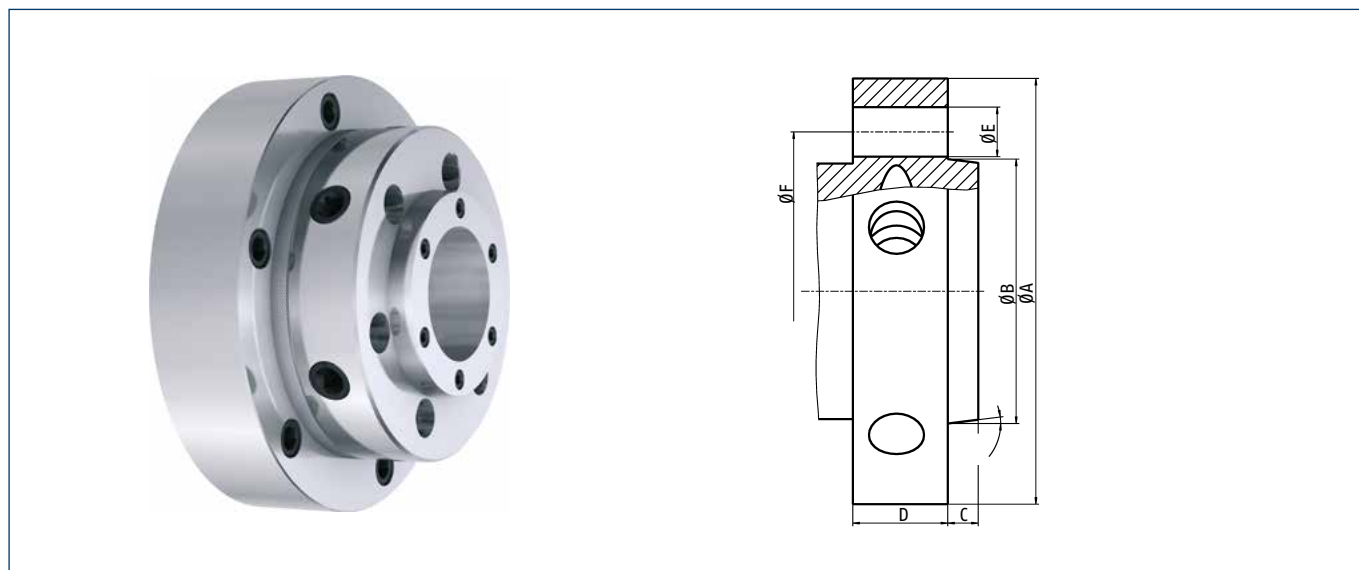
Tapped holes in adapter plate (outer bolt circle) without inner bolt circle

