

Superior Clamping and Gripping

SCHUNK®

Drehfutter
Lathe Chucks

Drehfutter
Lathe Chucks

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

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

CustomerCenterMengen@de.schunk.com
schunk.com

Folgen Sie uns

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 *Represented in* **50** Ländern präsent
Countries

Auszeichnungen
Awards



1945
von Friedrich Schunk in einer Garage gegründet
Founded by Friedrich Schunk in a garage

Visionärer Ideengeber
Visionary Leader



Kooperationspartner
Cooperation Partner



Nachhaltigkeit
Sustainability

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 Marktpräsenz. Mit über 11.000 Standardkomponenten bietet SCHUNK das weltweit größte Greifsysteme- und Spanntechnik-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

Superior Clamping and Gripping

Es ist Zeit, Potenziale zu nut

It's time to use your machin

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

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

Schöpfen Sie Ihre Maschinenleistung voll aus mit dem umfangreichen Portfolio von SCHUNK.
SCHUNK, der Kompetenzführer für Greifsysteme und Spanntechnik, erschließt Ihnen das volle Potenzial Ihrer Bearbeitungsmaschinen und Produktionsprozesse. Reduzieren Sie Kosten mit der Verbindung aus präziser, flexibler Werkstückbearbeitung und dynamischer Produktionsautomatisierung.

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

Make full use of your machine's potential – with the extensive product portfolio from SCHUNK.
SCHUNK, the competence leader for gripping systems and clamping technology, can now open up the full potential of your processing machines and production processes. Reduce costs by combining accurate, flexible workpiece machining with dynamic production automation.

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

SCHUNK®

zen!

e's full potential!

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

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

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

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

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

SCHUNK No. 1 Products for higher Productivity ...



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

MAGNOS **Magnethebetechnik**

MAGNOS ***magnetic lifting technology***

... in Ihrer Drehmaschine

... in your Lathe

... in Ihrer Drehmaschine

... in your Lathe

60 **Sekunden Backenwechsel** *seconds jaw change*

Drehfutter | *Lathe chuck*

ROTA-S plus 2.0, ROTA THW plus





300 % **bessere Oberflächengüte** *better surface quality*

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

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

1.200 **Standard-Spannbacken** *standard chuck jaws*

Das weltgrößte **Spannbackenprogramm** für jeden Futtertyp

*The world's largest **chuck jaw program** for every chuck type*



... bei Ihrer Automatisierten Maschinenbeladung

... for your Automated Machine Loading



300 **kg Tragkraft** *kg lifting force*

Roboterkupplung NSR-A für Palettenhandling – Platzsparend bei höchster Flexibilität | ***Robot coupling NSR-A***

for pallet handling – space-saving and extremely flexible

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



Nr. 1 einzigartig
No. 1 unique

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

Über 500 Standardkombinationen
More than 500 standard combinations

an **Linien- und Raumportalen** aus dem Baukasten
*for **line and room gantries** from the modular system*



100 % Taktsteigerung
Cycle increase

Universalschwenkeinheit SRU-plus 20-S, der neue Maßstab in Hochleistung
Universal swivel unit SRU-plus 20-S, *the new benchmark in top performance*

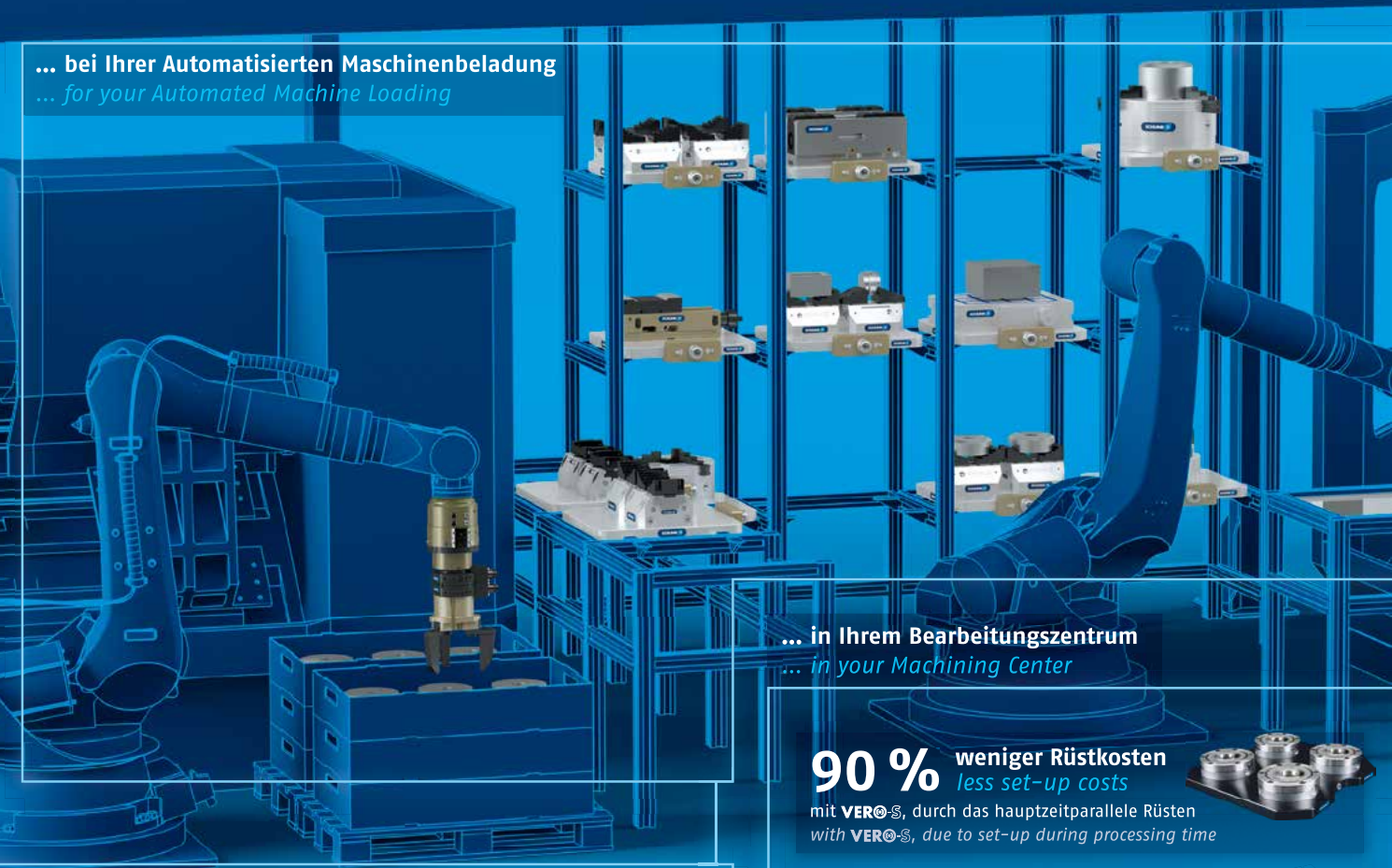




90 % schnellerer Greiferwechsel
fast gripper change

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

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



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

90 % weniger Rüstkosten
less set-up costs

mit **VERO-S**, durch das hauptzeitparallele Rüsten
*with **VERO-S**, due to set-up during processing time*

100 % Kontrolle
Control

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



5 -seitige Werkstückbearbeitung
-sided workpiece machining

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





30 % mehr Produktivität
more productivity

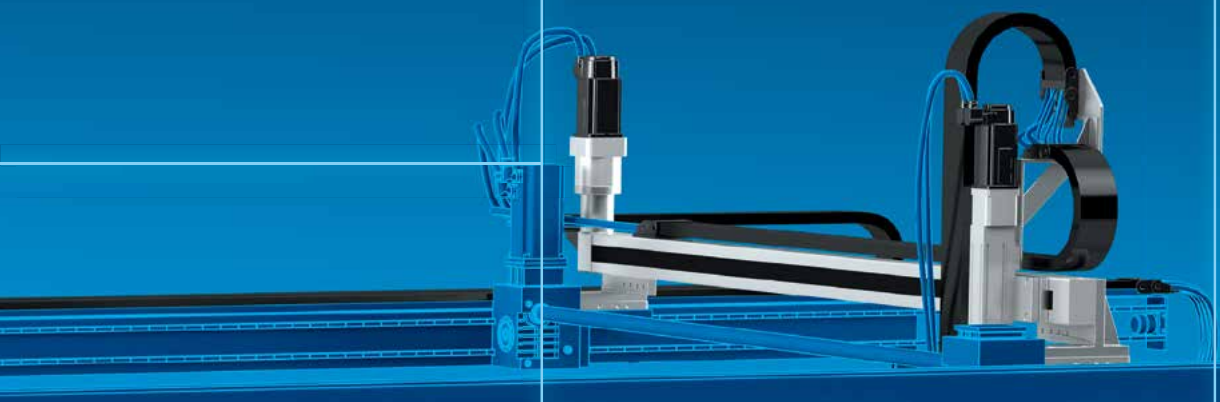
Automatisierte Maschinenbeladung mit dem **SCHUNK Greifer PGN-plus-P mit Spindelschnittstelle GSW**
*Automated machine loading with the **SCHUNK gripper PGN-plus-P with spindle interface GSW***

20 mm Bauhöhe
mm height

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

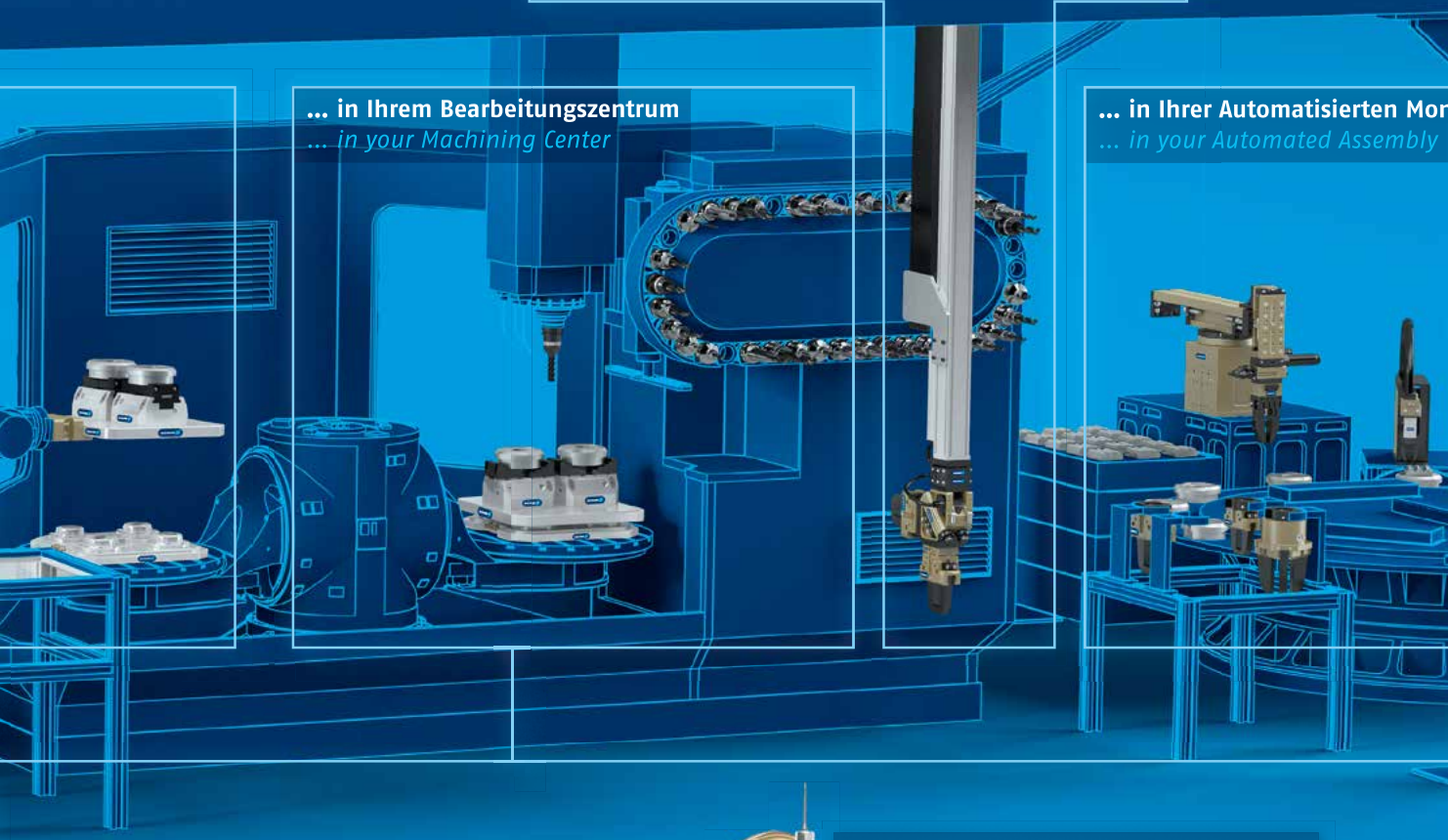


... in Ihrem Automatisierten Handlingsystem
... in your Automated Handling System



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

... in Ihrer Automatisierten Mon
... in your Automated Assembly





0.3 mm Schaftdurchmesser
mm shank diameter
TRIBOS-Mini setzt Maßstäbe in der Mikrozerspanung
TRIBOS-*Mini sets a benchmark in micro machining*



75.000 kundenspezifische Lösungen
customized solutions
Hydro-Dehnspanntechnik für die Werkzeug- oder Werkstückspannung
Hydraulic expansion technology *for tool or workpiece clamping*

weniger als 3 µ Rundlaufgenauigkeit
less than 3 µ run-out accuracy
TRIBOS-SVL Superschlanke Werkzeugverlängerung, störkonturoptimiert
TRIBOS-*SVL super-slim tool extension, optimized interfering contours*





100 % gekapselt
encapsulated
KONTEC Zentrischspanner KSK
voll funktionsfähig in rauer Umgebung
KONTEC *centric clamping vise KSK*
fully functional in harsh environments



bis *up to* **85.000** min^{-1} *RPM*
TRIBOS-S für die HSC-Bearbeitung prädestiniert
TRIBOS-*S predestined for high-speed cutting*

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



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

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

Kombinationsmöglichkeiten
Combination options

SCHUNK Modularer Montagebaukasten
SCHUNK modular assembly system





25 % höhere Greifkraft
greater gripping force

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

110 Picks pro Minute
picks per minute

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





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

Die Handhabung der Zukunft
Future handling



6 Freiheitsgrade
degrees of freedom

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



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

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



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

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





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

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



0 µ dauerhafter Rundlauf
µ permanent run-out accuracy

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

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

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



Über 35 Jahre Erfahrung
More than 35 years of experience

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



SCHUNK

Branchenerfahrung

Unser Know-how – Ihr Wettbewerbsvorsprung.

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

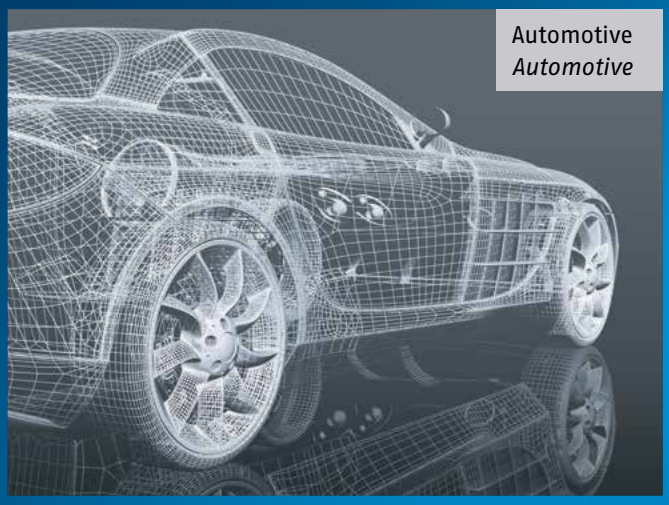
Wir sind Entwicklungspartner für unterschiedlichste Branchen und spezialisiert auf kundenspezifische Spanntechnikapplikationen – von individuellen Spanntechnikmodulen bis zu komplexen Funktionsbaugruppen aus dem Baukasten. Technische Kreativität, höchste Lösungskompetenz und fundierte Erfahrung sind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

Industry Experience

Our Know-how – Your Competitive Advantage.

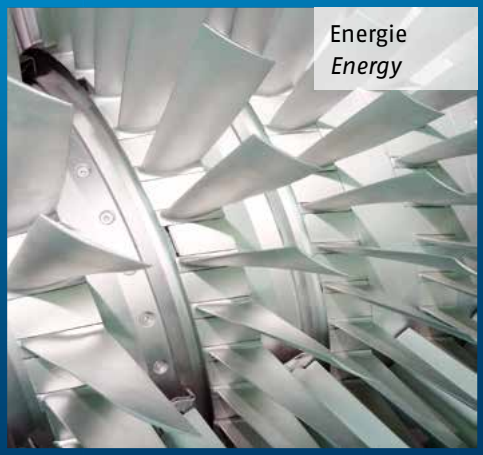
As the innovative market leader in clamping technology, SCHUNK boasts unique solution potential.

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

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.




SCHUNK
SHB 210
ROTA NCE



Handspannfutter

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

Seite 28

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 28



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 144

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 144



Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung

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

Seite 226

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 226



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 390

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 390



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 534

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 534



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 556

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 556



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 652

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 652



Lünetten

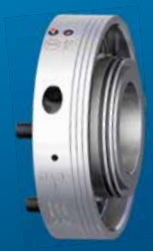
Durch Lünetten wird die Bearbeitungsqualität am Werkstück verbessert, die Werkzeugkosten sinken. Sie sind ein Maßstab in punkto Ausstattung und Qualität und kommen den immer weiter steigenden Präzisions-anforderungen beim Drehen entgegen.

Seite 676

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 676



Schnellwechselsysteme

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

Seite 734

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 734



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 756

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 756

Über 40.000 Mal verkauft
SCHUNK Drehfutter

Vom universellen Handspannfutter bis zum Drehfutter mit Backenschnellwechselsystem und maximalen Spannkräften 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 Zerspanung in weltweit bekannter Spitzenqualität.

Lünetten, Schnellwechselsysteme, Spannbacken und Spannzylinder vervollständigen die Produktpalette, die den hohen Anforderungen der modernen Zerspanung 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 ▲ ■

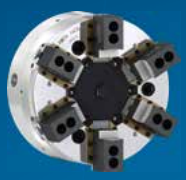

ROTA NCM ◆ ● ■

Tech Line
Spezialisiert
Specialized

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


ROTA NCA ◆


ROTA NCE ◆

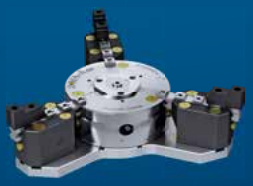

ROTA NCR-A ◆


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 ●


ZENTRICO THL-A plus ◆ ●


ZENTRICO THL-S plus ◆


ROTA THW plus ◆


ROTA THW vario ◆


ROTA NCX ◆


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

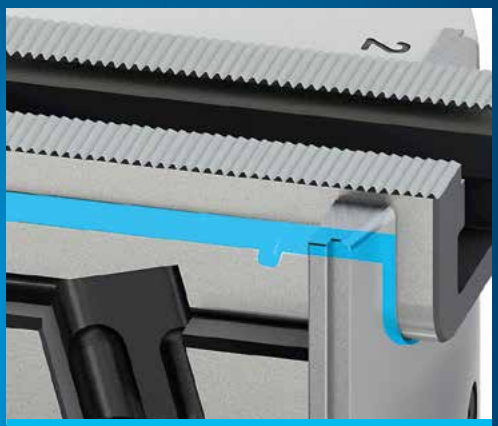
Sealed and therefore low-maintenance

*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
ROTA NCA und ROTA NCR-A

Minimaler Wartungsaufwand. Konstante Spannkraft. PROTACT inside.

Mit ROTA NCA und ROTA NCR-A profitieren Sie von besten Leistungswerten. Beide Kraftspannfutter führen das SCHUNK-Prädikat P**ROTA**CT dank eines innovativen Dichtsystems.

Es verhindert das Ausspülen von Schmierfett und schleichenden Spannkraftverlust. Und Sie profitieren:

- **Abgedichtet und damit wartungsarm**
- **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**

Power Lathe Chucks
ROTA NCA and ROTA NCR-A

Minimum maintenance costs. Constant clamping force. P*ROTA*CT inside.

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

It prevents the rinsing out of grease and encroaching loss of clamping force. And you benefit from the following:

- *Sealed and therefore low-maintenance*
- *20 times lower lubricant consumption*
- *Significantly fewer coolant lubricant changes due to less contamination*
- *No penetration of chips or dirt into the chuck body*
- *Significantly extended life span*
- *Cost savings and resource conservation*

ROTA NCA



3-Backen-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

3-jaw 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



6-Backen-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

6-jaw 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



Deformationsarm spannen – schnell rüsten

Low-deformation clamping – fast setup

Groß dimensioniert und clever ausgestattet ist das 6-Backen-Pendelausgleichsfutter SCHUNK ROTA NCR 1250, das die ROLLSTAR AG aus Egliswil im Schweizer Kanton Aargau – zur Getriebefertigung auf einem Pittler PV 1600 Dreh-Bearbeitungszentrum einsetzt. Christian Märki, Einkaufsleiter und Mitglied der erweiterten Geschäftsleitung bei ROLLSTAR, ist überzeugt: „Mit dem Maschinenkonzept inklusive der Spannmittel konnten wir die Rüstzeit auf die Hälfte reduzieren und zugleich den Ausschuss um 75 % senken." Gerade bei dünnwandigen Bauteilen und hochwertigen Werkstoffen zahle sich die Investition aus. Ziel sei es gewesen, auch bei deformationsempfindlichen Teilen prozesssicher in zwei Operationen die geforderten Qualitäten zu erreichen, die Durchlaufzeiten zu reduzieren und die Kosten insgesamt zu senken, so Märki. Was bislang auf einer anderen Maschine in einem Dreibackenfutter mit Zweidruck-Spannsystem gefertigt wurde, wird heute schneller, präziser und prozesssicherer auf dem SCHUNK ROTA NCR produziert. „Wenn wir ein Hohlrad oder einen Ring mit einem fertig bearbeiteten Durchmesser von 820 mm in einem Dreibackenfutter gespannt haben, lag die Rundheits- oder Formtoleranz über 0,1 mm. Spannen wir dasselbe Bauteil im ROTA NCR, kommen wir heute auf eine Formtoleranz von 0,02 mm bis 0,03 mm. Die hohe Präzision

The SCHUNK ROTA NCR 1250 6-jaw pendulum compensation chuck, which ROLLSTAR AG in Egliswil in the Swiss canton of Aargau uses to manufacture gears on a Pittler PV 1600 lathe machining center, is a large-dimensioned chuck with clever features. Christian Märki, purchasing manager and member of the extended management team at ROLLSTAR is convinced: "Due to the machine design, including the clamping devices, we were able to reduce set-up times by half while decreasing the reject rate by 75%." He is positive that the investment is paying off, especially for thin-walled components and high-end materials. The company's aim was to achieve the necessary quality levels, reduce throughput times and lower the overall costs of producing deformation-sensitive parts in two operations while ensuring process reliability, says Märki. Due to the SCHUNK ROTA NCR, parts that were previously produced on another machine in a three-jaw chuck with a two-pressure clamping system are now being produced faster, more precisely and with greater process reliability. "In the past, when we clamped a ring gear or a ring with a finished diameter of 820 mm in a three-jaw chuck, the circularity or cross-sectional tolerance was over 0.1 mm. If we clamp the same component in the ROTA NCR, now we achieve cross-sectional tolerances of 0.02 mm to 0.03 mm. This high precision increases the

bewirkt eine noch höhere Lebensdauer unserer Getriebe, da die Wälzlager absolut gleichmäßig belastet werden“, schwärmt Märki.
Statt aufwändiger Systembacken und Sonderlösungen lassen sich auf der Backenschnittstelle des ROTA NCR gewöhnliche Standardbacken einsetzen. Das spart kosten- und zeitintensive Sonderlösungen und senkt den Rüstaufwand. Ein integriertes Backenschnellwechselsystem verkürzt die Rüstzeit an der stehenden Maschine auf ein Minimum. „Wir nutzen zwei Grundbackensätze und rüsten die Aufsatzbacken außerhalb der Maschine, also während die eigentliche Bearbeitung noch läuft“, erläutert Teamleiter Daniel Fierz. „Der Rüstvorgang für die zweite Operation dauert dann inklusive Reinigung nur 20 Minuten.“

Ein Hauptziel der Investition sei gewesen, dass die Maschine möglichst immer läuft und nur minimale Unterbrechungen entstehen, unterstreicht Teamleiter Daniel Fierz. „Das Futter ist so präzise, dass wir ausgedrehte Backen immer wieder nutzen können. Nach dem Backenwechsel erreichen wir ohne zusätzliche Maßnahmen einen Rundlauf von 0,02 mm.“

Ein entscheidender Vorteil des Spannkonzepts ist nach Ansicht von Einkaufsleiter Christian Märki die Flexibilität, die ROLLSTAR in der Fertigung gewonnen hat. „Auch wenn die Losgröße zehn eine typische Losgröße in unserer Fertigung ist, können wir nun jederzeit eilige Aufträge einschieben, ohne dass die Wirtschaftlichkeit leidet.“

service life of our gears even further because the rolling bearings are subjected to completely uniform loads,” says Märki.
Standard jaws can be used to replace elaborate system jaws and special solutions on the ROTA NCR jaw interface. This dispenses with the need for time-intensive and cost-intensive special solutions and reduces set-up costs. An integrated jaw quick-change system minimizes set-up times on the idle machine. “We use two base jaw sets and set up the top jaws outside the machine, in other words, while machining is still in progress,” explains team leader Daniel Fierz. “The setup process for the second operation, including cleaning, will only take 20 minutes.”

One of the main goals of the investment was for the machine to run as smoothly as possible with only minimal interruptions, says team leader Daniel Fierz. “The chuck is so precise that we can use turned jaws again and again. After the jaw change, we achieve a concentricity of 0.02 mm without any additional measures.”

According to Purchasing Manager Christian Märki, a decisive advantage of the clamping solution is the flexibility that ROLLSTAR has gained in production. “Even though we typically manufacture in batches of ten, we can now squeeze in rush orders at any time without losing efficiency.”

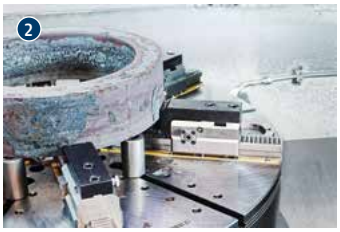
1 **Bearbeitung** | *Machining*
ROLLSTAR nutzt das SCHUNK ROTA NCR 1250 unter anderem zur deformationsarmen Spannung von Getriebegehäusen. Dabei liegen die Formtoleranzen deutlich über denen konventioneller Dreibackenfutter.
ROLLSTAR uses the SCHUNK ROTA NCR 1250 for low-deformation clamping of gearboxes, among other applications. Cross-sectional tolerances are significantly higher than those of conventional three-jaw chucks.

2 **Rohteilspannung** | *Raw part clamping*
Bei der Rohteilspannung gewährleisten die pendelnden Spannbacken des SCHUNK ROTA NCR 1250 eine optimale Zentrierung des Werkstücks. Beim Spannvorgang liegen die Bauteile auf geschliffenen Säulen, sodass eine optimale Pendelung gewährleistet ist.
When clamping raw parts, the oscillating chuck jaws of the SCHUNK ROTA NCR 1250 ensure optimum centering of the workpiece. During the clamping process, the components are placed on ground columns to ensure optimum oscillation.

3 **Rüststation Spannbacken** | *Set-up station for chuck jaws*
Noch während die Bearbeitung läuft, rüstet Maschinenbediener Willy Ummel den zweiten Backensatz.
Machine operator Willy Ummel loads the second jaw set while machining is still in progress.

4 **Spannbacken** | *Chuck jaws*
Die Grundbacken werden hauptzeitparallel außerhalb der Maschine vorgerüstet und dann komplett auf die Maschine eingewechselt.
The base jaws are prepared outside of the machine and then completely changed while the machine is running.

5 **Rüstvorgang** | *Set-up*
Dank Backenschnellwechselsystem und -schnellverstellung ist die Maschine innerhalb von 20 Minuten umgerüstet.
Due to the jaw quick-change system and quick adjustment feature, the machine can be retooled within 20 minutes.









Leichtbaufutter macht flexibel und schont die Maschine

Lightweight Chuck enables gentle and flexible Machine Operation

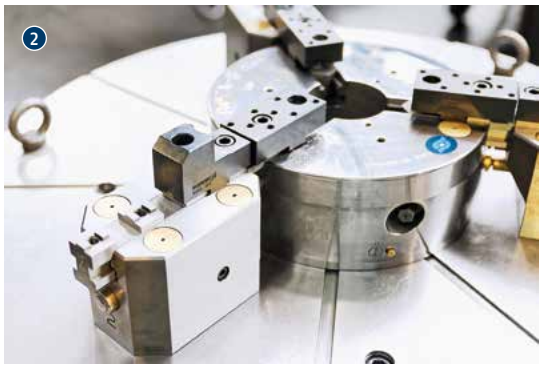
Mithilfe von Fräs-Drehzentren kann die Produktivität im Werkzeugbau deutlich erhöht werden, vorausgesetzt die Spannmittel sind auf die Möglichkeiten der Komplettbearbeitung abgestimmt und decken ein breites Werkstückspektrum ab. So reduzieren die Gesenkspezialisten beim Hammerwerk Fridingen mit einem SCHUNK Handspannfutter ROTA-S flex ihre Rüstzeiten und verringern bei der Bearbeitung von vergütetem Formarbeitsstahl mit einer Härte von 400 bis 480 HB die Belastungen der Maschine.

„Bei 300 Umdrehungen pro Minute wirken sich 500 Kilo mehr auf dem Maschinentisch spürbar auf die Belastungen der Maschine aus“, ist Dominik Hipp, stellvertretender Leiter Werkzeugbau bei der Hammerwerk Fridingen GmbH, überzeugt. Im Rahmen der Investition in ein EDEL Multimill 1600 5-Achs-Fräszentrum mit Drehoption habe man daher gezielt analysiert, welche Möglichkeiten Spannmittel bieten, um die Tischbelastung zu reduzieren und zugleich die Flexibilität auf der Maschine zu erhöhen. Versuchsergebnisse mit dem SCHUNK ROTA-S flex überzeugten. Das Leichtbaufutter wiegt bis zu 60 % weniger als konventionelle Drehfutter und deckt einen besonders großen Spannbereich ab. Seine Spannkraft ist mit 180 kN angegeben. Bei identischer Tischbelastung lassen sich deutlich schwerere Werkstücke bearbeiten. Zudem bleibt aufgrund der geringen Bauhöhe jede Menge Platz für das Werkstück und für die Werkzeuge. Das Hammerwerk Fridingen nutzt das flexibel einsetzbare Leichtbaufutter zur Fertigung von rotationssymmetrischen Bauteilen mit Präzisionsanforderungen von bis zu 0,01 mm.

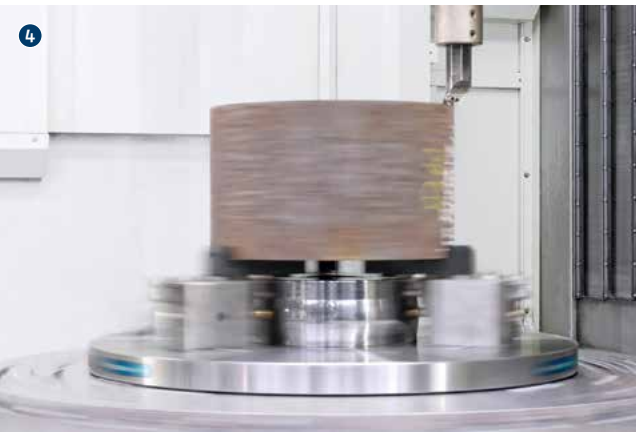
With the aid of turning/milling centers, productivity in tool-making can be significantly increased, provided the clamping devices are matched to the possibilities of complete machining and cover a wide range of workpieces. For example, the specialists at the Fridingen Hammerwerk are able to reduce their set-up times with a SCHUNK ROTA-S flex manual chuck and reduce the loads on the machine when machining quenched and tempered molded steel with a hardness of 400 to 480 HB.

“At 300 revolutions per minute, 500 kilograms more on the machine table have a noticeable effect on the loads on the machine,” says Dominik Hipp, Deputy Head of Toolmaking at Hammerwerk Fridingen GmbH. As part of the investment in an EDEL Multimill 1600 5-axis milling center with rotary option, a specific analysis was performed to determine the options for clamping devices in order to reduce the table load while simultaneously increasing flexibility on the machine. The test results for the SCHUNK ROTA-S flex were convincing. The lightweight chuck weighs up to 60% less than conventional lathe chucks, and covers a particularly large clamping range. Its holding force is specified as 180 kN. With an identical table load much heavier workpieces can be machined. Due to the low height, there is enough space for the workpiece and the tools. Hammerwerk Fridingen uses the flexible lightweight chuck for the production of rotationally symmetrical components with precision requirements of up to 0.01 mm.











1 **Bohren** | *Drilling*
Das SCHUNK Handspannfutter ROTA-S flex wiegt bis zu 60 % weniger als konventionelle Drehfutter und deckt einen besonders großen Spannbereich ab. Das Hammerwerk Fridingen nutzt das flexibel einsetzbare Leichtbaufutter zur Fertigung von rotationssymmetrischen Bauteilen mit Präzisionsanforderungen von bis zu 0,01 mm.
The SCHUNK ROTA-S flex manual chuck weighs up to 60% less than conventional lathe chucks, and covers a particularly large clamping range. Hammerwerk Fridingen uses the flexible lightweight chuck for the production of rotationally symmetrical components with precision requirements of up to 0.01 mm.

2 **Führungsbahnverlängerung** | *Guideway extension*
Der zentrale Futterkörper wird beim ROTA-S flex um drei Führungsbahnverlängerungen ergänzt, die einen großen Spanndurchmesser ermöglichen.
The central chuck body of the ROTA-S flex is supplemented by three guideway extensions, which allow a large clamping diameter.

3 **Rüsten** | *Set-up*
SCHUNK ROTA-S flex ermöglicht die Spannung unterschiedlichster Werkstückgrößen. Das wandlungsfähige Handspannfutter lässt sich im Handumdrehen umbauen.
SCHUNK ROTA-S flex allows clamping of all kinds of workpiece sizes. The versatile manual chuck can be quickly converted.

4 **Rohteilbearbeitung** | *Raw part clamping*
Für die Gesenke wird vergüteter Formarbeitsstahl mit einer Härte von 400 bis 480 HB bearbeitet. Dabei gewährleistet das SCHUNK ROTA-S flex jederzeit eine zuverlässige Spannung.
For the dies, quenched and tempered molded steel with a hardness of 400 to 480 HB is machined. The SCHUNK ROTA-S flex guarantees reliable voltage at all times.

5 **Krallenbacke** | *Claw jaw*
ROTA-S flex kann mit zahlreichen Spannbacken aus dem mit 1.200 Typen weltweit größten Standard-Spannbackenprogramm von SCHUNK sowie mit individuell konstruierten Sonderbacken kombiniert werden. Beim Hammerwerk Fridingen kommen vor allem standardisierte SCHUNK Krallenbacken zum Einsatz.
ROTA-S flex can be combined with numerous chuck jaws from the 1,200 types of jaws in the world's largest standard chuck jaw range from SCHUNK as well as with special chuck jaws. The Fridingen Hammerwerk primarily uses standardized SCHUNK claw jaws.

„Das SCHUNK ROTA-S flex ist unserer Erfahrung nach ein wirklich ausgeklügeltes System. Wir bearbeiten Durchmesser von 200 mm ebenso auf dem Drehfutter wie 600 mm. Der Wechsel ist denkbar einfach und wirklich fix. Die Führungsbahnverlängerungen werden in der Regel auch bei kleinen Durchmessern nicht entfernt, es sei denn, die Zugänglichkeit erfordert dies in Ausnahmefällen. Gäbe es kein Drehfutter in Art des ROTA-S flex, müssten wir mehrere konventionelle Dreibackenfutter einsetzen und immer wieder umrüsten", erläutert Rainer Keim, Leiter Werkzeugbau beim Hammerwerk Fridingen. „So decken wir mit einem einzigen Futter eine große Bandbreite ab und verfügen mit bis zu 180 kN über eine ausreichend hohe Spannkraft."

Um sicherzugehen, dass sich das Drehfutter auch für anspruchsvolle Bearbeitungen eignet und um den Rüstaufwand möglichst gering zu halten, nutzt das Team beim Hammerwerk Fridingen vor allem Krallenbacken aus dem weltweit größten Standardspannbackenprogramm von SCHUNK.

Bediener Philipp Epple ist überzeugt, dass sich die Investition gelohnt hat: „Das Leichtbaufutter hat den Vorteil, dass ich auf der Maschine drehen kann und über die Gewichtsersparnis die Maschine schone."

"In our experience, the SCHUNK ROTA-S flex is a truly sophisticated system. We machine diameters of 200 mm as well as 600 mm on the lathe chuck. The change is extremely quick and simple. The guideway extensions are generally not removed, even for small diameters, unless required for accessibility in exceptional cases. If there were no lathe chucks of the ROTA-S flex type, we would have to use several conventional three-jaw chucks and convert them again and again," explains Rainer Keim, Head of Toolmaking at Hammerwerk Fridingen. "In this way, we cover a wide range with a single chuck and have a sufficiently high clamping force of up to 180 kN."

To ensure that the lathe chuck is also suitable for demanding machining operations and to keep set-up costs as low as possible, the team at Hammerwerk Fridingen mainly uses claw jaws from SCHUNK's world's largest standard clamping jaw program.

Operator Philipp Epple is convinced that the investment has paid off: "The advantage of the lightweight chuck is that I can turn on the machine and the weight saving spares the machine."

Inhalt | *Content*

		Seite | Page
Handspannfutter	*Manual Lathe Chucks*	28
Kraftspannfutter mit Backenschnellwechsel	*Power Lathe Chucks with Jaw Quick-change*	144
Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung	*Power Lathe Chucks with Through-hole*	226
Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung	*Power Lathe Chucks without Through-hole*	390
Hybridspannfutter	*Hybrid Chuck*	534
Pneumatische Kraftspannfutter	*Pneumatic Power Lathe Chucks*	556
Spannzylinder	*Clamping Cylinders*	652
Lünetten	*Steady Rests*	676
Schnellwechselsysteme	*Quick-change Systems*	734
Kundenspezifische Drehfutter	*Customized Lathe Chucks*	756
Zubehör	*Accessories*	770
Technik	*Technology*	820
SCHUNK-Kontakt	*SCHUNK Contact*	852

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 | *Page*
ROTA-S plus 2.0	**30**
ROTA-S plus 2.0 160-42	38
ROTA-S plus 2.0 160-42/2	40
ROTA-S plus 2.0 200-52	42
ROTA-S plus 2.0 200-52/2	44
ROTA-S plus 2.0 250-62	46
ROTA-S plus 2.0 250-62/2	48
ROTA-S plus 2.0 315-92	50
ROTA-S plus 2.0 315-92/2	52

	Seite | *Page*
ROTA-S plus 400-102	54
ROTA-S plus 500-162	56
ROTA-S plus 630-252	58
ROTA-S plus 800-252	60
ROTA-S plus 1000-402	62
Schutzbüchsen | *Center Sleeves*	64
Spannbacken | *Chuck Jaws*	66
Zubehör | *Accessories*	76



Spanndorn vario M | *Expansion Arbor vario M*

	Seite | *Page*
vario M	**78**
vario M0	82
vario M1	83
vario M2	84

	Seite | *Page*
vario M3	85



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

	Seite | *Page*
ROTA-S flex	**86**
ROTA-S flex 550	92
ROTA-S flex 700	94
ROTA-S flex 1000	96

	Seite | *Page*
ROTA-S flex 1200	98
ROTA-S flex 1400	100
Spannbacken | *Chuck Jaws*	102
Zubehör | *Accessories*	107



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

	Seite | *Page*
ROTA-G	**110**
ROTA-G 200-62	112
ROTA-G 250-82	114
ROTA-G 315-102	116

	Seite | *Page*
Spannbacken | *Chuck Jaws*	118
Zubehör | *Accessories*	124



Spannklauenkästen SPK | *Jaw Boxes SPK*

	Seite | *Page*
SPK	**126**
SPK 180	132
SPK 220	134
SPK 260	136

	Seite | *Page*
Spannbacken | *Chuck Jaws*	138
Zubehör | *Accessories*	143

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 Spannkräfte. 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 Spannkräfte

Hohe Backenwechselwiederholgenauigkeit
Nur einmaliges Ausdrehen der Aufsatzbacken notwendig

Visuelle Sicherheitseinrichtungen
Maximale Bediensicherheit

Optimiertes Schmiersystem
Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

Modulares Schutzbüchsensystem
Durch auswechselbare Schutzbüchsen optimale Anpassung an neue Spannaufgaben

Sehr gutes Spannkraft-Drehzahlverhalten
Perfekte Ausnutzung der Maschinenleistung

Schräg verzahnte Grundbacken SFG
Kompatibel zu ROTA-S plus und zu System „F" (Forkardt)

Ergonomischer, leichter Sicherheitsspannschlüssel
Sorgt für einfachste Bedienung

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile
Hohe Rundlauf- und Backenwechselwiederholgenauigkeit

Advantages – Your benefits

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

Large through-hole
Machining of all standard pipe diameters

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

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

Visual safety devices
Maximum operating safety

Optimized lubrication system
Consistently high clamping forces are ensured

Modular center sleeve system
Optimum adjustment to new clamping tasks due to exchangeable center sleeves

Excellent clamping force/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*

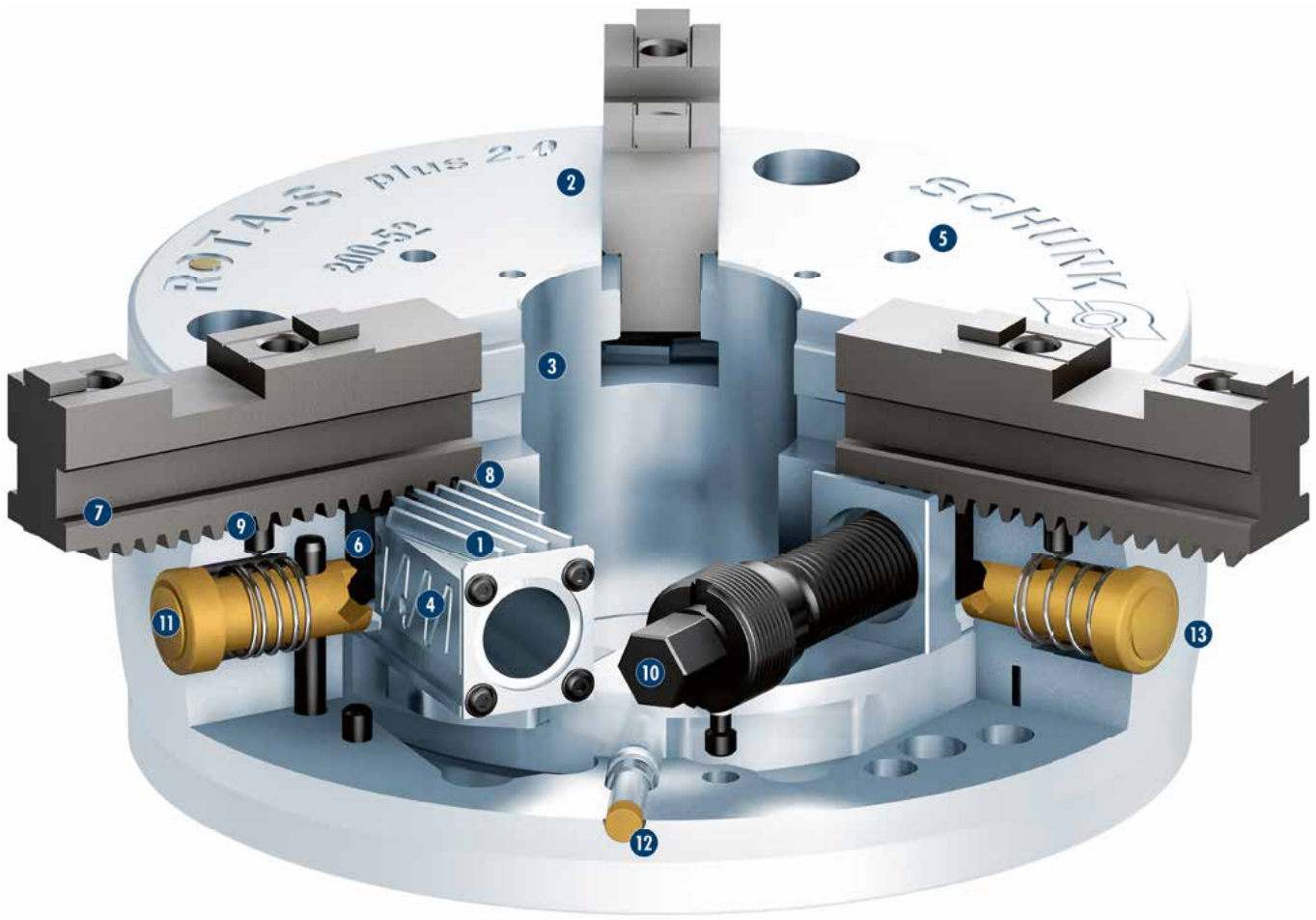
Bezeichnung *Description*	**Seite** *Page*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min^{-1}]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Drehmoment** *Max. torque* [Nm]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Futterbohrung** *Through-hole* [mm]
ROTA-S plus 2.0 160-42	38	5400	65	80	6.5	42
ROTA-S plus 2.0 160-42/2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



❶ **Keilstangenantrieb**
Bietet hohe Rundlaufgenauigkeiten auch bei hohen Drehzahlen

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

❸ **Große Durchgangsbohrung**
Für die Bearbeitung aller gängigen Stangenmaterial-durchmesser (optional: Vergrößerung der Durchgangsbohrung)

❹ **Optimiertes Schmiersystem**
Für hohen Wirkungsgrad

❺ **Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschläge bzw. Anlagesterne

❻ **Backenschnellwechselsystem**
Mit Einzelentriegelung der Backen, dadurch kürzeste Umrüstzeiten

❼ **Grundbacken mit schräger Verzahnung (SFG)**
Kompatibel zu ROTA-S plus und zu System „F“ (Forkardt)

❽ **Verriegelungsmechanismus**
Garantiert den sicheren Eingriff der Grundbackenver-zahnung mit der Keilstangenverzahnung

❾ **Raststift**
Zur Vorpositionierung der Grundbacken

❿ **Betätigung über Sechskant-Anschluss**
Dadurch einfachere Bedienung

⓫ **Druckknopf für Backenwechsel**
Für kürzeste Rüstzeiten

⓬ **Anzeigestift**
Für die visuelle Hubüberwachung des Handspannfutters

⓭ **Spezielle Formgebung mit „Spritzkante für Kühlschmierstoff“**
Dadurch weniger Kühlschmierstoff in der Spindellage-rung bzw. in der Maschinenspindel

❶ ***Wedge bar actuation system***
It offers high run-out accuracies even at high speeds

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

❸ ***Large through-hole***
For machining all conventional bar diameters (optio-nally: enlarged through-hole)

❹ ***Optimized lubrication system***
For maximum efficiency

❺ ***Mounting threads***
For workpiece stops or cover plates

❻ ***Jaw quick-change system***
The individual jaw unlocking mechanism shortens set-up times

❼ ***Base jaws with angled serration (SFG)***
Interchangeable with ROTA-S plus and with system “F“ (Forkardt)

❽ ***Locking mechanism***
Ensures secure intermeshing of the base jaw serration with the wedge bar serration

❾ ***The plunger pin***
For pre-positioning the base jaw

❿ ***Operation via hexagon connection***
Therefore more easier to operate

⓫ ***Push button for jaw change***
For shortest set-up times

⓬ ***Indicator pin***
For visual stroke monitoring of the manual chuck

⓭ ***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.

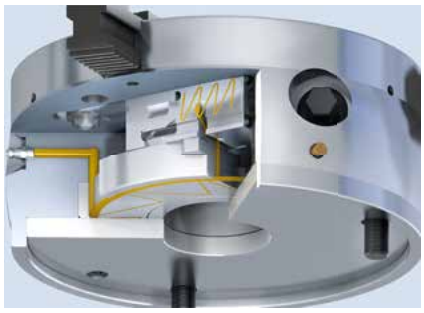


Zentral-Schmiersystem

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.

❶ **Anzeigestift**

Maximum operating safety

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

❶ ***Indicator pin***



Korrekter Backenwechsel

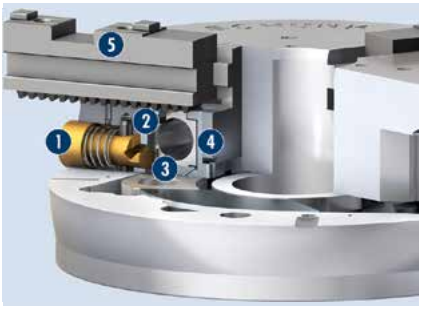
Ist die Grundbacke vollständig in die Führungsbahn eingeschoben, positioniert der Schieber die Grundbackenverzahnung zur Keilstange. Die Grundbacke hält den Sperrschieber in der Freigabeposition. Das Futter kann jetzt betätigt werden.

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

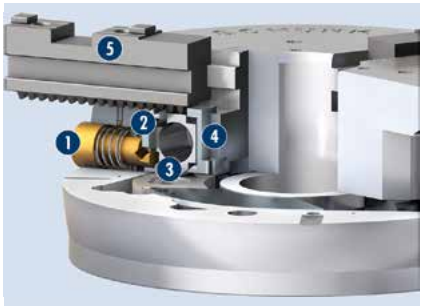
Ist die Grundbacke nicht vollständig in die Führungsbahn eingeschoben, verhindert der Sperrschieber, dass das Futter gespannt werden kann.

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***

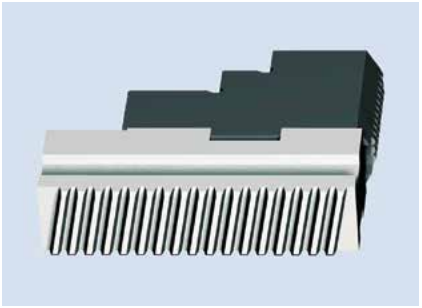


Schräg verzahnte Grundbacken

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

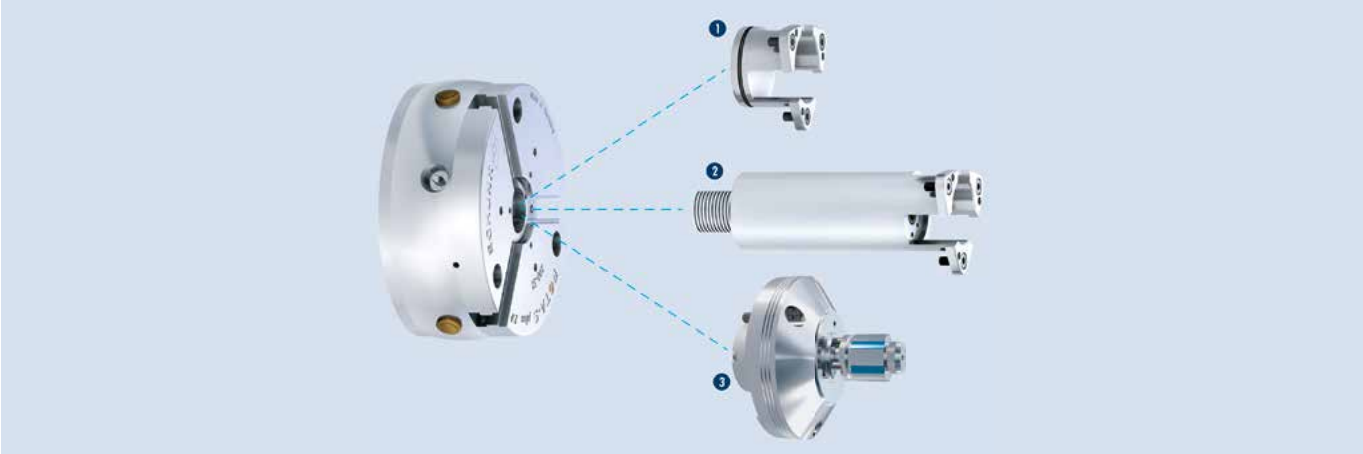
Angled serrated base jaws

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



Modulares Schutzbüchsensystem

Modular Center Sleeve System



Das modulare Schutzbüchsensystem erhöht die Flexibiliät für unterschiedlichste Anwendungen im Alltag.

1. **Geschlossene Schutzbüchse**
   Die geschlossene Schutzbüchse verhindert, dass Späne und Kühlschmierstoff in die Futterbohrung eindringen können.

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.

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.

ⓘ Modulares Schutzbüchsensystem bis Baugröße 315 möglich.

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

1. ***Closed center sleeve***
   The closed center sleeve prevents the penetration of chips and coolant into the chuck bore.

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. ***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.

ⓘ *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



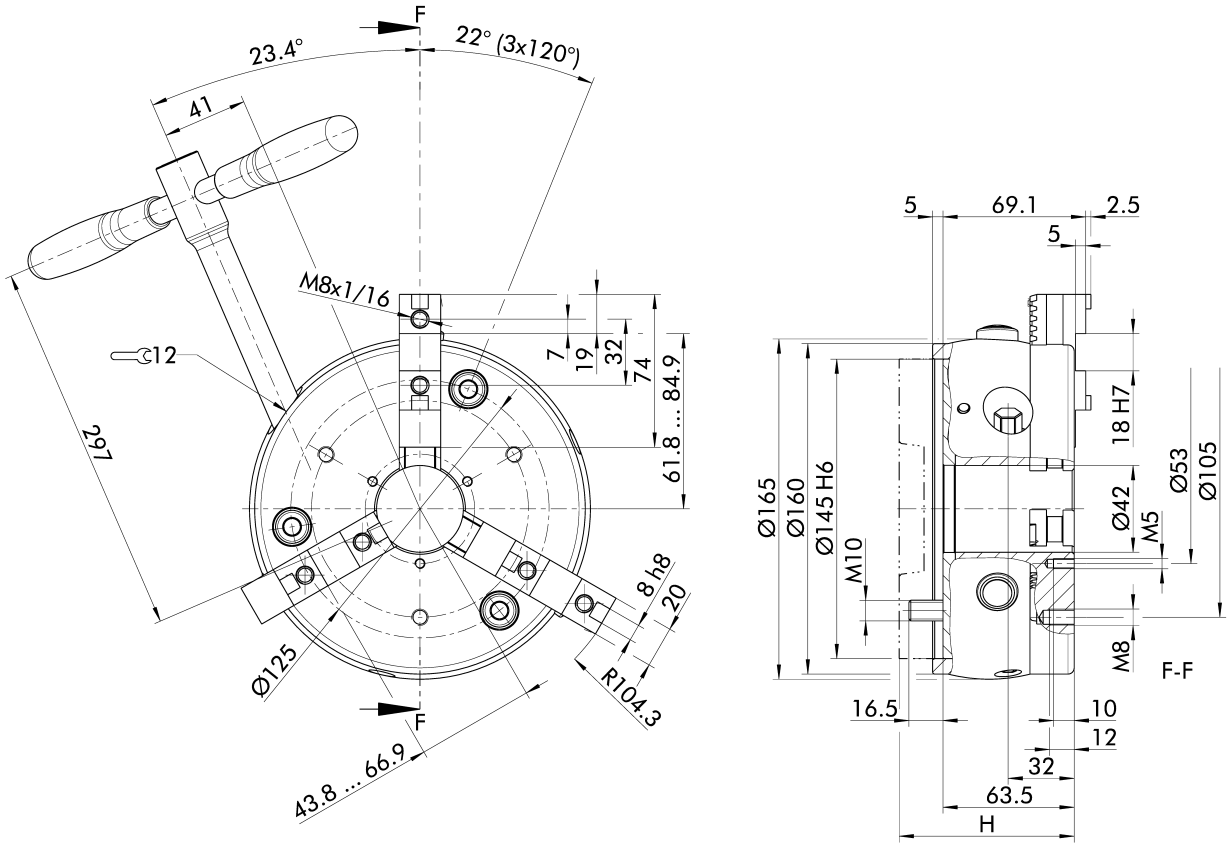
Harte Aufsatzbacken 1 Satz Typ SHF (auf dem Futter ausgeschliffen)
Hard top jaws 1 set type SHF (ground on the chuck)



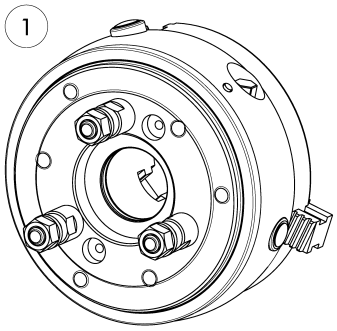
Spannschlüssel
Actuating wrench



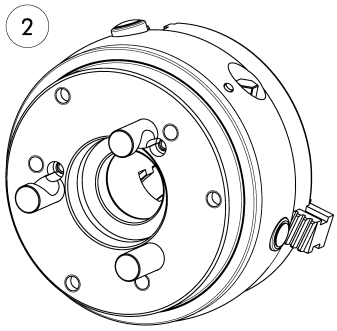
Befestigungsschrauben
Fastening screws



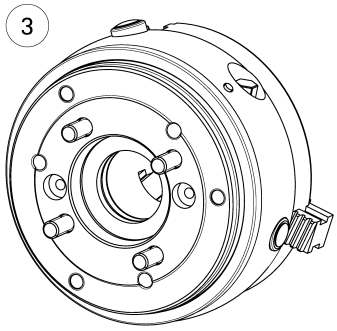
ISO 702-3



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 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]	Höhe H mit Flansch *Height H with adapter plate* [mm]	Gewicht *Weight* [kg]
-	Z145	0819001	0819201	0819101	5400	65	80	6.5	4.8		7.9
ISO 702-3	Nr. 4	0819011	0819211	0819111	5400	65	80	6.5	4.8	75.5	9.3
ISO 702-3	Nr. 5	0819021	0819221	0819121	5400	65	80	6.5	4.8	79.5	9.6
ISO 702-3	Nr. 6	0819031	0819231	0819131	5400	65	80	6.5	4.8	85.5	10.4
ISO 702-2	Nr. 4	0819041	0819241	0819141	5400	65	80	6.5	4.8	85.5	10.3
ISO 702-2	Nr. 5	0819051	0819251	0819151	5400	65	80	6.5	4.8	87.5	10.6
ISO 702-2	Nr. 6	0819061	0819261	0819161	5400	65	80	6.5	4.8	103.5	14.4
ISO 702-1	Nr. 4	0819071	0819271	0819171	5400	65	80	6.5	4.8	81.5	9.8
ISO 702-1	Nr. 5	0819081	0819281	0819181	5400	65	80	6.5	4.8	83.5	9.8

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

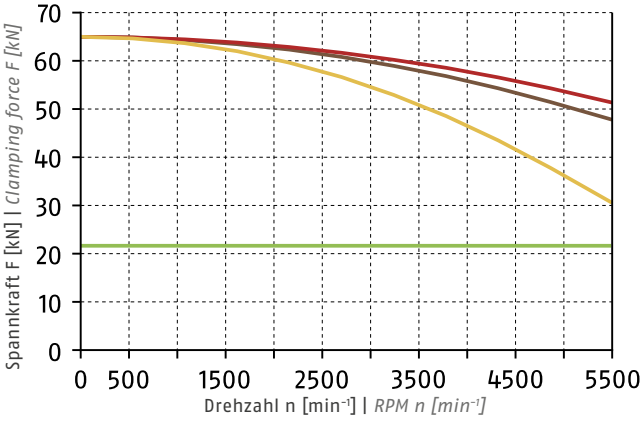
Siehe Seite 37

Scope of delivery – Special Offer Package 1 and 2

See page 37

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHF 160
0.6 kg



STF 160
1.1 kg



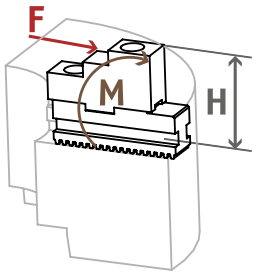
SFA 160
1.2 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 921 Nm

ⓘ Siehe Seite 830

See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 74/75 | *See page 74/75*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 66
Standard chuck jaws
see page 66



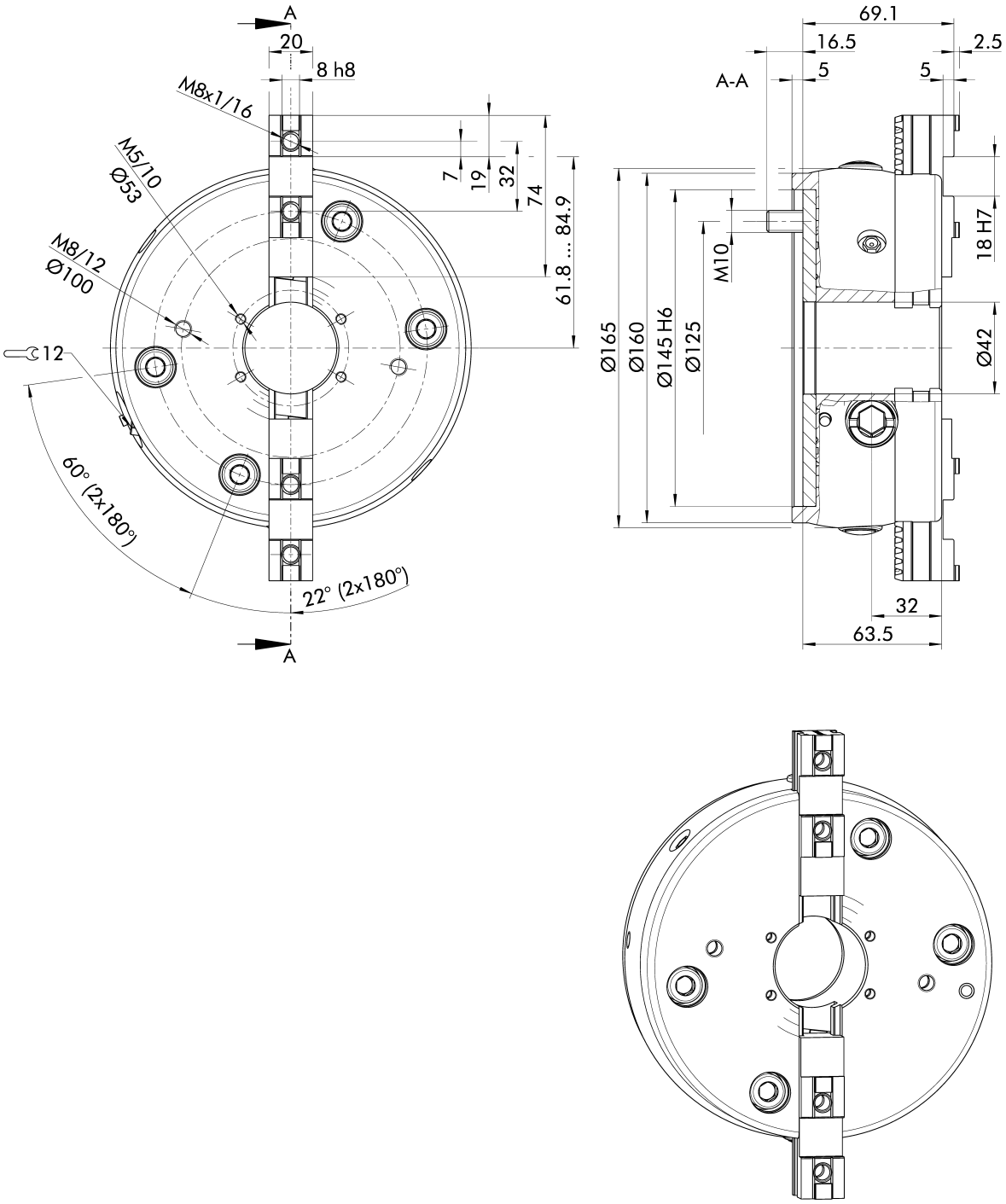
Schutzbüchsen
siehe Seite 64
Center sleeves
see page 64



Wartungsset
siehe Seite 76
Maintenance kit
see page 76



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 76
Clamping force tester
see page 76



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

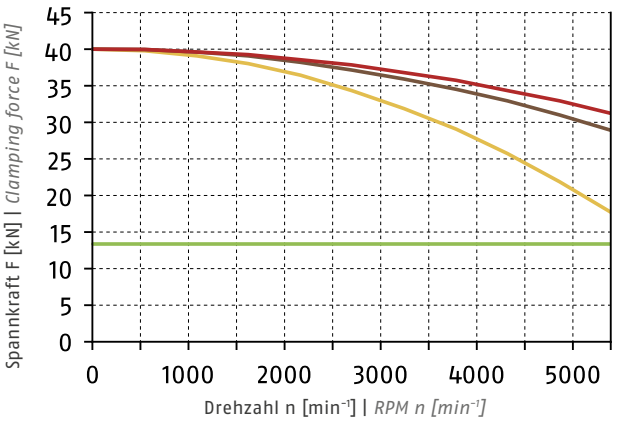
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel und Betriebsanleitung

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 Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHF 160
0.6 kg



STF 160
1.1 kg



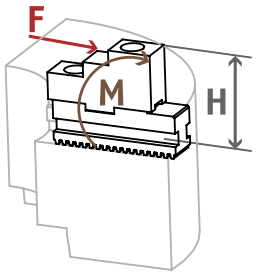
SFA 160
1.2 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 567 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 74/75 | *See page 74/75*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 66
Standard chuck jaws see page 66



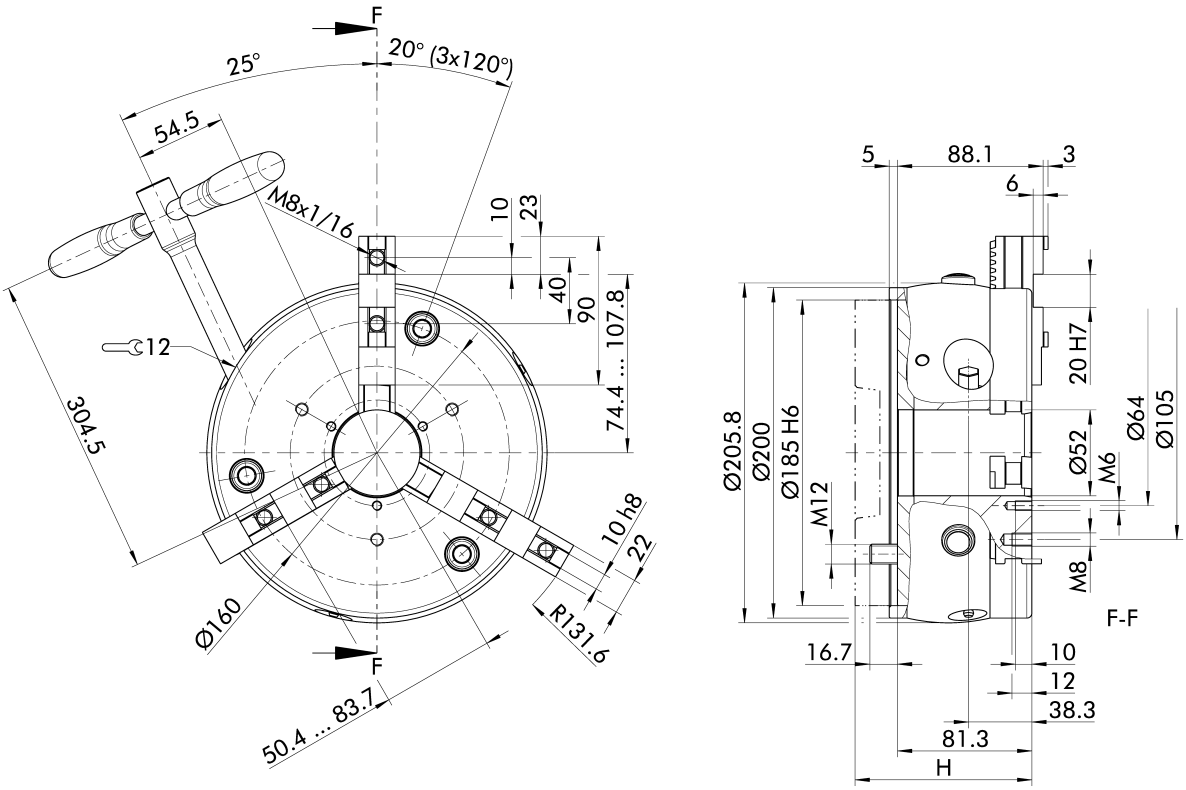
Spezialfett
siehe Seite 76
Special grease see page 76



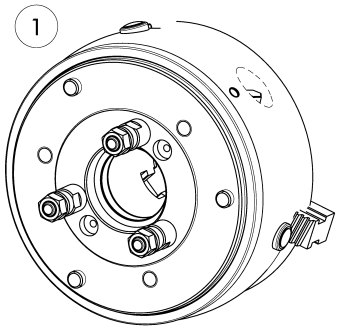
Fettpresse
siehe Seite 76
Grease gun see page 76



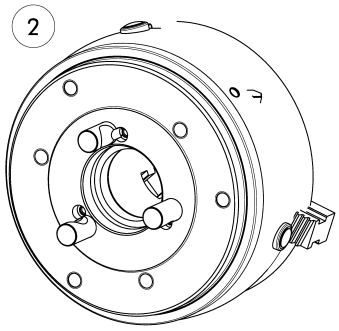
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 76
Clamping force tester see page 76



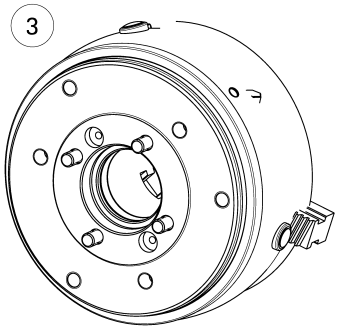
ISO 702-3



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]	Höhe H mit Flansch *Height H with adapter plate* [mm]	Gewicht *Weight* [kg]
-	Z185	0819002	0819202	0819102	4800	100	120	7	4.8		16.2
ISO 702-3	Nr. 4	0819012	0819212	0819112	4800	100	120	7	4.8	93.3	18.4
ISO 702-3	Nr. 5	0819022	0819222	0819122	4800	100	120	7	4.8	95.3	18.6
ISO 702-3	Nr. 6	0819032	0819232	0819132	4800	100	120	7	4.8	97.3	18.6
ISO 702-3	Nr. 8	0819042	0819242	0819142	4800	100	120	7	4.8	108.3	22
ISO 702-2	Nr. 4	0819052	0819252	0819152	4800	100	120	7	4.8	99.3	19.4
ISO 702-2	Nr. 5	0819062	0819262	0819162	4800	100	120	7	4.8	101.3	19.8
ISO 702-2	Nr. 6	0819072	0819272	0819172	4800	100	120	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 37

Scope of delivery – Special Offer Package 1 and 2

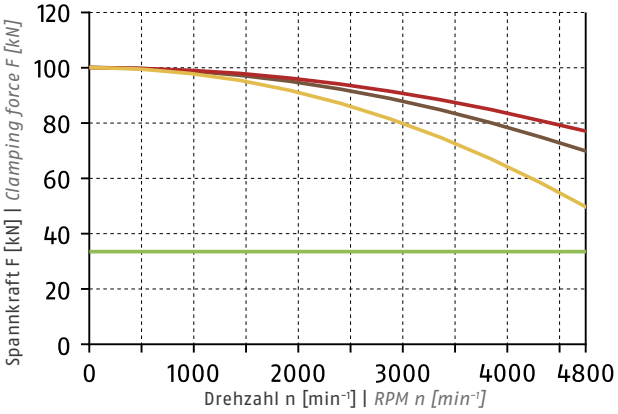
See page 37

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



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHF 200
2.4 kg



STF 200
1.9 kg



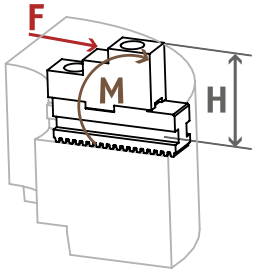
SFA 200
2 kg



Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 1700 Nm

Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

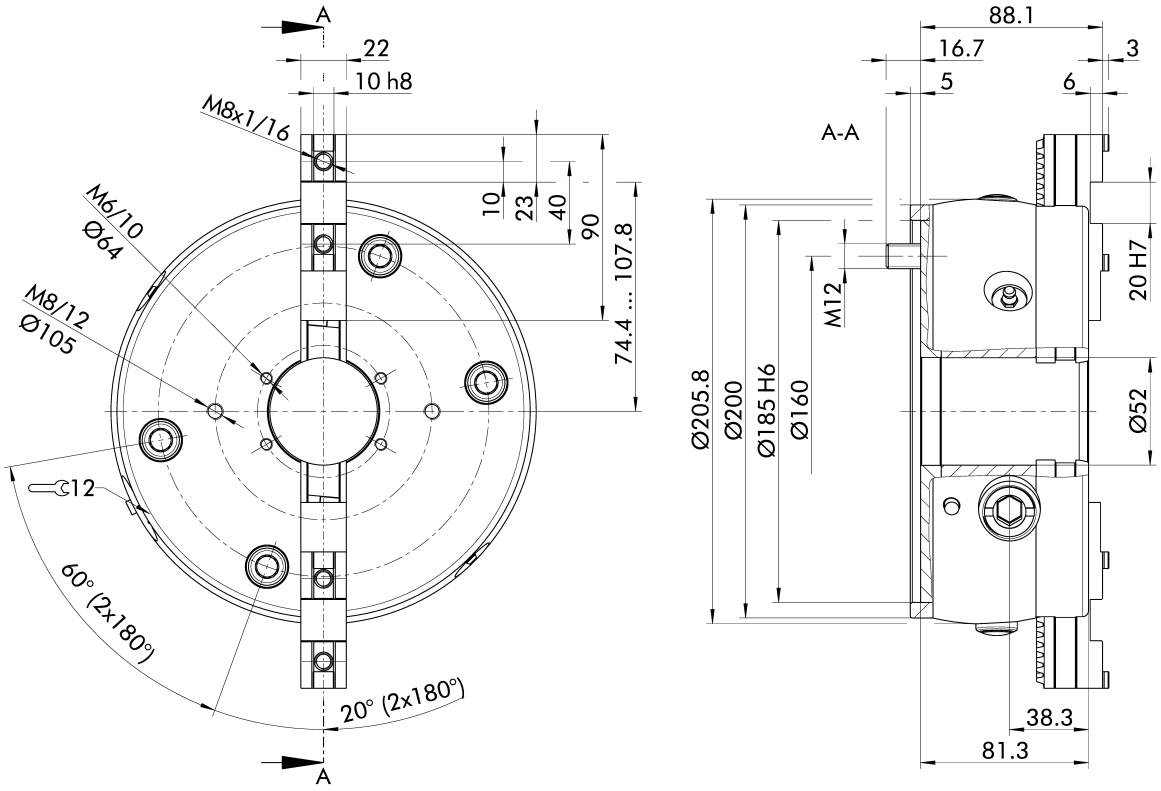
Siehe Seite 74/75 | *See page 74/75*

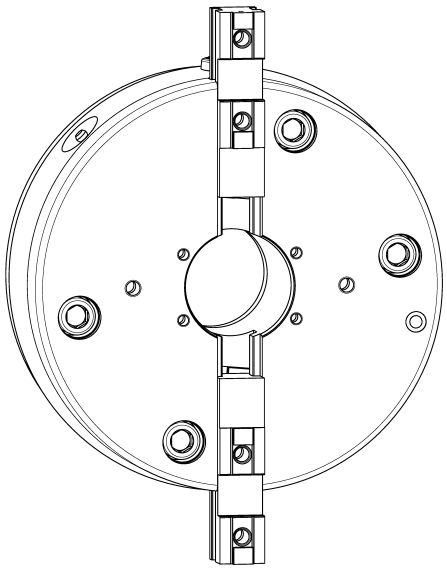

Standard-Spannbacken
siehe Seite 66
Standard chuck jaws
see page 66


Schutzbüchsen
siehe Seite 64
Center sleeves
see page 64


Wartungsset
siehe Seite 76
Maintenance kit
see page 76


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 76
Clamping force tester
see page 76





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

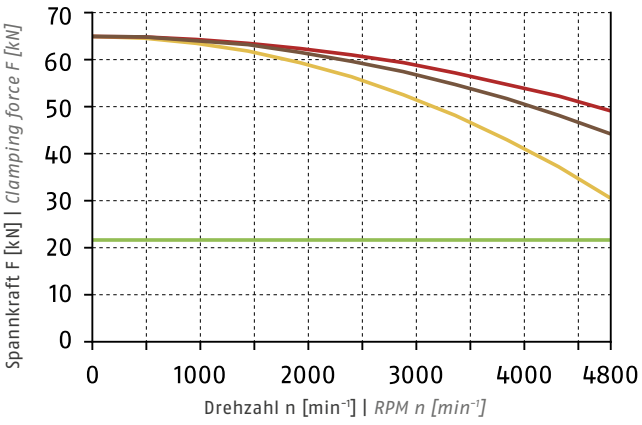
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHF 200
2.4 kg



STF 200
1.9 kg



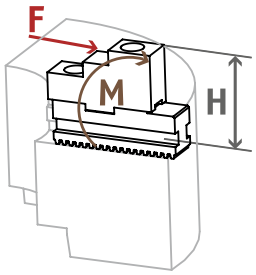
SFA 200
2 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 1105 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

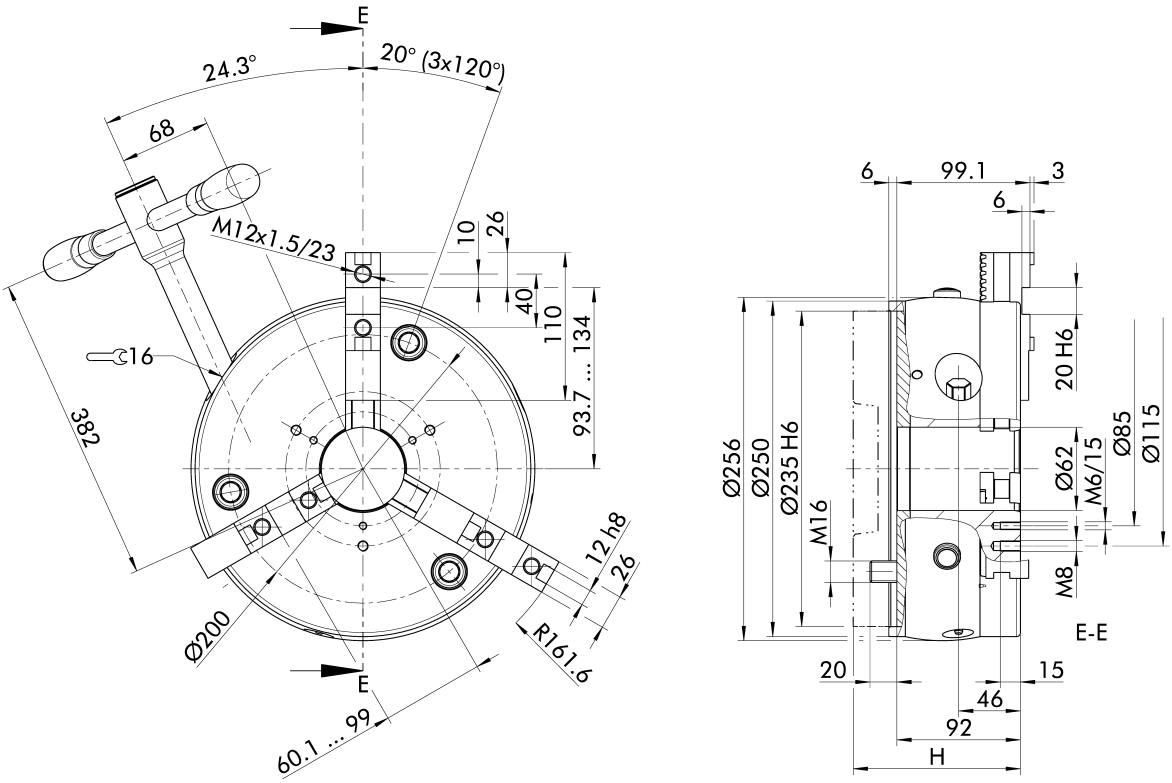
ⓘ Siehe Seite 74/75 | *See page 74/75*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 66
Standard chuck jaws
see page 66

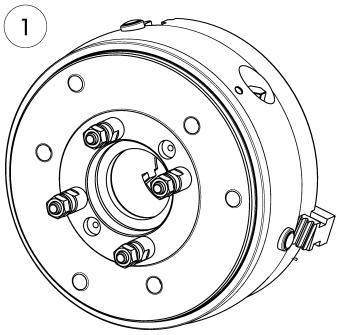

Spezialfett
siehe Seite 76
Special grease
see page 76


Fettpresse
siehe Seite 76
Grease gun
see page 76

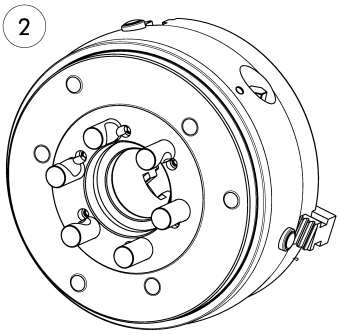

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 76
Clamping force tester
see page 76



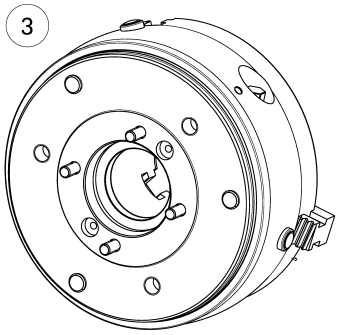
ISO 702-3



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]	Höhe H mit Flansch *Height H with adapter plate* [mm]	Gewicht *Weight* [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. Ø 75 mm auf Anfrage erhältlich

Expansion of the through-hole to a maximum Ø 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 37

Scope of delivery – Special Offer Package 1 and 2

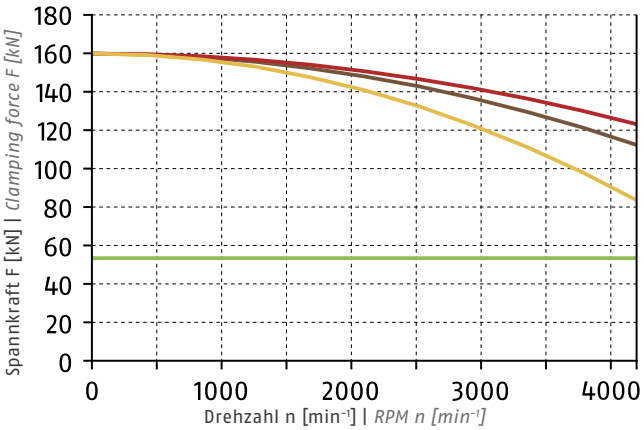
See page 37

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



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHF 250
1.9 kg



STF 250
3.3 kg



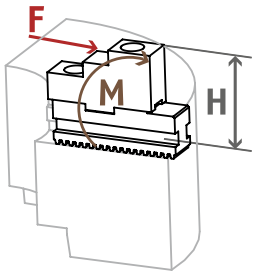
SFA 250
3.7 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 3520 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 74/75 | *See page 74/75*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 66
Standard chuck jaws
see page 66



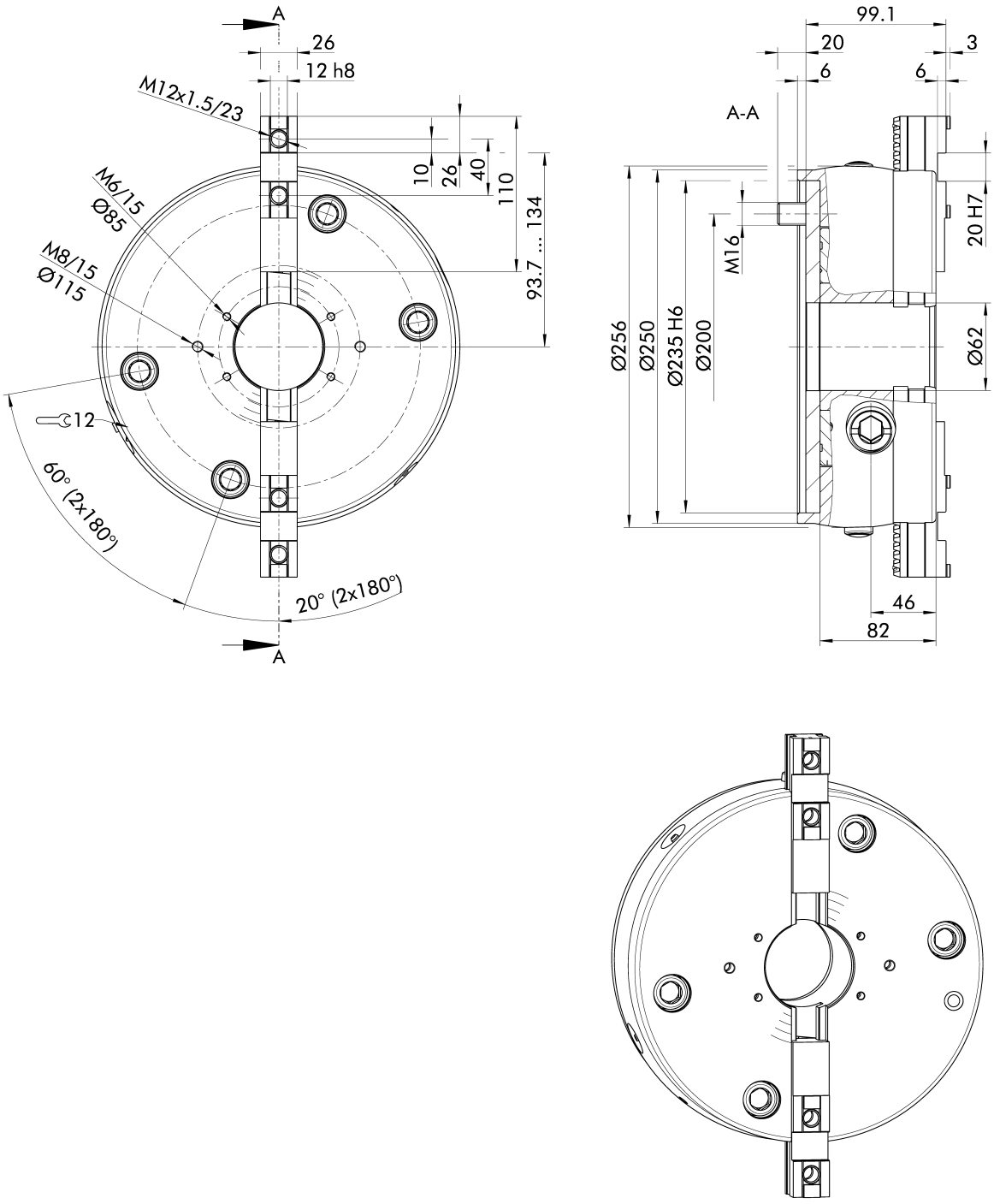
Schutzbüchsen
siehe Seite 64
Center sleeves
see page 64



Wartungsset
siehe Seite 76
Maintenance kit
see page 76



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 76
Clamping force tester
see page 76



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]
-	Z235	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

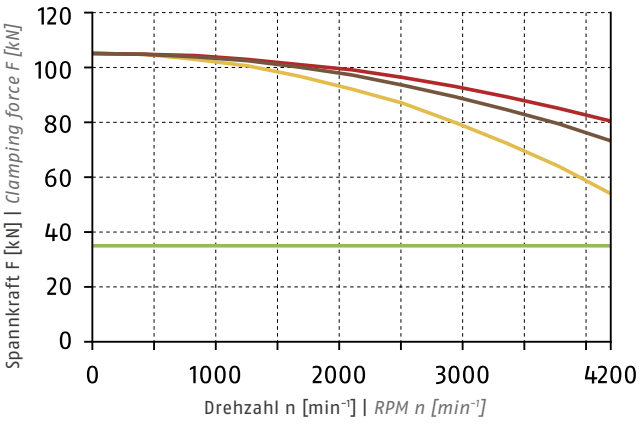
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHF 250
1.9 kg



STF 250
3.3 kg



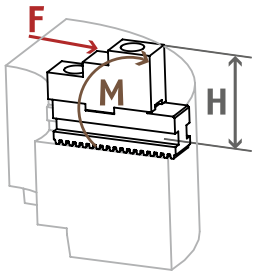
SFA 250
3.7 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2310 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

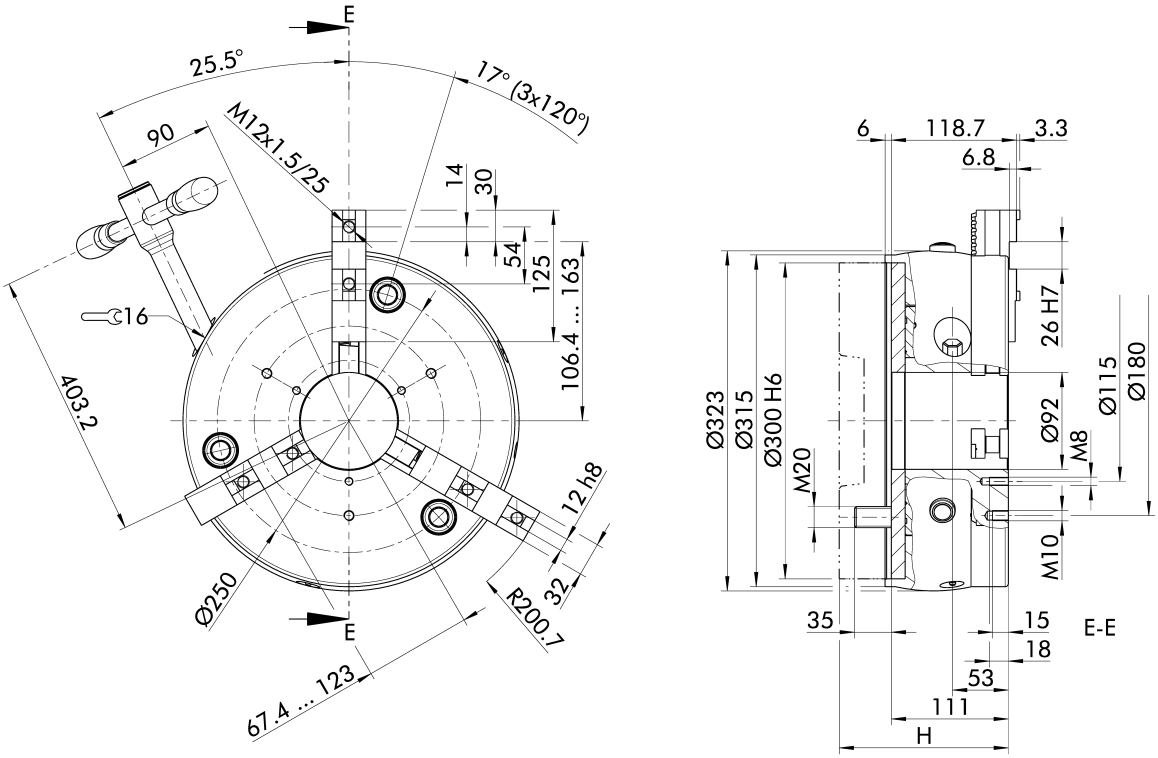
ⓘ Siehe Seite 74/75 | *See page 74/75*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 66
Standard chuck jaws
see page 66

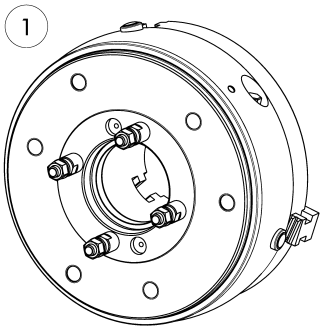

Spezialfett
siehe Seite 76
Special grease
see page 76


Fettpresse
siehe Seite 76
Grease gun
see page 76

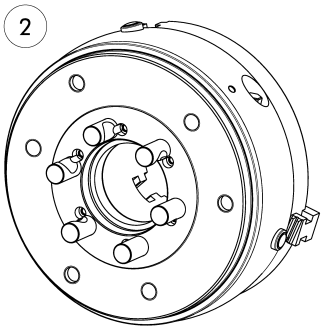

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 76
Clamping force tester
see page 76



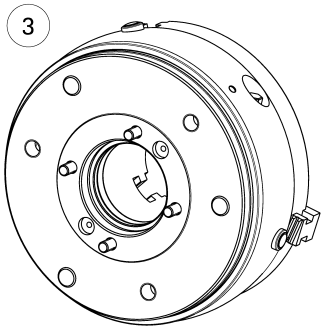
ISO 702-3



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]	Höhe H mit Flansch *Height H with adapter plate* [mm]	Gewicht *Weight* [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

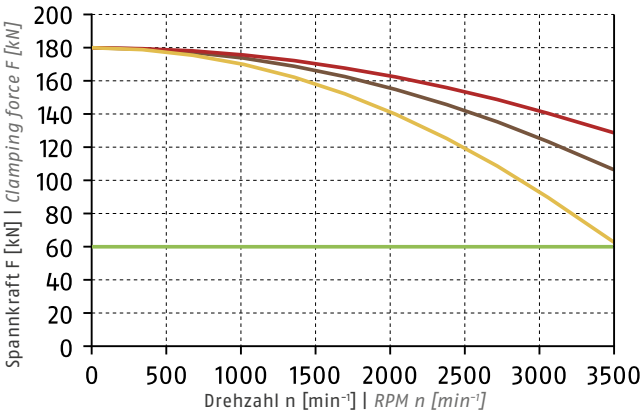
Siehe Seite 37

Scope of delivery – Special Offer Package 1 and 2

See page 37

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHF 315
3.3 kg



STF 315
5.5 kg



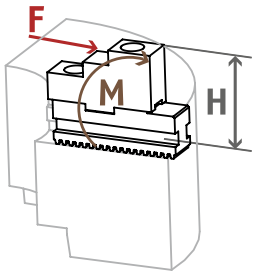
SFA 315
5.6 kg



Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 4440 Nm

Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

Siehe Seite 74/75 | *See page 74/75*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 66
Standard chuck jaws see page 66



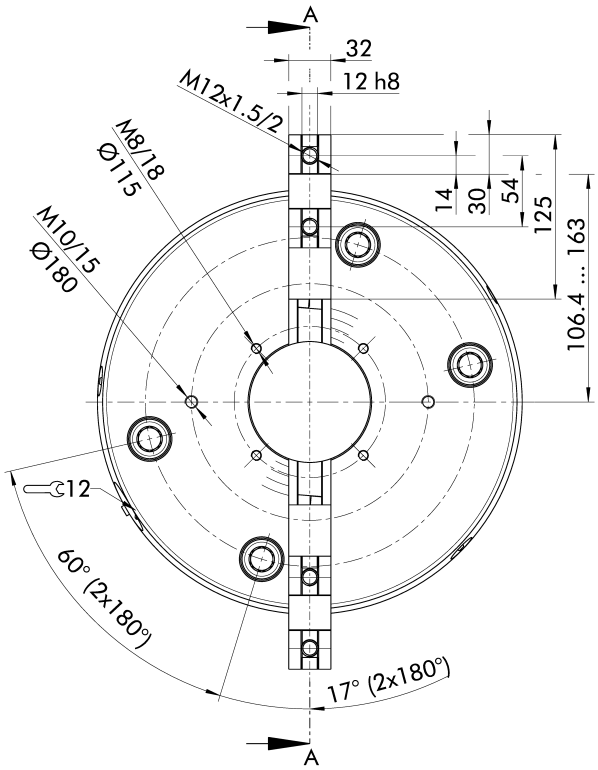
Schutzbüchsen
siehe Seite 64
Center sleeves see page 64

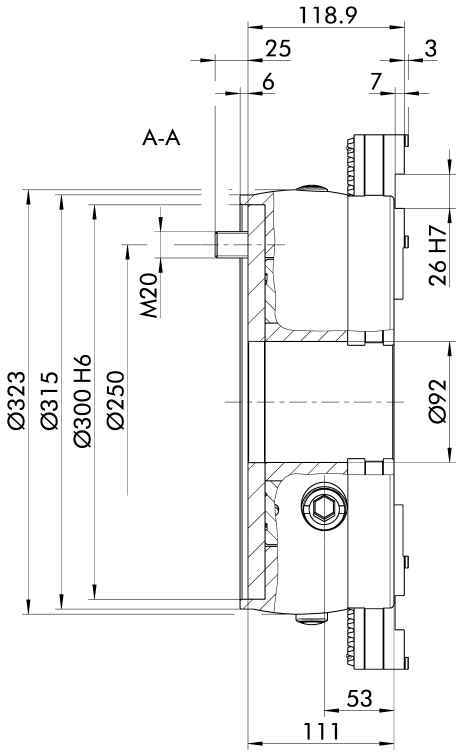


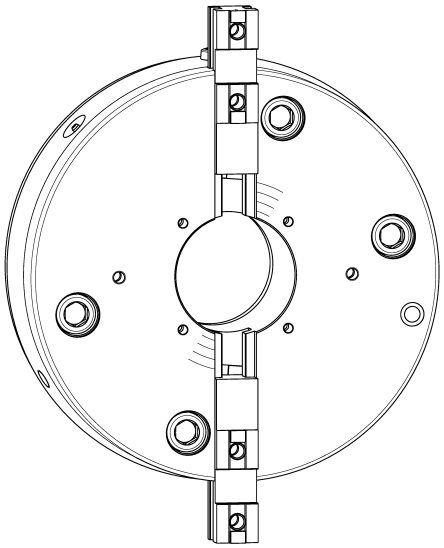
Wartungsset
siehe Seite 76
Maintenance kit see page 76



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 76
Clamping force tester see page 76







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

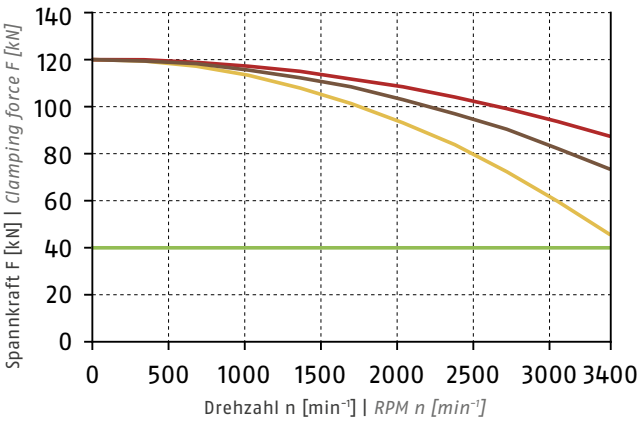
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHF 315
3.3 kg



STF 315
5.5 kg



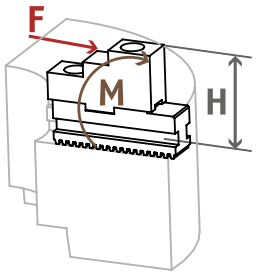
SFA 315
5.6 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2960 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

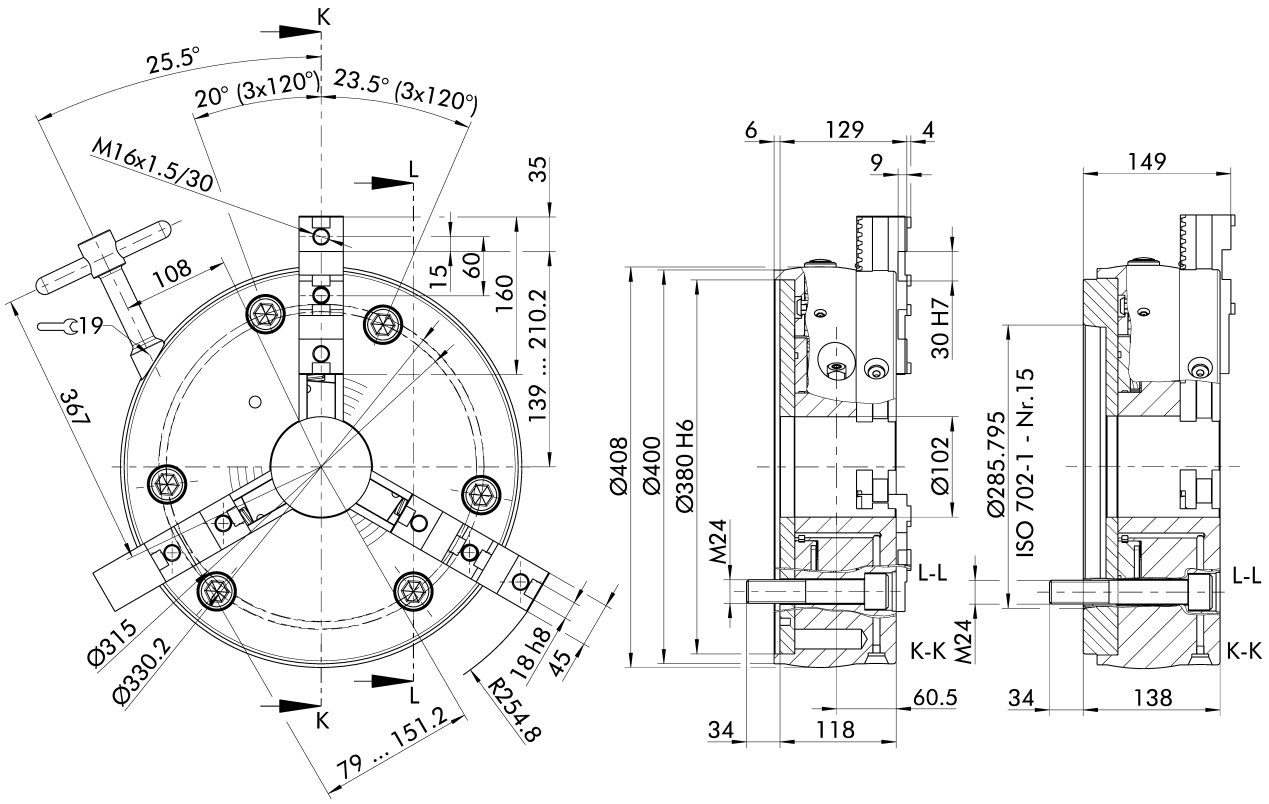
ⓘ Siehe Seite 74/75 | *See page 74/75*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 66
Standard chuck jaws see page 66


Spezialfett
siehe Seite 76
Special grease see page 76

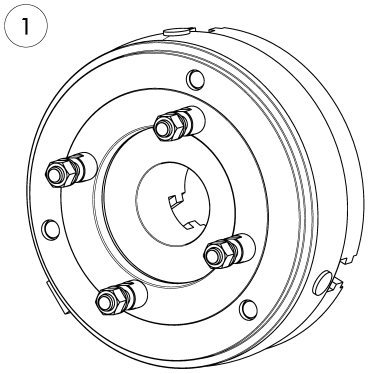

Fettpresse
siehe Seite 76
Grease gun see page 76


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 76
Clamping force tester see page 76



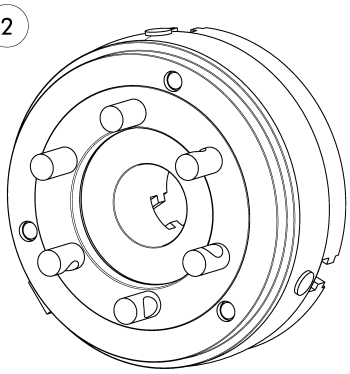
ISO 702-3

1



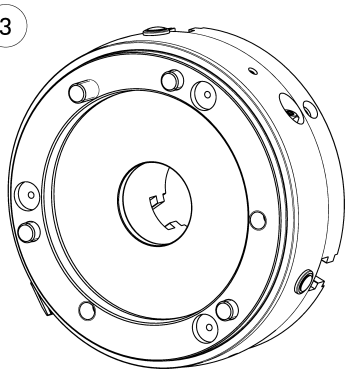
ISO 702-2

2



ISO 702-1

3



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

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

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

(2) Für Kurzkegel Camlockbefestigung ISO 702-2 (ähnlich DIN 55029)

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

(1) *For short taper bayonet mount ISO 702-3 (similar DIN 55027)*

(2) *For short taper camlock mount ISO 702-2 (similar DIN 55029)*

(3) *With intermediate flange for short taper ISO 702-1 (similar DIN 55026)*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	Spindelgröße *Spindle size*	Standard 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]
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

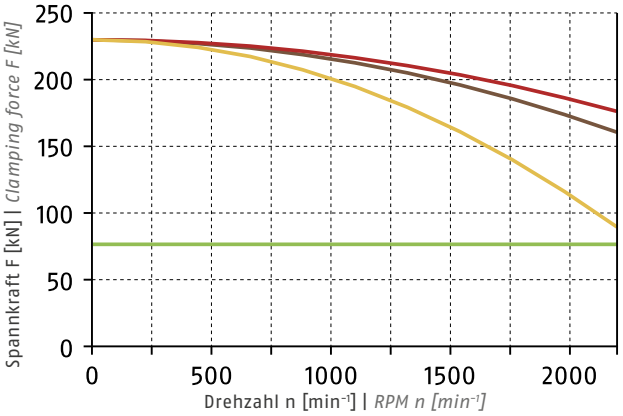
Siehe Seite 37

Scope of delivery – Special Offer Package 1 and 2

See page 37

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SHF 400
6.8 kg



STF 400
10.8 kg



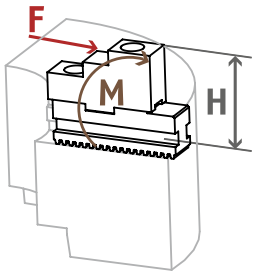
SFA 400
13.5 kg



Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 7437 Nm

Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

Siehe Seite 74/75 | *See page 74/75*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 66
Standard chuck jaws
see page 66



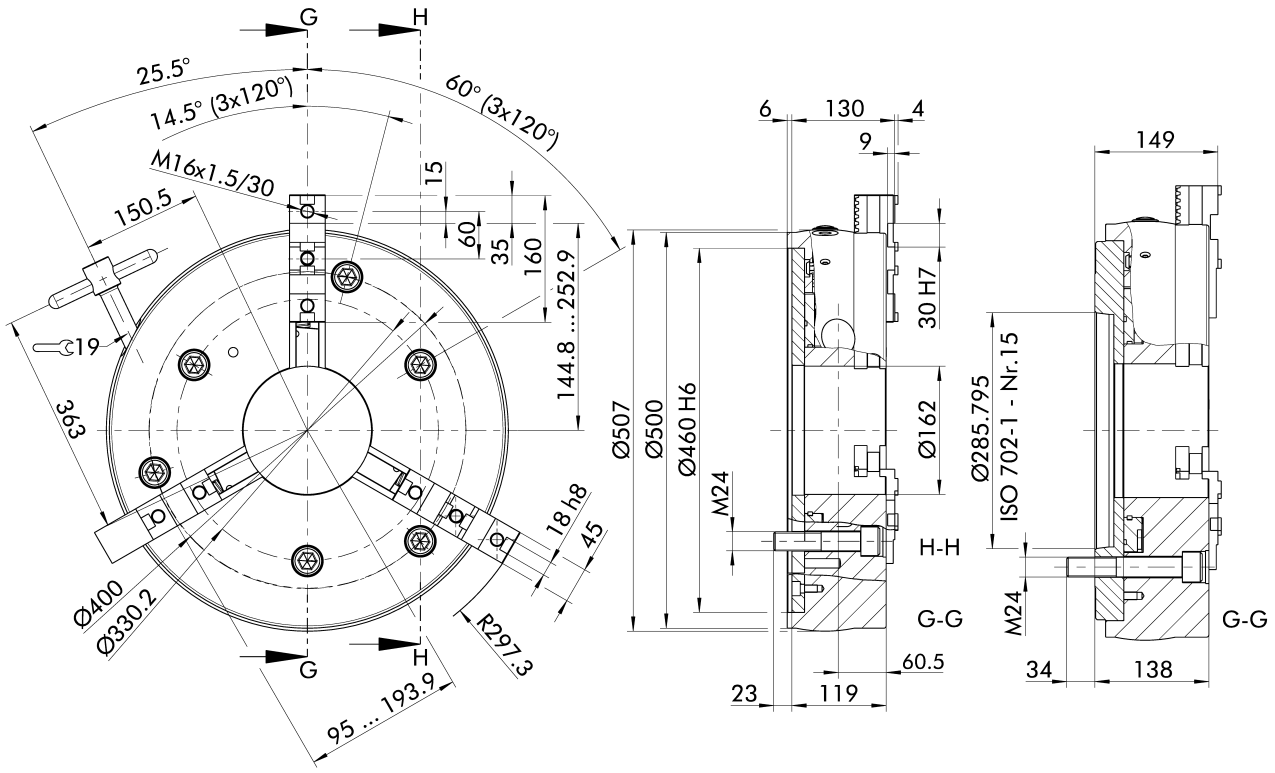
Spezialfett
siehe Seite 76
Special grease
see page 76



Fettpresse
siehe Seite 76
Grease gun
see page 76

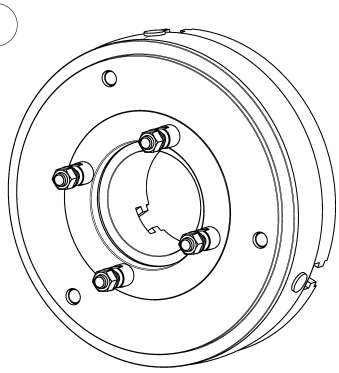


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 76
Clamping force tester
see page 76