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



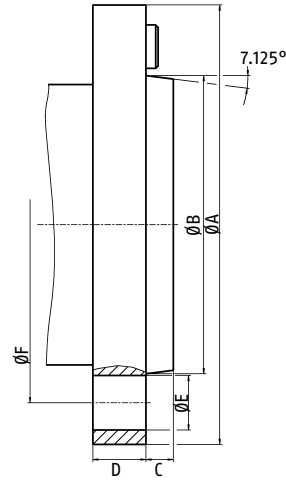
Technische Daten | Technical data

Spindelkopfgröße Spindle nose size

	Ø A	Ø B	C	D	Ø E	Ø F
	[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

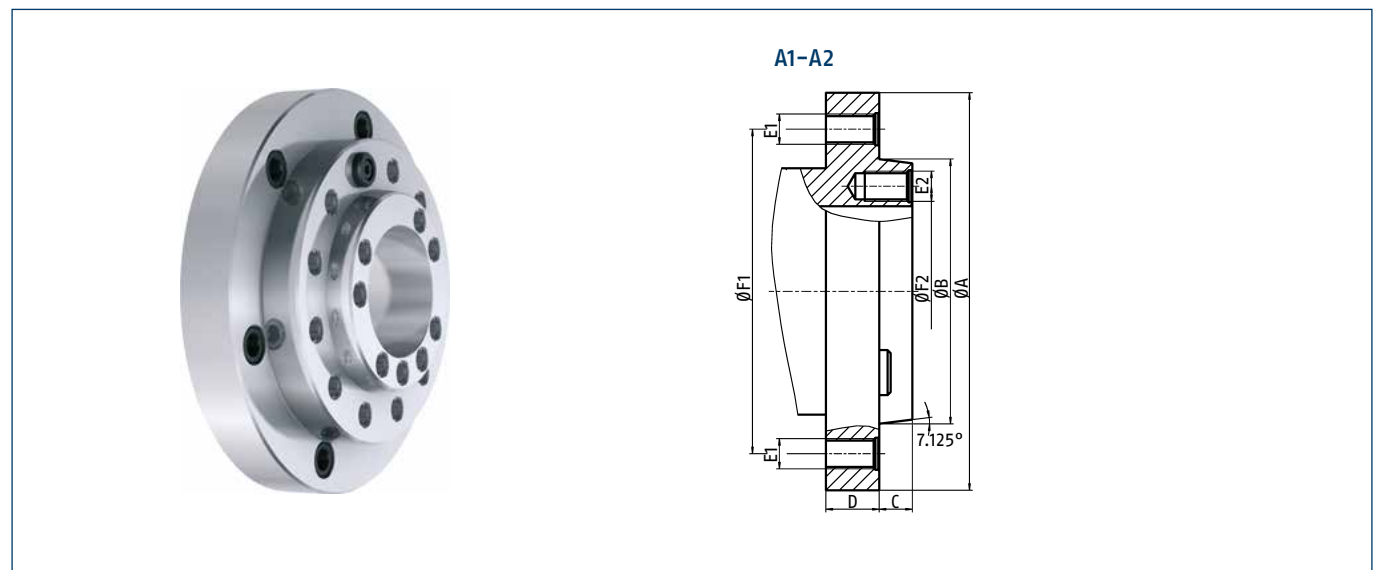


Technische Daten | Technical data

Spindelkopfgröße Spindle nose size					Lochzahl Number of holes	
	Ø A	Ø B	C	D	Ø E	Ø F
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[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 Spindle nose size					Lochzahl auf äuß. Lochkreis (F1) Holes on outer bolt circle (F1)	Äußerer Lochkreis Outer bolt circle	Lochzahl auf inn. Lochkreis (F2) Holes on inner bolt circle (F2)	Innerer Lochkreis Inner bolt circle
A1	Ø A [mm]	Ø B [mm]	C-0.025 [mm]	D [mm]	E1	Ø F1 [mm]	E2	Ø F2 [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	Ø A [mm]	Ø B [mm]	C [mm]	D [mm]	E1	Ø F1 [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 Nr. 4 mit Mitnehmer

A2:

Gewindelöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) ohne inneren Lochkreis

A1:

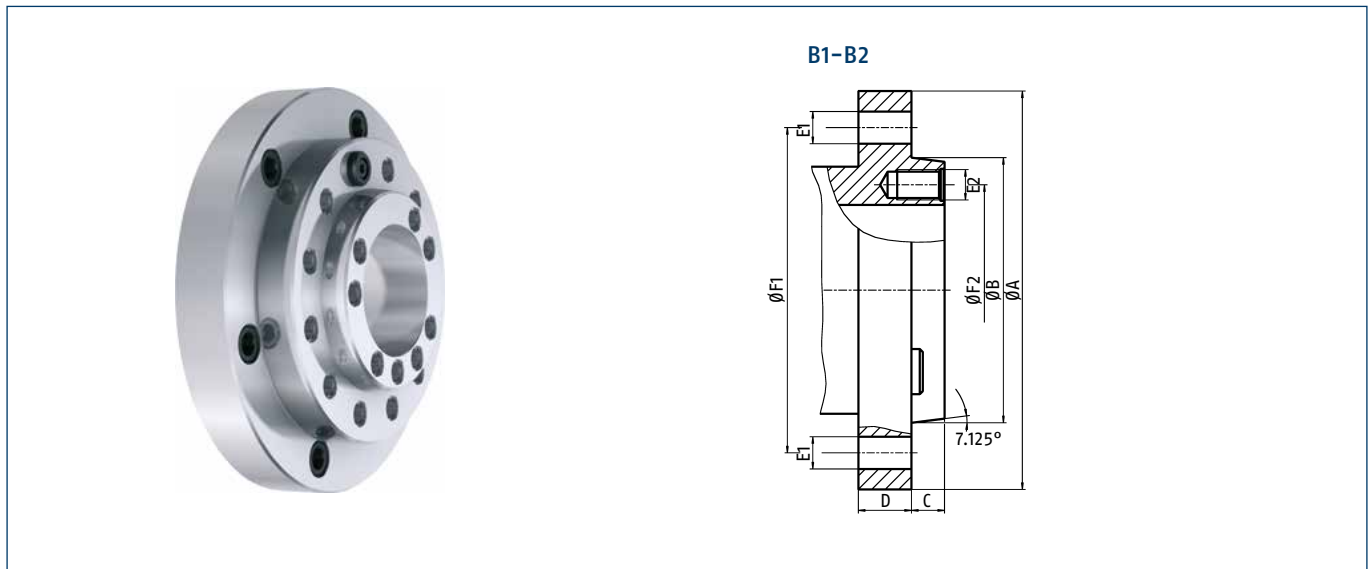
Tapped holes in adapter plate (outer bolt circle) and inner bolt circle – from taper size No. 4 with driver

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 Spindle nose size					Lochzahl auf äuß. Lochkreis (F1) Holes on outer bolt circle (F1)	Äußerer Lochkreis Outer bolt circle	Lochzahl auf inn. Lochkreis (F2) Holes on inner bolt circle (F2)	Innerer Lochkreis Inner bolt circle
B1	Ø A [mm]	Ø B [mm]	C-0.025 [mm]	D [mm]	F1 G	Ø F1 [mm]	E2	Ø F2 [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	Ø A [mm]	Ø B [mm]	C [mm]	D [mm]	G	Ø F1 [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
Nr. 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 No. 4
with driver

B2:

Through-holes in adapter plate (outer bolt circle) without
inner bolt circle

SCHUNK

360°-Service

Folgen Sie uns
Follow us



**Schulungen/
Web-Seminare**
*Trainings/
Online Seminars*



Wartung
Maintenance



Webshop
Webshop



Inbetriebnahme
Commissioning



Inspektion
Inspection



Instandsetzung
Repair



Wir sind für Sie da!
*We are always
available for you!*

**Persönliche Beratung
über alle Kanäle**
*Personal advice across
all communication
channels*



Roadshow
Roadshow



**Wir entwickeln mit
Ihnen Ihre Applikation**
*We develop with you
your application solution*

blue>>Media
Die SCHUNK Mediathek
blue>>Media
The SCHUNK Media Center

Quickfinder
Quickfinder

**Auslegungs- und
Berechnungstools**
*Calculation and
Design Tools*

CAD-Daten
CAD Data

**Digitale Inbetrieb-
nahmeassistenten**
*Digital Commissioning
Assistants*

Digitaler Zwilling
Digital Twin

Newsletter
Newsletter

Katalogbestellung
Catalog Order

Wir unterstützen Sie in jeder Phase: von der Planung, Beschaffung, Inbetriebnahme bis hin zur Wartung. Mit individuellem Support und hilfreichen Tools bringen wir Sie schneller ans Ziel. Nutzen Sie unser umfangreiches Service-Angebot: persönlich oder digital.