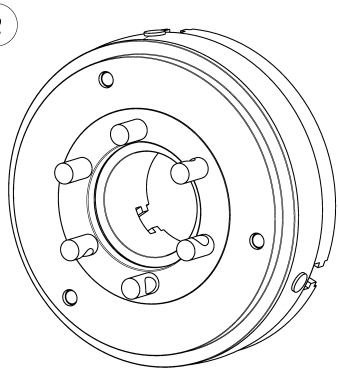
ISO 702-3

1



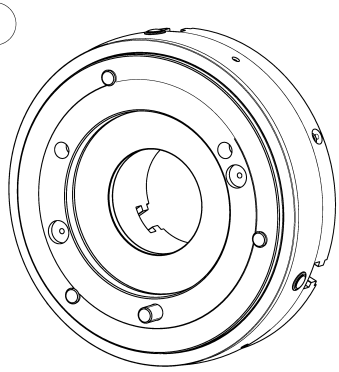
ISO 702-2

2



ISO 702-1

3



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

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

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

(2) Für Kurzkegel Camlockbefestigung ISO 702-2 (ähnlich DIN 55029)

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

(1) *For short taper bayonet mount ISO 702-3 (similar DIN 55027)*

(2) *For short taper camlock mount ISO 702-2 (similar DIN 55029)*

(3) *With intermediate flange for short taper ISO 702-1 (similar DIN 55026)*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	Spindelgröße *Spindle size*	Standard 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

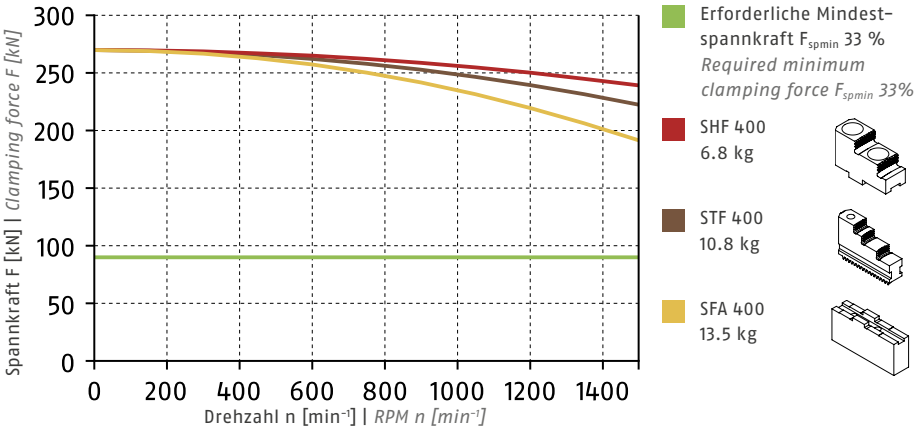
Siehe Seite 37

Scope of delivery – Special Offer Package 1 and 2

See page 37

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

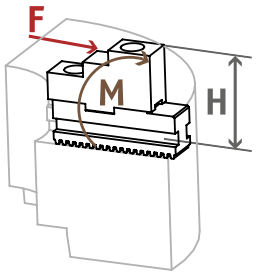
Clamping force-RPM-diagram



Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 8730 Nm

Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

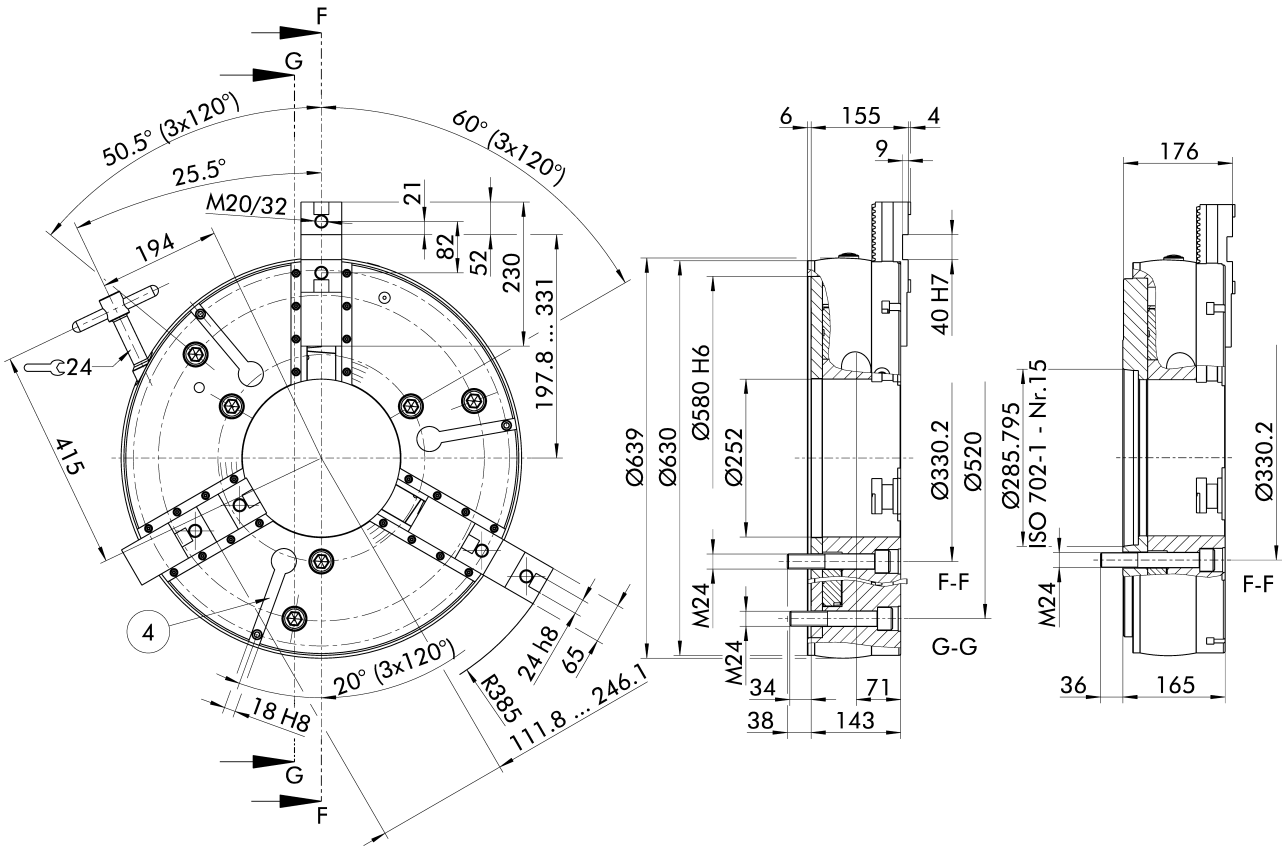
Siehe Seite 74/75 | *See page 74/75*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 66
Standard chuck jaws
see page 66


Spezialfett
siehe Seite 76
Special grease
see page 76

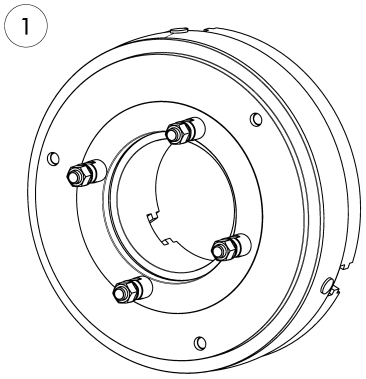

Fettpresse
siehe Seite 76
Grease gun
see page 76


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 76
Clamping force tester
see page 76



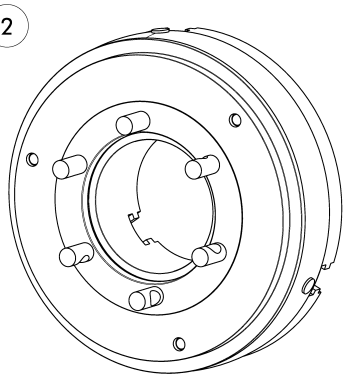
ISO 702-3

1



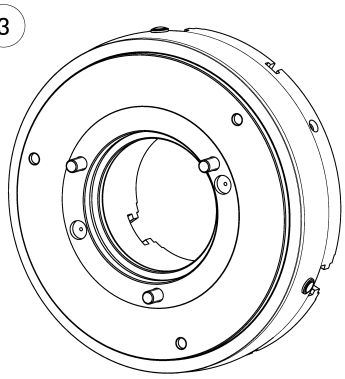
ISO 702-2

2



ISO 702-1

3



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

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

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

(2) Für Kurzkegel Camlockbefestigung ISO 702-2 (ähnlich DIN 55029)

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

(1) *For short taper bayonet mount ISO 702-3 (similar DIN 55027)*

(2) *For short taper camlock mount ISO 702-2 (similar DIN 55029)*

(3) *With intermediate flange for short taper ISO 702-1 (similar DIN 55026)*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	Spindelgröße *Spindle size*	Standard 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

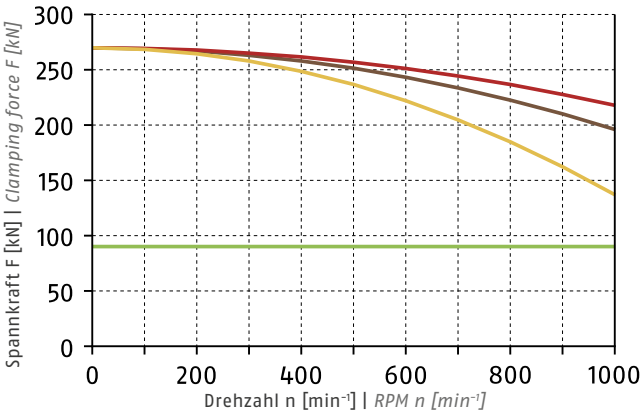
Siehe Seite 37

Scope of delivery – Special Offer Package 1 and 2

See page 37

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SHF 630
18 kg



SFA-AL 630
14.8 kg



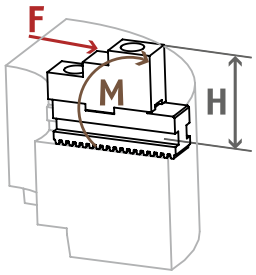
SFA 630
39.6 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 10620 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

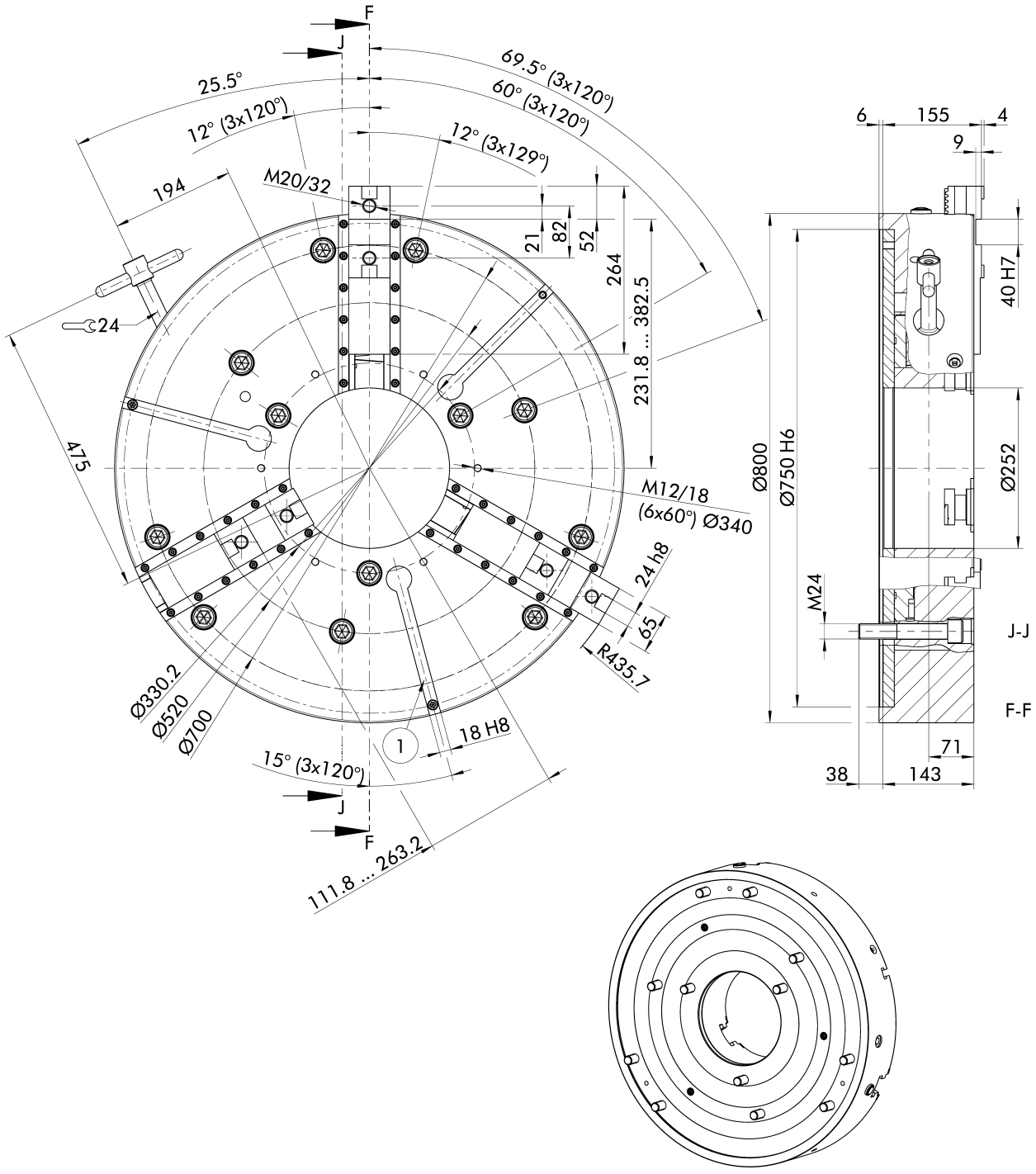
ⓘ Siehe Seite 74/75 | *See page 74/75*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 66
Standard chuck jaws
see page 66


Spezialfett
siehe Seite 76
Special grease
see page 76


Fettpresse
siehe Seite 76
Grease gun
see page 76


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 76
Clamping force tester
see page 76



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

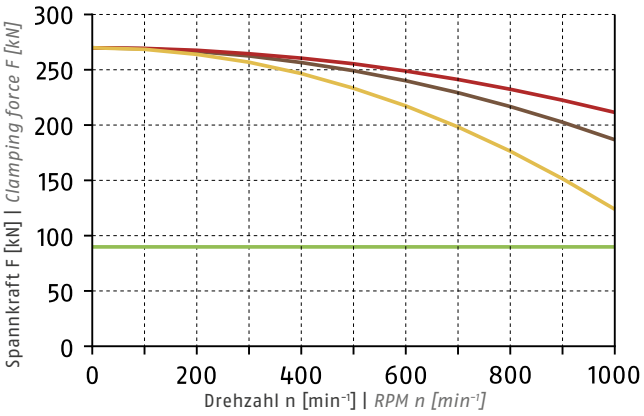
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHF 630
18 kg



SFA-AL 630
14.8 kg



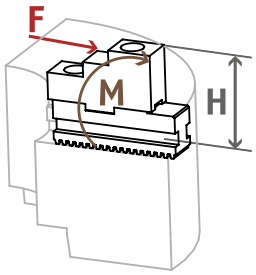
SFA 630
39.6 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 10620 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

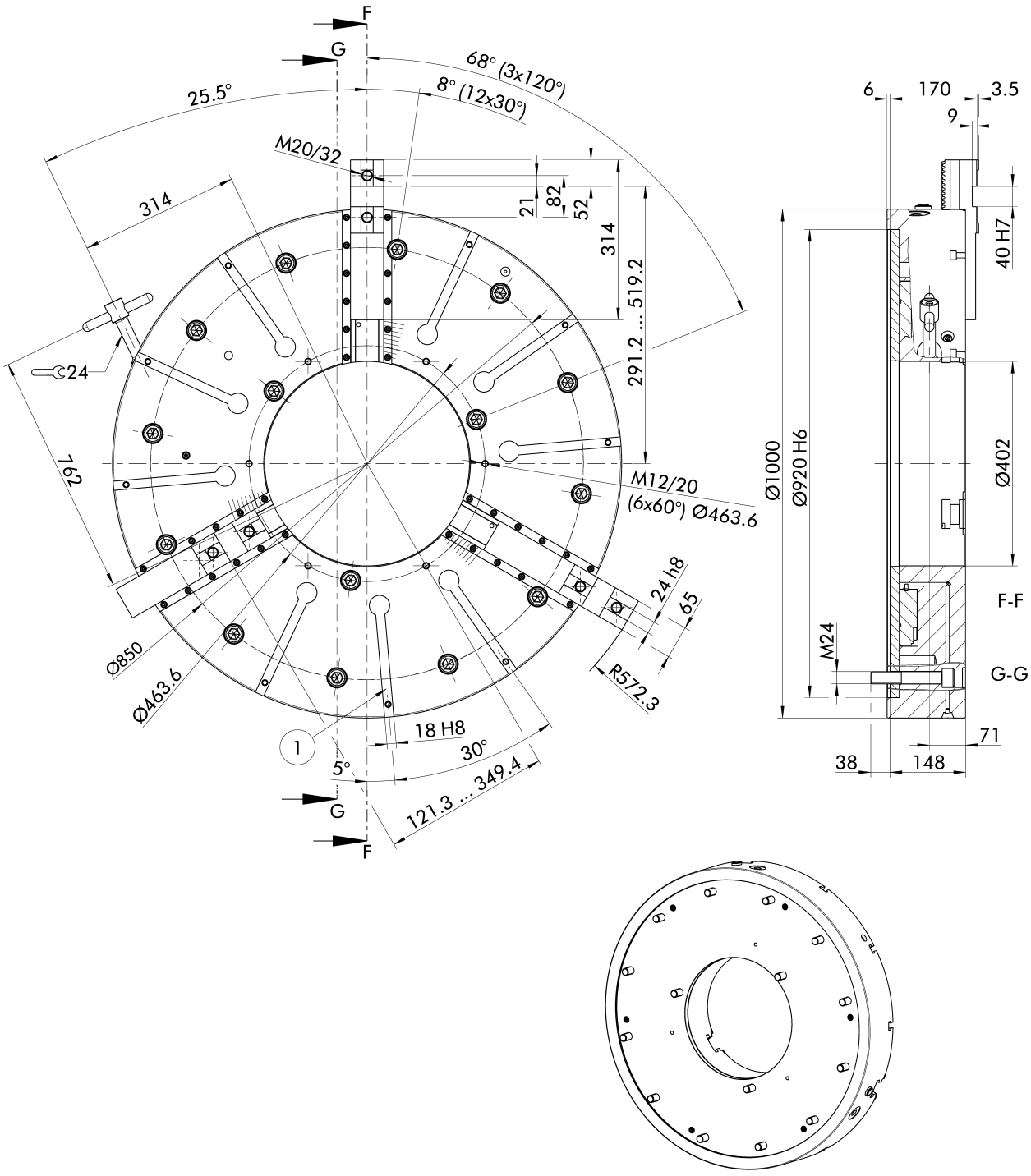
ⓘ Siehe Seite 74/75 | *See page 74/75*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 66
Standard chuck jaws
see page 66


Spezialfett
siehe Seite 76
Special grease
see page 76


Fettpresse
siehe Seite 76
Grease gun
see page 76


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 76
Clamping force tester
see page 76



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]
-	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

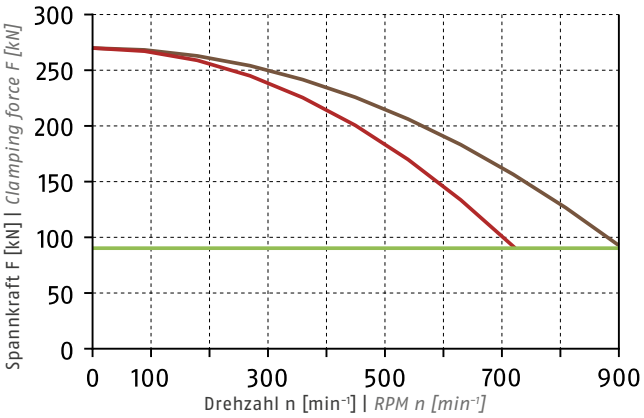
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

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 Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SFA-AL 1000
32 kg



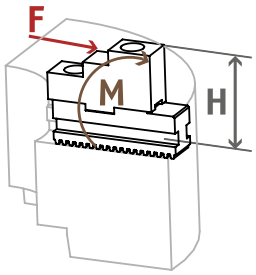
SFA 1000
87 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 11520 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 74/75 | *See page 74/75*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 66
Standard chuck jaws
see page 66


Spezialfett
siehe Seite 76
Special grease
see page 76

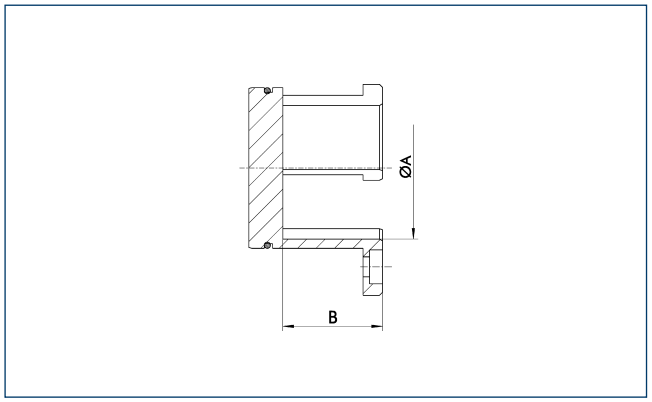

Fettpresse
siehe Seite 76
Grease gun
see page 76


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 76
Clamping force tester
see page 76

Schutzbüchsen

Center Sleeves

Schutzbüchse geschlossen



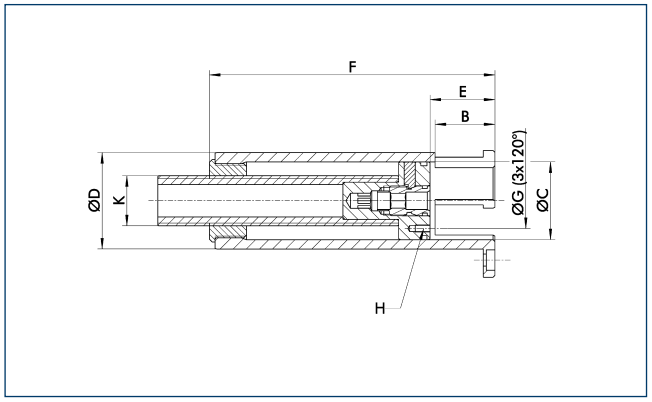
Center Sleeve Closed



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 Ø D + 0,5 mm betragen

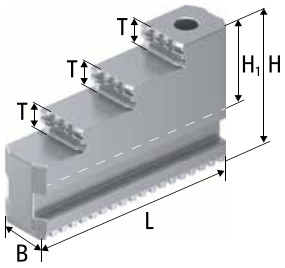
- *Important: Check the spindle/draw tube through-hole*
- *The spindle through-hole must be at least Ø D + 0.5 mm*

Grundbacken, Harte Stufenblock-backen, Weiche Blockbacken

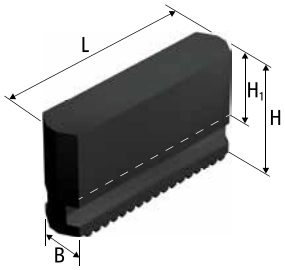
mit schräger Verzahnung

Base Jaws, Hard Stepped Block Jaws, Soft Monoblock Jaws

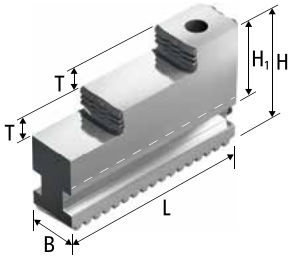
with angled serration



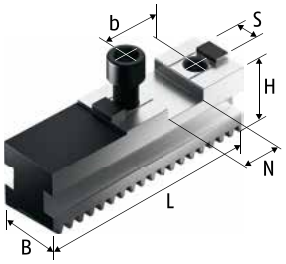
Harte Stufenblockbacken STF
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard stepped block jaws STF
Steel 16MnCr5, case-hardened



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



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 *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 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

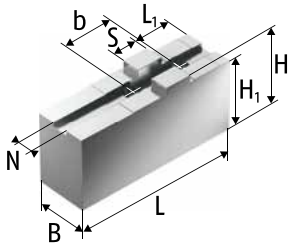
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Weiche Aufsatzbacken

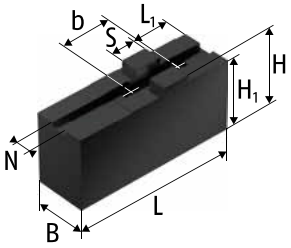
mit Kreuzversatz

Soft Top Jaws

with tongue and groove



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



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

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	b [mm]	Schrauben *Screws*	m/Satz *m/set* [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 *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* [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

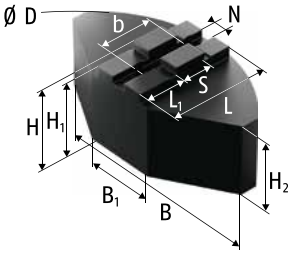
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

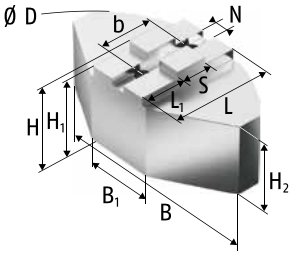
mit Kreuzversatz

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

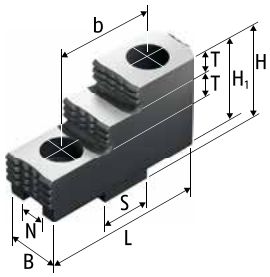
with tongue and groove



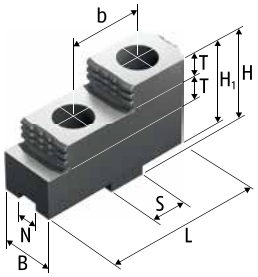
Weiche Segmentbacken SFA-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SFA-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening



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



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 [mm]	S [mm]	B [mm]	B1 [mm]	Ø D [mm]	H [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	T [mm]	b [mm]	Schrauben *Screws*	m/Satz *m/set* [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 *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**S** [mm]	**B** [mm]	**B1** [mm]	**Ø D** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**H2** [mm]	**L** [mm]	**L1** [mm]	**T** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [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

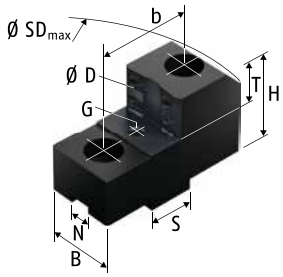
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

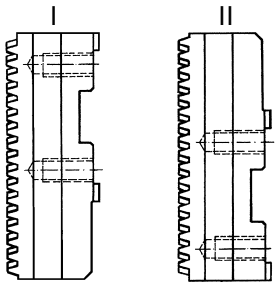
Hard Claw Jaws for O.D. Clamping

mit Kreuzversatz

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* [mm]	**Schwingkreis SDmax** *Swing diameter SDmax* [mm]	**Grundbacken-stellung** *Position of base jaws*	**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 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 *Chuck type*	**Spannbereich Ø D** *Clamping range Ø D* [mm]	**Schwingkreis SDmax** *Swing diameter SDmax* [mm]	**Grundbacken-stellung** *Position of base jaws*	**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 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

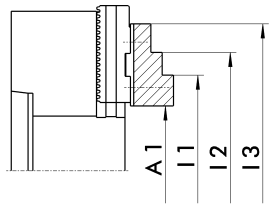
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

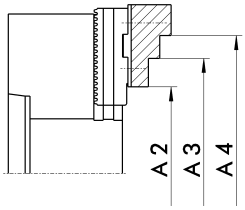
mit Kreuzversatz

Hard Stepped Top Jaws

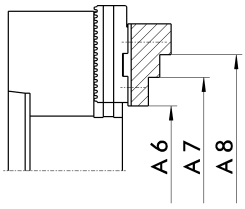
with tongue and groove



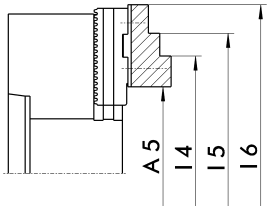
Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I



Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**A1** [mm]	**A2** [mm]	**A3** [mm]	**A4** [mm]	**A5** [mm]	**A6** [mm]	**A7** [mm]	**A8** [mm]
ROTA-S plus 2.0 160-42	SHF 160	0155100	7 - 50	47 - 92	92 - 137	117 - 162	41 - 86	15 - 56	60 - 101	85 - 126
ROTA-S plus 2.0 200-52	SHF 200	0155101	7 - 76	57 - 125	108 - 177	135 - 204	55 - 125	14 - 77	66 - 129	93 - 156
ROTA-S plus 2.0 250-62	SHF 250	0155102	7 - 91	86 - 171	166 - 251		82 - 167	39 - 95	119 - 175	
ROTA-S plus 2.0 315-92	SHF 315	0155103	14 - 125	93 - 224	202 - 333		87 - 219	44 - 130	153 - 239	
ROTA-S plus 400-102	SHF 400	0155104	16 - 161	130 - 290	250 - 410		134 - 295	57 - 156	177 - 176	
ROTA-S plus 500-162	SHF 400	0155104	16 - 246	130 - 360	250 - 480		134 - 364	57 - 241	177 - 361	
ROTA-S plus 630-252	SHF 630	0155106	22 - 325	196 - 499	356 - 659		194 - 496	135 - 328	295 - 488	

Innenspannung | *I.D. clamping*

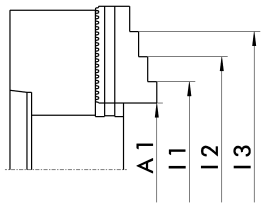
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**I1** [mm]	**I2** [mm]	**I3** [mm]	**I4** [mm]	**I5** [mm]	**I6** [mm]
ROTA-S plus 2.0 160-42	SHF 160	0155100	65 - 106	89 - 131	134 - 177	98 - 142	122 - 167	
ROTA-S plus 2.0 200-52	SHF 200	0155101	72 - 141	99 - 168	151 - 220	120 - 189	147 - 216	199 - 268
ROTA-S plus 2.0 250-62	SHF 250	0155102	88 - 172	168 - 252		163 - 248	243 - 328	
ROTA-S plus 2.0 315-92	SHF 315	0155103	93 - 204	202 - 313		167 - 298	276 - 407	
ROTA-S plus 400-102	SHF 400	0155104	128 - 273	249 - 394		246 - 407	367 - 528	
ROTA-S plus 500-162	SHF 400	0155104	128 - 358	249 - 479		246 - 476	367 - 597	
ROTA-S plus 630-252	SHF 630	0155106	185 - 488	345 - 648		356 - 659	516 - 819	

Harte Stufenblockbacken

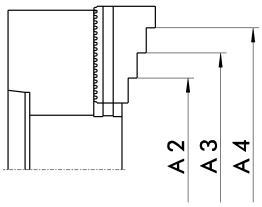
mit schräger Verzahnung

Hard Stepped Block Jaws

with angled 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-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	6 - 74	59 - 128	111 - 180	138 - 207
ROTA-S plus 2.0 250-62	STF 250	0161102	6 - 93	84 - 168	164 - 336	
ROTA-S plus 2.0 315-92	STF 315	0161103	12 - 124	89 - 210	198 - 420	
ROTA-S plus 400-102	STF 400	0161104	17 - 159	135 - 281	257 - 562	
ROTA-S plus 500-162	STF 400	0161104	17 - 245	135 - 366	257 - 733	

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	64 - 106	89 - 131	134 - 176
ROTA-S plus 2.0 200-52	STF 200	0161101	70 - 138	97 - 165	149 - 217
ROTA-S plus 2.0 250-62	STF 250	0161102	87 - 174	167 - 255	
ROTA-S plus 2.0 315-92	STF 315	0161103	91 - 203	199 - 311	
ROTA-S plus 400-102	STF 400	0161104	121 - 263	243 - 386	
ROTA-S plus 500-162	STF 400	0161104	121 - 349	243 - 471	

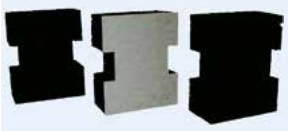
Schmierfett | *Grease*

	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
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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	WTS-S 160	0899014
		ROTA-S plus 2.0 200-52 ROTA-S plus 2.0 200-52/2	WTS-S 200	0899015
		ROTA-S plus 2.0 250-62 ROTA-S plus 2.0 250-62/2	WTS-S 250	0899016
		ROTA-S plus 2.0 315-92 ROTA-S plus 2.0 315-92/2	WTS-S 315	0899017
		ROTA-S plus 400-102	WTS-S 400	0899018
		ROTA-S plus 500-162	WTS-S 500	0899019
		ROTA-S plus 630-252	WTS-S 630	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	SSH-D-1/2" 40-200	9938065
		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	SSH-D-1/2" 60-300	1301281
		ROTA-S plus 500-162 ROTA-S plus 630-252 ROTA-S plus 800-252 ROTA-S plus 1000-402	SSH-D-3/4" 80-400	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 ROTA-S plus 2.0 160-42/2 ROTA-S plus 2.0 200-52 ROTA-S plus 2.0 200-52/2	SSH-SK SW12-160	1330869
			SSH-SL SW12-260	8704921
		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	SSH-SK SW16-230	1330894
			SSH-SL SW16-330	8704923
	**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 ROTA-S plus 500-162	SSH-VK SW19-255	8700131
		ROTA-S plus 630-252 ROTA-S plus 800-252 ROTA-S plus 1000-402	SSH-VK SW24-420	8700132
	**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 ROTA-S plus 500-162	SSH-VL SW19-420	8705475
		ROTA-S plus 630-252 ROTA-S plus 800-252 ROTA-S plus 1000-402	SSH-VL SW24-600	88004486
	**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 ROTA-S plus 500-162	SSH-VQ SW19-255	88018809
		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 ROTA-S plus 500-162	SAV-I 1/2"-SW19	8702917
		ROTA-S plus 630-252 ROTA-S plus 800-252 ROTA-S plus 1000-402	SAV-I 3/4"-SW24	8705087
	**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 ROTA-S plus 2.0 160-42/2	KSL 160	0814270
		ROTA-S plus 2.0 200-52 ROTA-S plus 2.0 200-52/2	KSL 200	0814271
		ROTA-S plus 2.0 250-62 ROTA-S plus 2.0 250-62/2	KSL 250	0814272
		ROTA-S plus 2.0 315-92 ROTA-S plus 2.0 315-92/2	KSL 315	0814273
	**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 ROTA-S plus 2.0 160-42/2	VST Ø42	8702833
		ROTA-S plus 2.0 200-52 ROTA-S plus 2.0 200-52/2	VST Ø52	8702867
		ROTA-S plus 2.0 250-62 ROTA-S plus 2.0 250-62/2	VST Ø62	8702868
		ROTA-S plus 2.0 315-92 ROTA-S plus 2.0 315-92/2	VST Ø92	8702869
		ROTA-S plus 400-102	VST Ø102	8702870
		ROTA-S plus 500-162	VST Ø162	8702871
		ROTA-S plus 630-252 ROTA-S plus 800-252	VST Ø252	8702872
	**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 ROTA-S plus 2.0 200-52 ROTA-S plus 2.0 200-52/2	SPS 160/200	9966639
		ROTA-S plus 2.0 250-62 ROTA-S plus 2.0 250-62/2	SPS 250	9966640
		ROTA-S plus 2.0 315-92 ROTA-S plus 2.0 315-92/2	SPS 315	9966641
		ROTA-S plus 400-102 ROTA-S plus 500-162	SPS 400/500	9966642
		ROTA-S plus 630-252	SPS 630	9966607

vario M

Spanndorne für Handspannfutter ROTA-S plus 2.0

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

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

vario M

Arbors for ROTA-S plus 2.0 manual lathe chucks

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

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



Vorteile – Ihr Nutzen

Einfaches Umrüsten auf Spanndorn ohne Futterwechsel
Hochpräzise Spannung kleinster Innendurchmesser

Visuelle Sicherheitseinrichtungen
Maximale Bediensicherheit

Ergonomischer, leichter Sicherheitsspannschlüssel
Sorgt für einfachste Bedienung

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile
Hohe Rundlauf- und Backenwechselwiederholgenauigkeit

Advantages – Your benefits

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

Visual safety devices
Maximum operating safety

Ergonomic, light safety 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 *Description*	**Seite** *Page*	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungsmoment** *Max. actuation torque* [Nm]	**Max. Spannlänge** *Max. clamping length* [mm]	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Überbrückungsbereich** *Covering range* [mm]
vario M0	82	42	15	22	20 – 28	±0.25
vario M1	83	42	15	26	26 – 38	±0.25
vario M2	84	85	30	43	36 – 54	±0.25
vario M3	85	105	45	49	50 – 80	±0.25

Funktion vario M

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

Function of vario M

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



1. **Spanndorn**
   Für sicheres und präzises Spannen von Innendurchmessern
2. **Betätigungsbacke mit Keilhakenantrieb**
   Bietet konstant hohe Spannkräfte im Betrieb
3. **Spannhülse**
   Sorgt für den Kraftschluss mit dem Werkstück
4. **Dummybacke**
   Zur Erhaltung der hohen Wuchtgüte und Schutz vor Kühlschmierstoff und Spänen
5. **Flexkegel in der Futterbohrung**
   Zur hochgenauen Zentrierung des Spanndorns auf dem Drehfutter

1. ***Expansion arbor***
   For quick and safe clamping of inner diameters
2. ***Actuating jaw with wedge hook drive***
   Offers constantly high clamping forces in operation
3. ***Clamping sleeve***
   Ensures force-fit clamping with the workpiece
4. ***Dummy jaw***
   For maintaining the high balancing grade and protection against coolant and chips
5. ***Flex cone in the chuck bore***
   For high-precision centering of the arbor on the lathe chuck

Lieferumfang

Spanndorn vario M, Betätigungsbacken, Befestigungsschrauben, Betriebsanleitung; ohne Segmentspannbüchsen (auf Anfrage)

Scope of delivery

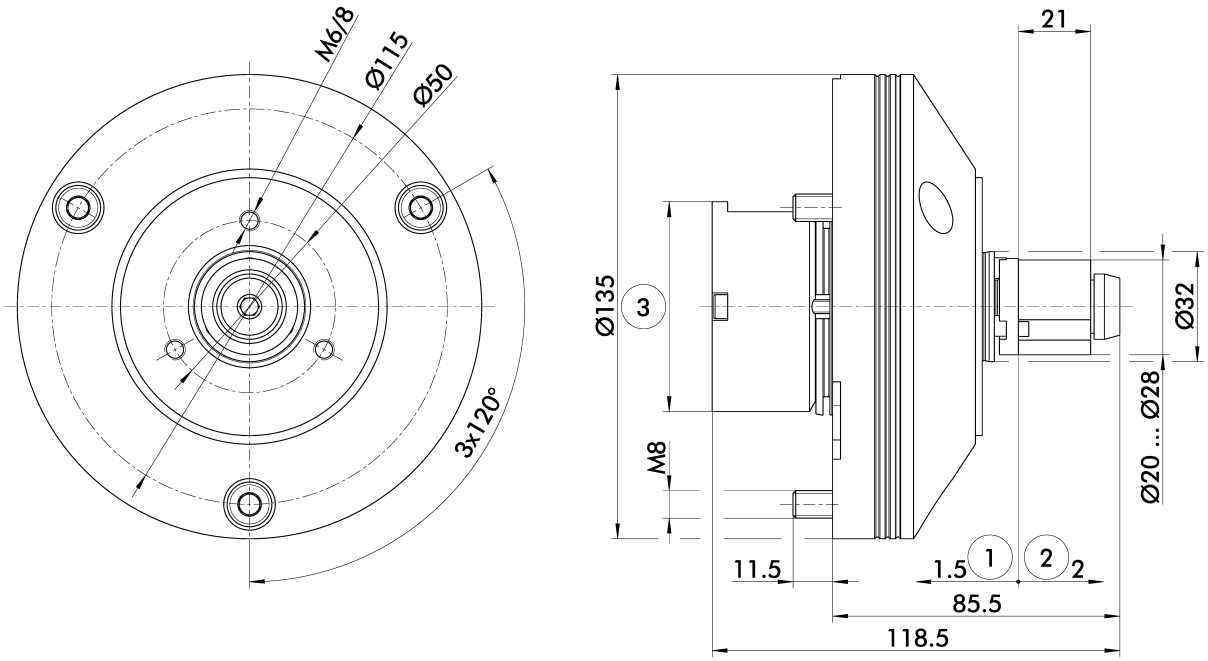
Arbor vario M, actuating jaws, fixing screws, operating manual; without segmented clamping sleeves (on request)

Technische Daten | *Technical data*

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

Verwendung nur bei ROTA-S plus 2.0 mit ausgeschliffenem Kegel möglich
Ident.-Nr. 1302655 für ROTA-S plus 2.0 200
Ident.-Nr. 1302658 für ROTA-S plus 2.0 250

Can only be used in combination with ROTA-S plus 2.0 with ground taper
ID 1302655 for ROTA-S plus 2.0 200
ID 1302658 for ROTA-S plus 2.0 250



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Spannhub
② Lösehub
③ Bei Futtergröße 200: Ø 51 mm
Bei Futtergröße 250: Ø 61 mm

① *Clamping stroke*
② *Release stroke*
③ *At chuck size 200: Ø 51 mm*
At chuck size 250: Ø 61 mm

Lieferumfang

Spanndorn vario M, Betätigungsbacken, Befestigungsschrauben, Betriebsanleitung; ohne Segmentspannbüchsen (auf Anfrage)

Scope of delivery

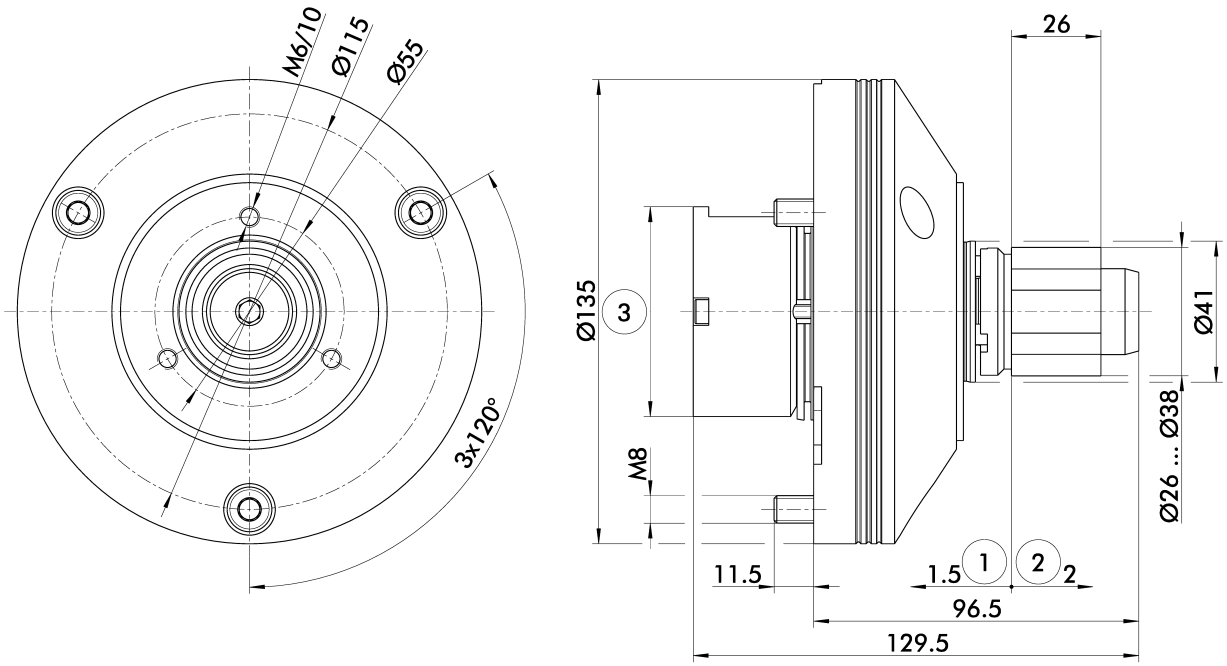
Arbor vario M, actuating jaws, fixing screws, operating manual; without segmented clamping sleeves (on request)

Technische Daten | *Technical data*

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

Verwendung nur bei ROTA-S plus 2.0 mit ausgeschliffenem Kegel möglich
Ident.-Nr. 1302655 für ROTA-S plus 2.0 200
Ident.-Nr. 1302658 für ROTA-S plus 2.0 250

Can only be used in combination with ROTA-S plus 2.0 with ground taper
ID 1302655 for ROTA-S plus 2.0 200
ID 1302658 for ROTA-S plus 2.0 250



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

(1) Spannhub
(2) Lösehub
(3) Bei Futtergröße 200: Ø 51 mm
Bei Futtergröße 250: Ø 61 mm

(1) *Clamping stroke*
(2) *Release stroke*
(3) *At chuck size 200: Ø 51 mm*
At chuck size 250: Ø 61 mm

Lieferumfang

Spanndorn vario M, Betätigungsbacken, Befestigungsschrauben, Betriebsanleitung; ohne Segmentspannbüchsen (auf Anfrage)

Scope of delivery

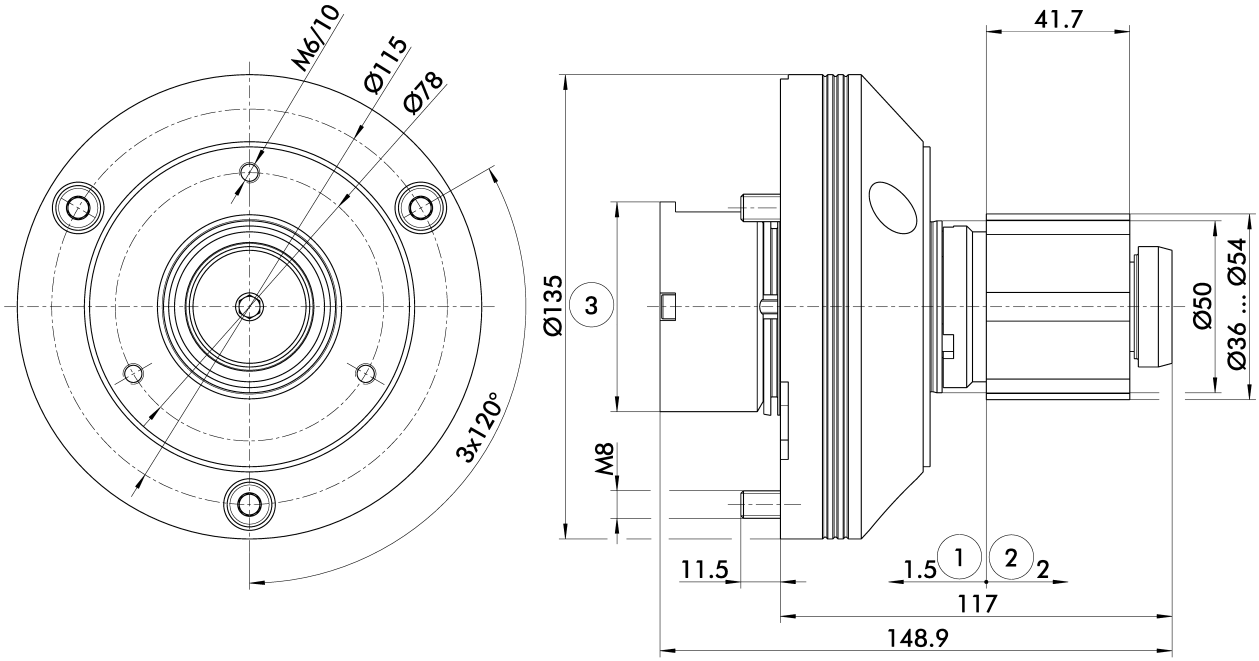
Arbor vario M, actuating jaws, fixing screws, operating manual; without segmented clamping sleeves (on request)

Technische Daten | *Technical data*

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

Verwendung nur bei ROTA-S plus 2.0 mit ausgeschliffenem Kegel möglich
Ident.-Nr. 1302655 für ROTA-S plus 2.0 200
Ident.-Nr. 1302658 für ROTA-S plus 2.0 250

Can only be used in combination with ROTA-S plus 2.0 with ground taper
ID 1302655 for ROTA-S plus 2.0 200
ID 1302658 for ROTA-S plus 2.0 250



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

(1) Spannhub
(2) Lösehub
(3) Bei Futtergröße 200: Ø 51 mm
Bei Futtergröße 250: Ø 61 mm

(1) *Clamping stroke*
(2) *Release stroke*
(3) *At chuck size 200: Ø 51 mm*
At chuck size 250: Ø 61 mm

Lieferumfang

Spanndorn vario M, Betätigungsbacken, Befestigungsschrauben, Betriebsanleitung; ohne Segmentspannbüchsen (auf Anfrage)

Scope of delivery

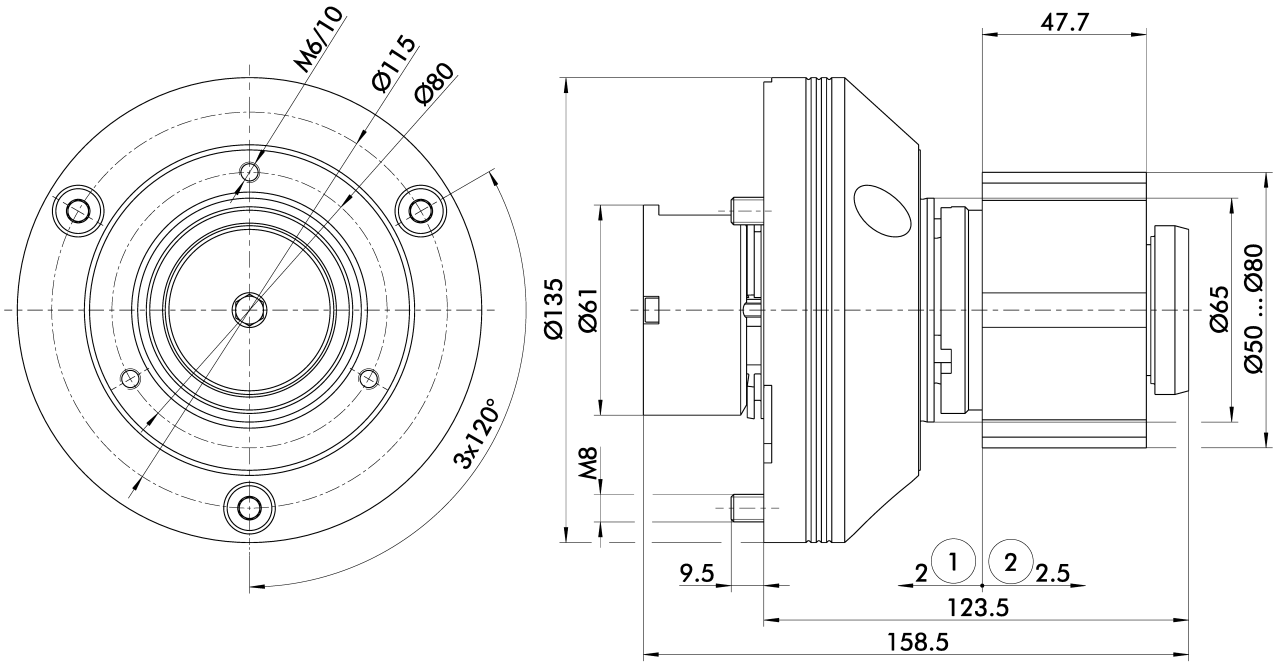
Arbor vario M, actuating jaws, fixing screws, operating manual; without segmented clamping sleeves (on request)

Technische Daten | *Technical data*

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

Verwendung nur bei ROTA-S plus 2.0 mit ausgeschliffenem Kegel möglich
Ident.-Nr. 1302658 für ROTA-S plus 2.0 250

Can only be used in combination with ROTA-S plus 2.0 with ground taper
ID 1302658 for ROTA-S plus 2.0 250



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Spannhub ② Lösehub

① *Clamping stroke* ② *Release stroke*

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 Spannkräfte

Hohe Backenwechselwiederholgenauigkeit
Nur einmaliges Ausdrehen der Aufsatzbacken notwendig

Geringes Futtergewicht
Höhere Werkstückzuladung möglich

Speziell abgedichtet für den vertikalen Aufbau
Optimaler Schutz gegen Kühlschmierstoff und Späne

Höchste Flexibilität durch verlängerte Führungsbahnen
Für extrem großen Spannbereich

Visuelle Sicherheitseinrichtungen
Maximale Bediensicherheit

Optimiertes Schmiersystem
Für dauerhaft hohe Spannkräfte

Schräg verzahnte Grundbacken SFG
Kompatibel zu ROTA-S plus und zu System „F" (Forkardt)

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile
Hohe Rundlauf- und Backenwechselwiederholgenauigkeit

Advantages – Your benefits

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

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

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

Low chuck weight
Higher workpiece payload possible

Specially sealed for vertical designs
Optimum protection against coolant and chips

Maximum flexibility due to extended guideways
For an extremely wide clamping range

Visual safety devices
Maximum operating safety

Optimized lubrication system
For consistently high clamping forces

Angled serrated base jaws SFG
Interchangeable with ROTA-S plus and with system "F" (Forkardt)

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

Technische Daten | *Technical data*

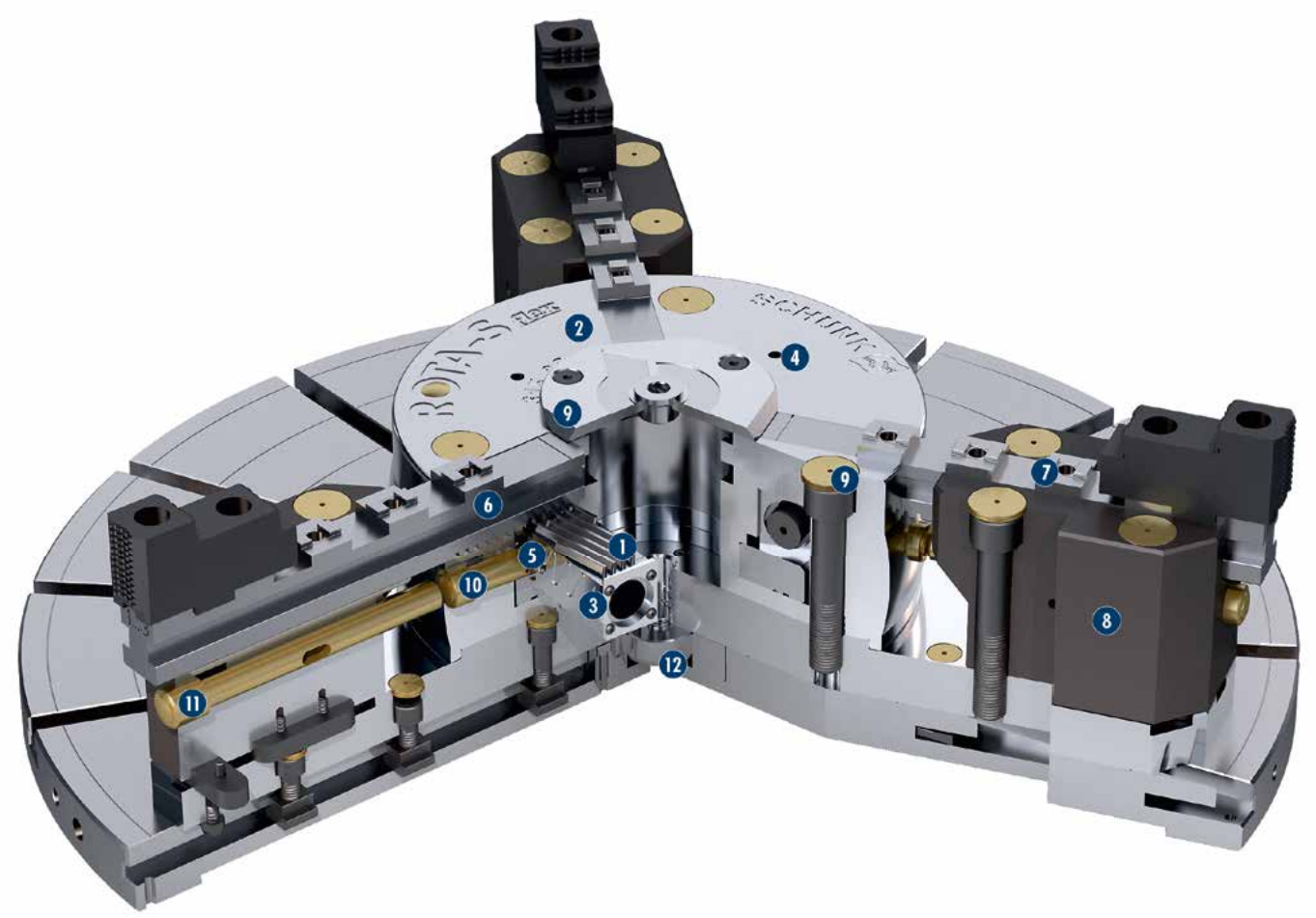
Bezeichnung *Description*	**Seite** *Page*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min^{-1}]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Drehmoment** *Max. torque* [Nm]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]
ROTA-S flex 550	92	1000	100	120	7
ROTA-S flex 700	94	800	180	220	9.7
ROTA-S flex 1000	96	500	230	280	12
ROTA-S flex 1200	98	500	270	320	12
ROTA-S flex 1400	100	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.



❶ **Keilstangenantrieb**
Bietet hohe Rundlaufgenauigkeiten auch bei hohen Drehzahlen

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

❸ **Optimiertes Schmiersystem**
Für hohen Wirkungsgrad

❹ **Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschläge bzw. Anlagesterne

❺ **Backenschnellwechselsystem**
Mit Einzelentriegelung der Backen, dadurch kürzeste Umrüstzeiten

❻ **Grundbacken mit schräger Verzahnung (SFG)**
Kompatibel zu ROTA-S plus und zu System „F“ (Forkardt)

❼ **Standard-Backenschnittstelle**
Zur Verwendung von Standard-Spannbacken von SCHUNK

❽ **Wechselbare Führungsbahnverlängerung**
Zur Vergrößerung des Spannbereichs

❾ **Schmutzunempfindliches Design**
Durch gezielte Abdichtung

❿ **Druckknopf für Backenwechsel**
Für kürzeste Rüstzeiten

⓫ **Druckknopfverlängerung**
Für den Backenschnellwechsel bei Verwendung der Führungsbahnverlängerung

⓬ **Zentrierbolzen**
Zur exakten Positionierung auf dem Maschinentisch

❶ ***Wedge bar actuation system***
It offers high run-out accuracies even at high speeds

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

❸ ***Optimized lubrication system***
For maximum efficiency

❹ ***Mounting threads***
For workpiece stops or cover plates

❺ ***Jaw quick-change system***
The individual jaw unlocking mechanism shortens set-up times

❻ ***Base jaws with angled serration (SFG)***
Interchangeable with ROTA-S plus and with system “F“ (Forkardt)

❼ ***Standard jaw interface***
For using of standard chuck jaws from SCHUNK

❽ ***Exchangeable guideway extension***
For increasing the clamping range

❾ ***Improved design which is insensitive to dirt***
By specific sealing

❿ ***Push button for jaw change***
For shortest set-up times

⓫ ***Push button extension***
For the jaw quick-change when using the guideway extension

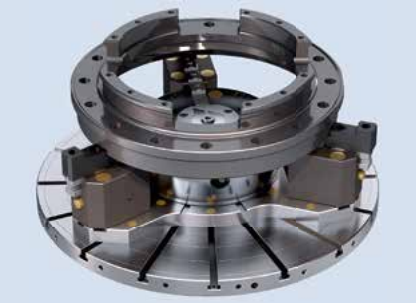
⓬ ***Centering pin***
For exact positioning on the machine table

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.

❶ **Minimaler Spannbereich**
Mit harten Stufenbacken

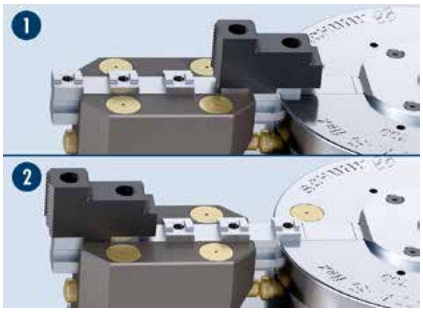
❷ **Maximaler Spannbereich**
Mit harten Stufenbacken

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.

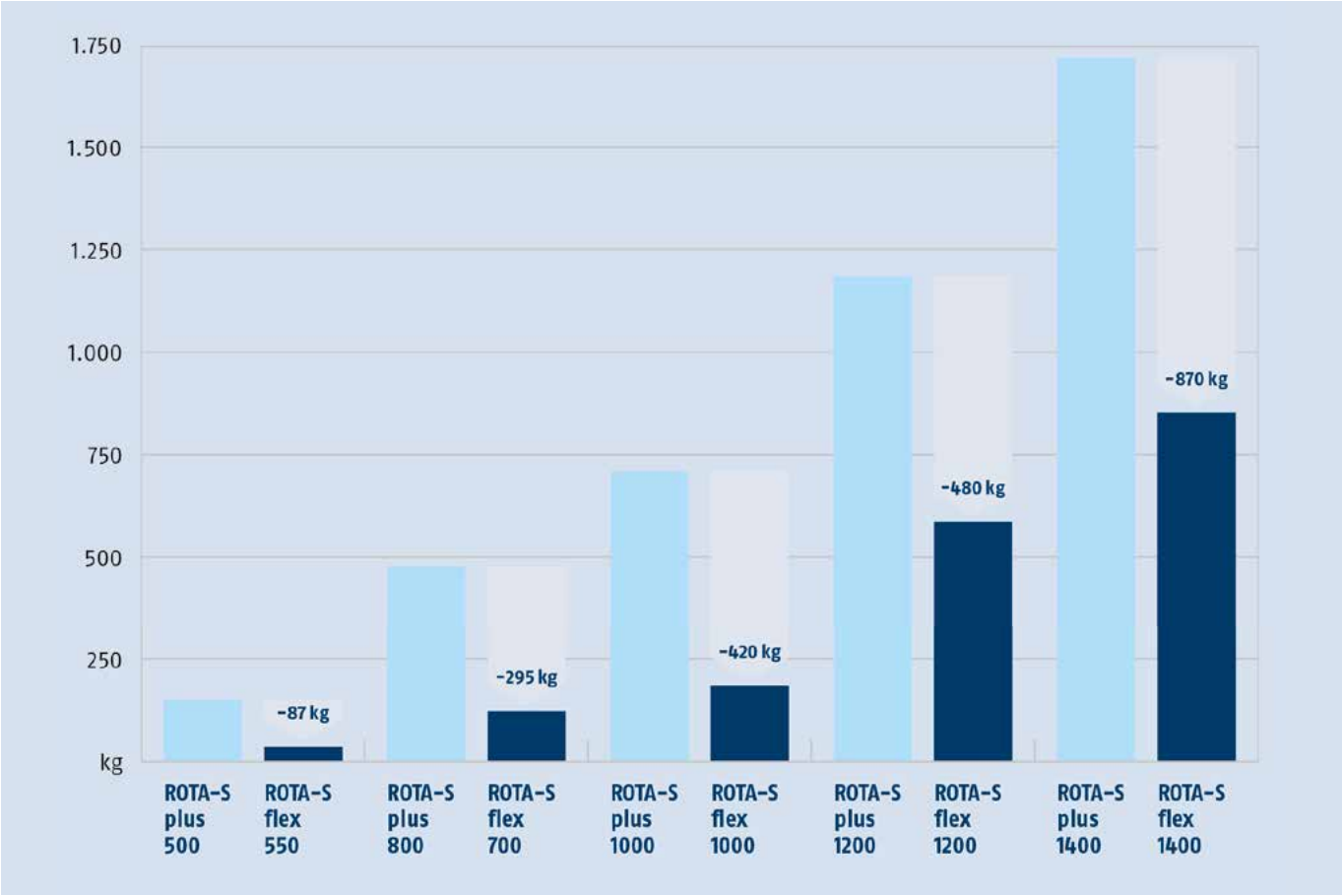
❶ ***Minimum clamping range***
With hard stepped jaws

❷ ***Maximum clamping range***
With hard stepped jaws



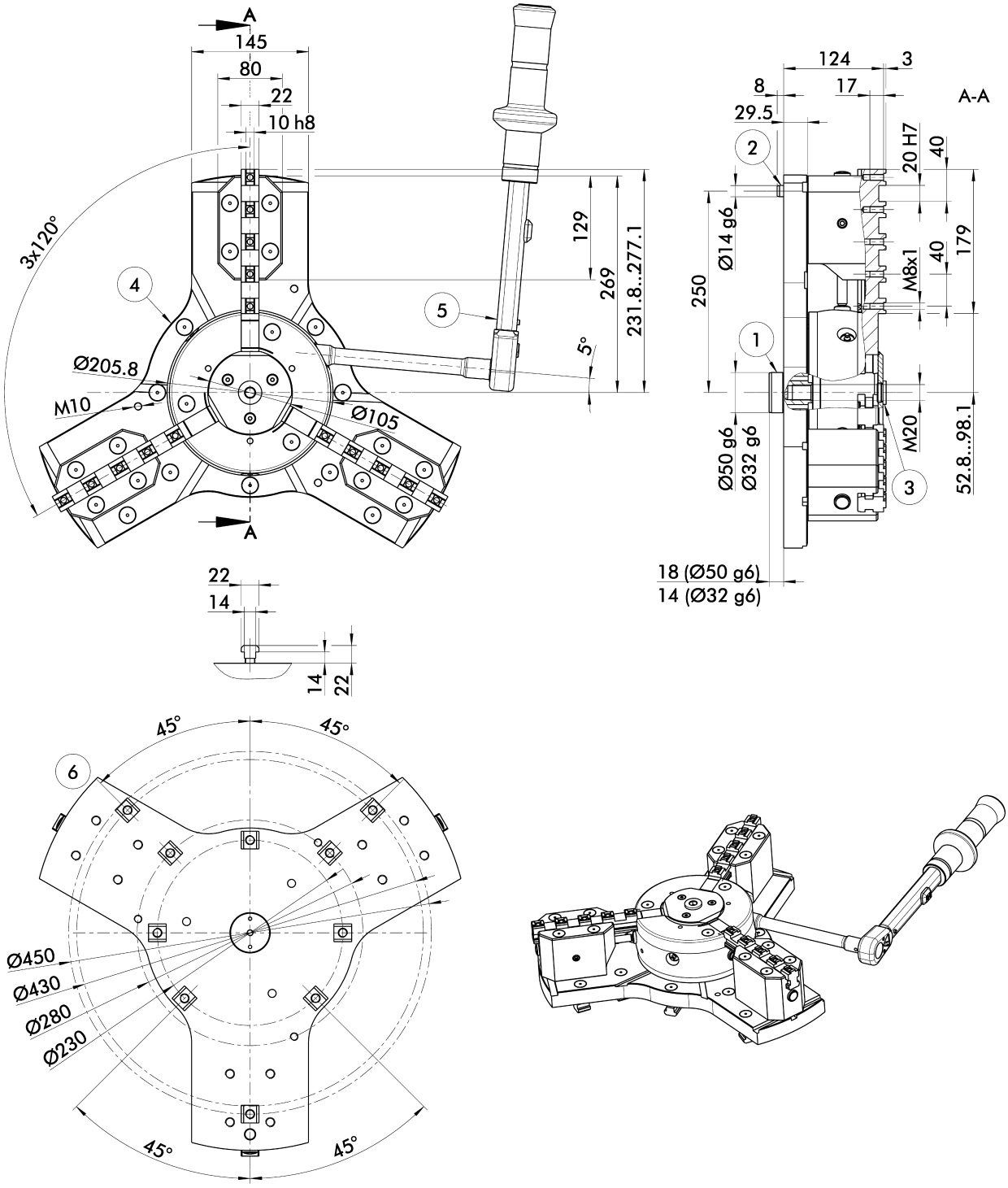
Gewichtsreduzierung durch ROTA-S flex im Vergleich zu ROTA-S plus

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

1. *Centering bolt for centering the clamping pallet*
2. *Mounting bolt for position orientation of the clamping pallet*
3. *Locking screw*
4. *Water drainage grooves*
5. *Ratchet wrench*
6. *Lathe chuck suitable for a 22.5° star groove table*

Technische Daten | *Technical data*

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

Lieferumfang

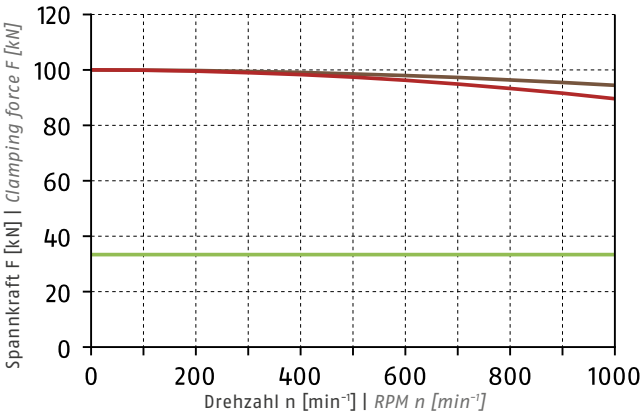
Handspannfutter, Führungsbahnverlängerungen, Grundbacken lang, Grundbacken kurz, Zentrierbolzen, Futterdeckel, Knarrenschlüssel, Adapter für Knarrenschlüssel, Ringschrauben, Befestigungsschrauben, Mutter für T-Nut, Bohrungsverschlussdeckel, Betriebsanleitung; ohne Aufsatzbacken

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



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

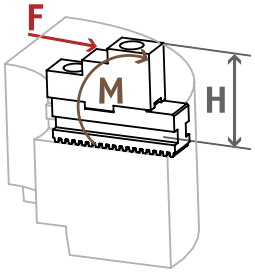
SHF 200
2.4 kg

SFA 200
2 kg

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung ohne Führungsbahnverlängerung

Load of base jaw guidance without extended guideway



M_{max} = 1700 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

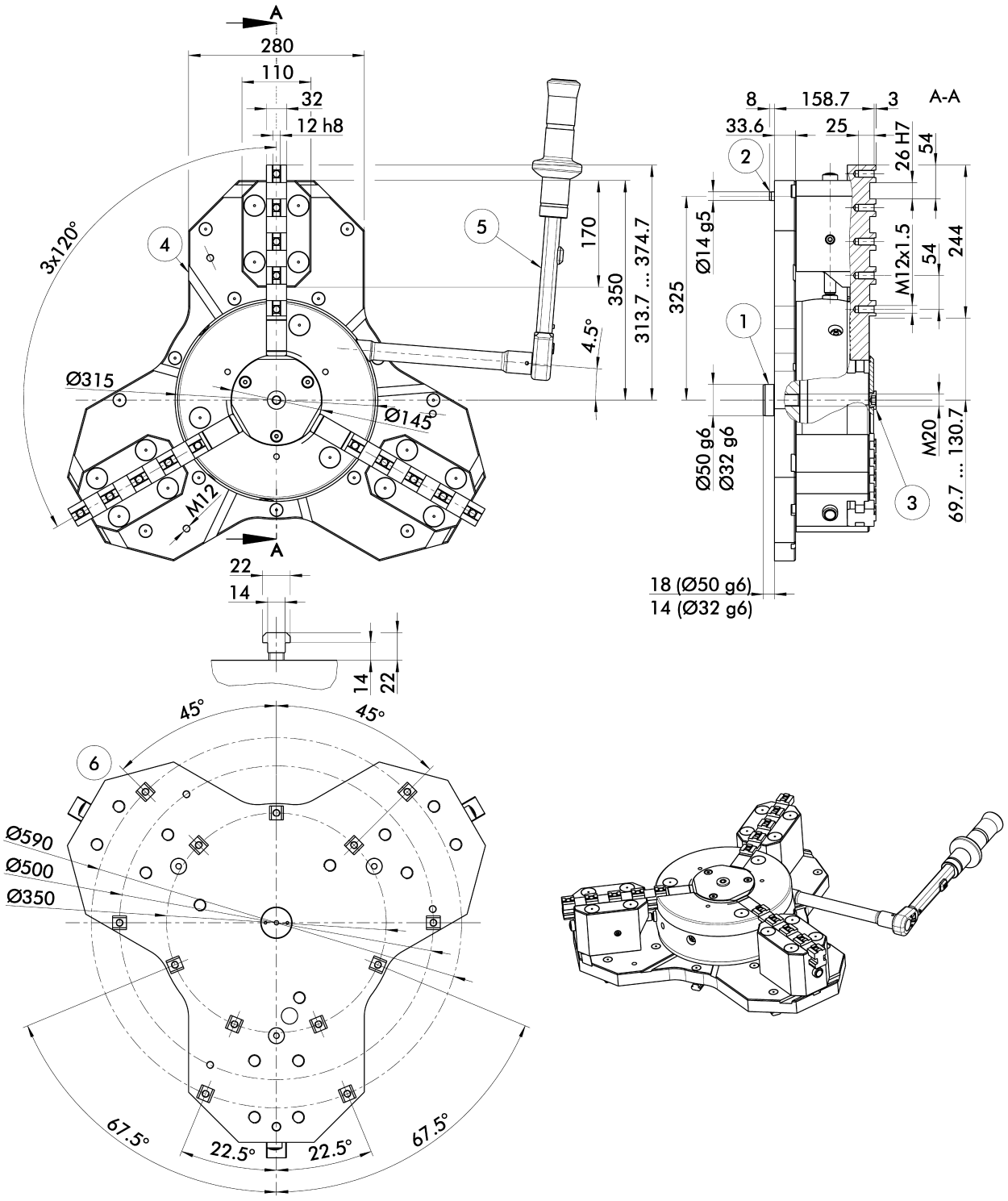
ⓘ Siehe Seite 106 | *See page 106*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 102
Standard chuck jaws see page 102


Spezialfett
siehe Seite 107
Special grease see page 107


Fettpresse
siehe Seite 107
Grease gun see page 107


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 107
Clamping force tester see page 107



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

1. *Centering bolt for centering the clamping pallet*
2. *Mounting bolt for position orientation of the clamping pallet*
3. *Locking screw*
4. *Water drainage grooves*
5. *Ratchet wrench*
6. *Lathe chuck suitable for a 22.5° star groove table*

Technische Daten | *Technical data*

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

Lieferumfang

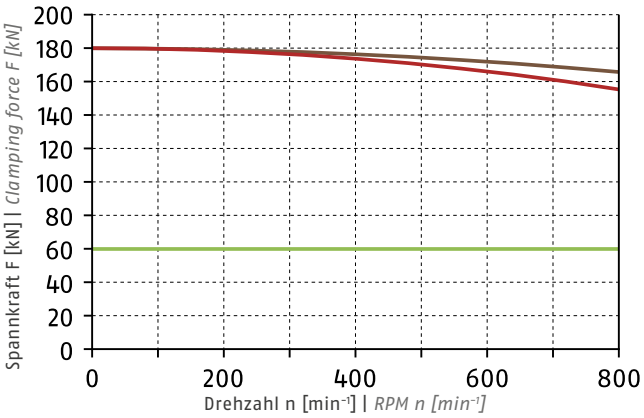
Handspannfutter, Führungsbahnverlängerungen, Grundbacken lang, Grundbacken kurz, Zentrierbolzen, Futterdeckel, Knarrenschlüssel, Adapter für Knarrenschlüssel, Ringschrauben, Befestigungsschrauben, Mutter für T-Nut, Bohrungsverschlussdeckel, Betriebsanleitung; ohne Aufsatzbacken

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



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHF 315
3.3 kg



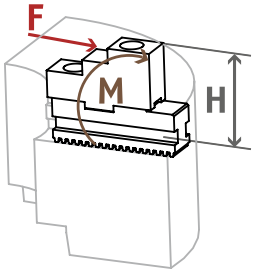
SFA 315
5.6 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung ohne Führungsbahnverlängerung

Load of base jaw guidance without extended guideway



M_{max} = 4400 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

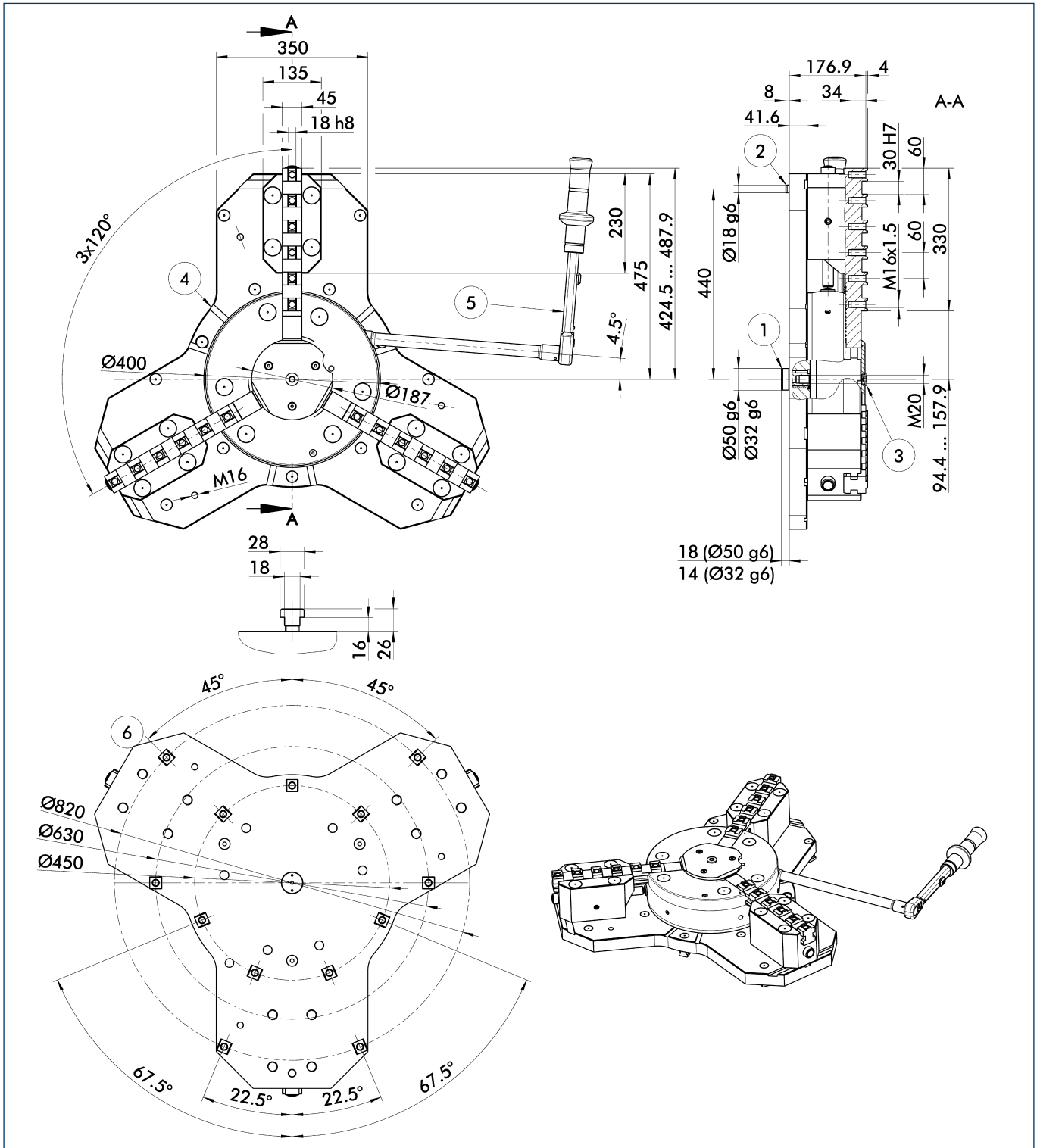
ⓘ Siehe Seite 106 | *See page 106*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 102
Standard chuck jaws see page 102


Spezialfett
siehe Seite 107
Special grease see page 107


Fettpresse
siehe Seite 107
Grease gun see page 107


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 107
Clamping force tester see page 107



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

1. *Centering bolt for centering the clamping pallet*
2. *Mounting bolt for position orientation of the clamping pallet*
3. *Locking screw*
4. *Water drainage grooves*
5. *Ratchet wrench*
6. *Lathe chuck suitable for a 22.5° star groove table*

Technische Daten | *Technical data*

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

Lieferumfang

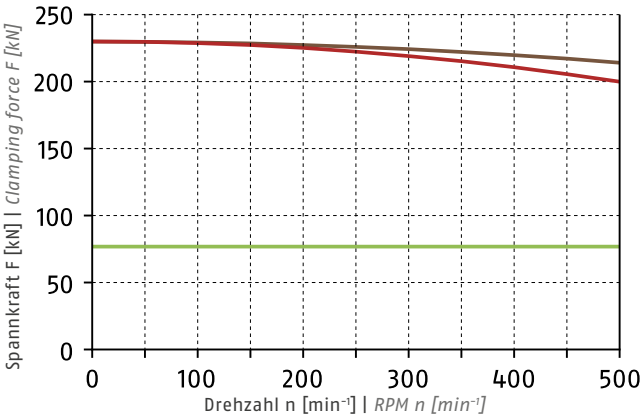
Handspannfutter, Führungsbahnverlängerungen, Grundbacken lang, Grundbacken kurz, Zentrierbolzen, Futterdeckel, Knarrenschlüssel, Adapter für Knarrenschlüssel, Ringschrauben, Befestigungsschrauben, Mutter für T-Nut, Bohrungsverschlussdeckel, Betriebsanleitung; ohne Aufsatzbacken

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



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHF 400
6.8 kg



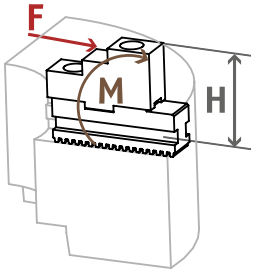
SFA 400
13.5 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung ohne Führungsbahnverlängerung

Load of base jaw guidance without extended guideway



M_{max} = 7437 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

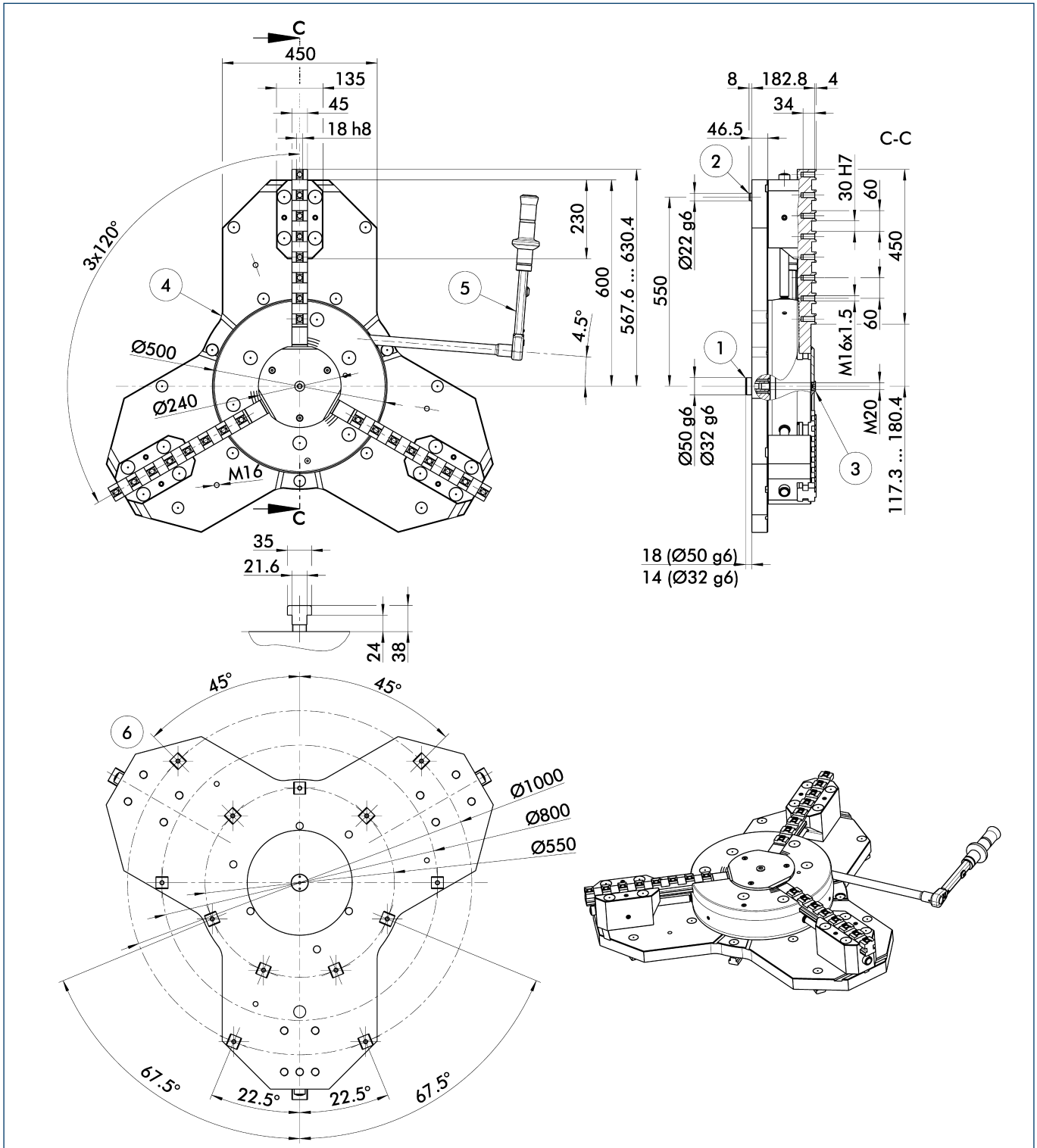
ⓘ Siehe Seite 106 | *See page 106*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 102
Standard chuck jaws see page 102


Spezialfett
siehe Seite 107
Special grease see page 107


Fettpresse
siehe Seite 107
Grease gun see page 107


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 107
Clamping force tester see page 107



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

1. *Centering bolt for centering the clamping pallet*
2. *Mounting bolt for position orientation of the clamping pallet*
3. *Locking screw*
4. *Water drainage grooves*
5. *Ratchet wrench*
6. *Lathe chuck suitable for a 22.5° star groove table*

Technische Daten | *Technical data*

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

Lieferumfang

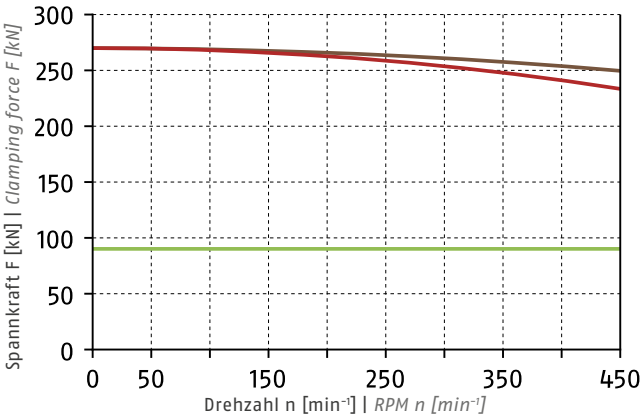
Handspannfutter, Führungsbahnverlängerungen, Grundbacken lang, Grundbacken kurz, Zentrierbolzen, Futterdeckel, Knarrenschlüssel, Adapter für Knarrenschlüssel, Ringschrauben, Befestigungsschrauben, Mutter für T-Nut, Bohrungsverschlussdeckel, Betriebsanleitung; ohne Aufsatzbacken

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



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHF 400
6.8 kg



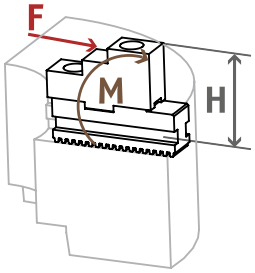
SFA 400
13.5 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung ohne Führungsbahnverlängerung

Load of base jaw guidance without extended guideway



M_{max} = 8730 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

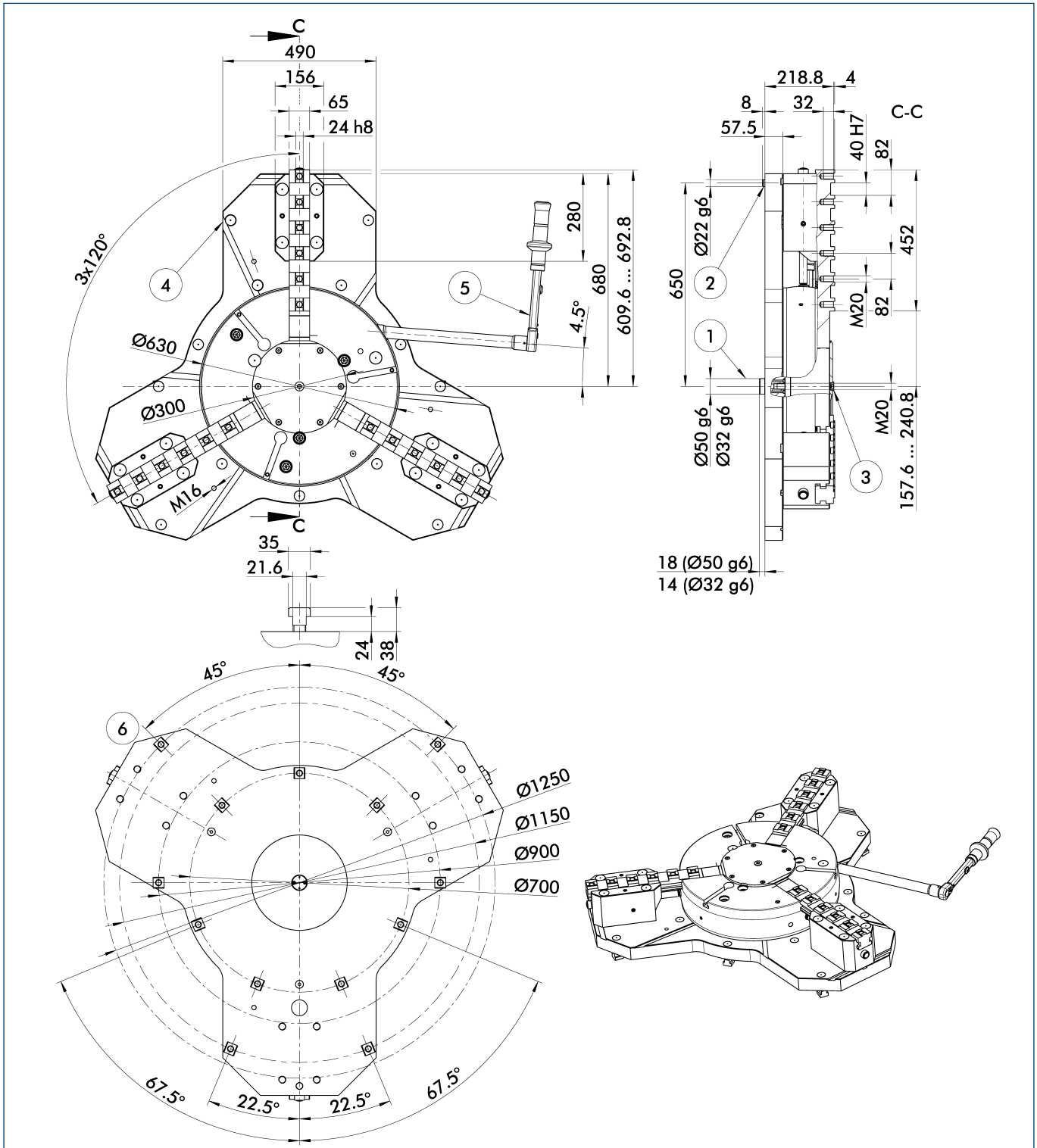
ⓘ Siehe Seite 106 | *See page 106*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 102
Standard chuck jaws see page 102


Spezialfett
siehe Seite 107
Special grease see page 107


Fettpresse
siehe Seite 107
Grease gun see page 107


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 107
Clamping force tester see page 107



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

1. *Centering bolt for centering the clamping pallet*
2. *Mounting bolt for position orientation of the clamping pallet*
3. *Locking screw*
4. *Water drainage grooves*
5. *Ratchet wrench*
6. *Lathe chuck suitable for a 22.5° star groove table*

Technische Daten | *Technical data*

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

Lieferumfang

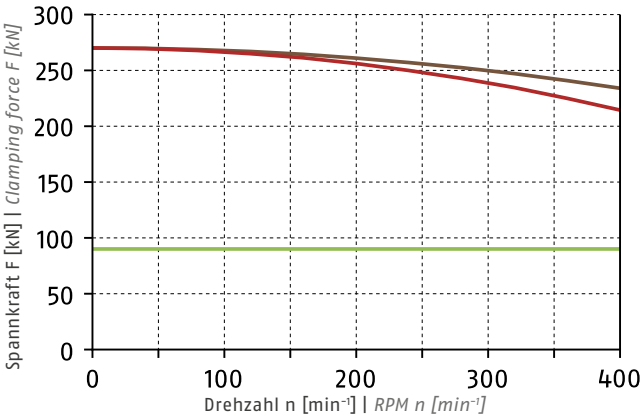
Handspannfutter, Führungsbahnverlängerungen, Grundbacken lang, Grundbacken kurz, Zentrierbolzen, Futterdeckel, Knarrenschlüssel, Adapter für Knarrenschlüssel, Ringschrauben, Befestigungsschrauben, Mutter für T-Nut, Bohrungsverschlussdeckel, Betriebsanleitung; ohne Aufsatzbacken

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



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHF 630
18 kg



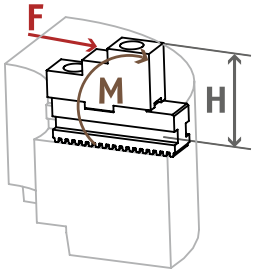
SFA 630
39.6 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung ohne Führungsbahnverlängerung

Load of base jaw guidance without extended guideway



M_{max} = 10620 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 106 | *See page 106*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 102
Standard chuck jaws see page 102

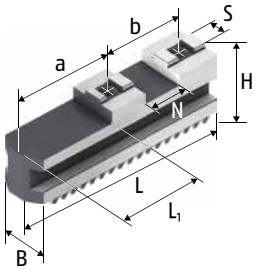

Spezialfett
siehe Seite 107
Special grease see page 107


Fettpresse
siehe Seite 107
Grease gun see page 107

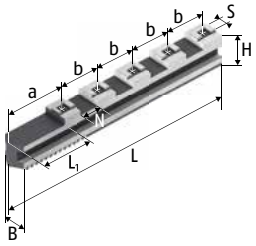

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 107
Clamping force tester see page 107

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 *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**S** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**L1** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [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

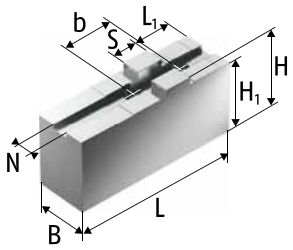
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Weiche Aufsatzbacken

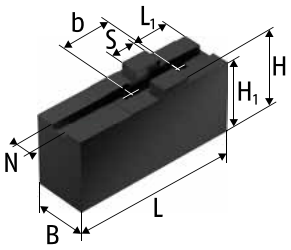
mit Kreuzversatz

Soft Top Jaws

with tongue and groove



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



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

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	b [mm]	Schrauben *Screws*	m/Satz *m/set* [kg]
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

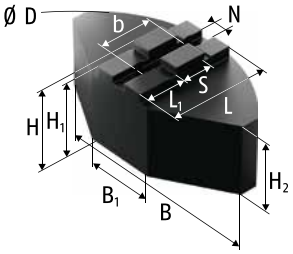
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

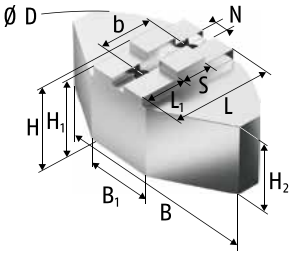
mit Kreuzversatz

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

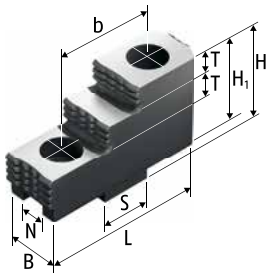
with tongue and groove



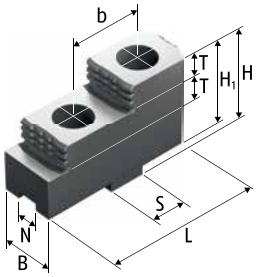
Weiche Segmentbacken SFA-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SFA-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening



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



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 [mm]	S [mm]	B [mm]	B1 [mm]	Ø D [mm]	H [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	T [mm]	b [mm]	Schrauben *Screws*	m/Satz *m/set* [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

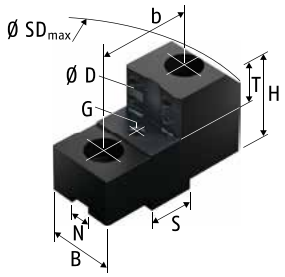
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

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

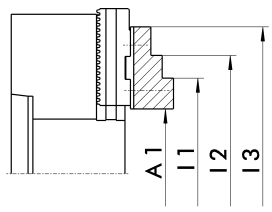
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

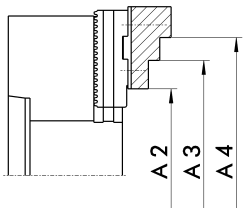
mit Kreuzversatz

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	95 - 417	95 - 417	147 - 469	174 - 496
ROTA-S flex 700	SHF 315	0155103	222 - 563		229 - 570	339 - 680
ROTA-S flex 1000	SHF 400	0155104	168 - 772		163 - 766	285 - 888
ROTA-S flex 1200	SHF 400	0155104	315 - 1057		310 - 1051	432 - 1137
ROTA-S flex 1400	SHF 630	0155106	276 - 1097		281 - 1101	441 - 1262

Innenspannung | *I.D. clamping*

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

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
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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 ROTA-S flex 1000	SSH-D-1/2" 60-300	1301281
		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 Ø 32 mm** Zum exakten Ausrichten von SCHUNK ROTA-S flex Handspannfuttern auf dem Maschinentisch. ***Centering pin Ø 32 mm*** *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

Zubehör | *Accessories*

	Beschreibung *Description*	**Passend zu** *Suitable for*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*
	**Zentrierbolzen Ø 50 mm** Zum exakten Ausrichten von SCHUNK ROTA-S flex Handspannfuttern auf dem Maschinentisch. ***Centering pin Ø 50 mm*** *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 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-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 Spannkräfte. 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 Spannkräfte

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

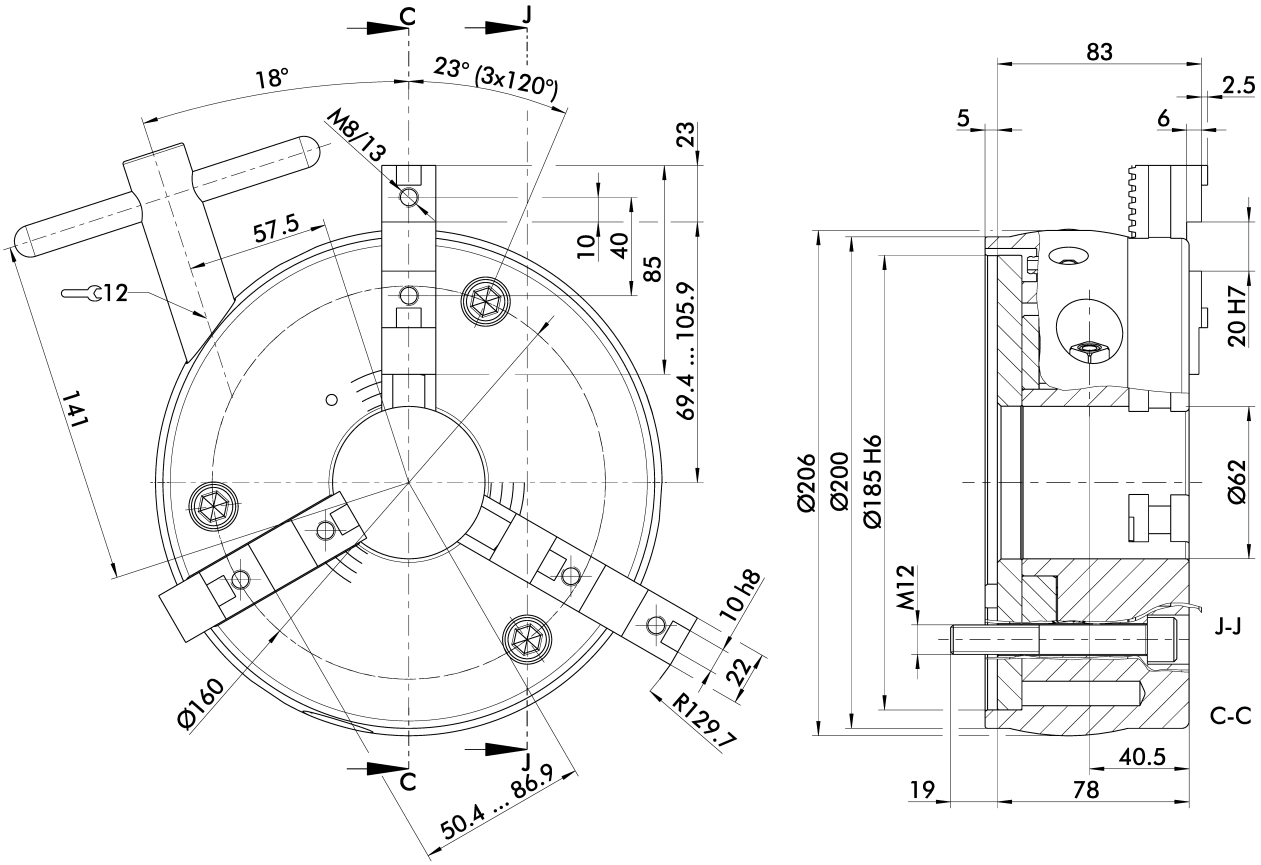
Ergonomic, light safety actuation wrench
Ensures easy operation

Very easy handling
Optimal operator convenience

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

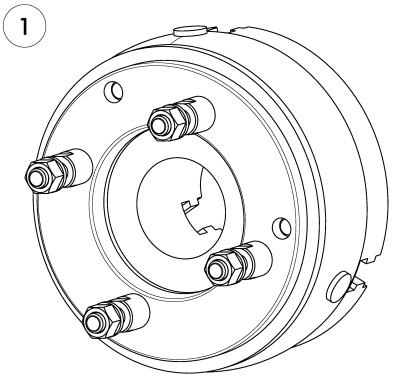
Technische Daten | *Technical data*

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	112	4600	95	90	6.8	62
ROTA-G 250-82	114	4000	160	200	7.1	82
ROTA-G 315-102	116	3200	200	210	8.5	102



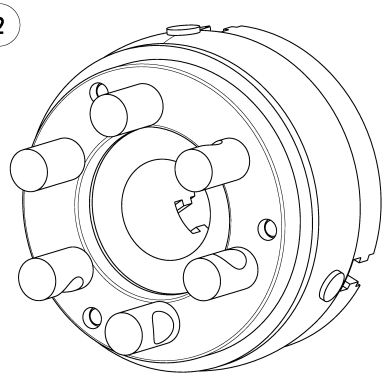
ISO 702-3

1



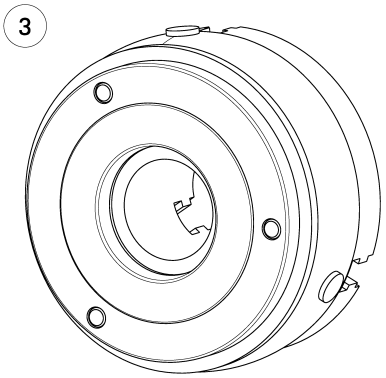
ISO 702-2

2



ISO 702-1

3



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

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

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

② Für Kurzkegel Camlockbefestigung ISO 702-2 (ähnlich DIN 55029)

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

① *For short taper bayonet mount ISO 702-3 (similar DIN 55027)*

② *For short taper camlock mount ISO 702-2 (similar DIN 55029)*

③ *With intermediate flange for short taper ISO 702-1 (similar DIN 55026)*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	Spindelgröße *Spindle size*	Ident.-Nr. *ID*	Max. Drehzahl *Max. RPM* [min⁻¹]	Max. Spannkraft *Max. clamping force* [kN]	Max. Drehmoment *Max. torque* [Nm]	Hub/Backe *Stroke/jaw* [mm]	Zahnteilung *Tooth pitch* [mm]	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

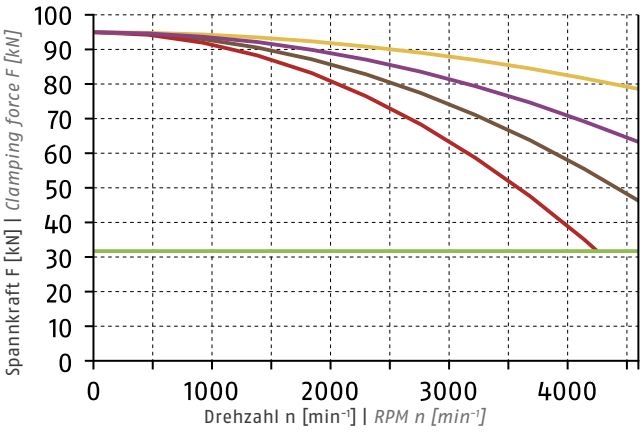
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHF 200
2.4 kg



SFA 200
2 kg



GST 201
1.6 kg



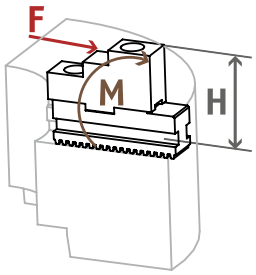
UVB 200
2.7 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 1583 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 122/123 | *See page 122/123*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 118
Standard chuck jaws
see page 118



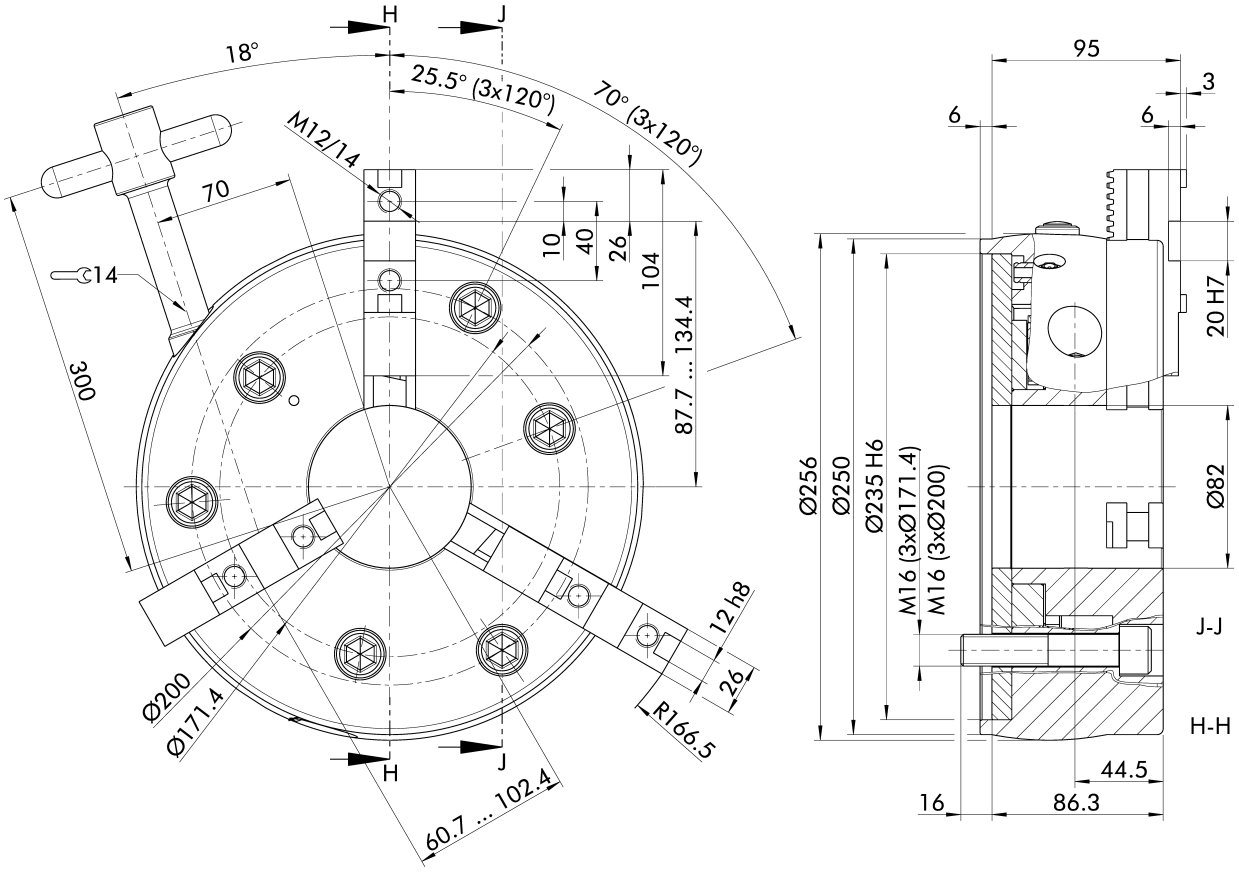
Spezialfett
siehe Seite 124
Special grease
see page 124



Fettpresse
siehe Seite 124
Grease gun
see page 124

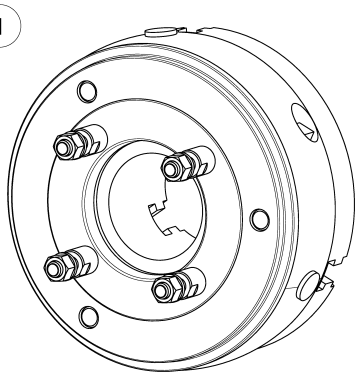


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 124
Clamping force tester
see page 124



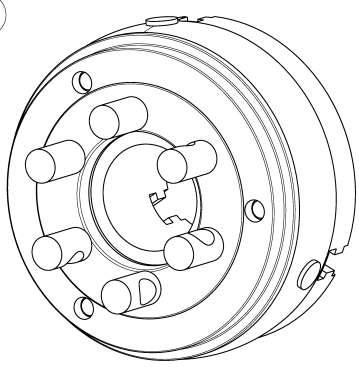
ISO 702-3

1



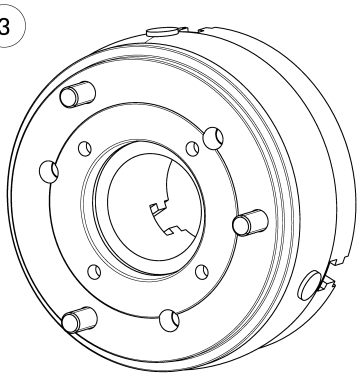
ISO 702-2

2



ISO 702-1

3



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

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

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

② Für Kurzkegel Camlockbefestigung ISO 702-2 (ähnlich DIN 55029)

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

① *For short taper bayonet mount ISO 702-3 (similar DIN 55027)*

② *For short taper camlock mount ISO 702-2 (similar DIN 55029)*

③ *With intermediate flange for short taper ISO 702-1 (similar DIN 55026)*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	Spindelgröße *Spindle size*	Ident.-Nr. *ID*	Max. Drehzahl *Max. RPM* [min⁻¹]	Max. Spannkraft *Max. clamping force* [kN]	Max. Drehmoment *Max. torque* [Nm]	Hub/Backe *Stroke/jaw* [mm]	Zahnteilung *Tooth pitch* [mm]	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

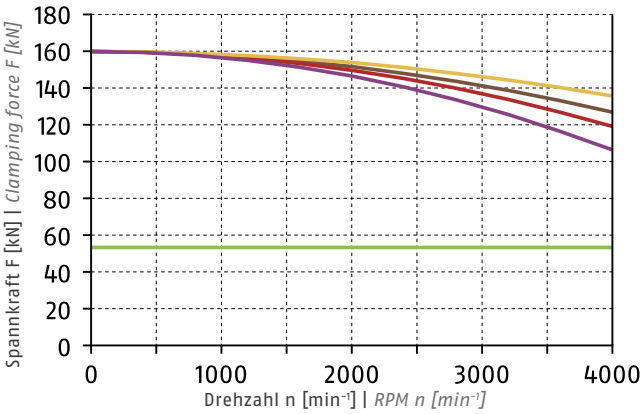
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHF 250
1.9 kg



SFA 250
3.7 kg



GST 251
2.8 kg

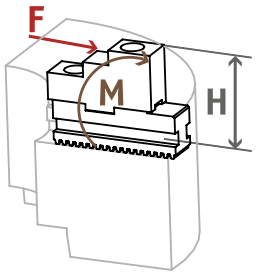


UVB 250
4.8 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 3547 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 122/123 | *See page 122/123*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 118
Standard chuck jaws see page 118



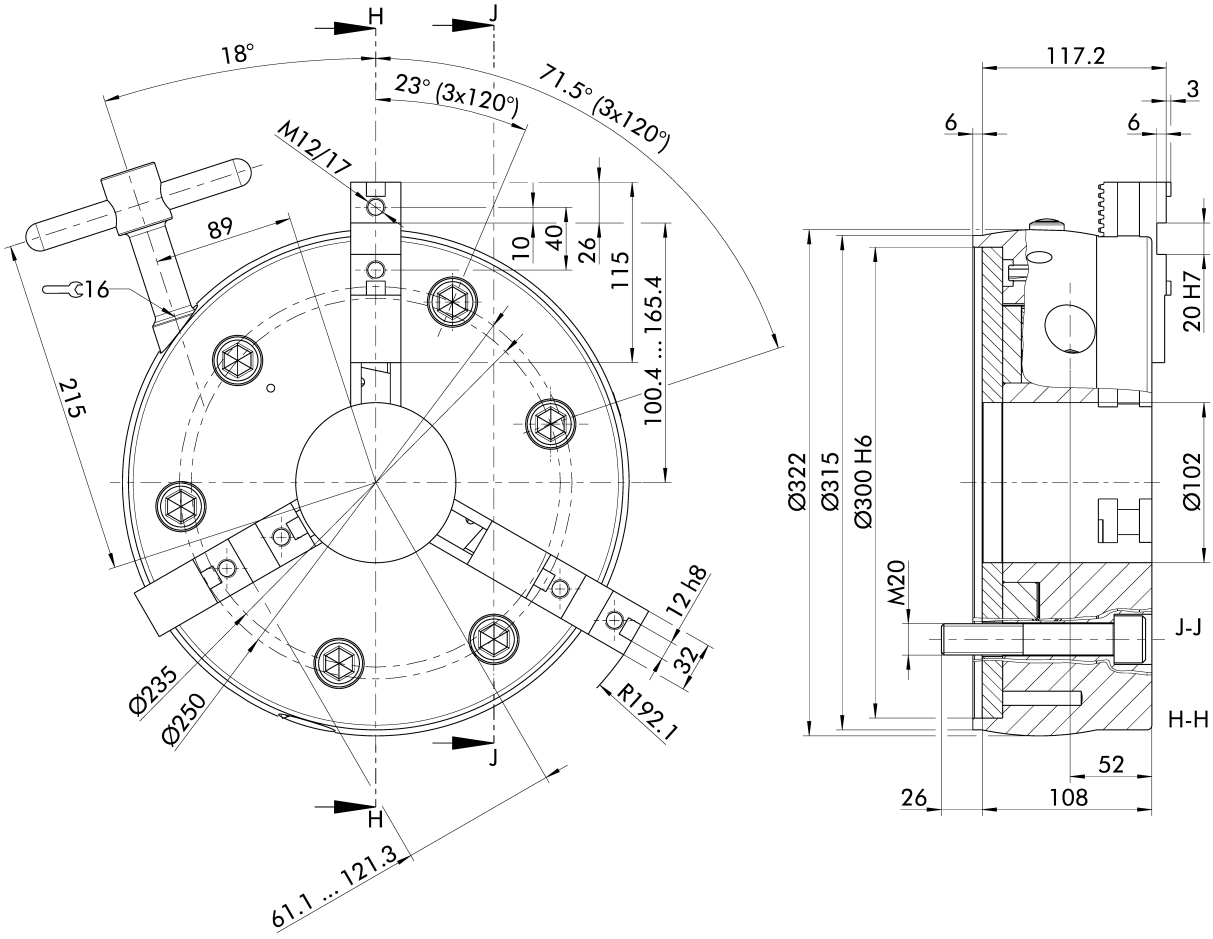
Spezialfett
siehe Seite 124
Special grease see page 124



Fettpresse
siehe Seite 124
Grease gun see page 124

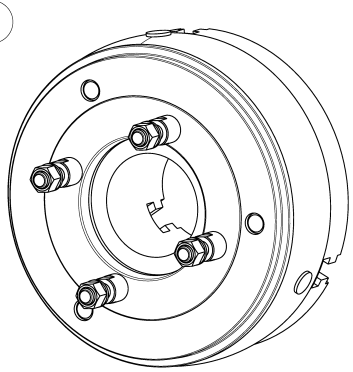


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 124
Clamping force tester see page 124



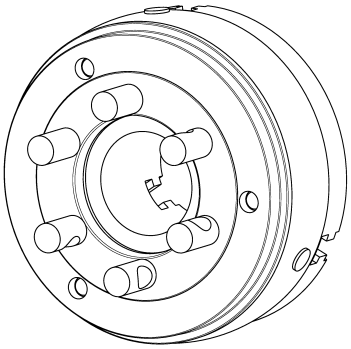
ISO 702-3

1



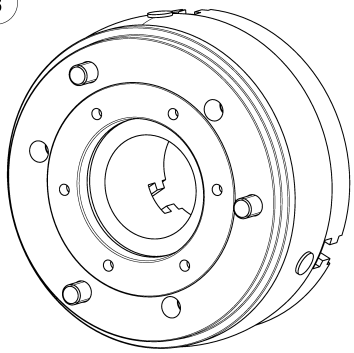
ISO 702-2

2



ISO 702-1

3



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

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

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

② Für Kurzkegel Camlockbefestigung ISO 702-2 (ähnlich DIN 55029)

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

① *For short taper bayonet mount ISO 702-3 (similar DIN 55027)*

② *For short taper camlock mount ISO 702-2 (similar DIN 55029)*

③ *With intermediate flange for short taper ISO 702-1 (similar DIN 55026)*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	Spindelgröße *Spindle size*	Ident.-Nr. *ID*	Max. Drehzahl *Max. RPM* [min⁻¹]	Max. Spannkraft *Max. clamping force* [kN]	Max. Drehmoment *Max. torque* [Nm]	Hub/Backe *Stroke/jaw* [mm]	Zahnteilung *Tooth pitch* [mm]	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	65.7
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

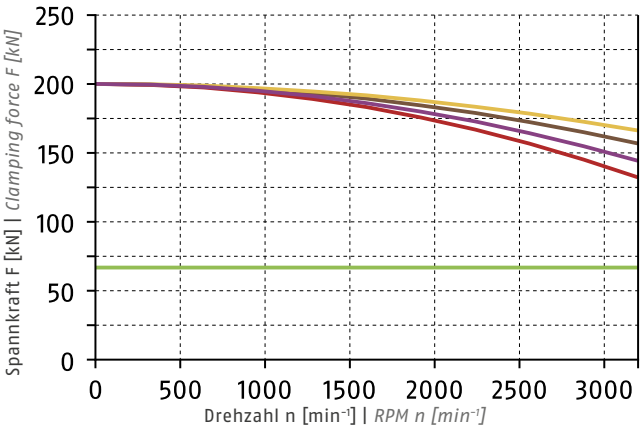
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Betätigungsschlüssel, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



Erforderliche Mindest-spannkraft 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



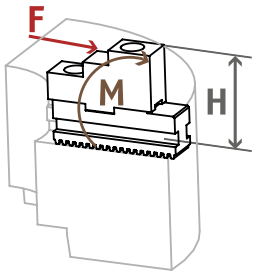
UVB 315
7.6 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 4600 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 122/123 | *See page 122/123*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 118
Standard chuck jaws
see page 118


Spezialfett
siehe Seite 124
Special grease
see page 124


Fettpresse
siehe Seite 124
Grease gun
see page 124

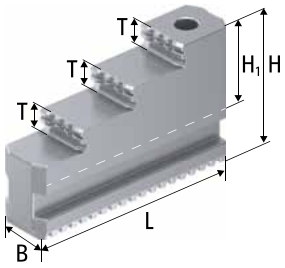

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 124
Clamping force tester
see page 124

Grundbacken, Harte Stufenblock-backen, Weiche Blockbacken

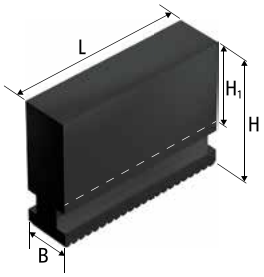
Base Jaws, Hard Stepped Block Jaws, Soft Monoblock Jaws

mit gerader Verzahnung

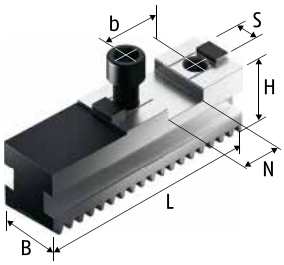
with straight serration



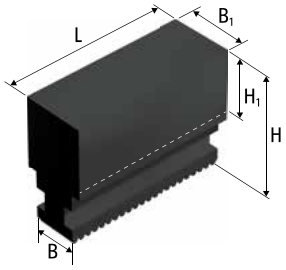
Harte Stufenblockbacken GST
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard stepped block jaws GST
Steel 16MnCr5, case-hardened



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



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

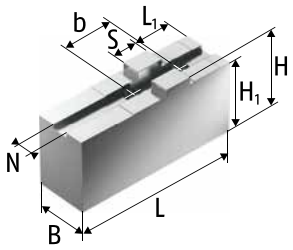
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Weiche Aufsatzbacken

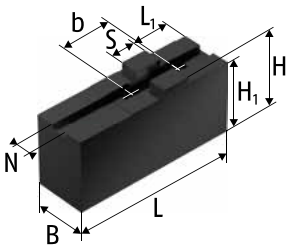
mit Kreuzversatz

Soft Top Jaws

with tongue and groove



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



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

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	b [mm]	Schrauben *Screws*	m/Satz *m/set* [kg]
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

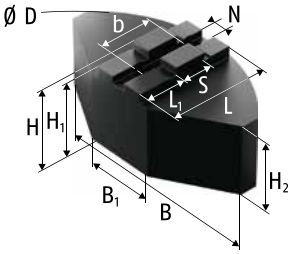
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

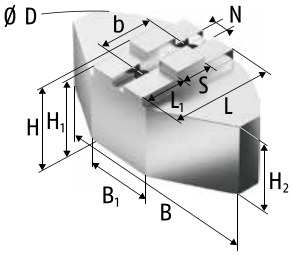
mit Kreuzversatz

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

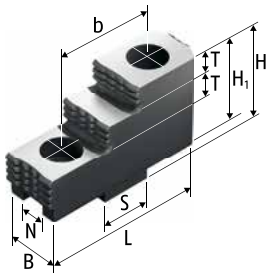
with tongue and groove



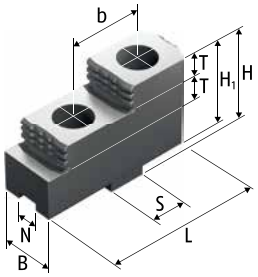
Weiche Segmentbacken SFA-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SFA-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening



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



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 [mm]	S [mm]	B [mm]	B1 [mm]	Ø D [mm]	H [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	T [mm]	b [mm]	Schrauben *Screws*	m/Satz *m/set* [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

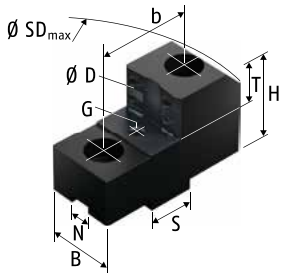
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

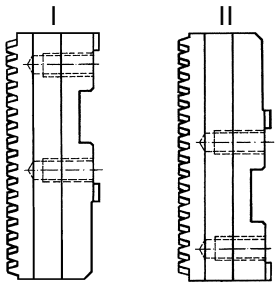
mit Kreuzversatz

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* [mm]	Schwingkreis SDmax *Swing diameter SDmax* [mm]	Grundbacken-stellung *Position of base jaws*	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-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

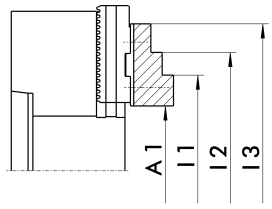
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

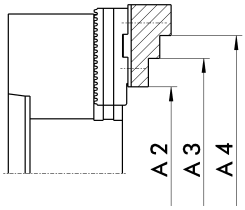
mit Kreuzversatz

Hard Stepped Top Jaws

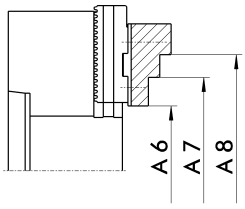
with tongue and groove



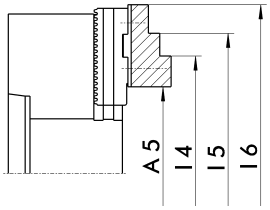
Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I



Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**A1** [mm]	**A2** [mm]	**A3** [mm]	**A4** [mm]	**A5** [mm]	**A6** [mm]	**A7** [mm]	**A8** [mm]
ROTA-G 200-62	SHF 200	0155101	7 - 93	47 - 131	98 - 183	125 - 210	45 - 130	14 - 94	66 - 146	93 - 173
ROTA-G 250-82	SHF 250	0155102	7 - 114	74 - 182	154 - 262		70 - 178	39 - 118	119 - 198	
ROTA-G 315-102	SHF 250	0155102	9 - 142	99 - 233	179 - 313		95 - 230	39 - 145	119 - 225	

Innenspannung | *I.D. clamping*

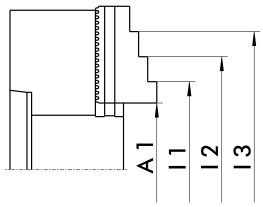
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**I1** [mm]	**I2** [mm]	**I3** [mm]	**I4** [mm]	**I5** [mm]	**I6** [mm]
ROTA-G 200-62	SHF 200	0155101	72 - 158	99 - 185	151 - 237	110 - 195	137 - 222	189 - 274
ROTA-G 250-82	SHF 250	0155102	88 - 195	168 - 275		151 - 259	231 - 339	
ROTA-G 315-102	SHF 250	0155102	90 - 223	170 - 303		176 - 311	256 - 391	

Harte Stufenblockbacken

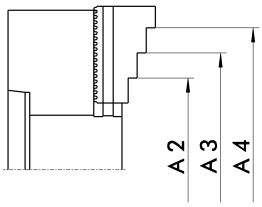
mit gerader Verzahnung

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	7 - 90	35 - 126	83 - 174	131 - 222
ROTA-G 250-82	GST 251	0162105	7 - 118	54 - 168	109 - 223	164 - 278
ROTA-G 315-102	GST 315	0162102	9 - 139	75 - 205	131 - 261	187 - 317

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	54 - 137	102 - 185	150 - 233
ROTA-G 250-82	GST 251	0162105	68 - 179	123 - 234	179 - 289
ROTA-G 315-102	GST 315	0162102	67 - 197	123 - 253	179 - 309

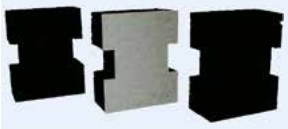
Schmierfett | *Grease*

	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
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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-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*** *Consisting of a grease gun, LINOMAX plus grease cartridge, chip protection, and sealing plug.*	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*** *Torque wrench for actuation of SCHUNK manual lathe chucks.*	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*** *Actuation wrench for manual actuation of the SCHUNK ROTA-S plus and ROTA-G manual chucks.*	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*** *Actuation wrench for manual actuation of the SCHUNK ROTA-S plus and ROTA-G manual chucks.*	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*** *Actuation wrench with ejector for manual actuation of SCHUNK ROTA-S plus and ROTA-G manual lathe chucks.*	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

Zubehör | *Accessories*

	Beschreibung *Description*	Passend zu *Suitable for*	Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*
	**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-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
	**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 bore at the manual chuck ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus and ROTA-G.*	ROTA-G 200-62	VST Ø62	8702868
		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. ***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 200-62	SPS 160/200	9966639
		ROTA-G 250-82	SPS 250	9966640
		ROTA-G 315-102	SPS 315	9966641

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*

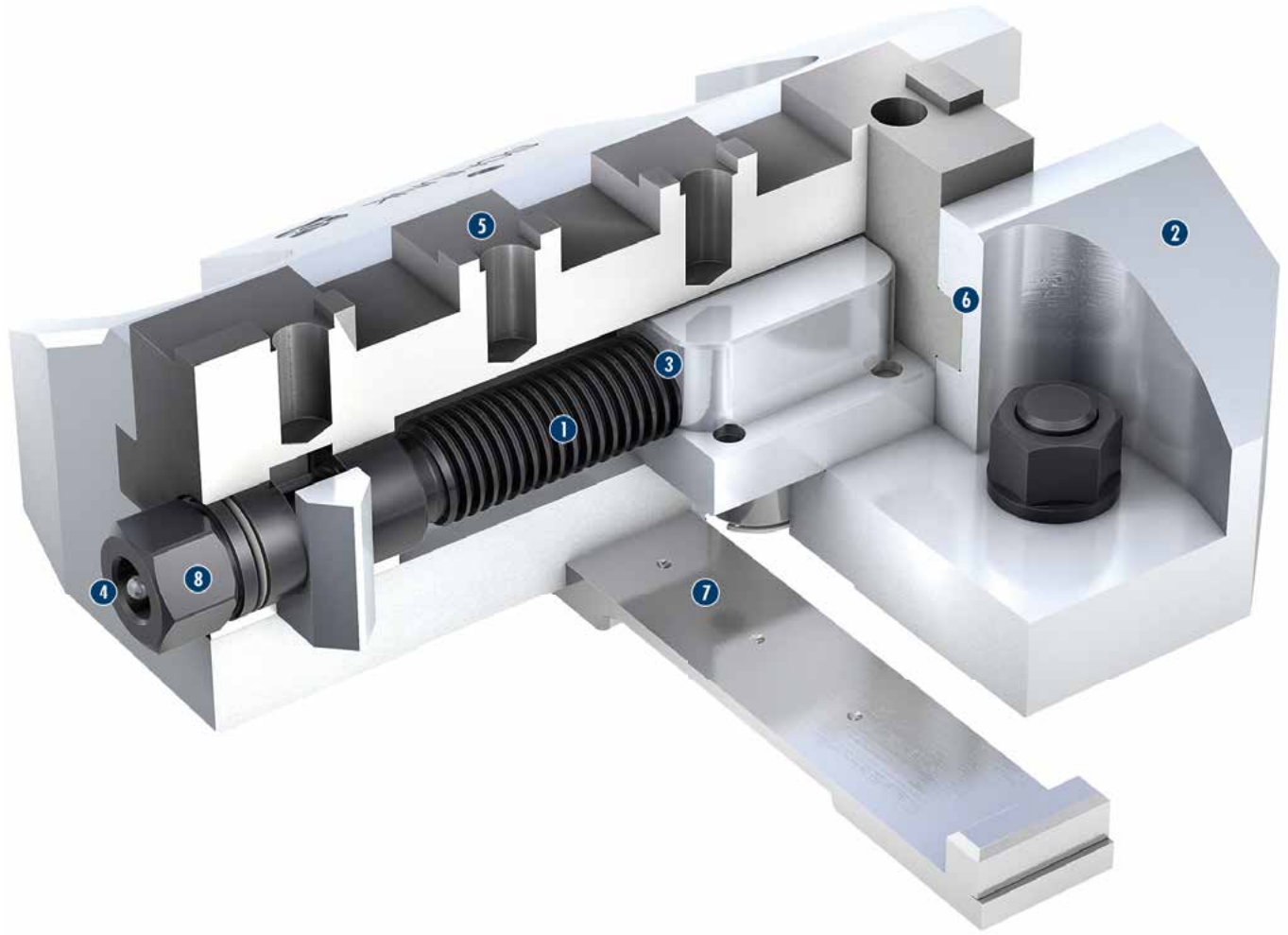
Bezeichnung *Description*	**Seite** *Page*	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Drehmoment** *Max. torque* [Nm]	**Verstellbereich Backe** *Adjustment range of the chuck jaw* [mm]
SPK 180	132	55	230	75
SPK 220	134	68	330	90
SPK 260	136	75	360	100

Funktion SPK

Mit Hilfe des Querriegels wird die Position des Spannklauenkastens auf der Aufspannscheibe 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.



1. **Spindeltrieb**
   Für höchste Spannkräfte
2. **Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
   Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft
3. **Vollständig gekapselte Spindel**
   Bietet optimalen Schutz vor Kühlschmierstoff und Spänen
4. **Optimiertes Schmiersystem**
   Für hohen Wirkungsgrad
5. **Standard-Backenschnittstelle**
   Zur Verwendung von Standard-Spannbacken von SCHUNK
6. **Lange Backenführung**
   Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung
7. **Querriegel**
   Zur radialen Kraftabstützung und Positionierung
8. **Betätigung über Sechskant-Anschluss**
   Dadurch einfachere Bedienung

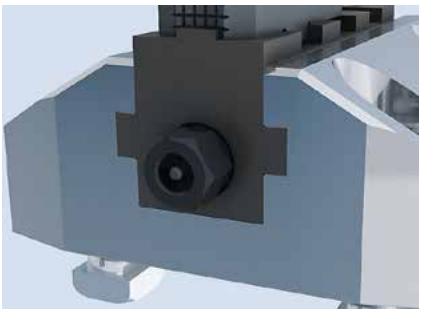
1. ***Spindle drive***
   For highest clamping forces
2. ***Hardened and extremely rigid base body***
   Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force
3. ***Completely encapsulated spindle***
   Provides optimal protection against coolant and chips
4. ***Optimized lubrication system***
   For maximum efficiency
5. ***Standard jaw interface***
   For using of standard chuck jaws from SCHUNK
6. ***Long jaw guidance***
   Offers optimum support for O.D. and I.D. clamping
7. ***Crossbar***
   For radial force support and positioning
8. ***Operation via hexagon connection***
   Therefore more easier to operate

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.

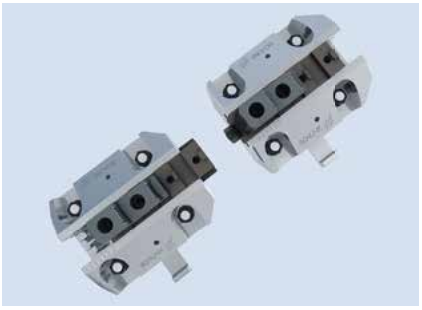


Spindel komplett gekapselt

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 independant of the clamping position. Therefore dirt and chips cannot penetrate into the vise.

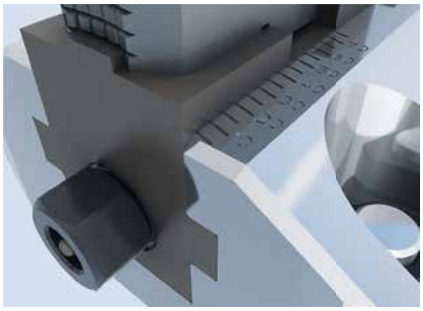


Backenhubanzeige

Zur Kontrolle des Backenhubs 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.

❶ **Anpassbare Spurweite**

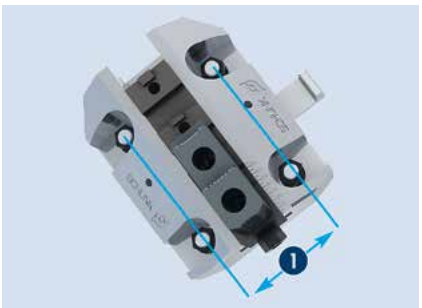
- SPK 180: Weite 140 – 180 mm
- SPK 220: Weite 180 – 220 mm
- SPK 260: Weite 220 – 260 mm

Adjustable gauge

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

❶ ***Adjustable gauge***

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



Unterseite

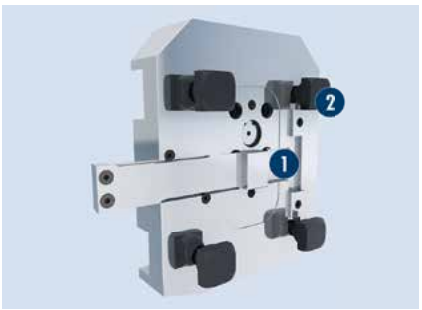
Die Unterseite der Spannklauenkästen wird immer kundenspezifisch an die Aufspannscheibe angepasst.

❶ **Querriegel**
❷ **Positioniersteine**

Bottom

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

❶ ***Crossbar***
❷ ***Positioning stones***



Backenanschluss

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

❶ **SPK 180**
3fach Kreuzversatz mit Backenanschluss für SFA/SHF 400

❷ **SPK 220/260**
2fach Kreuzversatz mit Backenanschluss für SFA/SHF 630

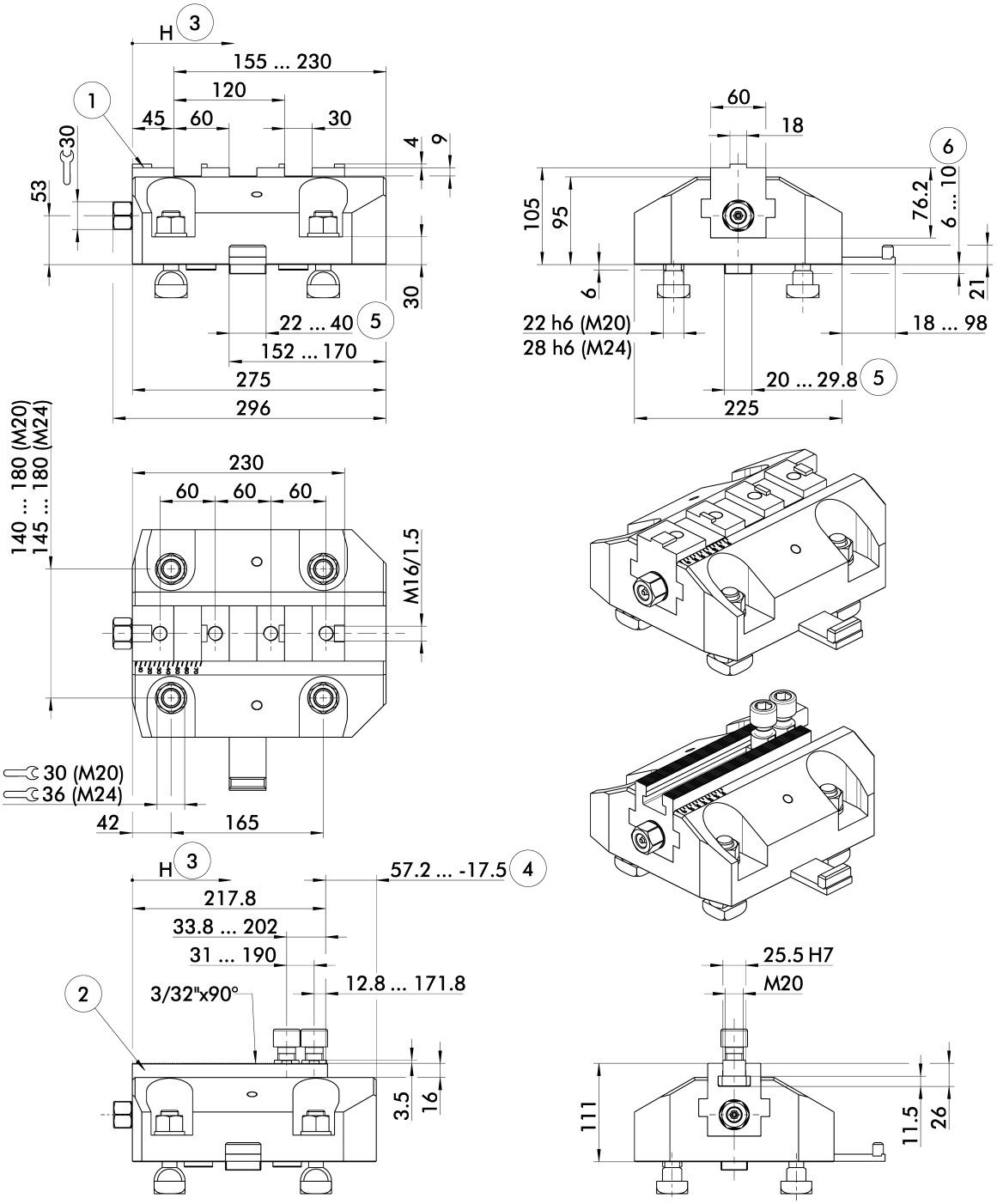
Jaw connection

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.

❶ ***SPK 180***
3-way tongue and groove with jaw connection for SFA/SHF 400

❷ ***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
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 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



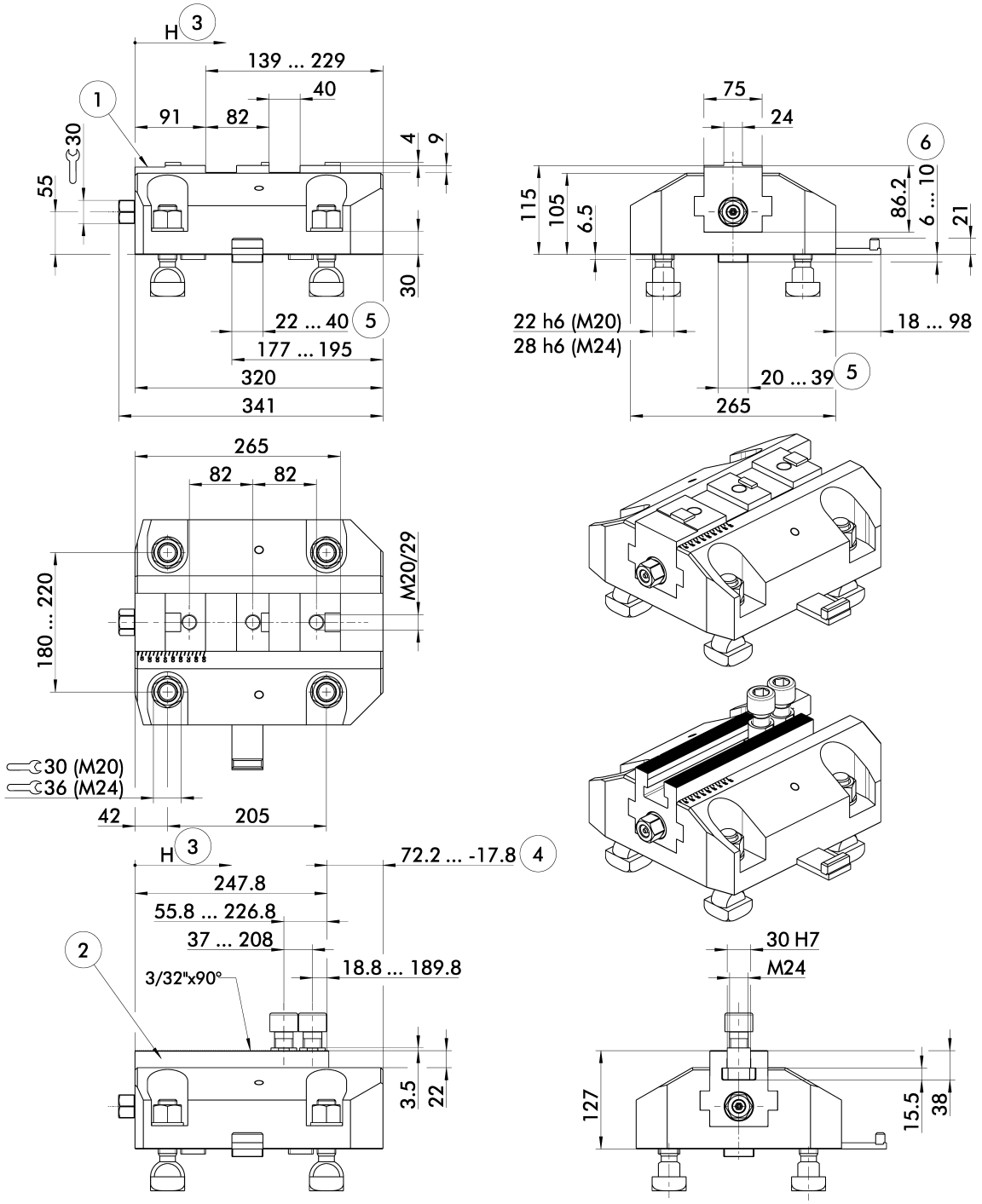
Standard-Spannbacken
siehe Seite 138
Standard chuck jaws see page 138



Spezialfett
siehe Seite 143
Special grease see page 143



Fettpresse
siehe Seite 143
Grease gun see page 143



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 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



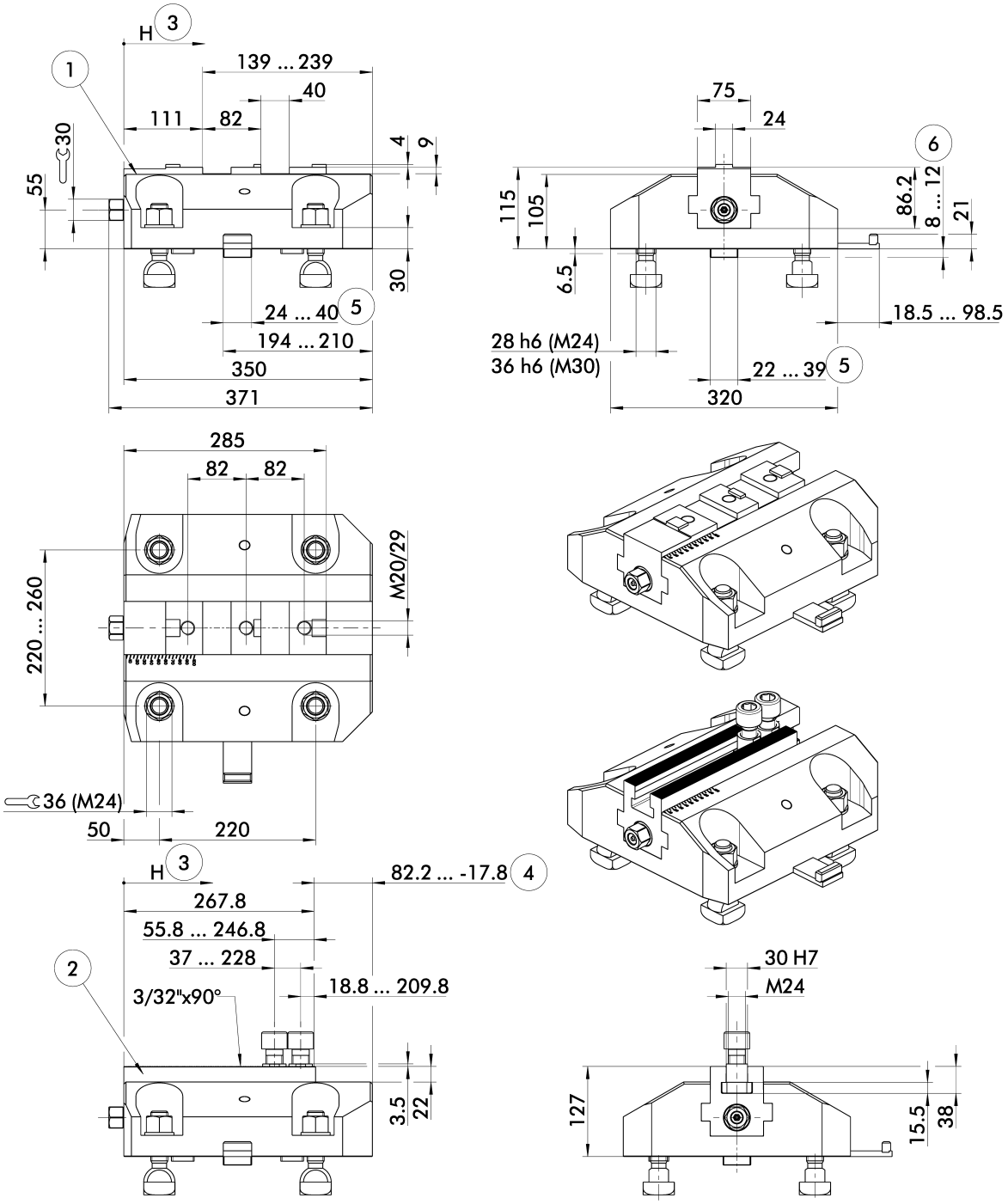
Standard-Spannbacken
siehe Seite 138
Standard chuck jaws see page 138



Spezialfett
siehe Seite 143
Special grease see page 143



Fettpresse
siehe Seite 143
Grease gun see page 143



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 138
Standard chuck jaws see page 138



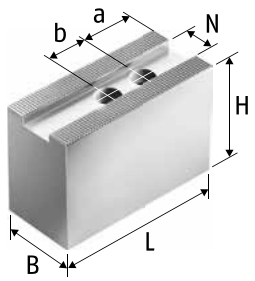
Spezialfett
siehe Seite 143
Special grease see page 143



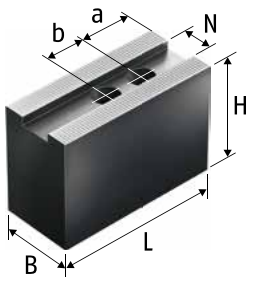
Fettpresse
siehe Seite 143
Grease gun see page 143

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*

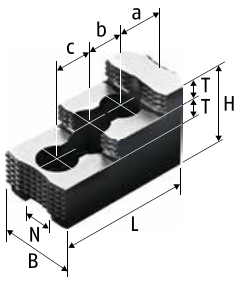
Futtertyp *Chuck type*	Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben *Screws*	m/Satz *m/set* [kg]
SPK 180	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	M20	12.6
SPK 180	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	M20	16
SPK 180	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	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

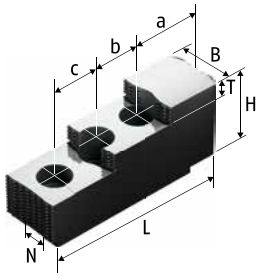
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



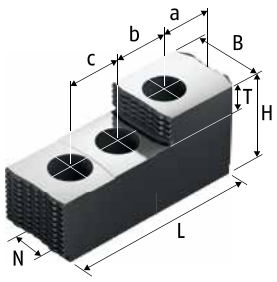
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



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** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**T** [mm]	**a** [mm]	**b** [mm]	**c** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [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°

T-nut

with fine serration 90°



Nutenstein NS
T-nut NS

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**S** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**G**	**Zyl.-Schraube** *Cyl.-screw*	**Max. zul. Anziehdrehmo-ment** *Max. adm. tightening torque* [Nm]
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

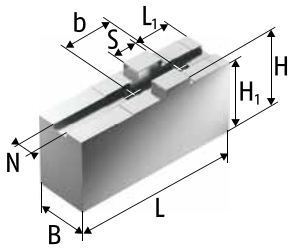
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Weiche Aufsatzbacken

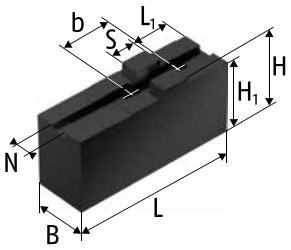
mit Kreuzversatz

Soft Top Jaws

with tongue and groove



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** [mm]	**S** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**H2** [mm]	**L** [mm]	**L1** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [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

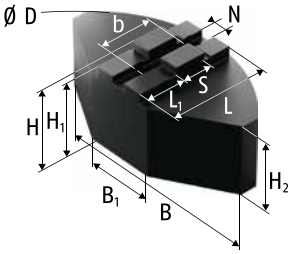
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

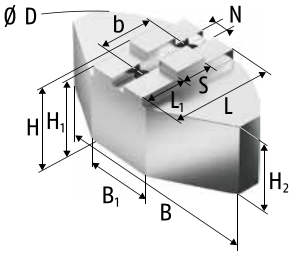
mit Kreuzversatz

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

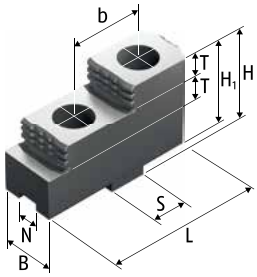
with tongue and groove



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



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** [mm]	**S** [mm]	**B** [mm]	**B1** [mm]	**Ø D** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**H2** [mm]	**L** [mm]	**L1** [mm]	**T** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [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. ***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
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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.

ROTA THW plus bzw. ROTA THW Spannfutter werden vorzugsweise auf Drehmaschinen mit Standardhub-Zylindern eingesetzt. ROTA NCX Spannfutter wurden speziell für Drehmaschinen aus dem asiatischen Raum mit Kurzhub-Zylindern entwickelt.

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.

ROTA THW plus or ROTA THW lathe chucks are used preferably on lathes with standard-stroke cylinders. ROTA NCX lathe chucks were specially developed for lathes from the Asian region with short-stroke cylinders.



Übersicht | *Overview*



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

	Seite | *Page*
ROTA THW plus	**146**
ROTA THW plus 165-43	154
ROTA THW plus 185-52	156
ROTA THW plus 215-66	158
ROTA THW plus 260-81	160
ROTA THW plus 315-104	162
ROTA THW 400-120	164
ROTA THW 500-128	166
ROTA THW 630-160	168
Schutzbüchsen | *Center Sleeves*	170
Spannbacken | *Chuck Jaws*	172
Zubehör | *Accessories*	180



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

	Seite | *Page*
ROTA THW vario	**182**
ROTA THW vario 215-62	186
Schutzbüchsen | *Center Sleeves*	188
Spannbacken | *Chuck Jaws*	190
Zubehör | *Accessories*	196



Spanndorn vario D | *Expansion Arbor vario D*

	Seite | *Page*
vario D	**198**



Spannzangenfutter vario F | *Collet Chuck vario F*

	Seite | *Page*
vario F	**200**



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

	Seite | *Page*
ROTA NCX	**202**
ROTA NCX 165-53	210
ROTA NCX 210-66	212
ROTA NCX 260-81	214
ROTA NCX 315-106	216
Spannbacken | *Chuck Jaws*	218
Zubehör | *Accessories*	223

ROTA THW plus

Backenschnellwechselfutter für Standardhub-Zylinder

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-Ausklinkschlüssel vom Futter abziehen.

ROTA THW plus

Jaw quick-change chuck for lathes with standard-stroke cylinder

The wedge bar power chuck ROTA THW plus is distinguishes 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 Spannkräfte

Hohe Backenwechselwiederholgenauigkeit
Nur einmaliges Ausdrehen der Aufsatzbacken notwendig

Optimiertes Schmiersystem
Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

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	154	6000	45	30	5.9	20	43
ROTA THW plus 185-52	156	5700	64	36	6.7	23	52
ROTA THW plus 215-66	158	5400	82	46	7.4	25	66
ROTA THW plus 260-81	160	4000	115	65	8.2	28	81
ROTA THW plus 315-104	162	3600	160	90	8.6	28	104
ROTA THW 400-120	164	3500	240	133	6.5	23	120
ROTA THW 500-128	166	2200	240	133	9	30	128
ROTA THW 630-160	168	1700	240	133	9.8	34	160

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. **Optimiertes Schmiersystem**
   Für hohen Wirkungsgrad
5. **Befestigungsgewinde**
   Für Werkstückanschläge 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 Ausklinkschlüssel 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

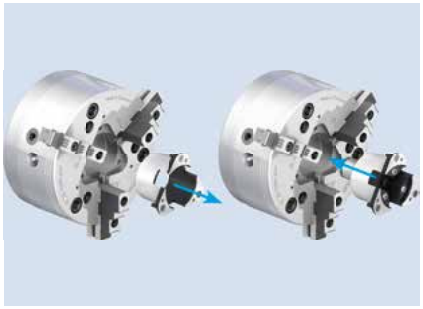
1. ***Wedge bar actuation system***
   It offers high run-out accuracies even at high speeds
2. ***Hardened and extremely rigid base body***
   Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force
3. ***Large through-hole***
   For machining of all commercially available 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.

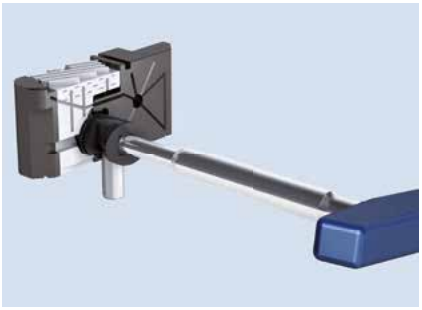


Schneller Backenwechsel

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 Keilstangensystem und den doppelt geführten Kolben.

High changing repeatability

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



Innovatives Schmiersystem

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

Innovative greasing system

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



Einsetzen der Spannbacken

Die neuen Spannbacken werden einfach in die Führungsbahn eingeschoben. Der Raststift positioniert die Verzahnung vor. Durch lösen des Ausklinkschlüssels 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 Ausklinkschlüssel 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 Schwerzerspanung. Durch das Schnellwechselsystem der Spannbacken entfällt das erneute Ausdrehen von Spannbacken.

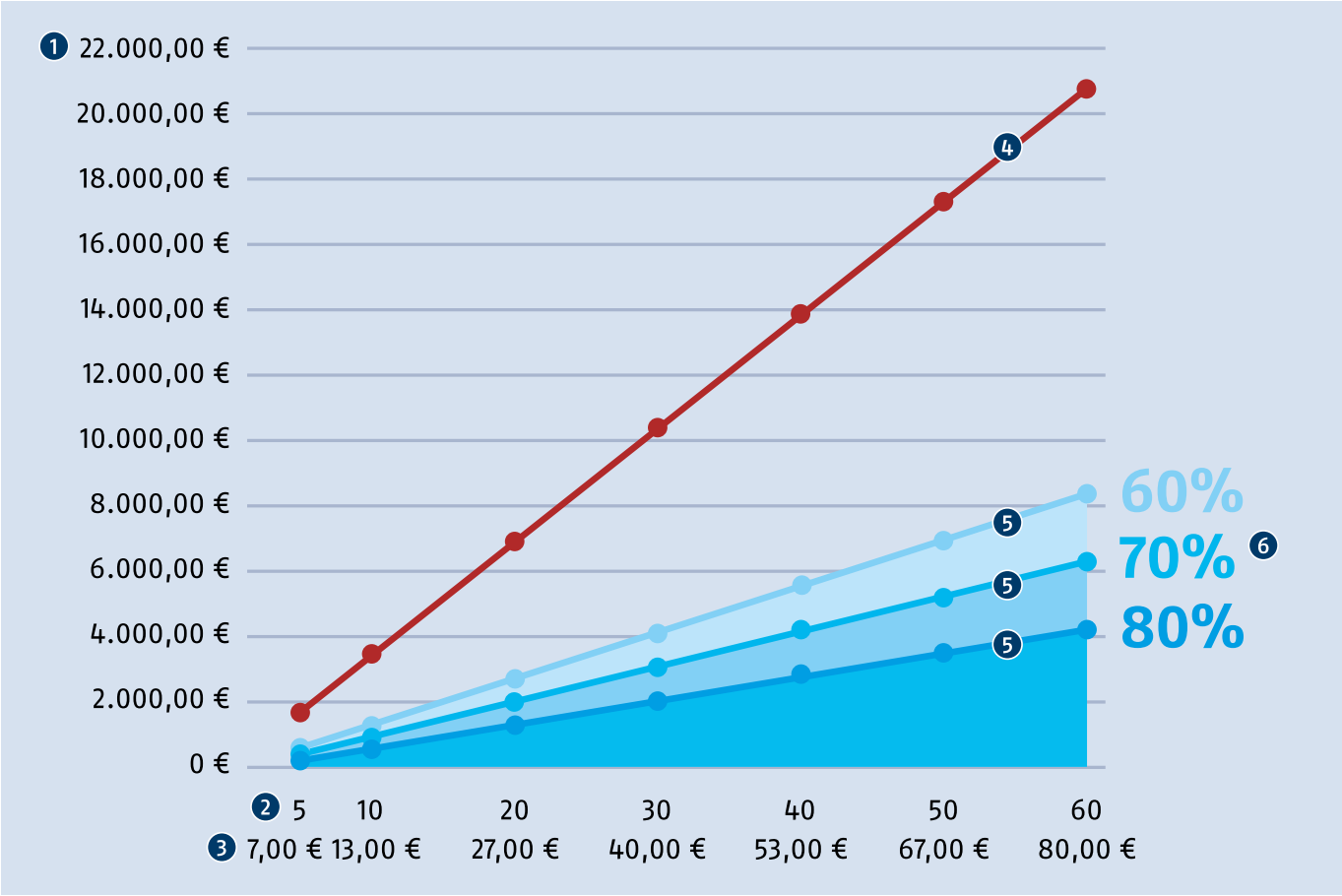
ROTA THWB available on request

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.



Rüstkostenersparnis 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.

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

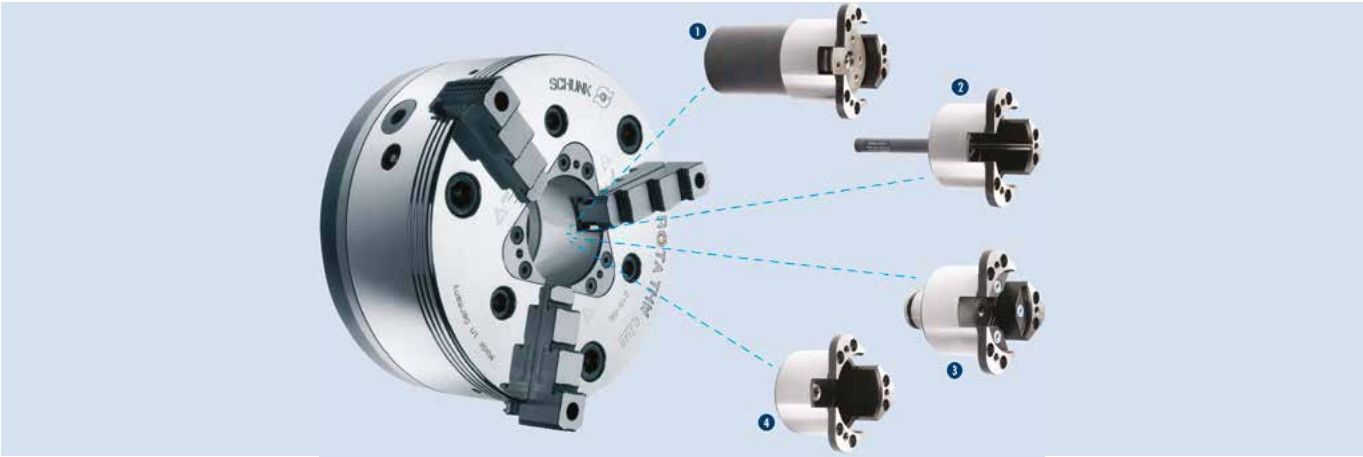
The jaw quick-change system is the ideal clamping tool for clamping tasks even up from batch size 1. Ideally the set-up times can be reduced – depending on the number of jaw changes – by up to 80% in comparison to power lathe chucks with fine serration.

1. ***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 Flexibiliät für unterschiedlichste Anwendungen im Alltag.

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.

ⓘ Modulares Schutzbüchsensystem bis Baugröße 315 möglich.

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

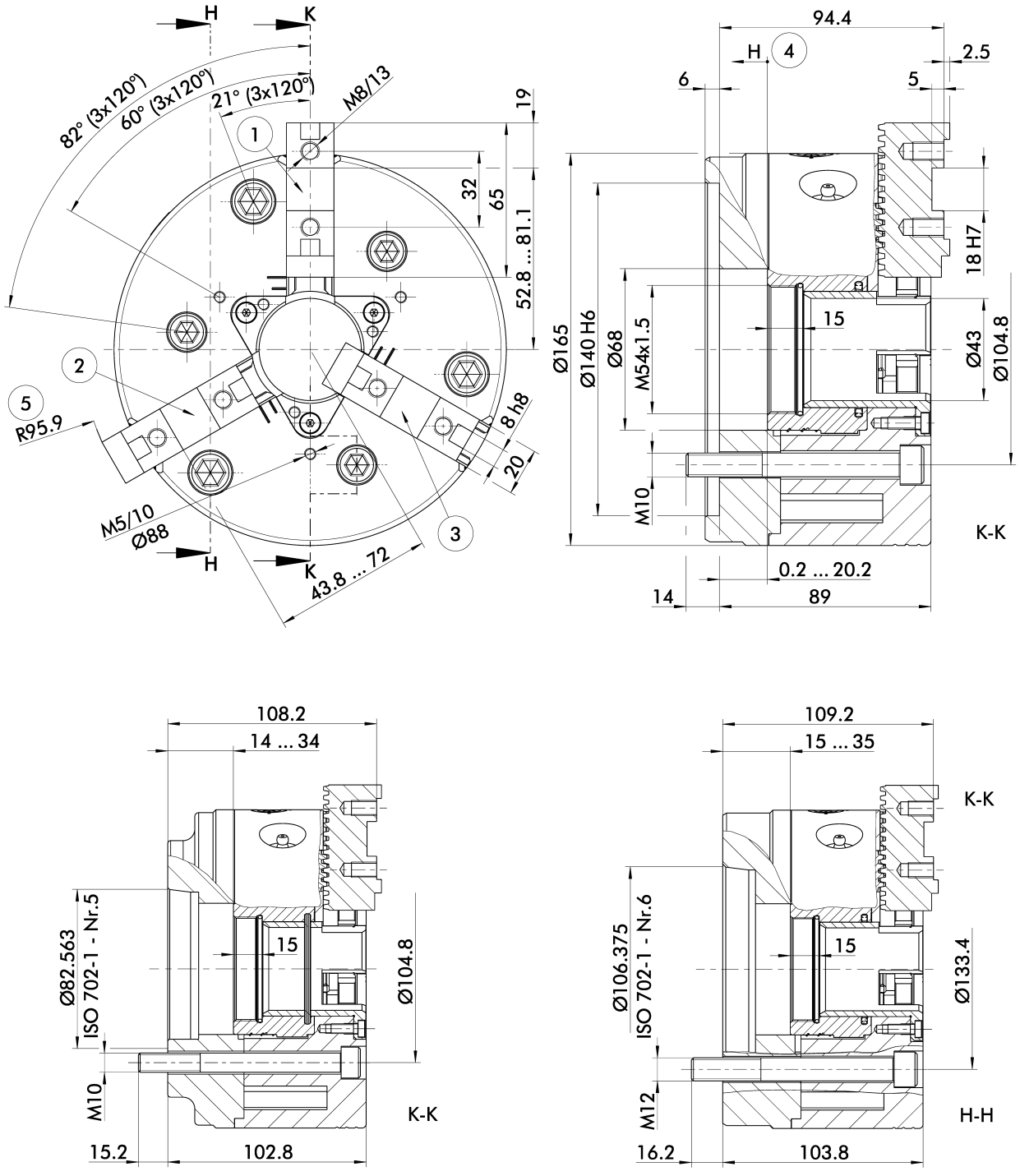
❶ ***Adjustable stop in the center sleeve***
The adjustable depth stop ensures that all workpieces are stopped with high repeat accuracy in the same, selectable position. This makes handling quick and easy.

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.

ⓘ *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
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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Zahnteilung** *Tooth pitch* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

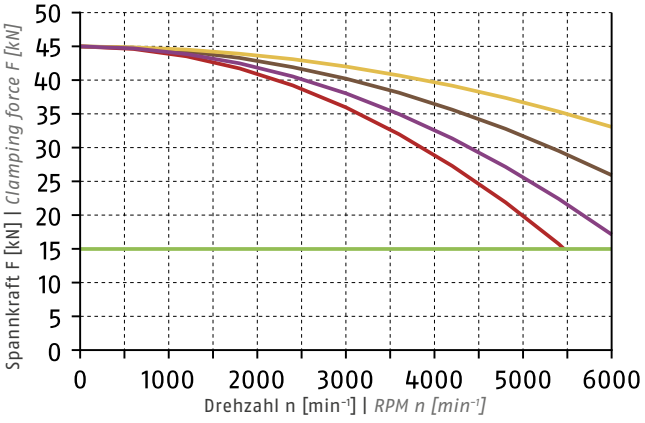
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinkschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

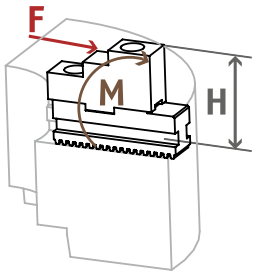


ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

- 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 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

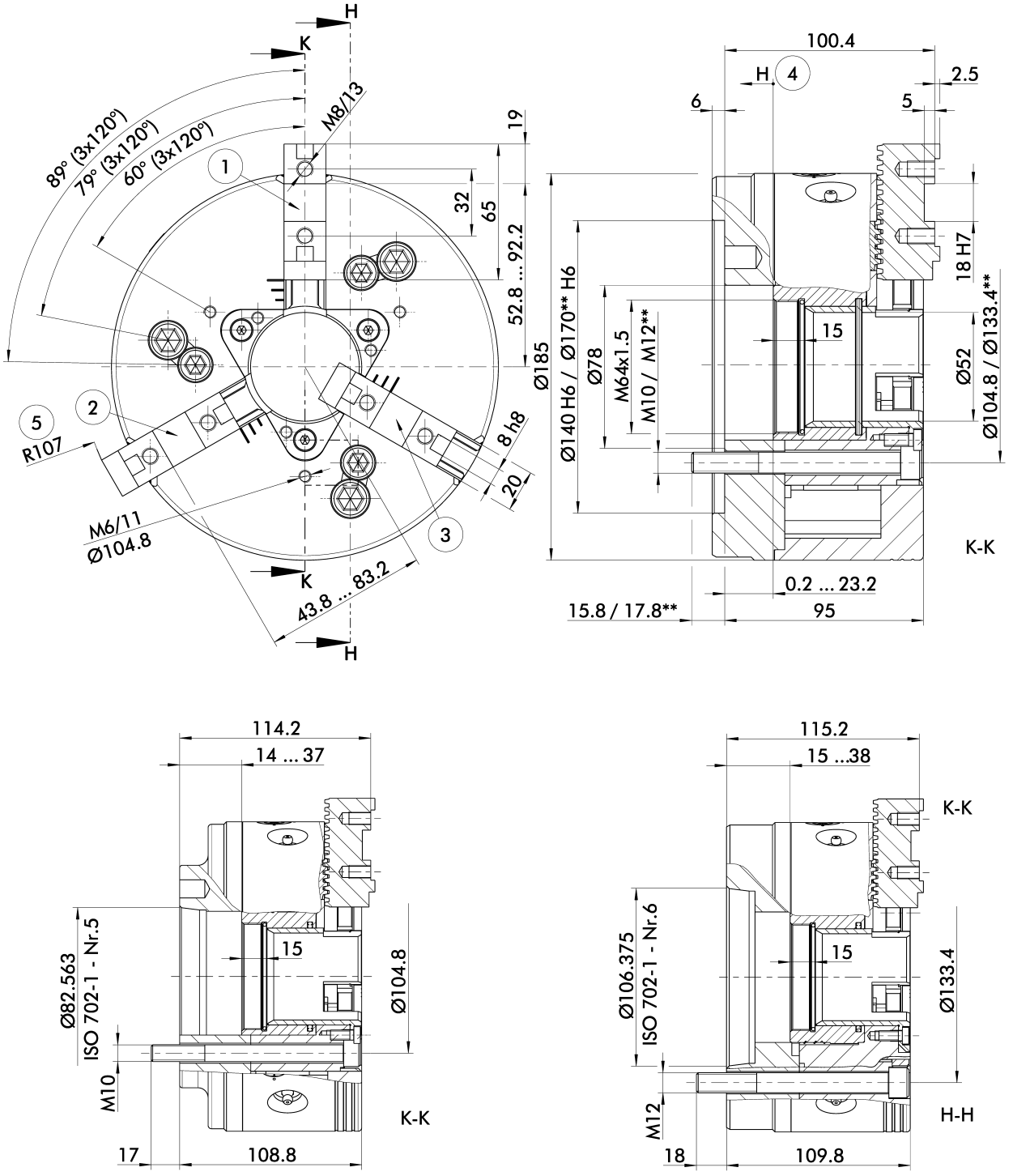
ⓘ Siehe Seite 178/179 | *See page 178/179*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 172
Standard chuck jaws see page 172


Schutzbüchsen
siehe Seite 170
Center sleeves see page 170


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 180
Clamping force tester see page 180


Flansche
siehe Seite 181
Adapter plates see page 181



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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Zahnteilung** *Tooth pitch* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

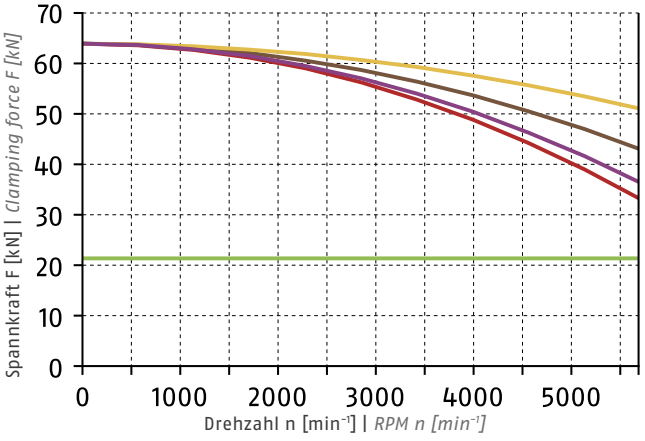
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinkschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SHF 160
0.6 kg



SFA 160
1.2 kg



GST 140-160 I
0.7 kg



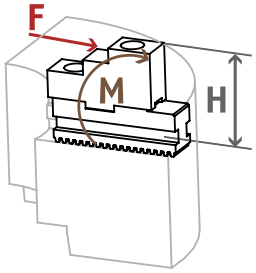
UVB 160
1.6 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 917 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

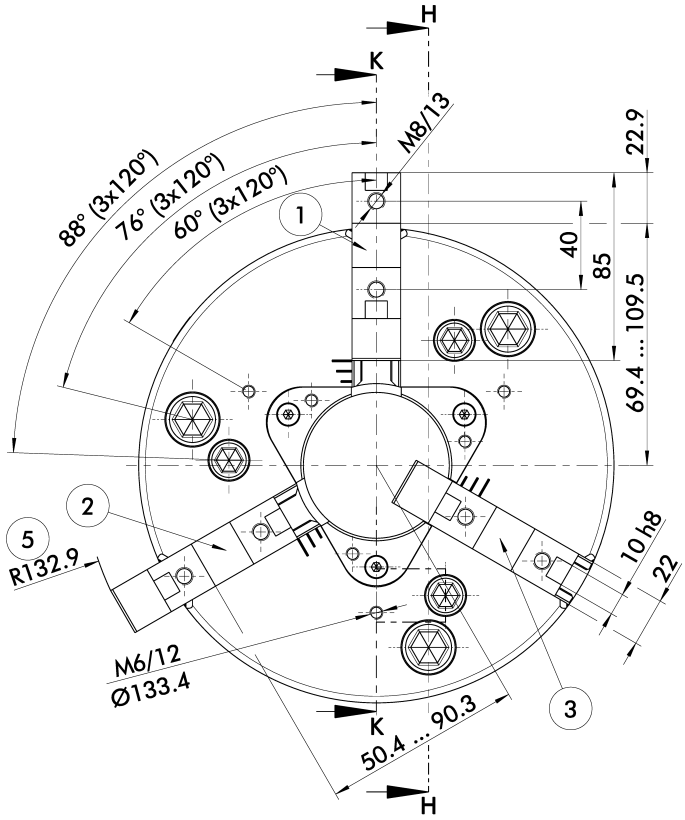
ⓘ Siehe Seite 178/179 | *See page 178/179*

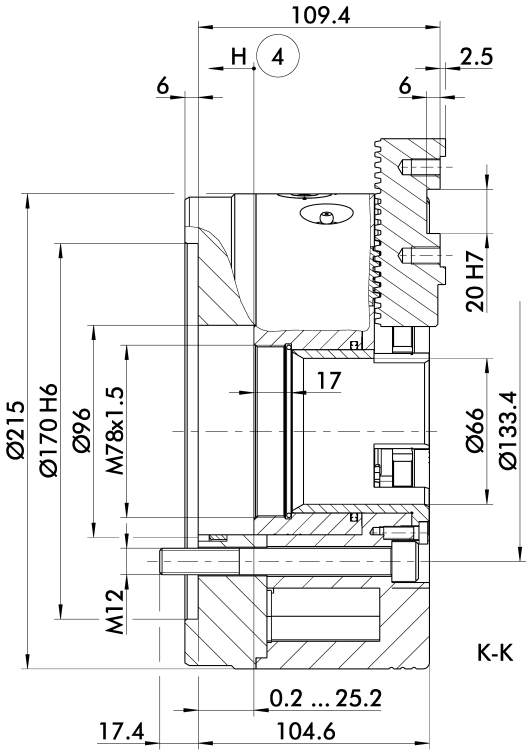

Standard-Spannbacken
siehe Seite 172
Standard chuck jaws see page 172

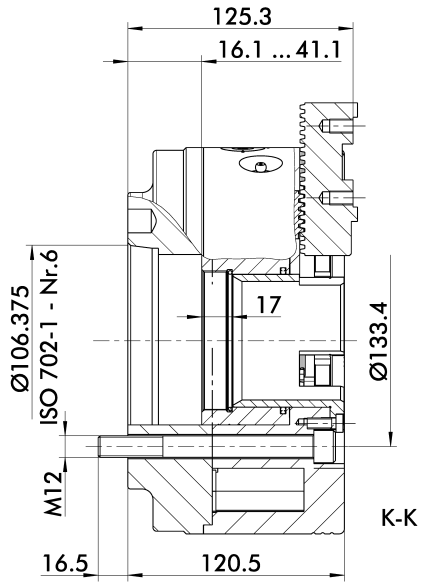

Schutzbüchsen
siehe Seite 170
Center sleeves see page 170

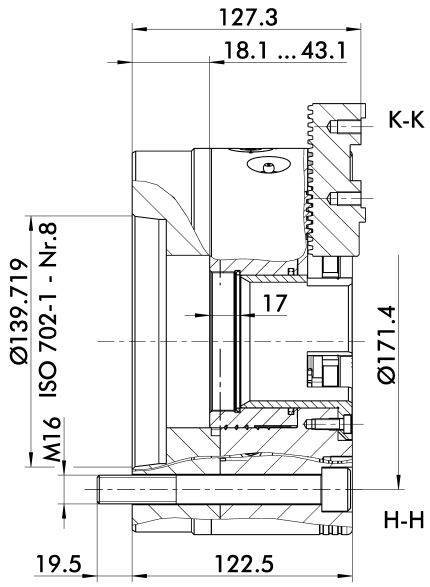

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 180
Clamping force tester see page 180


Flansche
siehe Seite 181
Adapter plates see page 181









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

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

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

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

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Zahnteilung** *Tooth pitch* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

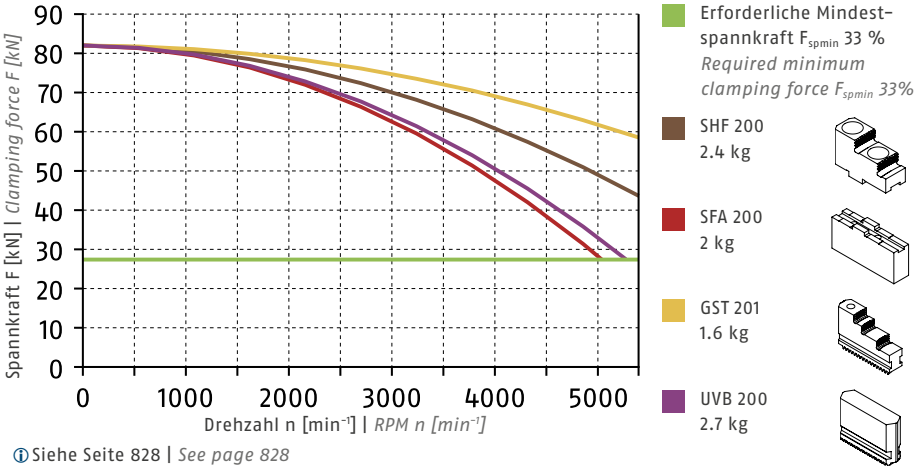
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinkschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

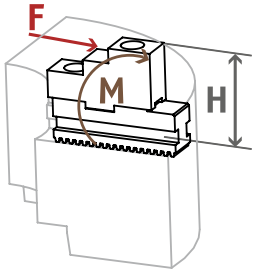
Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 1367 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

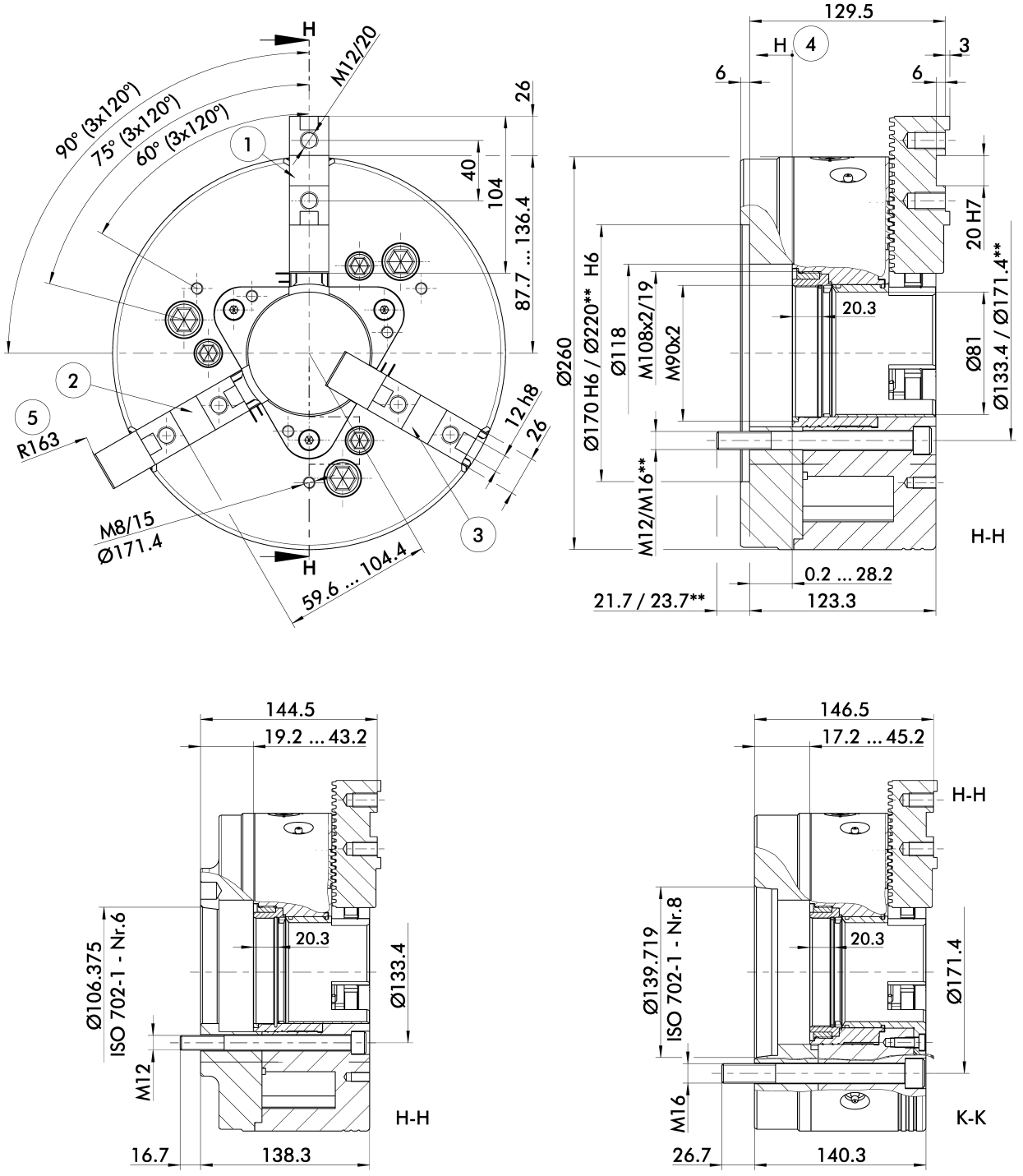
ⓘ Siehe Seite 178/179 | *See page 178/179*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 172
Standard chuck jaws see page 172


Schutzbüchsen
siehe Seite 170
Center sleeves see page 170


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 180
Clamping force tester see page 180


Flansche
siehe Seite 181
Adapter plates see page 181



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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungs-kraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Zahnteilung** *Tooth pitch* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

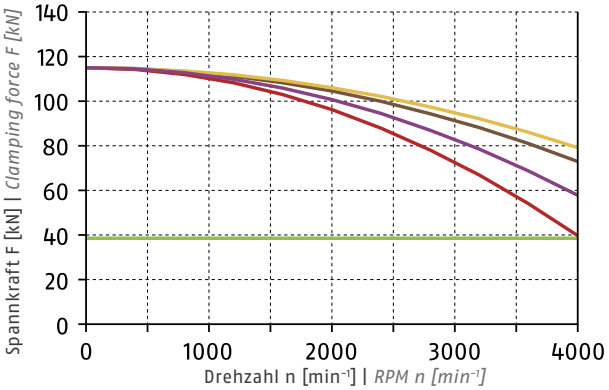
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinkschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Erforderliche Mindest-spannkraft 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

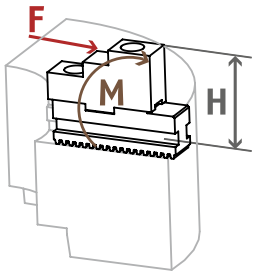


UVB 250
4.8 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2549 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 178/179 | *See page 178/179*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 172
Standard chuck jaws see page 172



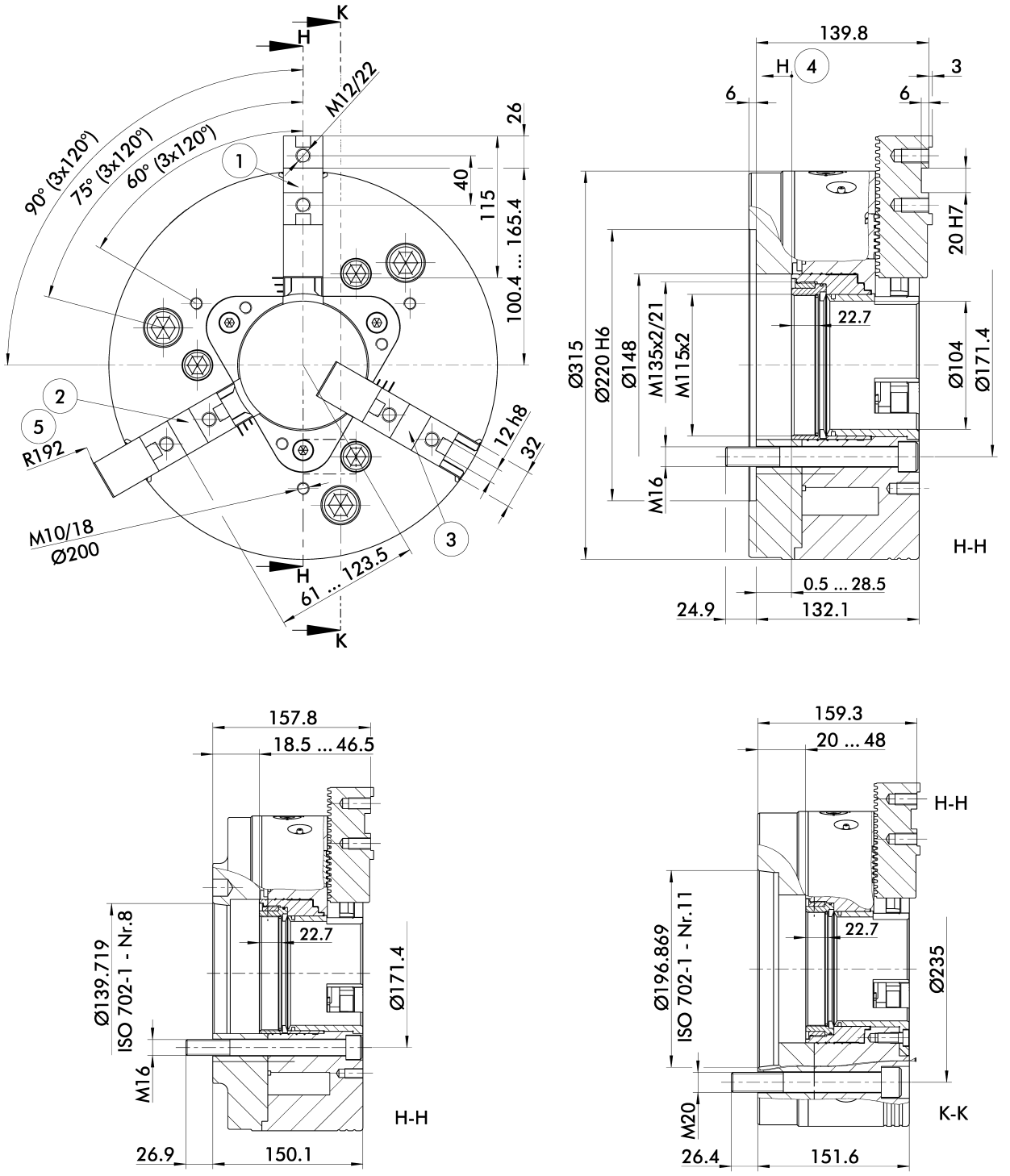
Schutzbüchsen
siehe Seite 170
Center sleeves see page 170



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 180
Clamping force tester see page 180



Flansche
siehe Seite 181
Adapter plates see page 181



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

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

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

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

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Zahnteilung** *Tooth pitch* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

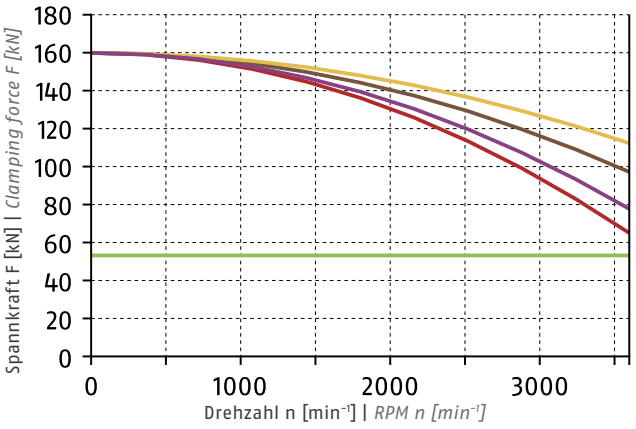
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinkschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

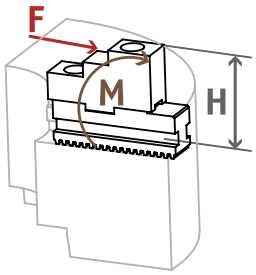


UVB 315
7.6 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 4000 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 178/179 | *See page 178/179*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 172
Standard chuck jaws see page 172



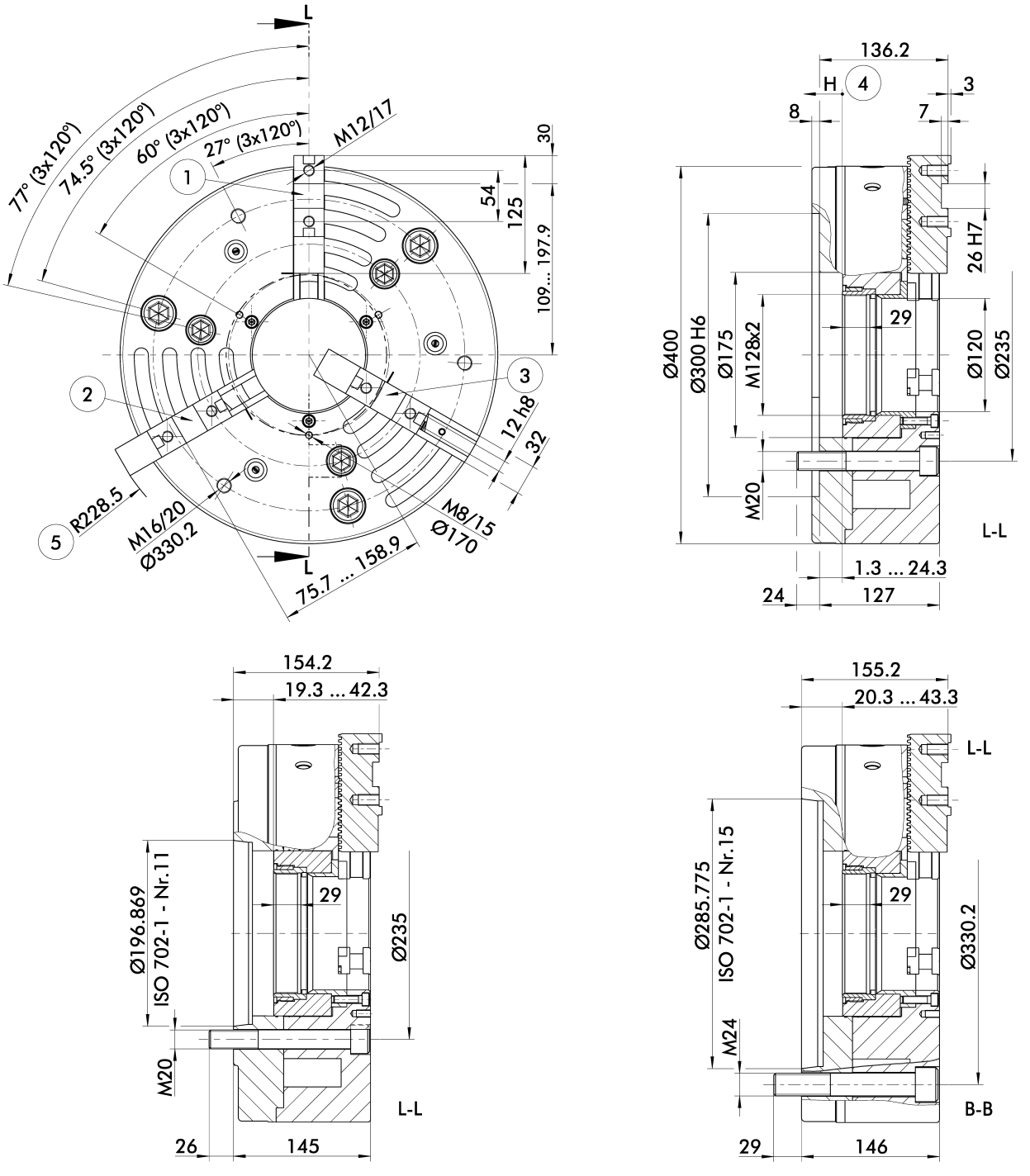
Schutzbüchsen
siehe Seite 170
Center sleeves see page 170



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 180
Clamping force tester see page 180



Flansche
siehe Seite 181
Adapter plates see page 181



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

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

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

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

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungs-kraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Zahnteilung** *Tooth pitch* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0800050	3500	240	133	6.5	5.498	23	2.3	109
ISO 702-1	Nr. 11	0800052	3500	240	133	6.5	5.498	23	2.3	114
ISO 702-1	Nr. 15	0800053	3500	240	133	6.5	5.498	23	2.3	114

Lieferumfang

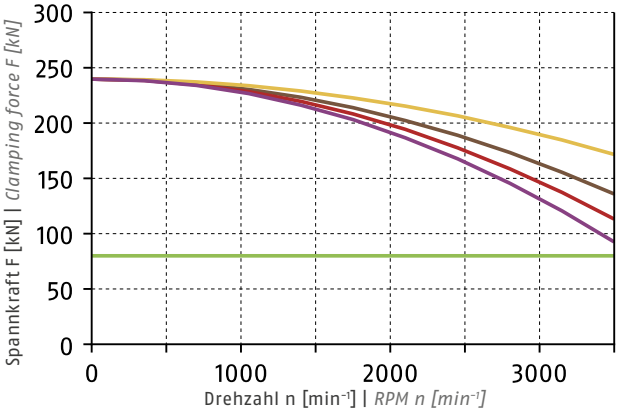
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinkschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHF 315
3.3 kg



SFA 315
5.6 kg



GST 400
4.6 kg

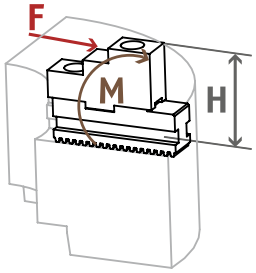


UVB 400
10 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 6000 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 178/179 | *See page 178/179*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 172
Standard chuck jaws see page 172



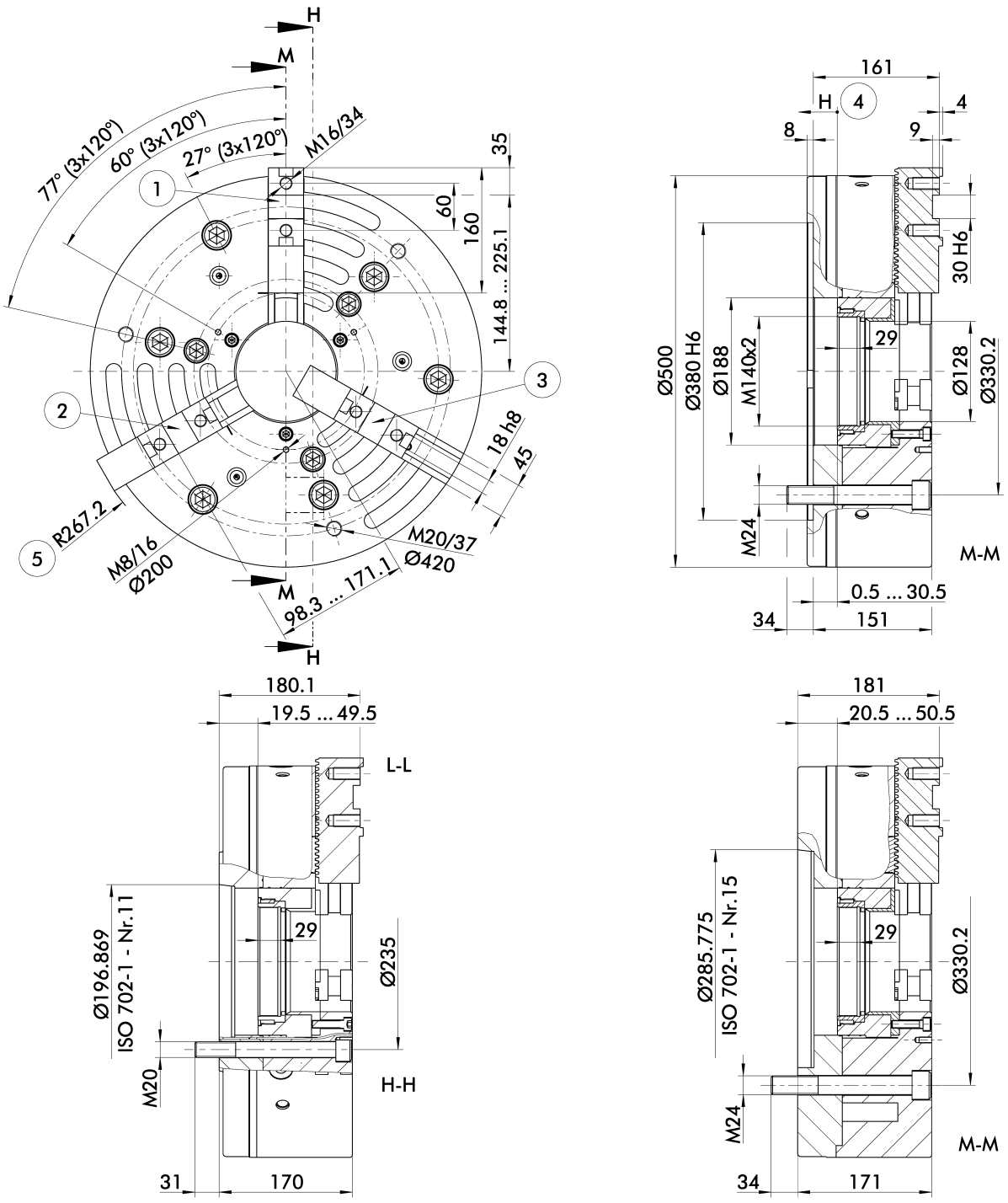
Spezialfett
siehe Seite 180
Special grease see page 180



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 180
Clamping force tester see page 180



Flansche
siehe Seite 181
Adapter plates see page 181



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

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

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

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

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungs-kraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Zahnteilung** *Tooth pitch* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	0800060	2200	240	133	9	7	30	8.7	210
ISO 702-1	Nr. 11	0800061	2200	240	133	9	7	30	8.7	216
ISO 702-1	Nr. 15	0800062	2200	240	133	9	7	30	8.7	216

Lieferumfang

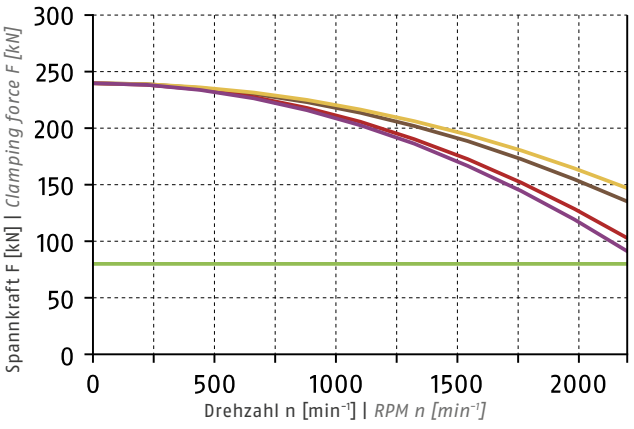
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinkschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHF 400
6.8 kg



SFA 400
13.5 kg



GST 500-630
11.7 kg

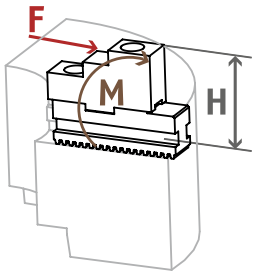


UVB 500
20.3 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 8240 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 178/179 | *See page 178/179*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 172
Standard chuck jaws see page 172



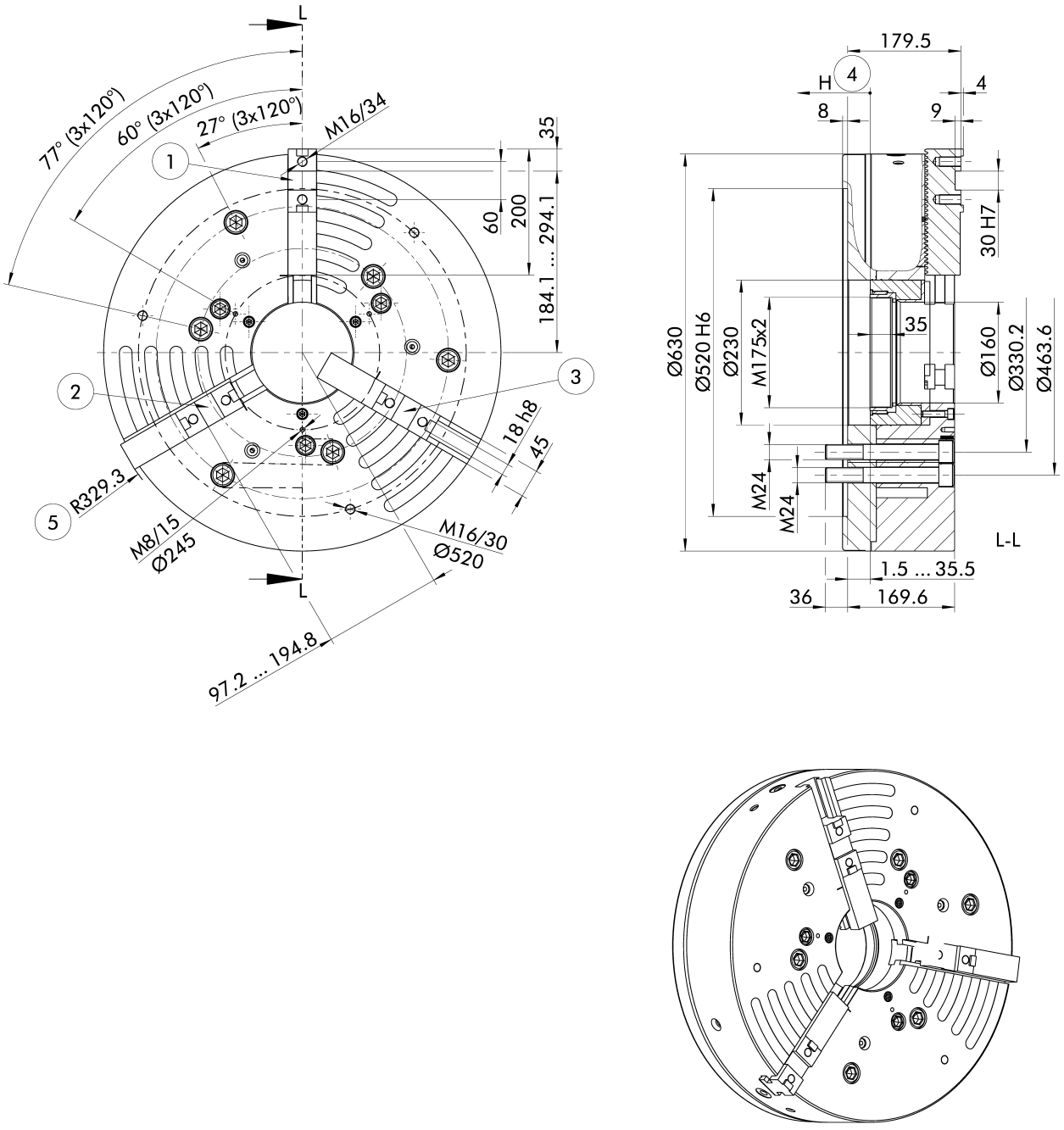
Spezialfett
siehe Seite 180
Special grease see page 180



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 180
Clamping force tester see page 180



Flansche
siehe Seite 181
Adapter plates see page 181



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

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

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

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

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Zahnteilung** *Tooth pitch* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	0800070	1700	240	133	9.8	7	34	20.2	382

Lieferumfang

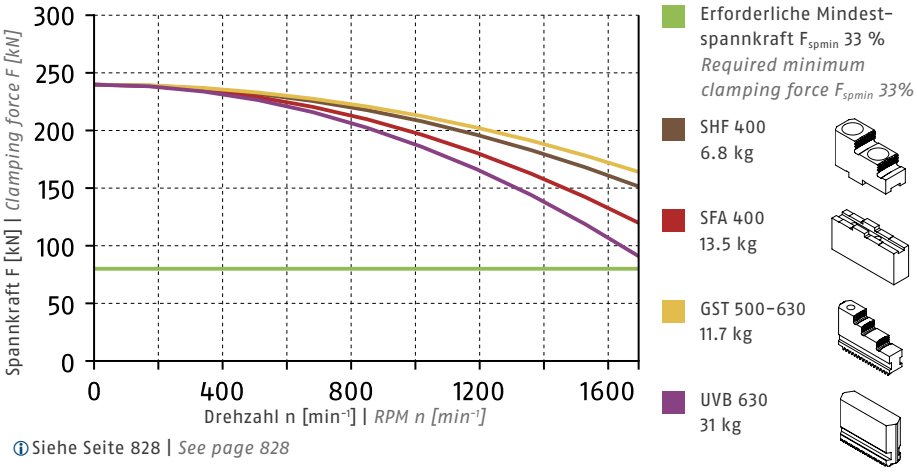
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinkschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

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

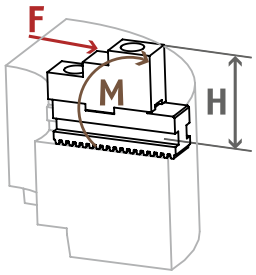
Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 8240 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 178/179 | *See page 178/179*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 172
Standard chuck jaws
see page 172


Spezialfett
siehe Seite 180
Special grease
see page 180

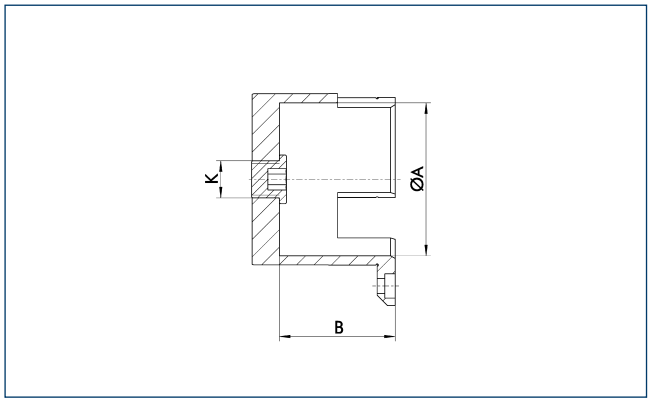

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 180
Clamping force tester
see page 180


Flansche
siehe Seite 181
Adapter plates
see page 181

Schutzbüchsen

Center Sleeves

Schutzbüchse geschlossen



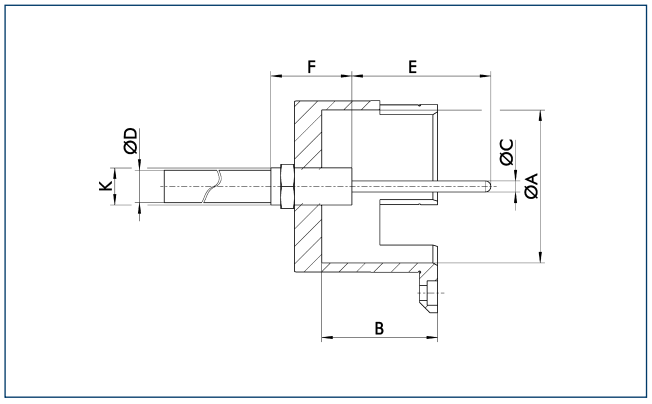
Center Sleeve Closed



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



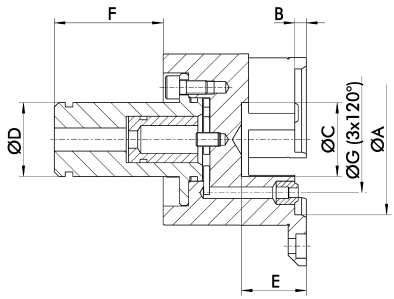
Technische Daten | *Technical data*

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



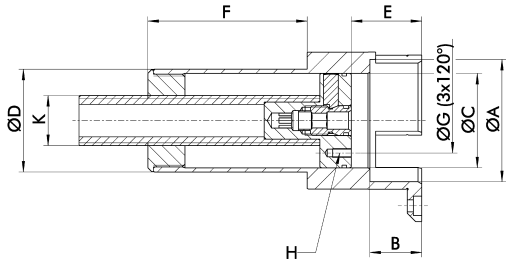
Center Sleeve with Spray Nozzles



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	K
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 Ø D + 0,5 mm betragen

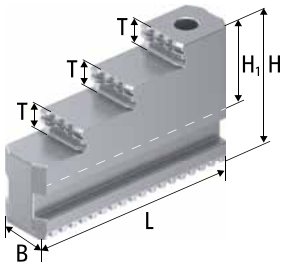
- *Important: Check the spindle/draw tube through-hole*
- *The spindle through-hole must be at least Ø D + 0.5 mm*

Grundbacken, Harte Stufenblock-backen, Weiche Blockbacken

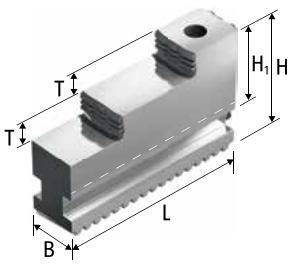
Base Jaws, Hard Stepped Block Jaws, Soft Monoblock Jaws

mit gerader Verzahnung

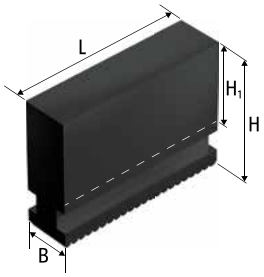
with straight serration



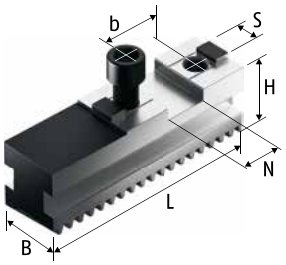
Harte Stufenblockbacken GST
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard stepped block jaws GST
Steel 16MnCr5, case-hardened



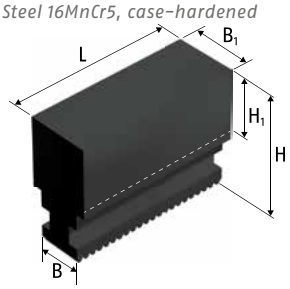
Harte Stufenblockbacken GST
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard stepped block jaws GST
Steel 16MnCr5, case-hardened



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



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 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		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 185-52	UVB 160	0164106			20		55.5	35	65				1.6
ROTA THW plus 185-52	GBK 160	0159106	18	8	20		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 215-66	UVB 200	0164100			22		65	40	84				2.7
ROTA THW plus 215-66	UVB-B 200	0164113			22	40	65	38	84				3.9
ROTA THW plus 215-66	UVB-H 200	0164116			22		85	60	84				3.2
ROTA THW plus 215-66	GBK 200	0159100	20	10	22		29.5		85		40	M8	1
ROTA THW plus 215-66	GST 201	0162106			22		54	29	84.8	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			26	46	84	52	99				7.2
ROTA THW plus 260-81	UVB-H 250	0164117			26		115	86	99				6.6
ROTA THW plus 260-81	GBK 250	0159101	20	12	26		37		104		40	M12	1.8
ROTA THW plus 260-81	GBKL 250	0159121	20	12	26		37		125		40	M12	2.4
ROTA THW plus 260-81	GST 251	0162105			26		65	36	107.4	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			32	46	90	52	121				9.6
ROTA THW plus 315-104	UVB-H 315	0164118			32		135	101	121				11.3
ROTA THW plus 315-104	GBK 315	0159102	20	12	32		43		115		40	M12	3
ROTA THW plus 315-104	GBKL 315	0159122	20	12	32		43		137		40	M12	3.5
ROTA THW plus 315-104	GST 315	0162102			32		66	32	116.3	10			3.5

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 THW 400-120	UVB 400	0164103			32		100	66	148				10
ROTA THW 400-120	GBK 400	0159103	26	12	32		43		125		54	M12	3
ROTA THW 400-120	GST 400	0162103			32		70	36	136.4	11			4.6
ROTA THW 500-128	UVB 500	0164104			45		124	77	175				20.3
ROTA THW 500-128	GBK 500	0159104	30	18	45		57		160		60	M16	8.6
ROTA THW 500-128	GST 500-630	0162104			45		93	46	175	20			11.7
ROTA THW 630-160	UVB 630	0164105			45		134	87	230				31
ROTA THW 630-160	GBK 630	0159105	30	18	45		57		200		60	M16	10.5
ROTA THW 630-160	GST 500-630	0162104			45		93	46	175	20			11.7

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

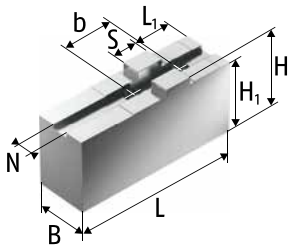
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Weiche Aufsatzbacken

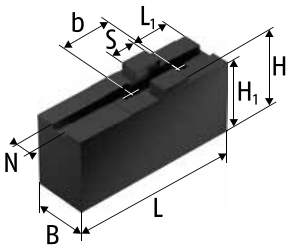
mit Kreuzversatz

Soft Top Jaws

with tongue and groove



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



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

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	b [mm]	Schrauben *Screws*	m/Satz *m/set* [kg]
ROTA THW plus 165-43	SFA 160	0153100	8	18	20		40	36	85	25	32	M8	1.2
ROTA THW plus 165-43	SFA 160-C1	0154121	8	18	30		55.5	51.5	85	19	32	M8	2.7
ROTA THW plus 165-43	SFA-AL 160	0172100	8	18	25	50	46		85	25	32	M8	0.7
ROTA THW plus 185-52	SFA 160	0153100	8	18	20		40	36	85	25	32	M8	1.2
ROTA THW plus 185-52	SFA 160-C1	0154121	8	18	30		55.5	51.5	85	19	32	M8	2.7
ROTA THW plus 185-52	SFA-AL 160	0172100	8	18	25	50	46		85	25	32	M8	0.7
ROTA THW plus 215-66	SFA 200	0153101	10	20	22		47	43	105	35	40	M8	2
ROTA THW plus 215-66	SFA 200-C1	0154100	10	20	30		55.5	51.5	100	23	40	M8	3.2
ROTA THW plus 215-66	SFA 200-C3	0154128	10	20	40		40	36	70	23	40	M8	2.1
ROTA THW plus 215-66	SFA 200-C4	0154130	10	20	40		60	56	85	23	40	M8	4
ROTA THW plus 215-66	SFA 200-C5	0154132	10	20	40		80	76	95	23	40	M8	6.1
ROTA THW plus 215-66	SFA-AL 200	0172102	10	20	25	50	46		105	35	40	M8	0.9
ROTA THW plus 260-81	SFA 250	0153102	12	20	30		55.5	50.5	125	35	40	M12	3.7
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C1	0154101	12	20	40		60	55	90	26	40	M12	3.9
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C2	0154102	12	20	40		60	55	125	26	40	M12	5.6
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C3	0154103	12	20	40		80	75	125	26	40	M12	7.7
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C4	0154104	12	20	40		100	95	125	26	40	M12	9.8
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C5	0154105	12	20	40		120	115	125	26	40	M12	11.8
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C6	0154106	12	20	60		60	55	90	26	40	M12	6
ROTA THW plus 260-81	SFA 250-C7	0154107	12	20	80		60	55	90	26	40	M12	8.5
ROTA THW plus 260-81	SFA-AL 250	0172103	12	20	40	60	55		125	35	40	M12	2.1
ROTA THW plus 315-104	SFA 250	0153102	12	20	30		55.5	50.5	125	35	40	M12	3.7
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C1	0154101	12	20	40		60	55	90	26	40	M12	3.9
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C2	0154102	12	20	40		60	55	125	26	40	M12	5.6
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C3	0154103	12	20	40		80	75	125	26	40	M12	7.7
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C4	0154104	12	20	40		100	95	125	26	40	M12	9.8
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C5	0154105	12	20	40		120	115	125	26	40	M12	11.8
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C6	0154106	12	20	60		60	55	90	26	40	M12	6
ROTA THW plus 315-104	SFA 250-C7	0154107	12	20	80		60	55	90	26	40	M12	8.5
ROTA THW 400-120	SFA 315	0153103	12	26	35		60	54	145	45	54	M12	5.6
ROTA THW 400-120	SFA 315-C3	0154110	12	26	40		100	94	145	30	54	M12	11.4
ROTA THW 400-120	SFA 315-C5	0154112	12	26	40		150	144	145	30	54	M12	17.5
ROTA THW 400-120	SFA 315-C51	0154123	12	26	50		80	74	145	30	54	M12	11.4
ROTA THW 400-120	SFA-AL 315	0172104	12	26	40	60	54		145	45	54	M12	2.4
ROTA THW 500-128	SFA 400	0153104	18	30	50		80	73	180	50	60	M16	13.5
ROTA THW 500-128	SFA 400-C3	0154118	18	30	60		100	93	155	35	60	M16	21.5
ROTA THW 500-128	SFA 400-C4	0154119	18	30	60		120	113	155	35	60	M16	22.4