We support you in every stage: from planning, procurement and commissioning to maintenance. Our customers reach their goals quicker with our customized support and helpful tools. Avail yourself of our comprehensive service offering: in person or digitally.



Australia
SCHUNK Intec Pty Ltd
17-19 Clarke Street
No. 7 Drummond Mews
Bowral, NSW, 2576
Tel. +61-43810045
info@au.schunk.com



Austria
SCHUNK Intec GmbH
Friedrich-Schunk-Straße 1
4511 Allhaming
Tel. +43-7227-22399-0
Fax +43-7227-21099
info@at.schunk.com



Belgium, Luxembourg
SCHUNK Intec N.V./S.A.
Industrielaan 4 | Zuid III
9320 Aalst-Erembodegem
Tel. +32-53-853504
info@be.schunk.com



Brazil, Chile
SCHUNK Intec-BR
Rua Doutor Jalles Martins Salgueiro
Nr. 241 - Galpão A
09372-000 - Mauá - SP
Tel. +55-11-4468-6888
Fax +55-11-4468-6883
info@br.schunk.com



Canada
SCHUNK Intec Corp.
370 Britannia Road E, Unit 3
Mississauga, ON L4Z 1X9
Tel. +1-905-712-2200
info@ca.schunk.com



China
SCHUNK Intec Precision Machinery Trading
(Shanghai) Co., Ltd.
Xinzhuang Industrial Park,
1F, Building 1, No. 420 Chundong Road,
Minhang District
Shanghai 201108
Tel. +86-21-54420007
Fax +86-21-54420067
info@cn.schunk.com

SCHUNK Intec Taiwan Ltd.
3F., No. 31-6, Sec. 1, Wanhe Rd.
Nantun District, Taichung City 408011
Taiwan
Tel. +886-4-2380-1788
info@tw.schunk.com



Czech Republic
SCHUNK Intec s.r.o.
Tuřanka 115 | CZ 627 00 Brno
Tel. +420-513-036-213
info@cz.schunk.com



Denmark
SCHUNK Intec A/S
Forskerparken 10 C
DK-5230 Odense M
Tel. +45-43601339
info@dk.schunk.com



Finland
SCHUNK Intec Oy
Telinietie 5A7
33880 Lempäälä
Tel. +358-9-23-193861
Fax +358-9-23-193862
info@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
info@fr.schunk.com



Great Britain
SCHUNK Intec Ltd.
3 Drakes Mews
Crownhill
Milton Keynes MK8 0ER
Tel. +44-1908-611127
info@gb.schunk.com



Hungary
SCHUNK Intec Kft.
Edison utca 3 | 2040 Budaörs
Tel. +36-1-211-2403
info@hu.schunk.com



India
SCHUNK Intec India Private Ltd.
No 80/A3, Yeshwanthpur Industrial Suburbs
Bangalore 560022, India
Tel. +91-80-40538999
info@in.schunk.com



Indonesia
Trade Representative Office of
SCHUNK Intec Pte. Ltd.
Ruko Celebration Boulevard
Blok BA02 No. 03 Grand Wisata
Bekasi - Jawa Barat 17510
Tel. +62-811-21000-96
info@id.schunk.com



Ireland
SCHUNK Intec Ireland
Unit G8 | Maynooth Business Campus
Maynooth, Co. Kildare W23 C6T7
Tel. +353-1-223-3488
Fax +353-1-904-1612
info@ie.schunk.com



Italy
SCHUNK Intec S.r.l.
Via Barozzo | 22075 Lurate Caccivio (CO)
Tel. +39-031-4951311
info@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



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



Netherlands
SCHUNK Intec B.V.
Titaniumlaan 14
5221 CK 's-Hertogenbosch
Tel. +31-73-6441779
info@nl.schunk.com



Poland
SCHUNK Intec Sp. z o.o.
ul. Puławska 40A
05-500 Piaseczno
Tel. +48-22-7262500
info@pl.schunk.com