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* [kg]
ROTA THW 500-128	SFA 400-C5	0154120	18	30	80		80	73	130	35	60	M16	16
ROTA THW 500-128	SFA 400-C6	0154125	18	30	58		180	173	160	35	60	M16	35.1
ROTA THW 500-128	SFA-AL 400	0172105	18	30	50	80	73		180	50	60	M16	5.1
ROTA THW 630-160	SFA 400	0153104	18	30	50		80	73	180	50	60	M16	13.5
ROTA THW 630-160	SFA 400-C3	0154118	18	30	60		100	93	155	35	60	M16	21.5
ROTA THW 630-160	SFA 400-C4	0154119	18	30	60		120	113	155	35	60	M16	22.4
ROTA THW 630-160	SFA 400-C5	0154120	18	30	80		80	73	130	35	60	M16	16
ROTA THW 630-160	SFA 400-C6	0154125	18	30	58		180	173	160	35	60	M16	35.1
ROTA THW 630-160	SFA-AL 400	0172105	18	30	50	80	73		180	50	60	M16	5.1

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

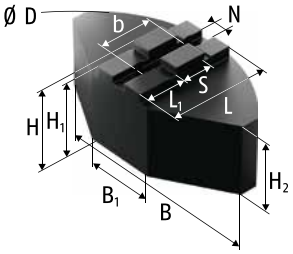
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

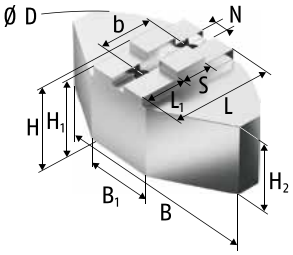
mit Kreuzversatz

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

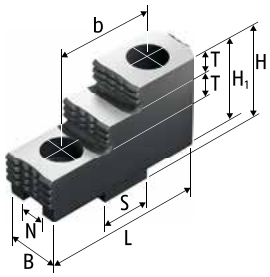
with tongue and groove



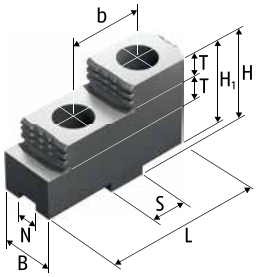
Weiche Segmentbacken SFA-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SFA-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening



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



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 [mm]	S [mm]	B [mm]	B1 [mm]	Ø D [mm]	H [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	T [mm]	b [mm]	Schrauben *Screws*	m/Satz *m/set* [kg]
ROTA THW plus 165-43	SFA-SA 160	0174100	8	18	120	40	165	50	46	40	59.5	23		32	M8	1.8
ROTA THW plus 165-43	SHF 160	0155100	8	18	20			36.5	32.5		63		7.5	32	M8	0.6
ROTA THW plus 185-52	SFA-SA 160	0174100	8	18	120	40	165	50	46	40	59.5	23		32	M8	1.8
ROTA THW plus 185-52	SHF 160	0155100	8	18	20			36.5	32.5		63		7.5	32	M8	0.6
ROTA THW plus 215-66	SFA-SA 200	0174101	10	20	140	50	200	58	54	48	72.5	32		40	M8	3.5
ROTA THW plus 215-66	SFA-SA 201	0174105	10	20	140	50	200	80	76	70	72.5	32		40	M8	4.7
ROTA THW plus 215-66	SFA-SM 200	0173101	10	20	140	64	200	60	56	50	70	27		40	M8	9
ROTA THW plus 215-66	SHF 200	0155101	10	20	22			42	38		71.7		10	40	M8	2.4
ROTA THW plus 260-81	SFA-SA 250	0174102	12	20	180	70	250	58	53	43	87.5	44		40	M12	4.8
ROTA THW plus 260-81	SFA-SA 251	0174106	12	20	180	70	250	80	75	65	87.5	44		40	M12	6.4
ROTA THW plus 260-81	SFA-SM 250	0173102	12	20	180	70	250	60	55	45	90	44		40	M12	12.8
ROTA THW plus 260-81	SFA-SM 251	0173106	12	20	180	70	250	80	75	65	90	44		40	M12	16.8
ROTA THW plus 260-81	SHF 250	0155102	12	20	30			55	50		90		14	40	M12	1.9
ROTA THW plus 315-104	SHF 250	0155102	12	20	30			55	50		90		14	40	M12	1.9
ROTA THW 400-120	SFA-SA 315	0174103	12	26	240	80	320	75	69	60	117	64		54	M12	10.8
ROTA THW 400-120	SFA-SM 315	0173103	12	26	240	120	320	75	69	60	110	54		54	M12	28.9
ROTA THW 400-120	SHF 315	0155103	12	26	36			62	56		105		15	54	M12	3.3
ROTA THW 500-128	SFA-SA 400	0174104	18	30	330	150	440	90	83	60	160	95		60	M16	22.8
ROTA THW 500-128	SFA-SM 400	0173104	18	30	330	150	440	85	78	55	160	95		60	M16	55.6
ROTA THW 500-128	SHF 400	0155104	18	30	45			82	75		130		20	60	M16	6.8
ROTA THW 630-160	SFA-SA 400	0174104	18	30	330	150	440	90	83	60	160	95		60	M16	22.8
ROTA THW 630-160	SFA-SM 400	0173104	18	30	330	150	440	85	78	55	160	95		60	M16	55.6
ROTA THW 630-160	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

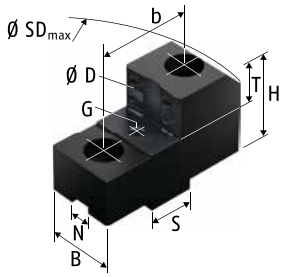
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

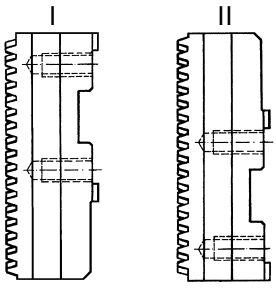
mit Kreuzversatz

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* [mm]	**Schwingkreis SDmax** *Swing diameter SDmax* [mm]	**Grundbacken-stellung** *Position of base jaws*	**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 THW plus 165-43	73 - 116	197	I	SZKA 163	0165146	8	18	40	40	20	M6	32	M8	1
ROTA THW plus 165-43	28 - 68	190	I	SZKA 169	0165174	8	18	26	40	20	M6	32	M8	1
ROTA THW plus 165-43	55 - 98	190	II	SZKA 163	0165146	8	18	40	40	20	M6	32	M8	1
ROTA THW plus 185-52	75 - 138	219	I	SZKA 163	0165146	8	18	40	40	20	M6	32	M8	1
ROTA THW plus 185-52	28 - 90	212	I	SZKA 169	0165174	8	18	26	40	20	M6	32	M8	1
ROTA THW plus 215-66	26 - 96	264	I	SZKA 212	0139153	10	20	26	45	25	M6	40	M8	1.4
ROTA THW plus 215-66	97 - 172	264	I	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.3
ROTA THW plus 215-66	132 - 207	269	I	SZKA 216	0139159	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.2
ROTA THW plus 260-81	145 - 221	316	I	SZKA 266	0139163	12	20	40	50	25	M6	40	M12	1.9
ROTA THW plus 260-81	178 - 255	330	I	SZKA 268	0139165	12	20	40	50	25	M6	40	M12	2.2
ROTA THW plus 260-81	31 - 101	313	II	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	M12	1.4
ROTA THW plus 260-81	83 - 158	313	II	SZKA 266	0139163	12	20	40	50	25	M6	40	M12	1.9
ROTA THW plus 315-104	203 - 313	388	I	SZKA 268	0139165	12	20	40	50	25	M6	40	M12	2.2
ROTA THW plus 315-104	31 - 138	373	II	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	M12	1.4
ROTA THW plus 315-104	120 - 230	373	II	SZKA 268	0139165	12	20	40	50	25	M6	40	M12	2.2
ROTA THW 400-120	214 - 341	429	I	SZKA 324	0139169	12	26	40	53	25	M8	54	M12	2.8
ROTA THW 400-120	44 - 154	422	II	SZKA 321	0139166	12	26	40	53	25	M8	54	M12	3.1
ROTA THW 400-120	135 - 263	422	II	SZKA 324	0139169	12	26	40	53	25	M8	54	M12	2.8
ROTA THW 500-128	249 - 400	520	I	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	M16	5.1
ROTA THW 500-128	50 - 178	518	II	SZKA 409	0139170	18	30	50	71	33	M8	60	M16	6
ROTA THW 500-128	129 - 279	518	II	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	M16	5.1
ROTA THW 630-160	330 - 526	645	I	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	M16	5.1
ROTA THW 630-160	51 - 225	645	II	SZKA 409	0139170	18	30	50	71	33	M8	60	M16	6
ROTA THW 630-160	132 - 327	645	II	SZKA 412	0139173	18	30	50	71	33	M8	60	M16	5.1

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

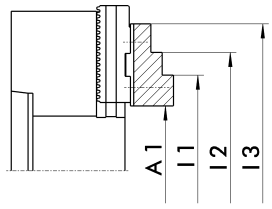
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

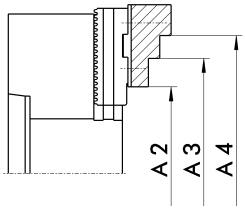
mit Kreuzversatz

Hard Stepped Top Jaws

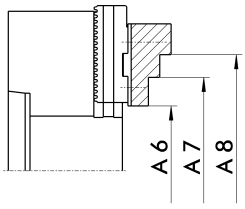
with tongue and groove



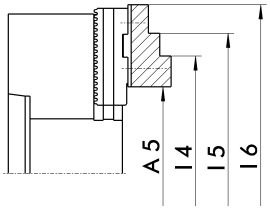
Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I



Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**A1** [mm]	**A2** [mm]	**A3** [mm]	**A4** [mm]	**A5** [mm]	**A6** [mm]	**A7** [mm]	**A8** [mm]
ROTA THW plus 165-43	SHF 160	0155100	6 - 71	27 - 94	72 - 139	97 - 164	21 - 89	14 - 76	59 - 121	84 - 146
ROTA THW plus 185-52	SHF 160	0155100	6 - 83	27 - 107	72 - 152	97 - 177	21 - 102	14 - 89	59 - 134	84 - 159
ROTA THW plus 215-66	SHF 200	0155101	7 - 108	47 - 147	98 - 199	126 - 226	46 - 147	14 - 109	66 - 161	93 - 188
ROTA THW plus 260-81	SHF 250	0155102	7 - 170	74 - 197	154 - 277		70 - 194	39 - 173	119 - 253	
ROTA THW plus 315-104	SHF 250	0155102	9 - 168	99 - 255	179 - 335		95 - 252	39 - 171	119 - 251	
ROTA THW 400-120	SHF 315	0155103	14 - 196	93 - 279	202 - 388		87 - 274	44 - 201	153 - 310	
ROTA THW 500-128	SHF 400	0155104	16 - 200	130 - 304	250 - 424		134 - 308	57 - 196	177 - 316	
ROTA THW 630-160	SHF 400	0155104	16 - 259	210 - 457	330 - 577		214 - 462	57 - 254	177 - 374	

Innenspannung | *I.D. clamping*

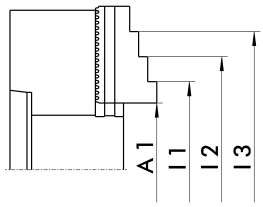
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**I1** [mm]	**I2** [mm]	**I3** [mm]	**I4** [mm]	**I5** [mm]	**I6** [mm]
ROTA THW plus 165-43	SHF 160	0155100	62 - 126	87 - 151	132 - 197	76 - 144	101 - 169	147 - 215
ROTA THW plus 185-52	SHF 160	0155100	62 - 139	87 - 164	132 - 210	76 - 157	102 - 182	147 - 228
ROTA THW plus 215-66	SHF 200	0155101	72 - 173	99 - 200	151 - 252	110 - 211	137 - 238	189 - 290
ROTA THW plus 260-81	SHF 250	0155102	88 - 251	168 - 331		151 - 275	231 - 355	
ROTA THW plus 315-104	SHF 250	0155102	90 - 249	170 - 329		176 - 333	256 - 413	
ROTA THW 400-120	SHF 315	0155103	93 - 276	202 - 385		167 - 354	276 - 463	
ROTA THW 500-128	SHF 400	0155104	128 - 312	249 - 434		246 - 420	367 - 542	
ROTA THW 630-160	SHF 400	0155104	128 - 371	249 - 492		326 - 574	447 - 695	

Harte Stufenblockbacken

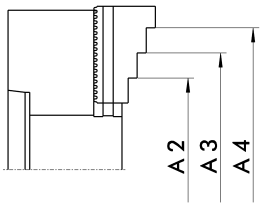
mit gerader Verzahnung

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 THW plus 165-43	GST 140-160 I	0162097	3 - 69	30 - 99	61 - 130	92 - 161
ROTA THW plus 185-52	GST 140-160 I	0162097	3 - 82	30 - 112	61 - 143	92 - 174
ROTA THW plus 215-66	GST 201	0162106	7 - 105	35 - 141	83 - 189	131 - 237
ROTA THW plus 260-81	GST 251	0162105	7 - 134	53 - 183	108 - 238	163 - 293
ROTA THW plus 315-104	GST 315	0162102	6 - 163	74 - 229	130 - 285	186 - 341
ROTA THW 400-120	GST 400	0162103	6 - 194	79 - 264	147 - 332	215 - 400
ROTA THW 500-128	GST 500-630	0162104	15 - 200	125 - 310	275 - 460	
ROTA THW 630-160	GST 500-630	0162104	15 - 257	125 - 367	275 - 517	

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	35 - 101	66 - 132	97 - 163
ROTA THW plus 185-52	GST 140-160 I	0162097	35 - 114	66 - 145	97 - 176
ROTA THW plus 215-66	GST 201	0162106	54 - 152	102 - 200	150 - 248
ROTA THW plus 260-81	GST 251	0162105	68 - 195	123 - 249	178 - 305
ROTA THW plus 315-104	GST 315	0162102	64 - 221	120 - 277	176 - 333
ROTA THW 400-120	GST 400	0162103	75 - 263	143 - 331	211 - 399
ROTA THW 500-128	GST 500-630	0162104	117 - 302	267 - 452	
ROTA THW 630-160	GST 500-630	0162104	117 - 359	267 - 509	

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
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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 ROTA THW 400-120 ROTA THW 500-128 ROTA THW 630-160	IFT Set	1404235
	**Ausklinkschlüssel** 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
		ROTA THW 400-120	SSH-A SW10-150	9907021
		ROTA THW 500-128 ROTA THW 630-160	SSH-A SW12-200	9907035
	**Montageschlüssel** Für Kraftspannfutter mit drehbarem Gewindering 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
	**Montageschlüssel** Für Kraftspannfutter mit drehbarem Gewindering als Schlüsselausführung mit vier in den Gewindering 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 THW 400-120	SSH-MN Ø120-228	8700302
		ROTA THW 500-128	SSH-MN Ø128-228	8700270
		ROTA THW 630-160	SSH-MN Ø160-228	8700320

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 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			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 THW 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 THW 500-128	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 THW 630-160	Z520	Nr. 20	463.6	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 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 Spannkräfte

Hohe Backenwechselwiederholgenauigkeit
Nur einmaliges Ausdrehen der Aufsatzbacken notwendig

Optimiertes Schmiersystem
Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

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 *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 vario 215-62	186	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

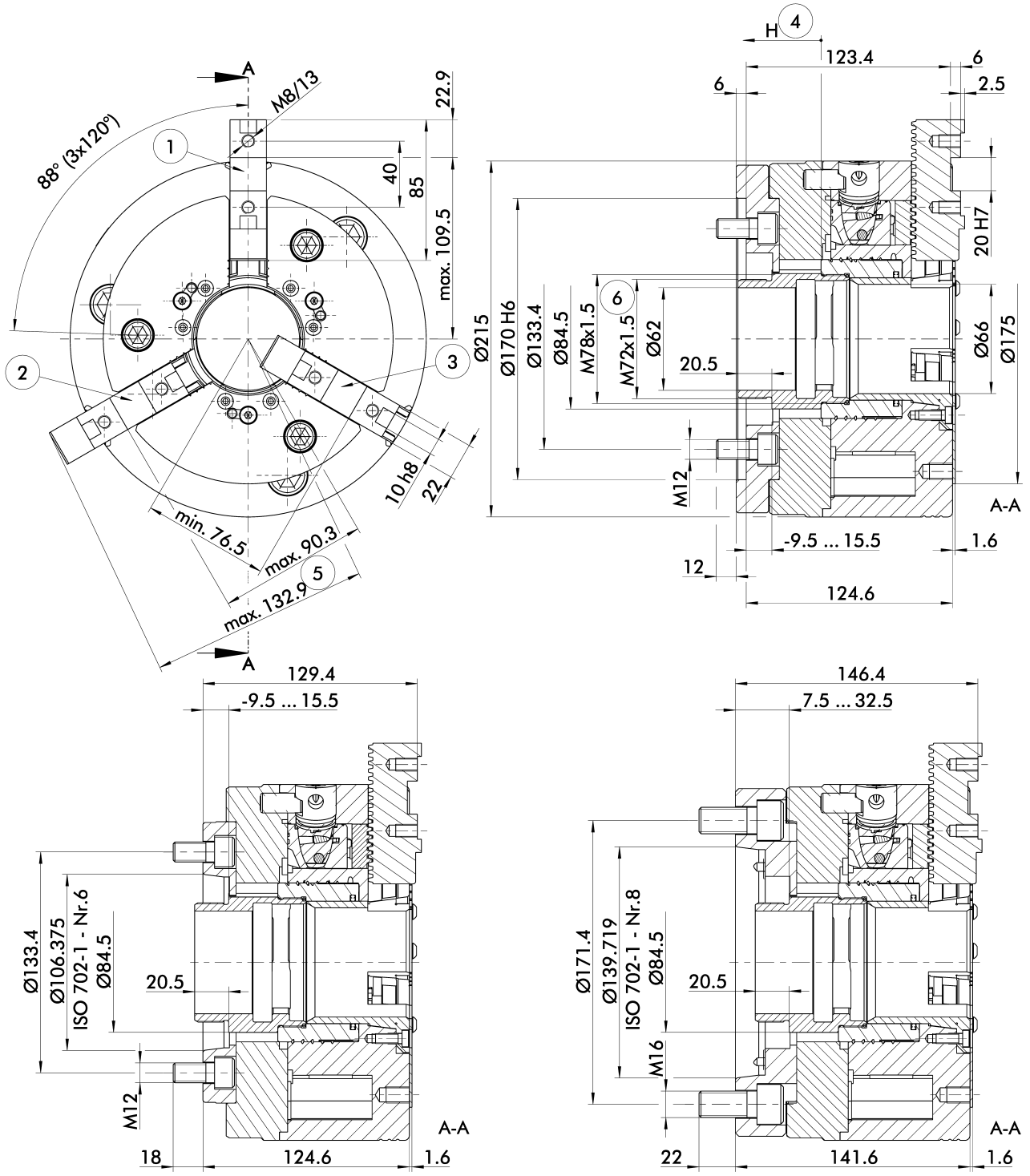
Für die präzise Außenspannung (Rundlaufgenauigkeit < 0,01 mm) kann das ROTA THW vario mit dem Spannzangenfutter ergänzt werden. Außendurchmesser von 4 – 100 mm können so sicher und präzise gespannt werden. Minimale Rüstzeiten werden durch den schnellen, einfachen Wechsel der Spannzangen erreicht. Durch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







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
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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Zahnteilung** *Tooth pitch* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

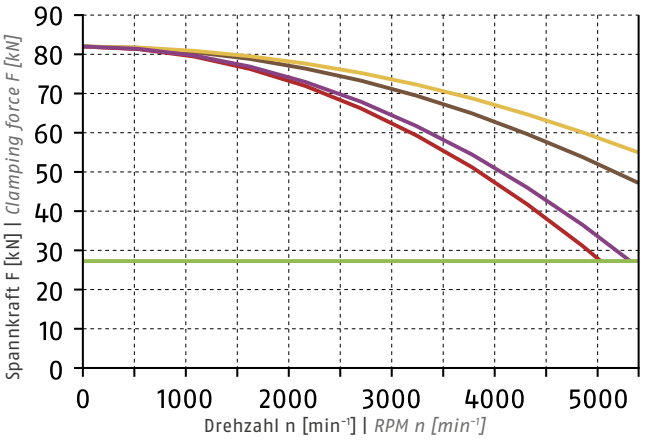
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinkschlüssel, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung, Grundbacken für vario-Komponente, Abdeckung für Futter-Planfläche, Bajonett-Adapter für vario-Komponente

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SHF 200
2.4 kg



SFA 200
2 kg



GST 201
1.6 kg



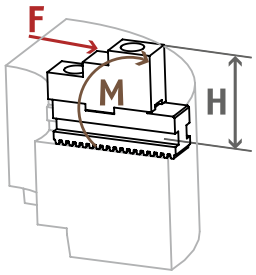
UVB 200
2.7 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 1367 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 194/195 | *See page 194/195*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 190
Standard chuck jaws see page 190


Schutzbüchsen
siehe Seite 188
Center sleeves see page 188

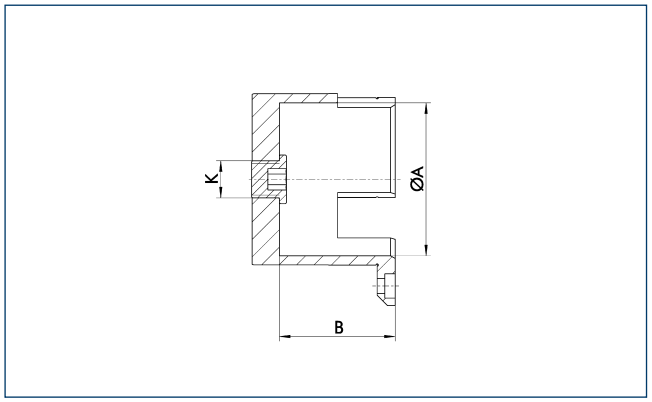

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 196
Clamping force tester see page 196


Flansche
siehe Seite 197
Adapter plates see page 197

Schutzbüchsen

Center Sleeves

Schutzbüchse geschlossen



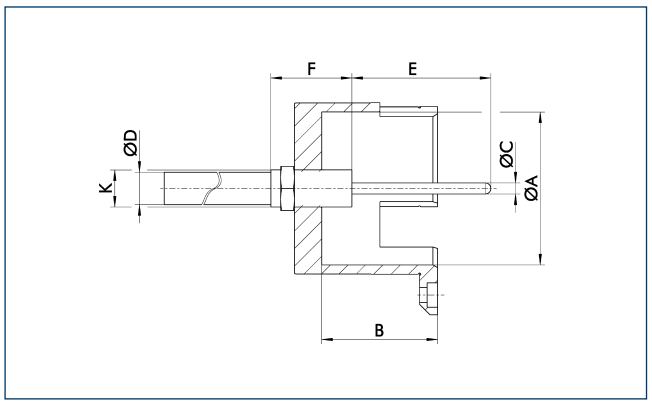
Center Sleeve Closed



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



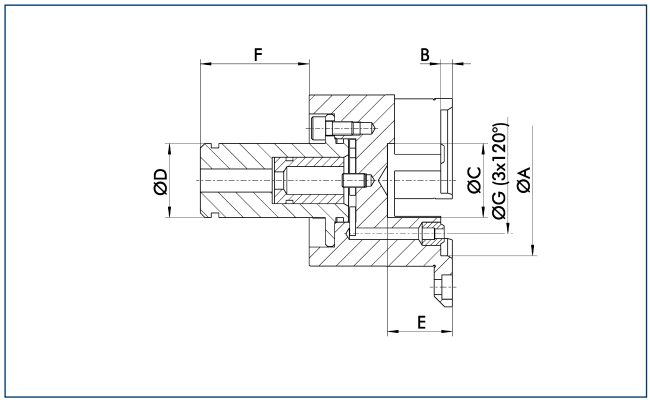
Technische Daten | *Technical data*

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



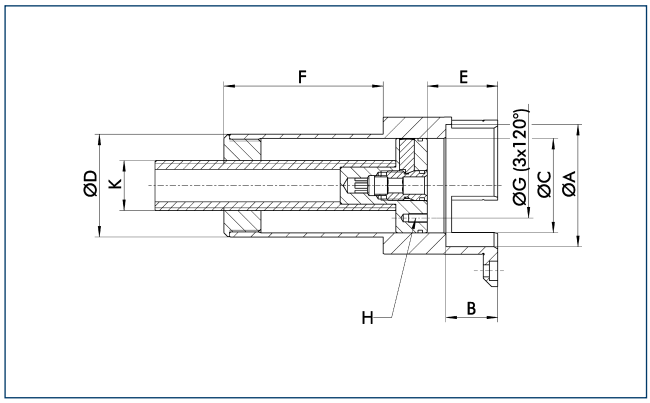
Center Sleeve with Spray Nozzles



Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Passend zu** *Suitable for*	**Ø A** [mm]	**B** [mm]	**Ø C** [mm]	**Ø D** [mm]	**F** [mm]	**Ø G** [mm]	**K**
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** [mm]	**B** [mm]	**Ø C** [mm]	**Ø D** [mm]	**E** [mm]	**F** [mm]	**Ø G** [mm]	**H**	**K**
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 Ø D + 0,5 mm betragen

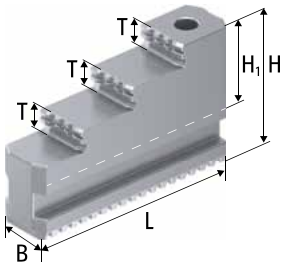
- *Important: Check the spindle/draw tube through-hole*
- *The spindle through-hole must be at least Ø D + 0.5 mm*

Grundbacken, Harte Stufenblock-backen, Weiche Blockbacken

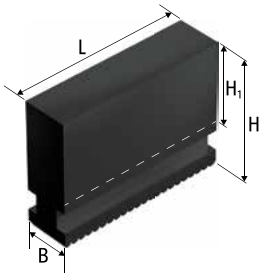
mit gerader Verzahnung

Base Jaws, Hard Stepped Block Jaws, Soft Monoblock Jaws

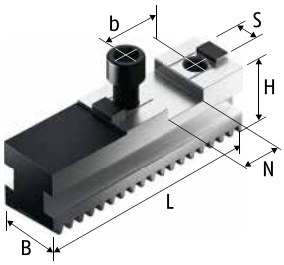
with straight serration



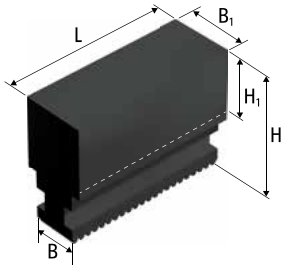
Harte Stufenblockbacken GST
Stahl 16MnCr5, einsatzgehärtet
Hard stepped block jaws GST
Steel 16MnCr5, case-hardened



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



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 *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 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

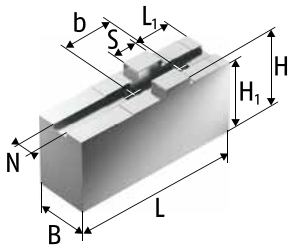
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Weiche Aufsatzbacken

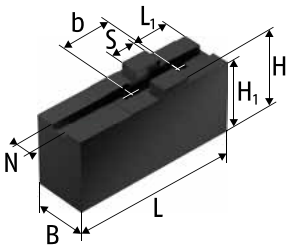
mit Kreuzversatz

Soft Top Jaws

with tongue and groove



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



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

Technische Daten | *Technical data*

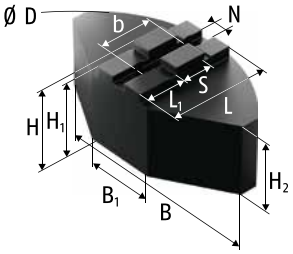
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**S** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**H2** [mm]	**L** [mm]	**L1** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA THW vario 215-62	SFA 200	0153101	10	20	22		47	43	105	35	40	M8	2
ROTA THW vario 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

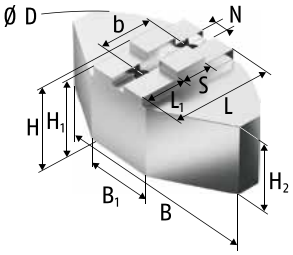
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Kreuzversatz



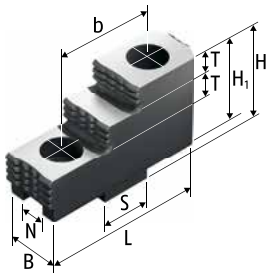
Weiche Segmentbacken SFA-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SFA-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening



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 *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**S** [mm]	**B** [mm]	**B1** [mm]	**Ø D** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**H2** [mm]	**L** [mm]	**L1** [mm]	**T** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [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

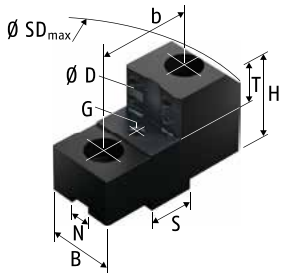
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

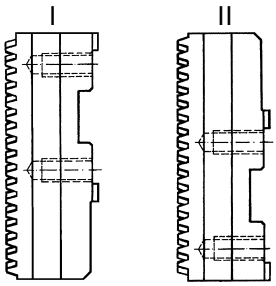
mit Kreuzversatz

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* [mm]	**Schwingkreis SDmax** *Swing diameter SDmax* [mm]	**Grundbacken-stellung** *Position of base jaws*	**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 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

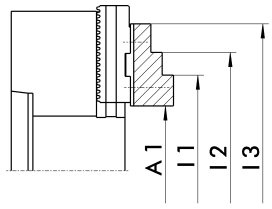
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

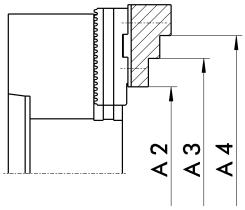
mit Kreuzversatz

Hard Stepped Top Jaws

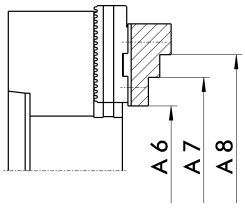
with tongue and groove



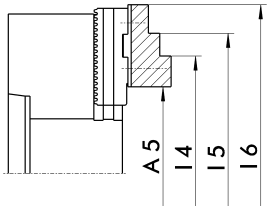
Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I



Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I

Außenspannung | *O.D. clamping*

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

Innenspannung | *I.D. clamping*

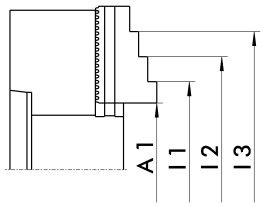
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**I1** [mm]	**I2** [mm]	**I3** [mm]	**I4** [mm]	**I5** [mm]	**I6** [mm]
ROTA THW vario 215-62	SHF 200	0155101	72 - 173	99 - 200	151 - 252	110 - 211	137 - 238	189 - 290

Harte Stufenblockbacken

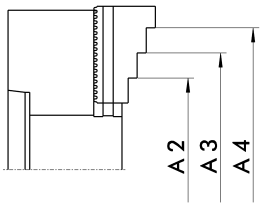
mit gerader Verzahnung

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 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 *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
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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 vario 215-62	IFT Set	1404235
	**Ausklinkschlüssel** 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 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*** *Expansion arbor for fast and simple retrofitting of ROTA THW vario power lathe chucks.* *Suitable segmented clamping sleeves available on request.*	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*** *Collet chuck for fast and easy retrofitting of ROTA THW vario power lathe chucks.* *Suitable clamping heads available on request.*	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

ROTA NCX

Backenschnellwechselfutter für Kurzhubzylinder

Nach den bisherigen Erfolgen der SCHUNK Keilstangen-Kraftspannfutter überträgt SCHUNK das Prinzip des schnellen Backenwechsels nun auch auf CNC-Drehmaschinen mit Kurzhubzylinder. Diese werden speziell auf Drehmaschinen aus dem asiatischen Raum verbaut. Gerade bei der Optimierung von Fertigungsprozessen zeichnet sich das ROTA NCX dank des integrierten Backenwechselsystems als attraktiver Fertigungsturbo aus.

Durch das Schnellwechselsystem entfällt das erneute Ausdrehen der Spannbacken. Um die Bediensicherheit zu erhöhen, ist es mit einer Backenanwesenheitskontrolle ausgestattet. Nur wenn die Grundbacken ordnungsgemäß in die Keilstange eingerastet sind, lässt sich der Ausklinkschlüssel vom Futter abziehen.

ROTA NCX

Jaw quick-change chuck for lathes with short-stroke cylinder

Following the previous success of the SCHUNK wedge bar power chuck, SCHUNK is now transferring the principle of quick jaw changes to CNC lathes with short-stroke cylinder. These are installed specifically on lathes from the Asian region. Particularly when it comes to optimizing production processes, the ROTA NCX stands out as an attractive production turbo due to its integrated jaw change system.

Due to the quick-change system repeated turning of the chuck jaws is no more necessary. In order to increase operational reliability it is fitted with a jaw presence monitor. Only when the base jaws are properly engaged in the serration of the wedge bar can the wrench 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 Spannkräfte

Hohe Backenwechselwiederholgenauigkeit
Nur einmaliges Ausdrehen der Aufsatzbacken notwendig

Optimiertes Schmiersystem
Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

Anschlussmaße 100 % kompatibel zu Kraftspannfuttern der Kitagawa BB200-Serie
Austausch gegen vorhandenes Kitagawa-Futter innerhalb kürzester Zeit möglich

Demontierbarer und ausdrehbarer Zugbüchsen-Rohling im Futter integriert
Ausdrehen für Zugrohrgewinde bzw. zum Austausch gegen die bereits ausgedrehte Zugbüchse

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile
Hohe Rundlauf- und Backenwechselwiederholgenauigkeit

Advantages – Your benefits

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

Large through-hole
Machining of all standard pipe diameters

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

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

Optimized lubrication system
Consistently high clamping forces are ensured

Interface 100% compatible with power chucks of the Kitagawa BB200 series
Exchange of the existing Kitagawa chucks can be done within short time

Blank draw nut which can be disassembled and removed is integrated in the chuck
Turning for draw tube threads or replacement of the already turned center sleeve

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

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *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 NCX 165-53	210	6000	50	33	3	13	53
ROTA NCX 210-66	212	5000	80	45	4.2	18	66
ROTA NCX 260-81	214	4500	128	68	5	21	81
ROTA NCX 315-106	216	3500	155	88	6.3	25	106

Funktion ROTA NCX

Die tangential im Futter verschiebbaren Keilstangen werden über schräge Wirkflächen eines axial geführten Kolbens angetrieben. Die Keilstangen übertragen die Kraft auf die Grundbacken und erzeugen eine, zur Drehachse synchrone, radiale Backenbewegung. Der Backenschnellwechsel erfolgt über das zur Seite ziehen der Keilstange mit Hilfe eines Ausklinkschlüssels.

Function of ROTA NCX

The wedge bars that can be tangentially moved in the chuck are driven via slanted effective surfaces of an axially guided piston. The wedge bars transmit the force to the base jaws, generating a jaw movement that is synchronous and radial to the rotational axis. The jaw quick-change is done by pulling the wedge bar to the side with the aid of a jaw change key.



1. **Keilstangenantrieb**
   Bietet hohe Rundlaufgenauigkeiten auch bei hohen Drehzahlen
2. **Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
   Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft
3. **Große Durchgangsbohrung**
   Für die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser
4. **Optimiertes Schmiersystem**
   Für hohen Wirkungsgrad
5. **Befestigungsgewinde**
   Für Werkstückanschläge bzw. Anlagesterne
6. **Backenschnellwechselsystem**
   Mit Einzelentriegelung der Backen, dadurch kürzeste Umrüstzeiten
7. **Standard-Backenschnittstelle**
   Zur Verwendung von Standard-Spannbacken von SCHUNK
8. **Verriegelungsmechanismus mit Backenanwesenheitskontrolle**
   Garantiert den sicheren Eingriff der Grundbackenverzahnung mit der Keilstangenverzahnung
9. **Zuverlässige Backenverriegelung**
   Der Ausklinkschlüssel lässt sich nur abziehen, wenn die Keilstange ordnungsgemäß in die Grundbacke eingerastet ist
10. **Gewichtsoptimiertes Design**
    Für hohe Wirtschaftlichkeit im täglichen Einsatz

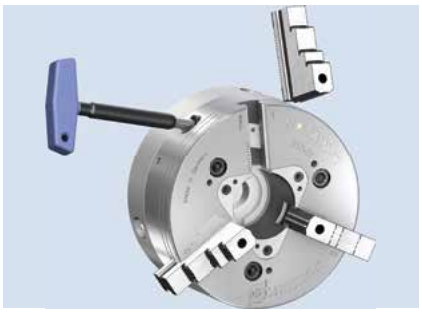
1. ***Wedge bar actuation system***
   It offers high run-out accuracies even at high speeds
2. ***Hardened and extremely rigid base body***
   Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force
3. ***Large through-hole***
   For machining of all commercially available raw pipe material diameters
4. ***Optimized lubrication system***
   For maximum efficiency
5. ***Mounting threads***
   For workpiece stops or cover plates
6. ***Jaw quick-change system***
   The individual jaw unlocking mechanism shortens set-up times
7. ***Standard jaw interface***
   For using of standard chuck jaws from SCHUNK
8. ***Locking mechanism with jaw presence monitor***
   Ensures secure intermeshing of the base jaw serration with the wedge bar serration
9. ***Reliable jaw lock***
   The jaw change wrench can only be actuated if the wedge bar is properly engaged in the base jaw
10. ***Weight-optimized design***
    For great economy in daily use

Schneller Backenwechsel

Durch eine 210°-Drehung des Ausklinkschlüssels wird die Keilstange aus der Verzahnung der Grundbacken gezogen. Die Grundbacke kann entnommen werden. Der gesamte Backensatz kann so in einer Minute gewechselt werden.

Quick jaw change

Turning the jaw change key 210° pulls the wedge bar out of the teeth of the base jaws. The base jaw can be removed. It is therefore possible to change the entire jaw set in one minute.



Hohe Wechselwiederholgenauigkeit nach einem Backenwechsel

Durch den doppelt geführten Kolben und die einteiligen Keilstangen ergibt sich ein extrem steifes System. Dies zeigt sich für eine optimale Wechselwiederholgenauigkeit verantwortlich.

High repeat accuracy after changing jaws

The double guided piston and the one-piece wedge bars combine to create an extremely rigid system. This proves to be essential for optimal repeat accuracy.



Korrekte Backenposition

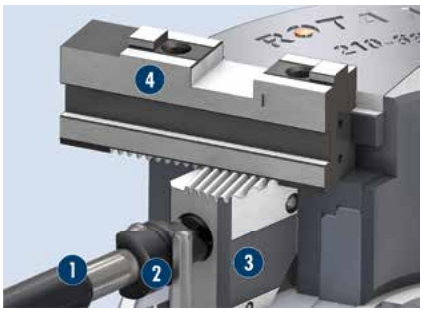
Wird die Grundbacke vollständig in die Führungsbahn eingeschoben, lässt sich der Ausklinkmechanismus betätigen. Erst wenn alle drei Grundbacken ordnungsgemäß positioniert sind, kann das Futter betätigt werden.

1. **Ausklinkschlüssel**
2. **Ausklinkbolzen**
3. **Keilstange**
4. **Grundbacke**

Correct jaw position

If the base jaw is inserted completely into the guideway, the release mechanism can be operated. The chuck cannot be operated until all three base jaws are correctly positioned.

1. ***Jaw quick-change wrench***
2. ***Release bolt***
3. ***Wedge bar***
4. ***Base jaw***



Falsche Backenposition

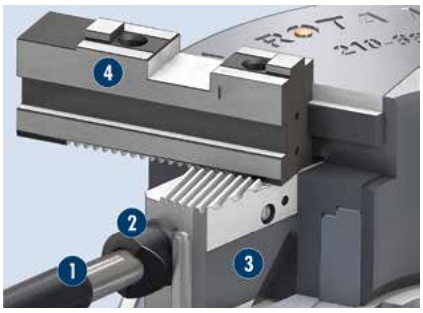
Wird die Grundbacke nicht vollständig in die Führungsbahn eingeschoben, lässt sich der Ausklinkmechanismus nicht betätigen. Ist eine der drei Grundbacken nicht ordnungsgemäß positioniert, kann das Futter nicht betätigt werden.

1. **Ausklinkschlüssel**
2. **Ausklinkbolzen**
3. **Keilstange**
4. **Grundbacke**

Incorrect jaw position

If the base jaw is not inserted completely into the guideway, the release mechanism cannot be operated. If one of the three base jaws is not correctly positioned, the chuck cannot be operated.

1. ***Jaw quick-change wrench***
2. ***Release bolt***
3. ***Wedge bar***
4. ***Base jaw***



Keilstange in Arbeitsstellung

Erst bei korrekter Positionierung der Grundbacke kann die Keilstange über den Ausklinkbolzen in die Arbeitsstellung geschoben werden, das heißt die Verzahnung der Keilstange und die der Grundbacke sind im Eingriff. Der Ausklinkschlüssel kann abgezogen werden.

1. **Ausklinkschlüssel**
2. **Ausklinkbolzen**
3. **Keilstange**
4. **Abfragestift**
5. **Grundbacke**

Wedge bar in working position

The wedge bar can be pushed by the release bolt into working position only when the base jaw is correctly positioned, i.e. when the teeth of the wedge bar and those of the base jaw are engaged. The jaw change key can be removed.

1. ***Jaw quick-change wrench***
2. ***Release bolt***
3. ***Wedge bar***
4. ***Indicator pin***
5. ***Base jaw***



Keilstange in Wechselstellung

Durch eine 210°-Drehung des Ausklinkschlüssels wird die Keilstange und der Abfragestift in die Wechselstellung gezogen. Die Grundbacke kann gewechselt werden. Der Ausklinkschlüssel kann nicht abgezogen werden.

1. **Ausklinkschlüssel**
2. **Ausklinkbolzen**
3. **Keilstange**
4. **Abfragestift**

Wedge bar in change position

Turning the jaw change key 210° pulls the wedge bar and the indicator pin into changing position. The base jaw can be replaced. The jaw change key cannot be removed.

1. ***Jaw quick-change wrench***
2. ***Release bolt***
3. ***Wedge bar***
4. ***Indicator pin***



Optimiertes Schmiersystem

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

Optimized lubrication system

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



Gewichtserleichtertes Spannfutter

Die massive Reduzierung des Futtergewichts erwirkt ein optimales Trägheitsverhalten. Dadurch lassen sich schnellere Beschleunigungen und Bremsvorgänge erzielen.

Weight optimized chuck

The massive reduction of the chuck weight brings about optimal inertia behavior. This allows faster acceleration and braking processes.



Absolute Flexibilität – Zugbüchsenrohling

Der im Lieferumfang enthaltene Zugbüchsenrohling lässt sich leicht demontieren und kann schnell und einfach an das vorhandene Zugrohr angepasst werden. Wird ein vorhandenes Kitagawa BB200 Drehfutter gleicher Baugröße ersetzt, so kann die vorhandene Zugbüchse weiterhin verwendet werden.

Absolute flexibility – blank draw nut

The 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.

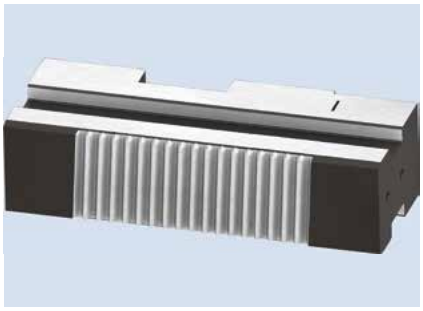


Schräg verzahnte Grundbacken SFGX

Die eigens für das ROTA NCX entwickelte Schnellwechselverzahnung bietet ein Maximum an Spannreserve. Je nach Baugröße variiert die Schrägstellung der Verzahnung zwischen 3° und 5°. Die Schnittstelle zur Aufsatzbacke entspricht dem SCHUNK-Standard und ermöglicht die Nutzung des weltweit größten Backenprogramms.

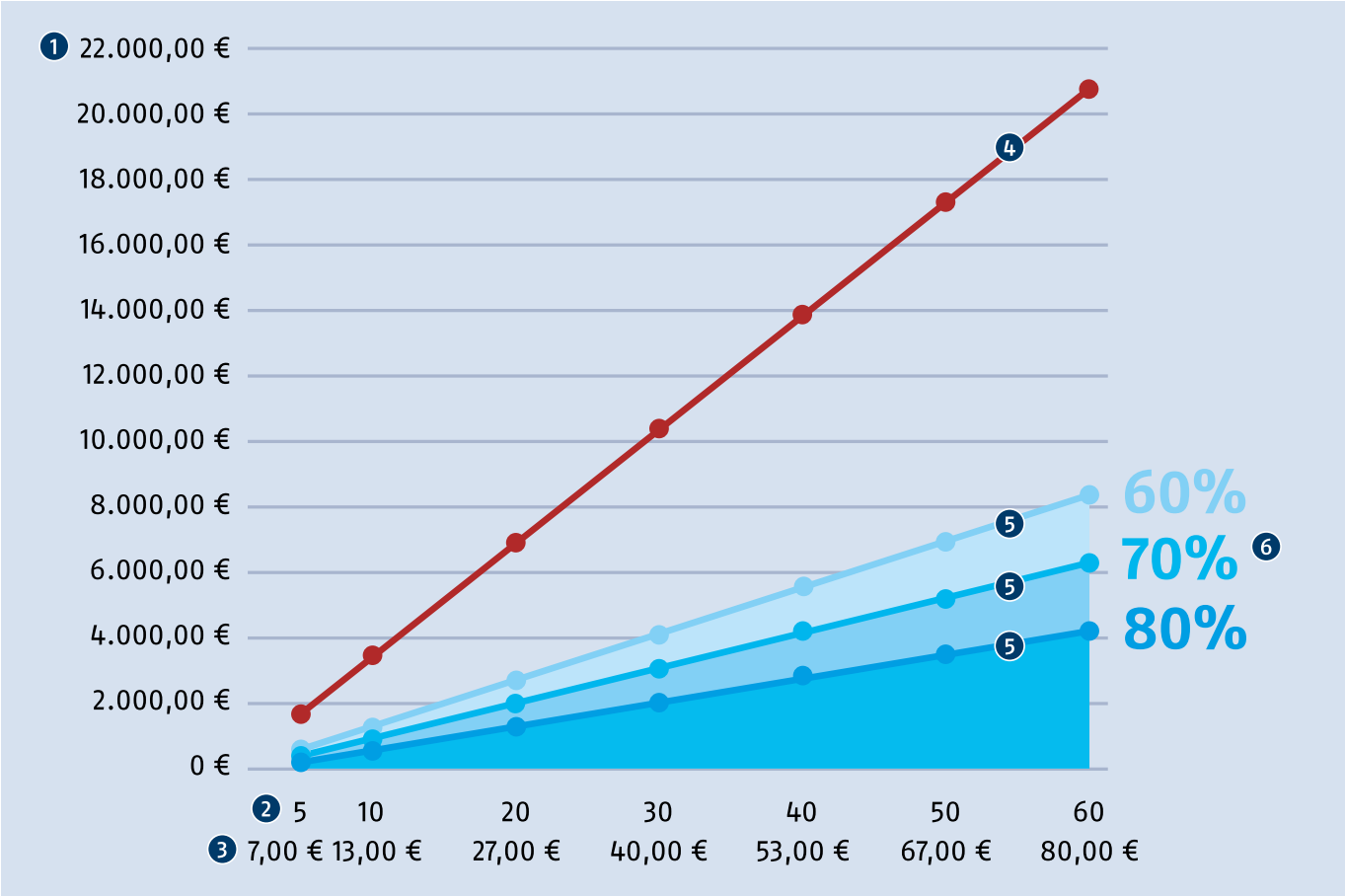
Angled serrated base jaws SFGX

The quick-change serration has specially been developed for the ROTA NCX to offer maximum clamping reserves. Depending on the size, the pitch of the teeth varies between 3° and 5°. The interface to the top jaw corresponds to the SCHUNK standard and enables use of the world's largest product line of jaws.



Rüstkostenersparnis 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.

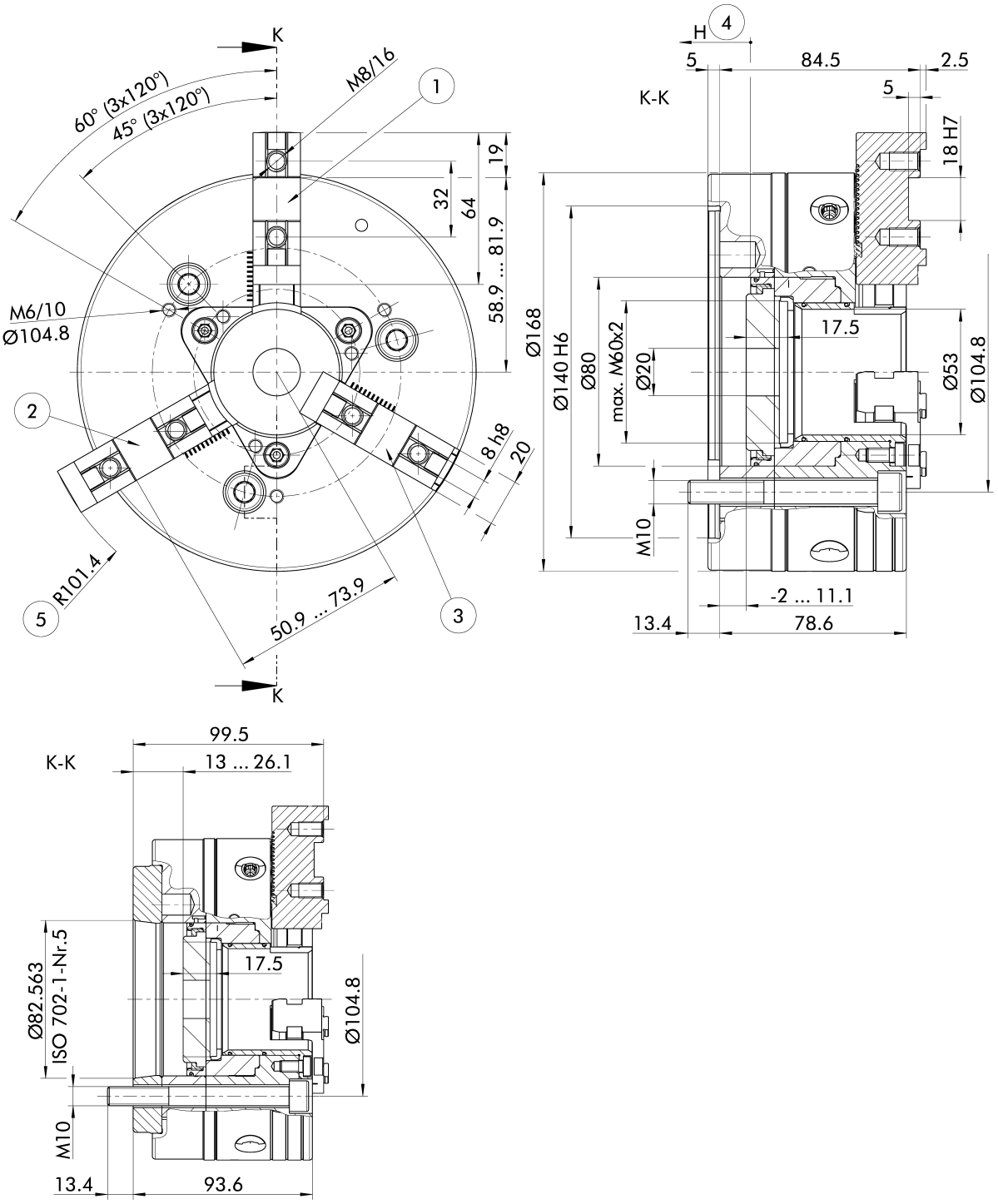
1. **Rüstkosten***
   In Euro pro Jahr
2. **Rüstzeit**
   In Minuten pro Tag
3. **Rüstkosten***
   In Euro pro Tag
4. **Rüstkosten**
   Pro Jahr ohne Backenschnellwechsel
5. **Rüstkosten**
   Pro Jahr mit Backenschnellwechsel
6. **Einsparpotenzial**
   Je nach Rüstgeschwindigkeit

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

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. ***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*



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

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

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

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

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Zahnteilung** *Tooth pitch* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0800800	6000	50	33	3	2	13	0.04	11
ISO 702-1	Nr. 5	0800801	6000	50	33	3	2	13	0.04	12

Lieferumfang

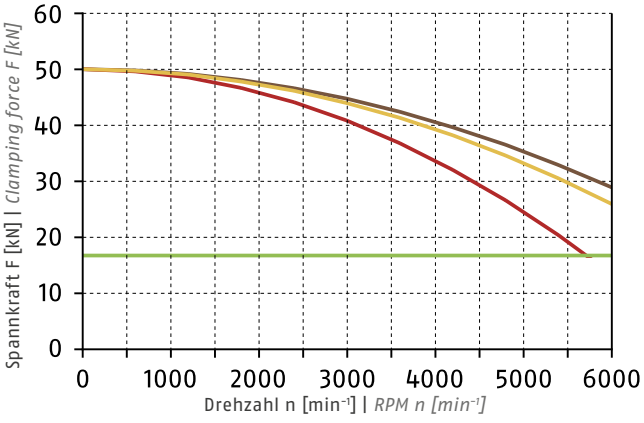
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinkschlüssel, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Zugbüchsenrohling, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SHF 160
0.6 kg

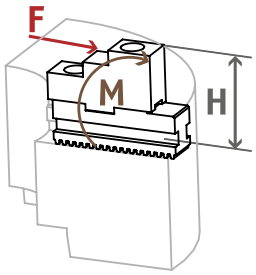
SFA 160
1.2 kg

SFA-AL 160
0.7 kg

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 708 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

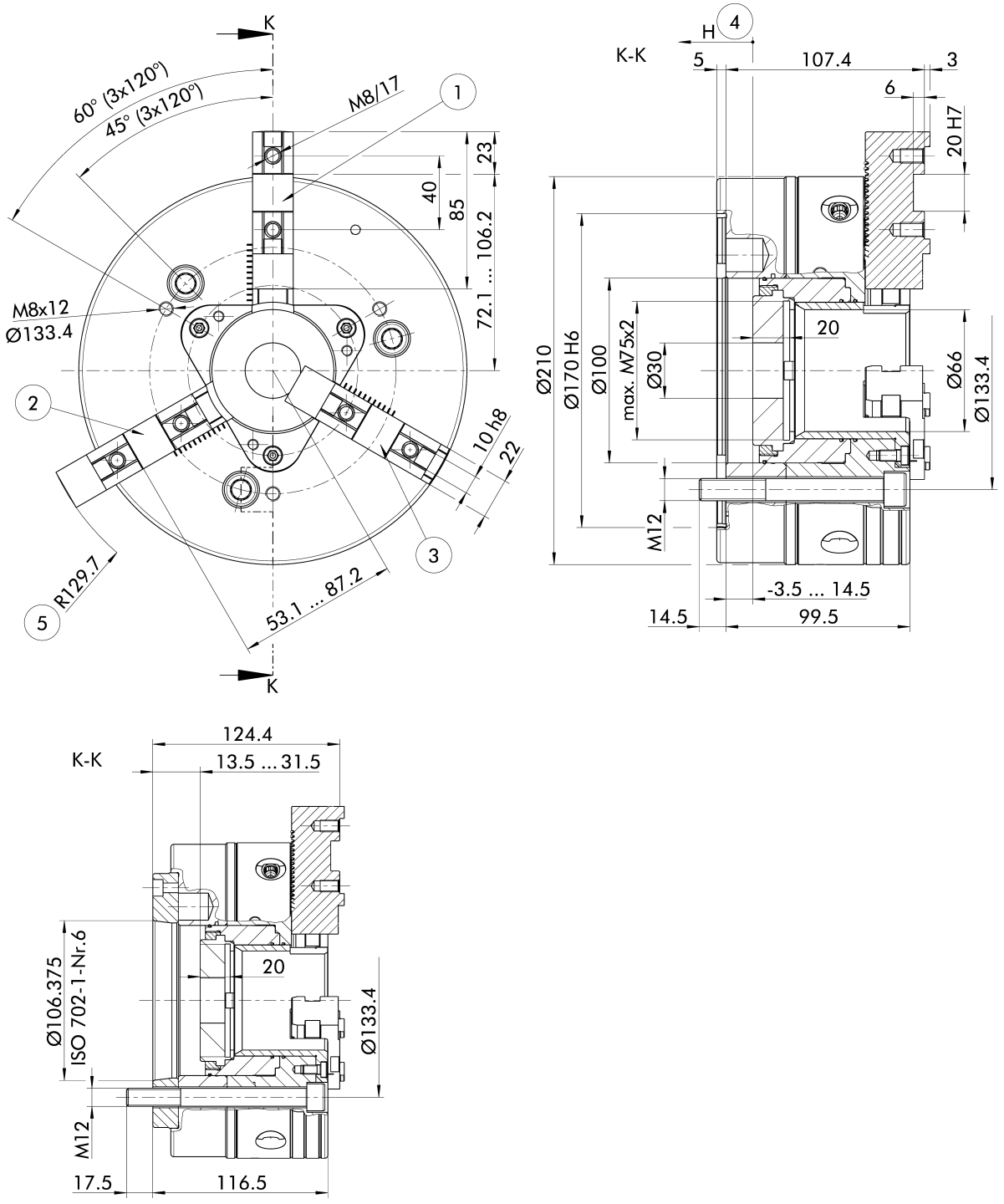
ⓘ Siehe Seite 222 | *See page 222*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 218
Standard chuck jaws
see page 218


Spezialfett
siehe Seite 223
Special grease
see page 223


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 223
Clamping force tester
see page 223


Flansche
siehe Seite 224
Adapter plates
see page 224



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

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

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

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

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Zahnteilung** *Tooth pitch* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
ISO 702-4	Nr. 6 (Z170)	0800810	5000	80	45	4.2	3	18	0.12	18
ISO 702-1	Nr. 6	0800811	5000	80	45	4.2	3	18	0.13	22

Lieferumfang

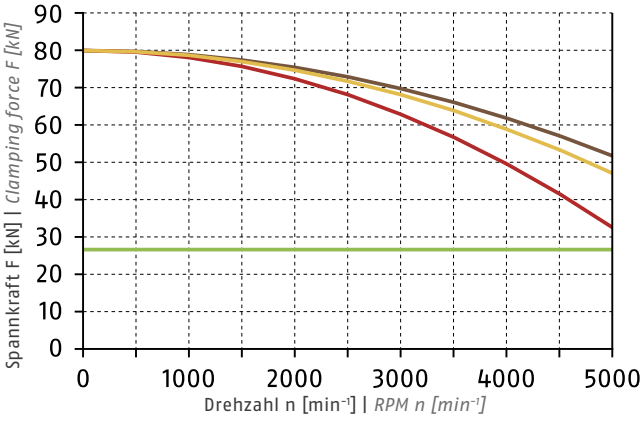
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinkschlüssel, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Zugbüchsenrohling, Ringschraube, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

SHF 200
2.4 kg



SFA 200
2 kg

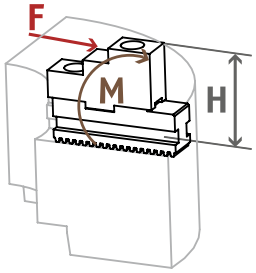


SFA-AL 200
0.9 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 1360 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

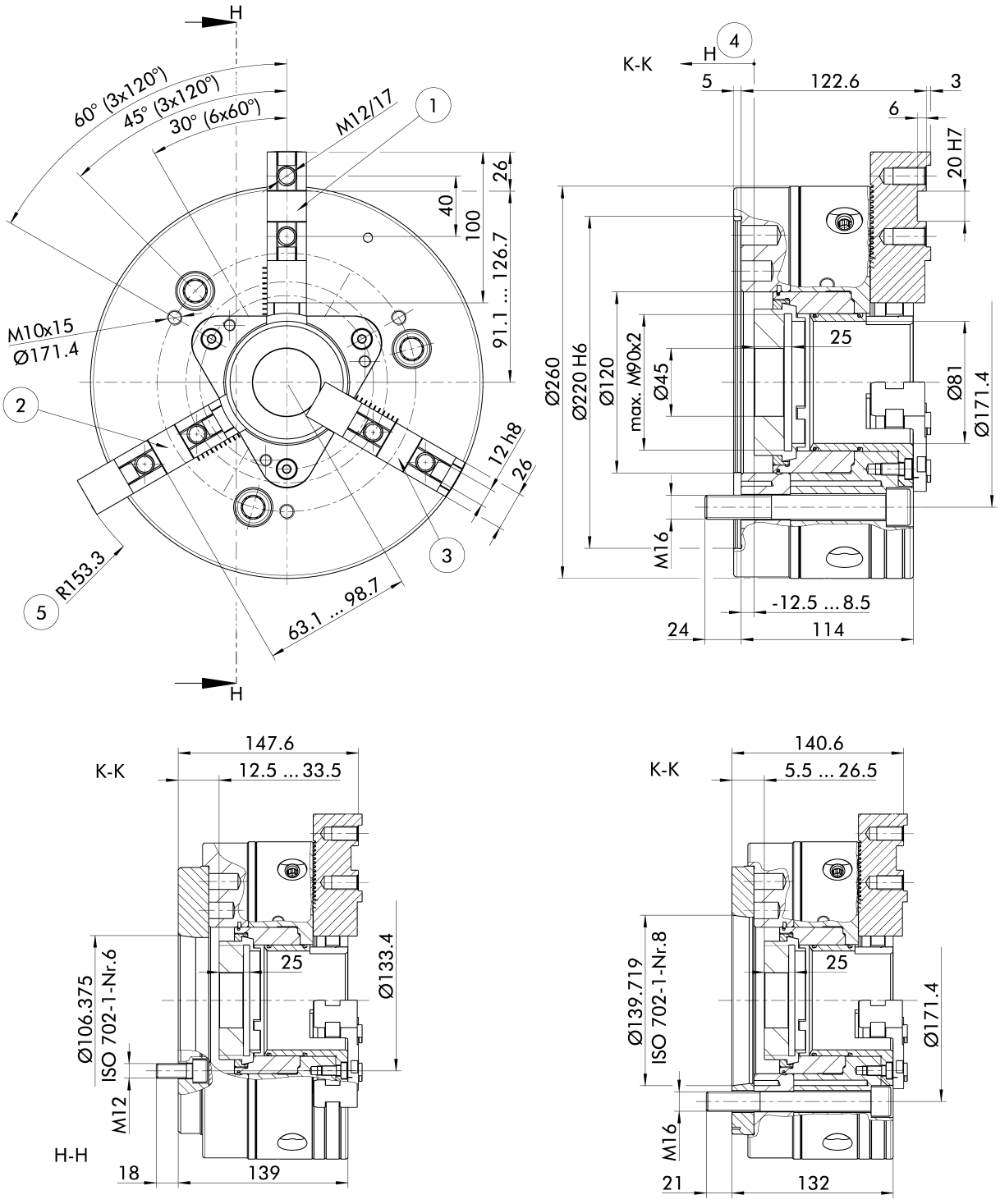
ⓘ Siehe Seite 222 | *See page 222*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 218
Standard chuck jaws
see page 218


Spezialfett
siehe Seite 223
Special grease
see page 223


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 223
Clamping force tester
see page 223


Flansche
siehe Seite 224
Adapter plates
see page 224



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

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

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

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

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungs-kraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Zahnteilung** *Tooth pitch* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
ISO 702-4	Nr. 8 (Z220)	0800820	4500	128	68	5	3.4	21	0.33	38
ISO 702-1	Nr. 6	0800821	4500	128	68	5	3.4	21	0.37	41
ISO 702-1	Nr. 8	0800822	4500	128	68	5	3.4	21	0.36	39

Lieferumfang

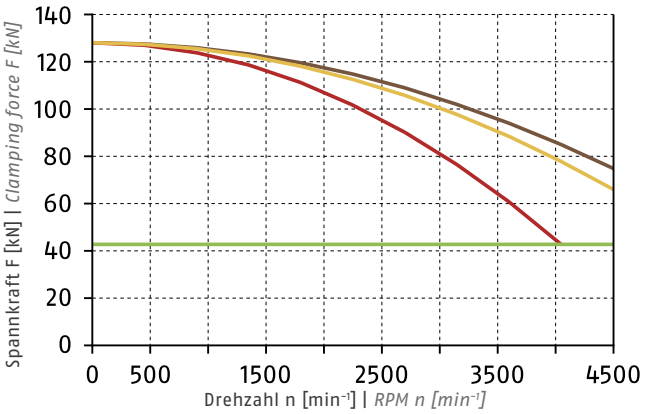
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinkschlüssel, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Zugbüchsenrohling, Ringschraube, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHF 250
1.9 kg



SFA-AL 250
2.1 kg



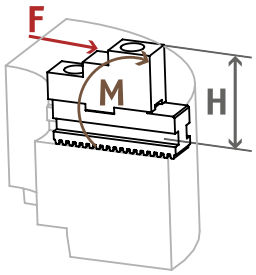
SFA 250
3.7 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2816 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 222 | *See page 222*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 218
Standard chuck jaws see page 218



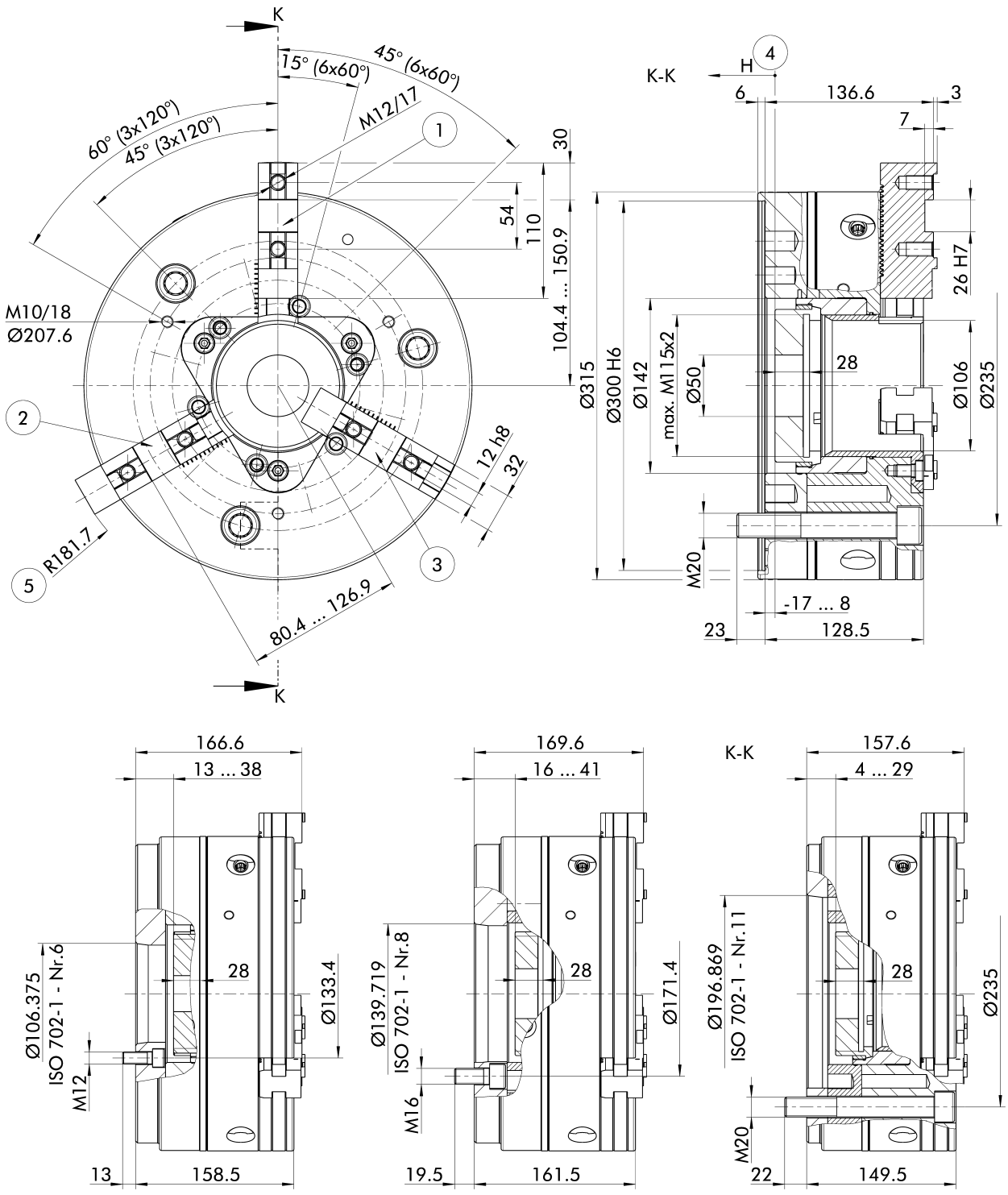
Spezialfett
siehe Seite 223
Special grease see page 223



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 223
Clamping force tester see page 223



Flansche
siehe Seite 224
Adapter plates see page 224



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

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

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

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

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Zahnteilung** *Tooth pitch* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
ISO 702-4	Nr. 11 (Z300)	0800830	3500	155	88	6.3	4	25	0.82	59
ISO 702-1	Nr. 6	0800831	3500	155	88	6.3	4	25	0.99	73
ISO 702-1	Nr. 8	0800832	3500	155	88	6.3	4	25	1	73
ISO 702-1	Nr. 11	0800833	3500	155	88	6.3	4	25	0.93	66

Lieferumfang

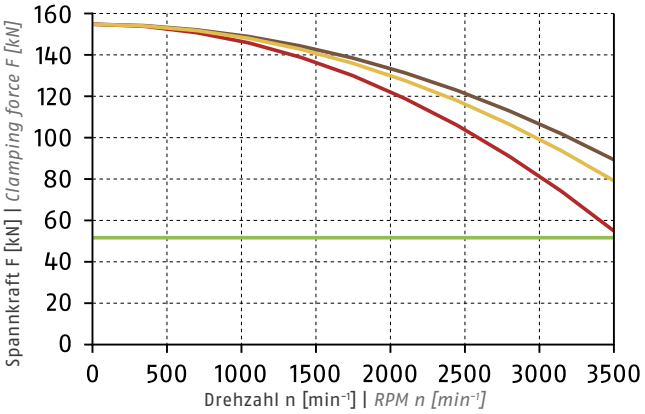
Futter, 1 Satz Grundbacken mit Schrauben, Backenausklinkschlüssel, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Zugbüchsenrohling, Ringschraube, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SHF 315
3.3 kg



SFA 315
5.6 kg



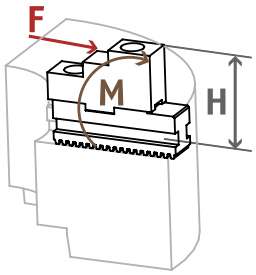
SFA-AL 315
2.4 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 3823 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 222 | *See page 222*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 218
Standard chuck jaws
see page 218


Spezialfett
siehe Seite 223
Special grease
see page 223


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 223
Clamping force tester
see page 223

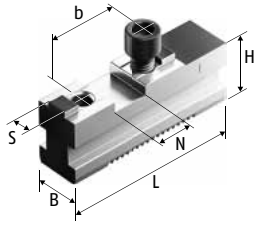

Flansche
siehe Seite 224
Adapter plates
see page 224

Grundbacken

Base Jaws

mit schräger Verzahnung

with angled serration



Grundbacken SFGX
Base jaws SFGX

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**S** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA NCX 165-53	SFGX 165	0149300	18	8	20	29.5	64	32	M8	0.7
ROTA NCX 210-66	SFGX 210	0149301	20	10	22	35	85	40	M8	1.1
ROTA NCX 260-81	SFGX 260	0149302	20	12	26	40	100	40	M12	1.74
ROTA NCX 315-106	SFGX 315	0149303	26	12	32	46	110	54	M12	3

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

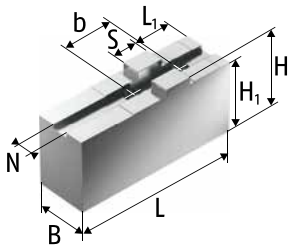
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Weiche Aufsatzbacken

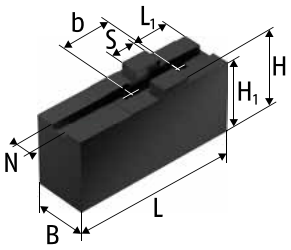
mit Kreuzversatz

Soft Top Jaws

with tongue and groove



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



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

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*	N [mm]	S [mm]	B [mm]	H [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	b [mm]	Schrauben *Screws*	m/Satz *m/set* [kg]
ROTA NCX 165-53	SFA 160	0153100	8	18	20		40	36	85	25	32	M8	1.2
ROTA NCX 165-53	SFA 160-C1	0154121	8	18	30		55.5	51.5	85	19	32	M8	2.7
ROTA NCX 165-53	SFA-AL 160	0172100	8	18	25	50	46		85	25	32	M8	0.7
ROTA NCX 210-66	SFA 200	0153101	10	20	22		47	43	105	35	40	M8	2
ROTA NCX 210-66	SFA 200-C1	0154100	10	20	30		55.5	51.5	100	23	40	M8	3.2
ROTA NCX 210-66	SFA 200-C3	0154128	10	20	40		40	36	70	23	40	M8	2.1
ROTA NCX 210-66	SFA 200-C4	0154130	10	20	40		60	56	85	23	40	M8	4
ROTA NCX 210-66	SFA 200-C5	0154132	10	20	40		80	76	95	23	40	M8	6.1
ROTA NCX 210-66	SFA-AL 200	0172102	10	20	25	50	46		105	35	40	M8	0.9
ROTA NCX 260-81	SFA 250	0153102	12	20	30		55.5	50.5	125	35	40	M12	3.7
ROTA NCX 260-81	SFA 250-C1	0154101	12	20	40		60	55	90	26	40	M12	3.9
ROTA NCX 260-81	SFA 250-C2	0154102	12	20	40		60	55	125	26	40	M12	5.6
ROTA NCX 260-81	SFA 250-C3	0154103	12	20	40		80	75	125	26	40	M12	7.7
ROTA NCX 260-81	SFA 250-C4	0154104	12	20	40		100	95	125	26	40	M12	9.8
ROTA NCX 260-81	SFA 250-C5	0154105	12	20	40		120	115	125	26	40	M12	11.8
ROTA NCX 260-81	SFA 250-C6	0154106	12	20	60		60	55	90	26	40	M12	6
ROTA NCX 260-81	SFA 250-C7	0154107	12	20	80		60	55	90	26	40	M12	8.5
ROTA NCX 260-81	SFA-AL 250	0172103	12	20	40	60	55		125	35	40	M12	2.1
ROTA NCX 315-106	SFA 315	0153103	12	26	35		60	54	145	45	54	M12	5.6
ROTA NCX 315-106	SFA 315-C3	0154110	12	26	40		100	94	145	30	54	M12	11.4
ROTA NCX 315-106	SFA 315-C5	0154112	12	26	40		150	144	145	30	54	M12	17.5
ROTA NCX 315-106	SFA 315-C51	0154123	12	26	50		80	74	145	30	54	M12	11.4
ROTA NCX 315-106	SFA-AL 315	0172104	12	26	40	60	54		145	45	54	M12	2.4

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

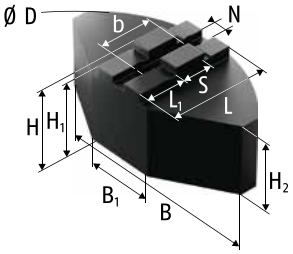
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

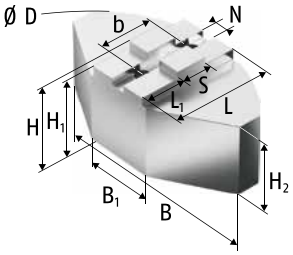
mit Kreuzversatz

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

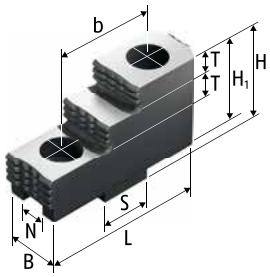
with tongue and groove



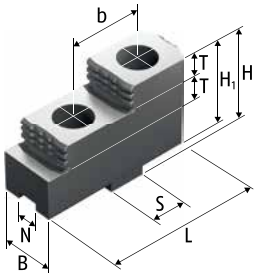
Weiche Segmentbacken SFA-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SFA-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening



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



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 [mm]	S [mm]	B [mm]	B1 [mm]	Ø D [mm]	H [mm]	H1 [mm]	H2 [mm]	L [mm]	L1 [mm]	T [mm]	b [mm]	Schrauben *Screws*	m/Satz *m/set* [kg]
ROTA NCX 165-53	SFA-SA 160	0174100	8	18	120	40	165	50	46	40	59.5	23		32	M8	1.8
ROTA NCX 165-53	SHF 160	0155100	8	18	20			36.5	32.5		63		7.5	32	M8	0.6
ROTA NCX 165-53	SHF 160	0155100	8	18	20			36.5	32.5		63		7.5	32	M8	0.6
ROTA NCX 210-66	SFA-SA 200	0174101	10	20	140	50	200	58	54	48	72.5	32		40	M8	3.5
ROTA NCX 210-66	SFA-SA 201	0174105	10	20	140	50	200	80	76	70	72.5	32		40	M8	4.7
ROTA NCX 210-66	SFA-SM 200	0173101	10	20	140	64	200	60	56	50	70	27		40	M8	9
ROTA NCX 210-66	SHF 200	0155101	10	20	22			42	38		71.7		10	40	M8	2.4
ROTA NCX 210-66	SHF 200	0155101	10	20	22			42	38		71.7		10	40	M8	2.4
ROTA NCX 260-81	SFA-SA 250	0174102	12	20	180	70	250	58	53	43	87.5	44		40	M12	4.8
ROTA NCX 260-81	SFA-SA 251	0174106	12	20	180	70	250	80	75	65	87.5	44		40	M12	6.4
ROTA NCX 260-81	SFA-SM 250	0173102	12	20	180	70	250	60	55	45	90	44		40	M12	12.8
ROTA NCX 260-81	SFA-SM 251	0173106	12	20	180	70	250	80	75	65	90	44		40	M12	16.8
ROTA NCX 260-81	SHF 250	0155102	12	20	30			55	50		90		14	40	M12	1.9
ROTA NCX 260-81	SHF 250	0155102	12	20	30			55	50		90		14	40	M12	1.9
ROTA NCX 315-106	SFA-SA 315	0174103	12	26	240	80	320	75	69	60	117	64		54	M12	10.8
ROTA NCX 315-106	SFA-SM 315	0173103	12	26	240	120	320	75	69	60	110	54		54	M12	28.9
ROTA NCX 315-106	SHF 315	0155103	12	26	36			62	56		105		15	54	M12	3.3
ROTA NCX 315-106	SHF 315	0155103	12	26	36			62	56		105		15	54	M12	3.3

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

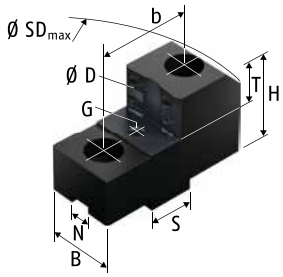
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

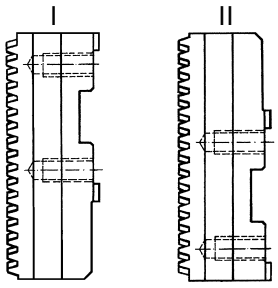
mit Kreuzversatz

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* [mm]	Schwingkreis SDmax *Swing diameter SDmax* [mm]	Grundbacken-stellung *Position of base jaws*	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 NCX 165-53	87 - 128	212	I	SZKA 163	0165146	8	18	40	40	20	M6	32	M8	1
ROTA NCX 165-53	39 - 80	202	I	SZKA 169	0165174	8	18	26	40	20	M6	32	M8	1
ROTA NCX 165-53	71 - 112	201	II	SZKA 163	0165146	8	18	40	40	20	M6	32	M8	1
ROTA NCX 165-53	32 - 64	201	II	SZKA 169	0165174	8	18	26	40	20	M6	32	M8	1
ROTA NCX 210-66	34 - 90	258	I	SZKA 212	0139153	10	20	26	45	25	M6	40	M8	1.4
ROTA NCX 210-66	103 - 165	258	I	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.3
ROTA NCX 210-66	137 - 200	264	I	SZKA 216	0139159	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.2
ROTA NCX 210-66	32 - 53	257	II	SZKA 212	0139153	10	20	26	45	25	M6	40	M8	1.4
ROTA NCX 210-66	71 - 128	257	II	SZKA 213	0139154	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.3
ROTA NCX 210-66	106 - 163	257	II	SZKA 216	0139159	10	20	30	45	25	M6	40	M8	1.2
ROTA NCX 260-81	90 - 156	309	I	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	M12	1.4
ROTA NCX 260-81	148 - 213	310	I	SZKA 266	0139163	12	20	40	50	25	M6	40	M12	1.9
ROTA NCX 260-81	181 - 247	324	I	SZKA 268	0139165	12	20	40	50	25	M6	40	M12	2.2
ROTA NCX 260-81	37 - 101	305	II	SZKA 263	0139160	12	20	30	50	25	M6	40	M12	1.4
ROTA NCX 260-81	93 - 158	305	II	SZKA 266	0139163	12	20	40	50	25	M6	40	M12	1.9
ROTA NCX 260-81	126 - 192	305	II	SZKA 268	0139165	12	20	40	50	25	M6	40	M12	2.2
ROTA NCX 315-106	85 - 171	362	I	SZKA 321	0139166	12	26	40	53	25	M8	54	M12	3.1
ROTA NCX 315-106	192 - 280	370	I	SZKA 324	0139169	12	26	40	53	25	M8	54	M12	2.8
ROTA NCX 315-106	48 - 124	361	II	SZKA 321	0139166	12	26	40	53	25	M8	54	M12	3.1
ROTA NCX 315-106	145 - 232	361	II	SZKA 324	0139169	12	26	40	53	25	M8	54	M12	2.8

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

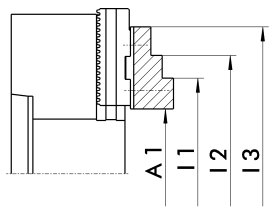
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

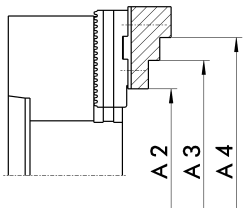
mit Kreuzversatz

Hard Stepped Top Jaws

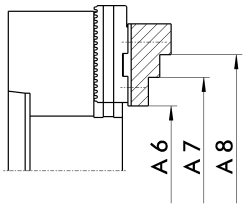
with tongue and groove



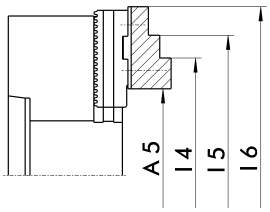
Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I



Grundbackenstellung II
Position of base jaws II



Grundbackenstellung I
Position of base jaws I

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**A1** [mm]	**A2** [mm]	**A3** [mm]	**A4** [mm]	**A5** [mm]	**A6** [mm]	**A7** [mm]	**A8** [mm]
ROTA NCX 165-53	SHF 160	0155100	19 - 65	41 - 87	86 - 132	111 - 157	35 - 81	25 - 71	70 - 116	95 - 141
ROTA NCX 210-66	SHF 200	0155101	14 - 83	54 - 122	105 - 174	132 - 201	52 - 121	16 - 84	67 - 136	94 - 163
ROTA NCX 260-81	SHF 250	0155102	25 - 96		85 - 155	164 - 234	81 - 151		29 - 100	109 - 180
ROTA NCX 315-106	SHF 315	0155103	40 - 132		93 - 185	202 - 295	88 - 180		45 - 137	154 - 247

Innenspannung | *I.D. clamping*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**I1** [mm]	**I2** [mm]	**I3** [mm]	**I4** [mm]	**I5** [mm]	**I6** [mm]
ROTA NCX 165-53	SHF 160	0155100	74 - 120	99 - 145	145 - 191	90 - 136	115 - 161	161 - 207
ROTA NCX 210-66	SHF 200	0155101	78 - 147	105 - 174	158 - 226	116 - 185	143 - 212	196 - 264
ROTA NCX 260-81	SHF 250	0155102	105 - 175	285 - 256		160 - 231	241 - 312	
ROTA NCX 315-106	SHF 315	0155103	117 - 210	227 - 320		165 - 258	275 - 368	

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
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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 NCX 165-53 ROTA NCX 210-66 ROTA NCX 260-81 ROTA NCX 315-106	IFT Set	1404235
	**Ausklinkschlüssel** 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 NCX 165-53	SSH-A SW6-128	8705452
		ROTA NCX 210-66 ROTA NCX 260-81	SSH-A SW8-148	8703298
		ROTA NCX 315-106	SSH-A SW10-148	8703302
	**Montageschlüssel** Für Kraftspannfutter mit drehbarem Gewindering als Rohrausführung mit zwei Betätigungsnasen. ***Mounting wrench*** *For power chucks with rotating threaded ring as a pipe design with two actuation tabs.*	ROTA NCX 165-53	SSH-MR Ø53-100	1301734
		ROTA NCX 210-66	SSH-MR Ø66-120	1301747
		ROTA NCX 260-81	SSH-MR Ø81-150	8703906
		ROTA NCX 315-106	SSH-MR Ø104-150-2	1301748

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 NCX 165-53	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 NCX 210-66	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 NCX 260-81	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 NCX 315-106	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**

* mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803021
** mit Verschraubung Maschinenspindel M22 = 0803022

* *with screw connection machine spindle M22 = 0803021*
** *with screw connection machine spindle M22 = 0803022*



Kraftspannfutter mit Durchgangsbohrung

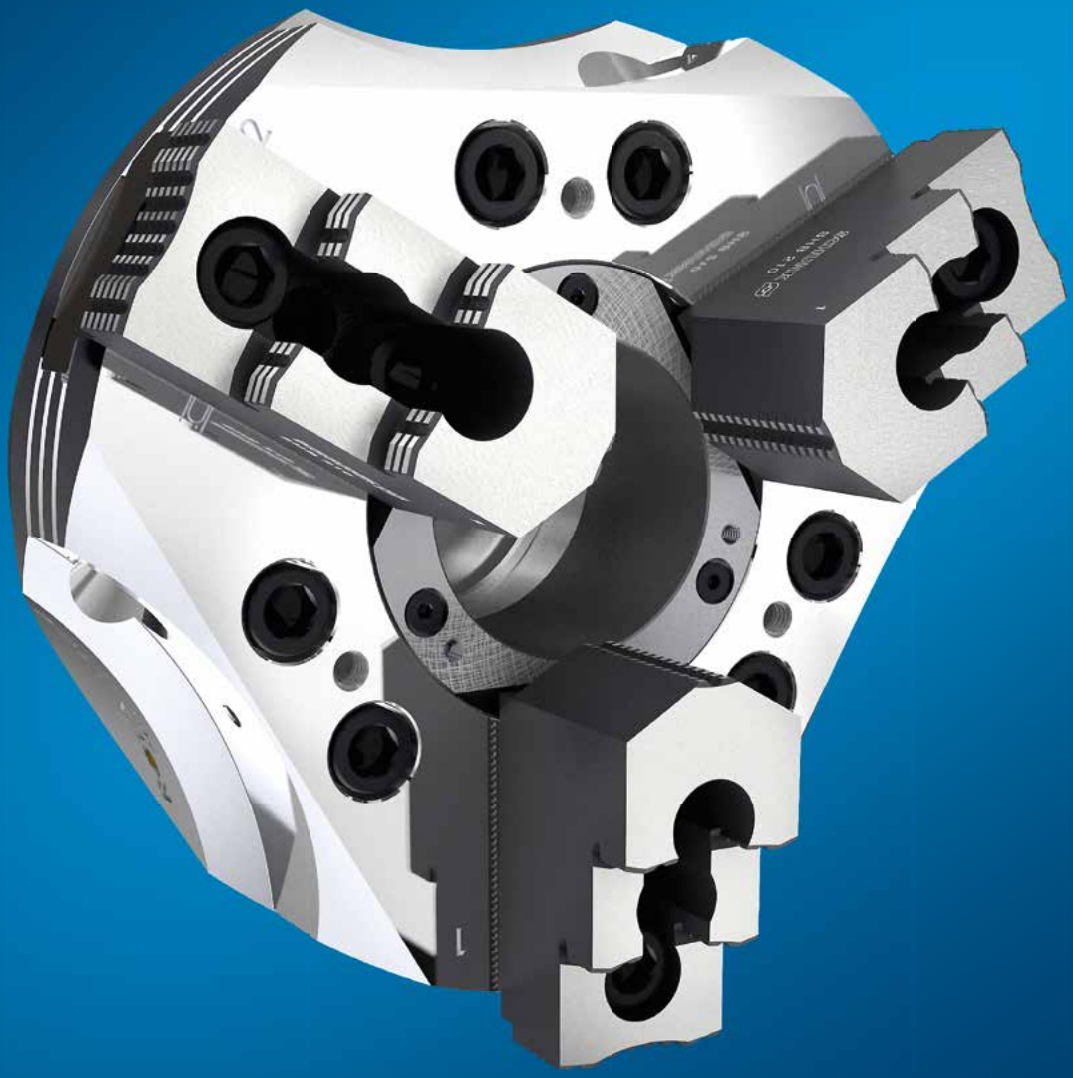
Universell einsetzbare Kraftspannfutter für die Bearbeitung aller gängigen Werkstückdurchmesser

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 | *Page*
ROTA NCA	**228**
ROTA NCA 160-32	234
ROTA NCA 200-52	236
ROTA NCA 225-66	238
ROTA NCA 280-86	240
ROTA NCA 330-104	242
Spannbacken | *Chuck Jaws*	244
Zubehör | *Accessories*	255



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

	Seite | *Page*
ROTA NCE	**256**
ROTA NCE 130-38	266
ROTA NCE 165-53	268
ROTA NCE 210-66	270
ROTA NCE 260-81	272
ROTA NCE 315-106	274
Schutzbüchsen | *Center Sleeves*	276
Spannbacken | *Chuck Jaws*	278
Zubehör | *Accessories*	290



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

	Seite | *Page*
ROTA NC plus 2	**292**
ROTA NC plus 2 185-52	298
ROTA NC plus 2 185-52/2	300
ROTA NC plus 2 215-66	302
ROTA NC plus 2 215-66/2	304
ROTA NC plus 2 215-66/4	306
ROTA NC plus 2 260-86	308
ROTA NC plus 2 260-86/2	310
ROTA NC plus 2 260-86/4	312
ROTA NC plus 2 315-104	314
ROTA NC plus 2 315-104/2	316
ROTA NC plus 2 315-104/4	318
ROTA NC 400-120	320
ROTA NC 500-160	322
ROTA NC 630-180	324
ROTA NC 800-230	326
ROTA NC 1000-350	328
Schutzbüchsen | *Center Sleeves*	330
Spannbacken | *Chuck Jaws*	332
Zubehör | *Accessories*	349



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

	Seite | *Page*
ROTA NCF plus 2	**352**
ROTA NCF plus 2 185-52	360
ROTA NCF plus 2 215-66	362
ROTA NCF plus 2 260-86	364
ROTA NCF plus 2 315-104	366
ROTA NCF 400-120	368
ROTA NCF 500-160	370
ROTA NCF 630-180	372
Schutzbüchsen | *Center Sleeves*	374
Spannbacken | *Chuck Jaws*	376
Zubehör | *Accessories*	388

ROTA NCA

20fach längeres Wartungsintervall

Konstante Spannkräfte, 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 Spannkräfte

Präzisions-Keilhaken-Kraftspannfutter für höchste Qualitätsansprüche
Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems
Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkräfte

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 *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 NCA 160-32	234	5500	45	20	4	15	32
ROTA NCA 200-52	236	5000	72	32	5.3	20	52
ROTA NCA 225-66	238	5000	100	45	5.3	20	66
ROTA NCA 280-86	240	4000	140	63	5.3	20	86
ROTA NCA 330-104	242	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.



1. **Keilhakenantrieb in Ringkolbenbauweise**
   Bietet konstant hohe Spannkräfte im Betrieb
2. **Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
   Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft
3. **Große Durchgangsbohrung**
   Für die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser
4. **Entlüftungsbohrung**
   Zum Ablauf von überschüssigem Fett
5. **Befestigungsgewinde**
   Für Werkstückanschläge
6. **Verzahnung der Grundbacken**
   Zoll oder metrisch verfügbar
7. **Abdeckelement**
   Dient zum Abdichten des Futters und zusätzlich als Grundbackensicherung
8. **Abdichtung des Spannfutters**
   Für deutlich längere Wartungsintervalle
9. **Gewichtsoptimiertes Design**
   Für hohe Wirtschaftlichkeit im täglichen Einsatz

1. ***Wedge hook drive in ring piston design***
   Offers constantly high clamping forces in operation
2. ***Hardened and extremely rigid base body***
   Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force
3. ***Large through-hole***
   For machining of all commercially available raw pipe material diameters
4. ***Ventilation hole***
   For subsequent removal of superfluous grease
5. ***Mounting threads***
   For workpiece stops
6. ***Base jaw serration***
   Available in inch or metric sizes
7. ***Cover***
   Serves to seal the lining and protects the base jaw
8. ***Sealing of the lathe chuck***
   For significantly longer maintenance intervals
9. ***Weight-optimized design***
   For great economy in daily use

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.

❶ **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.

❶ ***Gasket***



Inlays bei Befestigungsbohrungen

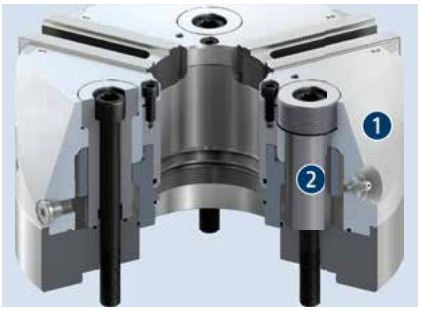
Um die Dichtheit und die Steifigkeit des Futters noch weiter zu steigern, sind im Bereich der Befestigungsschrauben spezielle Inlays eingebracht.

❶ **Futterkörper**
❷ **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.

❶ ***Chuck body***
❷ ***Inlay***



Lange und präzise Kolbenführung

Für eine hohe Spanngenauigkeit und lange Lebensdauer. Alle Funktionsteile zur Kraftübertragung sind gehärtet und geschliffen.

❶ **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.

❶ ***Ring piston***



Grundbackensicherung

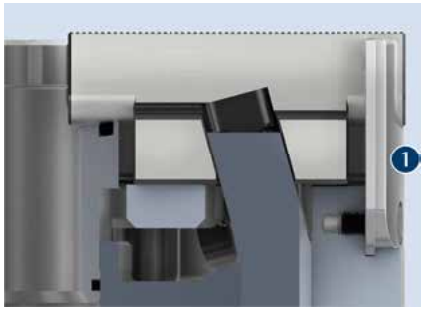
Abdeckelemente bilden den Abschluss der Grundbackenführung. So wird selbst nach einem Crash verhindert, dass z. B. bei einem Bauteilversagen die Grundbacke aus dem Futter herausgeschleudert werden kann.

❶ **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.

❶ ***Cover***



Große Durchgangsbohrung

Trotz Abdichtungssystem besitzt das ROTA NCA eine große Durchgangsbohrung. Dadurch ermöglicht das Futter die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser.

❶ **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.

❶ ***Through-hole***

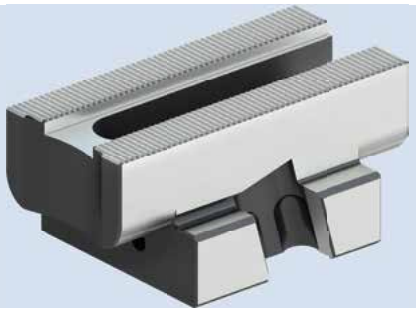


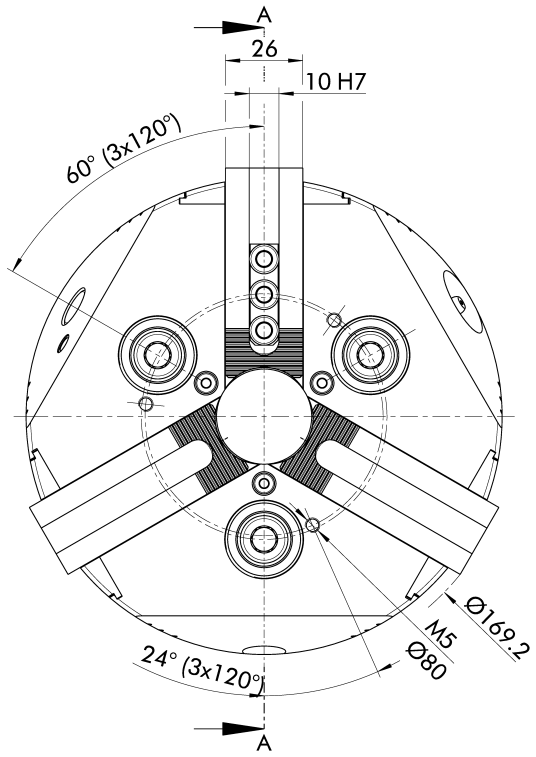
Absolute Flexibilität der Grundbacke

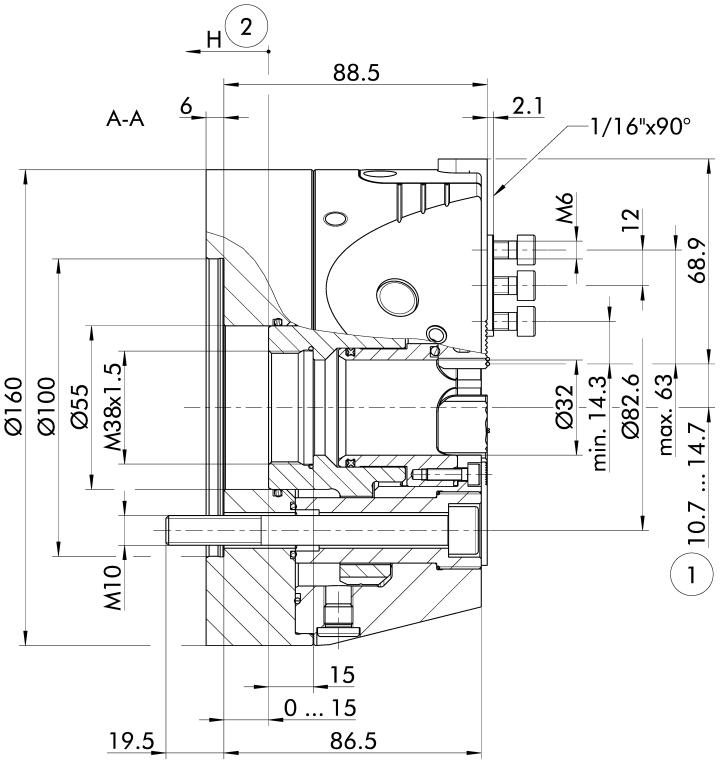
Wählen Sie aus zwei standardisierten Backenschnittstellen 1/16" x 90° oder 1,5 mm x 60° und profitieren Sie davon, vorhandene Aufsatzbacken auf dem neuen SCHUNK Futter weiterhin zu verwenden.

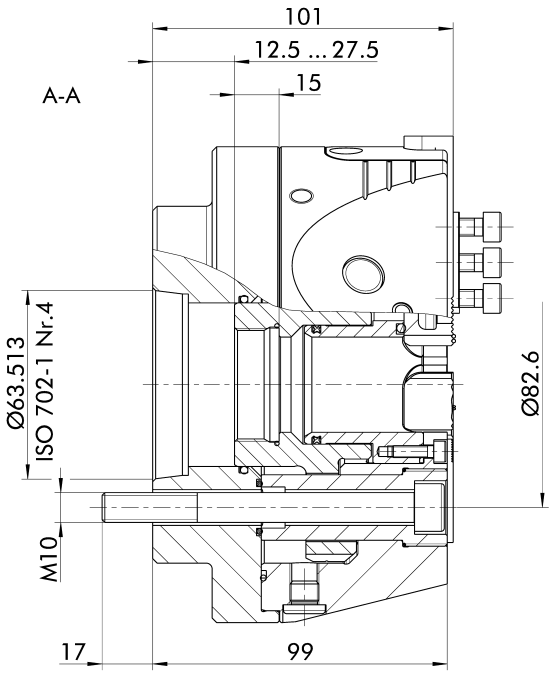
Absolute flexibility of the base jaw

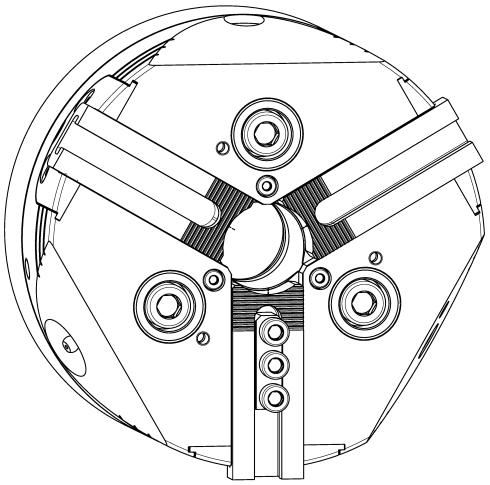
Select between two standard jaw interfaces 1/16" x 90° or 1.5 mm x 60° with the benefit of being able to continue using your existing top jaws on the new SCHUNK lathe chuck.











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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungs-kraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

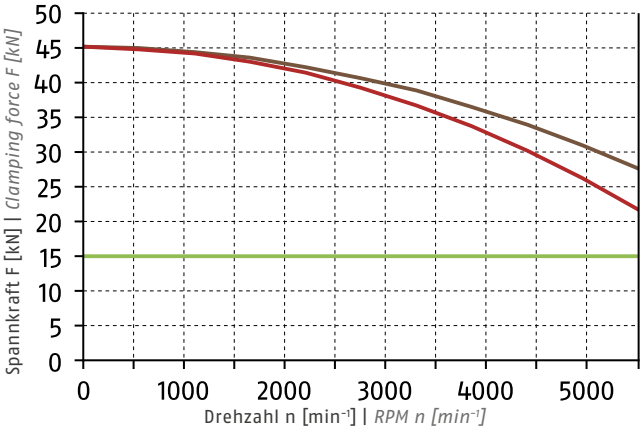
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHB-FR 130
0.4 kg



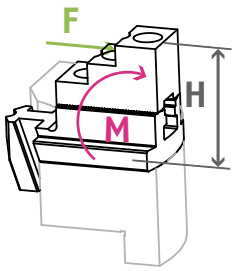
SWB-FR 132
0.6 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 323 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

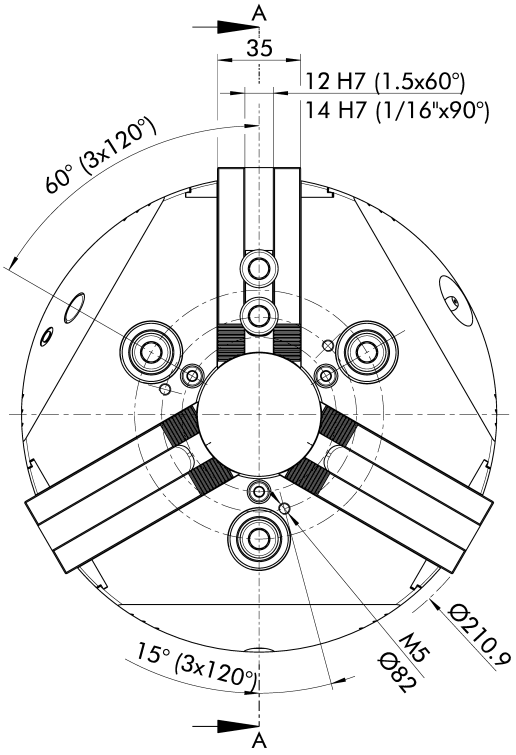
ⓘ Siehe Seite 248/254 | *See page 248 /254*

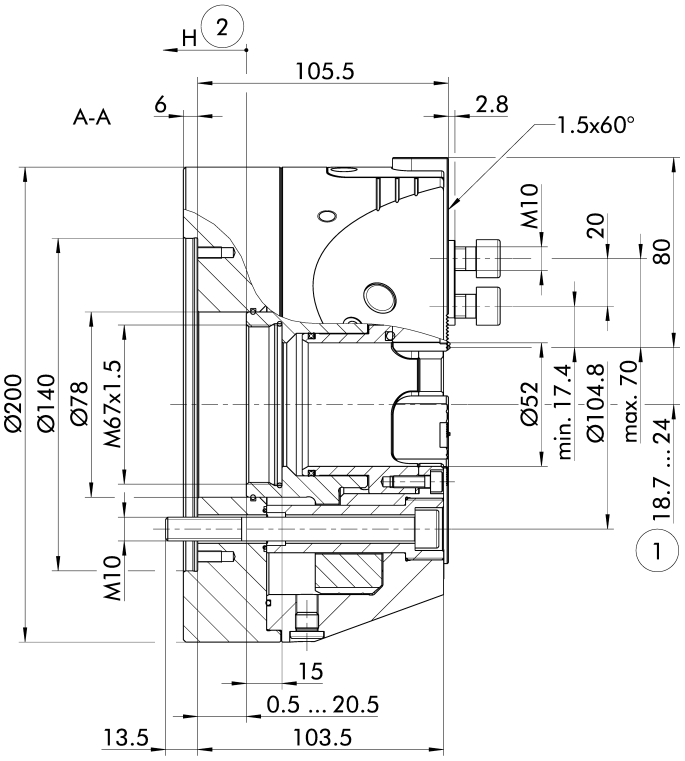

Standard-Spannbacken
siehe Seite 244
Standard chuck jaws
see page 244

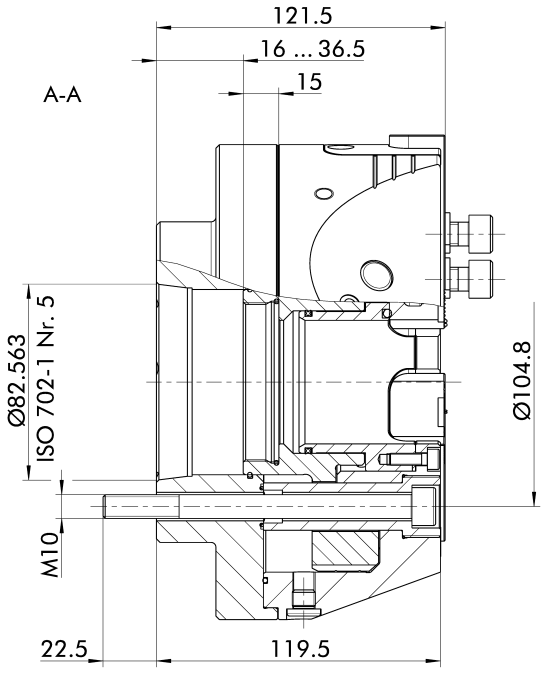

Spezialfett
siehe Seite 255
Special grease
see page 255

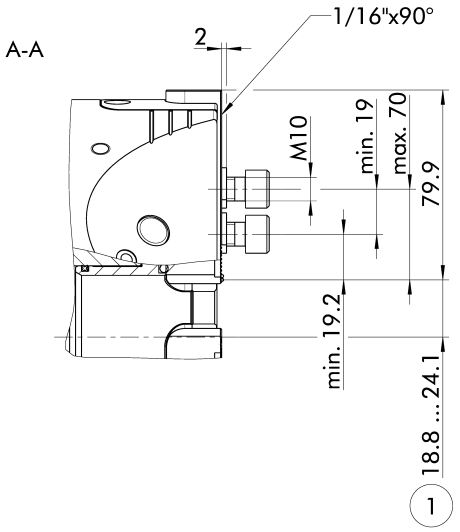

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 255
Clamping force tester
see page 255


Flansche
siehe Seite 255
Adapter plates
see page 255









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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

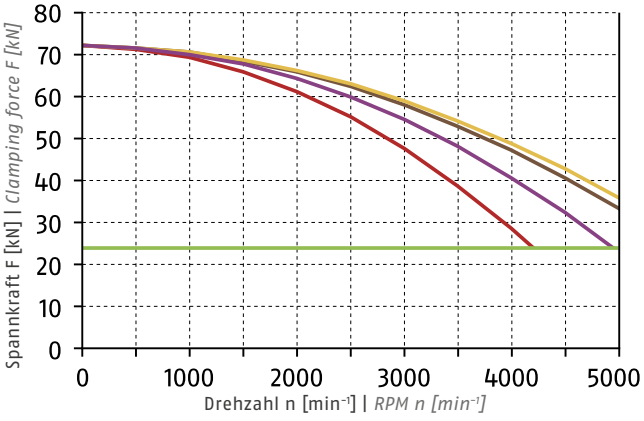
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

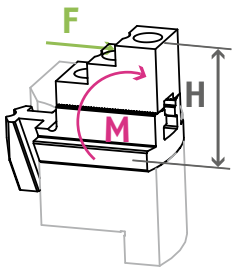


KM-WB 66
1.4 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 972 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 248/254 | *See page 248/254*



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



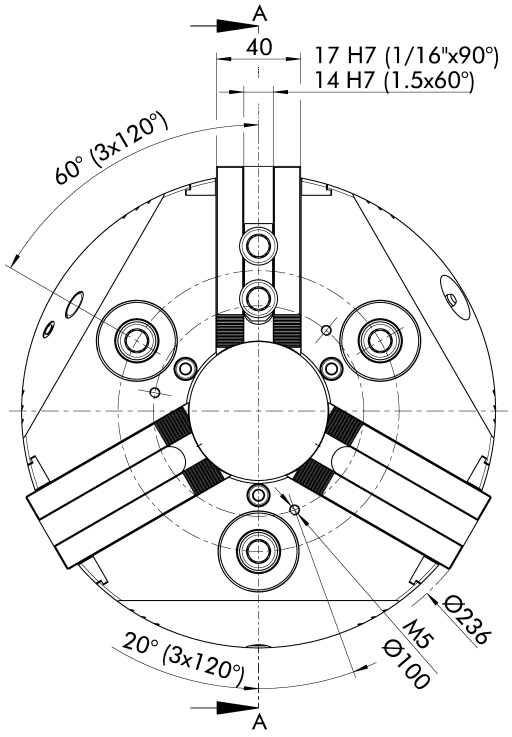
Spezialfett
siehe Seite 255
Special grease see page 255

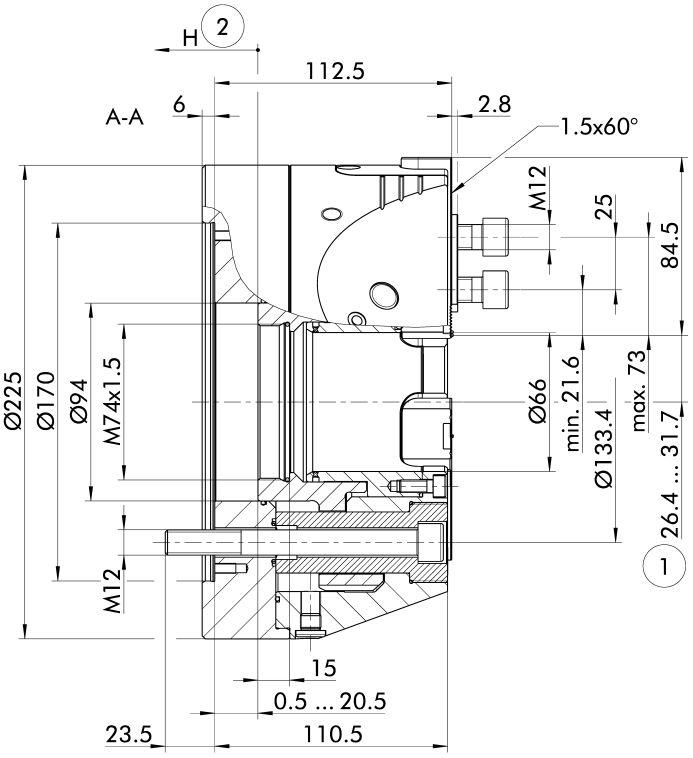


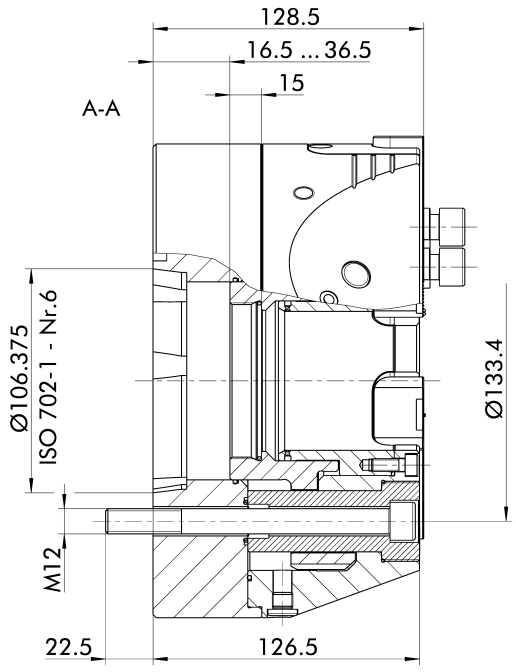
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 255
Clamping force tester see page 255

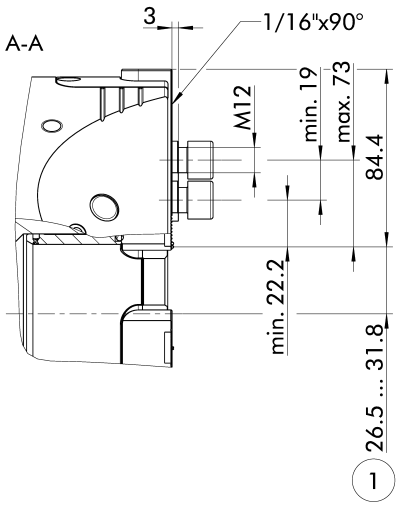


Flansche
siehe Seite 255
Adapter plates see page 255









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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

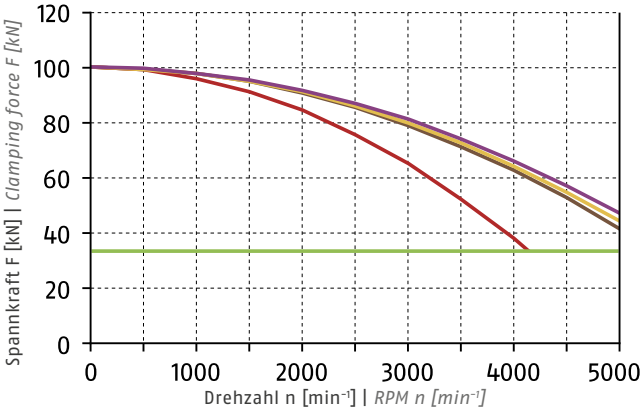
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

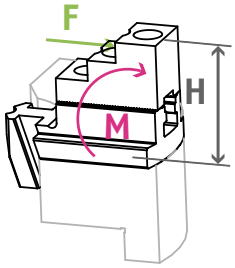


ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

- 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} = 1433 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 248/254 | *See page 248/254*



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



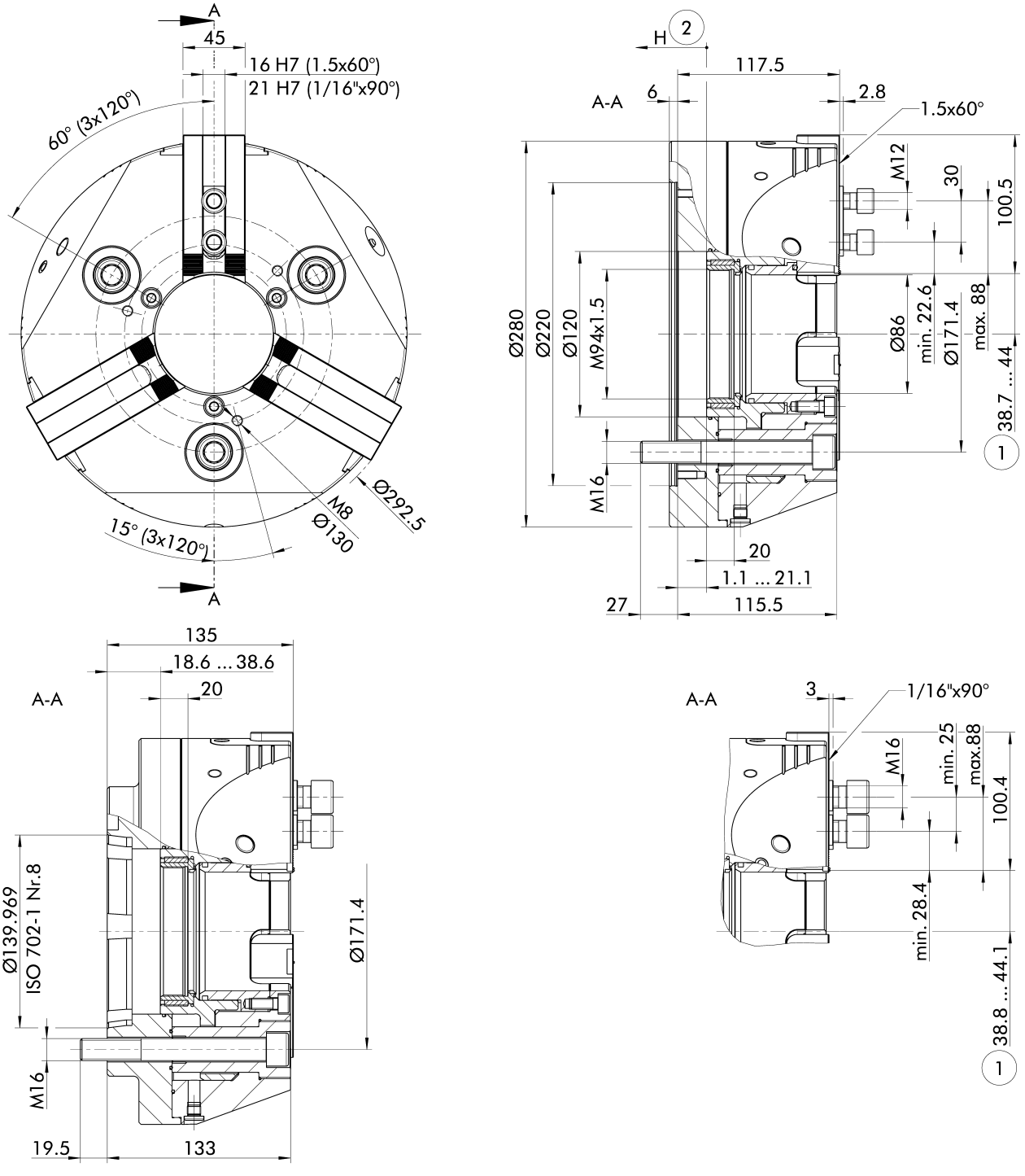
Spezialfett
siehe Seite 255
Special grease see page 255



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 255
Clamping force tester see page 255



Flansche
siehe Seite 255
Adapter plates see page 255



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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

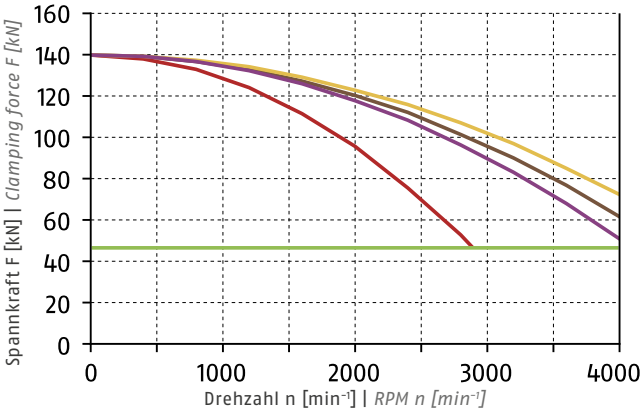
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

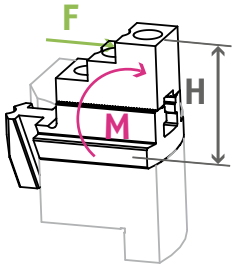


ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

- 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 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 248/254 | *See page 248/254*



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



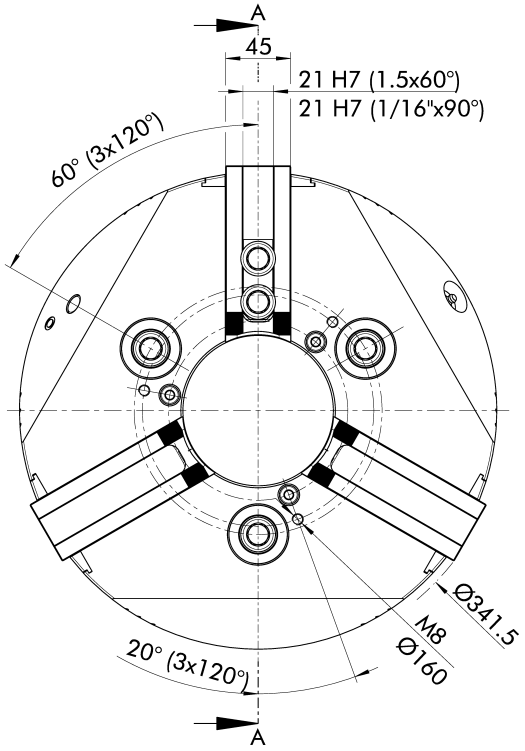
Spezialfett
siehe Seite 255
Special grease
see page 255

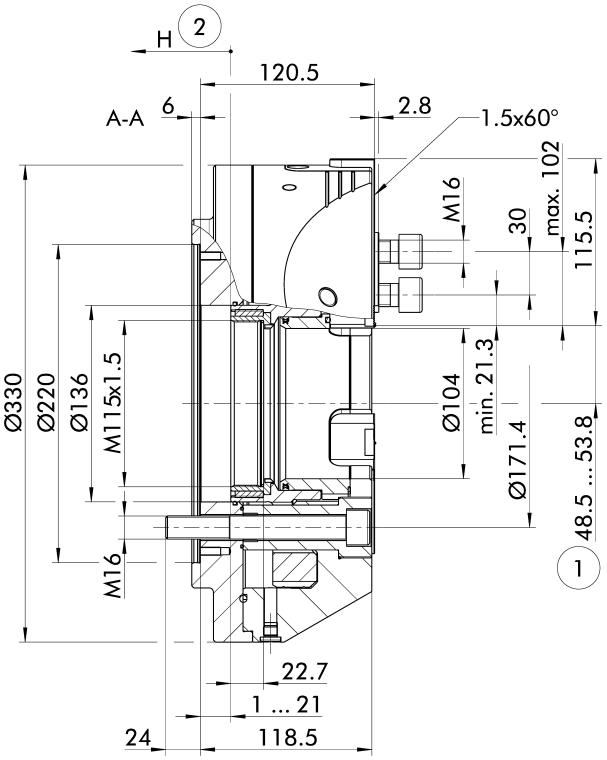


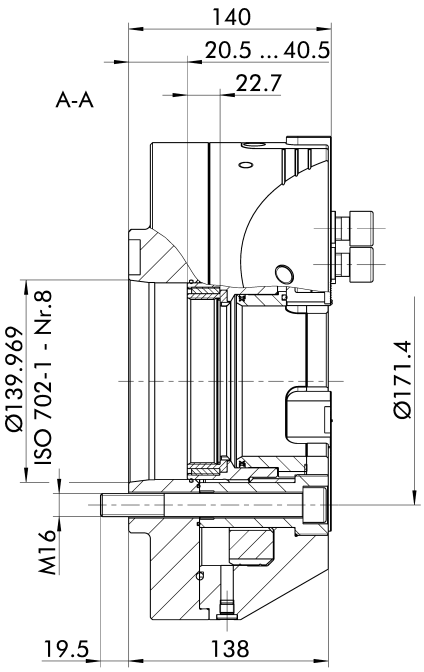
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 255
Clamping force tester
see page 255

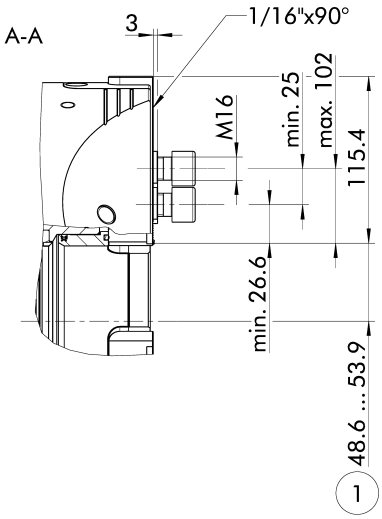


Flansche
siehe Seite 255
Adapter plates
s ee page 255









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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungs-kraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

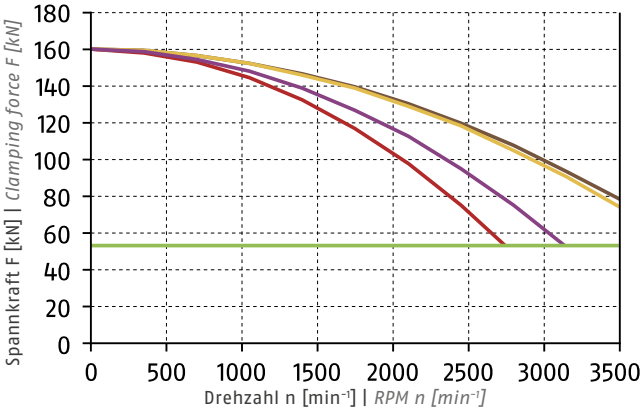
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

- Erforderliche Mindest-spannkraft 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

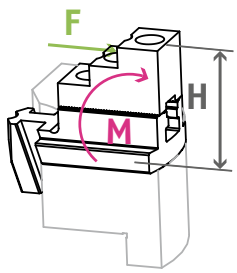


- KM-WB 126
  7.8 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2720 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 248/254 | *See page 248/254*


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

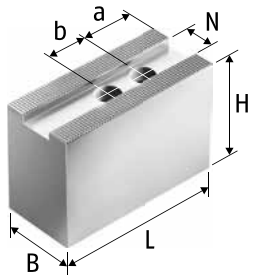

Spezialfett
siehe Seite 255
Special grease
see page 255


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 255
Clamping force tester
see page 255

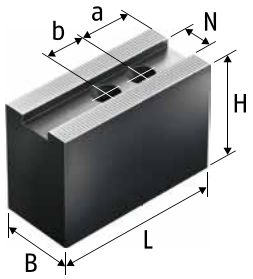

Flansche
siehe Seite 255
Adapter plates
see page 255

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 60°



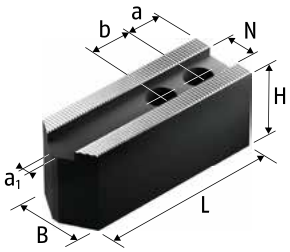
Weiche Aufsatzbacken KM-WBAL
Aluminium
Soft top jaws KM-WBAL
Aluminum



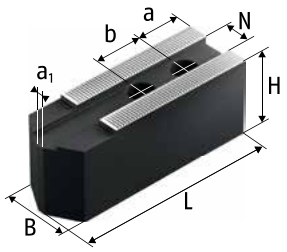
Weiche Aufsatzbacken KM-WB
gerade, H-WB
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft top jaws KM-WB straight, H-WB
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

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*

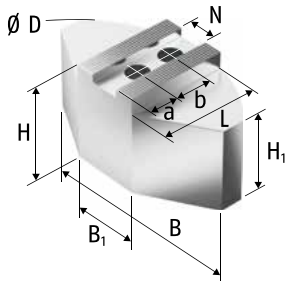
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**a1** [mm]	**a** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA NCA 160-32	H-WB 43	0132142	10	25	32	54		10	14	M8	0.8
ROTA NCA 160-32	KM-WB 45	0132102	10	25	32	55	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

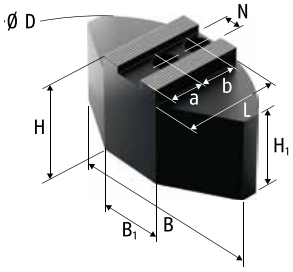
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 60°



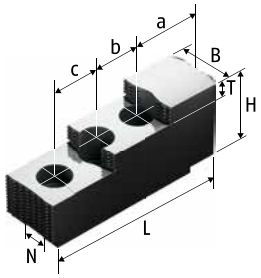
Weiche Segmentbacken
KMWB-SA
Aluminium
Soft full grip jaws KMWB-SA
Aluminum



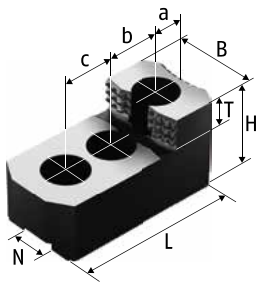
Weiche Segmentbacken
KMWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws KMWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

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 [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 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

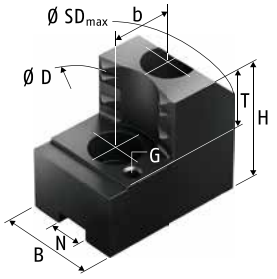
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

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 *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 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

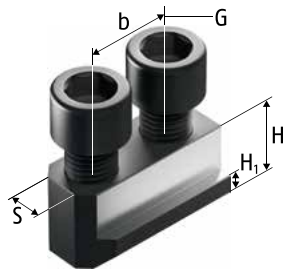
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 60°

T-nut

with fine serration 60°



Nutenstein NJ
T-nut NJ

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**S** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**b** [mm]	**G**	**Zyl.-Schraube** *Cyl.-screw*	**Max. zul. Anziehdreh-moment** *Max. adm. tightening torque* [Nm]
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

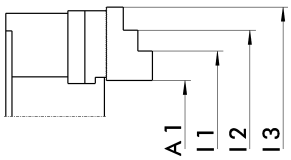
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

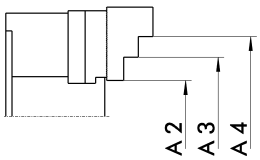
mit Spitzverzahnung 60°

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 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*

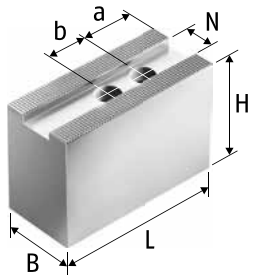
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**A1** [mm]	**A4** [mm]	**A2** [mm]	**A3** [mm]
ROTA NCA 200-52	SHB-J 60	0133100	11 - 86	86 - 156		
ROTA NCA 225-66	SHB-J 80	0133109	18 - 73	134 - 188	22 - 76	84 - 138
ROTA NCA 280-86	SHB-J 100	0133111	15 - 104	155 - 228	35 - 108	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*

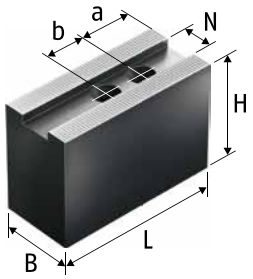
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**I1** [mm]	**I2** [mm]	**I3** [mm]
ROTA NCA 200-52	SHB-J 60	0133100	67 - 144		
ROTA NCA 225-66	SHB-J 80	0133109	80 - 135	130 - 186	190 - 247
ROTA NCA 280-86	SHB-J 100	0133111	98 - 137	132 - 221	216 - 308
ROTA NCA 330-104	SHB-J 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°



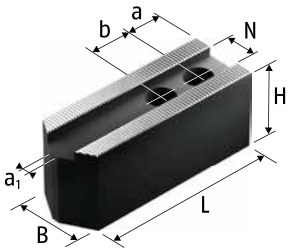
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
Soft top jaws SWB-AL
Aluminum



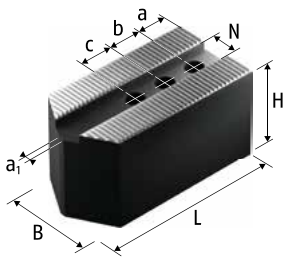
Weiche Aufsatzbacken CWB,
SWB-FR gerade, SWB, 2 SWK
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft top jaws CWB, SWB-FR
straight, SWB, 2 SWK
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

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*

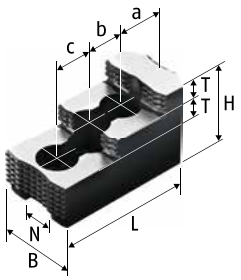
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**a1** [mm]	**a** [mm]	**b** [mm]	**c** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA NCA 160-32	SWB-FR 110	0120408	10	25	32	45	5	12	15		M8	0.6
ROTA NCA 160-32	SWB-FR 111	0120411	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

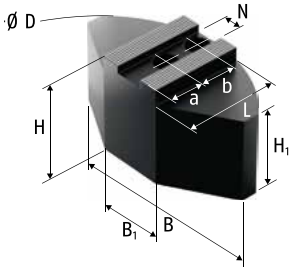
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

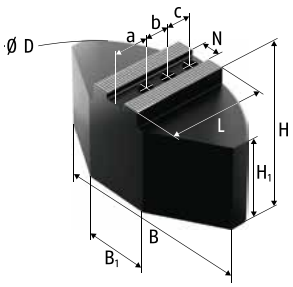
mit Spitzverzahnung 90°



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



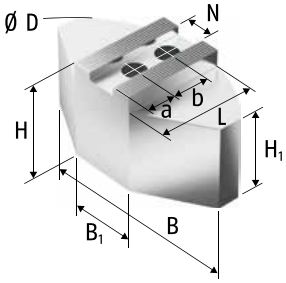
Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening



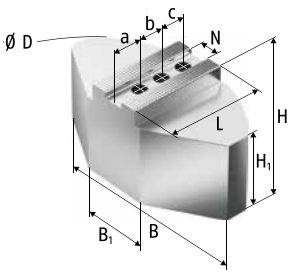
Weiche Segmentbacken FR-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws FR-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

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

Technische Daten | *Technical data*

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 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 *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 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

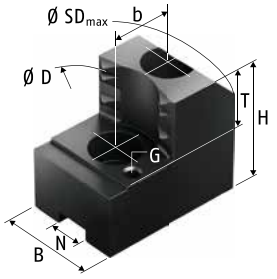
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°

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* [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 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

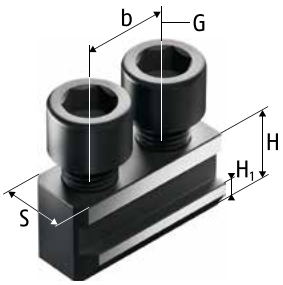
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 90°

T-nut

with fine serration 90°



Nutenstein NKA
T-nut NKA



Nutenstein NKS
T-nut NKS

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**S** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**b** [mm]	**G**	**Zyl.-Schraube** *Cyl.-screw*	**Max. zul. Anziehdrehmoment** *Max. adm. tightening torque* [Nm]
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

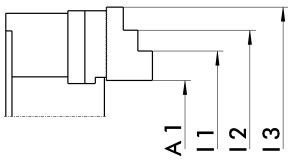
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

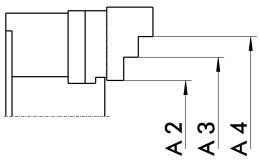
mit Spitzverzahnung 90°

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 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

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**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 *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**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. ***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
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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 Gewindering als Schlüsselausführung mit vier in den Gewindering 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]	Typ *Type*	Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*
	**Flansche FF** ***Adapter plates FF***	ROTA NCA 160-32 ROTA NCA 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 NCA 225-66	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 NCA 280-86 ROTA NCA 330-104	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

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.

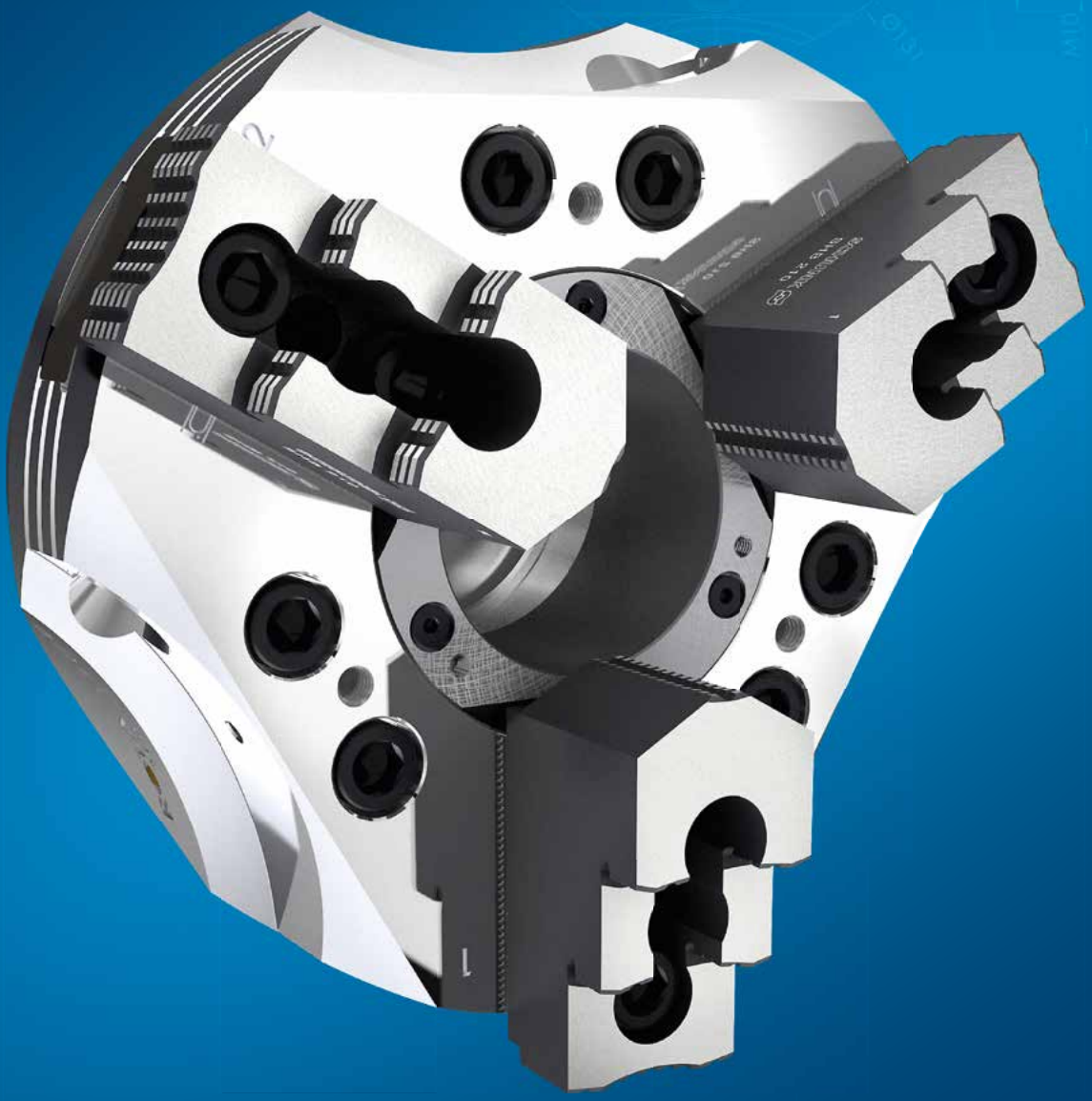
Damit bietet das SCHUNK ROTA NCE ideale Voraussetzungen für eine hohe Prozessdynamik und Produktivität bei minimalem Energieverbrauch. Vor allem in der Großserienfertigung verspricht das energie- und taktzeiteffiziente Drehfutter deutliche Einsparungen und ist darüber hinaus bestens geeignet für die 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 Spannkräfte

Optimiertes Schmiersystem
Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

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 Zugrohrgewinde 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 *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]	**Futterbohrung** *Through-hole* [mm]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]
ROTA NCE 130-38	266	7500	45	19	3.2	38	14	0.009
ROTA NCE 165-53	268	6000	65	26	3.3	53	14	0.032
ROTA NCE 210-66	270	5000	100	38	4.2	66	18	0.08
ROTA NCE 260-81	272	4500	130	45	4.9	81	21	0.195
ROTA NCE 315-106	274	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.



❶ **Keilhakenantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkräfte im Betrieb

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

❸ **Große Durchgangsbohrung**
Für die Bearbeitung aller gängigen Stangenmaterialdurchmesser

❹ **Optimiertes Schmiersystem**
Für hohen Wirkungsgrad

❺ **Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschläge

❻ **Grundbackenschnittstelle**
Zoll, metrisch oder Kreuzversatz verfügbar

❼ **Backenhubanzeige**
Zur Kontrolle des Backenhubes

❽ **Zugbüchsenrohling**
Zum Ausdrehen des gewünschten Befestigungsgewindes auf Zugrohr oder Zugstange

❾ **Gewichtsoptimiertes Design**
Für hohe Wirtschaftlichkeit im täglichen Einsatz

❶ ***Wedge hook drive***
Offers constantly high clamping forces in operation

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

❸ ***Large through-hole***
For machining all conventional bar diameters

❹ ***Optimized lubrication system***
For maximum efficiency

❺ ***Mounting threads***
For workpiece stops

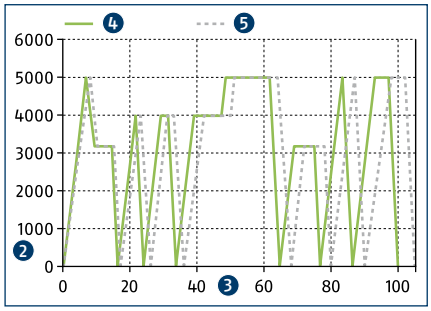
❻ ***Base jaw interface***
Inch, metric or with tongue and groove available

❼ ***Jaw stroke display***
Control of the jaw stroke

❽ ***Blank draw nut***
For machining the required mounting thread for the draw tube or draw bar

❾ ***Weight-optimized design***
For great economy in daily use





Taktzeit und energieeffiziente Bearbeitung – Antriebsspindel

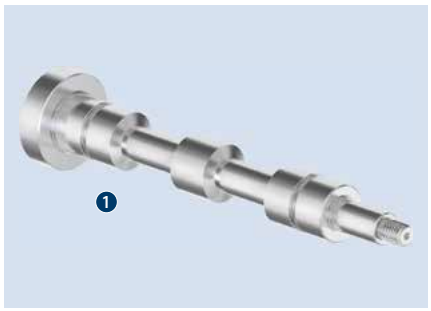
ROTA NCE steht für verkürzte Beschleunigungs- und Bremsvorgänge und dadurch für verkürzte Taktzeiten. Das Drehzahlkollektiv der Bearbeitung einer Antriebsspindel im Diagramm verdeutlicht den hohen Anteil an Beschleunigungs- und Bremsvorgängen innerhalb des Drehprozesses. Rechnet man die eingesparte Zeit über die gesamte Lebensdauer für das Futter auf, so kann man dadurch bares Geld einsparen.

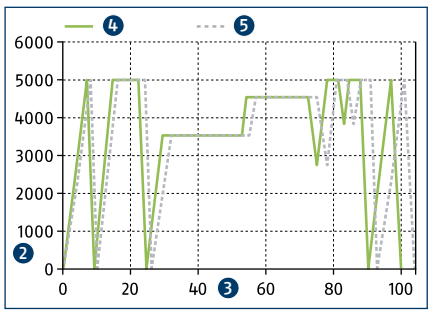
1. **Antriebsspindel**
2. **Drehzahl in min^{-1}**
3. **Bearbeitungszeit in %**
4. **Drehzahlkollektiv und Einsparung durch ROTA NCE**
5. **Drehzahlkollektiv eines herkömmlichen Spannfutters**

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.

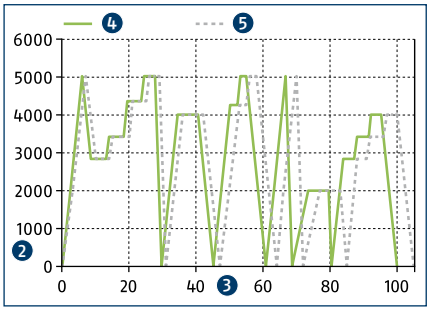
1. **Steuerkolben**
2. **Drehzahl in min^{-1}**
3. **Bearbeitungszeit in %**
4. **Drehzahlkollektiv und Einsparung durch ROTA NCE**
5. **Drehzahlkollektiv eines herkömmlichen Spannfutters**

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 srews are undone, all the protecion sleeves can be pulled off from the front and replaced.

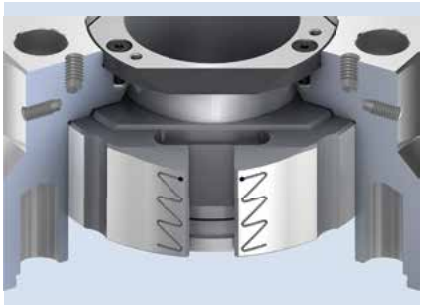


Lange und präzise Kolbenführung

Für eine hohe Spanngenauigkeit 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

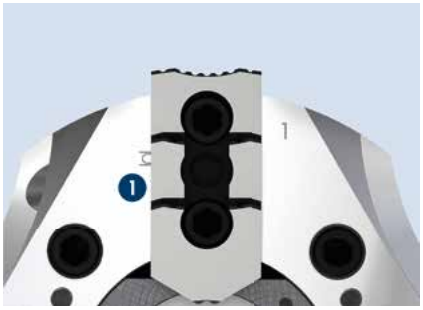
Die Backenhubanzeige ist eine zusätzliche Sicherheitseinrichtung, um Werkstücke kontrolliert sicher zu spannen und so dem Anwender im täglichen Einsatz die Arbeit mit dem Drehfutter zu erleichtern.

❶ **Backenhubanzeige**

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.

❶ ***Jaw stroke display***

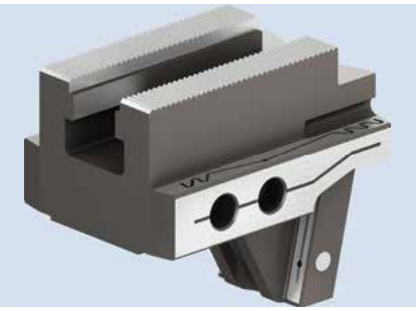


Absolute Flexibilität der Grundbacke

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

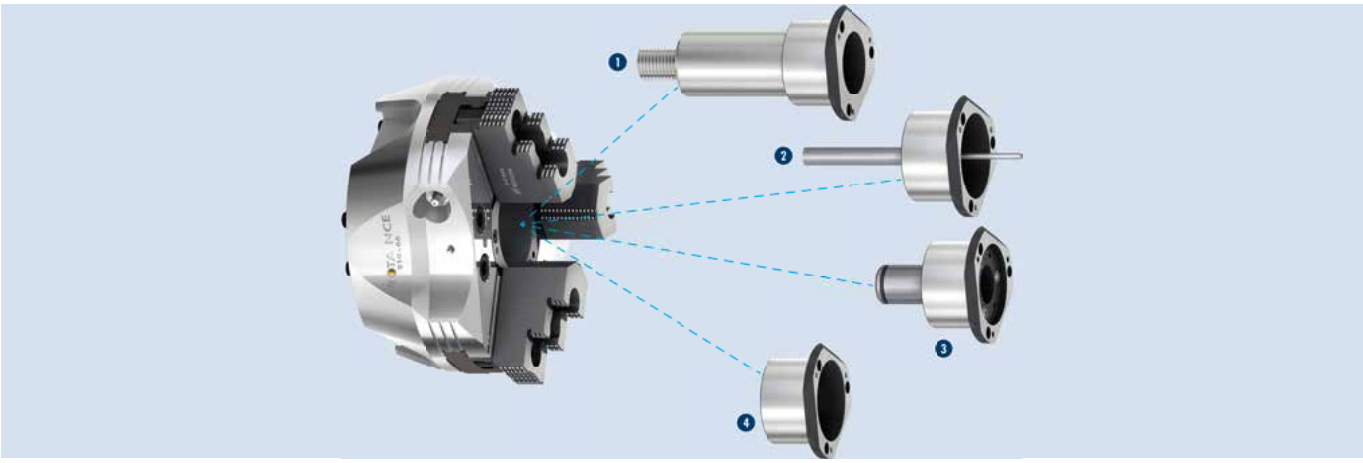
Der im Lieferumfang enthaltene Zugbüchsenrohling lässt sich leicht demontieren und kann schnell und einfach an das vorhandene Zugrohr angepasst werden. Wird ein vorhandenes Kitagawa BB200 Drehfutter gleicher Baugröße ersetzt, so kann die vorhandene Zugbüchse weiterhin verwendet werden.

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 Flexibiliät für unterschiedlichste Anwendungen im Alltag.

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.

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

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.

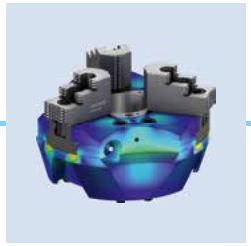
Gewichtsoptimiertes Kraftspannfutter ROTA NCE | *Weight-optimized Power Lathe Chuck ROTA NCE*



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 Kerbgeometrien 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



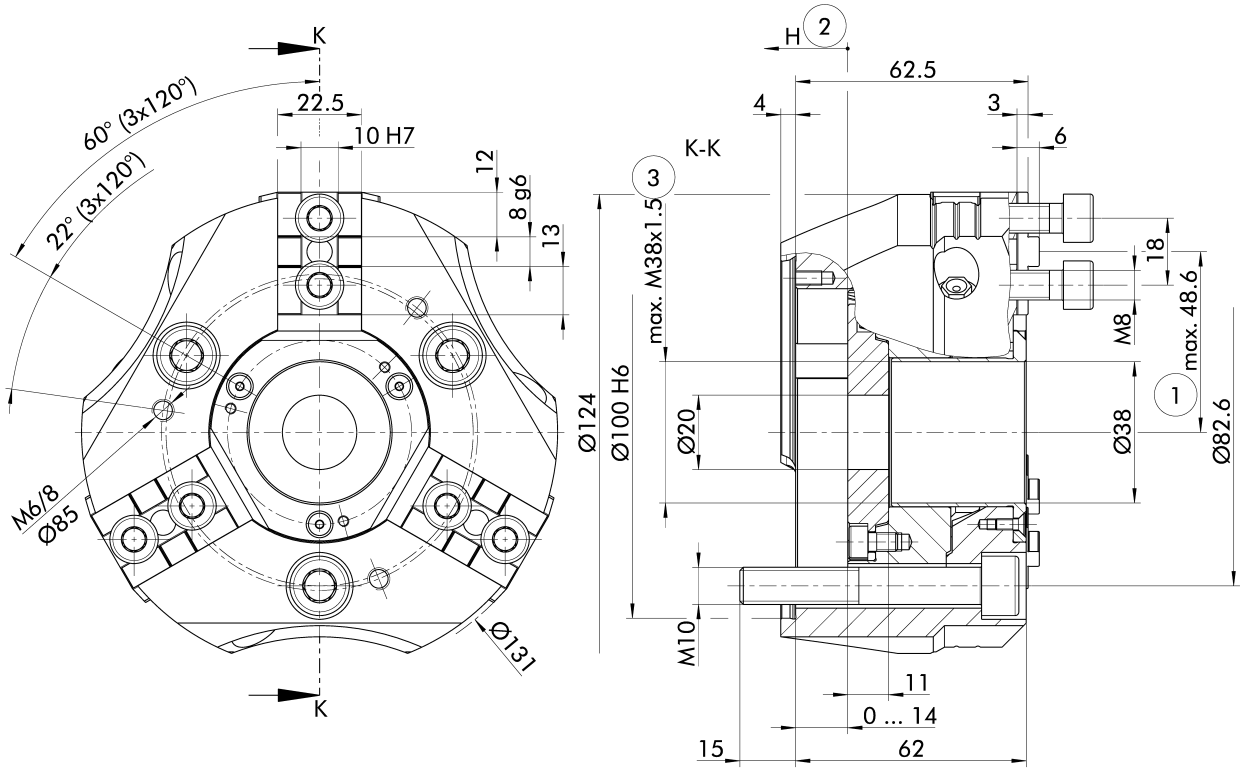
FE-Parameteroptimierung für reduzierte Kerbspannungen und höchste Steifigkeiten.
FE parameter optimization for reduced notch stresses and highest rigidity.



FE-Topologieoptimierung errechnet aus dem Kraftfluss die leichteste Futtergestalt.
The FE topological optimization calculates the lightest chuck form from the flow of forces.



Kraftspannfutter nach heutigem Stand der Technik.
Power chuck according to the current state-of-the art.



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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungs-kraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z100	1334152	KV | *T&G*	7500	45	19	3.2	14	0.009	4.1

KV = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

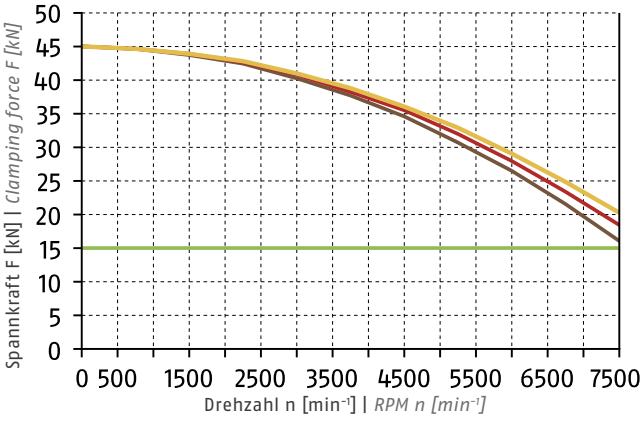
Futter, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Zugbüchsenrohling, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

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 Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SRK 112



SRK 112
0.53 kg



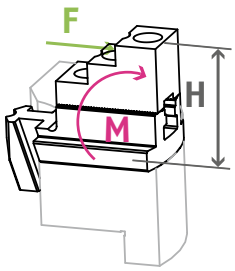
SRK 112
0.44 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 600 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 282/288 | *See page 282/288*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 289
Standard chuck jaws
see page 289



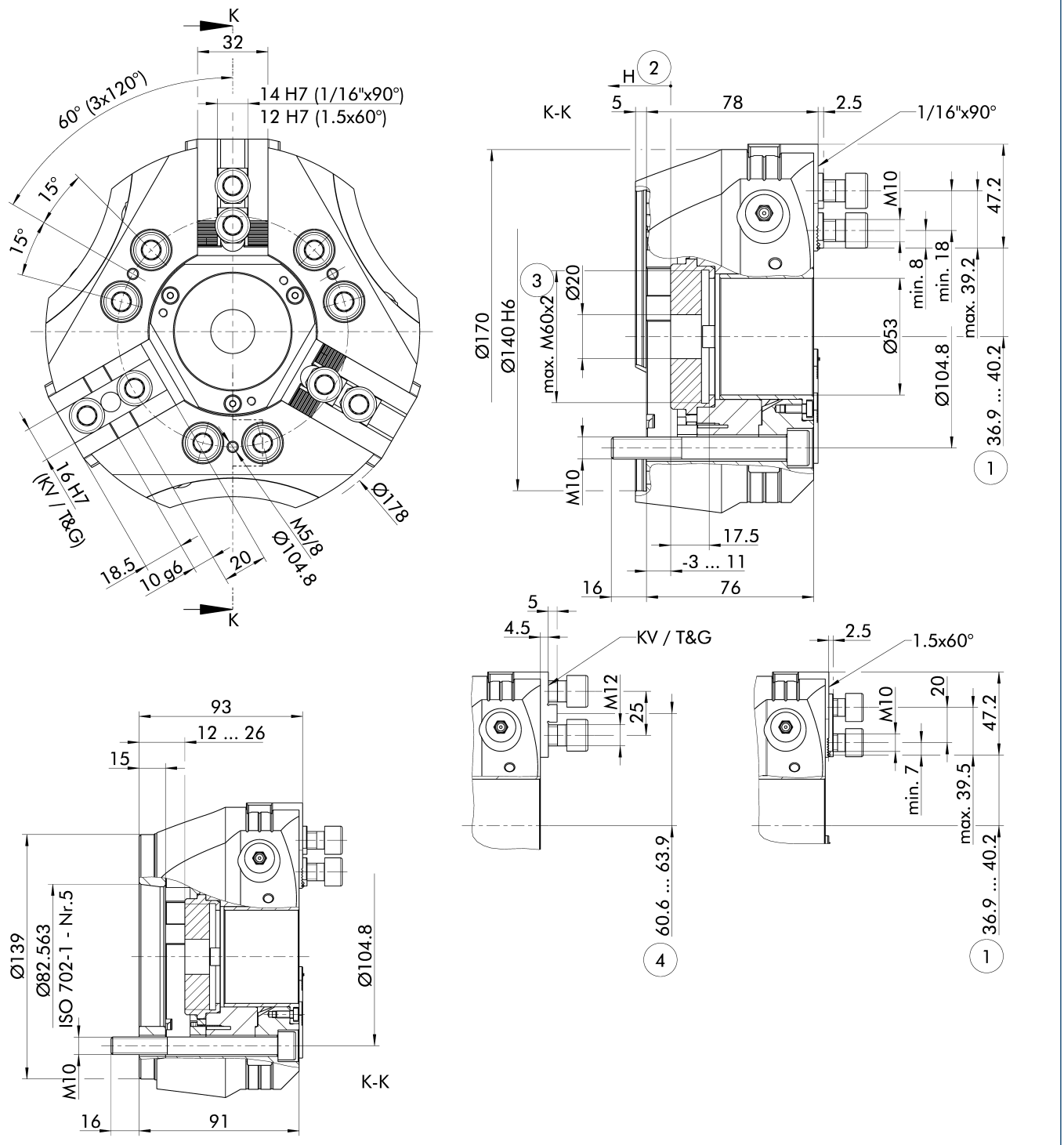
Schutzbüchsen
siehe Seite 276
Center sleeves
see page 276



Spezialfett
siehe Seite 290
Special grease
see page 290



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 290
Clamping force tester
see page 290



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

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

(1) Abstand auf Mitte 1. Zahn
(2) Richtung des Kolbenhubes
(3) Wird erreicht durch das Ausdrehen des Adapterrohlings
(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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungs-kraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

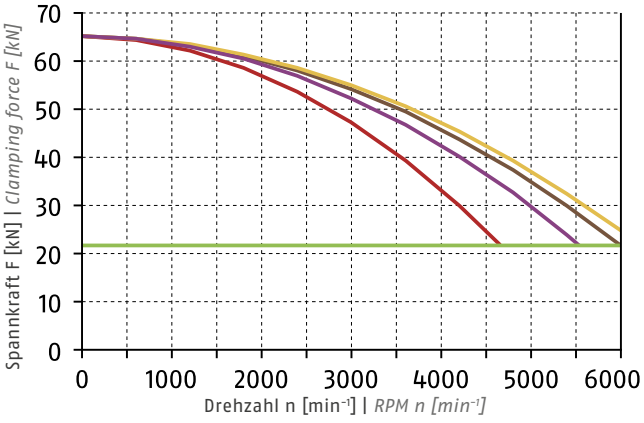
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Zugbüchsenrohling, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

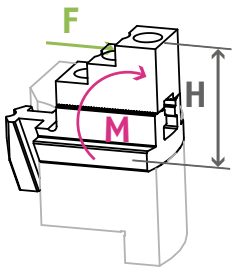


KM-WB 66
1.4 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 1419 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 282/288 | *See page 282/288*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 278
Standard chuck jaws see page 278



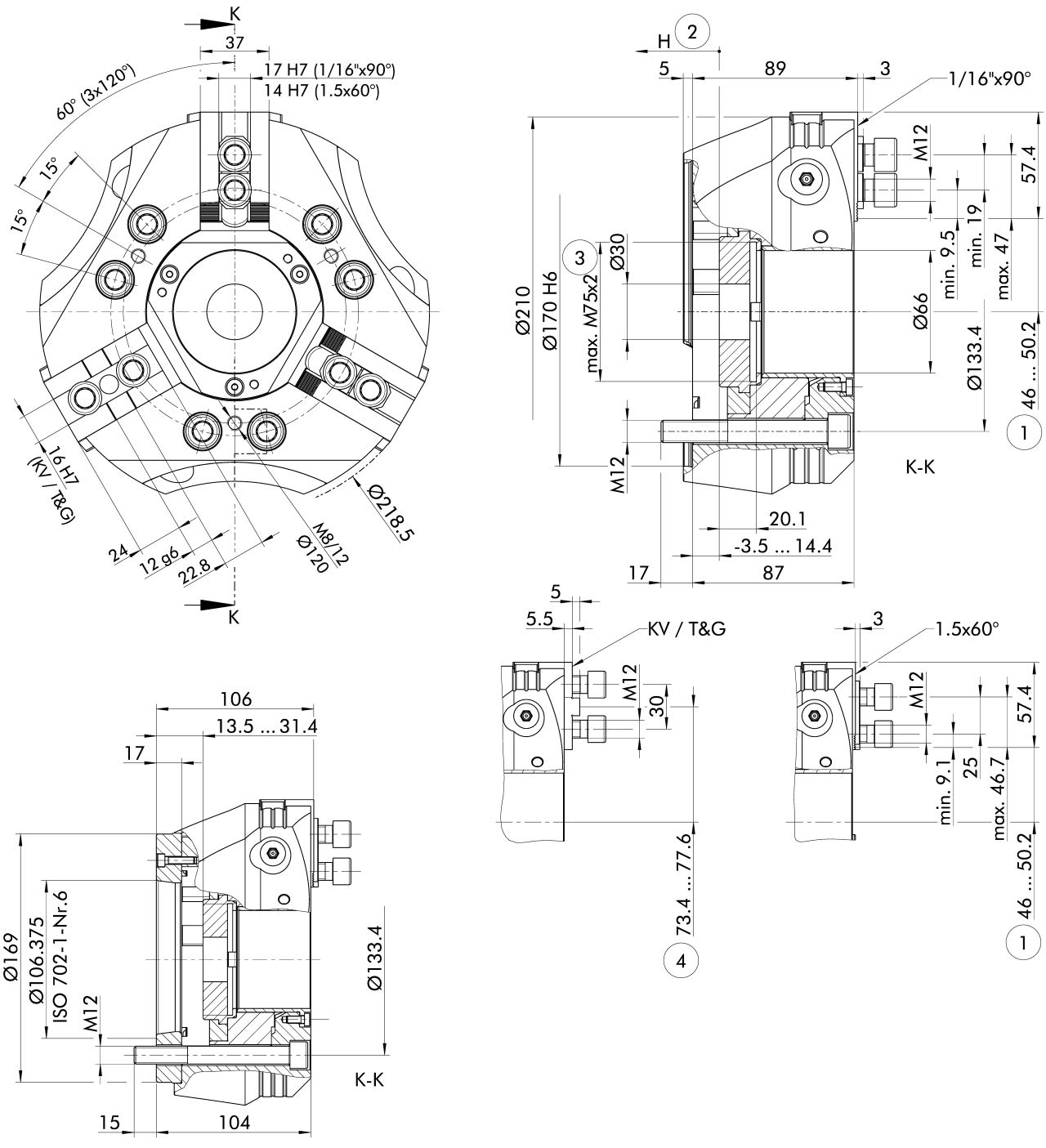
Schutzbüchsen
siehe Seite 276
Center sleeves see page 276



Spezialfett
siehe Seite 290
Special grease see page 290



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 290
Clamping force tester see page 290



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

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

(1) Abstand auf Mitte 1. Zahn
(2) Richtung des Kolbenhubes
(3) Wird erreicht durch das Ausdrehen des Adapterrohlings
(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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

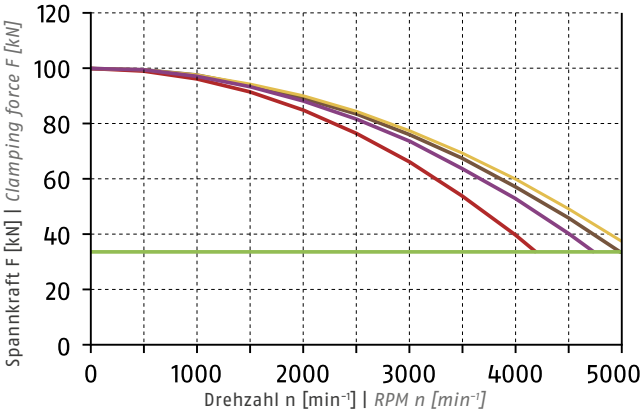
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Zugbüchsenrohling, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

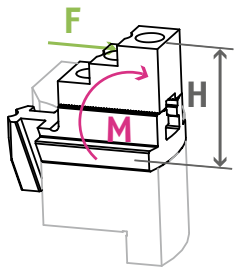


KM-WB 88
2.7 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2383 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 282/288 | *See page 282/288*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 278
Standard chuck jaws
see page 278



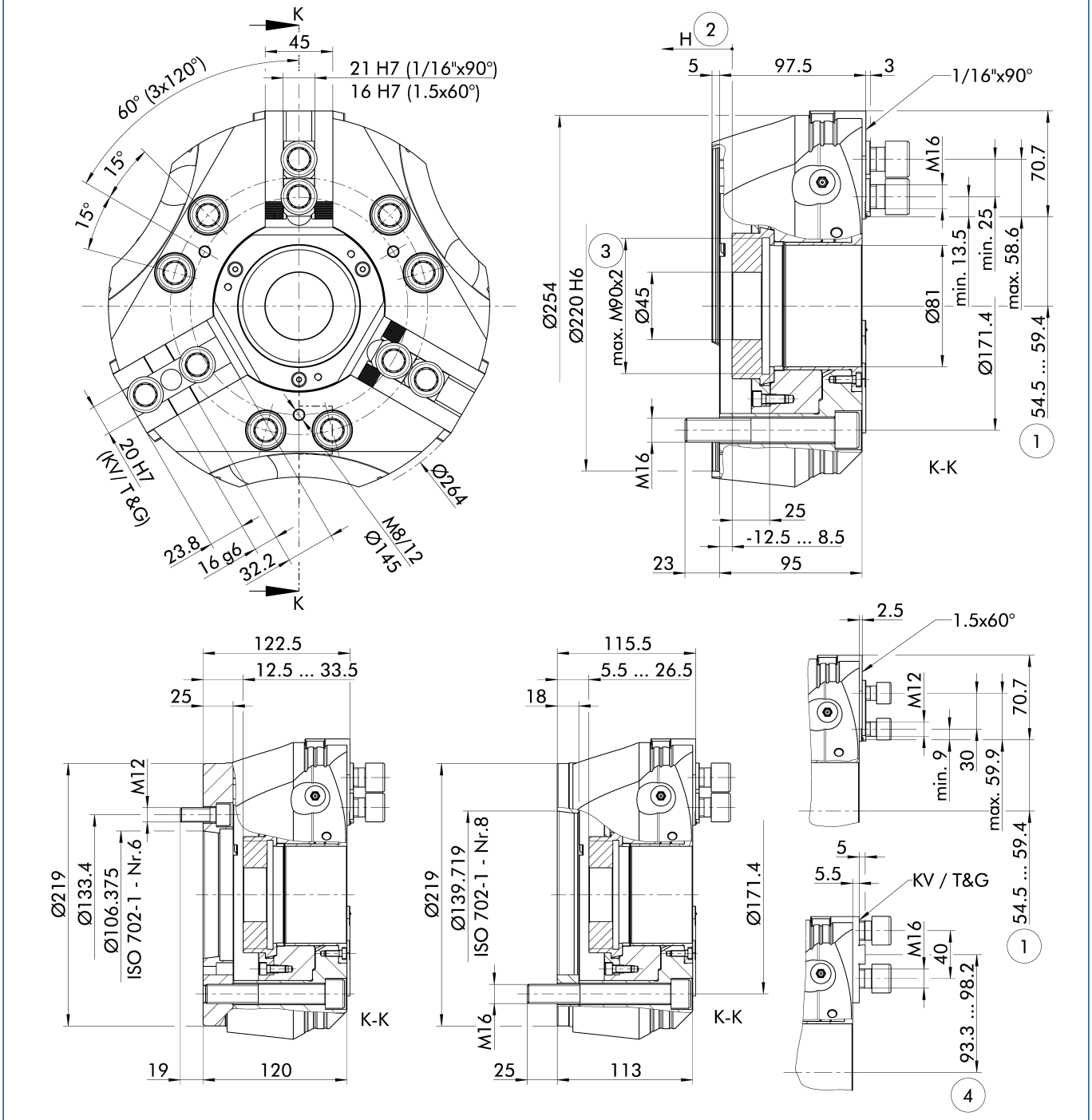
Schutzbüchsen
siehe Seite 276
Center sleeves
see page 276



Spezialfett
siehe Seite 290
Special grease
see page 290



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 290
Clamping force tester
see page 290



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

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

(1) Abstand auf Mitte 1. Zahn
(2) Richtung des Kolbenhubes
(3) Wird erreicht durch das Ausdrehen des Adapterrohlings
(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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

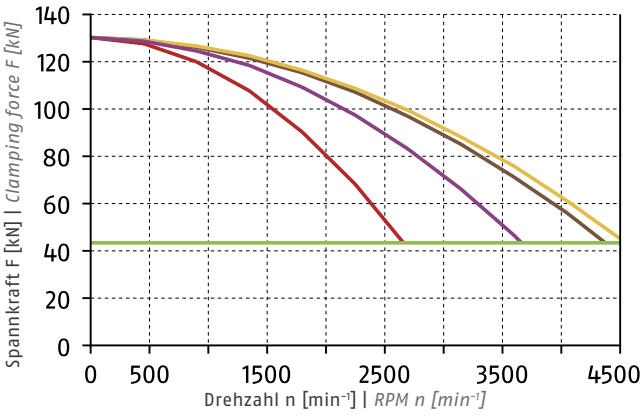
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Zugbüchsenrohling, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

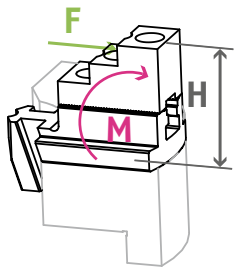


KM-WB 110
3.8 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 3553 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 282/288 | *See page 282/288*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 278
Standard chuck jaws see page 278



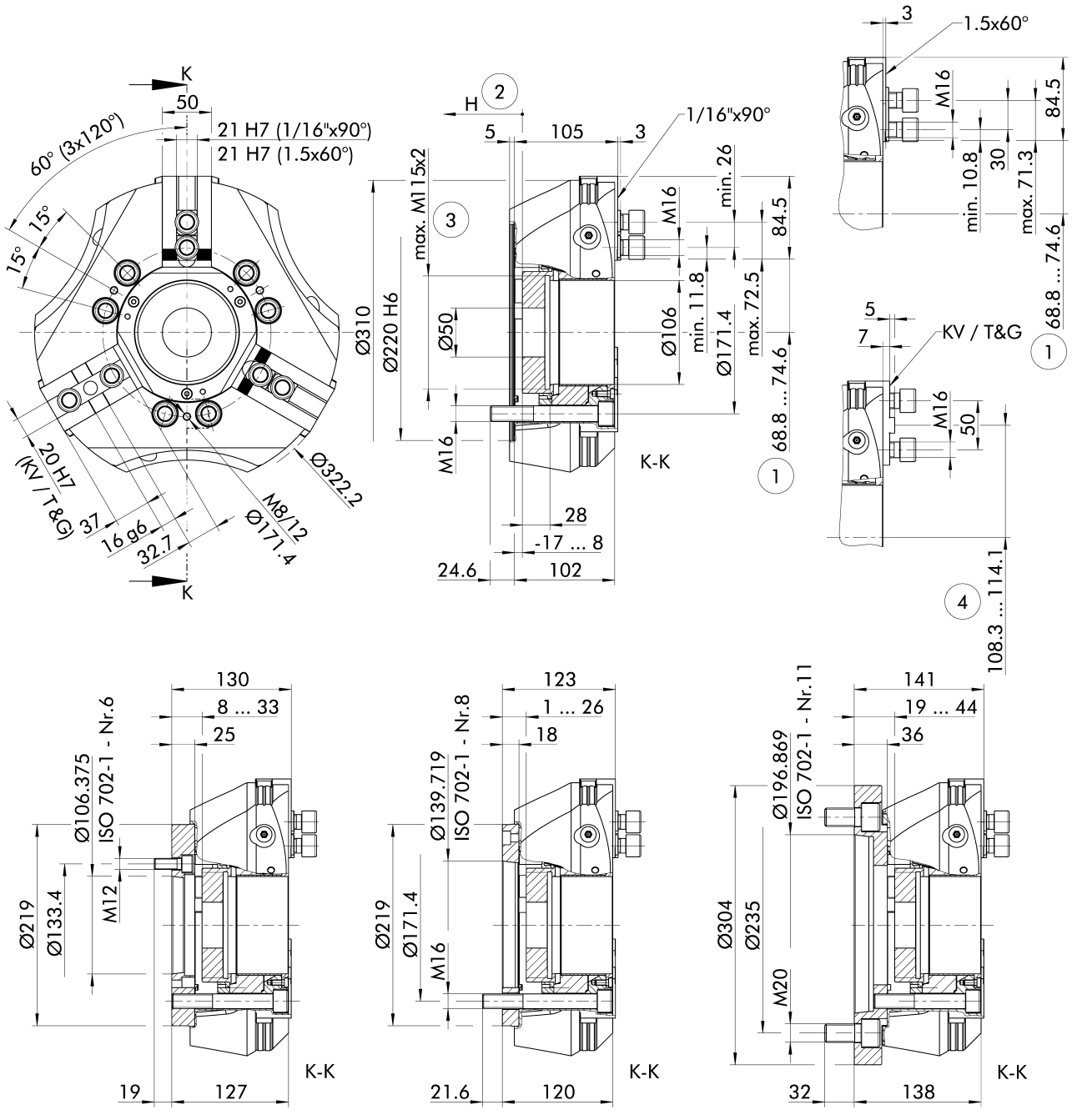
Schutzbüchsen
siehe Seite 276
Center sleeves see page 276



Spezialfett
siehe Seite 290
Special grease see page 290



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 290
Clamping force tester see page 290



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

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

(1) Abstand auf Mitte 1. Zahn
(2) Richtung des Kolbenhubes
(3) Wird erreicht durch das Ausdrehen des Adapterrohlings
(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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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. 6	1374473	KV | *T&G*	3500	155	58	5.8	25	0.48	44.6
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. 6	0808041	1/16" x 90°	3500	155	58	5.8	25	0.48	43
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. 6	0808045	1.5 mm x 60°	3500	155	58	5.8	25	0.48	43
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

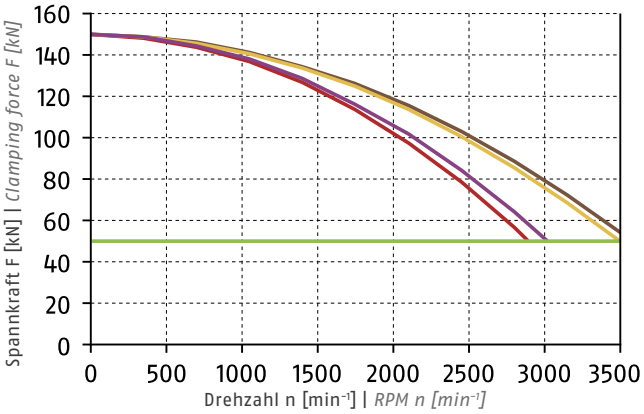
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Zugbüchsenrohling, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

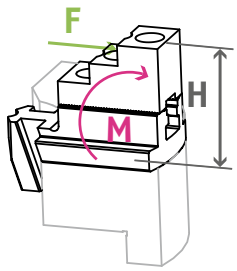


KM-WB 126
7.8 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 4263 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 282/288 | *See page 282/288*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 278
Standard chuck jaws
see page 278

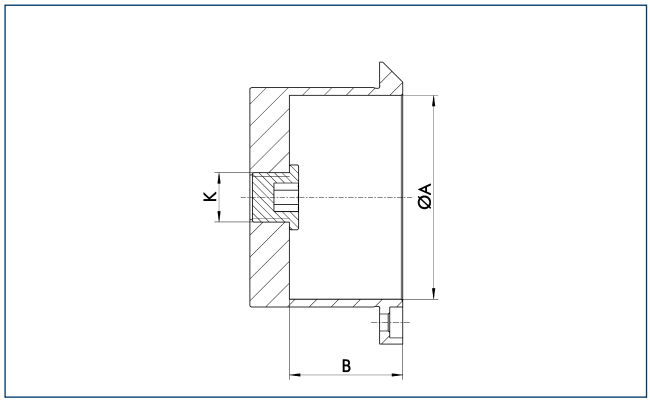

Schutzbüchsen
siehe Seite 276
Center sleeves
see page 276


Spezialfett
siehe Seite 290
Special grease
see page 290


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 290
Clamping force tester
see page 290

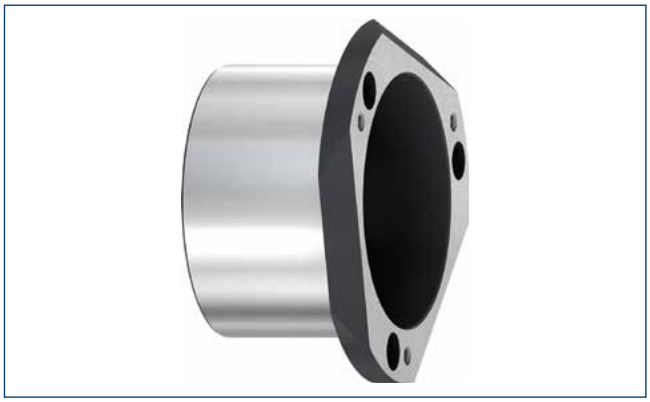
Schutzbüchsen

Schutzbüchse geschlossen



Center Sleeves

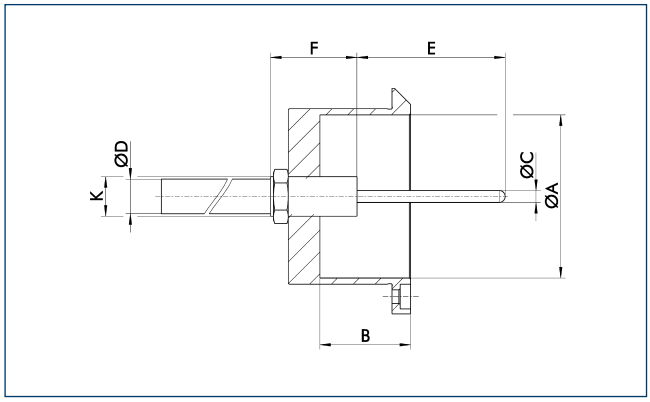
Center Sleeve Closed



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



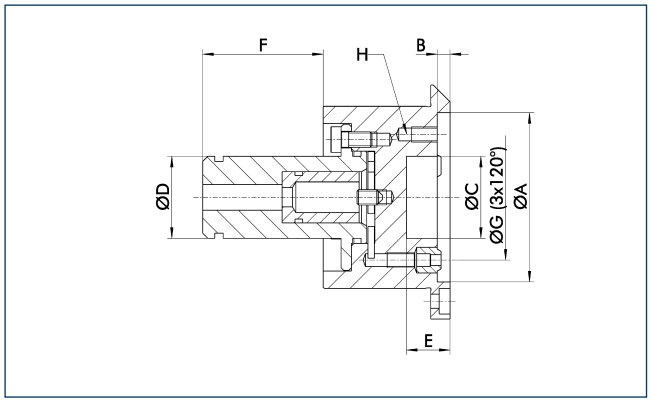
Technische Daten | *Technical data*

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

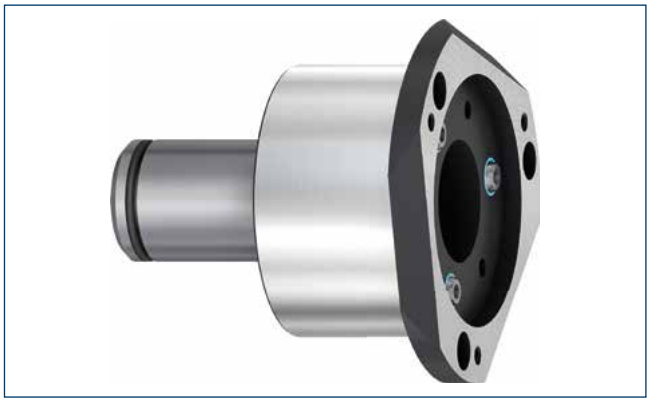
- Schutzbüchsen mit Auswerfer sind auf Anfrage erhältlich
- Der Auswerferhub ist in 10er-Schritten von 10 – 100 mm wählbar
- Die Auswerfkraft ist mit 40, 100, 150, 200, 250 und 300 N wählbar

- *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



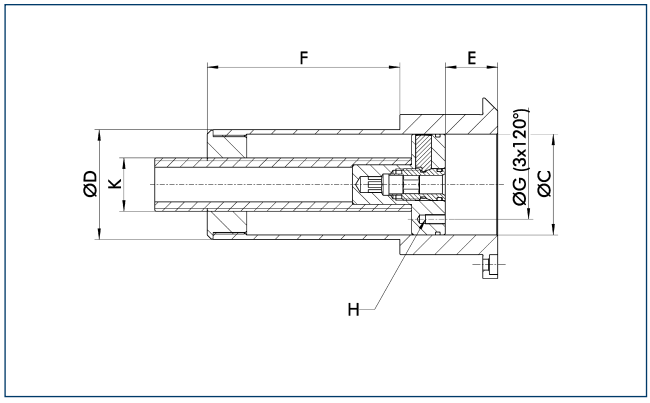
Center Sleeve with Spray Nozzles



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*

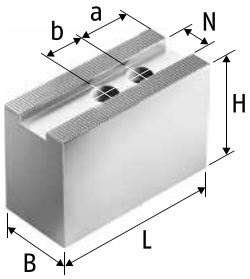
Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*	Passend zu *Suitable for*	Ø C [mm]	Ø D [mm]	E [mm]	F [mm]	Ø G [mm]	H	K
SBS-T-E 165	1300323	ROTA NCE 165-53	42	46.5	0 – 110	104.5	30	M4x8	M27
SBS-T-E 210	1311441	ROTA NCE 210-66	51	55.5	0 – 110	97.5	35	M5x10	M27
SBS-T-E 260	1300324	ROTA NCE 260-81	61	65.5	0 – 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 Ø D + 0,5 mm betragen

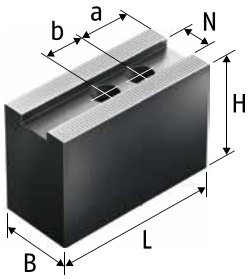
- *Important: Check the spindle/draw tube through-hole*
- *The spindle through-hole must be at least Ø D + 0.5 mm*

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 60°



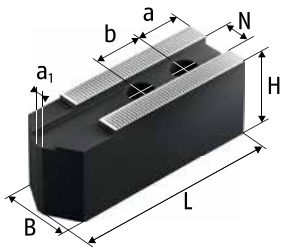
Weiche Aufsatzbacken KM-WBAL
Aluminium
Soft top jaws KM-WBAL
Aluminum



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 *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 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

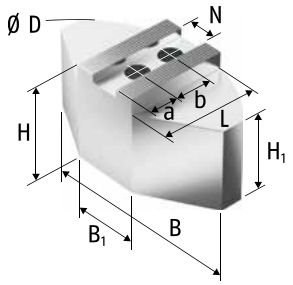
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

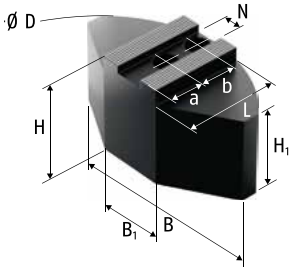
mit Spitzverzahnung 60°

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

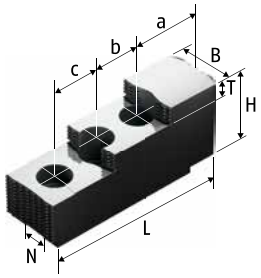
with fine serration 60°



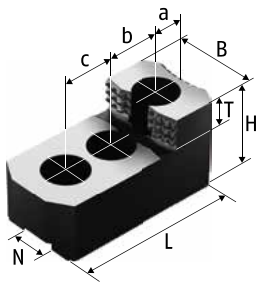
Weiche Segmentbacken
KMWB-SA
Aluminium
Soft full grip jaws KMWB-SA
Aluminum



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



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 [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 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

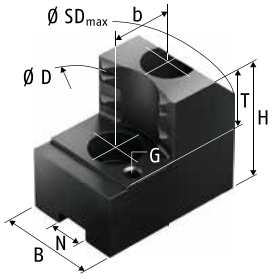
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 60°

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping

with fine serration 60°



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZAJ
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard claw jaws for O.D. clamping SZAJ
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Spannbereich 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 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

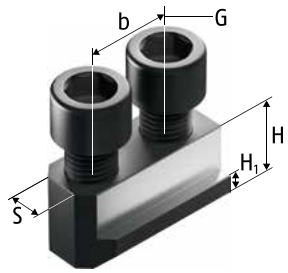
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 60°

T-nut

with fine serration 60°



Nutenstein NJ
T-nut NJ

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**S** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**b** [mm]	**G**	**Zyl.-Schraube** *Cyl.-screw*	**Max. zul. Anziehdreh-moment** *Max. adm. tightening torque* [Nm]
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

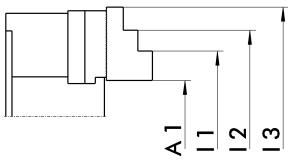
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

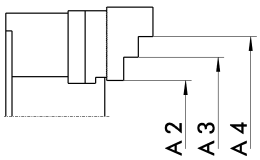
mit Spitzverzahnung 60°

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 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*

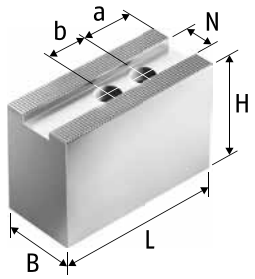
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**A1** [mm]	**A4** [mm]	**A2** [mm]	**A3** [mm]
ROTA NCE 165-53	SHB-J 60	0133100	23 - 87	101 - 170		
ROTA NCE 210-66	SHB-J 80	0133109	33 - 98	136 - 210	24 - 90	86 - 140
ROTA NCE 260-81	SHB-J 100	0133111	19 - 127	160 - 254	40 - 130	126 - 164
ROTA NCE 315-106	SHB-J 126	0133105	20 - 142	247 - 310	63 - 159	155 - 251

Innenspannung | *I.D. clamping*

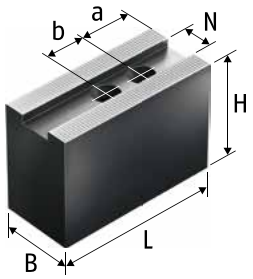
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**I1** [mm]	**I2** [mm]	**I3** [mm]
ROTA NCE 165-53	SHB-J 60	0133100	79 - 145		
ROTA NCE 210-66	SHB-J 80	0133109	95 - 149	145 - 209	205 - 265
ROTA NCE 260-81	SHB-J 100	0133111	103 - 141	137 - 225	220 - 325
ROTA NCE 315-106	SHB-J 126	0133105	89 - 186	181 - 277	273 - 380

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



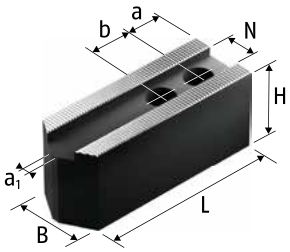
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
Soft top jaws SWB-AL
Aluminum



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*

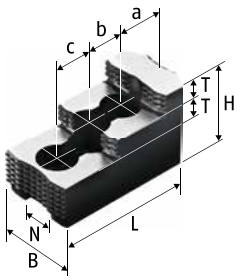
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**a1** [mm]	**a** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA NCE 165-53	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	M10	2.1
ROTA NCE 165-53	SWB 165	0120101	14	35	60	68		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

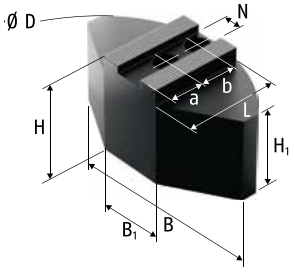
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



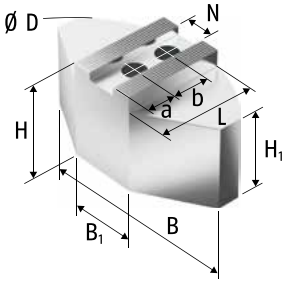
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



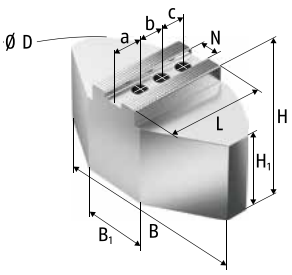
Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with fine serration 90°



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



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** [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 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

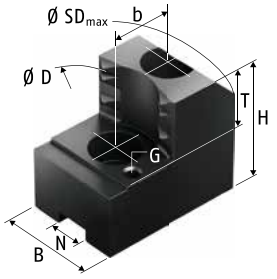
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

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*

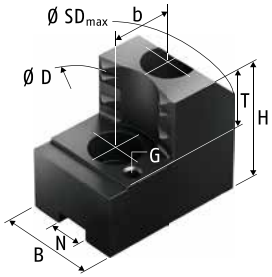
Futtertyp *Chuck type*	**Spannbereich Ø D** *Clamping range Ø D* [mm]	**Schwingkreis SDmax** *Swing diameter SDmax* [mm]	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**T** [mm]	**G**	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA NCE 165-53	36 - 59	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* [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 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

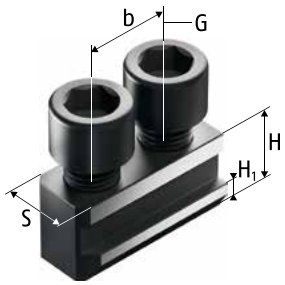
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Nutenstein

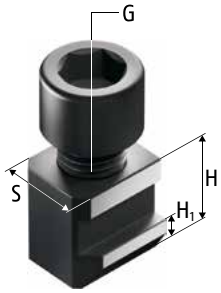
mit Spitzverzahnung 90°

T-nut

with fine serration 90°



Nutenstein NKA
T-nut NKA



Nutenstein NKS
T-nut NKS

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**S** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**b** [mm]	**G**	**Zyl.-Schraube** *Cyl.-screw*	**Max. zul. Anziehdreh-moment** *Max. adm. tightening torque* [Nm]
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

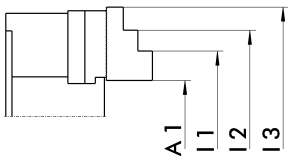
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

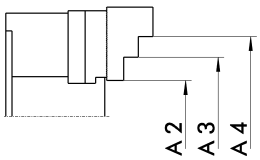
mit Spitzverzahnung 90°

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 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

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**A1** [mm]	**A2** [mm]	**A3** [mm]	**A4** [mm]
ROTA NCE 165-53	SHB 165	0121101	15 - 61	22 - 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*

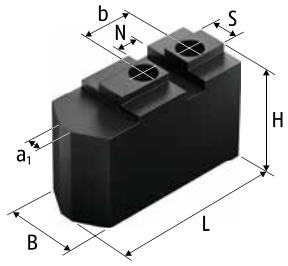
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**I1** [mm]	**I2** [mm]	**I3** [mm]
ROTA NCE 165-53	SHB 165	0121101	79 - 126	123 - 171	173 - 210
ROTA NCE 210-66	SHB 210	0121102	92 - 142	138 - 190	186 - 265
ROTA NCE 260-81	SHB 250	0121105	74 - 151	147 - 231	227 - 324
ROTA NCE 315-106	SHB 250	0121105	99 - 176	172 - 256	252 - 380

Weiche Aufsatzbacken

mit Kreuzversatz

Soft Top Jaws

with tongue and groove



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

Technische Daten | *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* [kg]
ROTA NCE 130-38	SRK 98	0136111	8	10	20	30	45	3	18	M6	0.42
ROTA NCE 130-38	SRK 132	0136112	8	10	25	30	60	3	22	M8	0.76
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 260-81	SRK 315	0136109	16	20	50	80	149	6	50	M16	10.9
ROTA NCE 315-106	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. ***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
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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 Gewindering 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]	Typ *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
				Nr. 8		171.4	40	3	FFK-T3 Z170-A8	0805111
		ROTA NCE 260-81	Z220	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	0805123
				Nr. 11		235	36	3	FFK-T3 Z220-A11	0805121
		ROTA NCE 315-106	Z220	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 Schutzbüchsensystem 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 Spannkräfte

Optimiertes Schmiersystem
Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

Modulares Schutzbüchsensystem
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*

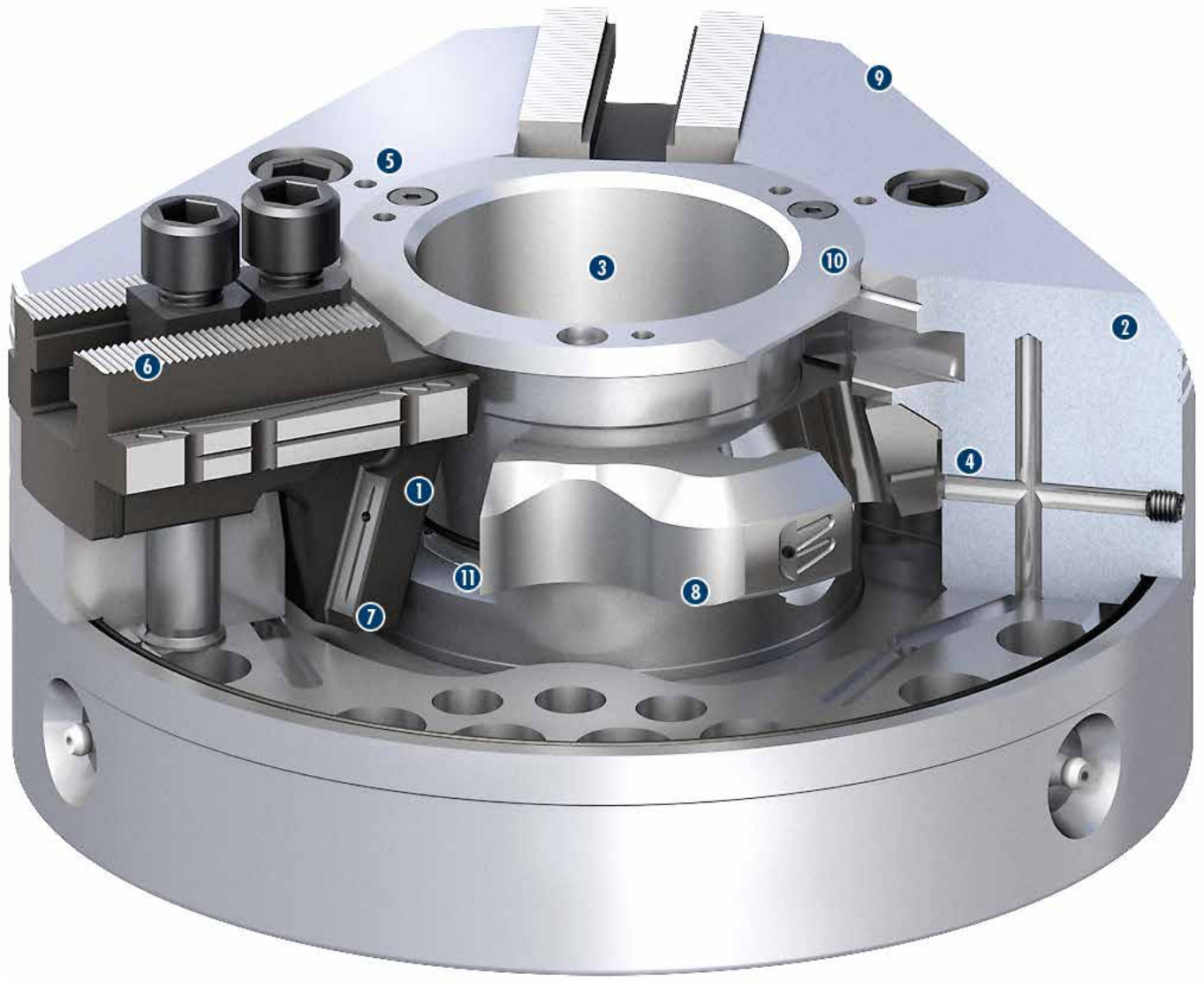
Bezeichnung *Description*	**Seite** *Page*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Futterbohrung** *Through-hole* [mm]
ROTA NC plus 2 185-52	298	5000	72	30	5.3	20	52
ROTA NC plus 2 185-52/2	300	4700	48	20	5.3	20	52
ROTA NC plus 2 215-66	302	5000	100	42	5.3	20	66
ROTA NC plus 2 215-66/2	304	4200	66	28	5.3	20	66
ROTA NC plus 2 215-66/4	306	3000	66	28	5.3	20	66
ROTA NC plus 2 260-86	308	4000	140	60	5.3	20	86
ROTA NC plus 2 260-86/2	310	3500	95	40	5.3	20	86
ROTA NC plus 2 260-86/4	312	3000	95	40	5.3	20	86
ROTA NC plus 2 315-104	314	3500	160	70	5.3	20	104
ROTA NC plus 2 315-104/2	316	2800	106	46	5.3	20	104
ROTA NC plus 2 315-104/4	318	2000	105	45	5.3	20	104
ROTA NC 400-120	320	2500	187.5	77	8	30	120
ROTA NC 500-160	322	2000	200	75	8	30	160
ROTA NC 630-180	324	1800	300	122	11.2	42	180
ROTA NC 800-230	326	1200	370	120	11.2	42	230
ROTA NC 1000-350	328	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.



❶ **Keilhakenantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkräfte im Betrieb

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

❸ **Große Durchgangsbohrung**
Für die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser

❹ **Optimiertes Schmiersystem**
Für hohen Wirkungsgrad

❺ **Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschläge

❻ **Verzahnung der Grundbacken**
Zoll oder metrisch verfügbar

❼ **Robuster und weiterentwickelter Keilhaken**
Für exzellente Kraftübertragung

❽ **Innovative Kolbenführung**
Optimiert den Kraftfluss und sorgt für beste Steifigkeit

❾ **Gewichtsoptimiertes Design**
Für hohe Wirtschaftlichkeit im täglichen Einsatz

❿ **Modulares Schutzbüchsensystem**
Dadurch optimale Anpassung an neue Spannaufgaben

⓫ **Zusätzliche Dichtungen**
Zur Abdichtung gegen Kühlschmierstoff und Späne

❶ ***Wedge hook drive***
Offers constantly high clamping forces in operation

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

❸ ***Large through-hole***
For machining of all commercially available raw pipe material diameters

❹ ***Optimized lubrication system***
For maximum efficiency

❺ ***Mounting threads***
For workpiece stops

❻ ***Base jaw serration***
Available in inch or metric sizes

❼ ***Robust and advanced wedge hook***
For excellent power transmission

❽ ***Innovative piston guidance***
Optimizes the force flow and provides optimum rigidity

❾ ***Weight-optimized design***
For great efficiency in daily use

❿ ***Modular center sleeve system***
Therefore optimal adjustment to new clamping tasks

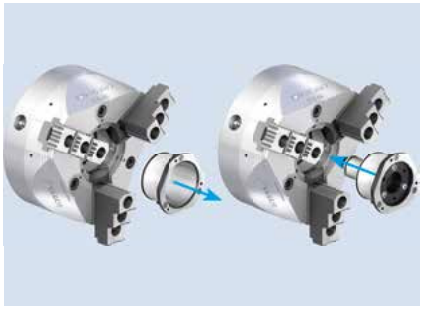
⓫ ***Additional seals***
Avoids the penetration of coolant and chips

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.



Optimierter Keilhaken und Präzisionsbackenführung

Für lange Lebensdauer und hohe Spannwiederholgenauigkeit, Spitzverzahnung 1/16" x 90° oder 1.5 mm x 60°.

❶ **Trapezwinkel**
Zwischen Grundbacke und Kolben

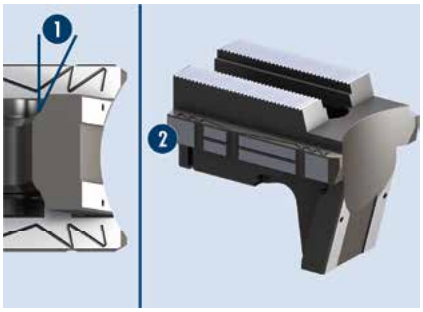
❷ **Präzisions-Flachführung**

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°.

❶ ***Trapezoidal angle***
Between the base jaw and piston

❷ ***Precision flat guidance***



Zusätzliche Abdichtung in der Schutzbüchse und ein optimiertes Schmiersystem

Dies ermöglicht deutlich längere Wartungsintervalle und sorgt für eine permanente Versorgung aller Funktions- und Reibflächen.

❶ **Modulare Schutzbüchse**
Auch in eingebautem Zustand von vorne wechselbar

❷ **Lange Kolbenführung**
Für mehr Genauigkeit

Additional sealing inside of the center sleeve and optimized lubrication system

Therefore the maintenance intervals are longer and permanent supply to all function and friction surfaces is ensured.

❶ ***Modular center sleeve***
Also exchangeable in built-in condition from the front chuck face

❷ ***Long piston guidance***
For more accuracy



Sehr steifer, gehärteter Futterkörper

Mit Direktaufnahme für Kurzkegel ohne Zwischenflansch.

❶ **Futterkörper**
❷ **Kolben**

Very rigid and hardened chuck body

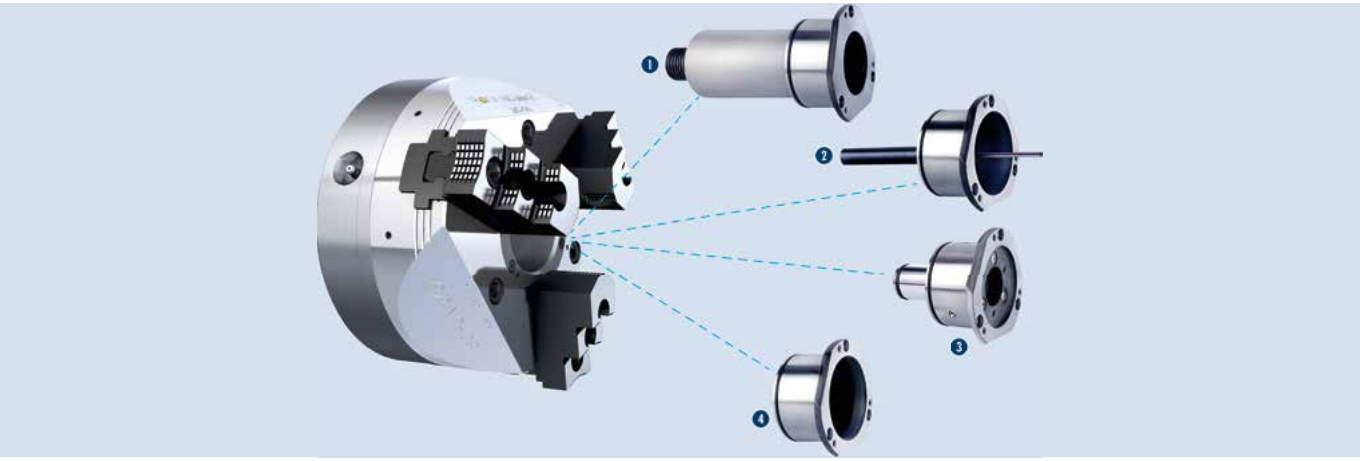
With direct short taper mounting without intermediate adapter plate.

❶ ***Chuck body***
❷ ***Piston***



Modulares Schutzbüchsensystem

Modular Center Sleeve System



Das modulare Schutzbüchsensystem erhöht die Flexibiliät für unterschiedlichste Anwendungen im Alltag.

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.

ⓘ Modulares Schutzbüchsensystem bis Baugröße 315 möglich.

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

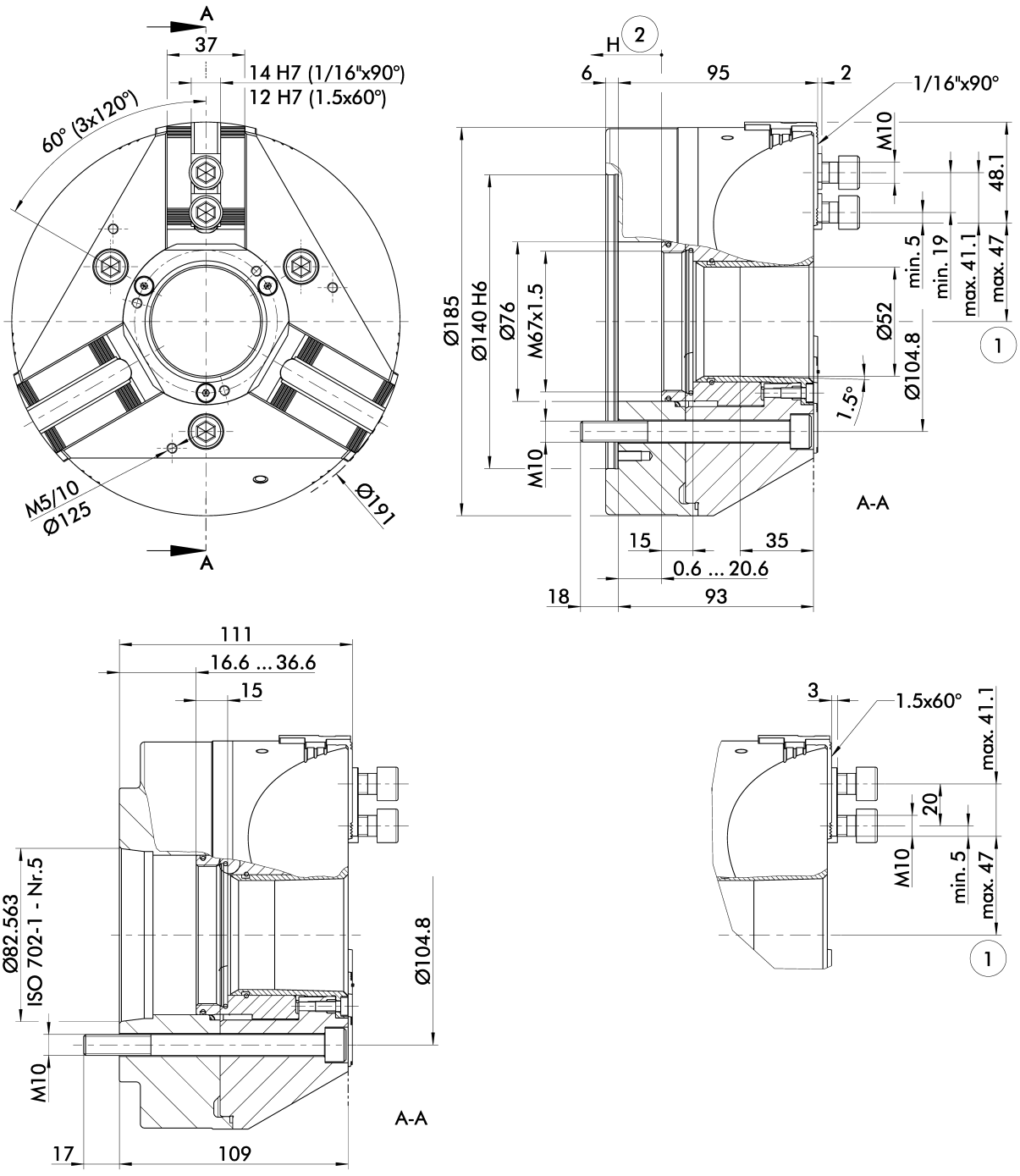
❶ ***Adjustable stop in the center sleeve***
The adjustable depth stop ensures that all workpieces are stopped with high repeat accuracy in the same, selectable position. This makes handling quick and easy.

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.

ⓘ *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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

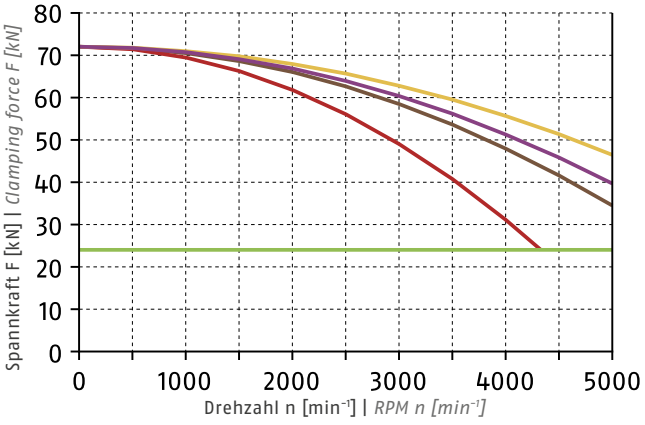
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

- 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

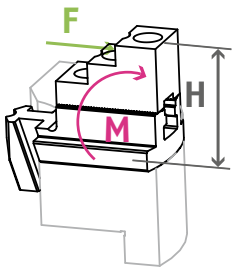


- KM-WB 66
  1.4 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 1404 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

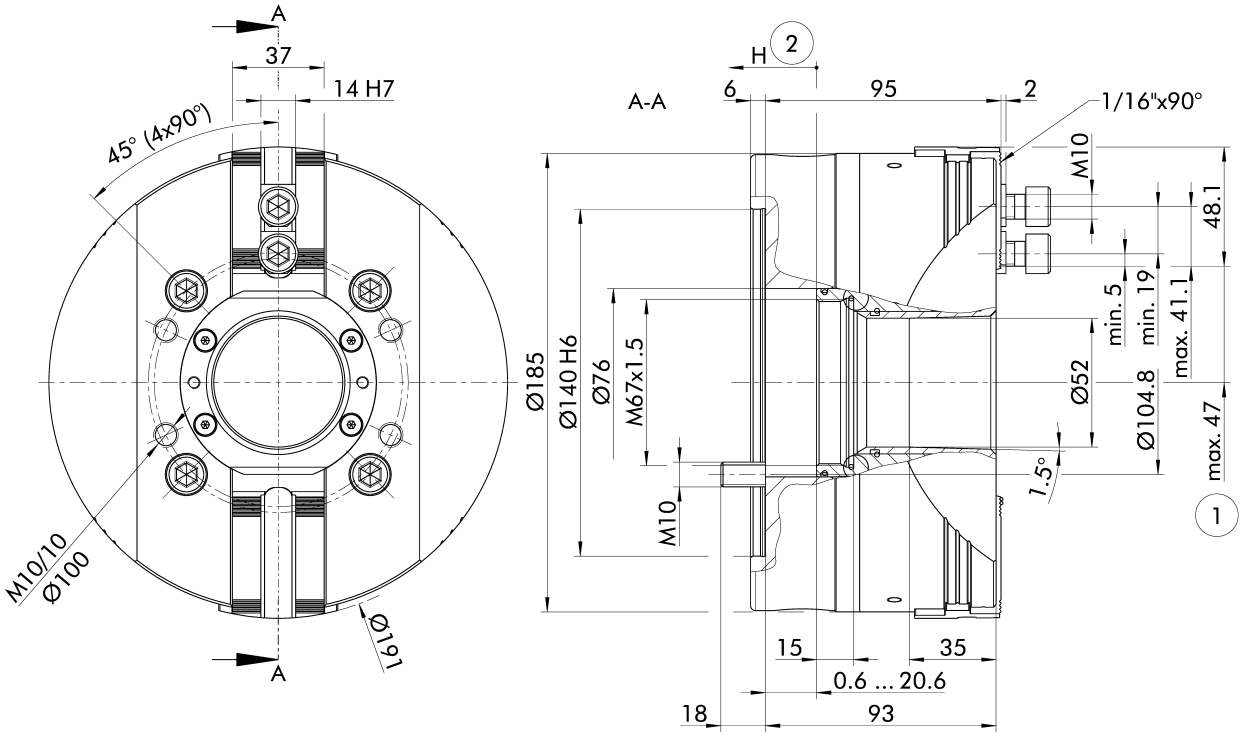
ⓘ Siehe Seite 339/348 | *See page 339/348*

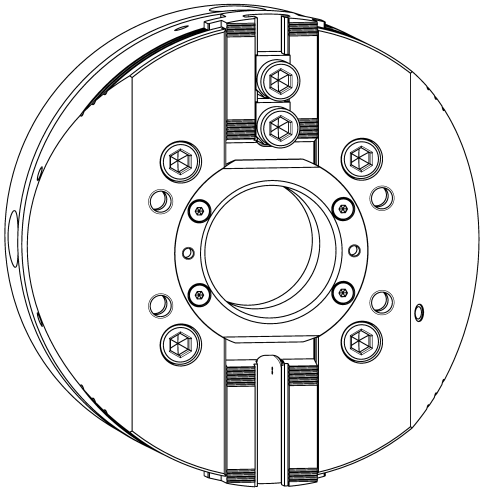

Standard-Spannbacken
siehe Seite 332
Standard chuck jaws
see page 332

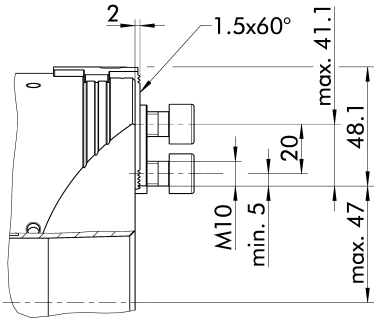

Schutzbüchsen
siehe Seite 330
Center sleeves
see page 330


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 349
Clamping force tester
see page 349


Flansche
siehe Seite 350
Adapter plates
see page 350







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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

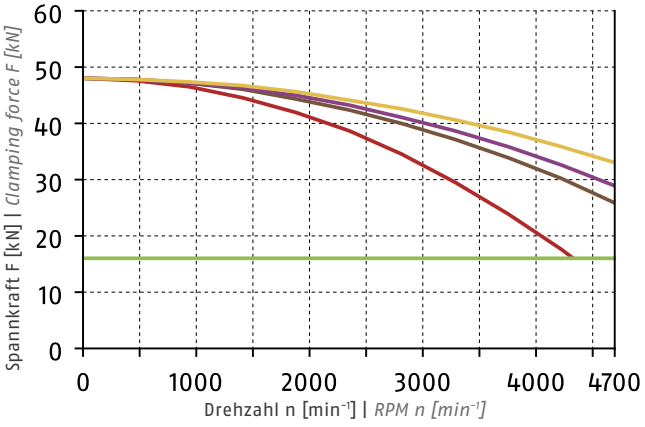
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

SHB 165
1.3 kg



SWB 165
2.5 kg



SHB-J 60
0.8 kg

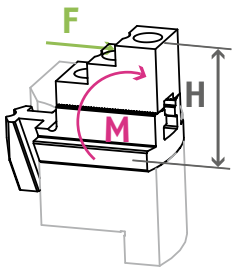


KM-WB 66
1.4 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 1469 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 339/348 | *See page 339/348*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 332
Standard chuck jaws see page 332



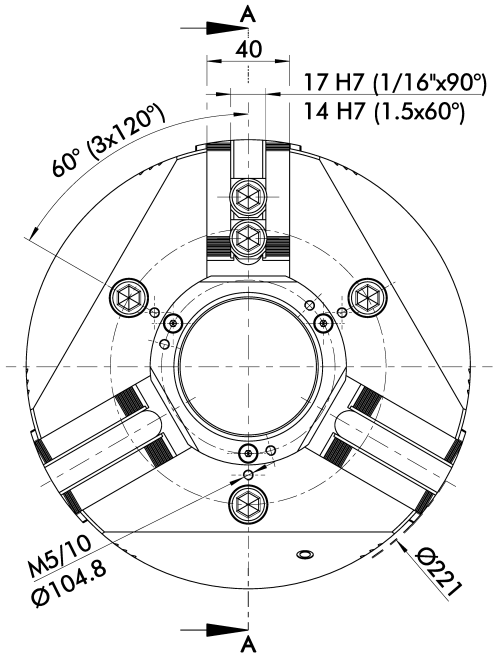
Spezialfett
siehe Seite 349
Special grease see page 349

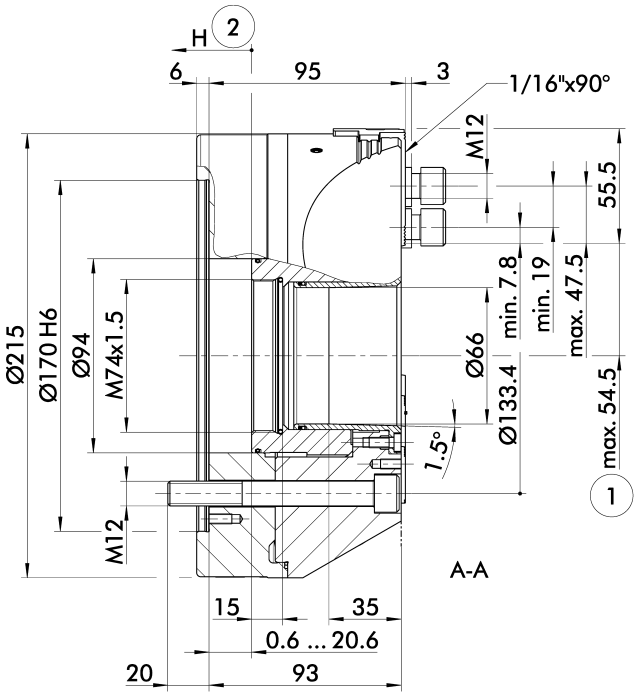


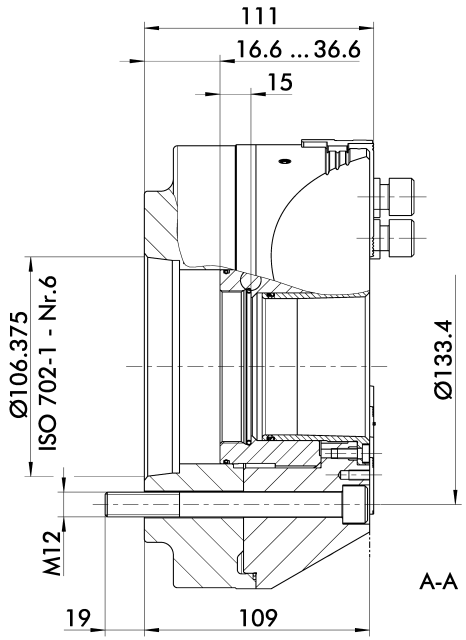
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 349
Clamping force tester see page 349

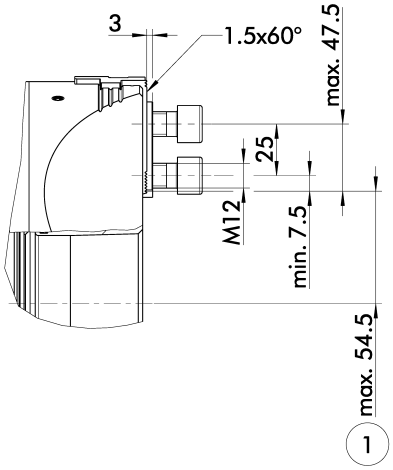


Flansche
siehe Seite 350
Adapter plates see page 350









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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

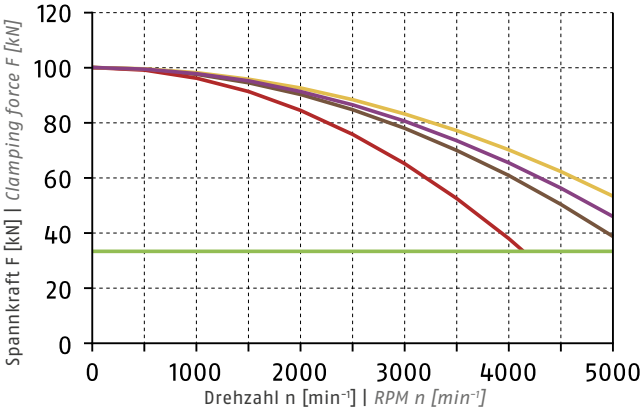
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

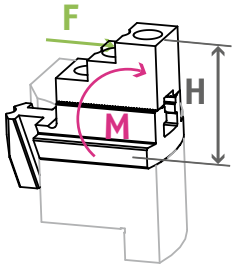


ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

- 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 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 339/348 | *See page 339/348*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 332
Standard chuck jaws see page 332



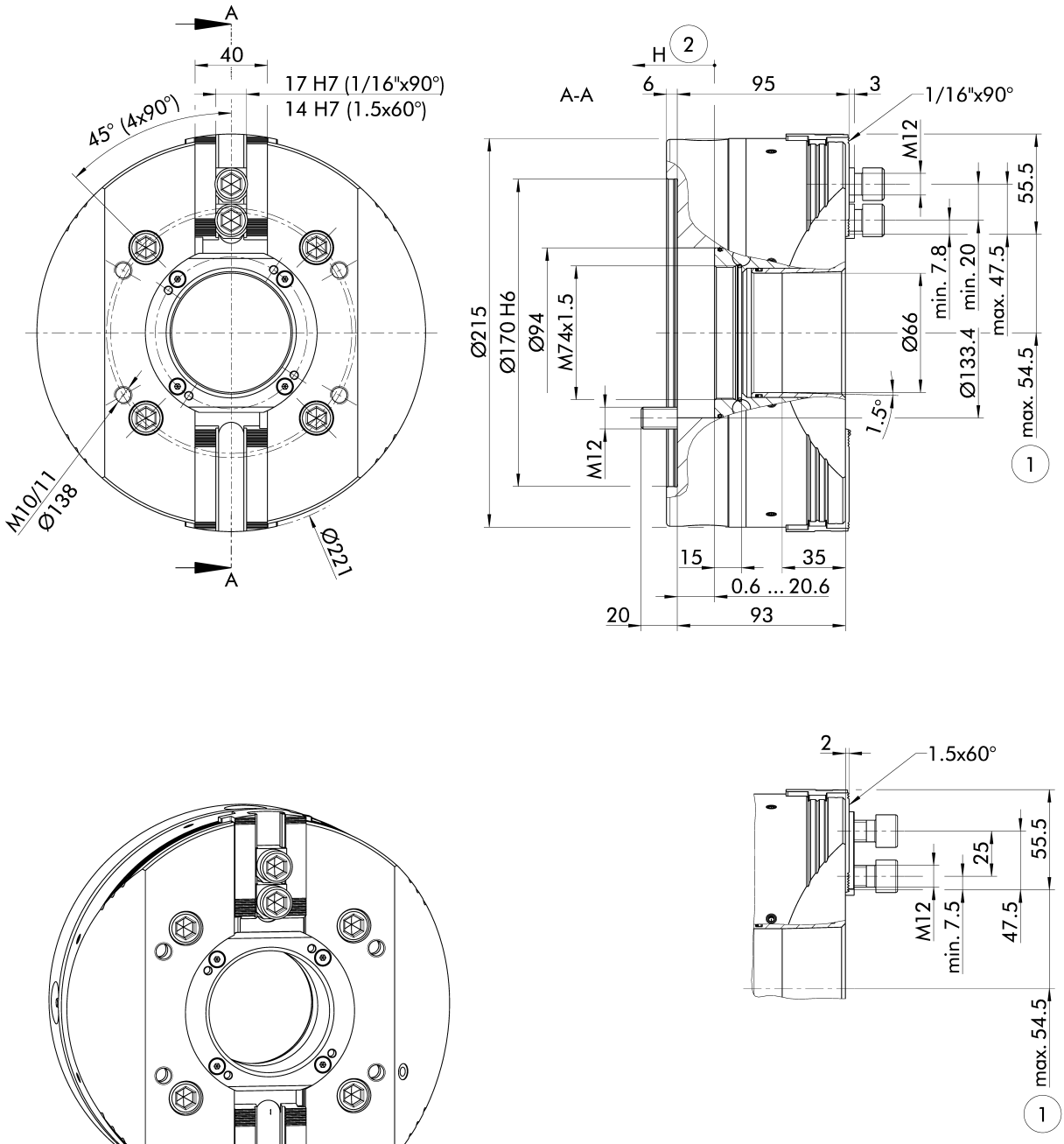
Schutzbüchsen
siehe Seite 330
Center sleeves see page 330



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 349
Clamping force tester see page 349



Flansche
siehe Seite 350
Adapter plates see page 350



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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungs-kraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

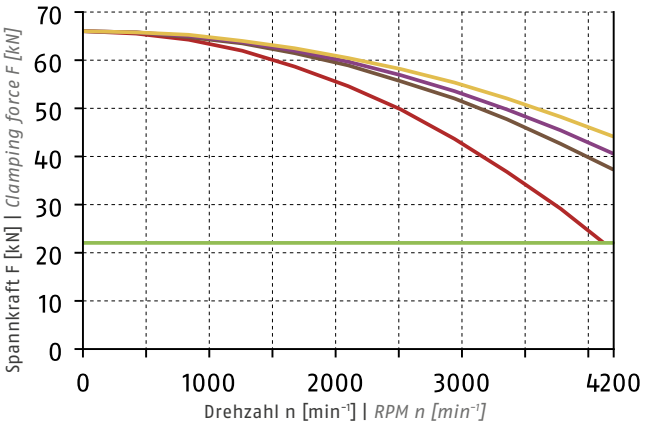
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

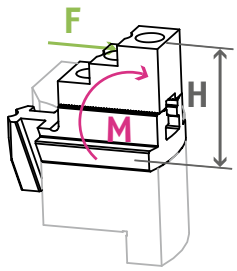


KM-WB 88
2.7 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2140 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 339/348 | *See page 339/348*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 332
Standard chuck jaws see page 332



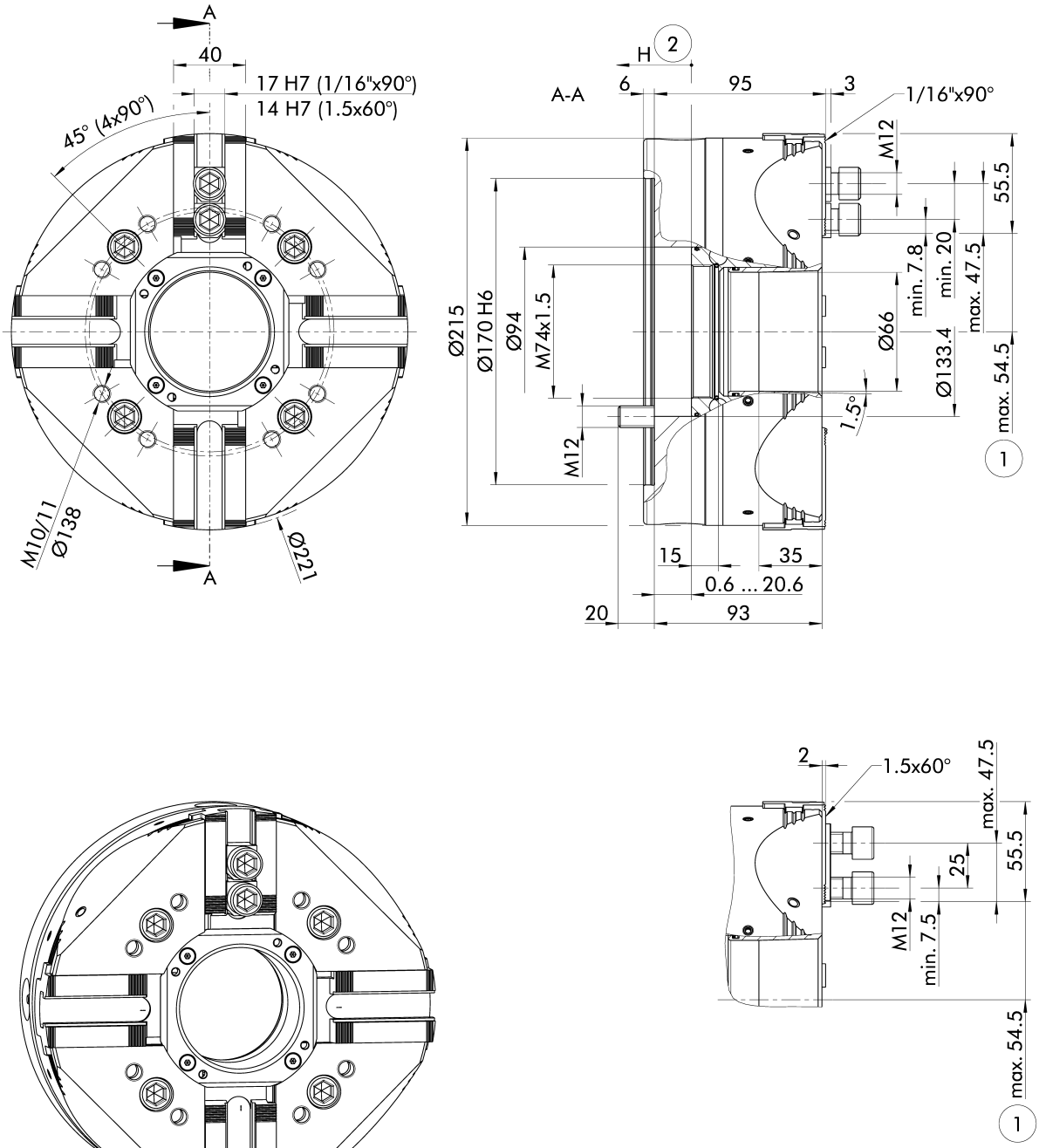
Spezialfett
siehe Seite 349
Special grease See page 349



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 349
Clamping force tester see page 349



Flansche
siehe Seite 350
Adapter plates see page 350



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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

Scope of delivery

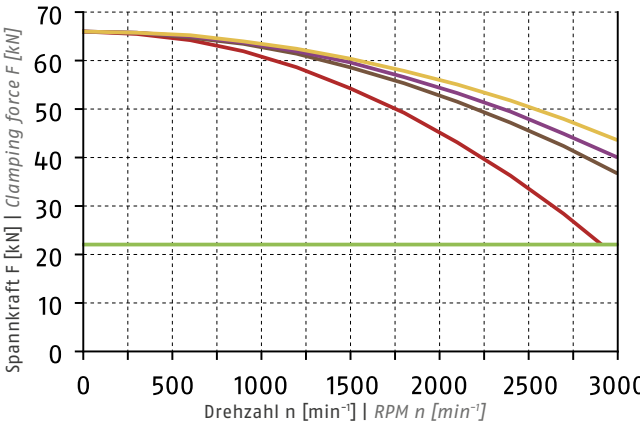
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Hinweis:
Die 4-Backen-Kraftspannfutter sind als zentrisch spannende Futter ohne Backeneinzelverstellung ausgeführt.
Für dieses Futter müssen immer zwei Satz Aufsatzbacken bestellt werden!