Romania
SCHUNK Intec SRL
Magheranului 113
550125 Sibiu
Tel. +40-269-702767
Fax +40-269-702744
info@ro.schunk.com



Russia
SCHUNK Intec 000
ul. Beloostrovskaya, 17, korp. 2, lit. A
St. Petersburg, 197342
Tel. +7-812-326-78-35
Fax +7-812-326-78-38
info@ru.schunk.com



Singapore, Vietnam
SCHUNK Intec Pte. Ltd.
Mapex.
37 Jalan Pemimpin #08 - 14
Singapore 577177
Tel. +65-6240-6851
info@sg.schunk.com



Slovakia
SCHUNK Intec s.r.o.
Tehelná 4169/5C
94901 Nitra
Tel. +421-37-3260610
Fax +421-37-3260699
info@sk.schunk.com



South Korea
SCHUNK Intec Korea Ltd
B-#2016, Anyang IS BIZ Tower Central
25, Deokcheon-ro 152 beon-gil, Manan-gu,
Anyang-si, Gyeonggi-do, 14084, Korea
Tel. +82-31-382-6141
Fax +82-31-382-6142
info@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



Sweden, Norway
SCHUNK Intec AB
Morabergsvägen 28
152 42 Södertälje
Tel. +46-8-554-421-00
info@se.schunk.com



Switzerland, Liechtenstein
SCHUNK Intec AG
Schützenstrasse 25 | 8355 Aadorf
Tel. +41-52-35431-31
info@ch.schunk.com



Turkey
SCHUNK Intec Bağlama Sistemleri ve
Otomasyon San. ve Tic. Ltd. Şti.
Cumhuriyet Mah.
Kartepe Sokak No: 4/1
34876 Kartal İstanbul
Tel. +90-216-366-2111
Fax +90-216-366-2277
info@tr.schunk.com



USA
SCHUNK Intec Inc.
211 Kitty Hawk Drive
Morrisville, NC 27560
Tel. +1-919-572-2705
info@us.schunk.com



Argentina
Integra Services
Bolivia 3589 – CABA
Tel. +11-4572-7510/1401
info@integrateservices.com.ar
integrateservices.com.ar



Australia
Romheld Automation Pty. Ltd.
17/8-20 Anderson Road
Smeaton Grange NSW 2567
Tel. +61-2-97211799
Fax +61-2-97211766
sales@romheld.com.au
romheld.com.au



Chile
SCHUNK Intec-BR
Rua Doutor Jalles Martins Salgueiro
Nr. 241 – Galpão A
BR 09372-000 – Mauá – SP
Tel. +55-11-4468-6888
Fax +55-11-4468-6883
info@br.schunk.com

Mundos Virtuales
Miraflores 383
Torre Centenario, Piso 4
Santiago de Chile
Tel. +56-22-6340141
contacto@mundos-virtuales.com
mundos-virtuales.com



Colombia
DEMPRO
Detección, Empaque y Procesos S.A.S.
Calle 21 # 40-08 Oficina 402
Bogotá
Tel. +57 (1) 9262424
info@demprom.co
demprom.co



Costa Rica
RECTIFICACION ALAJUELENSE, S.A.
100 Mts Oeste y 75 Mts Sur
Cementerio General | Alajuela
Tel. +506-2430-5111
Fax +506-2430-5138
rect.alajuelense@gmail.com
rectificacionalajuelense.com



Croatia
Bibus Zagreb d.o.o.
Anina 91 | 10000 Zagreb
Tel. +385-138-18004
Fax +385-138-18005
info@bibus.hr | bibus.hr

Okret d.o.o.
Majurina 16 | 21215 Kastel Luksic
Tel. +385-21-228449
Fax +385-21-228464
okret@okret.hr | okret.hr



Ecuador
Elimed Cía. Ltda.
175 Progreso
Quito, Pichincha
Tel. +593 (02) 2679788 / 2911980
ventasuo@elimed.com.ec
elimed.com.ec



Estonia
DV-Tools OÜ
Peterburi tee 34/4 | 11415, Tallinn
Tel. +372-56-655954
Fax +372-6030508
info@dv-tools.ee | dv-tools.ee



Greece
G. Gousoulis & Co. OE
27, Riga Fereou Str.
14452 Metamorfosi-Athens
Tel. +30-210-2846771
Fax +30-210-2824568
mail@gousoulis.gr | gousoulis.gr



Iceland
Formula 1 ehf
Breydamörk 25 | 810 Hveragerdi
Tel. +354-5172200
Fax +354-5172201
formula1@formula1.is



Israel
Ilán and Gavish Automation Service Ltd.
26, Shenkar St. | 4951300 Petach Tikva
Tel. +972-3-9221824
Fax +972-3-9240761
nava@ilan-gavish.com
ilan-gavish.co.il

Neumo-Vargus Marketing Ltd.
26, Hamashbir St. | Holon 58859
Tel. +972-3-53732-75
Fax +972-3-53721-90
neumo@neumo-vargus.co.il
neumo-vargus.co.il



Lithuania
Mecha, UAB
Paneriu str. 5,
48337 Kaunas
Tel. +370-37-407230
Fax +370-37-407231
info@mecha.lt | mecha.lt



Latvia
Sia Instró
Lacplesa 87 | Riga, 1011
Tel. +371-67-288546
Fax +371-67-287787
instró@instró.com | instró.lv



Malaysia
Precisetech Sdn. Bhd
Plant 1, 15 Lorong Perusahaan Maju 11
13600 Perai | Prai Penang
Tel. +60-4-5080288
Fax +60-4-5080988
sales@precisetech.com.my
precisetech.com.my

SK-TEC
Automation & Engineering Sdn. Bhd
No. 54-A, Jalan PU7/3,
Taman Puchong Utama
47100 Puchong, Selangor D.E.
Tel. +60-3-8060-8771
Fax +60-3-8060-8772
jeffery.koo@sk-tec.com.my
sk-tec.com.my

PGTC Industries
No. 35-1 (1st Floor), Jalan Putri
4/1, Bandar Puteri Puchong
47100 Puchong, Selangor D.E.
Tel. +603-8060-3348
Fax +603-8060-7848
sales@pgtc.com.my



Panama
Rectificación Alajuelense, S.A.
100 Mts Oeste y 75 Mts Sur
Cementerio General
Alajuela
Tel. +506-2430-5111
Fax +506-2430-5138
rect.alajuelense@gmail.com
rectificacionalajuelense.com



Peru
ANDES TECHNOLOGY SAC
Av. Javier Prado Este 6210
Distrito de Lima 15024
Tel. +511-348 7611
info@andestecnology.com
andestecnology.com

GSS E.I.R.L.
Jr. Los Jazmines 149
Urb. Valle Hermoso
Surco – Lima
Tel. +511-279-2014
Fax +511-223-6717
info@cncperu.com
cncperu.com

MIRS
Av. Camino Real 456,
Torre Real, Oficina 1603
San Isidro, Lima
Tel. +51-1-7130494
mirsrobotics.com



Philippines
MESCO
Mesco Building
Brixton Streets | Pasing City
Tel. +63-631-1775
Fax +63-631-4028
mesco@mesco.com.ph
mesco.com.ph



Saudi Arabia
Alruqee Machine Tools Co. Ltd.
Head Office
New al Kharij Road Exit-18
11565 Riyadh
Tel. +966-3-8470449
Fax +966-3-8474992
mailbox2@alruqee.com
alruqee.net



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
mb-naklo.si



South Africa
AGM Maschinenbau Pty. Ltd.
42 Sonneblom Road, East Village
Sunward Park 1459, Boksburg
Tel. +27-11-913-2525
Fax +27-11-913-2994
meryl@agm-machinery.com
agm-machinery.com