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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

SHB 210
2 kg



SWB 200
4.1 kg



SHB-J 80
1.85 kg

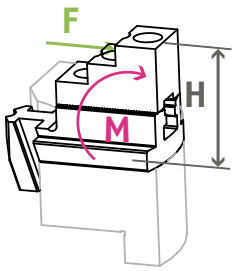


KM-WB 88
2.7 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2140 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 339/348 | *See page 339/348*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 332
Standard chuck jaws
see page 332



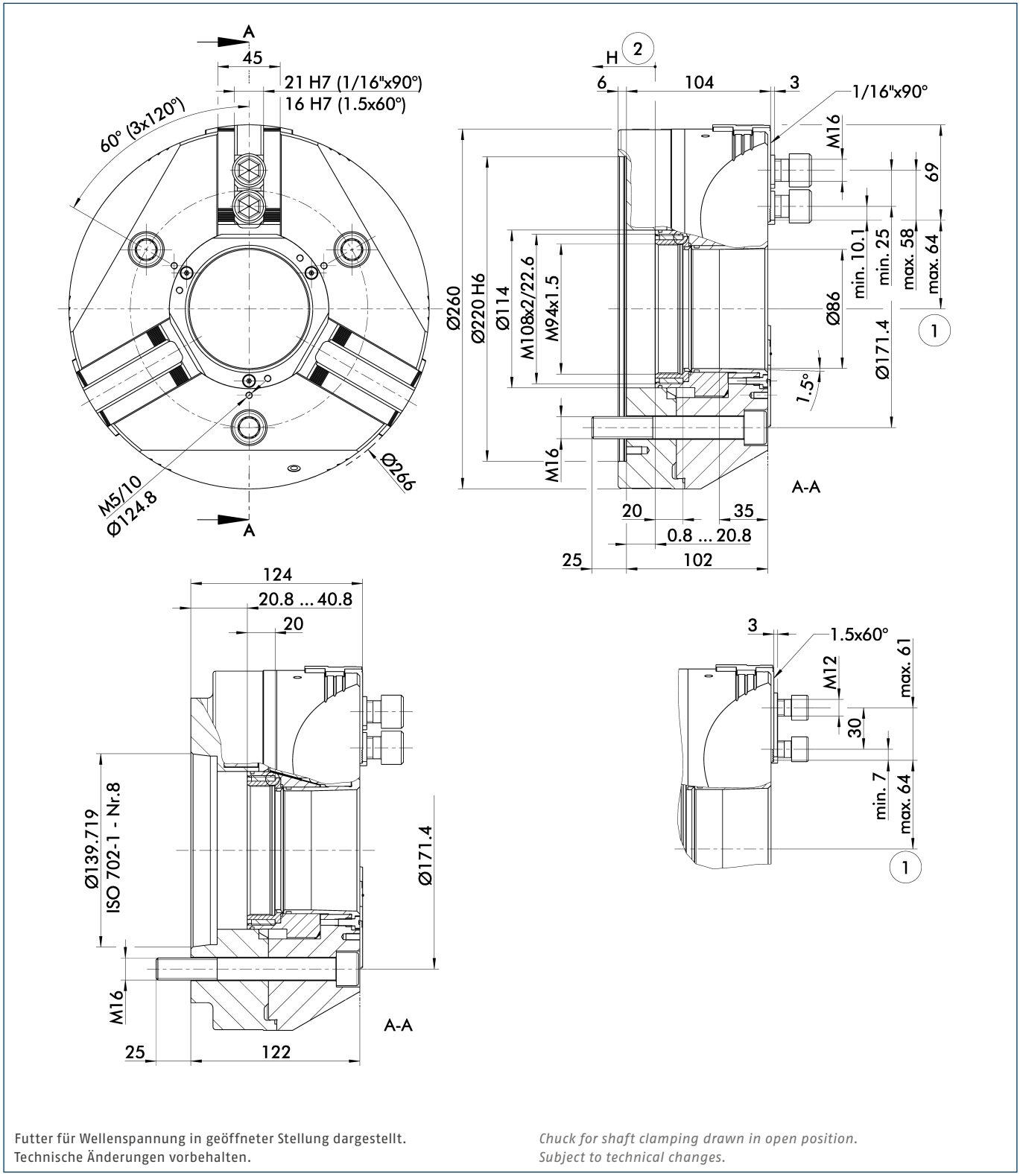
Spezialfett
siehe Seite 349
Special grease
see page 349



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 349
Clamping force tester
see page 349



Flansche
siehe Seite 350
Adapter plates
see page 350



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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

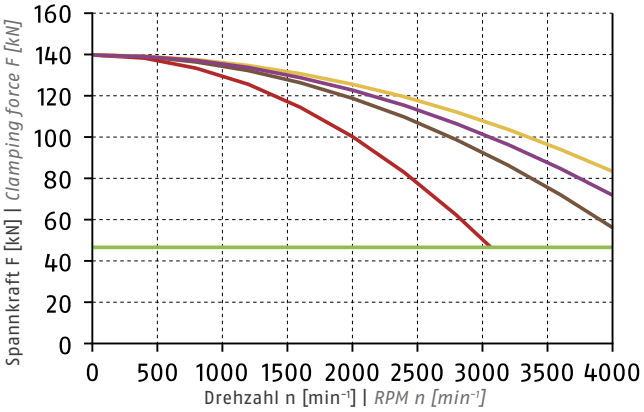
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

- 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

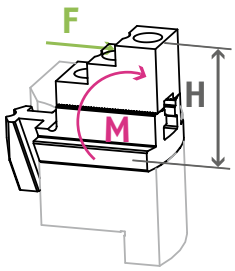


- KM-WB 110
  3.8 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 3407 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

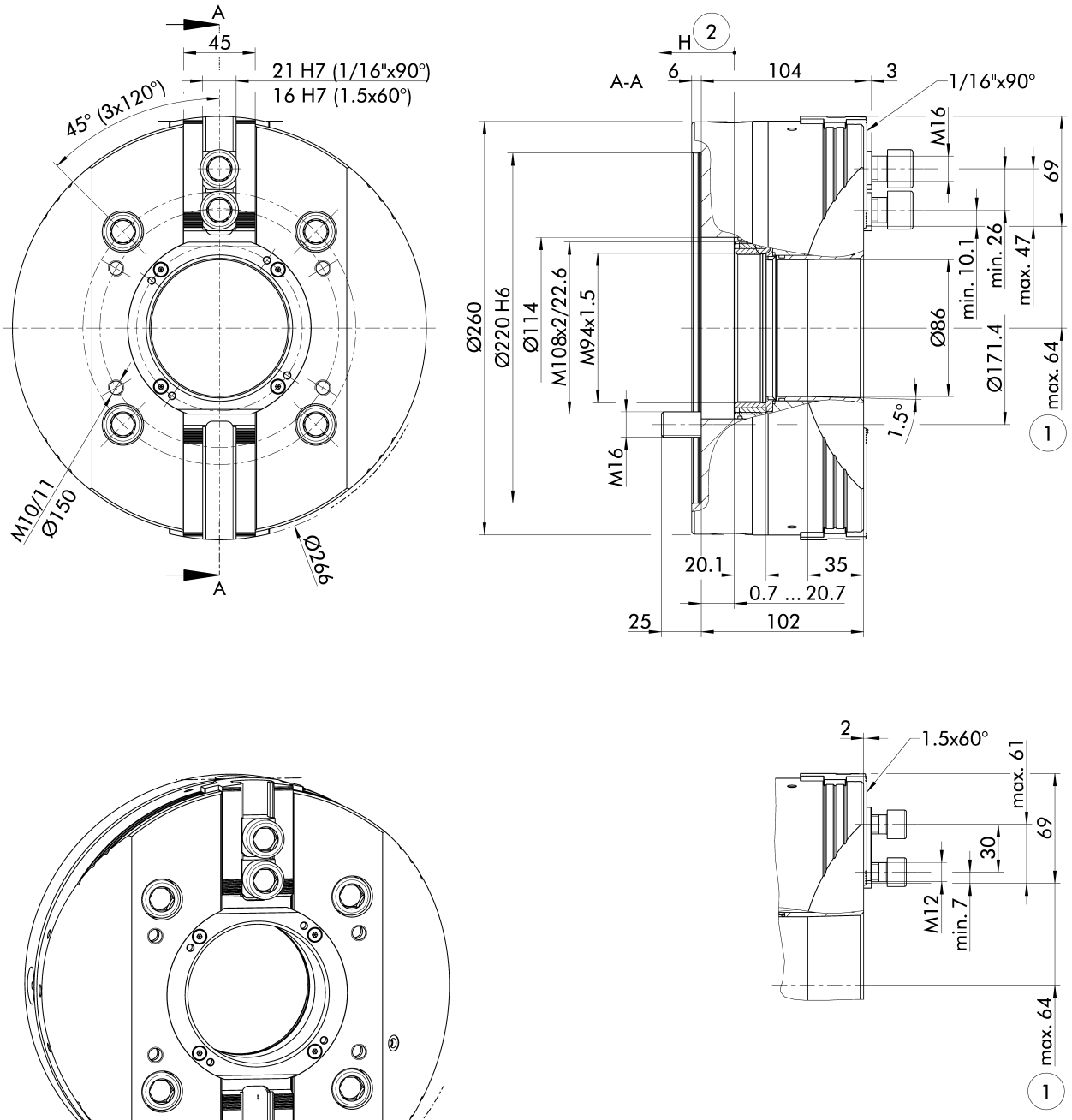
ⓘ Siehe Seite 339/348 | *See page 339/348*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 332
Standard chuck jaws
see page 332


Schutzbüchsen
siehe Seite 330
Center sleeves
see page 330


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 349
Clamping force tester
see page 349


Flansche
siehe Seite 350
Adapter plates
see page 350



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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

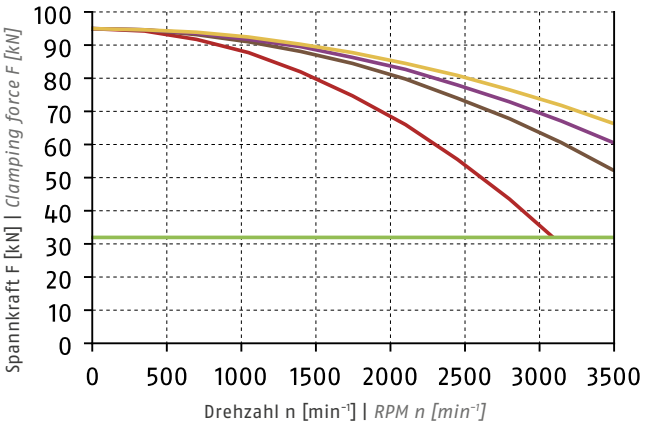
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

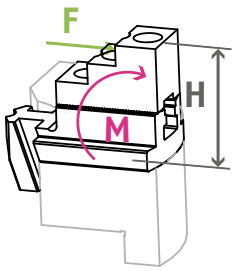


KM-WB 110
3.8 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 3556 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

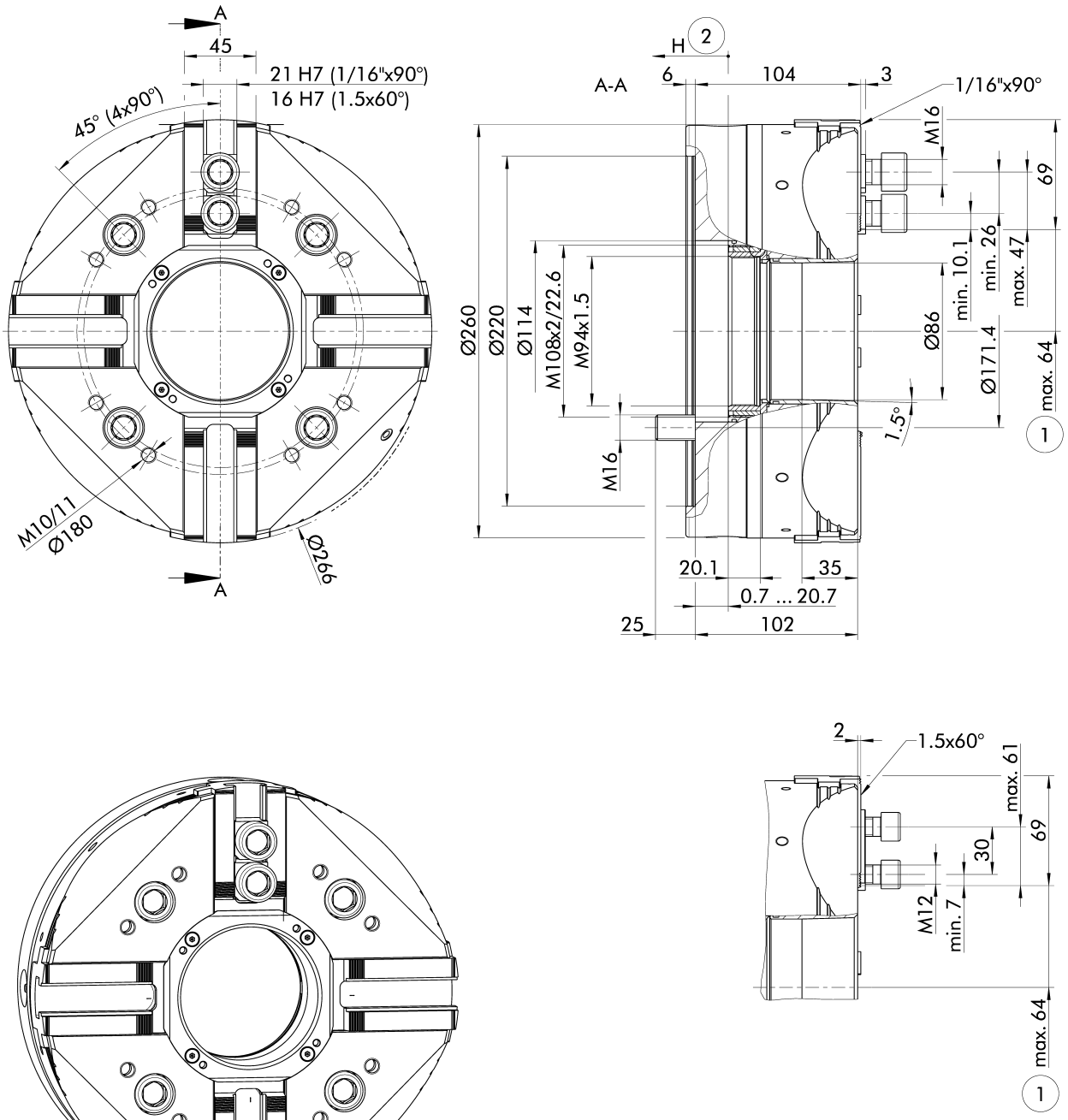
ⓘ Siehe Seite 339/348 | *See page 339/348*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 333
Standard chuck jaws
see page 333


Spezialfett
siehe Seite 349
Special grease
see page 349


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 349
Clamping force tester
see page 349


Flansche
siehe Seite 350
Adapter plates
see page 350



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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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 Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

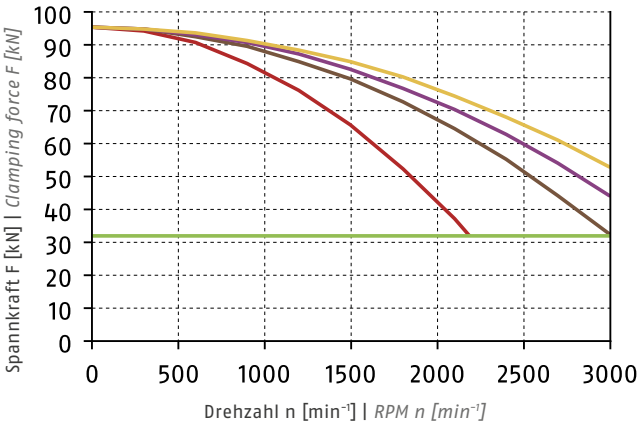
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Hinweis:
Die 4-Backen-Kraftspannfutter sind als zentrisch spannende Futter ohne Backeneinzelverstellung ausgeführt.
Für dieses Futter müssen immer zwei Satz Aufsatzbacken bestellt werden!

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

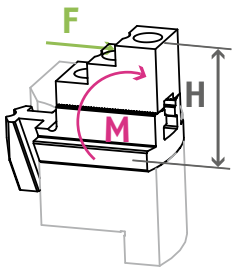


ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

- 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 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

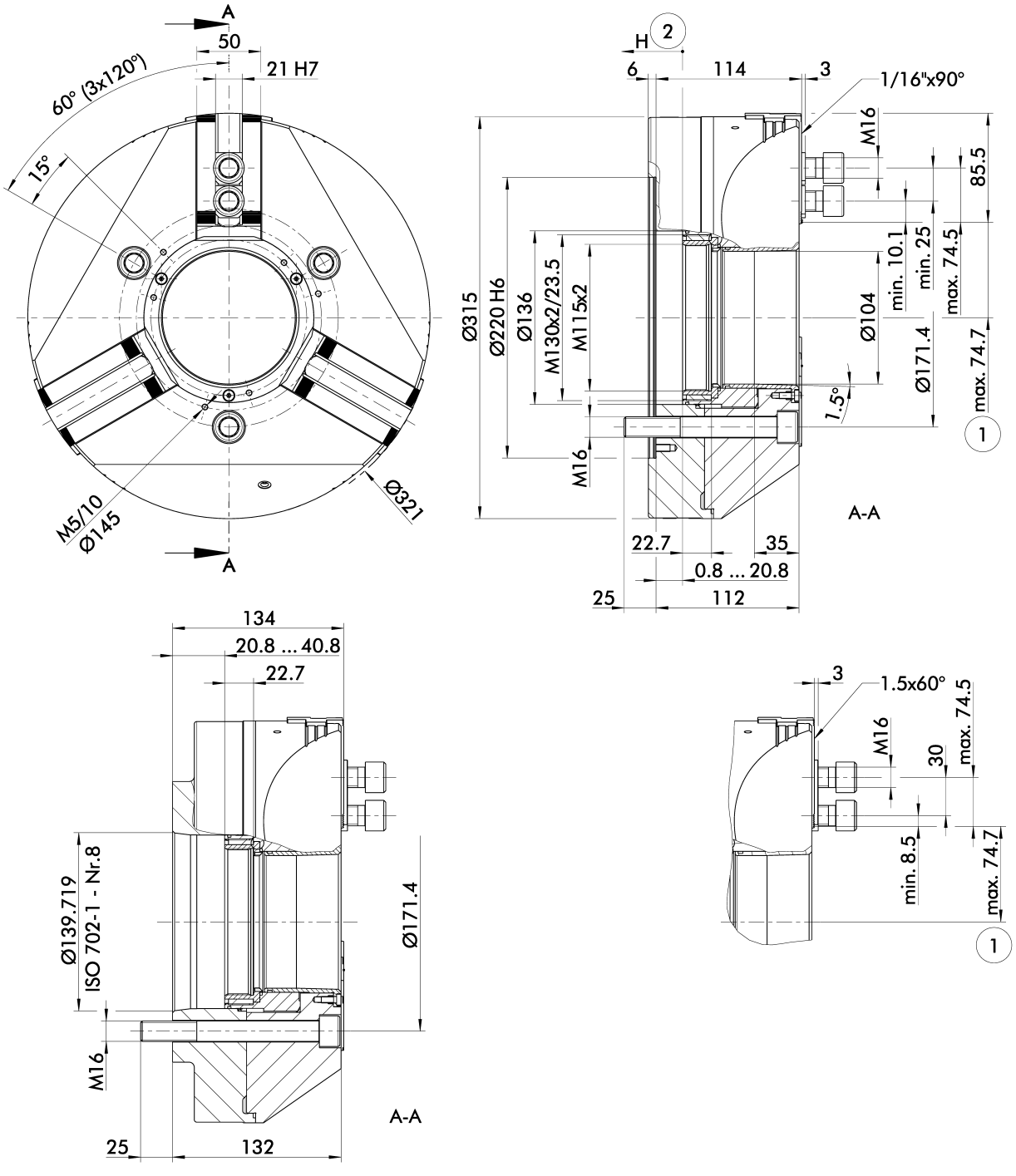
ⓘ Siehe Seite 339/348 | *See page 339/348*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 333
Standard chuck jaws
see page 333


Spezialfett
siehe Seite 349
Special grease
see page 349


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 349
Clamping force tester
see page 349


Flansche
siehe Seite 350
Adapter plates
see page 350



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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungs-kraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

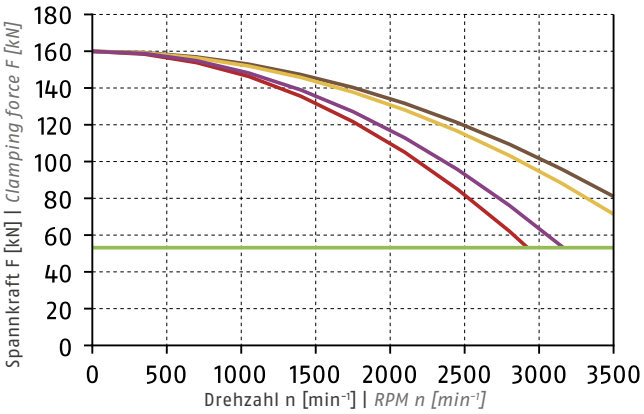
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

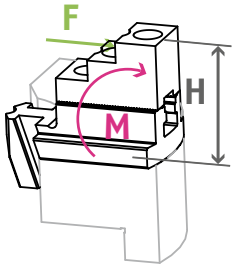


ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

- Erforderliche Mindest-spannkraft 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 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 339/348 | *See page 339/348*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 332
Standard chuck jaws see page 332



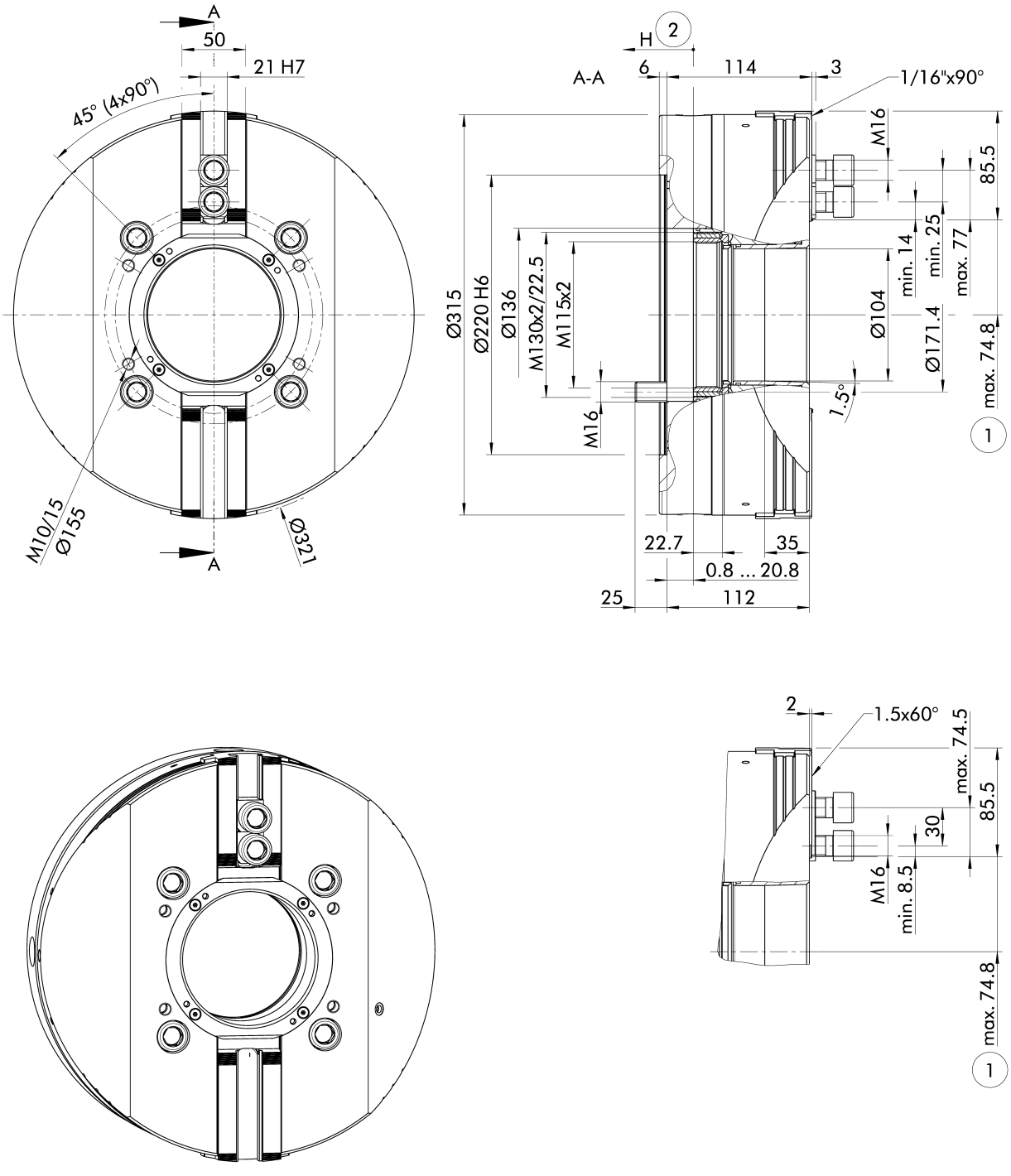
Schutzbüchsen
siehe Seite 330
Center sleeves see page 330



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 349
Clamping force tester see page 349



Flansche
siehe Seite 350
Adapter plates see page 350



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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

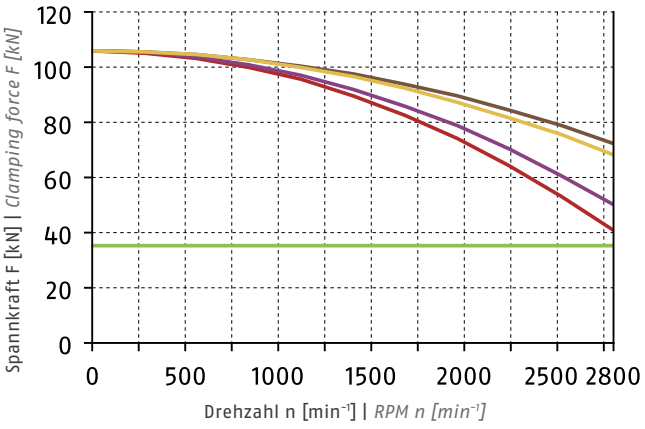
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

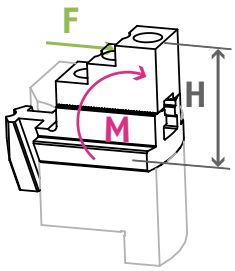


ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

- 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 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

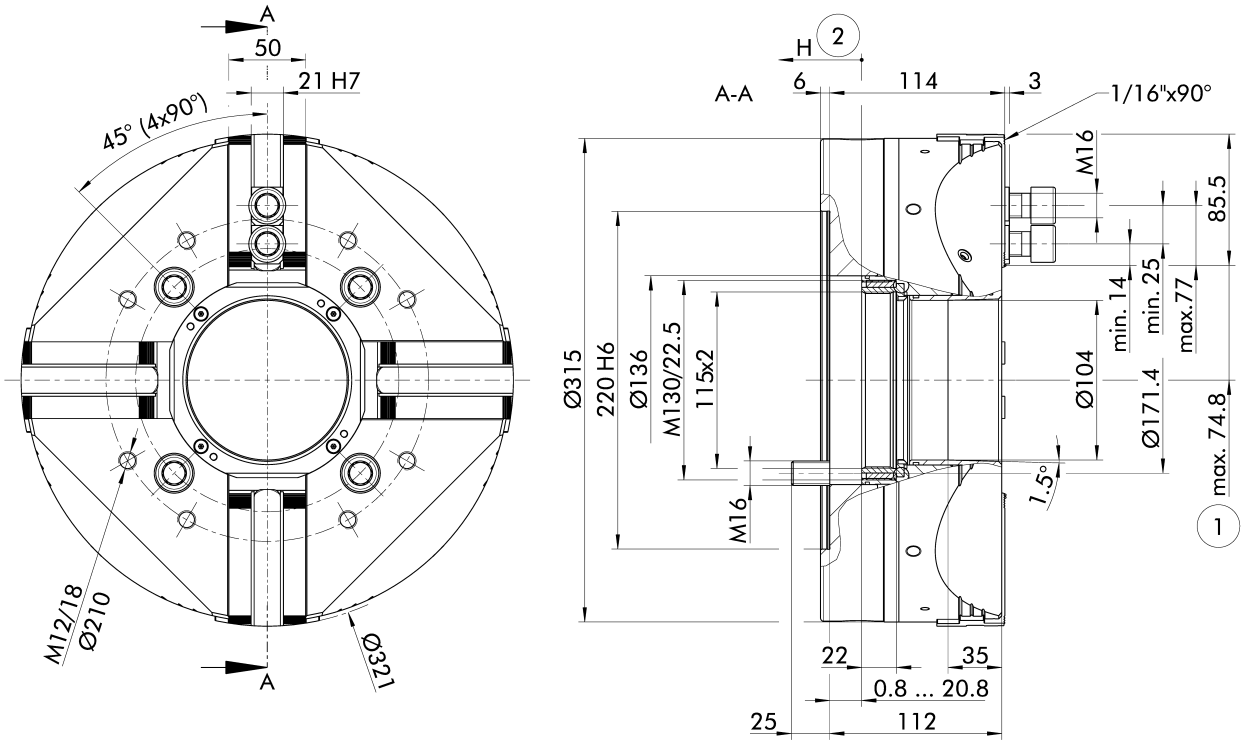
ⓘ Siehe Seite 339/348 | *See page 339/348*

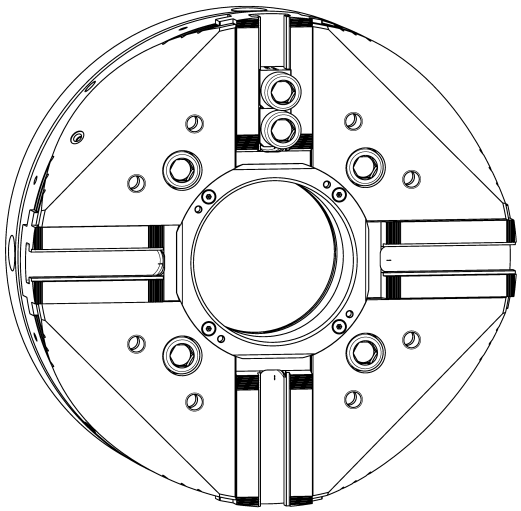

Standard-Spannbacken
siehe Seite 333
Standard chuck jaws
see page 333

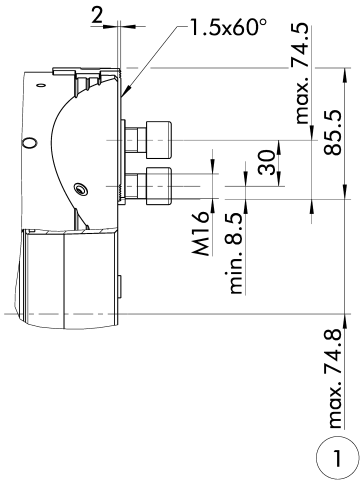

Spezialfett
siehe Seite 349
Special grease
see page 349


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 349
Clamping force tester
see page 349


Flansche
siehe Seite 350
Adapter plates
see page 350







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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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 Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

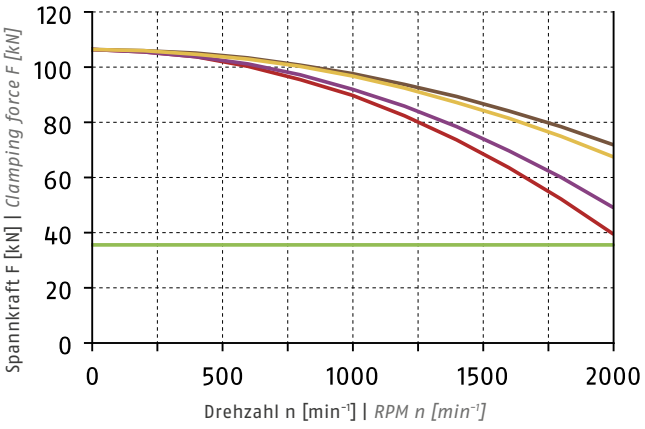
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Hinweis:
Die 4-Backen-Kraftspannfutter sind als zentrisch spannende Futter ohne Backeneinzelverstellung ausgeführt.
Für dieses Futter müssen immer zwei Satz Aufsatzbacken bestellt werden!

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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

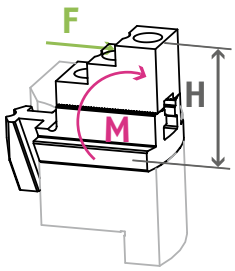


KM-WB 126
7.8 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 4171 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

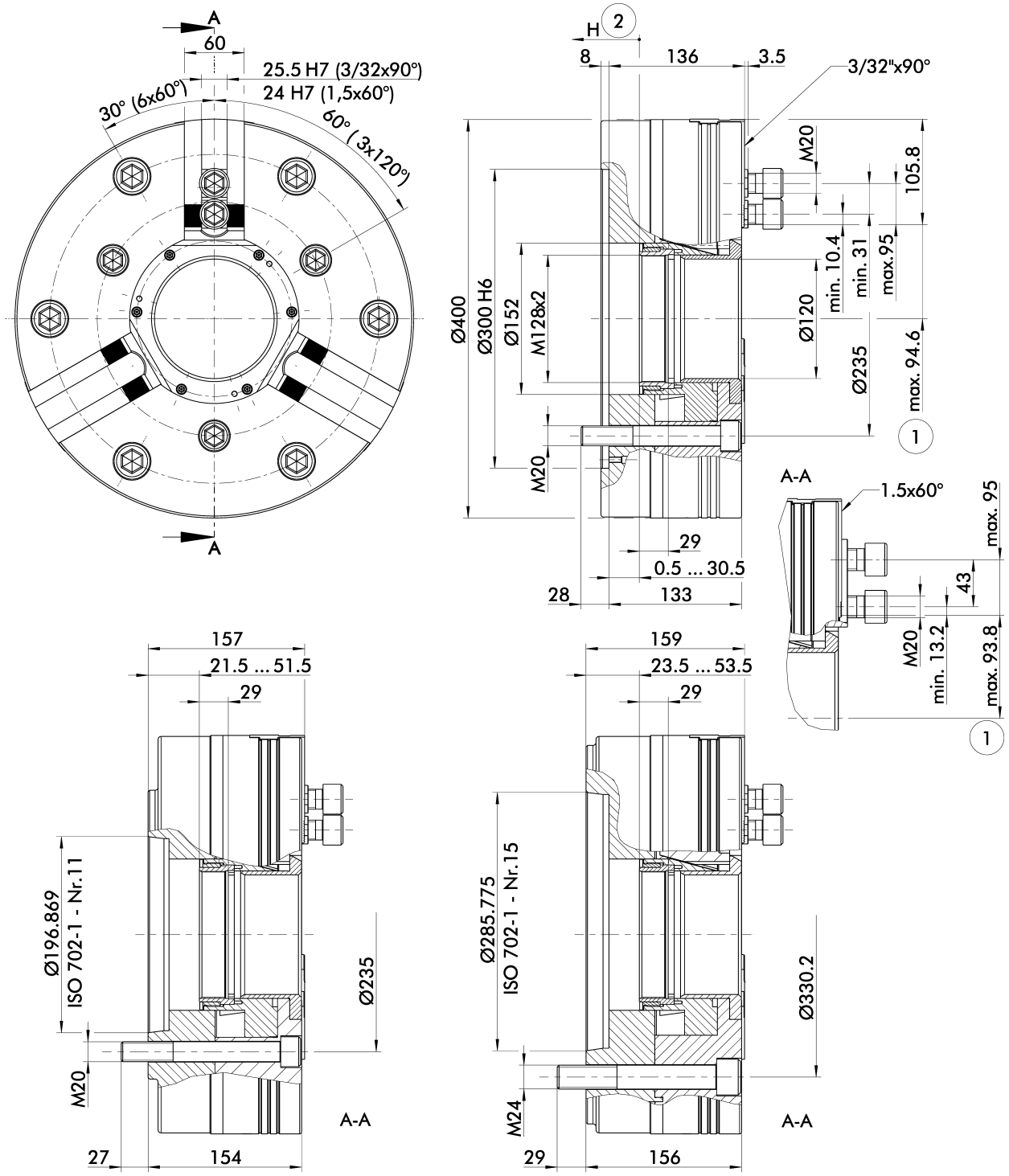
ⓘ Siehe Seite 339/348 | *See page 339/348*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 333
Standard chuck jaws
see page 333


Spezialfett
siehe Seite 349
Special grease
see page 349


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 349
Clamping force tester
see page 349


Flansche
siehe Seite 350
Adapter plates
see page 350



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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

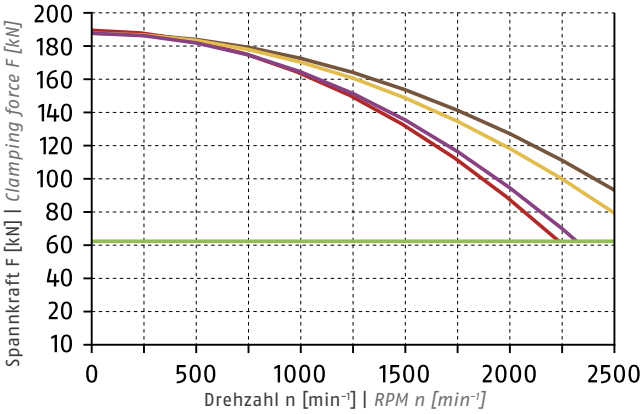
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

- 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

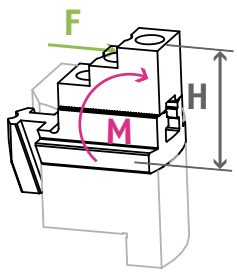


- KM-WB 153
  16.1 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 6607 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 339/348 | *See page 339/348*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 343
Standard chuck jaws see page 343



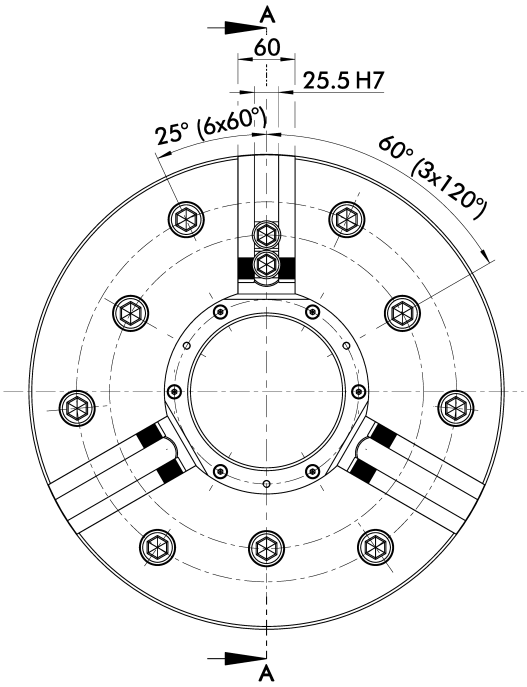
Spezialfett
siehe Seite 349
Special grease see page 349

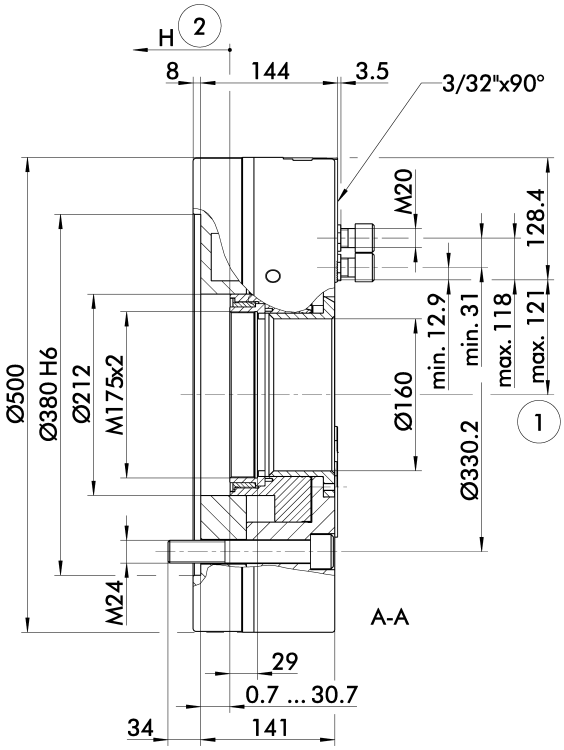


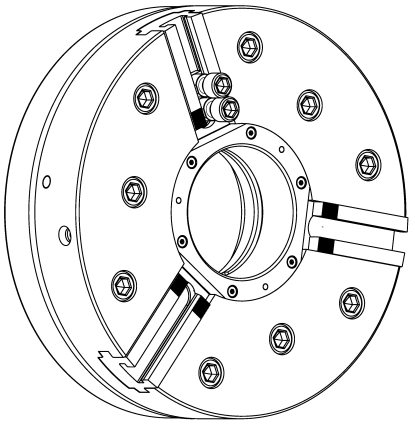
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 349
Clamping force tester see page 349



Flansche
siehe Seite 350
Adapter plates see page 350







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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungs-kraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	0852050	3/32" x 90°	2000	200	75	8	30	6.1	180

Lieferumfang

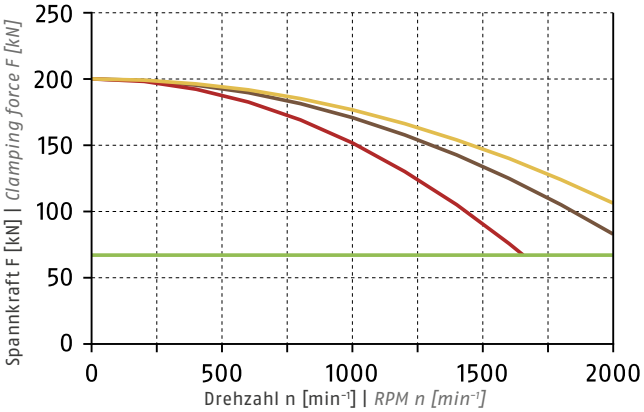
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

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 Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHB 400
8 kg

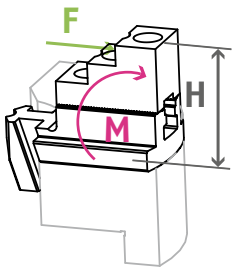
SWB 400
16 kg

SWB-AL 400
6.4 kg

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 7133 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

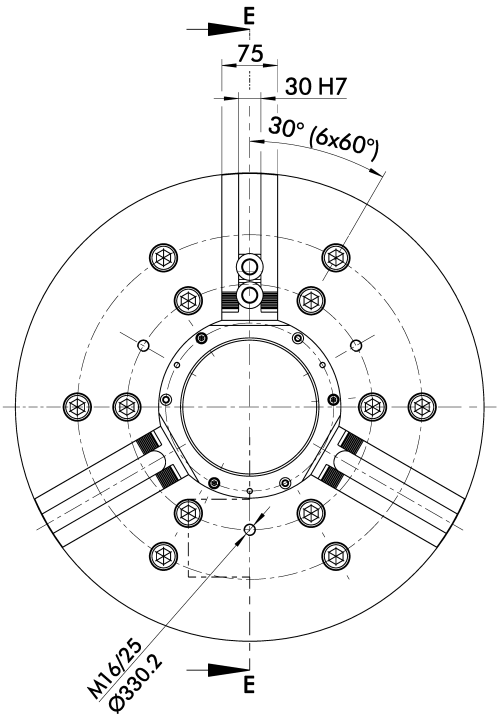
ⓘ Siehe Seite 348 | *See page 348*

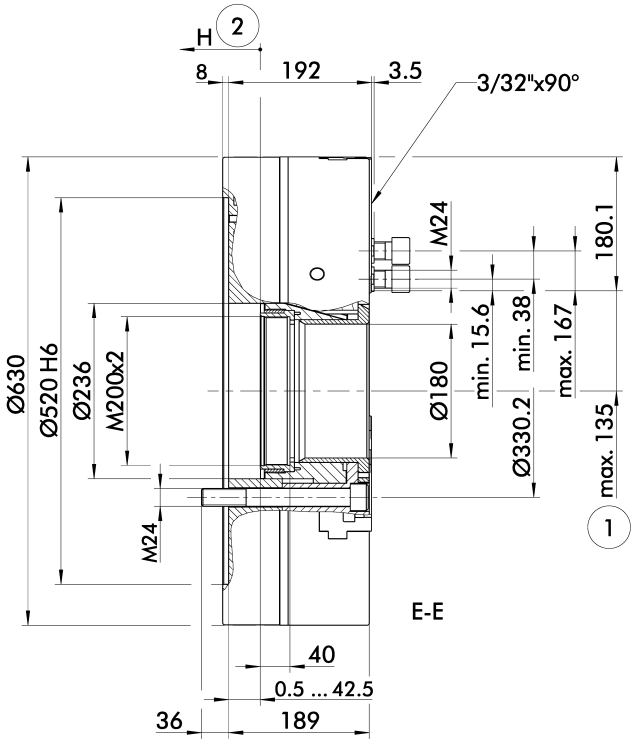

Standard-Spannbacken
siehe Seite 341
Standard chuck jaws
see page 341

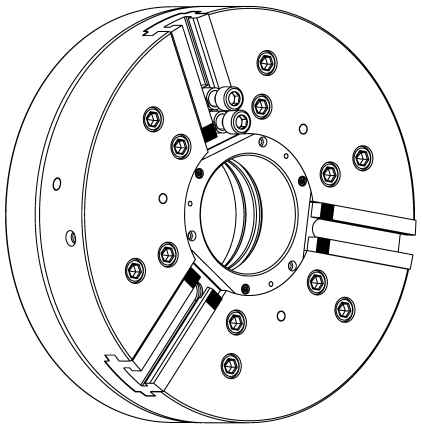

Spezialfett
siehe Seite 349
Special grease
see page 349


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 349
Clamping force tester
see page 349


Flansche
siehe Seite 350
Adapter plates
see page 350







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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungs-kraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z520	0852060	3/32" x 90°	1800	300	122	11.2	42	19.8	365

Lieferumfang

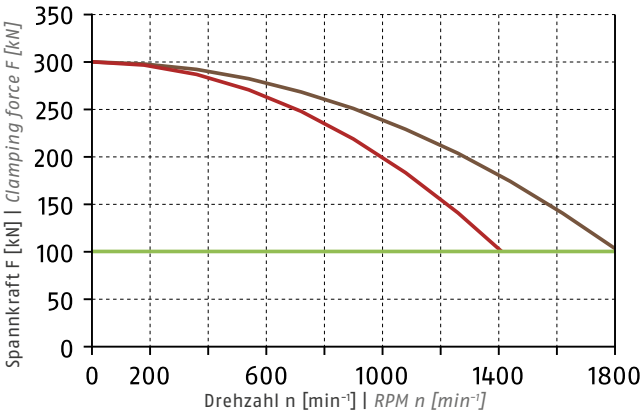
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

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 Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SP-HB 630
16.2 kg



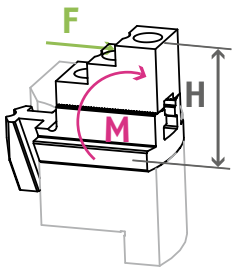
SP-WB 630
32.9 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 11137 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

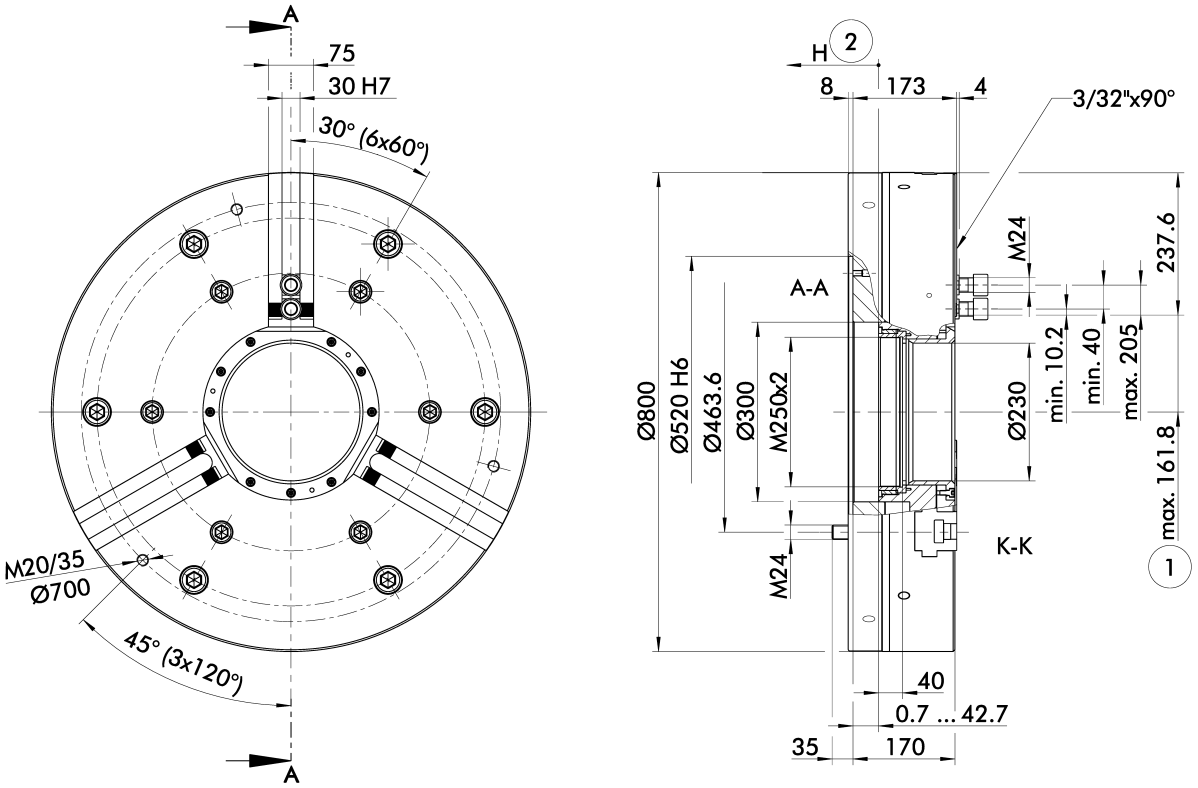
ⓘ Siehe Seite 348 | *See page 348*

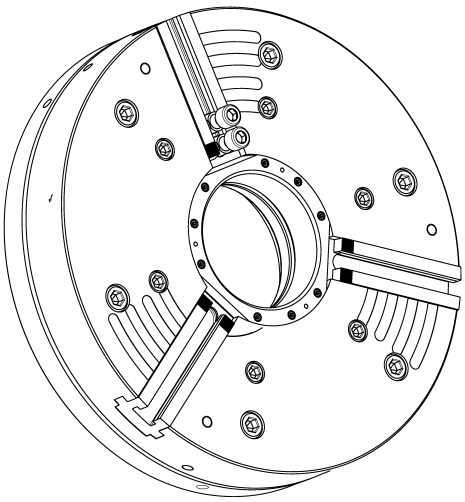

Standard-Spannbacken
siehe Seite 341
Standard chuck jaws see page 341


Spezialfett
siehe Seite 349
Special grease see page 349


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 349
Clamping force tester see page 349


Flansche
siehe Seite 350
Adapter plates see page 350





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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungs-kraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	0852070	3/32" x 90°	1200	370	120	11.2	42	51	575

Lieferumfang

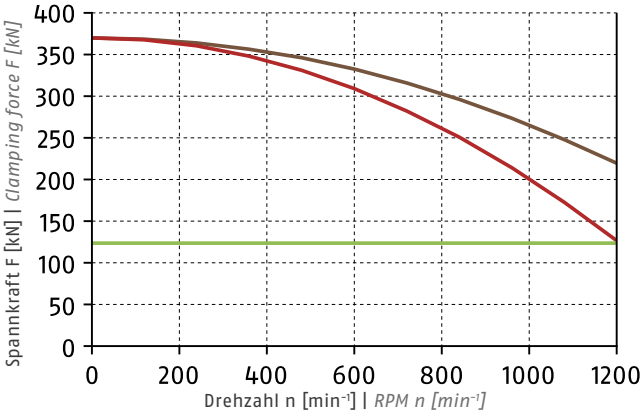
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

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 Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SP-HB 630
16.2 kg



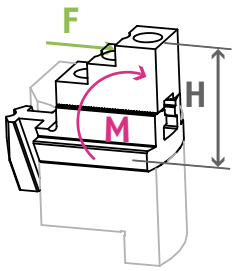
SP-WB 630
32.9 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 15848 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

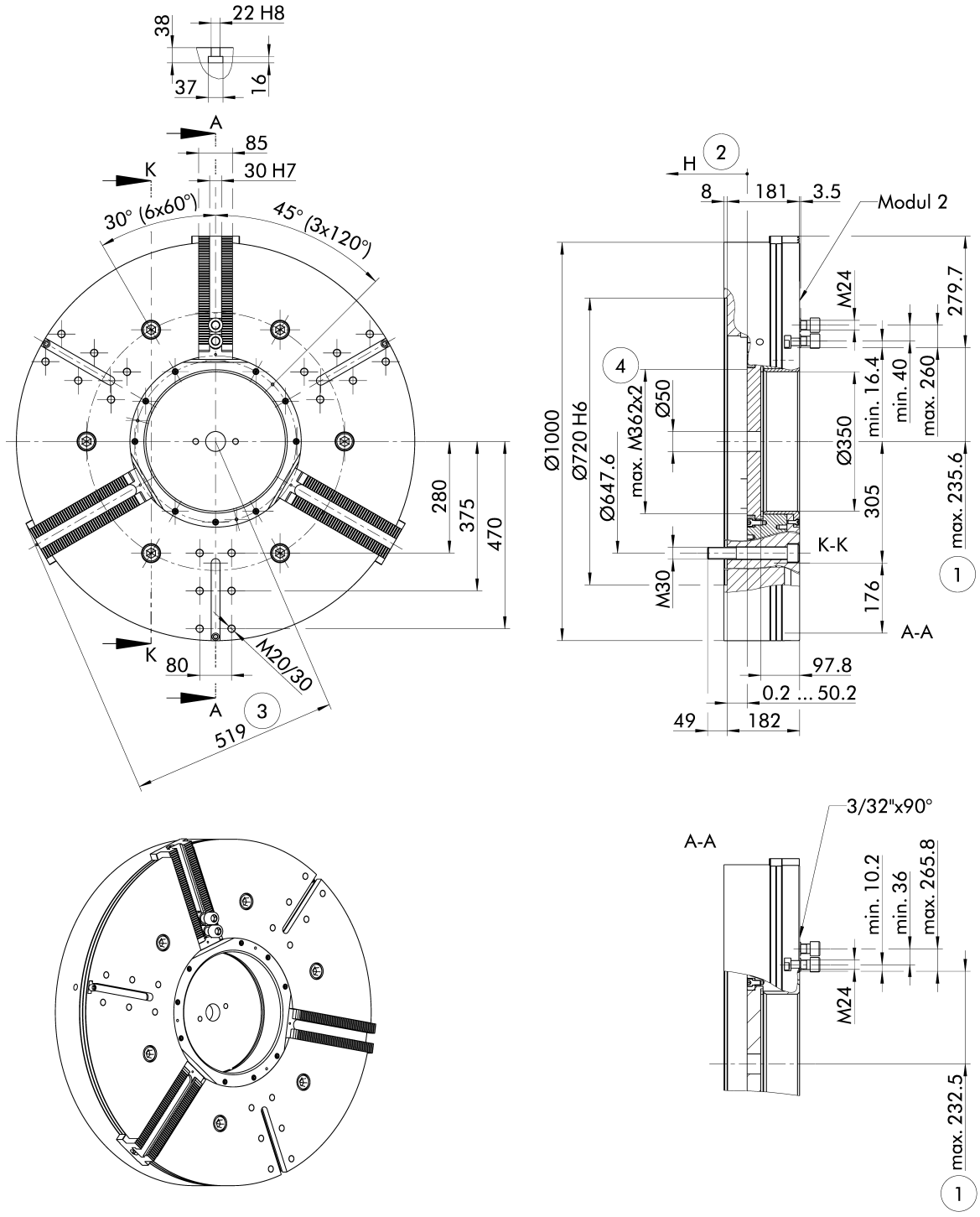
ⓘ Siehe Seite 348 | *See page 348*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 341
Standard chuck jaws see page 341


Spezialfett
siehe Seite 349
Special grease see page 349


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 349
Clamping force tester see page 349


Flansche
siehe Seite 350
Adapter plates see page 350



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

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

(1) Abstand auf Mitte 1. Zahn
(2) Richtung des Kolbenhubes
(3) Schwingkreisradius
(4) Wird erreicht durch das Ausdrehen des Adapterrohlings

(1) *Distance to center of first tooth*
(2) *Piston stroke direction*
(3) *Swing diameter radius*
(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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

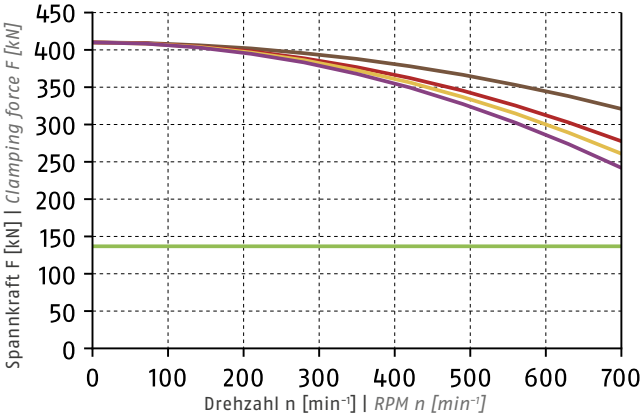
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

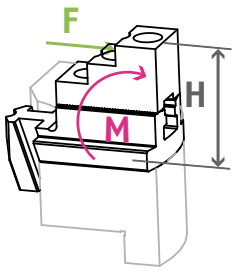


SWB-M 800
38.4 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 19133 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 348 | *See page 348*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 341
Standard chuck jaws see page 341



Spezialfett
siehe Seite 349
Special grease see page 349



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 349
Clamping force tester see page 349

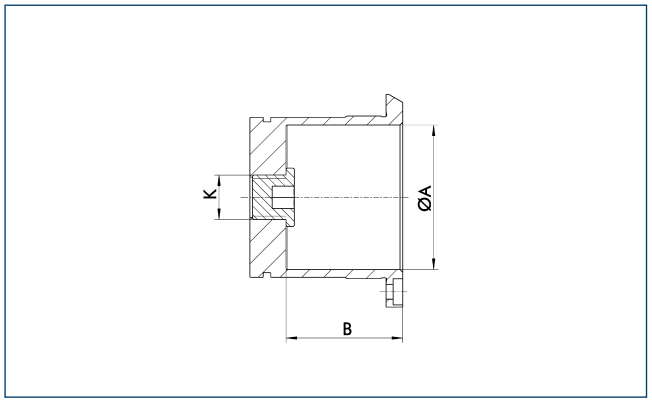


Flansche
siehe Seite 350
Adapter plates see page 350

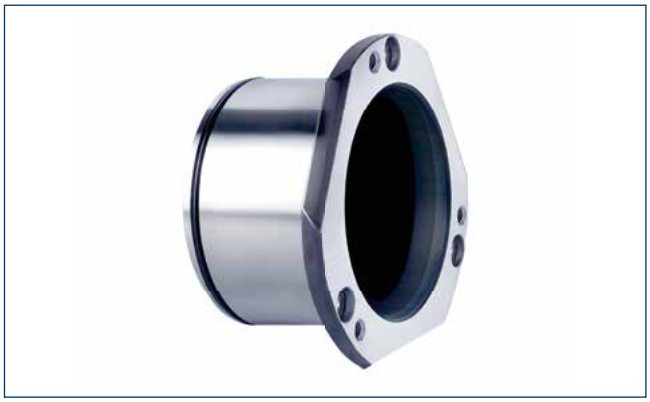
Schutzbüchsen

Center Sleeves

Schutzbüchse geschlossen



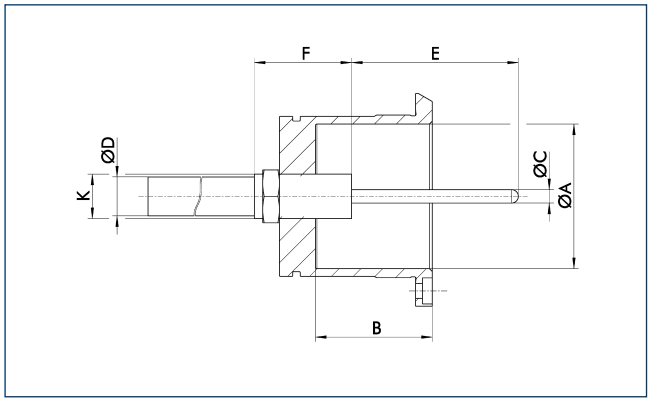
Center Sleeve Closed



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



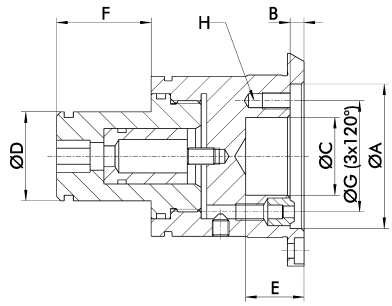
Technische Daten | *Technical data*

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



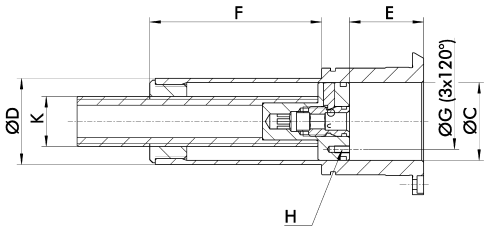
Center Sleeve with Spray Nozzles



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*

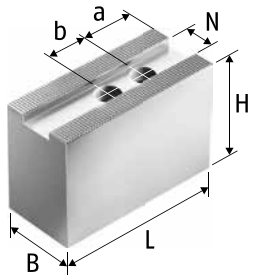
Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*	Passend zu *Suitable for*	Ø C [mm]	Ø D [mm]	E [mm]	F [mm]	Ø G [mm]	H	K
SBS-T-C 185	8703859	ROTA NC plus 2 185-52	42	46.5	0 – 110.8	92.8	30	M4x8	M27
SBS-T-C 215	8703749	ROTA NC plus 2 215-66	51	55.5	0 – 110.8	97.8	35	M5x10	M27
SBS-T-C2 260	8705185	ROTA NC plus 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 Ø D + 0,5 mm betragen

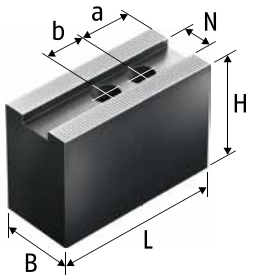
- *Important: Check the spindle/draw tube through-hole*
- *The spindle through-hole must be at least Ø D + 0.5 mm*

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 60°



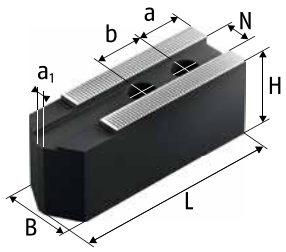
Weiche Aufsatzbacken KM-WBAL
Aluminium
Soft top jaws KM-WBAL
Aluminum



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 *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 2 185-52	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

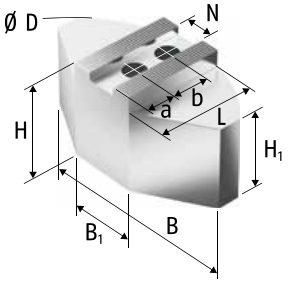
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**a1** [mm]	**a** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WB 103	0132105	16	40	60	110		30	30	M12	5.2
ROTA NC plus 2 260-86	KM-WB 104	0132106	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

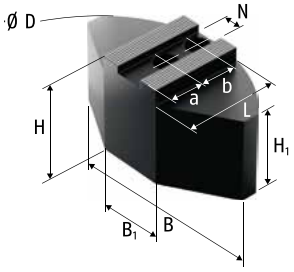
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 60°



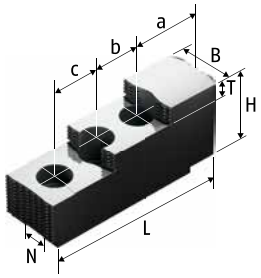
Weiche Segmentbacken
KMWB-SA
Aluminium
Soft full grip jaws KMWB-SA
Aluminum



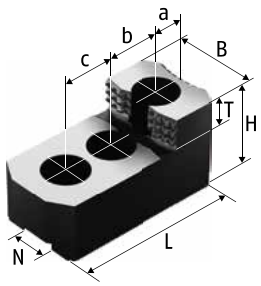
Weiche Segmentbacken
KMWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws KMWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

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 *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 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 *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 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

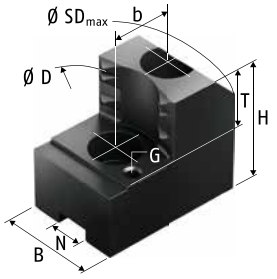
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

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 *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 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

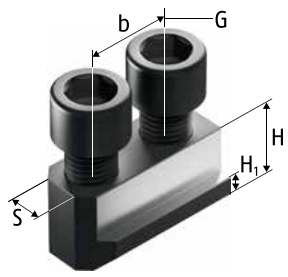
Futtertyp *Chuck type*	**Spannbereich Ø D** *Clamping range Ø D* [mm]	**Schwingkreis SDmax** *Swing diameter SDmax* [mm]	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**T** [mm]	**G**	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA NC plus 2 260-86/4	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

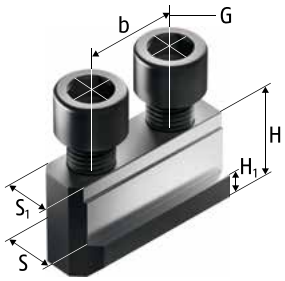
mit Spitzverzahnung 60°



Nutenstein NJ
T-nut NJ

T-nut

with fine serration 60°



Nutenstein NJ
T-nut NJ

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**S** [mm]	**S1** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**b** [mm]	**G**	**Zyl.-Schraube** *Cyl.-screw*	**Max. zul. Anzieh-drehmo-ment** *Max. adm. tightening torque* [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

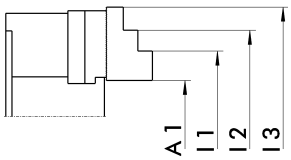
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

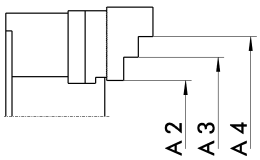
mit Spitzverzahnung 60°

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 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*

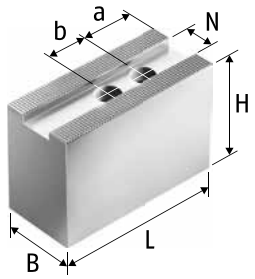
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**A1** [mm]	**A2** [mm]	**A3** [mm]	**A4** [mm]
ROTA NC plus 2 185-52	SHB-J 60	0133100	27 - 107	28 - 110	107 - 185	
ROTA NC plus 2 215-66	SHB-J 80	0133109	33 - 105	22 - 90	84 - 140	134 - 215
ROTA NC plus 2 260-86	SHB-J 100	0133111	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*

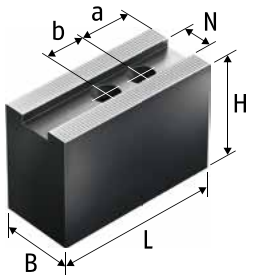
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**I1** [mm]	**I2** [mm]	**I3** [mm]
ROTA NC plus 2 185-52	SHB-J 60	0133100	85 - 165	160 - 225	
ROTA NC plus 2 215-66	SHB-J 80	0133109	97 - 152	147 - 213	208 - 265
ROTA NC plus 2 260-86	SHB-J 100	0133111	107 - 146	141 - 230	225 - 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°



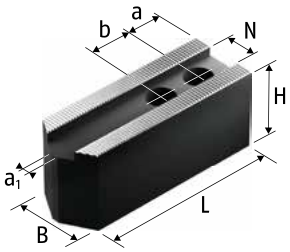
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
Soft top jaws SWB-AL
Aluminum



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 *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 2 185-52	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

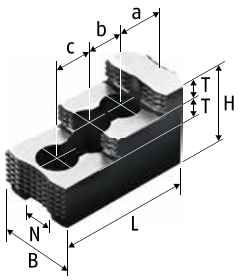
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**a1** [mm]	**a** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA NC plus 2 260-86	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA NC plus 2 260-86	SWBL 315	0120156	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

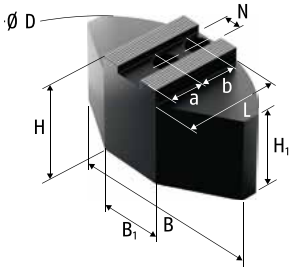
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

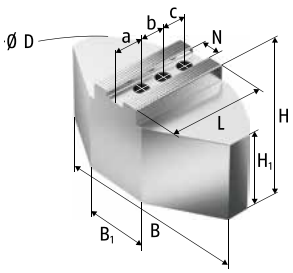
mit Spitzverzahnung 90°



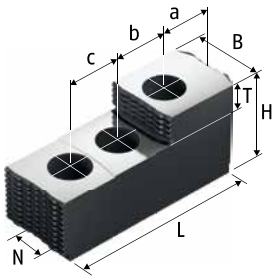
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



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



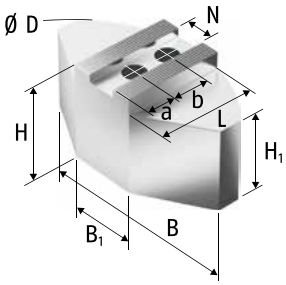
Weiche Segmentbacken FR-SA
Aluminium
Soft full grip jaws FR-SA
Aluminum



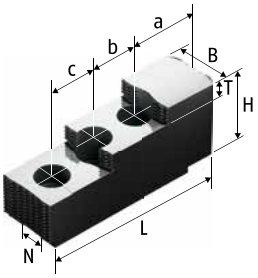
Harte Stufenaufsatzbacken SP-HB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SP-HB
Steel 16MnCr5, hardened

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

Technische Daten | *Technical data*

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 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** [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 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

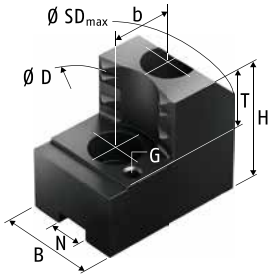
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°

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* [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 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

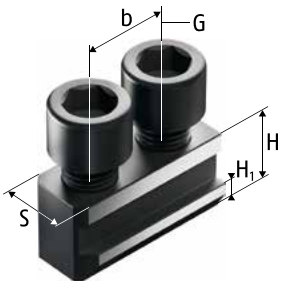
Futtertyp *Chuck type*	**Spannbereich Ø D** *Clamping range Ø D* [mm]	**Schwingkreis SDmax** *Swing diameter SDmax* [mm]	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**T** [mm]	**G**	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA NC plus 2 260-86	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

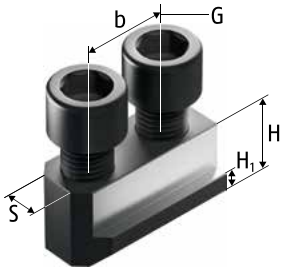
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 90°



Nutenstein NKA
T-nut NKA



Nutenstein NK
T-nut NK

T-nut

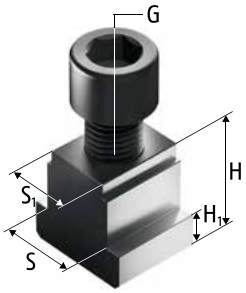
with fine serration 90°



Nutenstein NS
T-nut NS



Nutenstein NKS
T-nut NKS



Nutenstein NS
T-nut NS

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**S** [mm]	**S1** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**b** [mm]	**G**	**Zyl.-Schraube** *Cyl.-screw*	**Max. zul. Anzieh-drehmo-ment** *Max. adm. tightening torque* [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 *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**S** [mm]	**S1** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**b** [mm]	**G**	**Zyl.-Schraube** *Cyl.-screw*	**Max. zul. Anzieh-drehmo-ment** *Max. adm. tightening torque* [Nm]
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

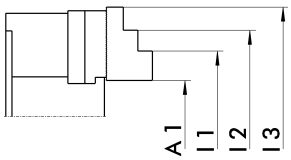
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

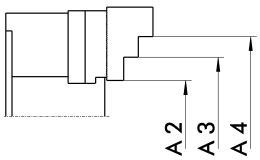
mit Spitzverzahnung 90°

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 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

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**A1** [mm]	**A2** [mm]	**A3** [mm]	**A4** [mm]
ROTA NC plus 2 185-52	SHB 165	0121101	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 *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**I1** [mm]	**I2** [mm]	**I3** [mm]
ROTA NC plus 2 185-52	SHB 165	0121101	83 - 132	127 - 182	177 - 225
ROTA NC plus 2 215-66	SHB 210	0121102	94 - 145	140 - 194	188 - 265
ROTA NC plus 2 260-86	SHB 250	0121105	76 - 153	148 - 233	228 - 330
ROTA NC 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. ***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
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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 Gewindering 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	SSH-MR Ø86-150	8703837
		ROTA NC plus 2 315-104 ROTA NC plus 2 315-104/2 ROTA NC plus 2 315-104/4	SSH-MR Ø104-150-3	8703808
	**Montageschlüssel** Für Kraftspannfutter mit drehbarem Gewindering als Schlüsselausführung mit vier in den Gewindering 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	SSH-MN Ø120-228	8700302
		ROTA NC 500-160	SSH-MN Ø160-228	8700320
		ROTA NC 630-180	SSH-MS Ø180-200	8700956
		ROTA NC 800-230	SSH-MS Ø230-275	88000243
		ROTA NC 1000-350	SSH-MS Ø350-292	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	330.2	28	1	FF-T1 Z520-A15	0805007
				Nr. 20			62	3	FF-T2 Z520-A20	0805008
		ROTA NC 800-230	Z520	Nr. 15	463.6	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 Schutzbüchsensystem
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*

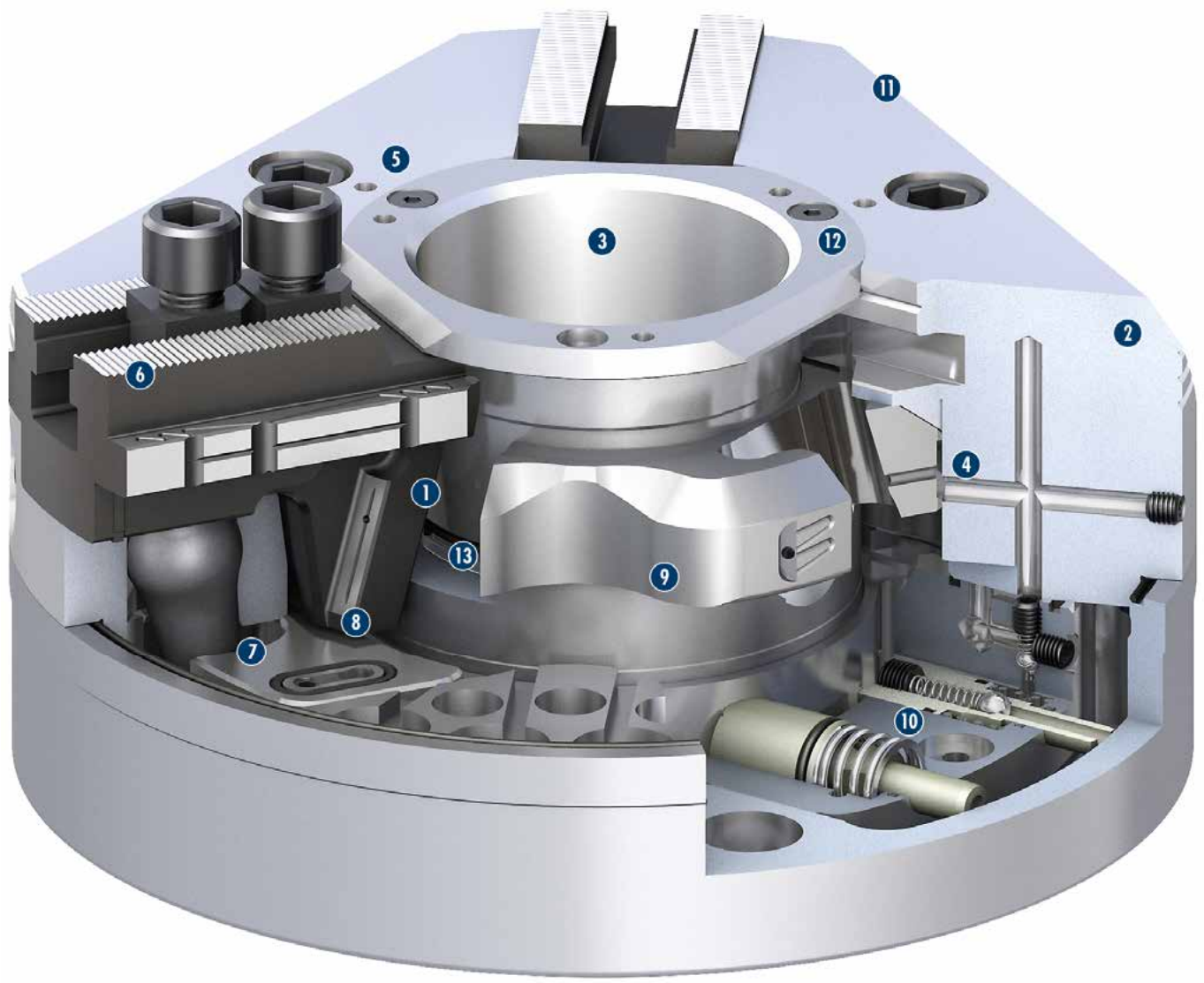
Bezeichnung *Description*	**Seite** *Page*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min^{-1}]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Futterbohrung** *Through-hole* [mm]
ROTA NCF plus 2 185-52	360	6000	72	30	5.3	20	52
ROTA NCF plus 2 215-66	362	6000	100	42	5.3	20	66
ROTA NCF plus 2 260-86	364	4500	140	60	5.3	20	86
ROTA NCF plus 2 315-104	366	4000	160	70	5.3	20	104
ROTA NCF 400-120	368	3300	187.5	77	8	30	120
ROTA NCF 500-160	370	2200	200	75	8	30	160
ROTA NCF 630-180	372	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.



❶ **Keilhakenantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkräfte im Betrieb

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

❸ **Große Durchgangsbohrung**
Für die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser

❹ **Optimiertes Schmiersystem**
Für hohen Wirkungsgrad

❺ **Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschläge bzw. Anlagesterne

❻ **Verzahnung der Grundbacken**
Zoll oder metrisch verfügbar

❼ **Integrierter Fliehkraftausgleich**
Für gleichbleibende Spannkraft auch bei höchsten Drehzahlen

❽ **Robuster und weiterentwickelter Keilhaken**
Für exzellente Kraftübertragung

❾ **Innovative Kolbenführung**
Optimiert den Kraftfluss und sorgt für beste Steifigkeit

❿ **Integriertes, patentiertes Fett-Pumpsystem**
Für permanente Fettumwälzung bei jedem Spannhub. Dadurch sind längere Wartungsintervalle realisierbar.

⓫ **Gewichtsoptimiertes Design**
Für hohe Wirtschaftlichkeit im täglichen Einsatz

⓬ **Modulares Schutzbüchsensystem**
Dadurch optimale Anpassung an neue Spannaufgaben

⓭ **Zusätzliche Dichtungen**
Zur Abdichtung gegen Kühlschmierstoff und Späne

❶ ***Wedge hook drive***
Offers constantly high clamping forces in operation

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

❸ ***Large through-hole***
For machining of all commercially available raw pipe material diameters

❹ ***Optimized lubrication system***
For maximum efficiency

❺ ***Mounting threads***
For workpiece stops or cover plates

❻ ***Base jaw serration***
Available in inch or metric sizes

❼ ***Integrated centrifugal force compensation***
For constant clamping force even at highest speeds

❽ ***Robust and advanced wedge hook***
For excellent power transmission

❾ ***Innovative piston guidance***
Optimizes the force flow and provides optimum rigidity

❿ ***Integrated, patented grease-pump system***
For permanent grease circulation during every clamping stroke. Extended maintenance intervals can be realized as a result.

⓫ ***Weight-optimized design***
For great economy in daily use

⓬ ***Modular center sleeve system***
Therefore optimal adjustment to new clamping tasks

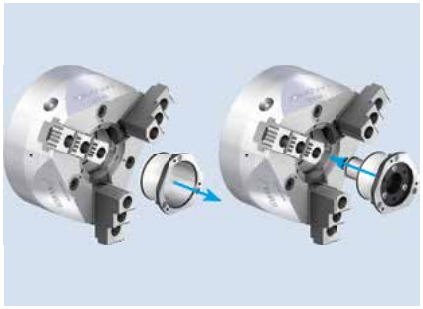
⓭ ***Additional seals***
Avoids the penetration of coolant and chips

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.



Integrierter Fliehkraftausgleich

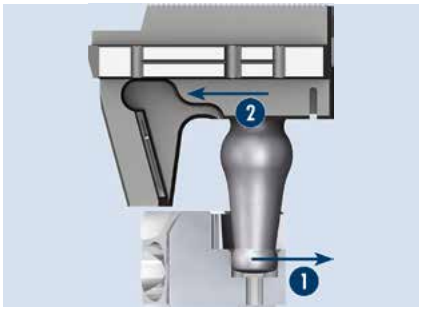
Durch den integrierten Fliehkraftausgleich wird der Spannkraftverlust gegenüber herkömmlichen Drehfuttern reduziert. Die erforderliche Mindestspannkraft, die am Werkstück anliegt, wird dadurch erhöht. Das Fliehkraftausgleichsgewicht wird unter Drehzahl radial nach außen gedrückt. Der Hebel überträgt die Kraft direkt auf die Grundbacke.

❶ **Fliehkraft über Ausgleichsgewicht**
❷ **Unterstützung der Spannkraft bei Außenspannung**

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 ot the speed, the centrifugal force balancing weight is pressed to the outside. The lever directly transmits the force onto the base jaw.

❶ ***Centrifugal force via compensation weight***
❷ ***Clamping force support for O.D. clamping***



Optimierter Keilhaken und Präzisionsbackenführung

Für lange Lebensdauer und hohe Spannwiederholgenauigkeit, Spitzverzahnung 1/16" x 90° oder 1.5 mm x 60°.

❶ **Trapezwinkel**
Zwischen Grundbacke und Kolben

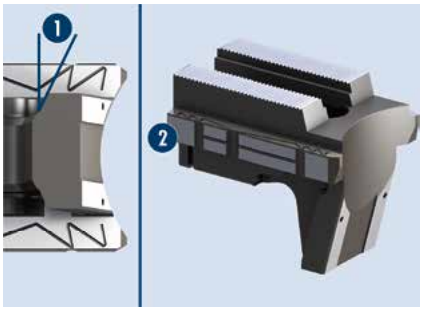
❷ **Präzisions-Flachführung**

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°.

❶ ***Trapezoidal angle***
Between the base jaw and piston

❷ ***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

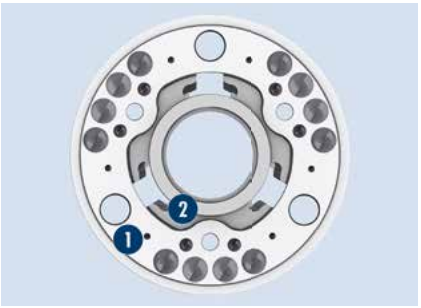
Mit Direktaufnahme für Kurzkegel ohne Zwischenflansch.

1. **Futterkörper**
2. **Kolben**

Very rigid and hardened chuck body

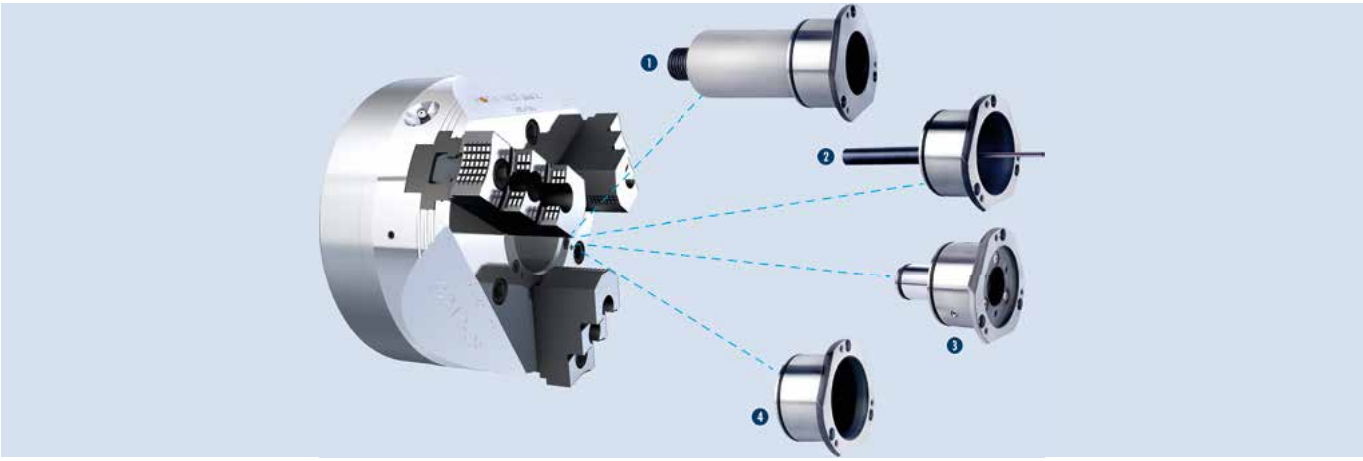
With direct short taper mounting without intermediate adapter plate.

1. ***Chuck body***
2. ***Piston***



Modulares Schutzbüchsensystem

Modular Center Sleeve System



Das modulare Schutzbüchsensystem erhöht die Flexibiliät für unterschiedlichste Anwendungen im Alltag.

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.

ⓘ Modulares Schutzbüchsensystem bis Baugröße 315 möglich.

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

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.

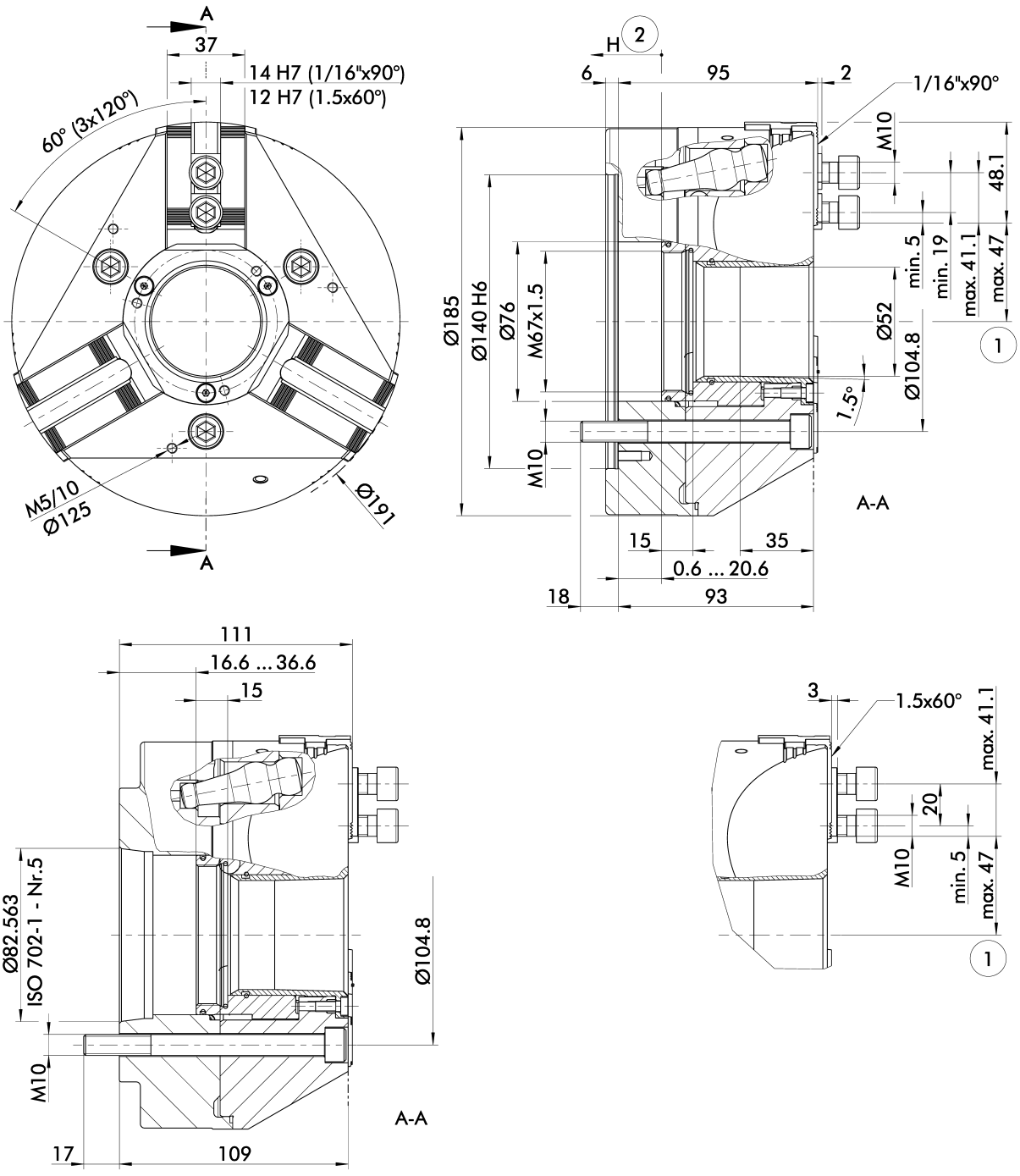
❷ ***Part ejector in the center sleeve***
An optimum addition for automatic loading. The part ejector disposes of a gas spring, which will eject your workpiece safely out of the chuck.

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.

ⓘ *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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0854106	1/16" x 90°	6000	72	30	5.3	20	0.063	14
ISO 702-1	Nr. 5	0854107	1/16" x 90°	6000	72	30	5.3	20	0.067	15
ISO 702-4	Nr. 5 (Z140)	0854108	1.5 mm x 60°	6000	72	30	5.3	20	0.063	14
ISO 702-1	Nr. 5	0854109	1.5 mm x 60°	6000	72	30	5.3	20	0.067	15

Lieferumfang

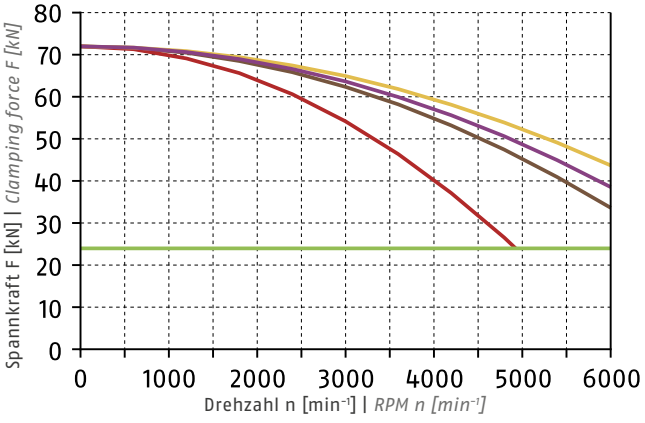
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

- 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

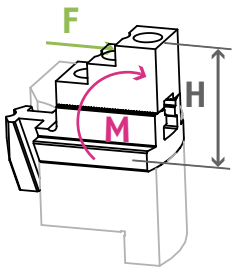


- KM-WB 66
  1.4 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 1404 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

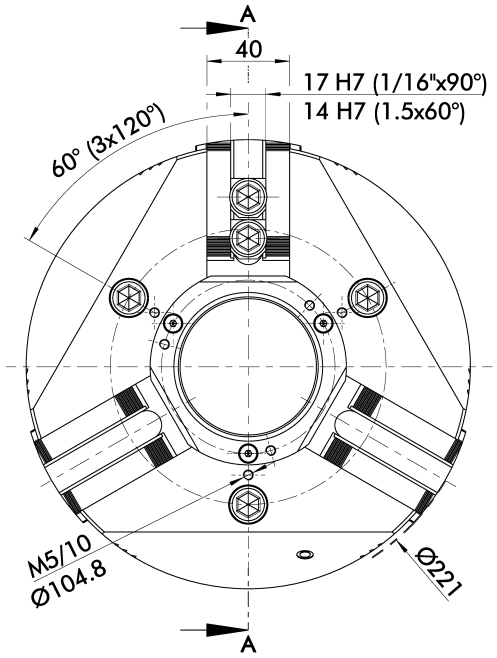
ⓘ Siehe Seite 380/387 | *See page 380/387*

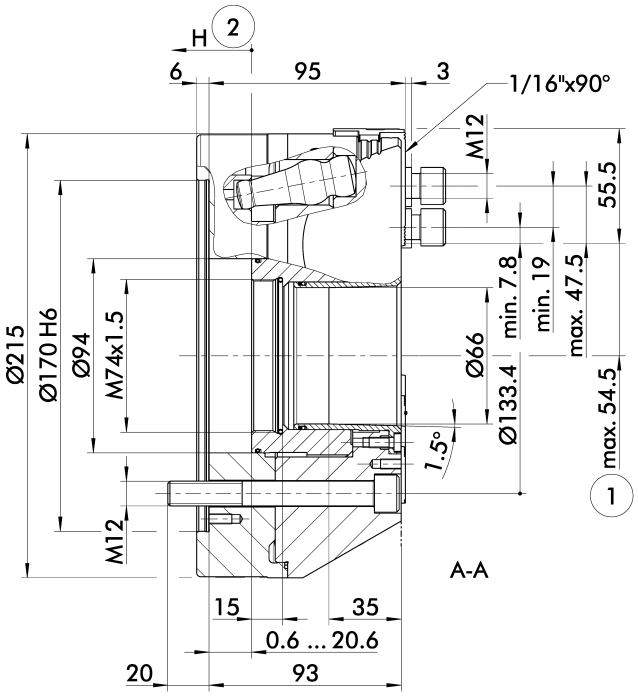

Standard-Spannbacken
siehe Seite 376
Standard chuck jaws
see page 376

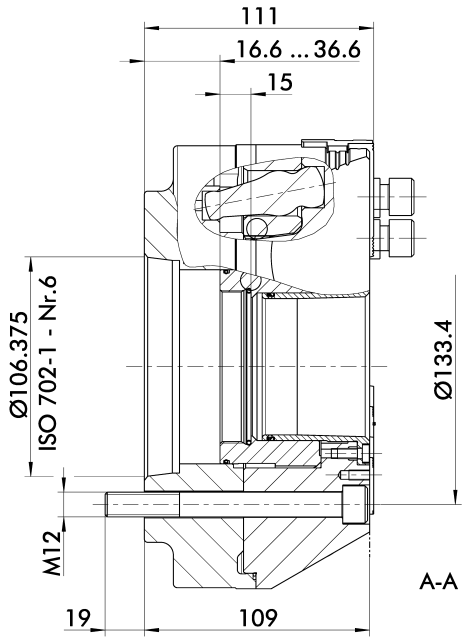

Schutzbüchsen
siehe Seite 374
Center sleeves
see page 374

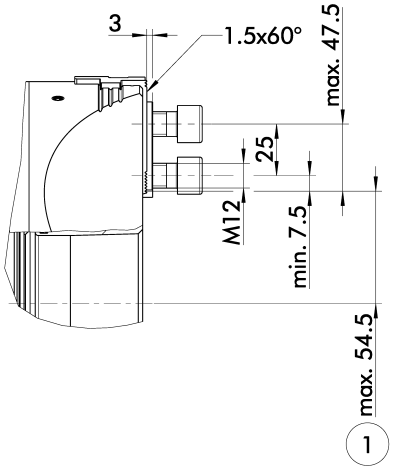

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 388
Clamping force tester
see page 388


Flansche
siehe Seite 389
Adapter plates
see page 389









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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

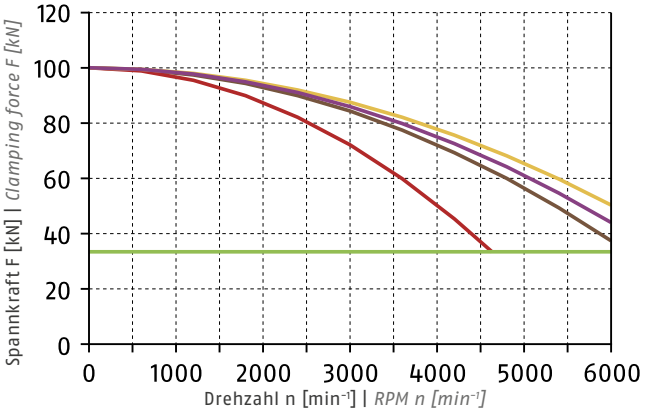
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

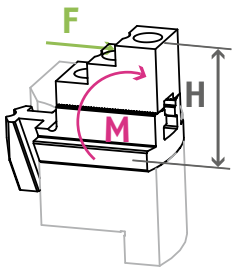


KM-WB 88
2.7 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2050 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 380/387 | *See page 380/387*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 376
Standard chuck jaws see page 376



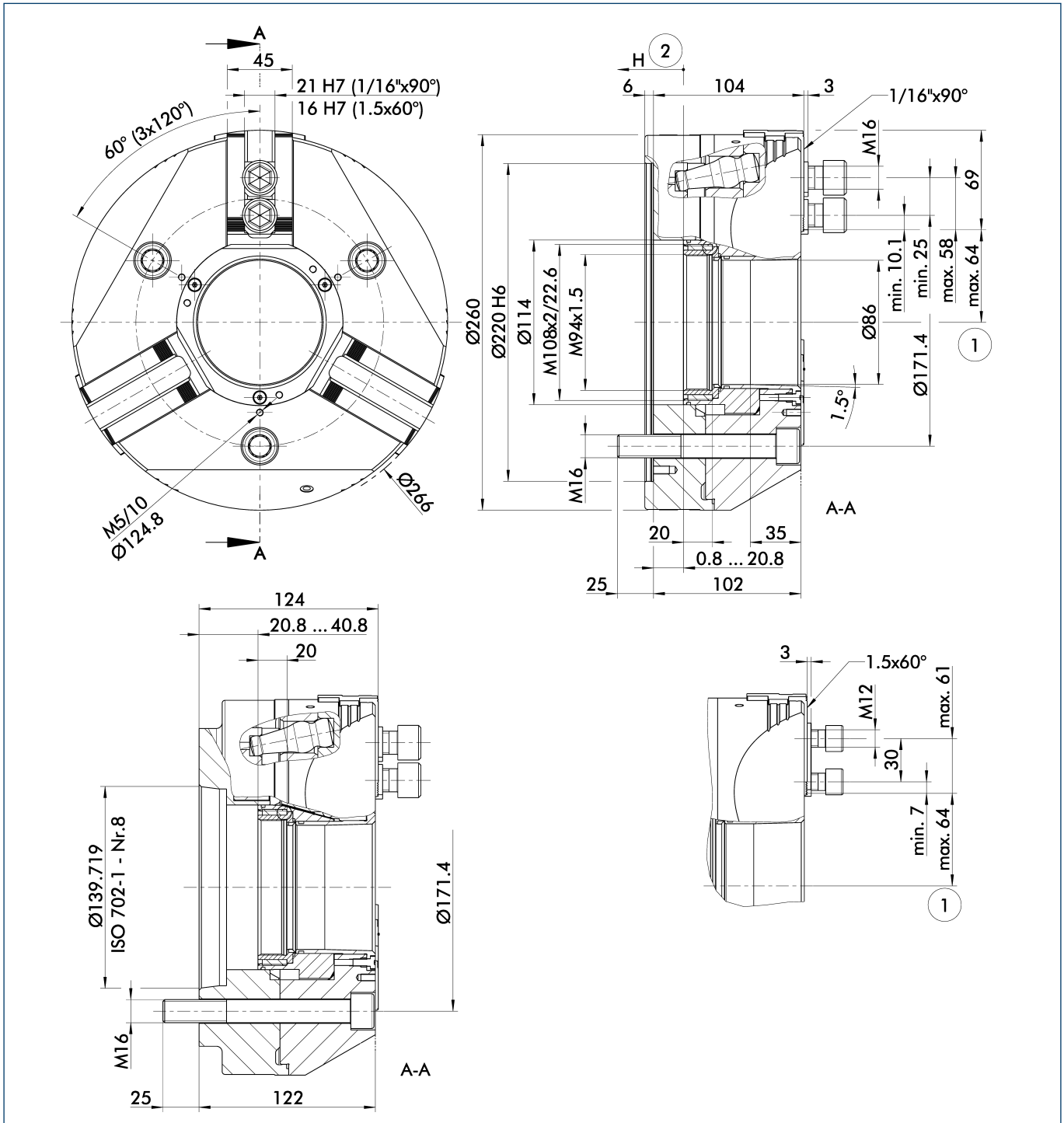
Schutzbüchsen
siehe Seite 374
Center sleeves see page 374



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 388
Clamping force tester see page 388



Flansche
siehe Seite 389
Adapter plates see page 389



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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

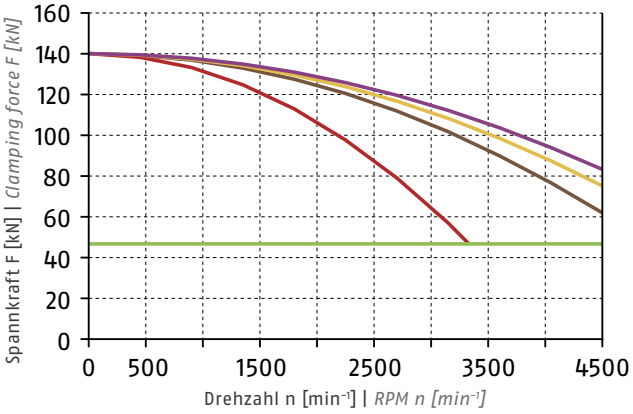
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

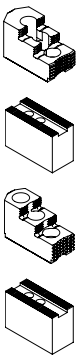
Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



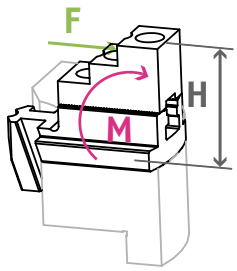
ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

- 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 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 380/387 | *See page 380/387*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 376
Standard chuck jaws see page 376



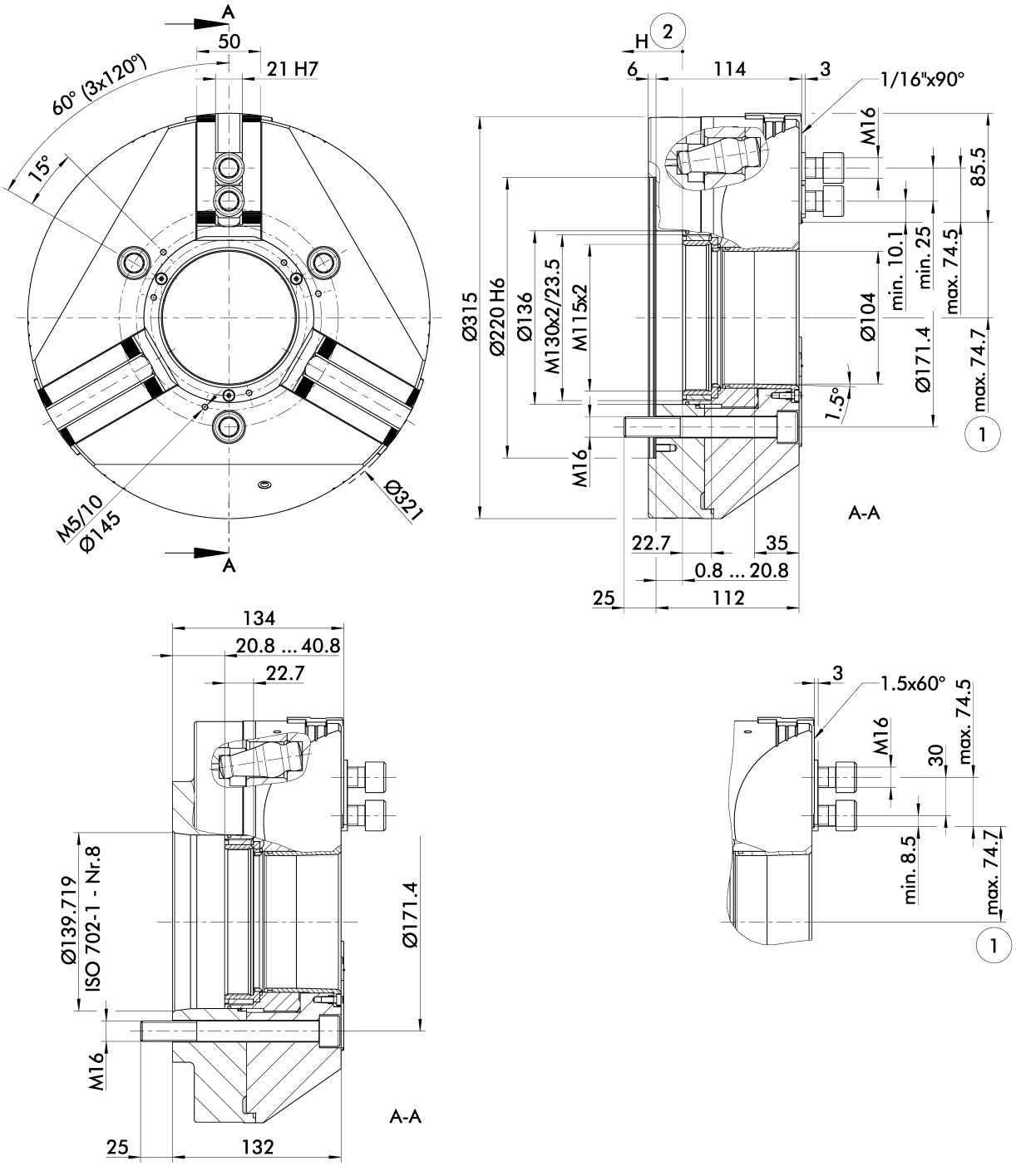
Schutzbüchsen
siehe Seite 374
Center sleeves see page 374



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 388
Clamping force tester see page 388



Flansche
siehe Seite 389
Adapter plates see page 389



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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

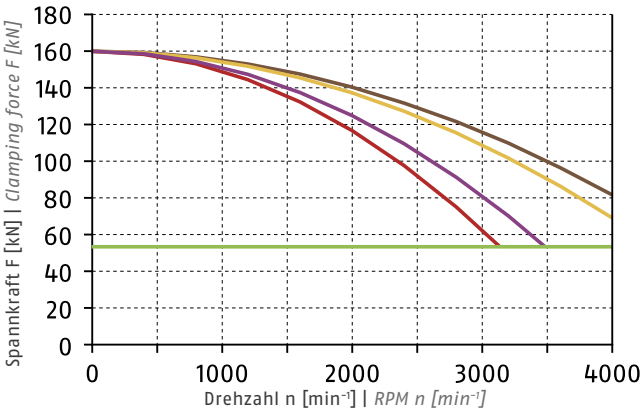
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

- 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

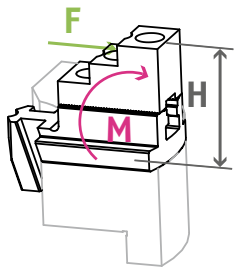


- KM-WB 126
  7.8 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 3973 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

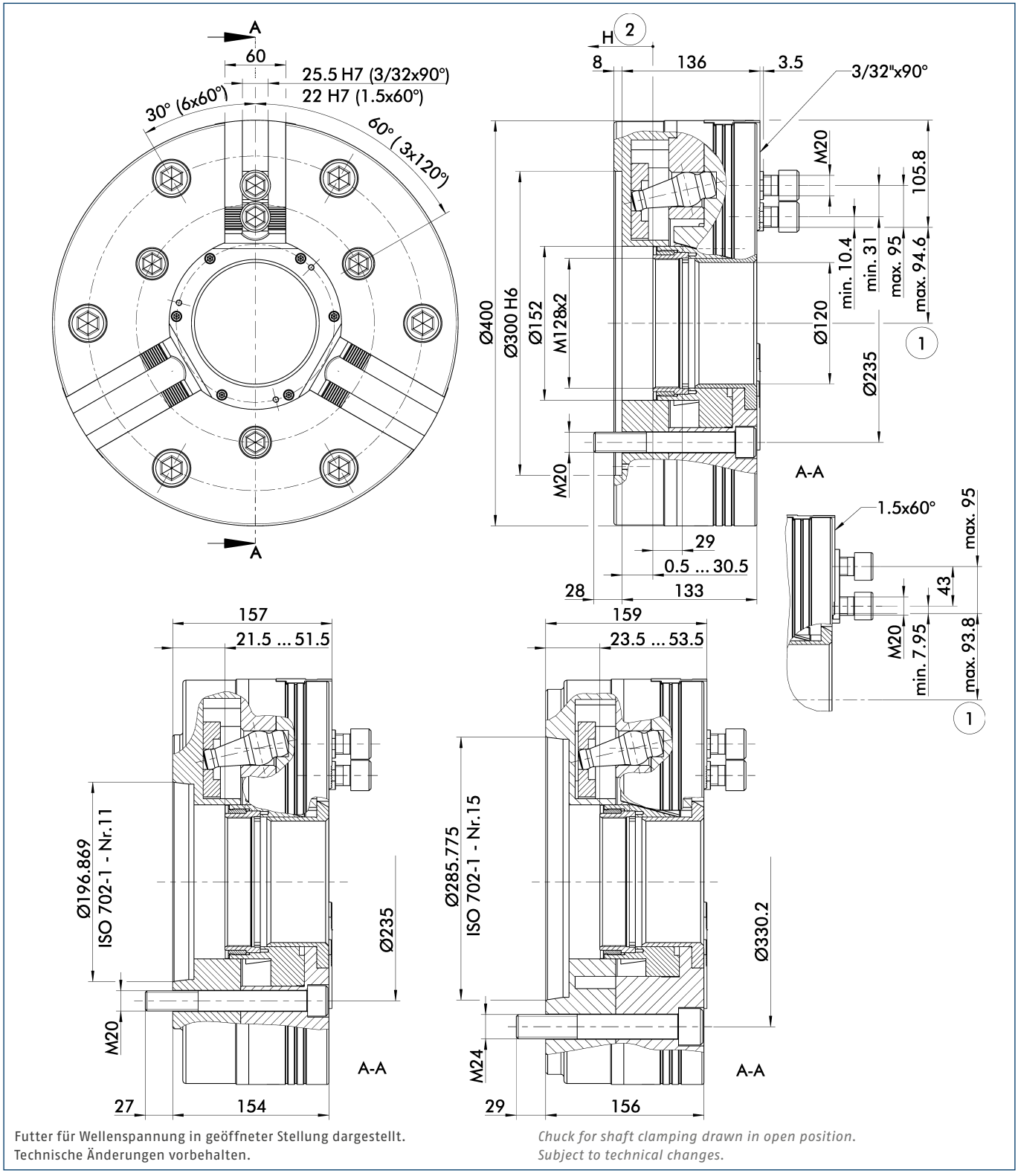
ⓘ Siehe Seite 380/387 | *See page 380/387*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 376
Standard chuck jaws
see page 376


Schutzbüchsen
siehe Seite 374
Center sleeves
see page 374


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 388
Clamping force tester
see page 388


Flansche
siehe Seite 389
Adapter plates
see page 389



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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

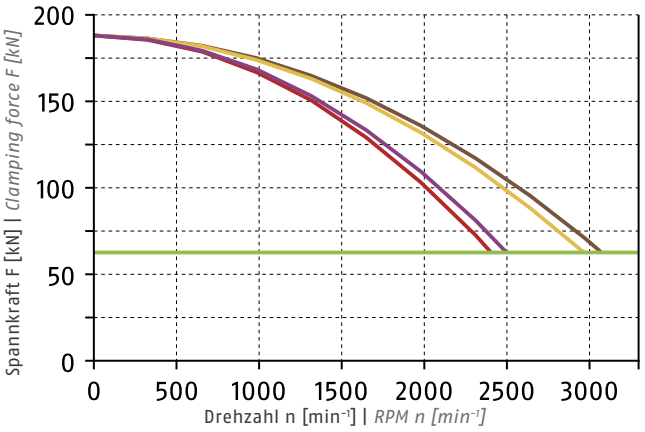
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

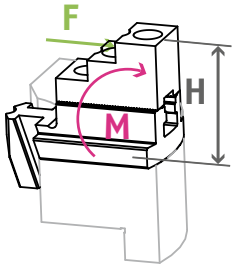


ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

- 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 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 380/387 | *See page 380/387*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 376
Standard chuck jaws see page 376



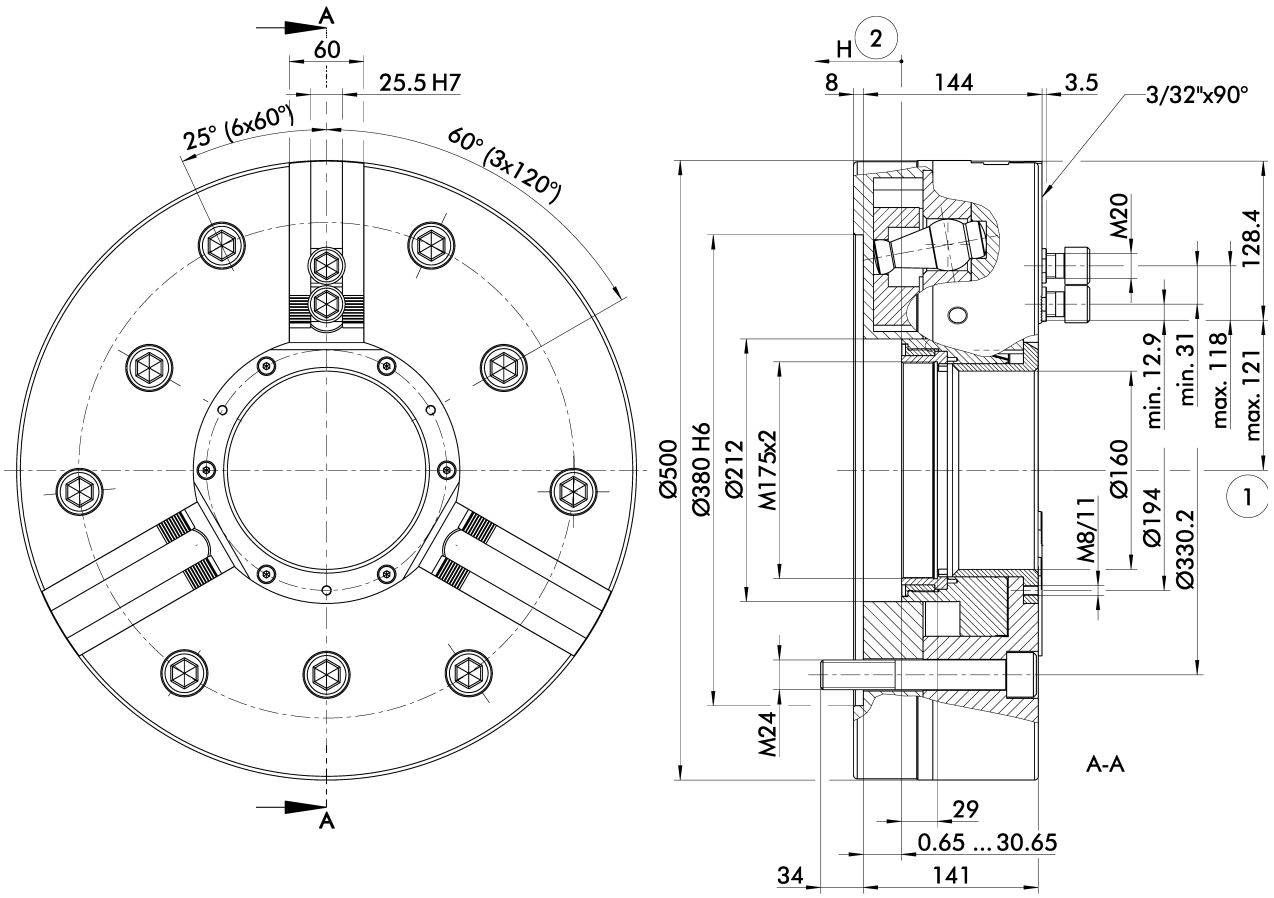
Spezialfett
siehe Seite 388
Special grease see page 388

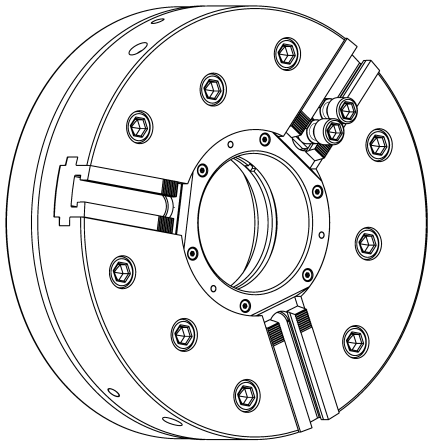


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 388
Clamping force tester see page 388



Flansche
siehe Seite 389
Adapter plates see page 389





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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungs-kraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	0854050	3/32" x 90°	2200	200	75	8	30	6.1	170

Lieferumfang

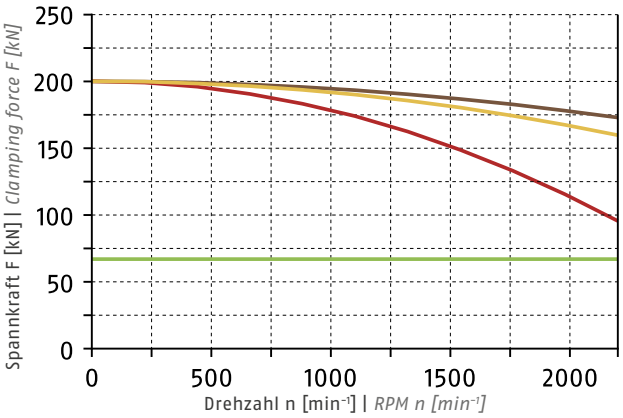
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

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 Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHB 400
8 kg

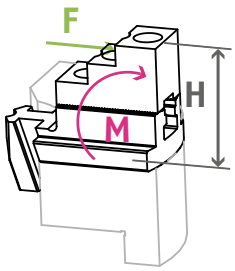
SWB 400
16 kg

SWB-AL 400
6.4 kg

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 7133 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

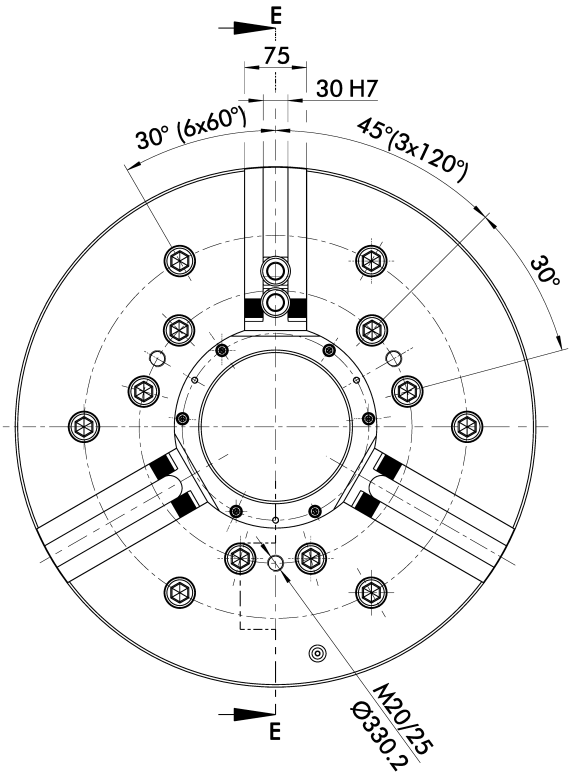
ⓘ Siehe Seite 380/387 | *See page 380/387*

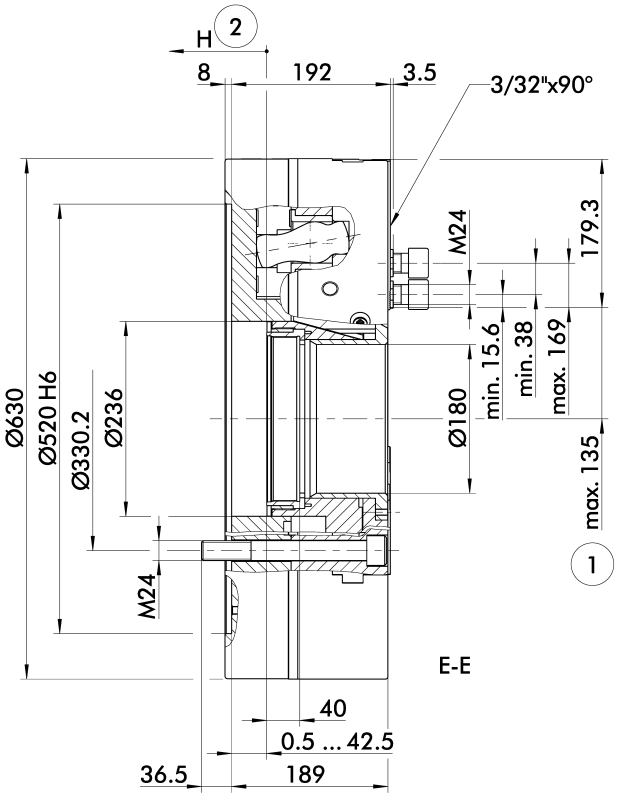

Standard-Spannbacken
siehe Seite 376
Standard chuck jaws
see page 376

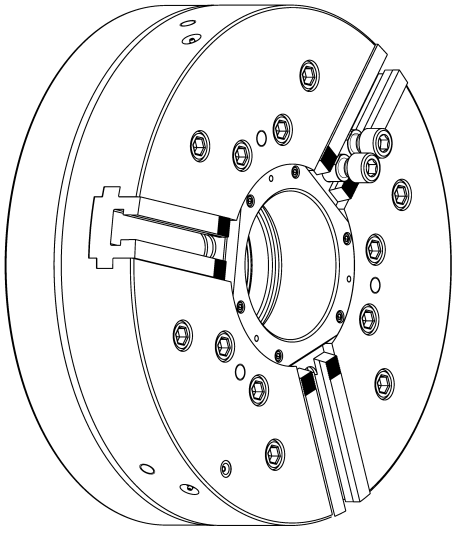

Spezialfett
siehe Seite 388
Special grease
see page 388


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 388
Clamping force tester
see page 388


Flansche
siehe Seite 389
Adapter plates
see page 389







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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z520	0854060	3/32" x 90°	1800	300	122	11.2	42	19.8	365.5

Lieferumfang

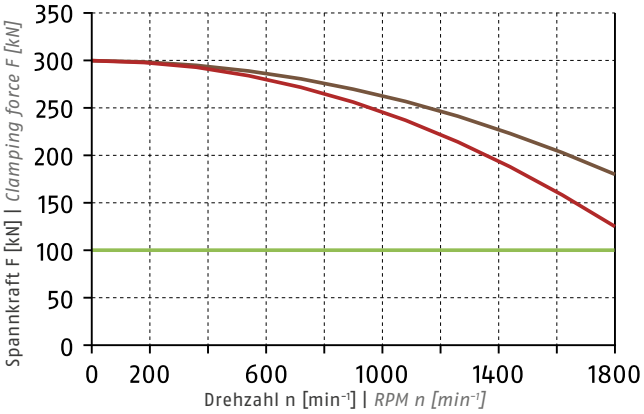
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Montageschlüssel für drehbaren Gewindering, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable threaded ring, eye bolt, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SP-HB 630
16.2 kg



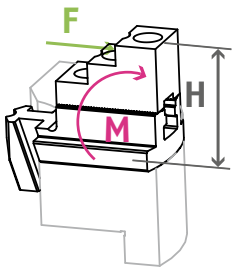
SP-WB 630
32.9 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 11550 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 380/387 | *See page 380/387*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 376
Standard chuck jaws see page 376



Spezialfett
siehe Seite 388
Special grease see page 388



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 388
Clamping force tester see page 388

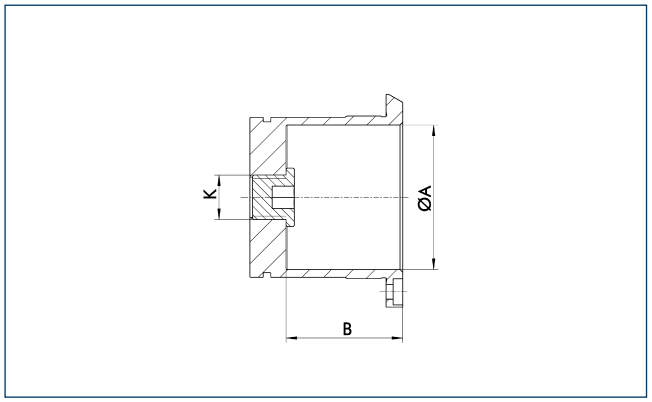


Flansche
siehe Seite 389
Adapter plates see page 389

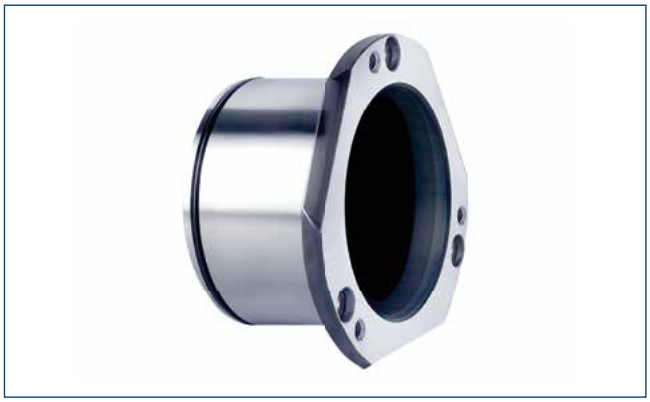
Schutzbüchsen

Center Sleeves

Schutzbüchse geschlossen



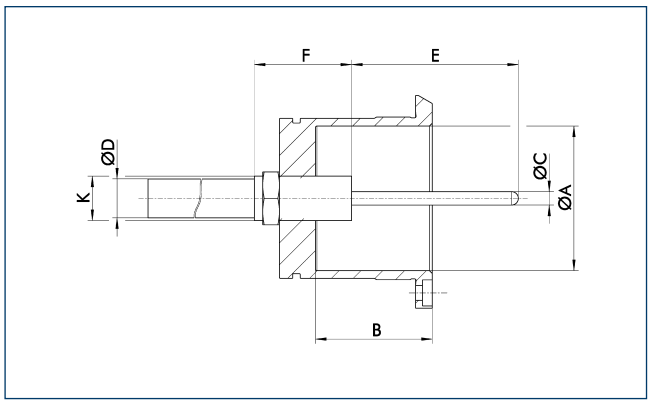
Center Sleeve Closed



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



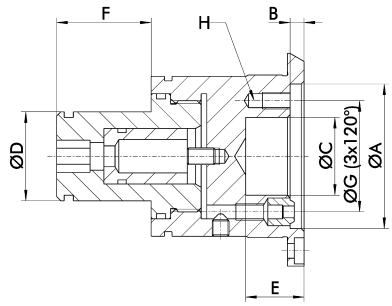
Technische Daten | *Technical data*

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



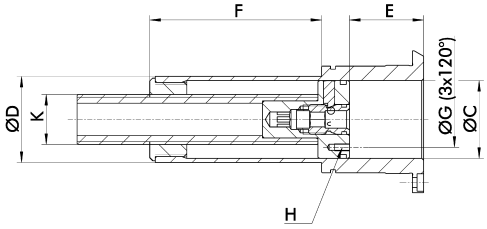
Center Sleeve with Spray Nozzles



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*

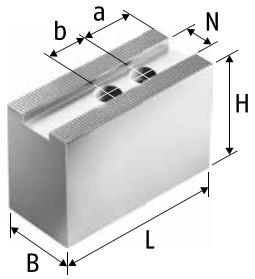
Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*	Passend zu *Suitable for*	Ø C [mm]	Ø D [mm]	E [mm]	F [mm]	Ø G [mm]	H	K
SBS-T-C 185	8703859	ROTA NCF plus 2 185-52	42	46.5	0 – 110.8	92.8	30	M4x8	M27
SBS-T-C 215	8703749	ROTA NCF plus 2 215-66	51	55.5	0 – 110.8	97.8	35	M5x10	M27
SBS-T-C2 260	8705185	ROTA NCF plus 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 Ø D + 0,5 mm betragen

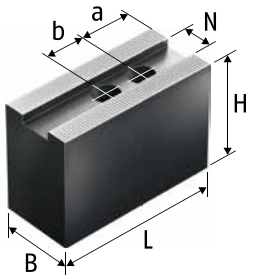
- *Important: Check the spindle/draw tube through-hole*
- *The spindle through-hole must be at least Ø D + 0.5 mm*

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 60°



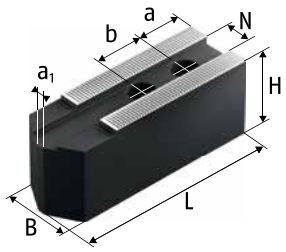
Weiche Aufsatzbacken KM-WBAL
Aluminium
Soft top jaws KM-WBAL
Aluminum



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*

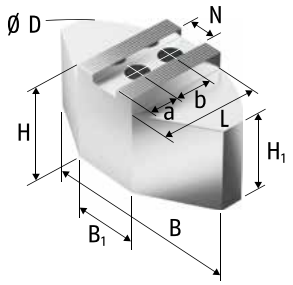
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**a1** [mm]	**a** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA NCF plus 2 185-52	KM-WBL 60	0132600	12	32	32	82	4	15	20	M10	1.5
ROTA NCF plus 2 185-52	KM-WBL 62	0132606	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

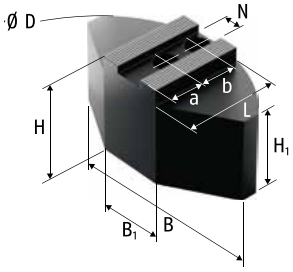
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 60°



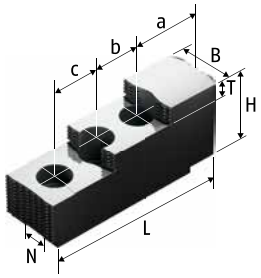
Weiche Segmentbacken
KMWB-SA
Aluminium
Soft full grip jaws KMWB-SA
Aluminum



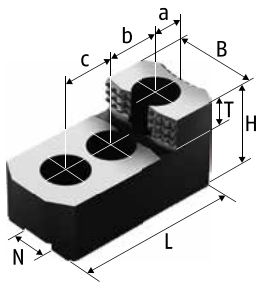
Weiche Segmentbacken
KMWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws KMWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

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** [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 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

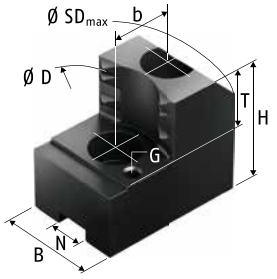
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

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*

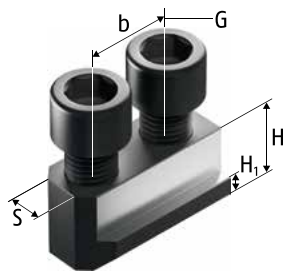
Futtertyp *Chuck type*	**Spannbereich Ø D** *Clamping range Ø D* [mm]	**Schwingkreis SDmax** *Swing diameter SDmax* [mm]	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**T** [mm]	**G**	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA NCF plus 2 185-52	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

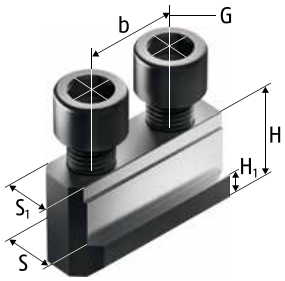
mit Spitzverzahnung 60°



Nutenstein NJ
T-nut NJ

T-nut

with fine serration 60°



Nutenstein NJ
T-nut NJ

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**S** [mm]	**S1** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**b** [mm]	**G**	**Zyl.-Schraube** *Cyl.-screw*	**Max. zul. Anzieh-drehmo-ment** *Max. adm. tightening torque* [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

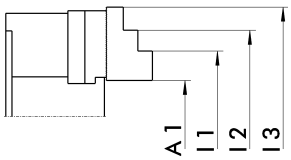
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

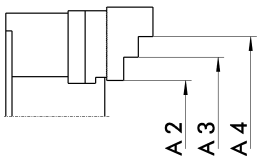
mit Spitzverzahnung 60°

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 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*

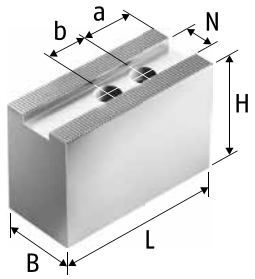
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**A1** [mm]	**A2** [mm]	**A3** [mm]	**A4** [mm]
ROTA NCF plus 2 185-52	SHB-J 60	0133100	27 - 107	28 - 110	107 - 185	
ROTA NCF plus 2 215-66	SHB-J 80	0133109	33 - 105	22 - 90	84 - 140	134 - 215
ROTA NCF plus 2 260-86	SHB-J 100	0133111	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*

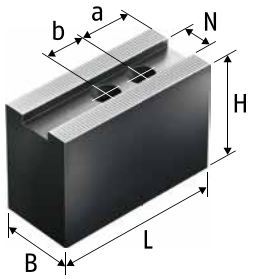
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**I1** [mm]	**I2** [mm]	**I3** [mm]
ROTA NCF plus 2 185-52	SHB-J 60	0133100	85 - 165	160 - 225	
ROTA NCF plus 2 215-66	SHB-J 80	0133109	97 - 152	147 - 213	208 - 265
ROTA NCF plus 2 260-86	SHB-J 100	0133111	107 - 146	141 - 230	225 - 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°



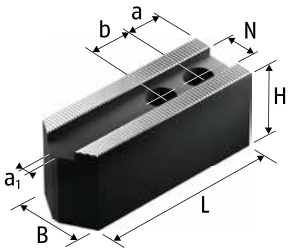
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
Soft top jaws SWB-AL
Aluminum



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*

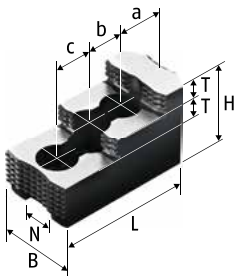
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**a1** [mm]	**a** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA NCF plus 2 185-52	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	M10	2.1
ROTA NCF plus 2 185-52	SWB 165	0120101	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

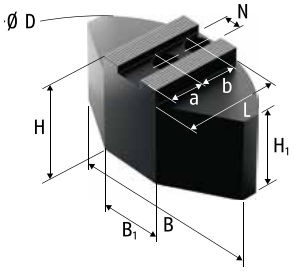
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



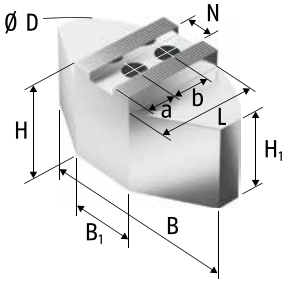
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



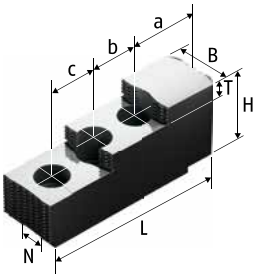
Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

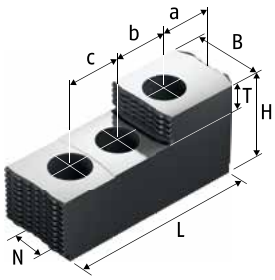
with fine serration 90°



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** [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 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

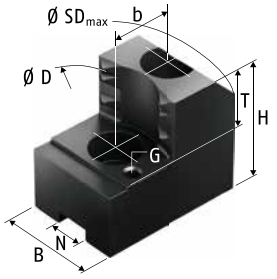
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°

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* [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 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

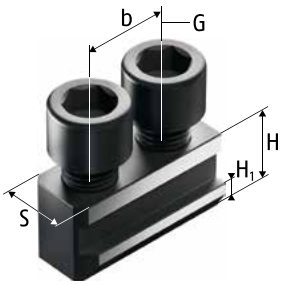
Futtertyp *Chuck type*	**Spannbereich Ø D** *Clamping range Ø D* [mm]	**Schwingkreis SDmax** *Swing diameter SDmax* [mm]	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**T** [mm]	**G**	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA NCF plus 2 315-104	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

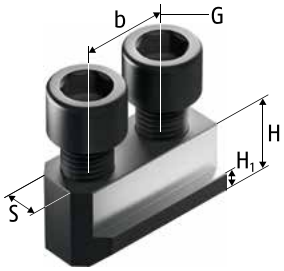
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 90°



Nutenstein NKA
T-nut NKA



Nutenstein NK
T-nut NK

T-nut

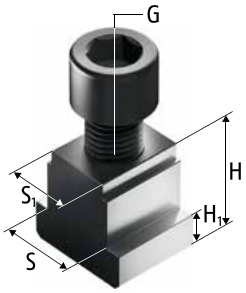
with fine serration 90°



Nutenstein NS
T-nut NS



Nutenstein NKS
T-nut NKS



Nutenstein NS
T-nut NS

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**S** [mm]	**S1** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**b** [mm]	**G**	**Zyl.-Schraube** *Cyl.-screw*	**Max. zul. Anzieh-drehmo-ment** *Max. adm. tightening torque* [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

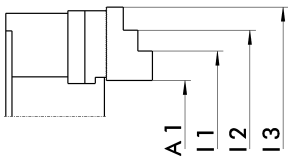
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

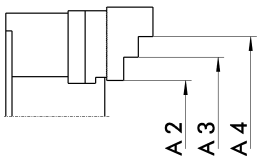
mit Spitzverzahnung 90°

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 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

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 *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
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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 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 Gewindering als Rohrausführung mit zwei Betätigungsnasen. ***Mounting wrench*** *For power chucks with rotating threaded ring as a pipe design with two actuation tabs.*	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 Gewindering als Schlüsselausführung mit vier in den Gewindering 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 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			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			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			FF-T2 Z380-A11	0803006
				Nr. 15		330.2	47	1	FF-T1 Z380-A15	0803023***
		ROTA NCF 630-180	Z520	Nr. 11	330.2	235	40	2	FF-T2 Z520-A11	0801003
				Nr. 15	463.6	330.2	28	1	FF-T1 Z520-A15	0805007
				Nr. 20			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 kundenspezifische 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 | *Page*
ROTA NCO	**394**
ROTA NCO 165	400
ROTA NCO 210	402
ROTA NCO 260	404
ROTA NCO 315	406
ROTA NCO 400	408
ROTA NCO 500	410
ROTA NCO 630	412
ROTA NCO 800	414
ROTA NCO 1000	416
Spannbacken | *Chuck Jaws*	418
Zubehör | *Accessories*	427



Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung ROTA 2B | *Power Lathe Chucks without Through-hole ROTA 2B*

	Seite | *Page*
ROTA 2B	**430**
ROTA 2B 125	436
ROTA 2B 160	438
ROTA 2B 200	440
ROTA 2B 250	442
ROTA 2B 315	444
ROTA 2B 400	446
Spannbacken | *Chuck Jaws*	448
Zubehör | *Accessories*	452



Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung ROTA NCR | *Power Lathe Chucks without Through-hole ROTA NCR*

	Seite | *Page*
ROTA NCR	**454**
ROTA NCR 165	458
ROTA NCR 200	460
Spannbacken | *Chuck Jaws*	462
Zubehör | *Accessories*	464



Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung ROTA NCR-A | *Power Lathe Chucks without Through-hole ROTA NCR-A*

	Seite | *Page*
ROTA NCR-A	**466**
ROTA NCR-A 190	474
ROTA NCR-A 250	476
ROTA NCR-A 315	478
ROTA NCR-A 400	480
ROTA NCR-A 500	482
ROTA NCR-A 630	484
ROTA NCR-A 800	486
ROTA NCR-A 1000	488
Spannbacken | *Chuck Jaws*	490
Zubehör | *Accessories*	497



Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung ROTA NCS 3 | *Power Lathe Chucks without Through-hole ROTA NCS 3*

	Seite | *Page*
ROTA NCS 3	**498**
ROTA NCS 175/3	504
ROTA NCS 210/3	506
ROTA NCS 250/3	508
ROTA NCS 315/3	510
ROTA NCS 400/3	512
ROTA NCS 500/3	514
Spannbacken | *Chuck Jaws*	516
Zubehör | *Accessories*	518



Kraftspannfutter ohne Durchgangsbohrung ROTA NCS 6 | *Power Lathe Chucks without Through-hole ROTA NCS 6*

	**Seite	*Page***
ROTA NCS 6	**518**
ROTA NCS 260/6	524
ROTA NCS 315/6	526
ROTA NCS 400/6	528

	**Seite	*Page***
ROTA NCS 500/6	530
Spannbacken	*Chuck Jaws*	532
Zubehör	*Accessories*	533

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 Spannkräfte

Optimale Backenabstützung für Außen- und Innenspannung durch sehr lange Grundbackenführung
Ermöglicht höchste Spannkräfte bei langer Lebensdauer

Optimiertes Schmiersystem
Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

Größter Backenhub bei größter Backenspannkraft
Sichere und variable Spannung über Störkonturen hinweg

Serienmäßige Abdichtung gegen Kühlschmierstoff und Späne mittels Abstreifleisten, Dichtungen und verschlossener Futterbohrung
Besonders geeignet für den Einsatz auf Vertikal-Drehmaschinen

Mediendurchführung (Kühlschmierstoff oder Luft) als Standard-Option im Futterkörper vorbereitet
Flexibilität je nach Anwendung

Geringe Bauhöhe
Maximale Nutzung des Maschinenraumes und maximale Systemsteifigkeit

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

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile
Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook power 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*

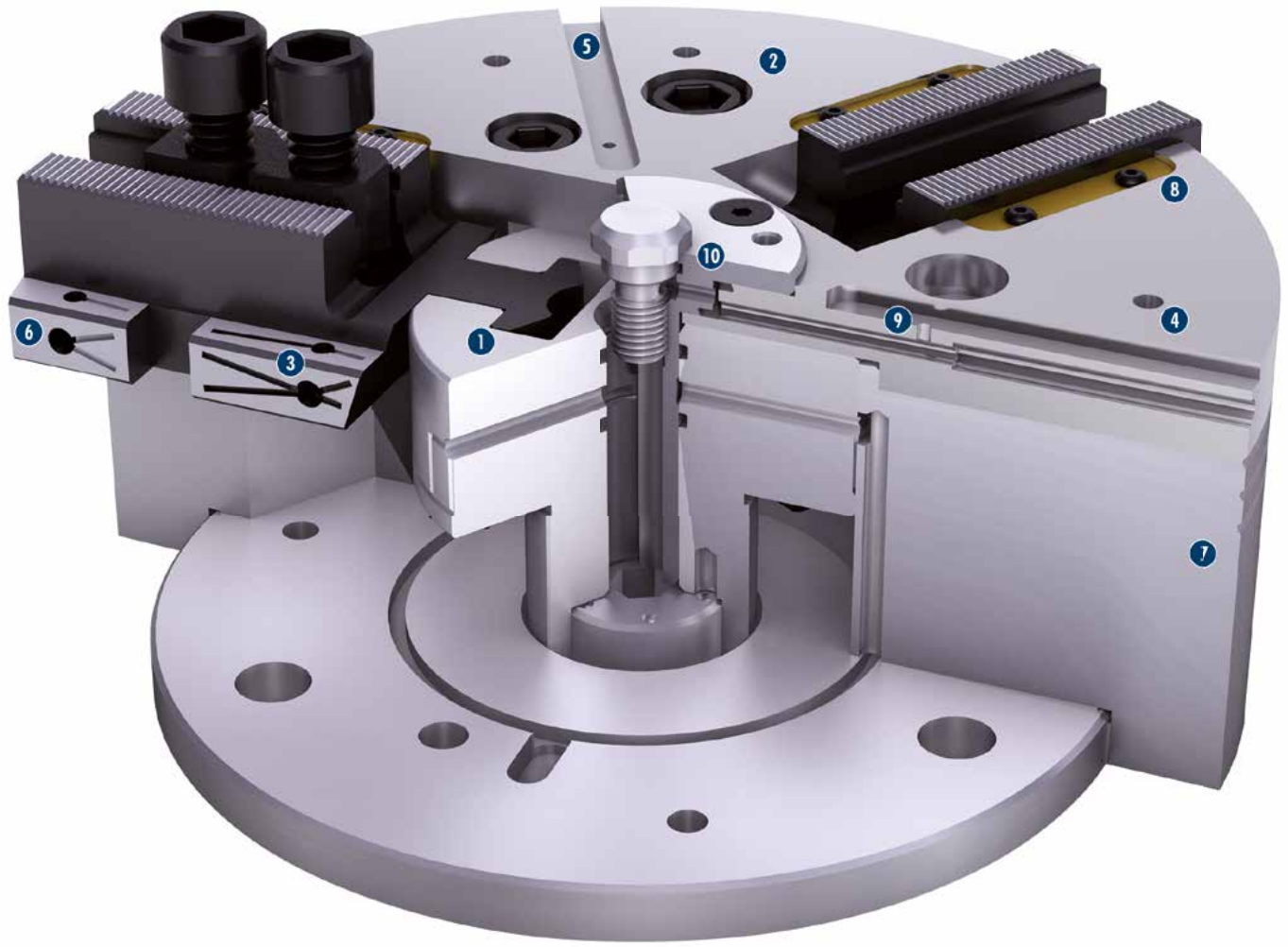
Bezeichnung *Description*	**Seite** *Page*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min^{-1}]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]
ROTA NCO 165	400	6000	72	30	6.4	24
ROTA NCO 210	402	5000	95	42	9	27
ROTA NCO 260	404	4500	150	62	10	30
ROTA NCO 315	406	3600	190	90	13	40
ROTA NCO 400	408	2500	270	120	15	45
ROTA NCO 500	410	2000	330	140	15	45
ROTA NCO 630	412	1600	330	140	15	45
ROTA NCO 800	414	1000	330	140	16	50
ROTA NCO 1000	416	700	410	180	16	50

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.



❶ **Keilhakenantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkräfte im Betrieb

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

❸ **Optimiertes Schmiersystem**
Für dauerhaft hohe Spannkräfte

❹ **Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschläge bzw. Anlagesterne

❺ **Zusätzliche Führungsnuten im Futtergesicht**
Für Werkstückanschläge bzw. Anlagesterne

❻ **Lange Backenführung**
Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung

❼ **Geringe Bauhöhe**
Erweitert den Arbeitsraum Ihrer Maschine

❽ **Abstreifleisten**
Dichten die Grundbackenführungen ab und bieten guten Schutz gegen Kühlschmierstoff und Späne

❾ **Integrierte Luftdurchführung mit Anschlussbohrungen**
Für Luftanlagekontrolle

❿ **Zentrale Medienzuführung**
Für Luftanlagekontrolle oder Kühlschmierstoff auf Anfrage möglich

❶ ***Wedge hook drive***
Offers constantly high clamping forces in operation

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

❸ ***Optimized lubrication system***
For consistently high clamping forces

❹ ***Mounting threads***
For workpiece stops or cover plates

❺ ***Additional slot guidance in the chuck face***
For workpiece stops or cover plates

❻ ***Long jaw guidance***
Offers optimum support for O.D. and I.D. clamping

❼ ***Low height***
Increases the workspace of your machine

❽ ***Wiper strips***
Seal the base jaw guidances and offer a good protection against coolant and chips

❾ ***Integrated air supply with mounting holes***
For mounting an air monitoring system

❿ ***Central media feed-through***
For air control or coolant available upon request

Drei standardisierte Backenschnittstellen verfügbar

Wählen Sie aus drei standardisierten Backenschnittstellen und profitieren Sie davon, vorhandene Aufsatzbacken auf dem neuen SCHUNK-Futter weiterhin verwenden zu können.

❶ **Spitzverzahnung**
- 1/16" x 90°
- 3/32" x 90°

❷ **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.

❶ ***Fine serration***
- *1/16" x 90°*
- *3/32" x 90°*

❷ ***Metric tongue and groove***

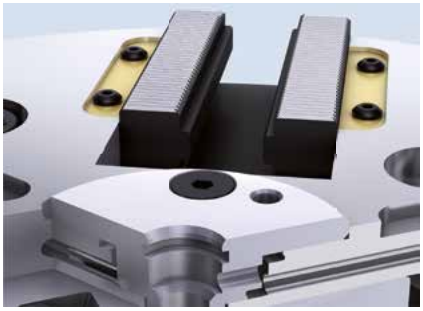


Justierbare Messingabstreifleisten

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.

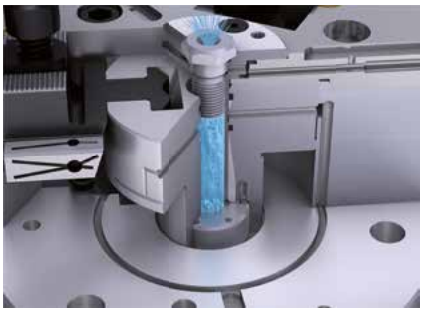


Modifikation Kühlschmierstoffzufuhr

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.



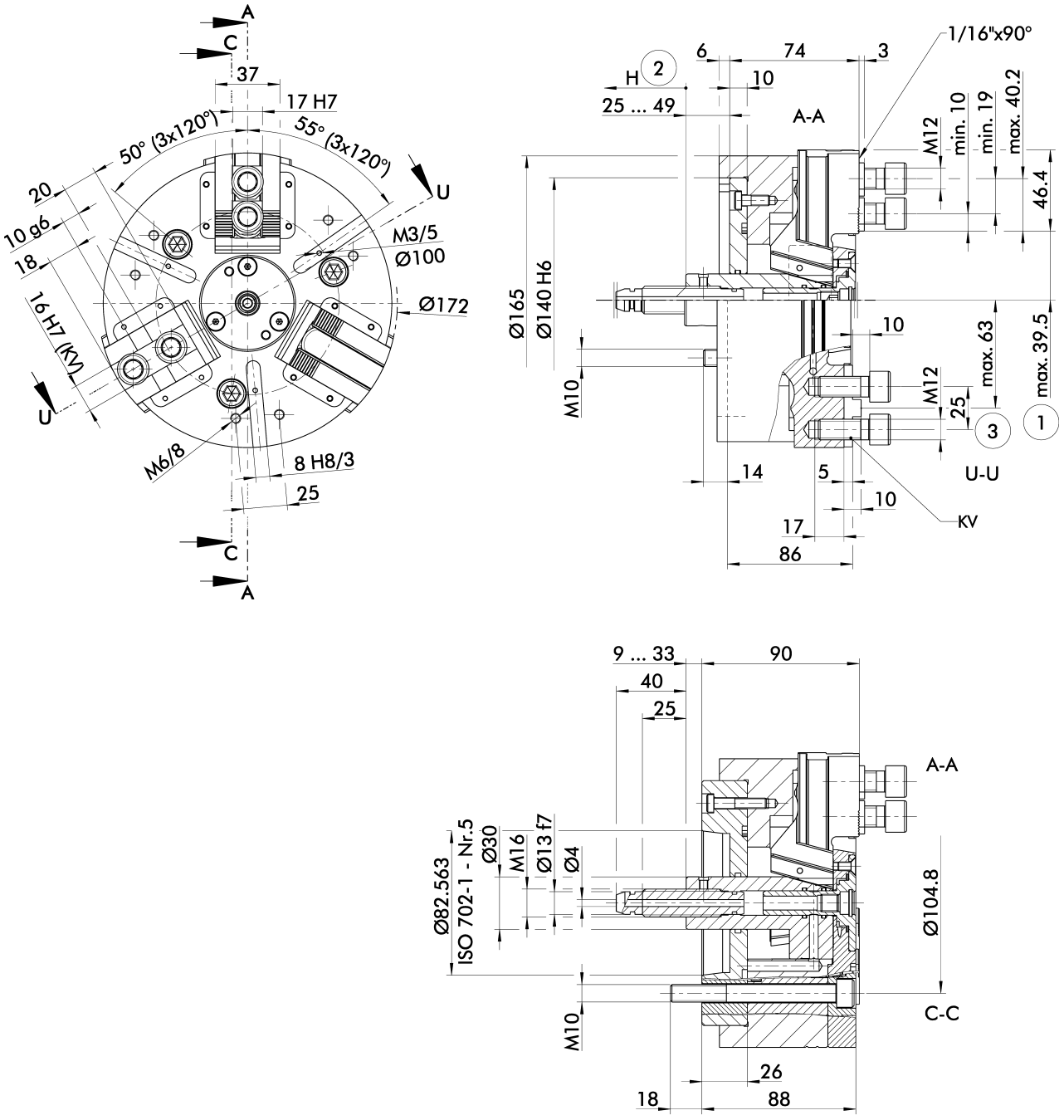
Modifikation Luftanlagekontrolle

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
(2) Richtung des Kolbenhubes
(3) Abstand auf Mitte Kreuzversatz

(1) *Distance to center of first tooth*
(2) *Piston stroke direction*
(3) *Distance to center of tongue and groove*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Verzahnung** *Serration*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

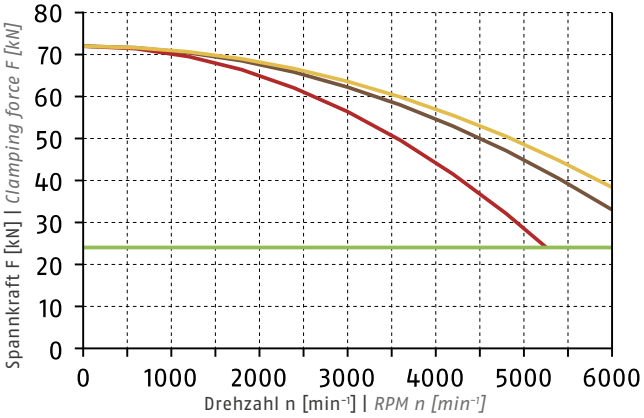
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

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



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

SHB 200
1.6 kg



SWB 160
3.1 kg



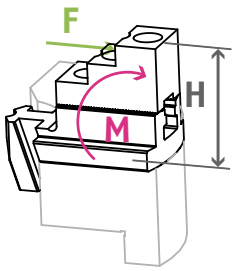
SWB-AL 160
1.2 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 1632 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

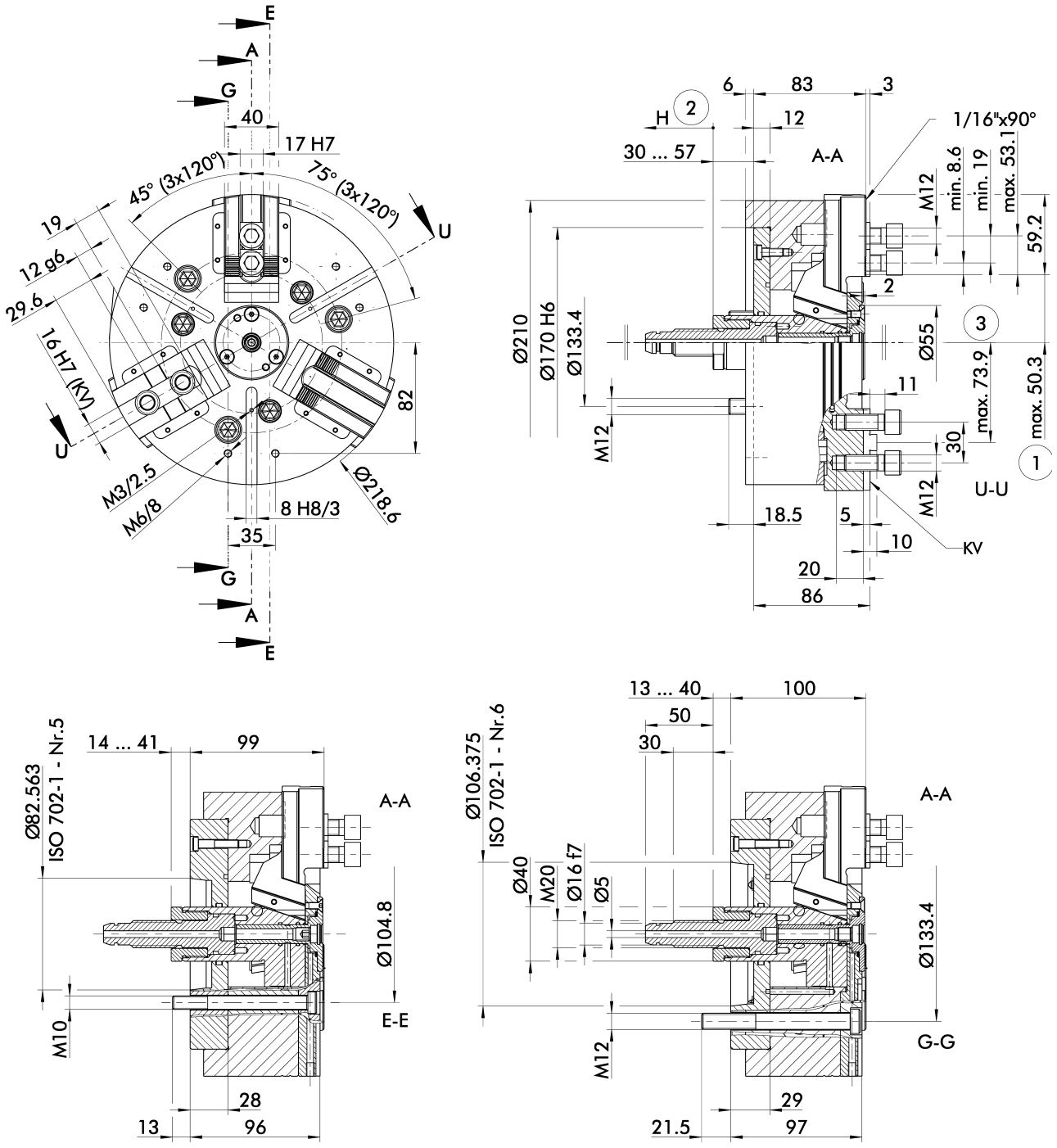
ⓘ Siehe Seite 425 | *See page 425*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 418
Standard chuck jaws
see page 418


Spezialfett
siehe Seite 427
Special grease
see page 427


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 427
Clamping force tester
see page 427


Flansche
siehe Seite 428
Adapter plates
see page 428



Futter in geöffneter Stellung dargestellt
Technische Änderungen vorbehalten.

Lathe chuck drawn in opened position
Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Richtung des Kolbenhubes
③ Abstand auf Mitte Kreuzversatz

① *Distance to center of first tooth*
② *Piston stroke direction*
③ *Distance to center of tongue and groove*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Verzahnung** *Serration*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

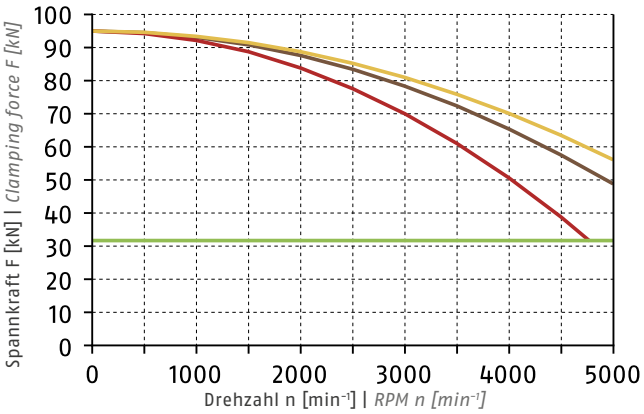
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

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



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

SHB 210
2 kg



SWB 200
4.1 kg



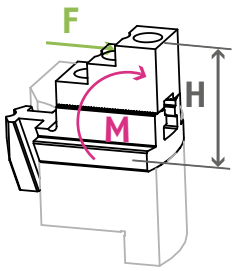
SWB-AL 200
1.5 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2185 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

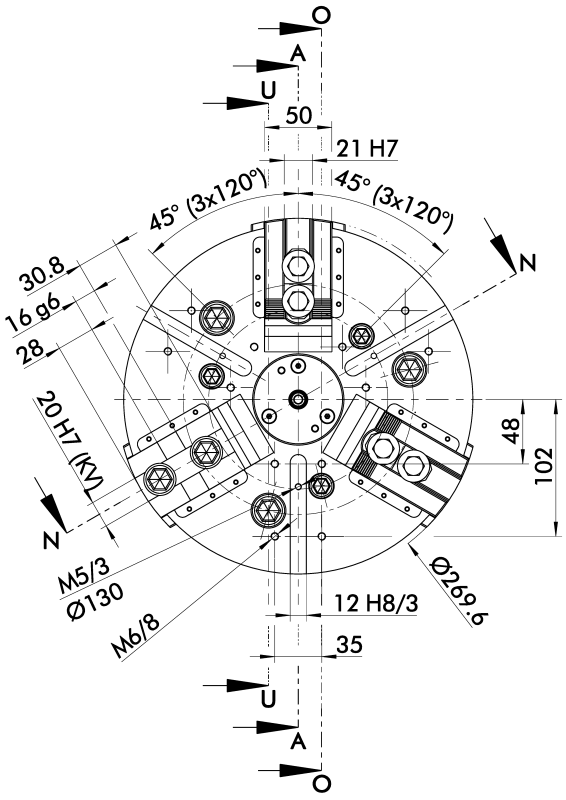
ⓘ Siehe Seite 425 | *See page 425*

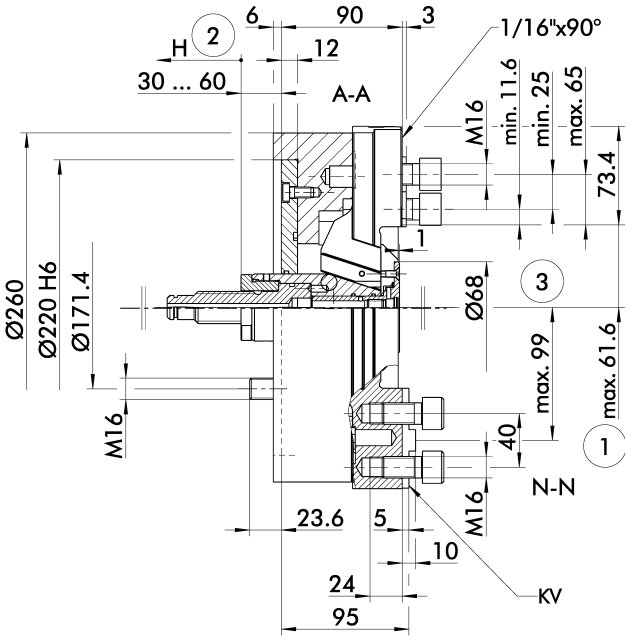

Standard-Spannbacken
siehe Seite 418
Standard chuck jaws
see page 418

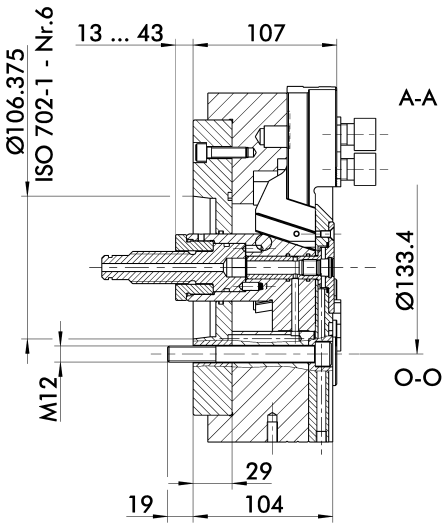

Spezialfett
siehe Seite 427
Special grease
see page 427

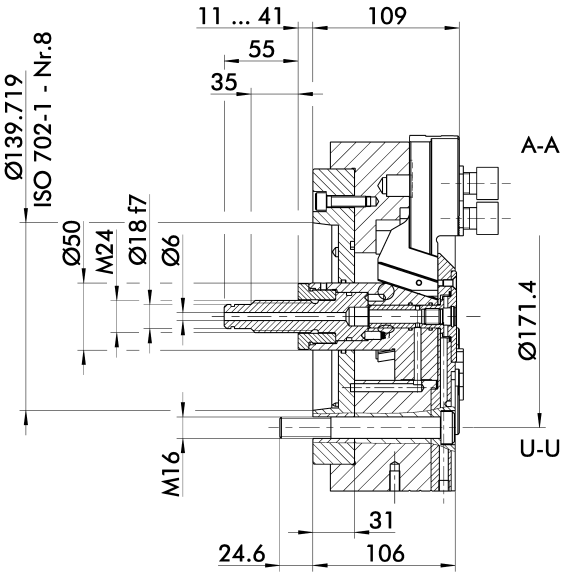

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 427
Clamping force tester
see page 427


Flansche
siehe Seite 428
Adapter plates
see page 428









Futter in geöffneter Stellung dargestellt
Technische Änderungen vorbehalten.

Lathe chuck drawn in opened position
Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Richtung des Kolbenhubes
③ Abstand auf Mitte Kreuzversatz

① *Distance to center of first tooth*
② *Piston stroke direction*
③ *Distance to center of tongue and groove*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Verzahnung** *Serration*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

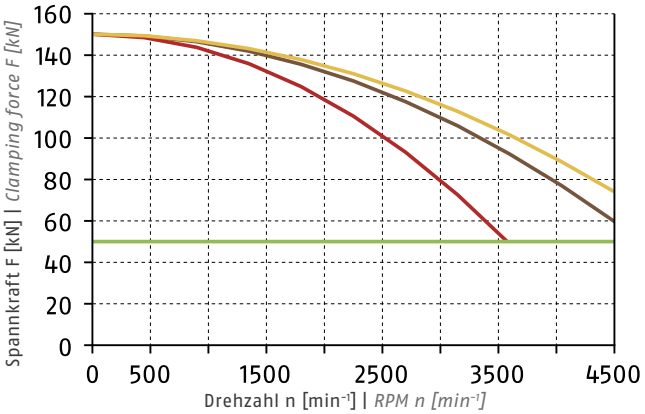
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

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



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

SHB 250
3.5 kg

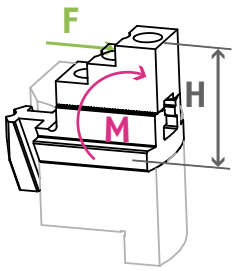
SWB 250
9.4 kg

SWB-AL 250
3 kg

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 4100 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 425 | *See page 425*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 418
Standard chuck jaws see page 418



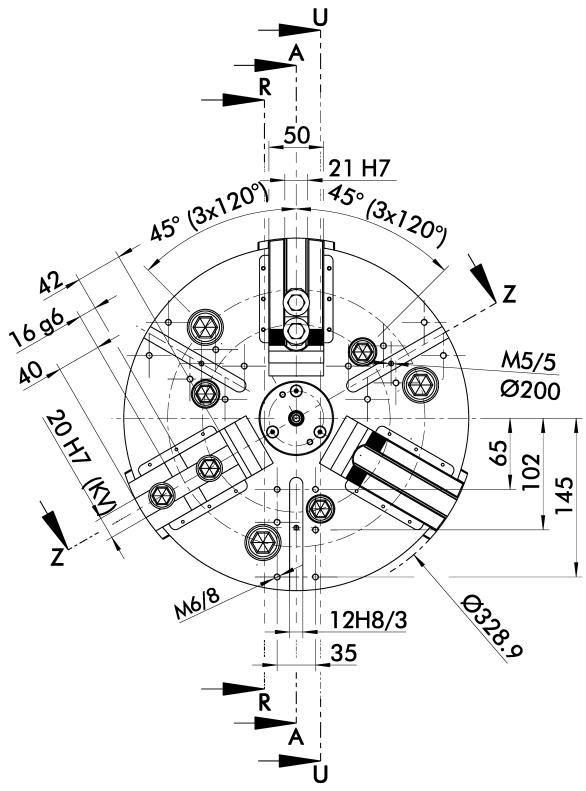
Spezialfett
siehe Seite 427
Special grease see page 427

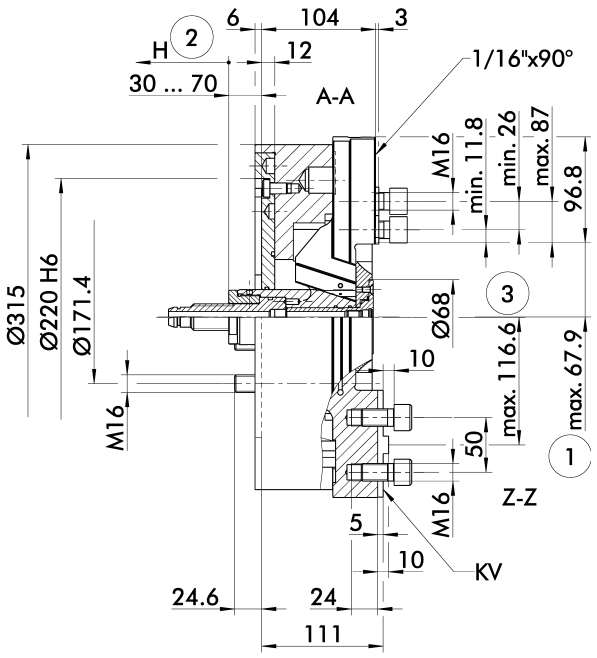


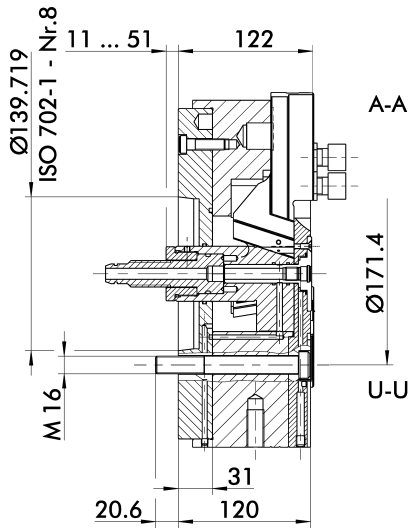
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 427
Clamping force tester see page 427

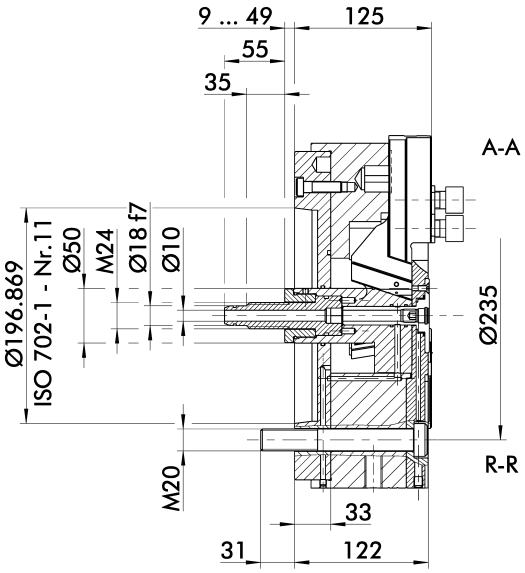


Flansche
siehe Seite 428
Adapter plates see page 428









Futter in geöffneter Stellung dargestellt
Technische Änderungen vorbehalten.

Lathe chuck drawn in opened position
Subject to technical changes.

(1) Abstand auf Mitte 1. Zahn
(2) Richtung des Kolbenhubes
(3) Abstand auf Mitte Kreuzversatz

(1) *Distance to center of first tooth*
(2) *Piston stroke direction*
(3) *Distance to center of tongue and groove*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Verzahnung** *Serration*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

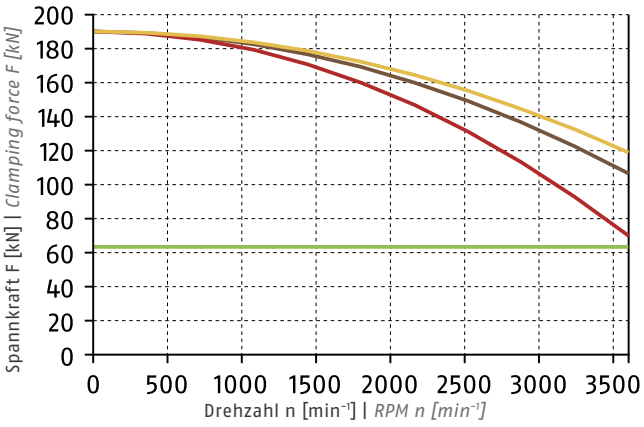
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

SHB 315
4.6 kg



SWB 250
9.4 kg

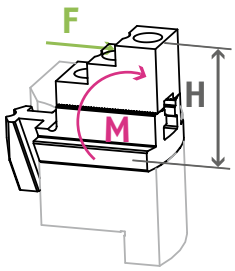


SWB-AL 250
3 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 5320 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 425 | *See page 425*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 418
Standard chuck jaws
see page 418



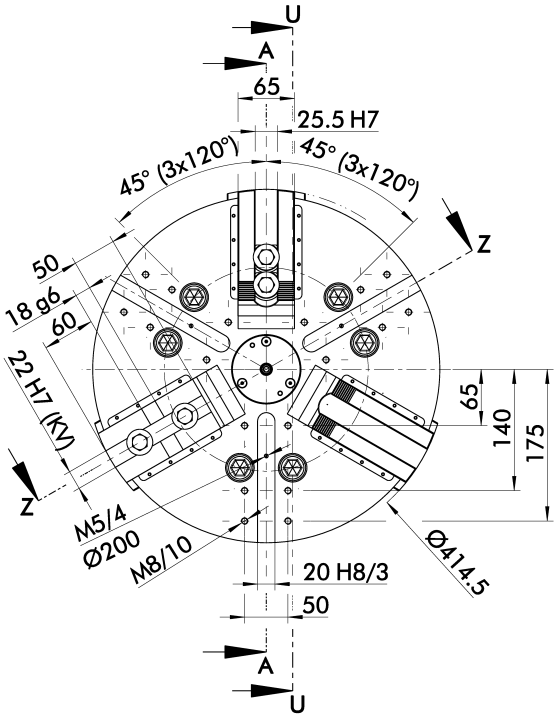
Spezialfett
siehe Seite 427
Special grease
see page 427

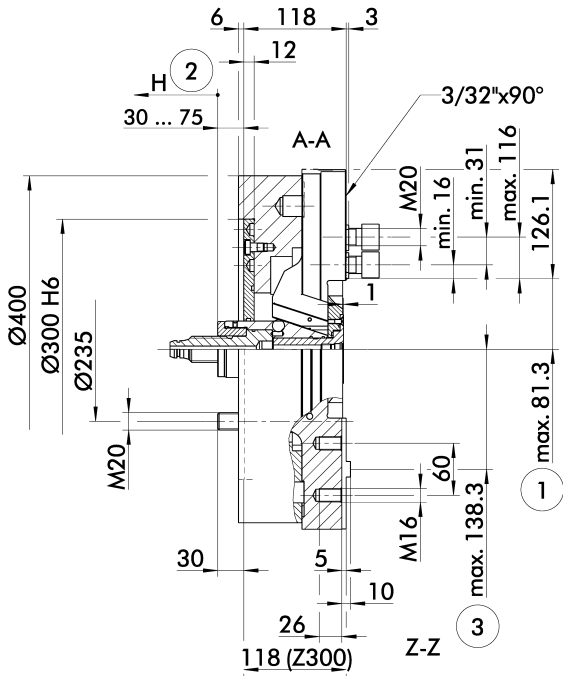


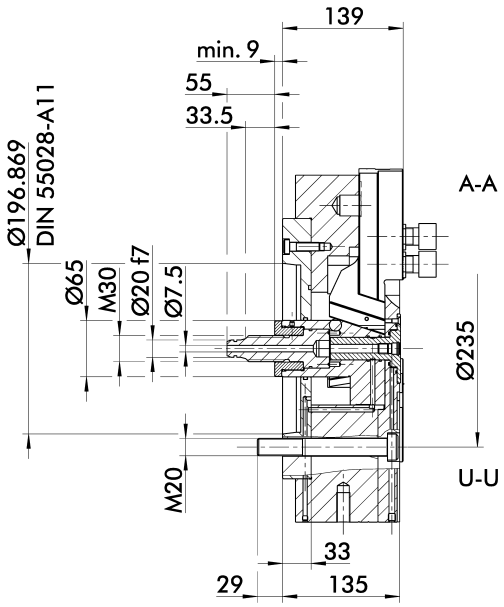
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 427
Clamping force tester
see page 427



Flansche
siehe Seite 428
Adapter plates
see page 428







Futter in geöffneter Stellung dargestellt
Technische Änderungen vorbehalten.

Lathe chuck drawn in opened position
Subject to technical changes.

(1) Abstand auf Mitte 1. Zahn
(2) Richtung des Kolbenhubes
(3) Abstand auf Mitte Kreuzversatz

(1) *Distance to center of first tooth*
(2) *Piston stroke direction*
(3) *Distance to center of tongue and groove*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Verzahnung** *Serration*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

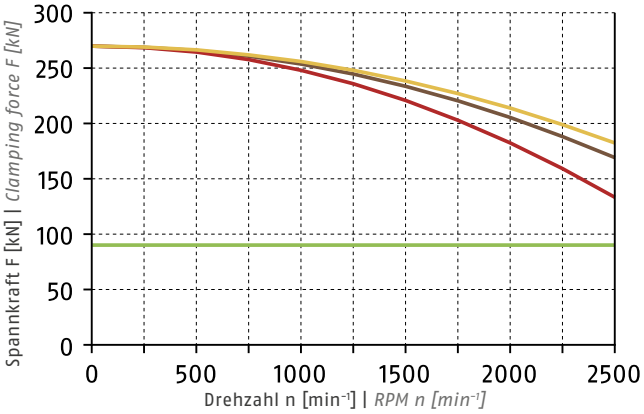
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



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

SHB 400
8 kg

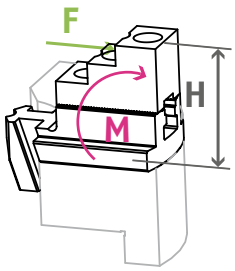
SWB 400
16 kg

SWB-AL 400
6.4 kg

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 9900 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

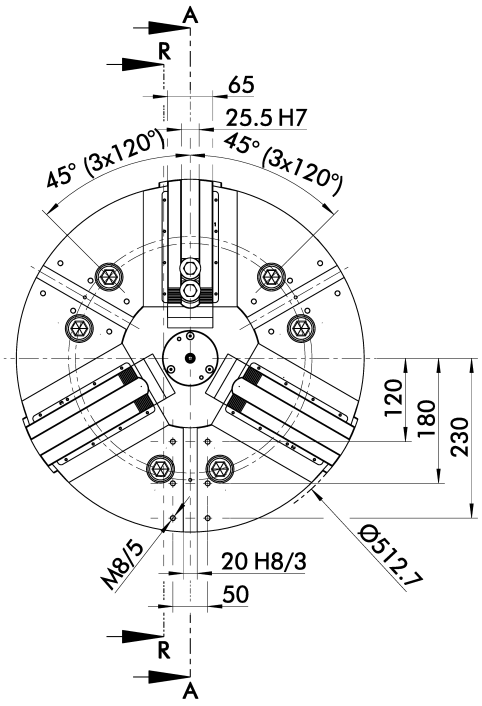
ⓘ Siehe Seite 425 | *See page 425*

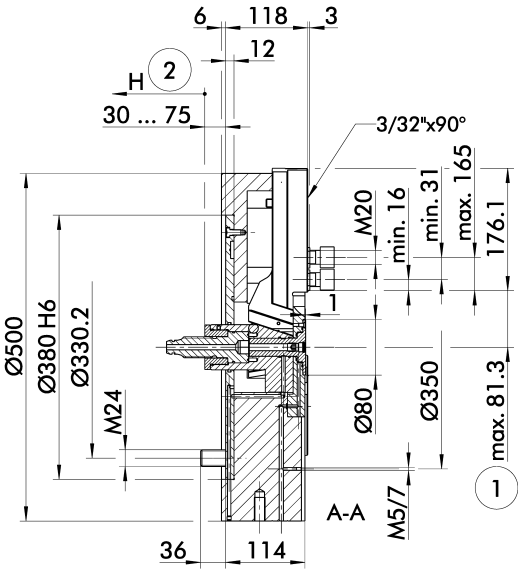

Standard-Spannbacken
siehe Seite 418
Standard chuck jaws
see page 418

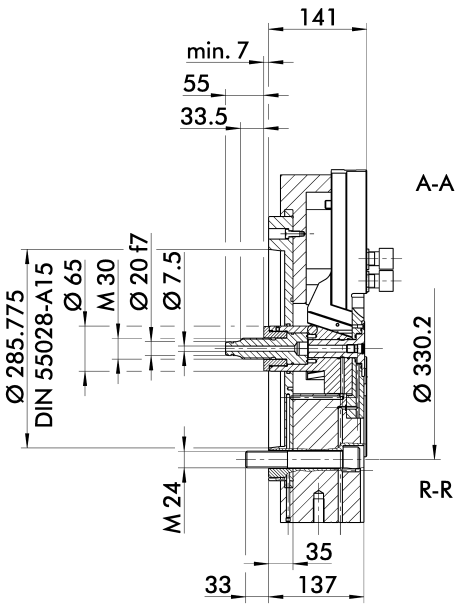

Spezialfett
siehe Seite 427
Special grease
see page 427


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 427
Clamping force tester
see page 427


Flansche
siehe Seite 428
Adapter plates
see page 428







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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	0856050	3/32" x 90°	2000	330	140	15	45	5.3	164
ISO 702-1	Nr. 15	0856051	3/32" x 90°	2000	330	140	15	45	5.6	172

Futter mit Kreuzversatz auf Anfrage

Chuck with tongue and groove upon request

Lieferumfang

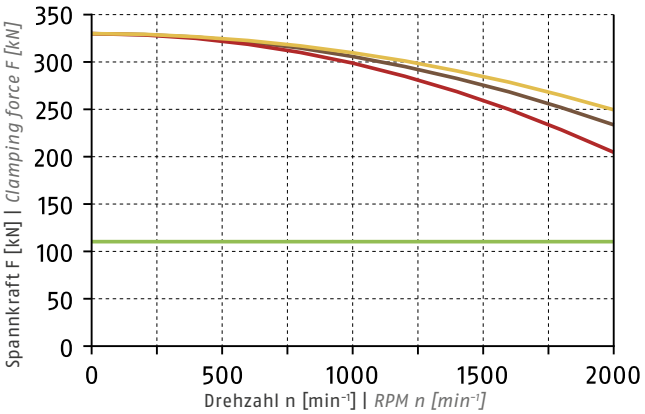
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SHB 400
8 kg

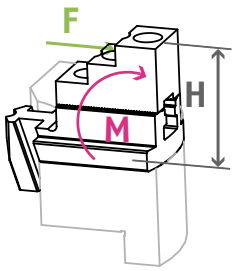
SWB 400
16 kg

SWB-AL 400
6.4 kg

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 12100 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 425 | *See page 425*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 418
Standard chuck jaws see page 418



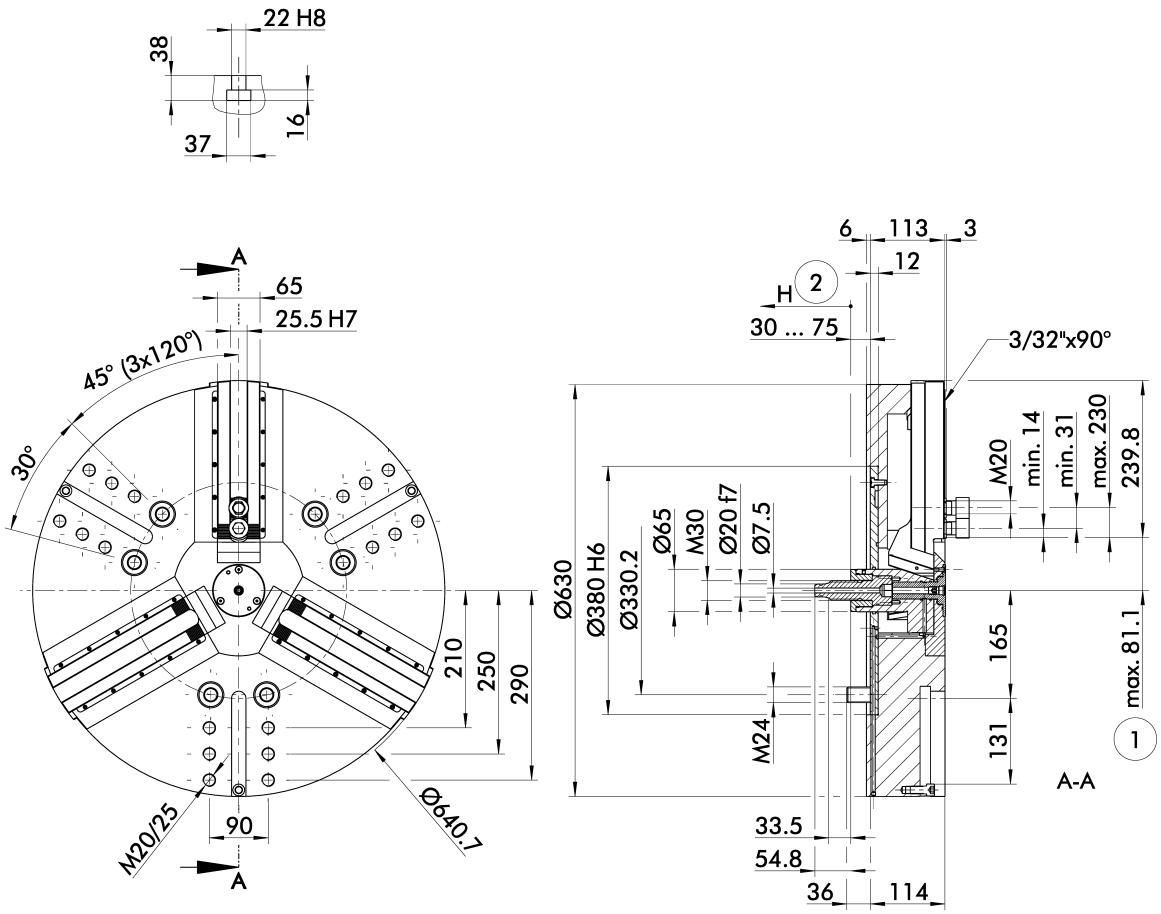
Spezialfett
siehe Seite 427
Special grease see page 427

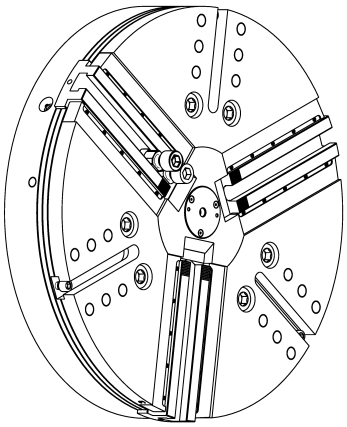


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 427
Clamping force tester see page 427



Flansche
siehe Seite 428
Adapter plates see page 428





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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
ISO 702-4	Nr. 15 (Z380)	0856060	3/32" x 90°	1600	330	140	15	45	13.8	263

Futter mit Kreuzversatz auf Anfrage

Chuck with tongue and groove upon request

Lieferumfang

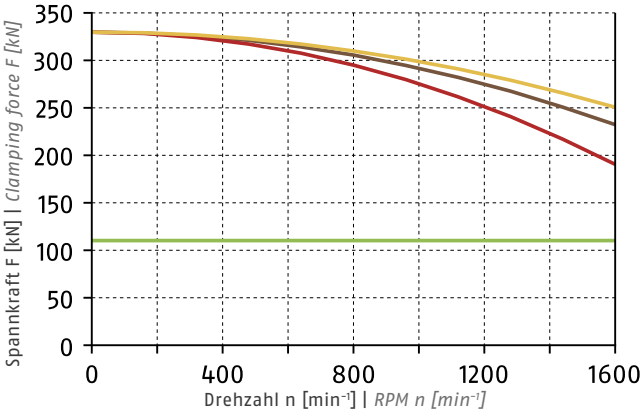
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SHB 400
8 kg

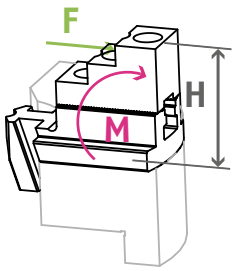
SWB 400
16 kg

SWB-AL 400
6.4 kg

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 12100 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

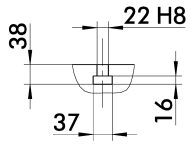
ⓘ Siehe Seite 425 | *See page 425*

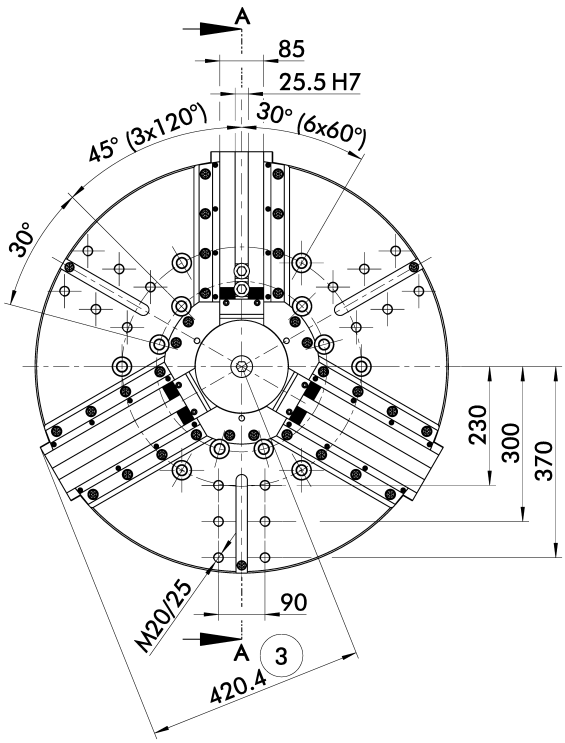

Standard-Spannbacken
siehe Seite 418
Standard chuck jaws
see page 418

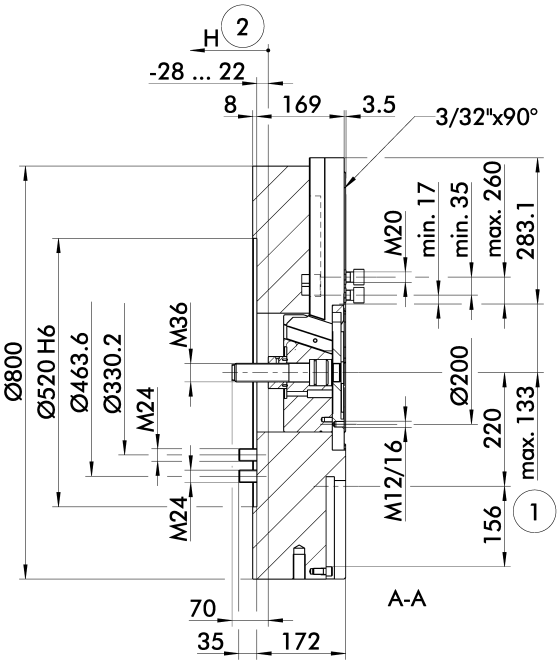

Spezialfett
siehe Seite 427
Special grease
see page 427

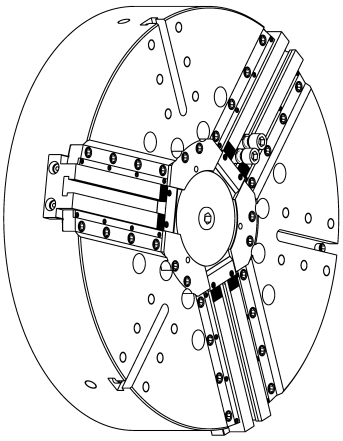

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 427
Clamping force tester
see page 427


Flansche
siehe Seite 428
Adapter plates
see page 428









Futter in geöffneter Stellung dargestellt
Technische Änderungen vorbehalten.

Lathe chuck drawn in opened position
Subject to technical changes.

(1) Abstand auf Mitte 1. Zahn
(2) Richtung des Kolbenhubes
(3) Schwingkreisradius

(1) *Distance to center of first tooth*
(2) *Piston stroke direction*
(3) *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Verzahnung** *Serration*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungs-kraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	0856070	3/32" x 90°	1000	330	140	16	50	58	658

Futter mit Kreuzversatz auf Anfrage

Chuck with tongue and groove upon request

Lieferumfang

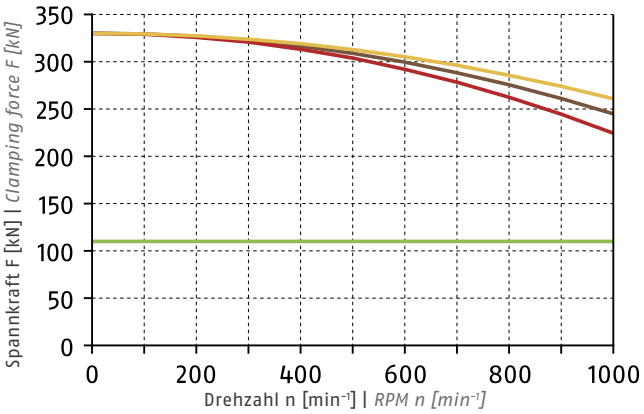
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SWB-AL 400
6.4 kg

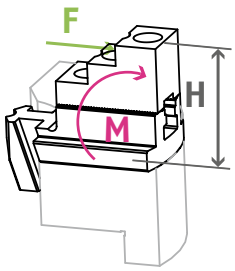
SHB 400
8 kg

SWB 400
16 kg

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 14850 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

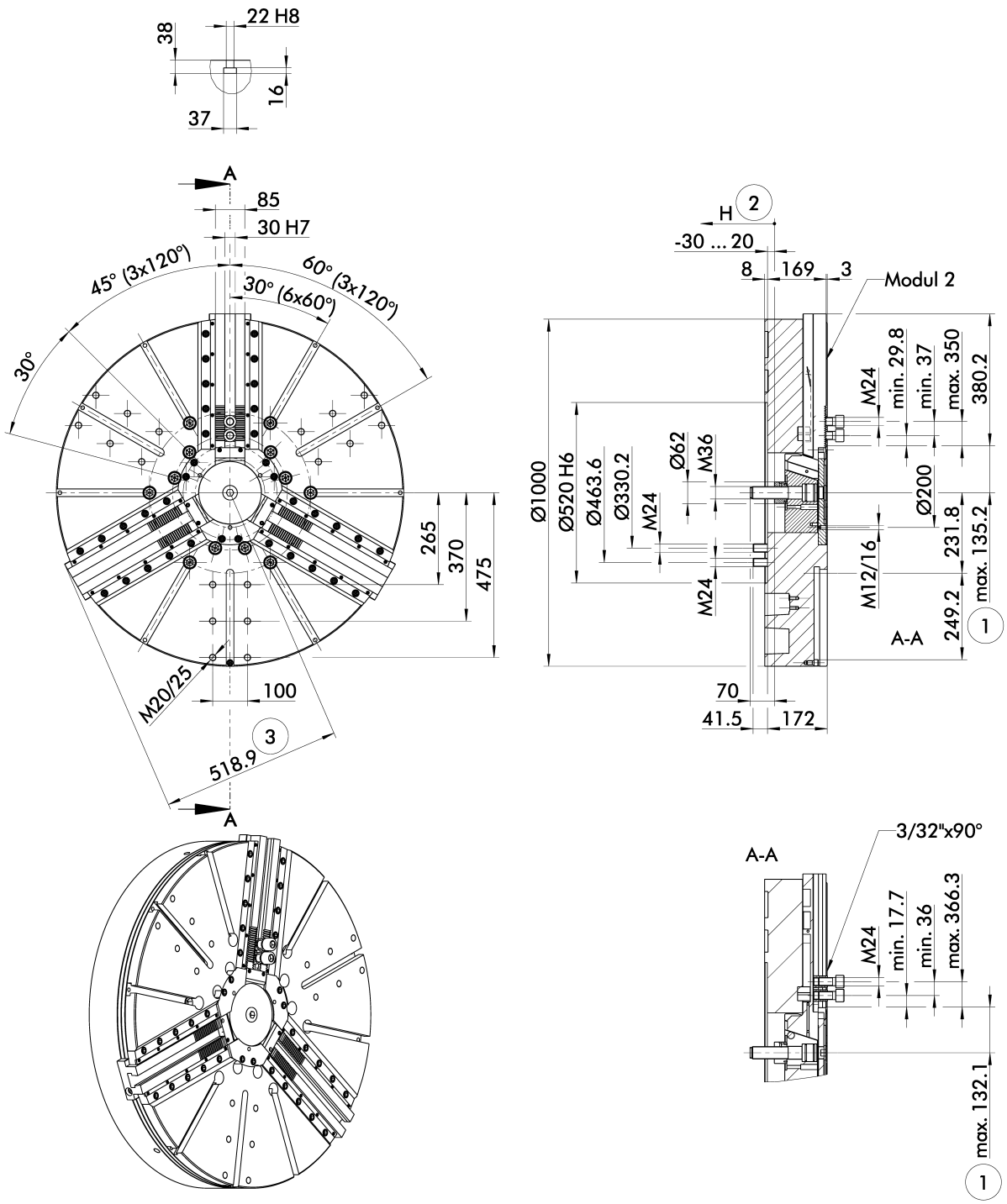
ⓘ Siehe Seite 425 | *See page 425*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 418
Standard chuck jaws
see page 418


Spezialfett
siehe Seite 427
Special grease
see page 427


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 427
Clamping force tester
see page 427


Flansche
siehe Seite 428
Adapter plates
see page 428



Futter in geöffneter Stellung dargestellt
Technische Änderungen vorbehalten.

Lathe chuck drawn in opened position
Subject to technical changes.

(1) Abstand auf Mitte 1. Zahn
(2) Richtung des Kolbenhubes
(3) Schwingkreisradius

(1) *Distance to center of first tooth*
(2) *Piston stroke direction*
(3) *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Verzahnung** *Serration*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	0856080	Modul 2	700	410	180	16	50	90.3	707
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	0856081	3/32" x 90°	700	410	180	16	50	90.3	707

Futter mit Kreuzversatz auf Anfrage

Chuck with tongue and groove upon request

Lieferumfang

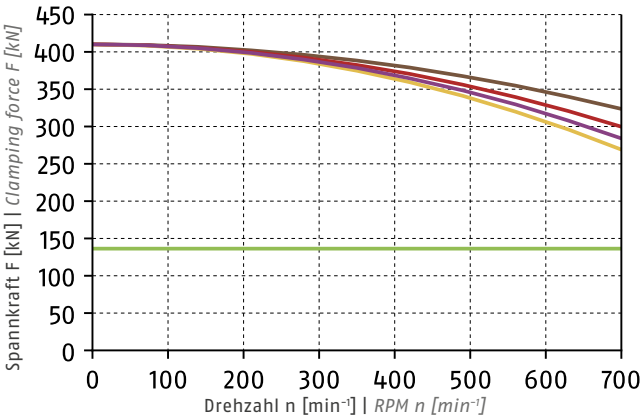
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

SHB-M 800
15 kg



SP-HB 800
29.4 kg



SP-WB 800
42 kg

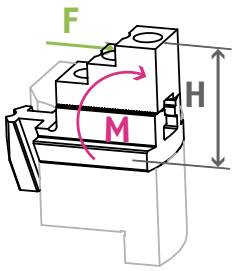


SWB-M 800
38.4 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 18313 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 425 | *See page 425*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 418
Standard chuck jaws
see page 418



Spezialfett
siehe Seite 427
Special grease
see page 427



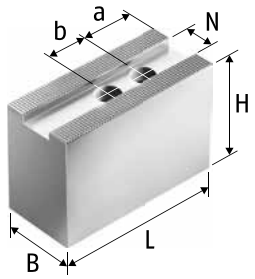
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 427
Clamping force tester
see page 427



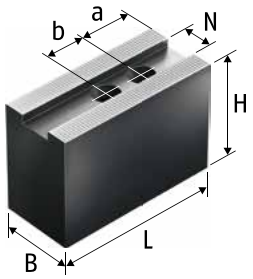
Flansche
siehe Seite 428
Adapter plates
see page 428

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



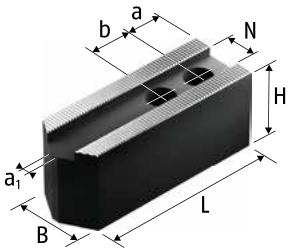
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
Soft top jaws SWB-AL
Aluminum



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 *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 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

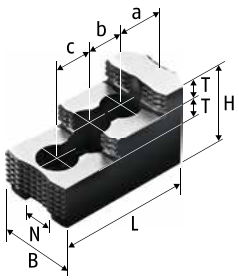
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**a1** [mm]	**a** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA NCO 500	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	M20	12.6
ROTA NCO 500	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	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
ROTA NCO 800	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140		30	35	M20	12.6
ROTA NCO 800	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195		37	40	M18	24.8
ROTA NCO 800	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155		30	35	M20	16
ROTA NCO 800	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155		30	35	M20	6.4
ROTA NCO 1000	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240		42	65	M24	32.9
ROTA NCO 1000	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

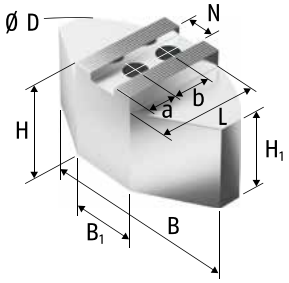
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

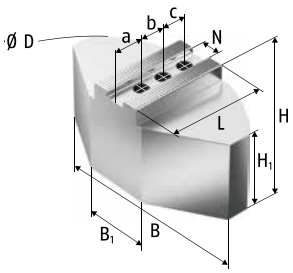
mit Spitzverzahnung 90°



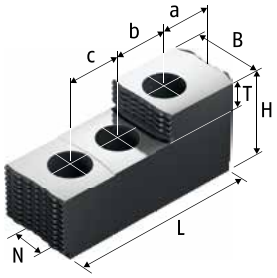
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



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



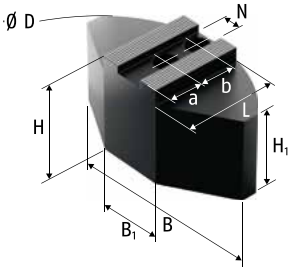
Weiche Segmentbacken FR-SA
Aluminium
Soft full grip jaws FR-SA
Aluminum



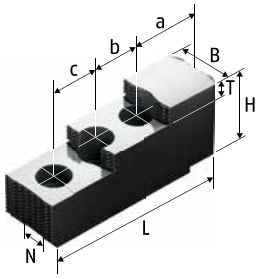
Harte Stufenaufsatzbacken
SP-HB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SP-HB
Steel 16MnCr5, hardened

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with fine serration 90°



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



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

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**B1** [mm]	**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 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* [kg]
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
ROTA NCO 800	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA NCO 800	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA NCO 800	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	M20	8
ROTA NCO 1000	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	M24	16.2
ROTA NCO 1000	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

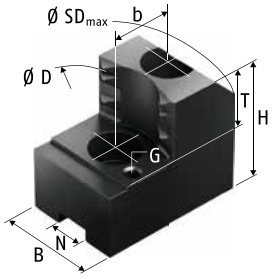
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°

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* [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 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

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 NCO 800	119 - 555	900	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA NCO 800	218 - 655	882	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NCO 800	303 - 739	862	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA NCO 800	373 - 800	894	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA NCO 800	453 - 800	900	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

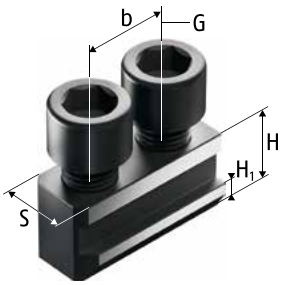
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Nutenstein

T-nut

mit Spitzverzahnung 90°

with fine serration 90°



Nutenstein NKA
T-nut NKA



Nutenstein NS
T-nut NS



Nutenstein NKS
T-nut NKS

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**S** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**b** [mm]	**G**	**Zyl.-Schraube** *Cyl.-screw*	**Max. zul. Anziehdrehmoment** *Max. adm. tightening torque* [Nm]
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
ROTA NCO 800	NS 200	0140103	25.5	29	11		M20	M20x40	220
ROTA NCO 1000	NS 240	0140104	30	41	15		M24	M24x50	450

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

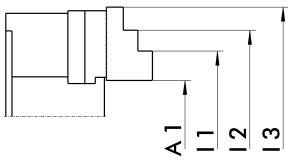
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

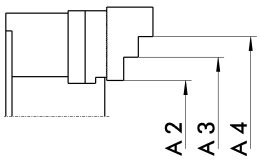
mit Spitzverzahnung 90°

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 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

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
ROTA NCO 800	SHB 400	0121107	104 - 620	157 - 274	259 - 376	361 - 800
ROTA NCO 1000	SP-HB 800	0125108	29 - 699	100 - 290	275 - 455	440 - 1000

Innenspannung | *I.D. clamping*

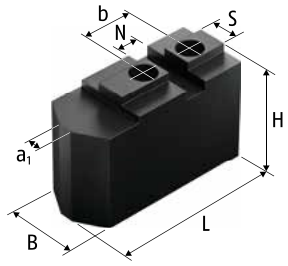
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**I1** [mm]	**I2** [mm]	**I3** [mm]
ROTA NCO 165	SHB 200	0121104	67 - 115	109 - 161	155 - 210
ROTA NCO 210	SHB 210	0121102	80 - 134	126 - 183	174 - 265
ROTA NCO 260	SHB 250	0121105	69 - 151	142 - 231	222 - 330
ROTA NCO 315	SHB 315	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
ROTA NCO 800	SHB 400	0121107	179 - 296	281 - 397	382 - 880
ROTA NCO 1000	SP-HB 800	0125108	188 - 368	353 - 544	529 - 1100

Weiche Aufsatzbacken

mit Kreuzversatz

Soft Top Jaws

with tongue and groove



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

Technische Daten | *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* [kg]
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. ***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
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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 ROTA NCO 800 ROTA NCO 1000	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
				Nr. 15		330.2	55		FF-T3 Z220-A15	0803020*
		ROTA NCO 400	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 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***
		ROTA NCO 800	Z520	Nr. 11	330.2	235	40	2	FF-T2 Z520-A11	0801003
		ROTA NCO 1000	Z520	Nr. 15	463.6	330.2	28	1	FF-T1 Z520-A15	0805007

* 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 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 Spannkräften.

Serienmäßige Befestigungsgewinde ermöglichen vielfältige Varianten der Montage von Werkstückanschlägen 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 Spannkräfte

Optimale Backenabstützung für Außen- und Innenspannung durch sehr lange Grundbackenführung
Ermöglicht höchste Spannkräfte bei langer Lebensdauer

Optimiertes Schmiersystem
Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

Größter Backenhub bei größter Backenspannkraft
Sichere und variable Spannung über Störkonturen hinweg

Mediendurchführung (Kühlschmierstoff oder Luft) als Option im Futterkörper vorbereitet
Flexibilität je nach Anwendung

Geringe Bauhöhe
Maximale Nutzung des Maschinenraumes und maximale Systemsteifigkeit

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

Geringes Futtergewicht
Schnellere Beschleunigungs- und Abbremsvorgänge zur Verbesserung der Taktzeiten

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	436	5300	26	23	10	17.5
ROTA 2B 160	438	4000	40	32	12.5	22
ROTA 2B 200	440	3200	54	45	15	26
ROTA 2B 250	442	2700	75	61	16	28
ROTA 2B 315	444	2200	85	68	18	32
ROTA 2B 400	446	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.



❶ **Keilhakenantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkräfte im Betrieb

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

❸ **Optimiertes Schmiersystem**
Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

❹ **Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschläge bzw. Konsolen

❺ **Grundbacken mit Spitzverzahnung oder Kreuzversatz als Standard**
Hohe Flexibilität im Bereich Aufsatzbacken

❻ **Abdeckplatte**
Ist über eine Passbohrung zentriert, die auch für die Positionierung von unterschiedlichen Werkstückanschlägen genutzt werden kann

❼ **Lange Backenführung**
Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung

❽ **Geringe Bauhöhe**
Erweitert den Arbeitsraum Ihrer Maschine

❾ **Abstreifleisten**
Dichten die Grundbackenführungen ab und bieten guten Schutz gegen Kühlschmierstoff und Späne

❿ **Zentrale Medienzuführung**
Für Luftanlagekontrolle oder Kühlschmierstoff auf Anfrage möglich

⓫ **Gewichtsoptimiertes Design**
Für hohe Wirtschaftlichkeit im täglichen Einsatz

❶ ***Wedge hook drive***
Offers constantly high clamping forces in operation

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

❸ ***Optimized lubrication system***
Consistently high clamping forces are ensured

❹ ***Mounting threads***
For workpiece stops or consoles

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

❻ ***Cover plate***
Is centered via a fitting bore, which can also be used to position various workpiece stops.