South Korea
MAPAL HITECO Co., Ltd.
27, MTV24-R0, Siheung-Si,
Gyeonggi-do, 15117
Tel. +82-1661-0091
Fax +82-31-3190-861
mh@mapalhitco.com
mapalhitco.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
brainworks.co.th

INTERTOOL TECHNOLOGIES
COMPANY LIMITED
907 MOO 15 Therpark Road,
Bangsaothong,
Bangsaothong Samutprakarn 10570
Tel. +66-2-706-0899, 313-1199
info@theintertoolgroup.com
theintertoolgroup.com



Ukraine
Center of Technical Support „Mem“ LLC
Malysheva str., 11/25
Dnipropetrovsk 49026
Tel. | Fax. +38-056-378-4905
maxim.bayer@gmail.com
ctp-mem.com.ua



Uruguay
Integra Services
Bolivia 3589 – CABA
Tel. +11 4572-7510/1401
info@integrateservices.com.ar
integrateservices.com.ar



Venezuela
ALPIN VENEZUELA
Pirineos 515 Nave 18
Parque Micro-Industrial Santiago
Zona Industrial Benito Juárez
Querétaro, Qro. Mexico
Tel. +52-442-209-5092
Fax +52-442-209-5094
info@alpindemexico.com
alpindemexico.com



**Headquarters
Lauffen/Neckar**

SCHUNK GmbH & Co. KG
Spann- und Greiftechnik
Bahnhofstr. 106 - 134
D-74348 Lauffen/Neckar
Tel. +49-7133-103-0
Fax +49-7133-103-2399
info@de.schunk.com
schunk.com



Werk | Plant

Brackenheim-Hausen
SCHUNK GmbH & Co. KG
Spann- und Greiftechnik
Robert-Bosch-Str. 12
D-74336 Brackenheim-Hausen
Tel. +49-7133-103-0
Fax +49-7133-103-2399
info@de.schunk.com
schunk.com



Werk | Plant

Mengen
H.-D. SCHUNK GmbH & Co.
Spanntechnik KG
Lothringer Str. 23
D-88512 Mengen
Tel. +49-7572-7614-0
Fax +49-7572-7614-1039
CMM@de.schunk.com
schunk.com



Werk | Plant

St. Georgen
SCHUNK Electronic Solutions GmbH
Am Tannwald 17
D-78112 St. Georgen
Tel. +49-7725-9166-0
Fax +49-7725-9166-5055
electronic-solutions@de.schunk.com
schunk.com



Werk | Plant

Winkler Lauffen/Neckar
Winkler Präzisionswerkzeuge GmbH
Im Brühl 64
D-74348 Lauffen/Neckar
Member of SCHUNK Lauffen
Tel. +49-7133-97440-0
Fax +49-7133-97440-99
post@winkler-gmbh.de
schunk.com



Werk | Plant

Eberhardt Cleeborn
Eberhardt GmbH & Co. KG
Maybachstr. 2
D-74389 Cleeborn
Member of SCHUNK Lauffen
Tel. +49-7135-9862-0
Fax +49-7135-9862-299
info@eberhardt-stanztechnik.com
schunk.com



Werk | Plant

Morrisville/North Carolina, USA
SCHUNK Intec Inc.
211 Kitty Hawk Drive
Morrisville, NC 27560, USA
Tel. +1-919-572-2705
info@us.schunk.com
us.schunk.com



Werk | Plant

Aadorf, Schweiz | Switzerland
GRESSEL AG
Schützenstr. 25
CH-8355 Aadorf
Tel. +41-52-368-16-16
Fax +41-52-368-16-17



Werk | Plant

Caravaggio, Italien | Italy
S.P.D. S.p.A.
Via Galileo Galilei 2/4
IT-24043 Caravaggio (BG)
Tel. +39-0363-546511
Fax +39-0363-52578



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

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

Folgen Sie uns | *Follow us*