❼ ***Long jaw guidance***
Offers optimum support for O.D. and I.D. clamping

❽ ***Low height***
Increases the workspace of your machine

❾ ***Wiper strips***
Seal the base jaw guidances and offer a good protection against coolant and chips

❿ ***Central media feed-through***
For air control or coolant available upon request

⓫ ***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.

❶ **Spitzverzahnung**
- 1/16" x 90°
- 3/32" x 90°

❷ **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.

❶ ***Fine serration***
- *1/16" x 90°*
- *3/32" x 90°*

❷ ***Metric tongue and groove***

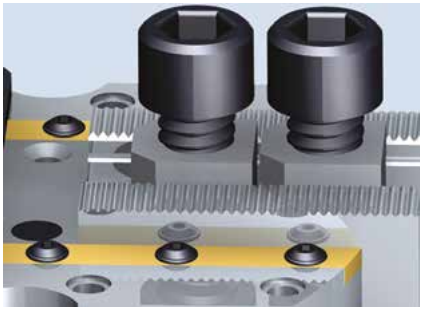


Justierbare Messingabstreifleisten

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

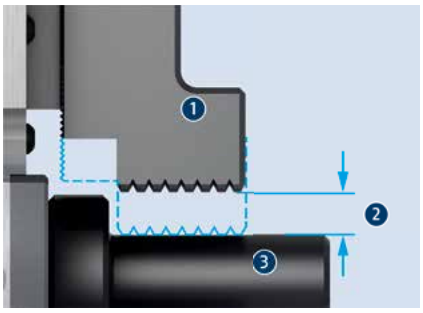
Größter Backenhub bei gleichzeitig höchster Spannkraft macht es möglich, über Störkonturen hinweg zu spannen. Vor allem beim Spannen von Armaturenteilen bringt dies erhebliche Vorteile.

❶ **Spannbacke**
❷ **Backenhub**
❸ **Werkstück**

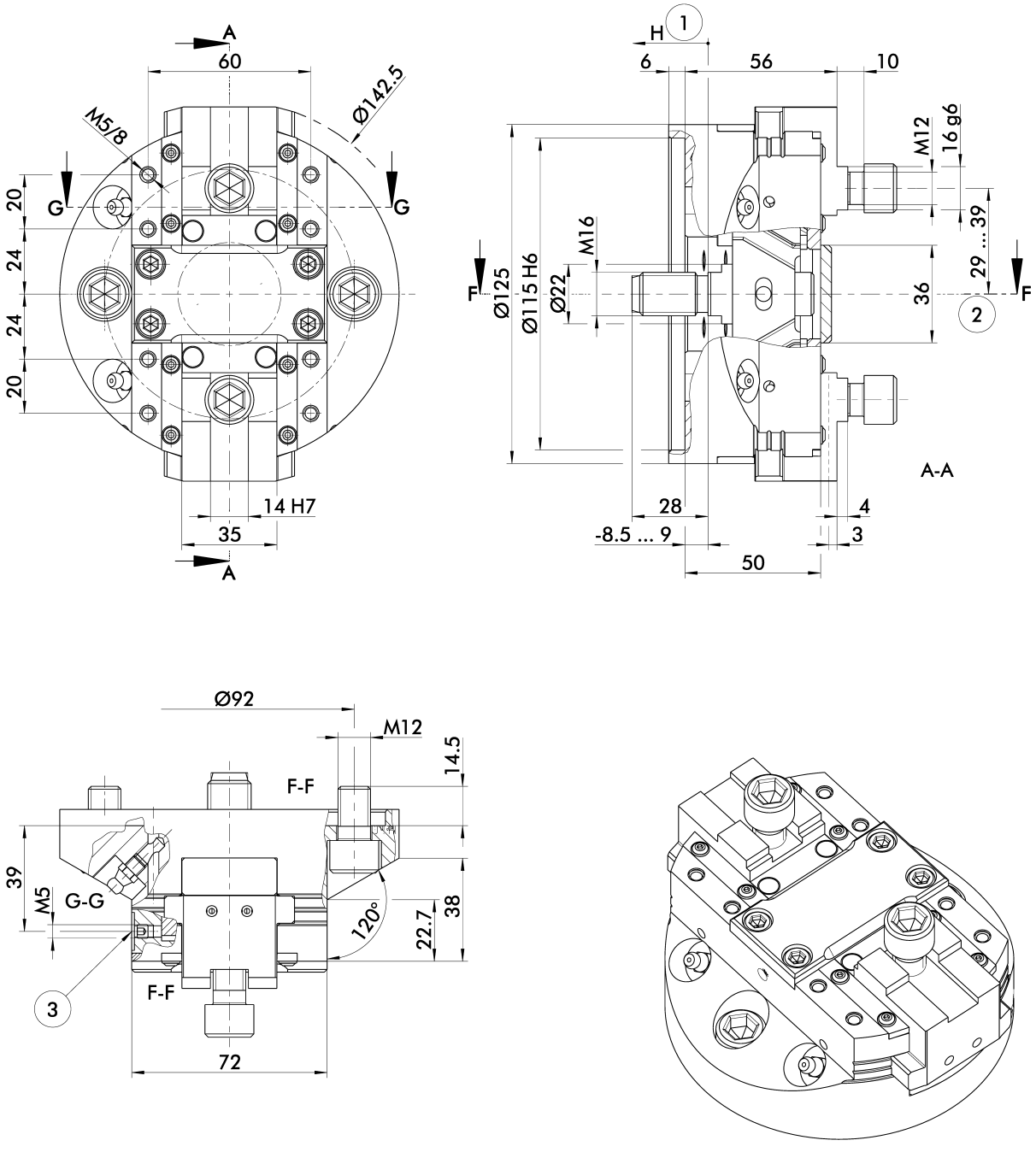
Largest jaw stroke

The extremely large jaw stroke and high clamping force allow clamping over interfering contours. This is particularly useful when clamping fittings.

❶ ***Chuck jaw***
❷ ***Jaw stroke***
❸ ***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* [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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z115	0813031	KV | *T&G*	5300	26	23	10	17.5	0.007	3.7

KV = Kreuzversatz

T&G = tongue and groove

Lieferumfang

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

Scope of delivery

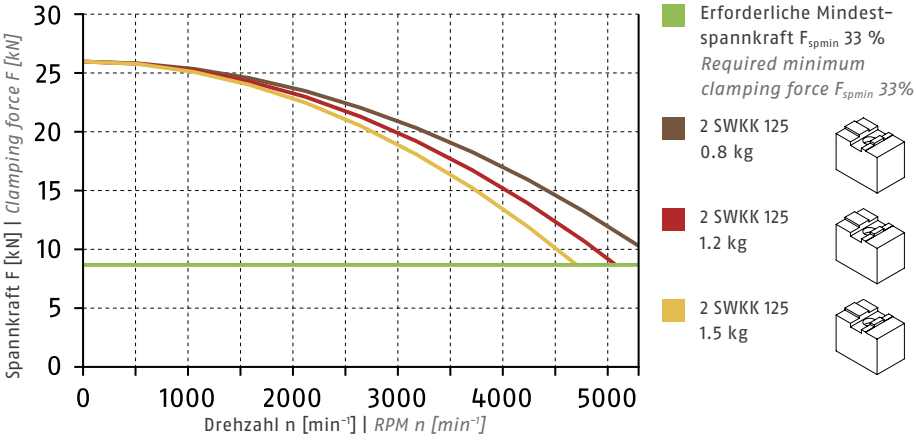
Chuck, T-nuts or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, and operating manual

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

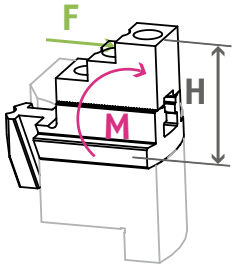
Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 884 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830



Standard-Spannbacken
siehe Seite 449
Standard chuck jaws see page 449



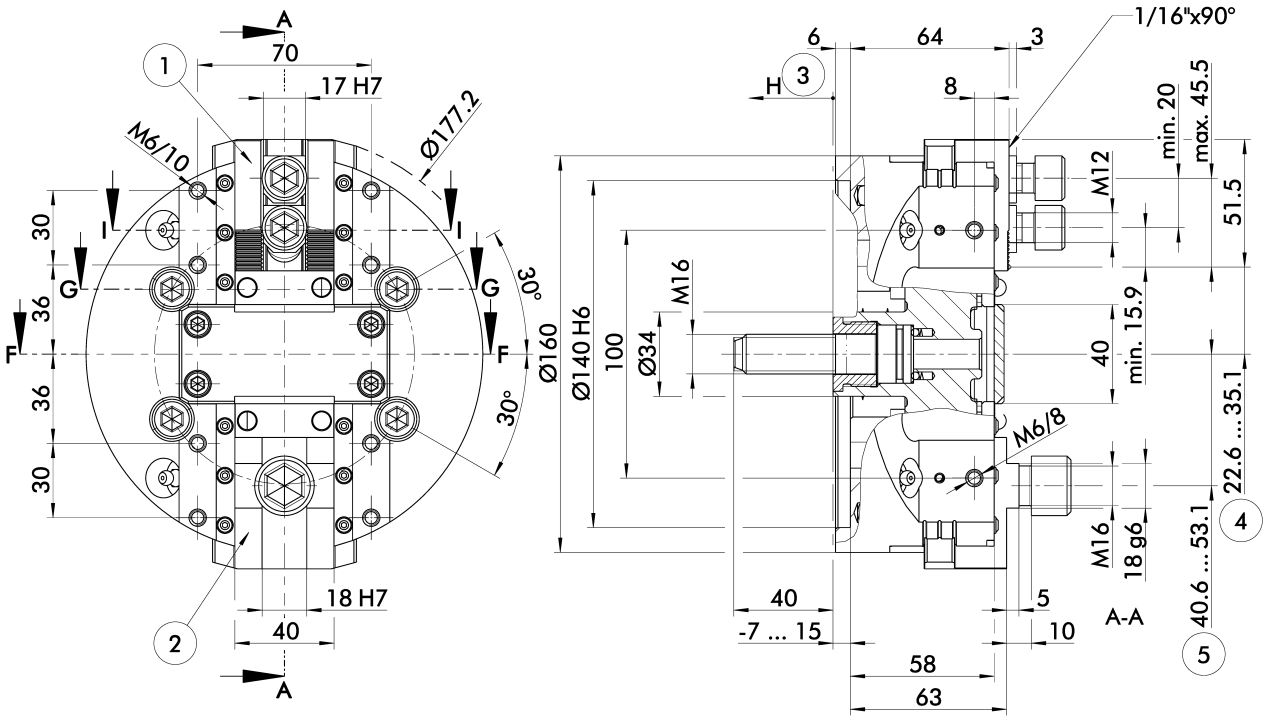
Spezialfett
siehe Seite 452
Special grease see page 452

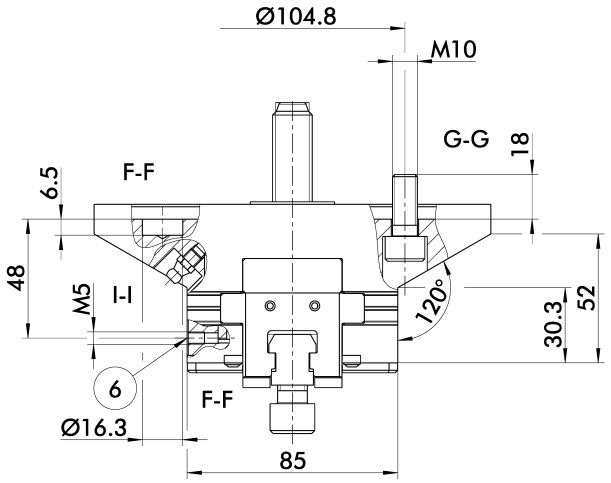


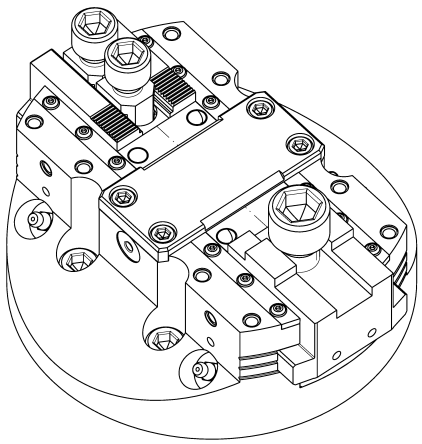
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 452
Clamping force tester see page 452



Flansche
siehe Seite 453
Adapter plates see page 453







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
② Grundbacken mit Kreuzversatz
③ Richtung des Kolbenhubes
④ Abstand auf Mitte 1. Zahn
⑤ Abstand auf Mitte Kreuzversatz
⑥ Sperrluftanschluss

① *Base jaws with fine serration*
② *Base jaws with tongue and groove*
③ *Piston stroke direction*
④ *Distance to center of first tooth*
⑤ *Distance to center of tongue and groove*
⑥ *Air purge connection*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

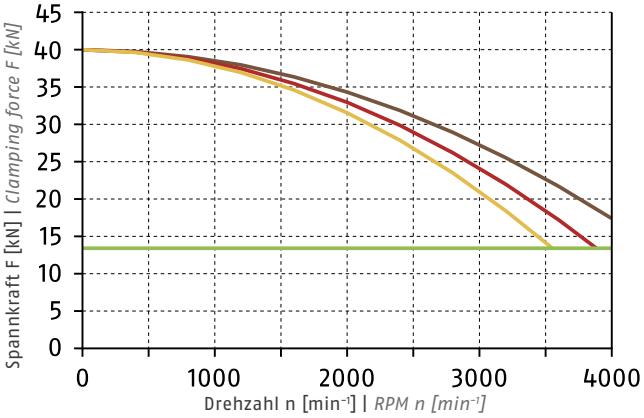
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

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



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

2 SWKK 160 1.1 kg

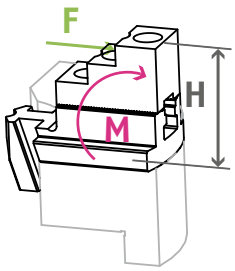
2 SWKK 160 1.4 kg

2 SWKK 160 3.1 kg

Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 1640 Nm

Siehe Seite 830
See page 830



Standard-Spannbacken
siehe Seite 449
see page 449



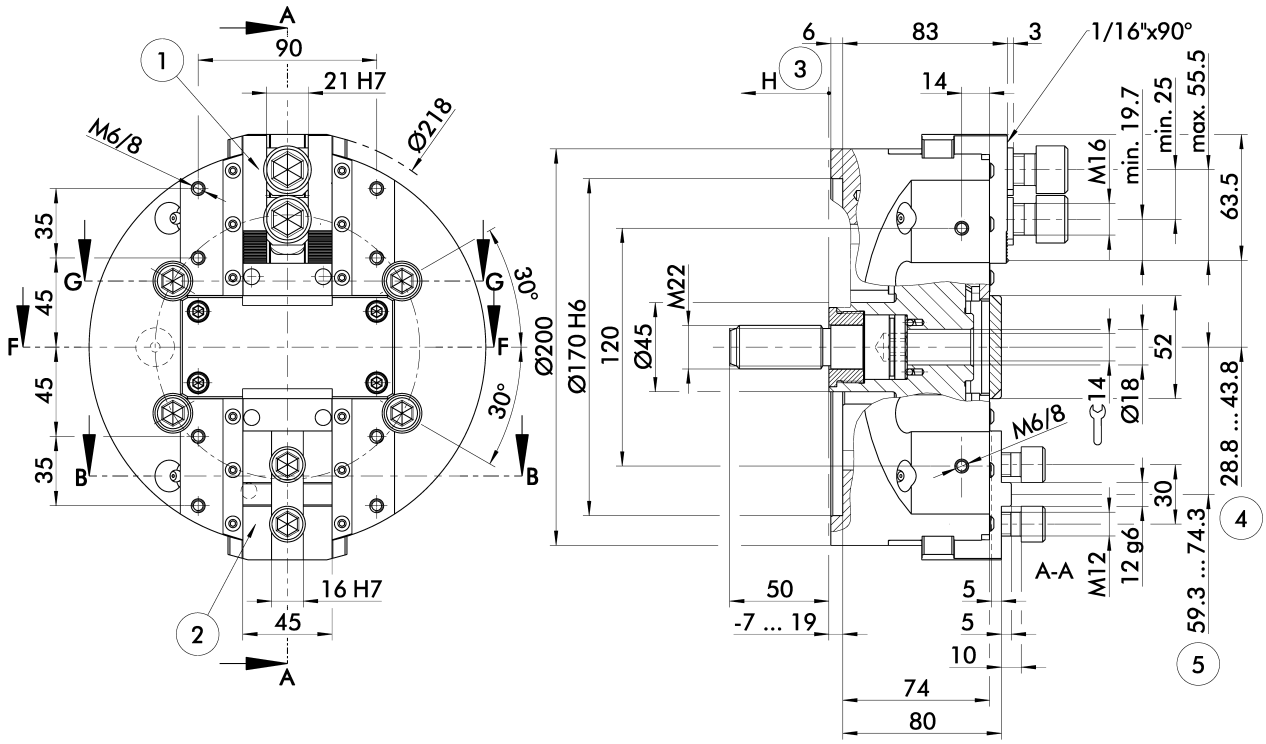
Spezialfett
siehe Seite 452
see page 452

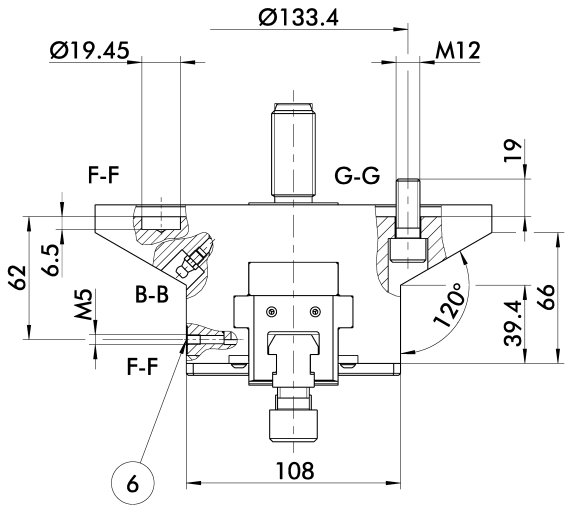


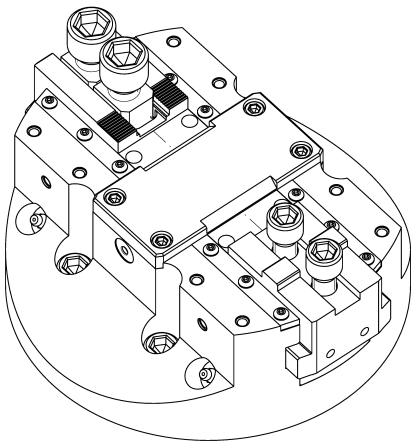
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 452
see page 452



Flansche
siehe Seite 453
see page 453







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
② Grundbacken mit Kreuzversatz
③ Richtung des Kolbenhubes
④ Abstand auf Mitte 1. Zahn
⑤ Abstand auf Mitte Kreuzversatz
⑥ Sperrluftanschluss

① *Base jaws with fine serration*
② *Base jaws with tongue and groove*
③ *Piston stroke direction*
④ *Distance to center of first tooth*
⑤ *Distance to center of tongue and groove*
⑥ *Air purge connection*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

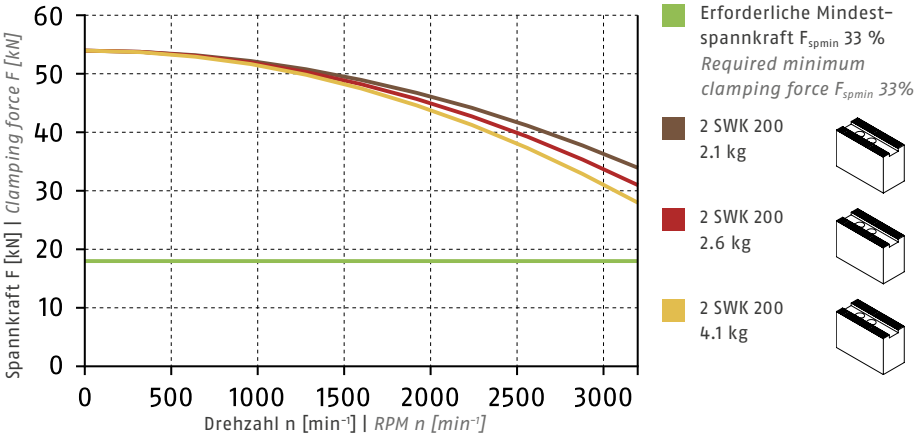
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

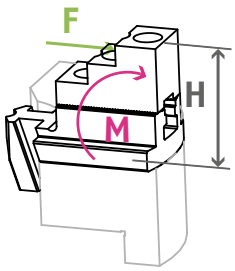
Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2889 Nm

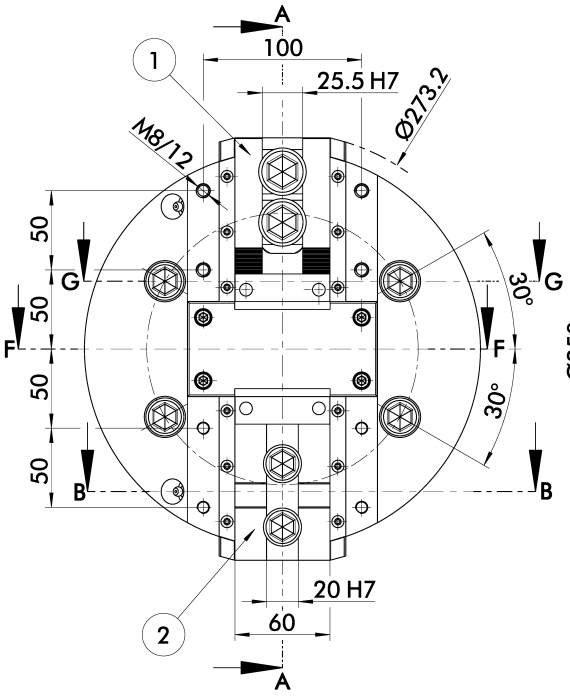
ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

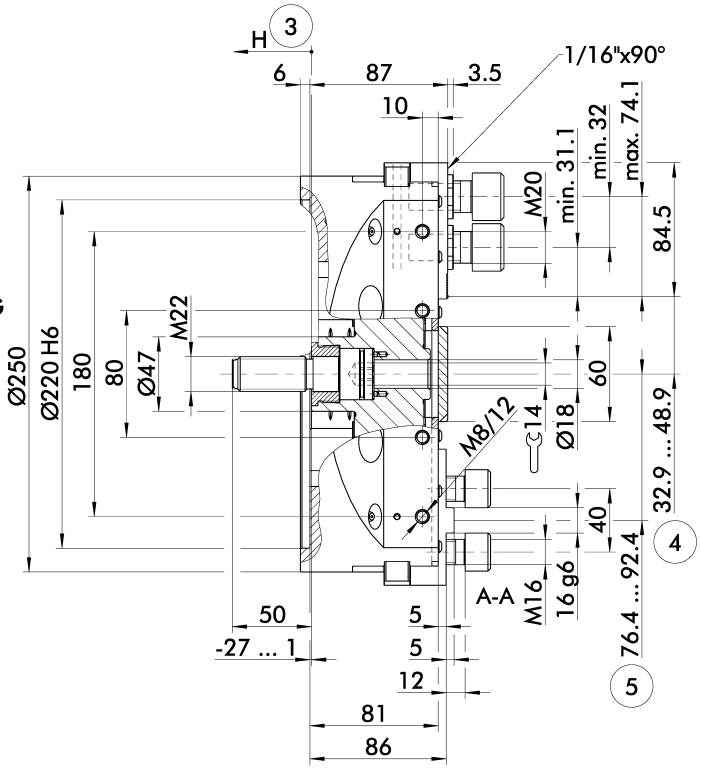
Standard-Spannbacken
siehe Seite 449
Standard chuck jaws see page 449

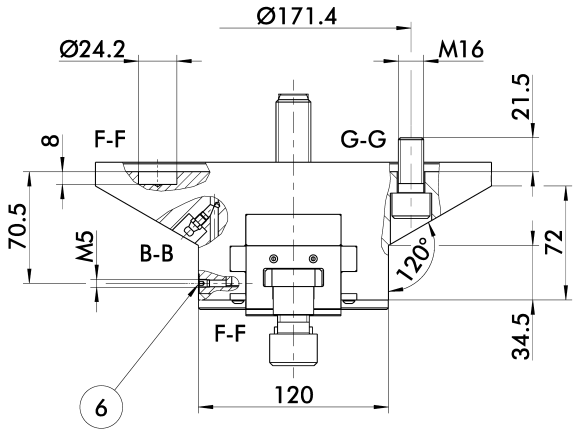
Spezialfett
siehe Seite 452
Special grease see page 452

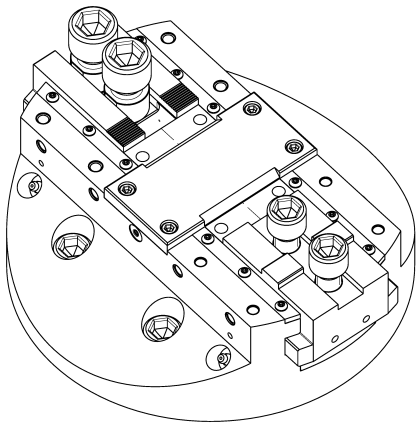
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 452
Clamping force tester see page 452

Flansche
siehe Seite 453
Adapter plates see page 453









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
(2) Grundbacken mit Kreuzversatz
(3) Richtung des Kolbenhubes
(4) Abstand auf Mitte 1. Zahn
(5) Abstand auf Mitte Kreuzversatz
(6) Sperrluftanschluss

(1) *Base jaws with fine serration*
(2) *Base jaws with tongue and groove*
(3) *Piston stroke direction*
(4) *Distance to center of first tooth*
(5) *Distance to center of tongue and groove*
(6) *Air purge connection*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Verzahnung** *Serration*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungs-kraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

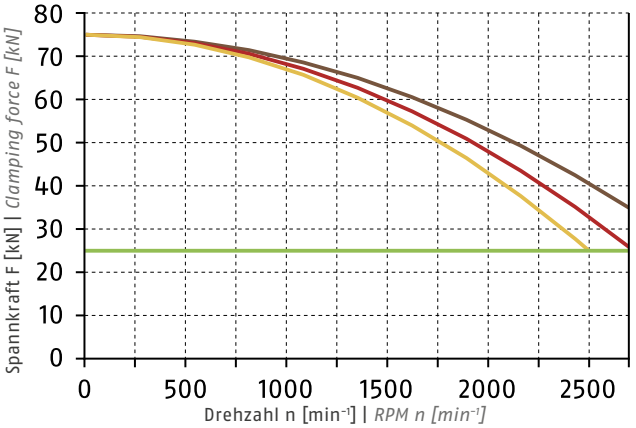
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

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



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

2 SRK 250
3.0 kg

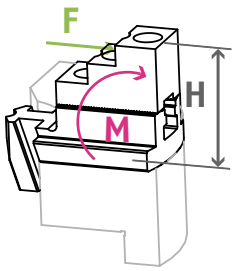
2 SRK 250
4.0 kg

2 SRK 250

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2850 Nm

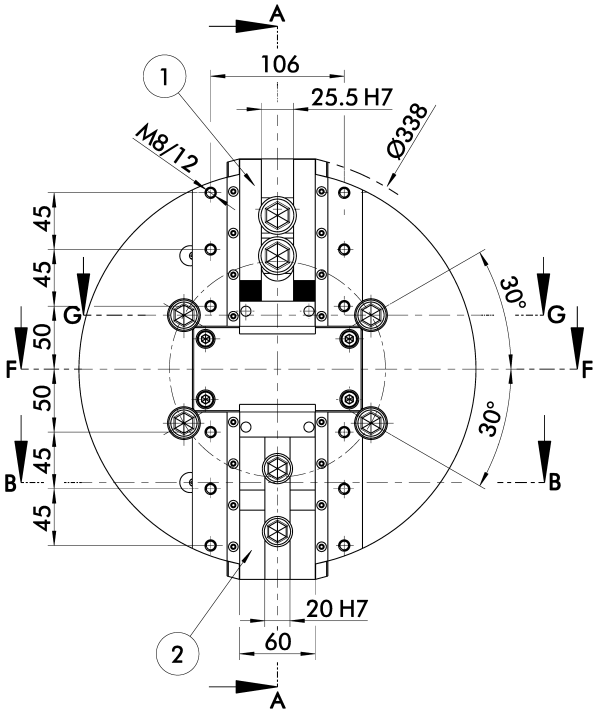
ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

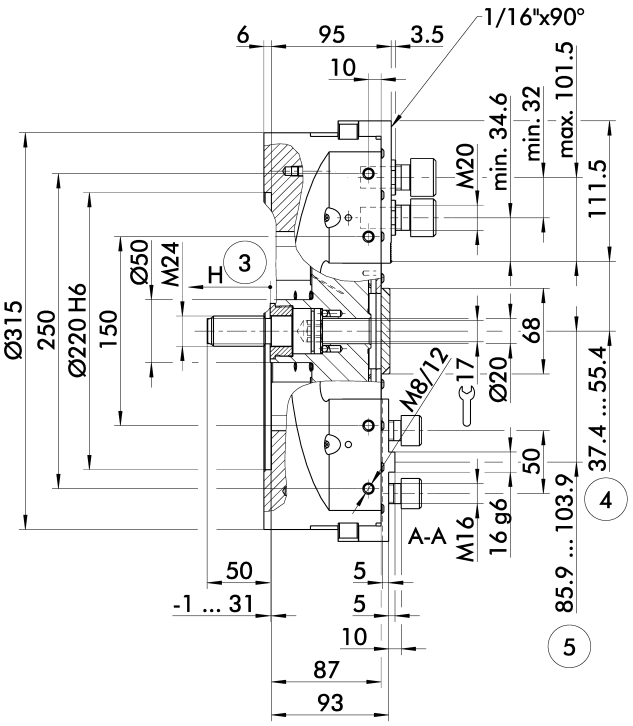

Standard-Spannbacken
siehe Seite 449
Standard chuck jaws
see page 449

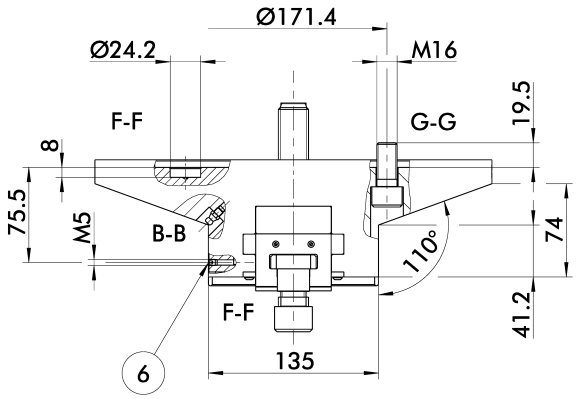

Spezialfett
siehe Seite 452
Special grease
see page 452

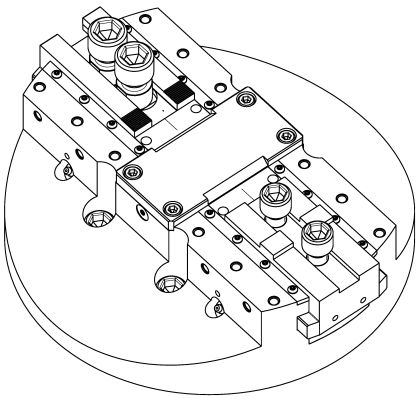

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 452
Clamping force tester
see page 452


Flansche
siehe Seite 453
Adapter plates
see page 453









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
② Grundbacken mit Kreuzversatz
③ Richtung des Kolbenhubes
④ Abstand auf Mitte 1. Zahn
⑤ Abstand auf Mitte Kreuzversatz
⑥ Sperrluftanschluss

① *Base jaws with fine serration*
② *Base jaws with tongue and groove*
③ *Piston stroke direction*
④ *Distance to center of first tooth*
⑤ *Distance to center of tongue and groove*
⑥ *Air purge connection*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

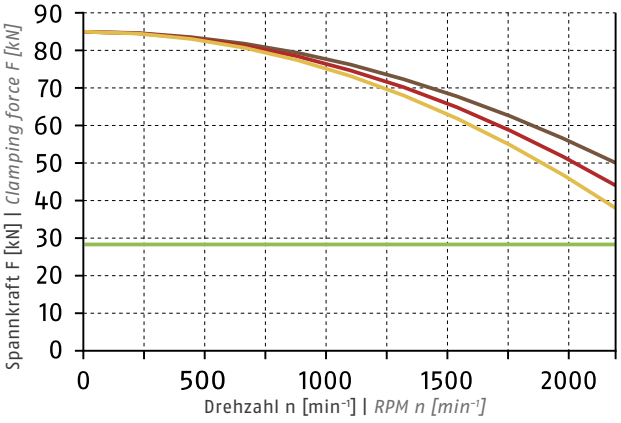
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



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

2 SWK 315 5.0 kg

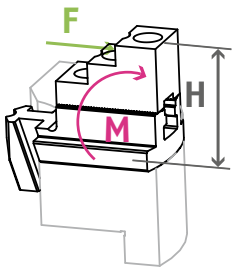
2 SWK 315 7.0 kg

2 SWK 315 9.0 kg

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 4548 Nm

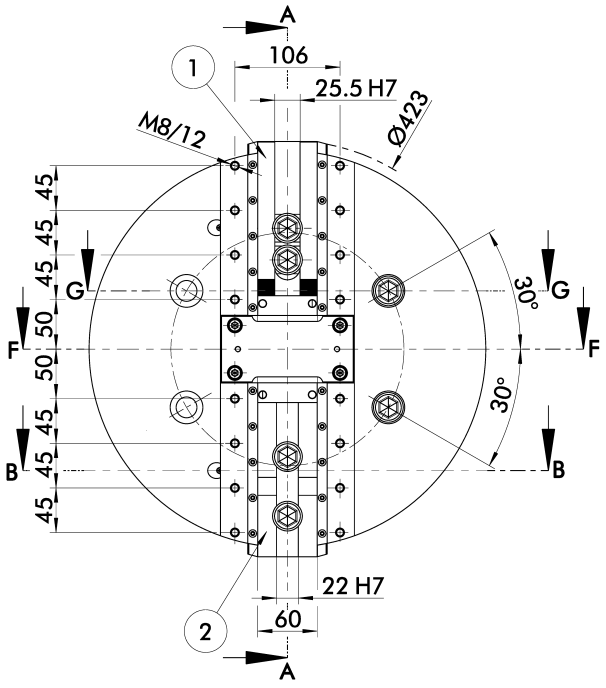
ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

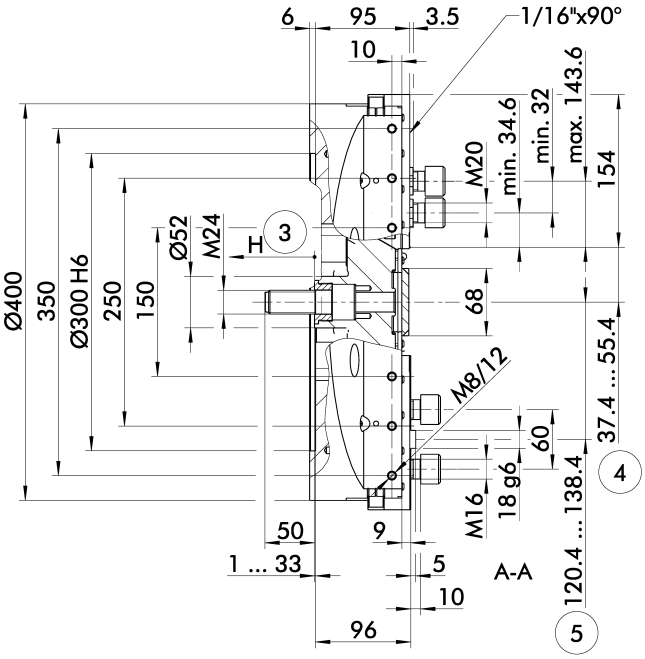
Standard-Spannbacken
siehe Seite 449
Standard chuck jaws see page 449

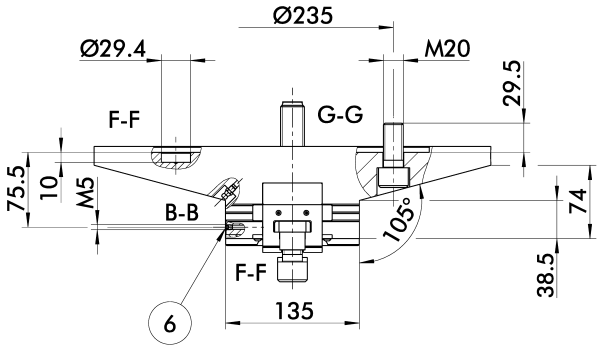
Spezialfett
siehe Seite 452
Special grease see page 452

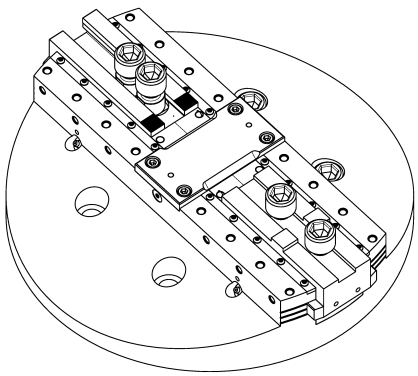
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 452
Clamping force tester see page 452

Flansche
siehe Seite 453
Adapter plates see page 453









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
(2) Grundbacken mit Kreuzversatz
(3) Richtung des Kolbenhubes
(4) Abstand auf Mitte 1. Zahn
(5) Abstand auf Mitte Kreuzversatz
(6) Sperrluftanschluss

(1) *Base jaws with fine serration*
(2) *Base jaws with tongue and groove*
(3) *Piston stroke direction*
(4) *Distance to center of first tooth*
(5) *Distance to center of tongue and groove*
(6) *Air purge connection*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**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* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

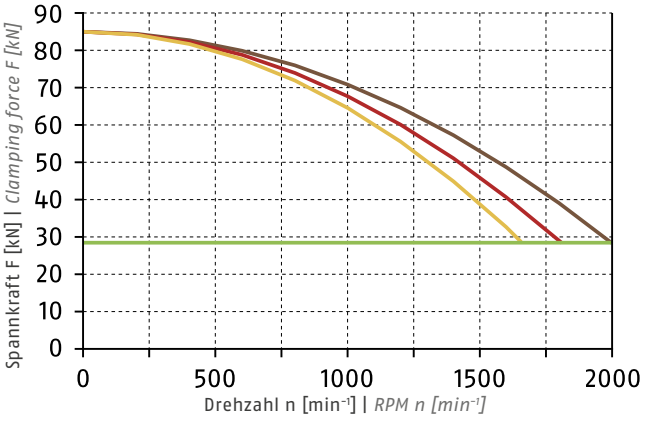
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

2 SWK 400
5.0 kg



2 SWK 400
7.0 kg

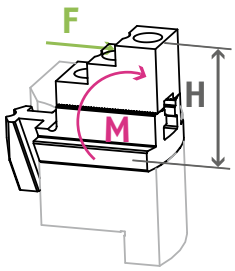


2 SWK 400
9.0 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 4633 Nm

Siehe Seite 830
See page 830



Standard-Spannbacken
siehe Seite 449
see page 449



Spezialfett
siehe Seite 452
see page 452



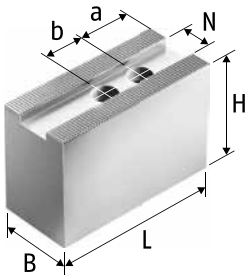
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 452
see page 452



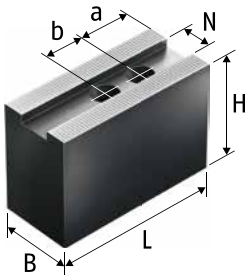
Flansche
siehe Seite 453
see page 453

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



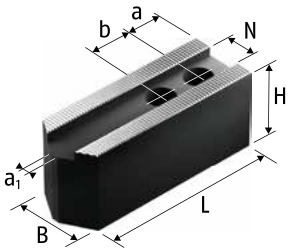
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
Soft top jaws SWB-AL
Aluminum



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*

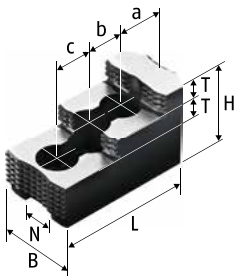
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**a1** [mm]	**a** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA 2B 160	SWBL 160	0120151	17	35	40	78	4	15	22	M12	1.9
ROTA 2B 160	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	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

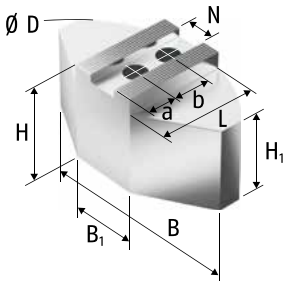
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



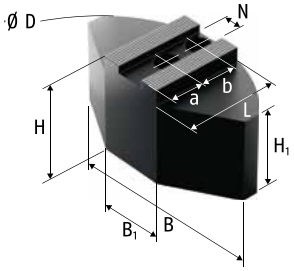
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



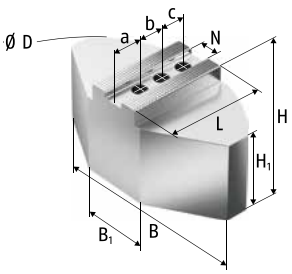
Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft full grip jaws SWB-SA
Aluminum

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*

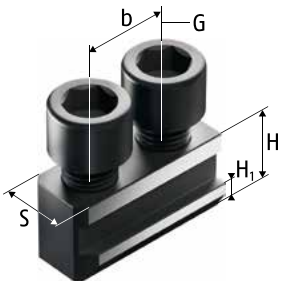
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**B1** [mm]	**Ø D** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**L** [mm]	**T** [mm]	**a** [mm]	**b** [mm]	**c** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA 2B 160	FR-SA 200	0120652	17	140	50	200	58	48	72.5		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



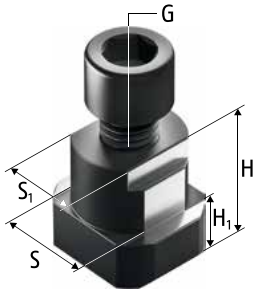
Nutenstein NS
T-nut NS

T-nut

with fine serration 90°



Nutenstein NKS
T-nut NKS



Nutenstein NS
T-nut NS

Technische Daten | *Technical data*

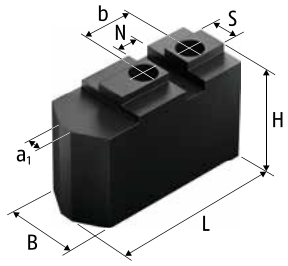
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**S** [mm]	**S1** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**b** [mm]	**G**	**Zyl.-Schraube** *Cyl.-screw*	**Max. zul. Anzieh-drehmo-ment** *Max. adm. tightening torque* [Nm]
ROTA 2B 160	NKS 2	0143106	17		20.5	7.5		M12	M12x25	70
ROTA 2B 200	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

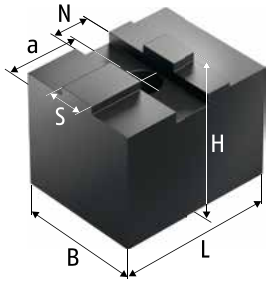
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

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

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]	**a** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
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. ***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
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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			FF-T2 Z115-A4	0806006
				Nr. 5		104.8	32	3	FF-T3 Z115-A5	0806007
		ROTA 2B 160	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 2B 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
		ROTA 2B 250 ROTA 2B 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
				Nr. 15		330.2	55		FF-T3 Z220-A15	0803020*
		ROTA 2B 400	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**

* 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 ROTA 2B 315	Z220	Z170	171.4	133.4	26	2	FF-T2 Z220-Z170	0805014
		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 Ø 165 mm und Ø 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 Ø 165 mm and Ø 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 Spannkräfte

Optimale Backenabstützung für Außen- und Innenspannung durch sehr lange Grundbackenführung
Ermöglicht höchste Spannkräfte bei langer Lebensdauer

Optimiertes Schmiersystem
Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

Mediendurchführung (Kühlschmierstoff oder Luft) als Standard-Option im Futterkörper vorbereitet
Flexibilität je nach Anwendung

Geringe Bauhöhe
Maximale Nutzung des Maschinenraumes und maximale Systemsteifigkeit

Auf Wunsch mit Fliehkraftausgleich lieferbar
Geringer Spannkraftverlust bei hohen Drehzahlen

Verformungsunempfindliches Spannen von dünnwandigen Werkstücken
Hohe Rundheit der Werkstücke

Sehr genaue Spannung von unrunden 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*

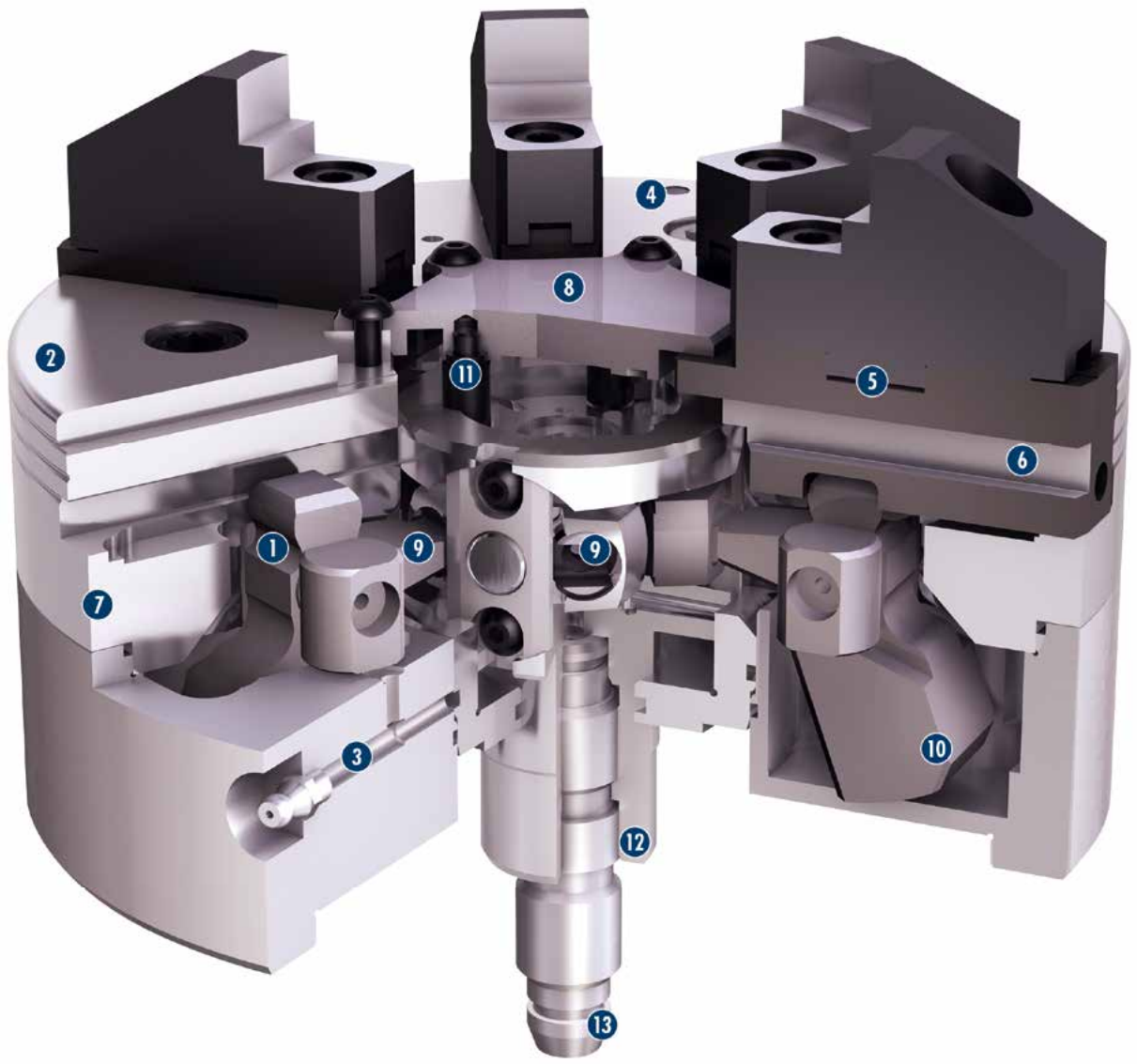
Bezeichnung *Description*	**Seite** *Page*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min^{-1}]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Pendelausgleich** *Pendular compensation* [mm]
ROTA NCR 165	458	4000	36	20	6	13.5	±1
ROTA NCR 200	460	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.



❶ **Winkelhebelantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkräfte im Betrieb

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

❸ **Optimiertes Schmiersystem**
Für hohen Wirkungsgrad

❹ **Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschläge bzw. Anlagesterne

❺ **Standard-Backenschnittstelle**
Zur Verwendung von Standard-Spannbacken von SCHUNK

❻ **Lange Backenführung**
Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung

❼ **Geringe Bauhöhe**
Erweitert den Arbeitsraum Ihrer Maschine

❽ **Schmutzunempfindliches Design**
Durch gezielte Abdichtung

❾ **Innenliegende Pendelbrücke**
Verbindung von je einem Grundbackenpaar

❿ **Integrierter Fliehkraftausgleich als Option**
Für gleichbleibende Spannkraft auch bei höchsten Drehzahlen

⓫ **Einfache Umstellung**
Von ausgleichender auf zentrische Spannung durch Pendelblockierung

⓬ **Anbauoptimierter Kolben**
Für einfache und schnelle Futtermontage

⓭ **Zentrale Medienzuführung**
Für Luftanlagekontrolle oder Kühlschmierstoff auf Anfrage möglich

❶ ***Angle lever drive***
Offers constantly high clamping forces in operation

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

❸ ***Optimized lubrication system***
For maximum efficiency

❹ ***Mounting threads***
For workpiece stops or cover plates

❺ ***Standard jaw interface***
For using of standard chuck jaws from SCHUNK

❻ ***Long jaw guidance***
Offers optimum support for O.D. and I.D. clamping

❼ ***Low height***
Increases the workspace of your machine

❽ ***Improved design which is insensitive to dirt***
By specific sealing

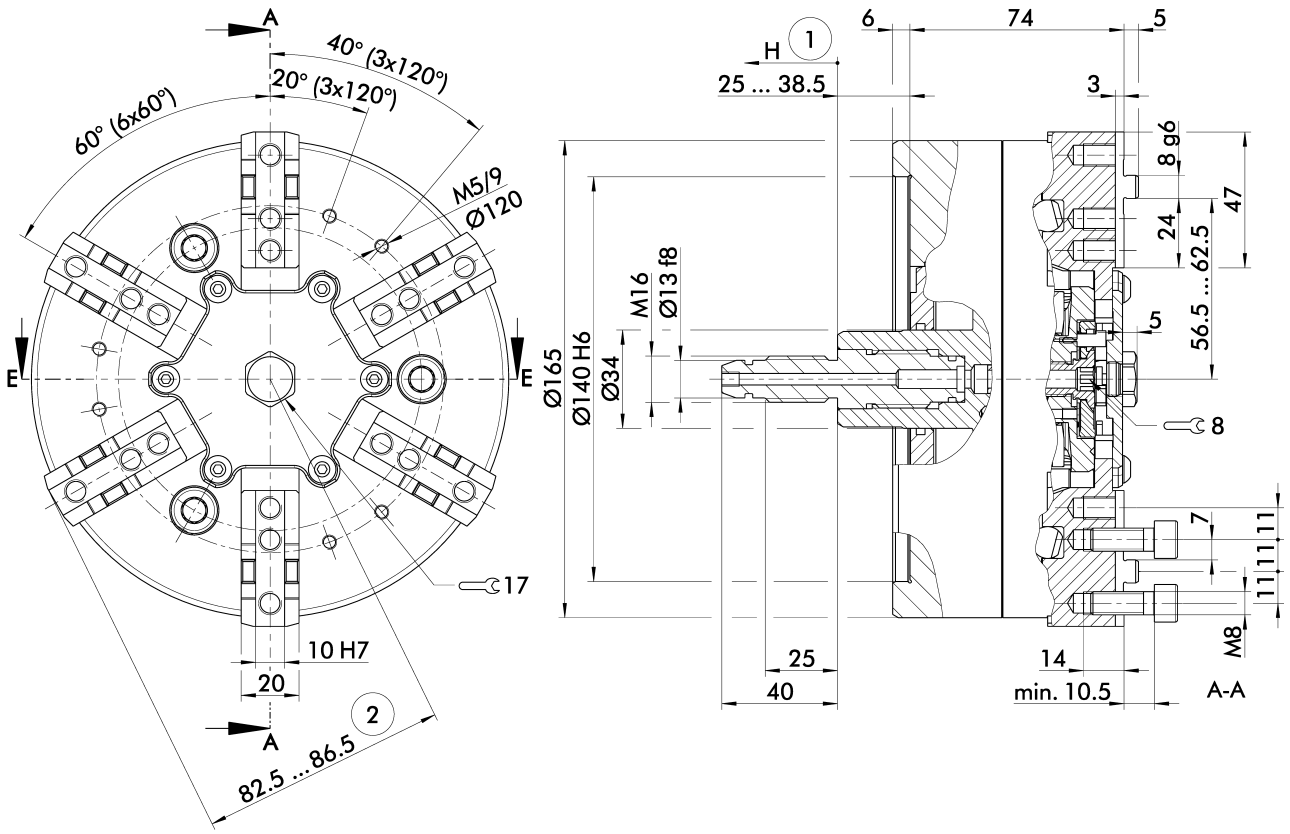
❾ ***Inside located pendulum body***
Connection of always one base jaw pair

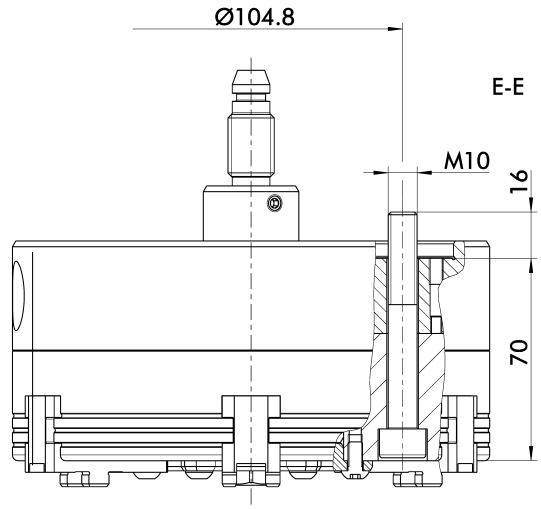
❿ ***Integrated centrifugal force compensation as an option***
For constant clamping force even at highest speeds

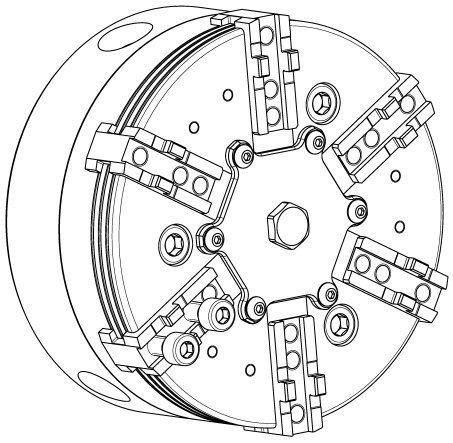
⓫ ***Simple conversion***
From compensating to centric clamping by locking the pendulum mechanism

⓬ ***Optimized piston mount***
For easy and fast chuck assembly

⓭ ***Central media feed-through***
For air control or coolant available upon request







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 positon.
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* [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]	**Pendelausgleich** *Pendular compensation* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

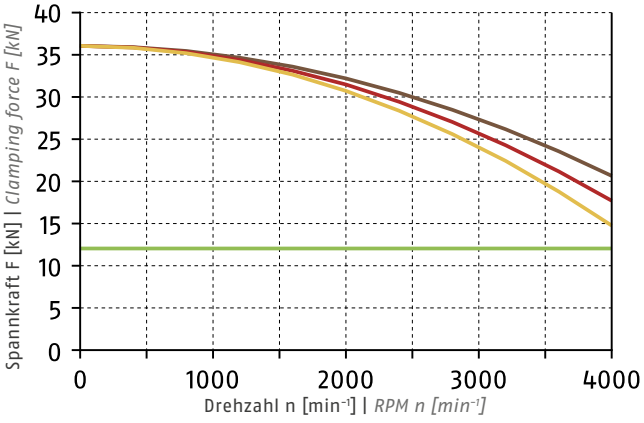
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

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



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

SRK 132 1.5 kg

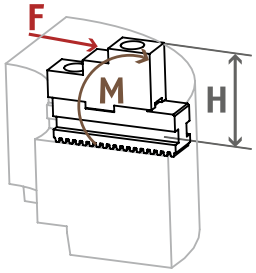
SRK 132 1.2 kg

SRK 132 0.9 kg

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 222 Nm

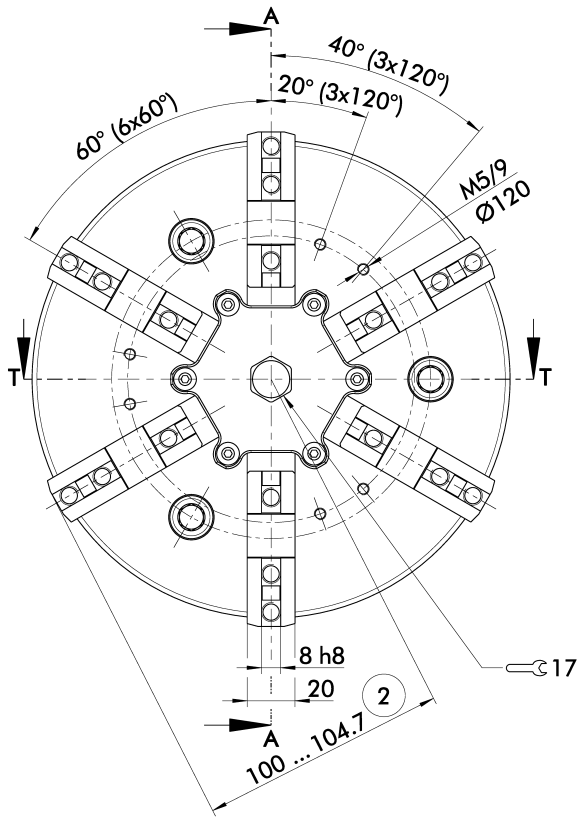
ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

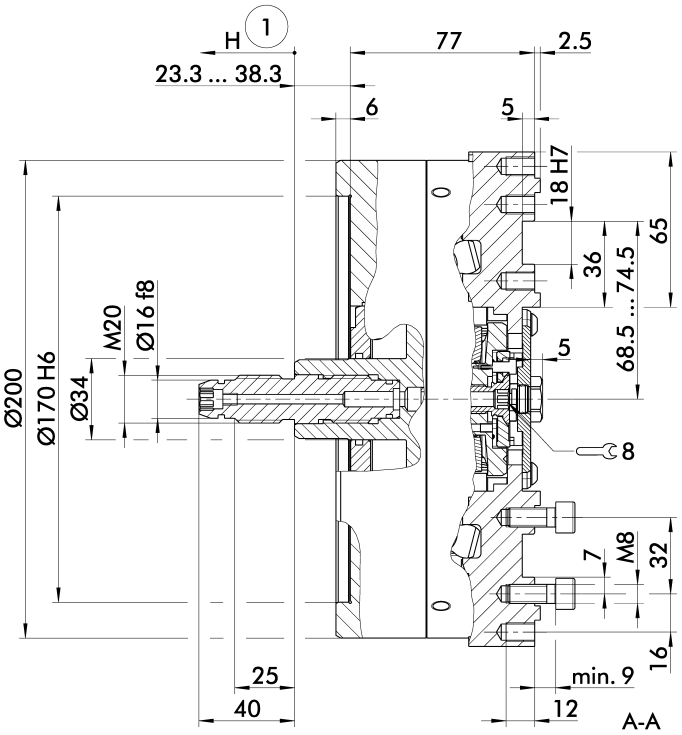
Standard-Spannbacken
siehe Seite 462
Standard chuck jaws see page 462

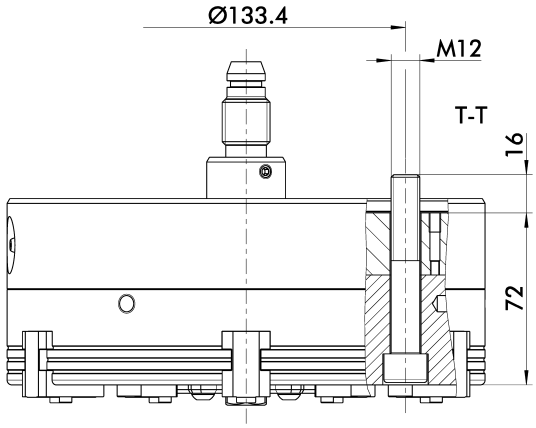
Spezialfett
siehe Seite 464
Special grease see page 464

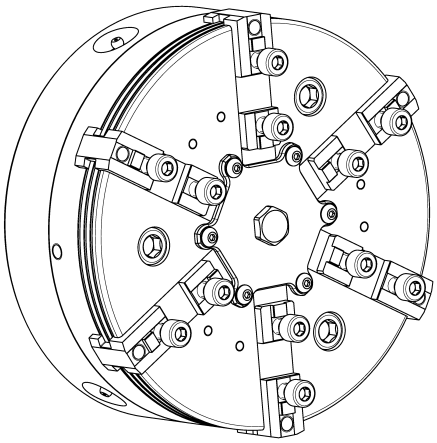
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 464
Clamping force tester see page 464

Flansche
siehe Seite 464
Adapter plates see page 464









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 positon.
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* [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]	**Pendelausgleich** *Pendular compensation* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

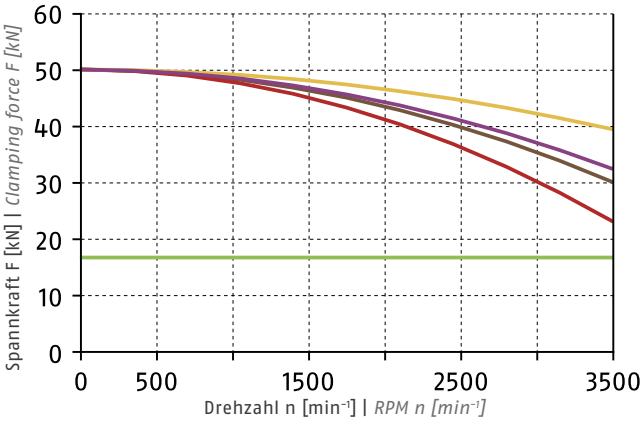
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

SHF 160
0.6 kg



SFA 160
1.2 kg



SHF 160*
0.6 kg



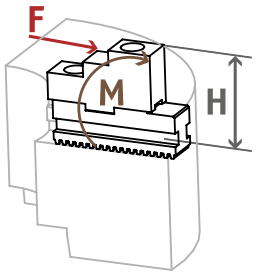
SFA 160*
1.2 kg



*mit Fliehkraftausgleich
**with centrifugal force compensation*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 358 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830



Standard-Spannbacken
siehe Seite 462
Standard chuck jaws see page 462



Spezialfett
siehe Seite 464
Special grease see page 464



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 464
Clamping force tester see page 464



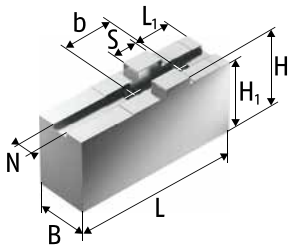
Flansche
siehe Seite 464
Adapter plates see page 464

Weiche Aufsatzbacken

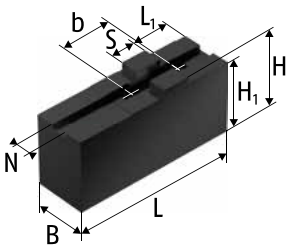
Soft Top Jaws

mit Kreuzversatz

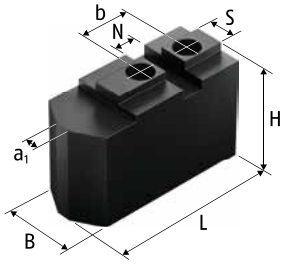
with tongue and groove



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



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



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

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**S** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**H2** [mm]	**L** [mm]	**L1** [mm]	**a1** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [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

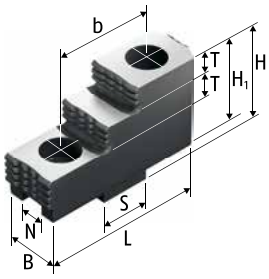
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

mit Kreuzversatz

Hard Stepped Top 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** [mm]	**S** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**L** [mm]	**T** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
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 *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
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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 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 *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 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 *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 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 Spannkräfte 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 Spannkräfte

Optimale Backenabstützung für Außen- und Innenspannung durch sehr lange Grundbackenführung
Ermöglicht höchste Spannkräfte bei langer Lebensdauer

Optimiertes Schmiersystem
Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

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 unrunden 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*

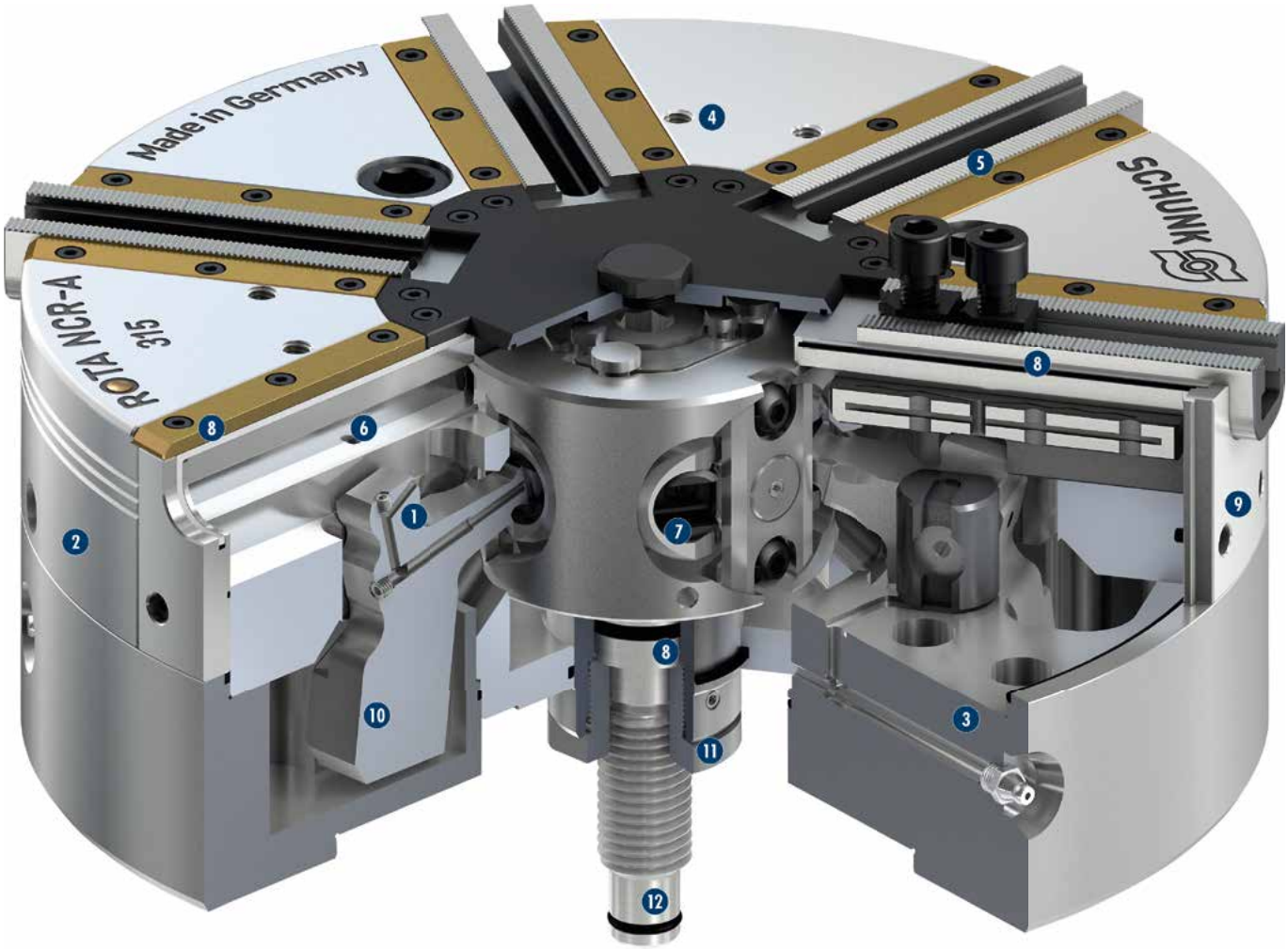
Bezeichnung *Description*	**Seite** *Page*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Pendelausgleich** *Pendular compensation* [mm]
ROTA NCR-A 190	474	4000	36	22	6	13.5	±1
ROTA NCR-A 250	476	3000	64	38	8	18.5	±2
ROTA NCR-A 315	478	2500	80	40	8	20	±2
ROTA NCR-A 400	480	1400	100	54	12	30	±2.5
ROTA NCR-A 500	482	1200	125	65	12	30	±2.5
ROTA NCR-A 630	484	1000	160	80	16	40	±3.5
ROTA NCR-A 800	486	700	160	80	16	40	±3.5
ROTA NCR-A 1000	488	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.



❶ **Winkelhebelantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkräfte im Betrieb

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

❸ **Optimiertes Schmiersystem**
Für hohen Wirkungsgrad

❹ **Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschläge bzw. Anlagesterne

❺ **Verzahnung der Grundbacken**
Baugröße 190 mit Kreuzversatz und ab Baugröße 250 in Zoll oder metrisch verfügbar

❻ **Lange Backenführung**
Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung

❼ **Innenliegende Pendelbrücke**
Verbindung von je einem Grundbackenpaar

❽ **Abdichtung des Spannfutters**
Bestehend aus einer Formdichtung und O-Ringen für die Vorspannung

❾ **Abdeckelement**
Dient zum Abdichten des Futters und zusätzlich als Grundbackensicherung

❿ **Integrierter Fliehkraftausgleich als Option**
Für gleichbleibende Spannkraft auch bei höchsten Drehzahlen

⓫ **Anbauoptimierter Kolben**
Für einfache und schnelle Futtermontage

⓬ **Zentrale Medienzuführung**
Für Luftanlagekontrolle oder Kühlschmierstoff auf Anfrage möglich

❶ ***Angle lever drive***
Offers constantly high clamping forces in operation

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

❸ ***Optimized lubrication system***
For maximum efficiency

❹ ***Mounting threads***
For workpiece stops or cover plates

❺ ***Base jaw serration***
Size 190 with tongue and groove and available in inches starting from size 250

❻ ***Long jaw guidance***
Offers optimum support for O.D. and I.D. clamping

❼ ***Inside located pendulum body***
Connection of always one base jaw pair

❽ ***Sealing the lathe chuck***
Consists of a gasket and O-rings for the initial tension

❾ ***Cover***
Serves to seal the lining and also protects the base jaw

❿ ***Integrated centrifugal force compensation as an option***
For constant clamping force even at highest speeds

⓫ ***Optimized piston mount***
For easy and fast chuck assembly

⓬ ***Central media feed-through***
For air control or coolant available upon request

Innovatives Dichtsystem ab Baugröße 250

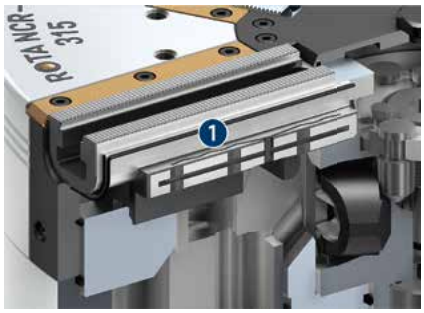
Ein innovatives Dichtsystem – bestehend aus einer speziell angefertigten Dichtung – verhindert, dass Fett während der Bearbeitung ausgespült wird. Somit wird verhindert, dass Spannkraft schleichend verloren geht.
Vorteil: Das Futter ist zusätzlich gegen das Eindringen von Schmutz und Spänen geschützt.

❶ **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.

❶ ***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.

❶ **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

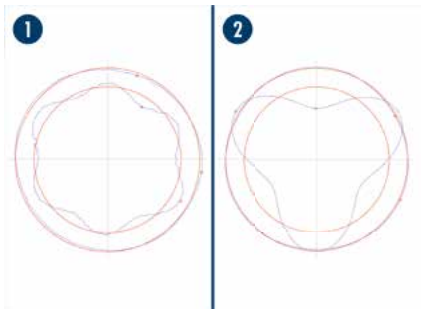
❷ **Spannung eines Ringes im 3-Backen Kraftspannfutter mit 20 kN Gesamtspannkraft**
Durchmesser: Ø 114 mm
Wandstärke 6 mm
Material: Stahl
Deformation: ca. 0,32 mm

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.

❶ ***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

❷ ***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 Spannkräften 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

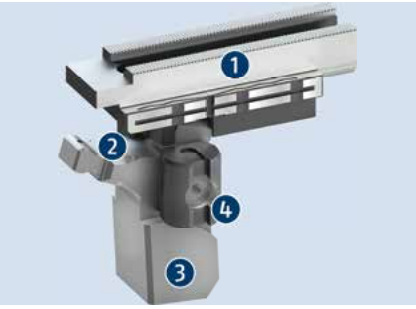
Die Kraftübertragung erfolgt über extrem steife Winkelhebel, die eine lange Lebensdauer garantieren.

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

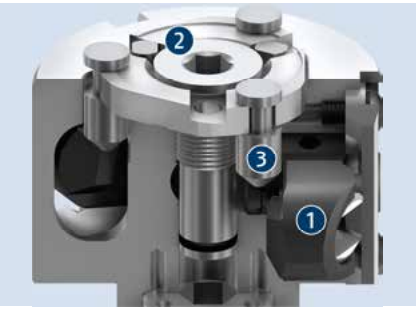
Die ausgleichende Werkstückspannung erfolgt über eine freie Pendelbrücke. Hierzu ist die Pendelklemmung vollständig zurückgefahren, so dass alle drei Pendelbrücken frei liegen. Dadurch kann das Werkstück ausgleichend gespannt werden.

1. **Pendelbrücke freiliegend**
2. **Verstellschraube**
3. **Pendelklemmung offen**

Compensating workpiece clamping

The compensating workpiece clamping is achieved by using a floating compensation piece. The oscillating clamp is retracted completely, releasing all three compensation pieces. This allows a compensating clamping of the workpiece.

1. ***Pendulum body loose***
2. ***Adjusting screw***
3. ***Pendulum locking open***



Zentrische Werkstückspannung

Die zentrische Werkstückspannung erfolgt über eine fixierte Pendelbrücke. Hierzu ist die Pendelklemmung vollständig nach unten gefahren, so dass alle drei Pendelbrücken geklemmt sind. Dadurch spannen alle sechs Backen zentrisch.

1. **Pendelbrücke geklemmt**
2. **Verstellschraube**
3. **Pendelklemmung verriegelt**

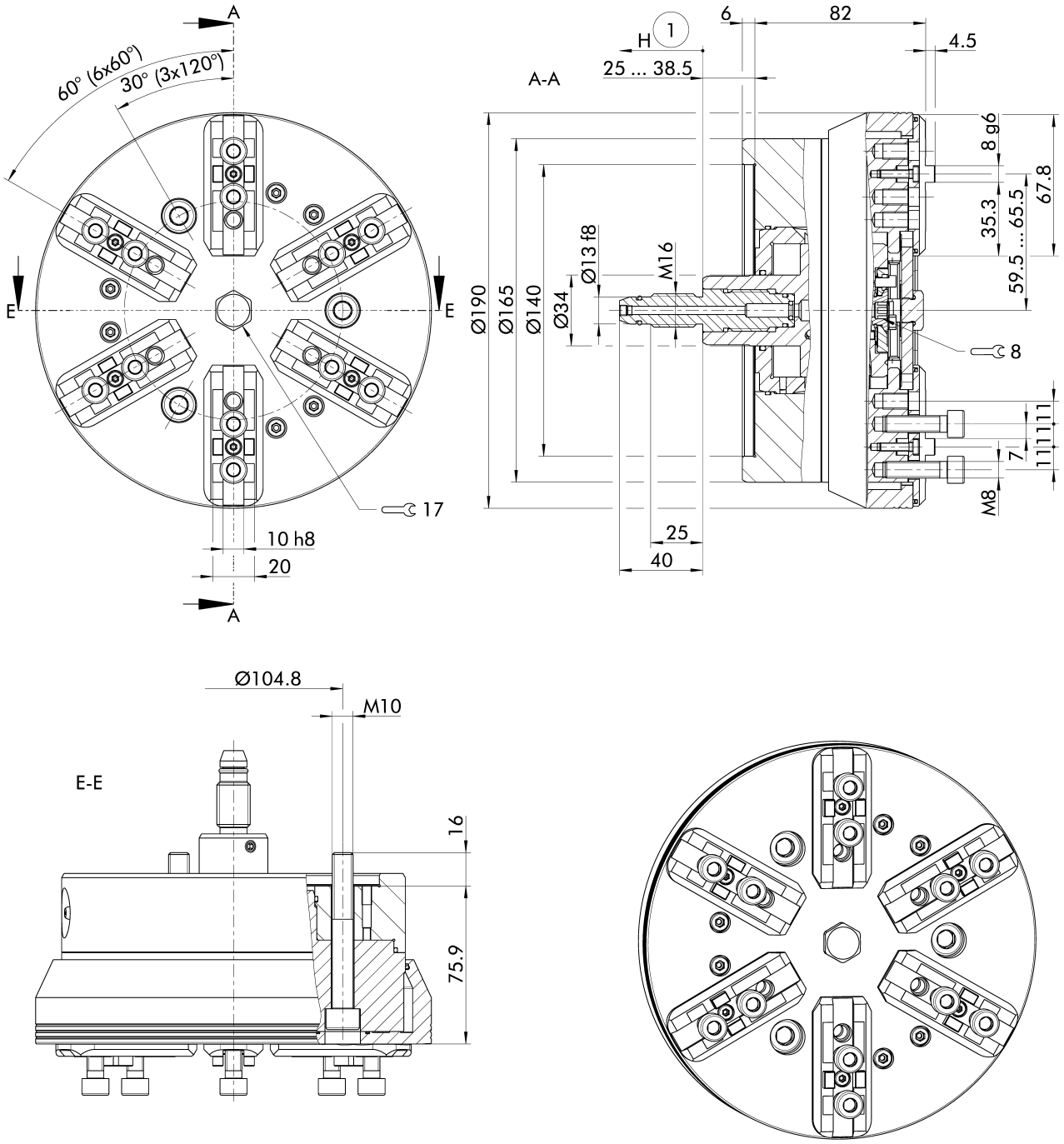
Centric workpiece clamping

The centric workpiece clamping is achieved using a fixed compensation piece. The oscillating clamp is moved all the way to the bottom so that all three compensation pieces are clamped. As a result, all six jaws clamp centrically.

1. ***Pendulum body locked***
2. ***Adjusting screw***
3. ***Pendulum clamping locked***







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 positon.
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* [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]	**Pendelausgleich** *Pendular compensation* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

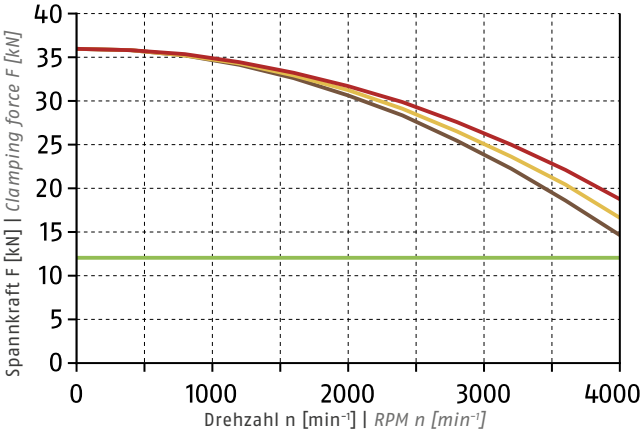
Futter, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Lathe chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting screws, and operating manual

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SRK 132
0.76 kg



SRK 132
1.2 kg



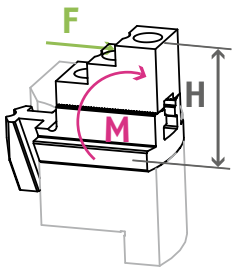
SRK 132
0.9 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 222 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 495 | *See page 495*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 490
Standard chuck jaws see page 490



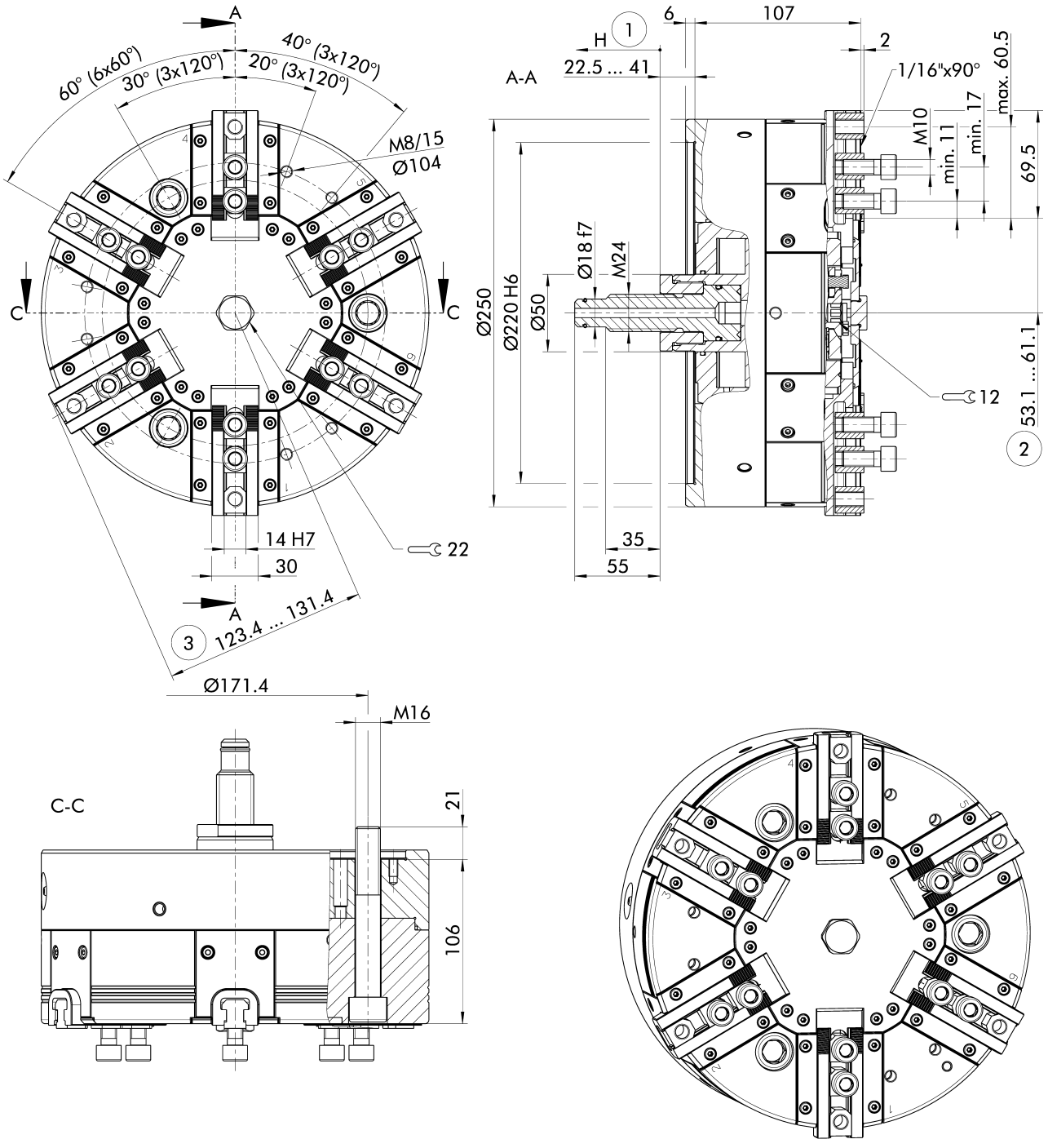
Spezialfett
siehe Seite 497
Special grease see page 497



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 497
Clamping force tester see page 497



Flansche
siehe Seite 497
Adapter plates see page 497



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 positon.
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* [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]	**Pendelausgleich** *Pendular compensation* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

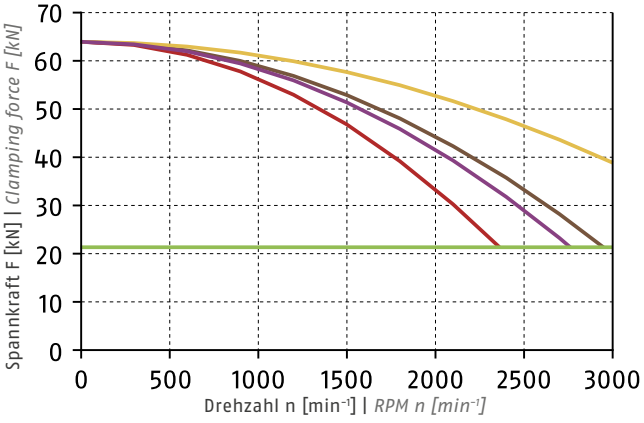
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

SHB 165
1.3 kg



SWB 165
2.5 kg



SHB 165*
1.3 kg



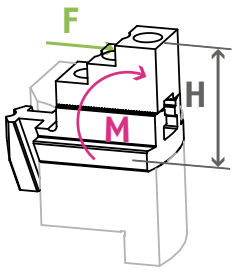
SWB 165*
2.5 kg



*mit Fliehkraftausgleich
**with centrifugal force compensation*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 565 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 495 | *See page 495*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 490
Standard chuck jaws see page 490



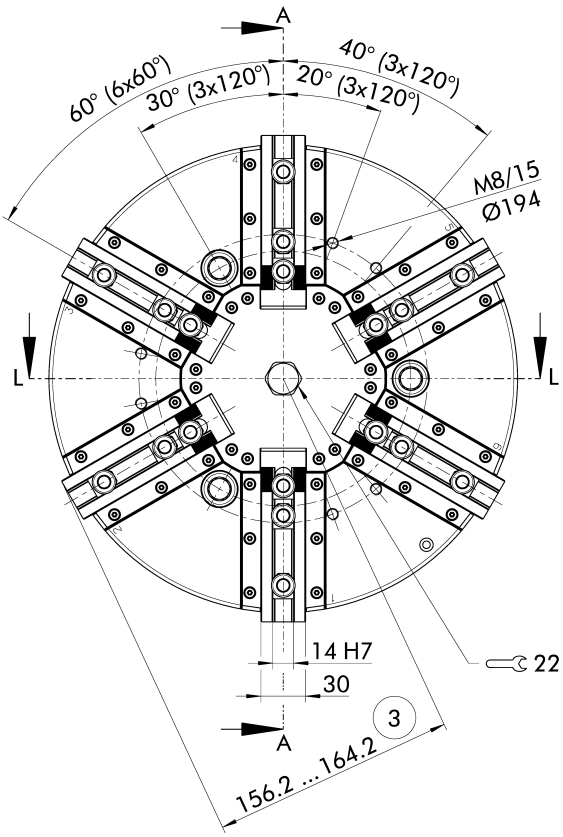
Spezialfett
siehe Seite 497
Special grease see page 497

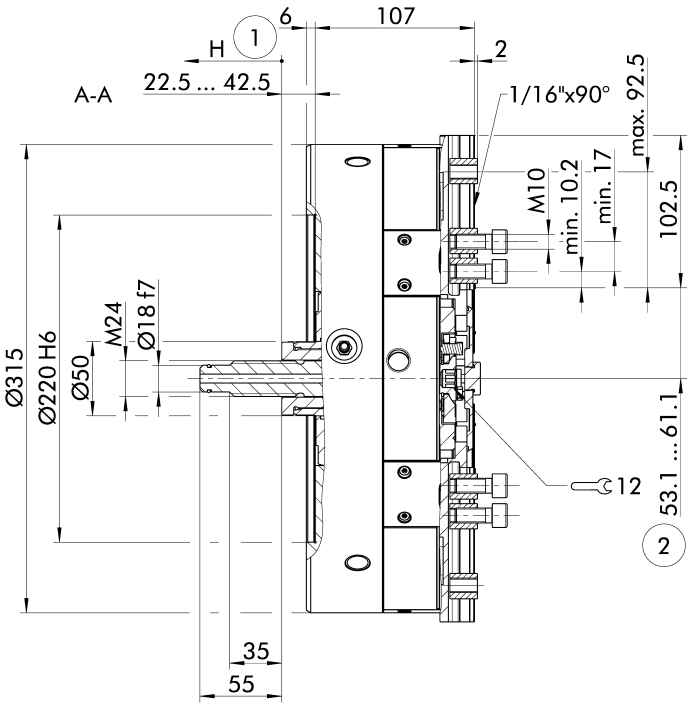


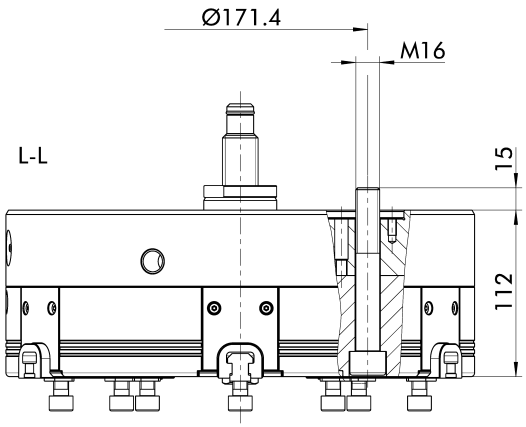
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 497
Clamping force tester see page 497

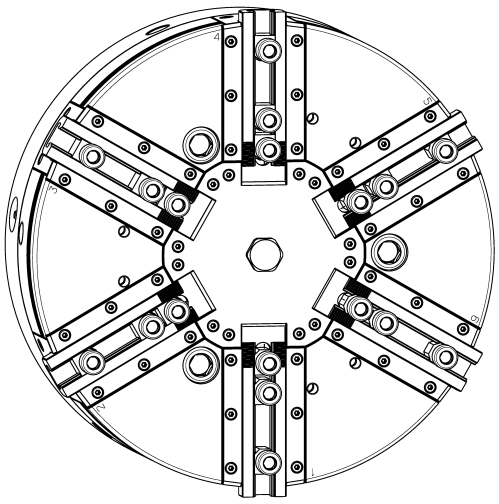


Flansche
siehe Seite 497
Adapter plates see page 497









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 positon.
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* [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]	**Pendelausgleich** *Pendular compensation* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

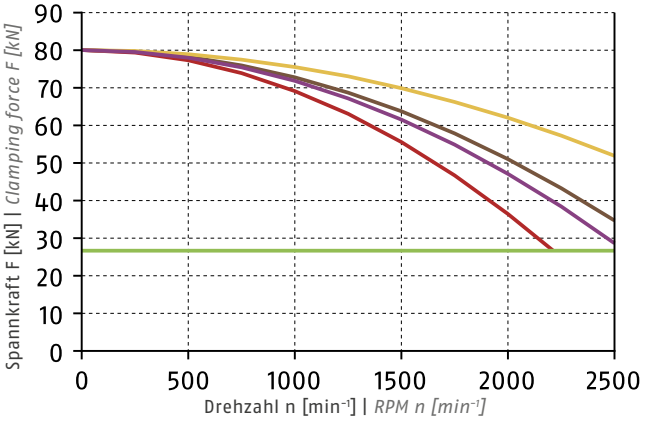
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

SHB 165
1.3 kg



SWB 165
2.5 kg



SHB 165*
1.3 kg



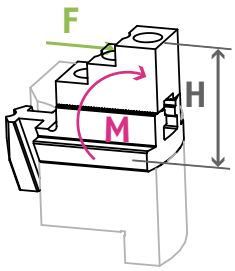
SWB 165*
2.5 kg



*mit Fliehkraftausgleich
**with centrifugal force compensation*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 707 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

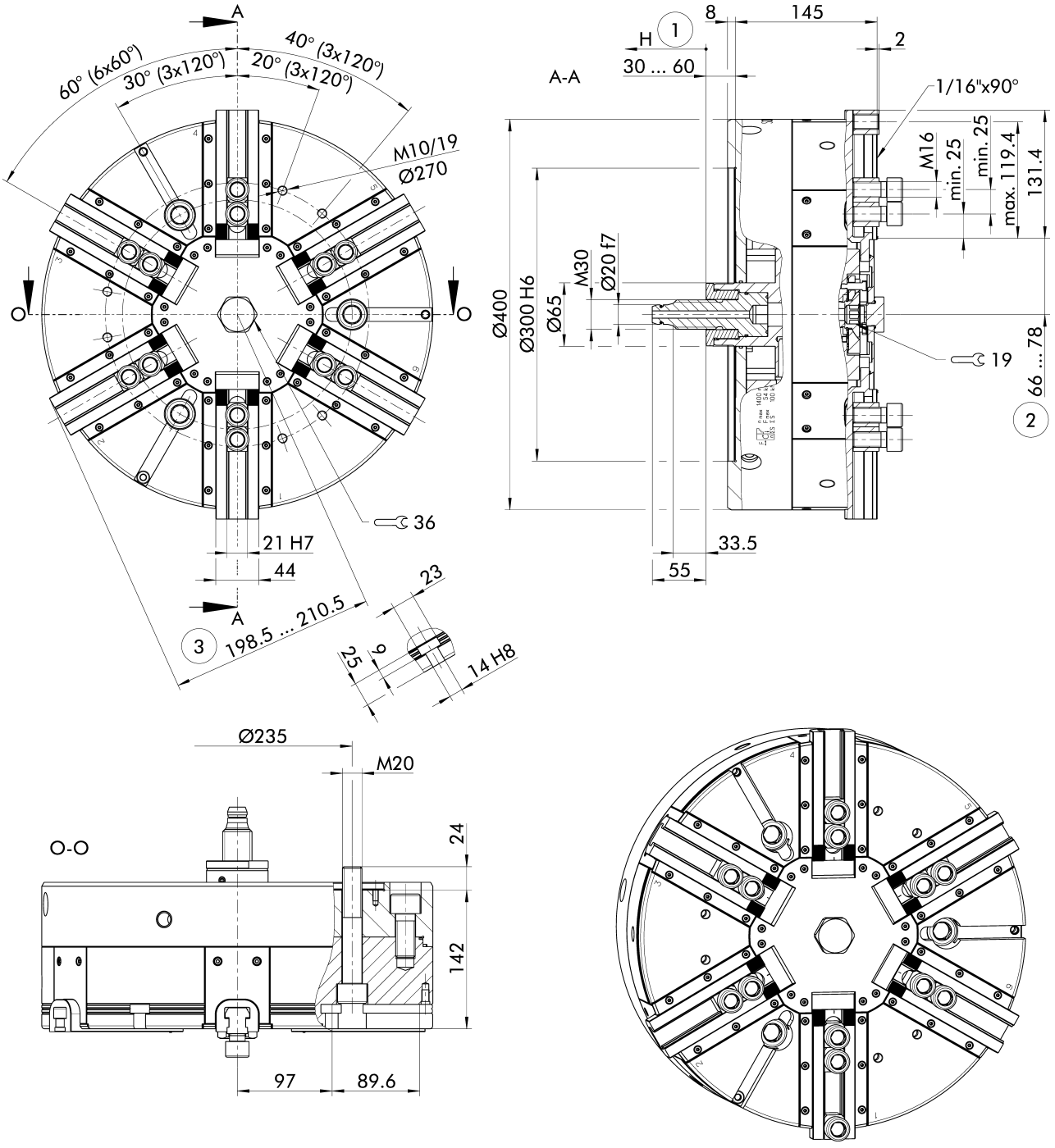
ⓘ Siehe Seite 495 | *See page 495*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 490
Standard chuck jaws
see page 490


Spezialfett
siehe Seite 497
Special grease
see page 497


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 497
Clamping force tester
see page 497


Flansche
siehe Seite 497
Adapter plates
see page 497



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 positon.
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* [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]	**Pendelausgleich** *Pendular compensation* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

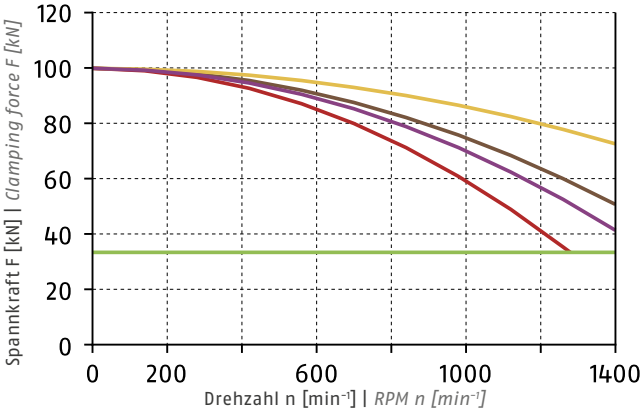
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



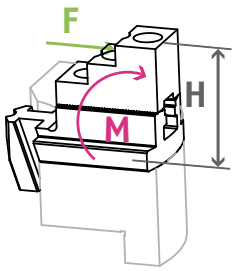
ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

- 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 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

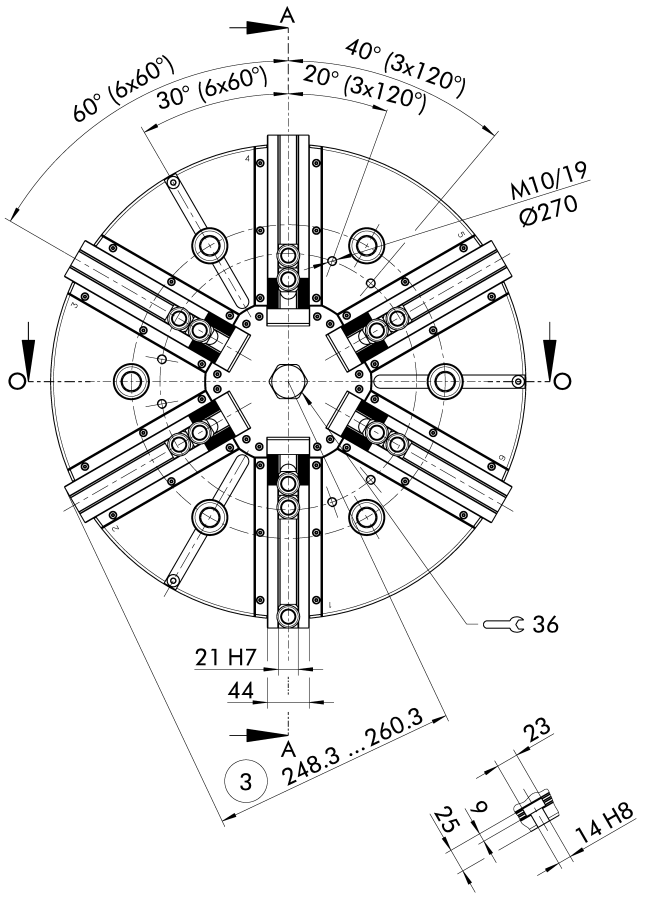
ⓘ Siehe Seite 495 | *See page 495*

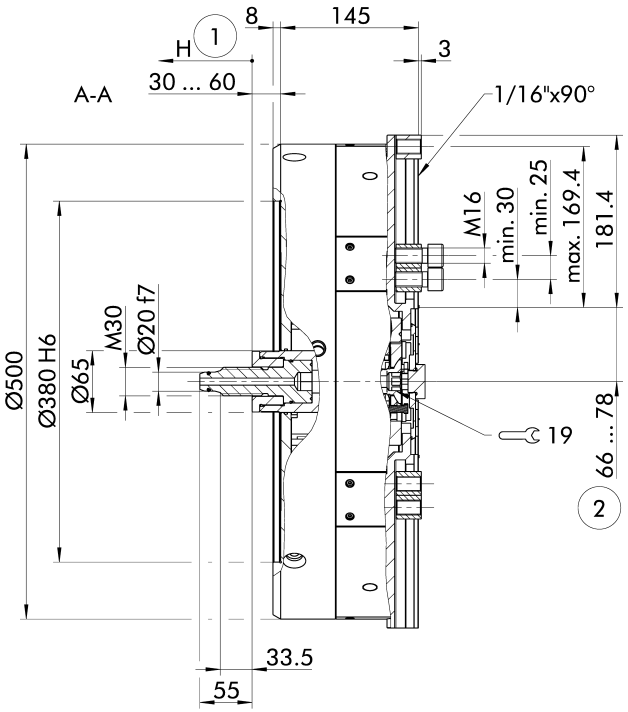

Standard-Spannbacken
siehe Seite 490
Standard chuck jaws
see page 490

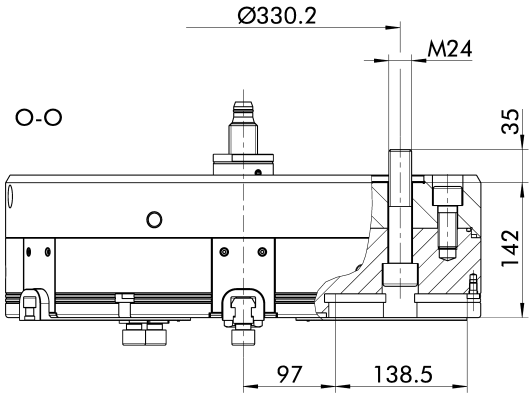

Spezialfett
siehe Seite 497
Special grease
see page 497

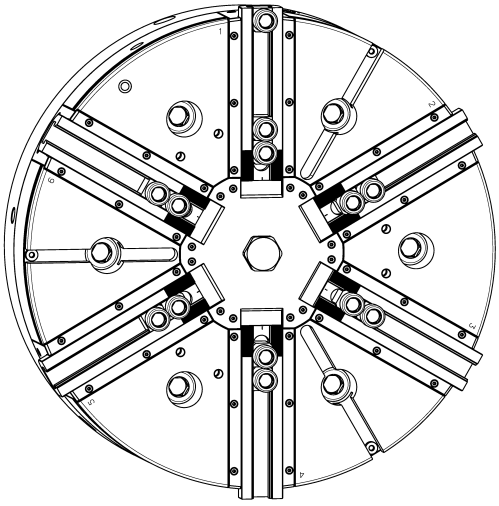

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 497
Clamping force tester
see page 497


Flansche
siehe Seite 497
Adapter plates
see page 497









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 positon.
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* [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]	**Pendelausgleich** *Pendular compensation* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

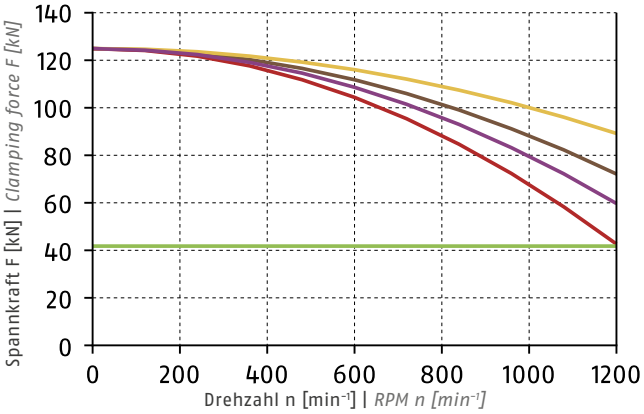
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

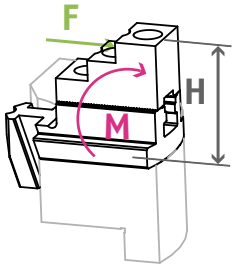
- Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
  Required minimum clamping force F_{spmin} 33%
- SHB 250
  3.5 kg
- SWB 250
  9.4 kg
- SHB 250*
  3.5 kg
- SWB 250*
  9.4 kg

*mit Fliehkraftausgleich

**with centrifugal force compensation*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 1500 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

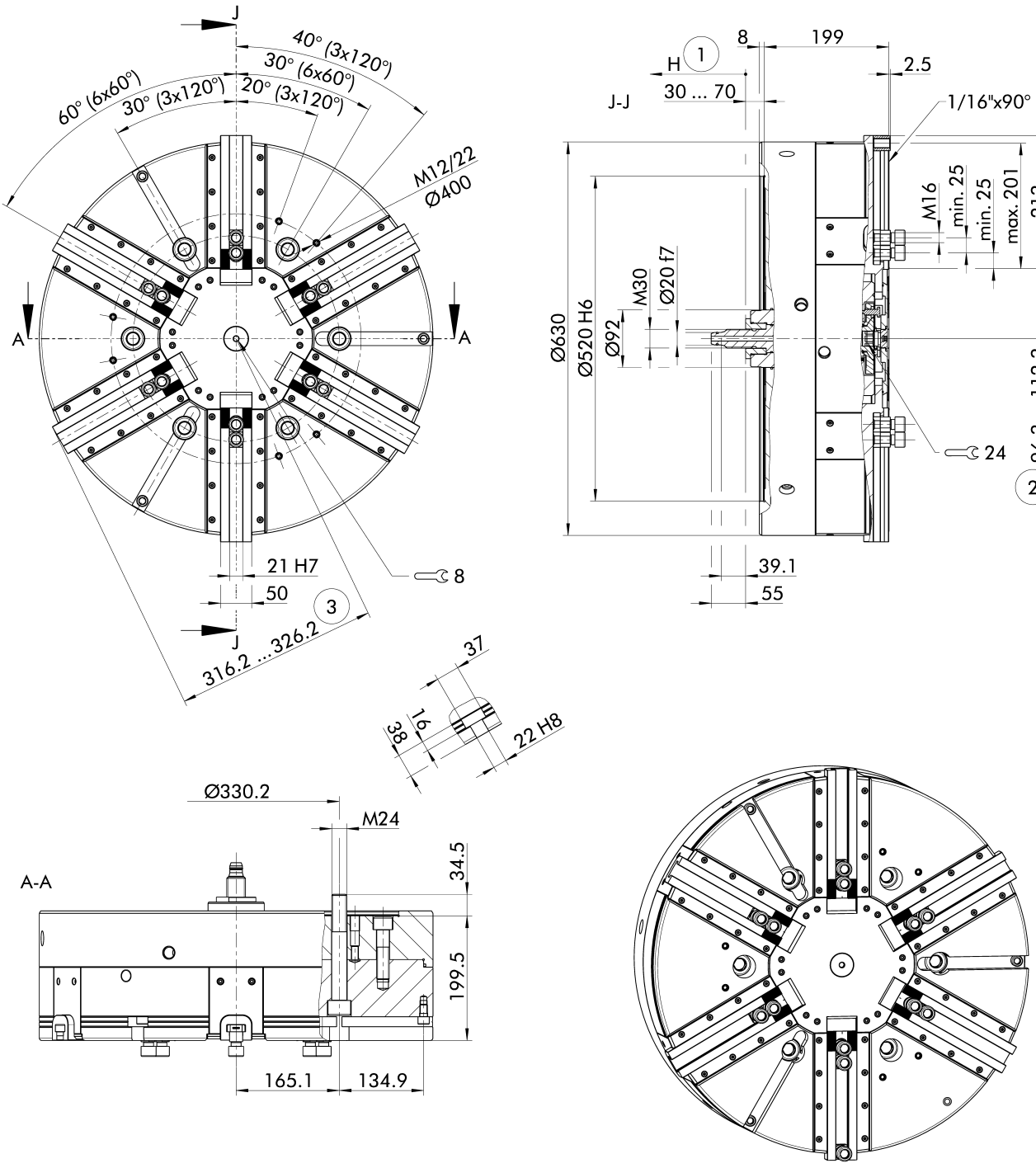
ⓘ Siehe Seite 495 | *See page 495*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 490
Standard chuck jaws
see page 490


Spezialfett
siehe Seite 497
Special grease
see page 497


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 497
Clamping force tester
see page 497


Flansche
siehe Seite 497
Adapter plates
see page 497



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 positon.
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* [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]	**Pendelausgleich** *Pendular compensation* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

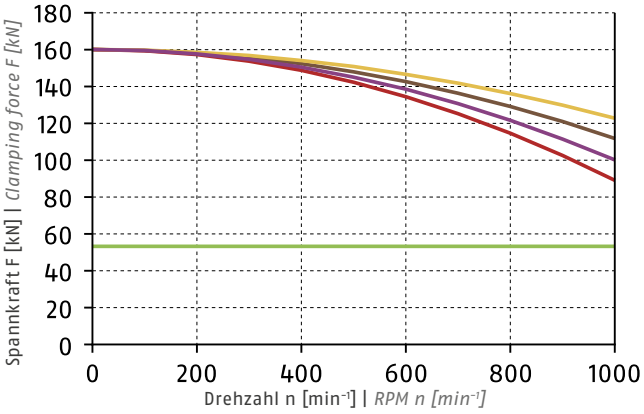
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

SHB 315
4.6 kg



SWB 250
9.4 kg



SHB 315*
4.6 kg



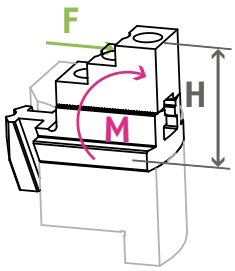
SWB 250*
9.4 kg



*mit Fliehkraftausgleich
**with centrifugal force compensation*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2213 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 495 | *See page 495*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 490
Standard chuck jaws
see page 490



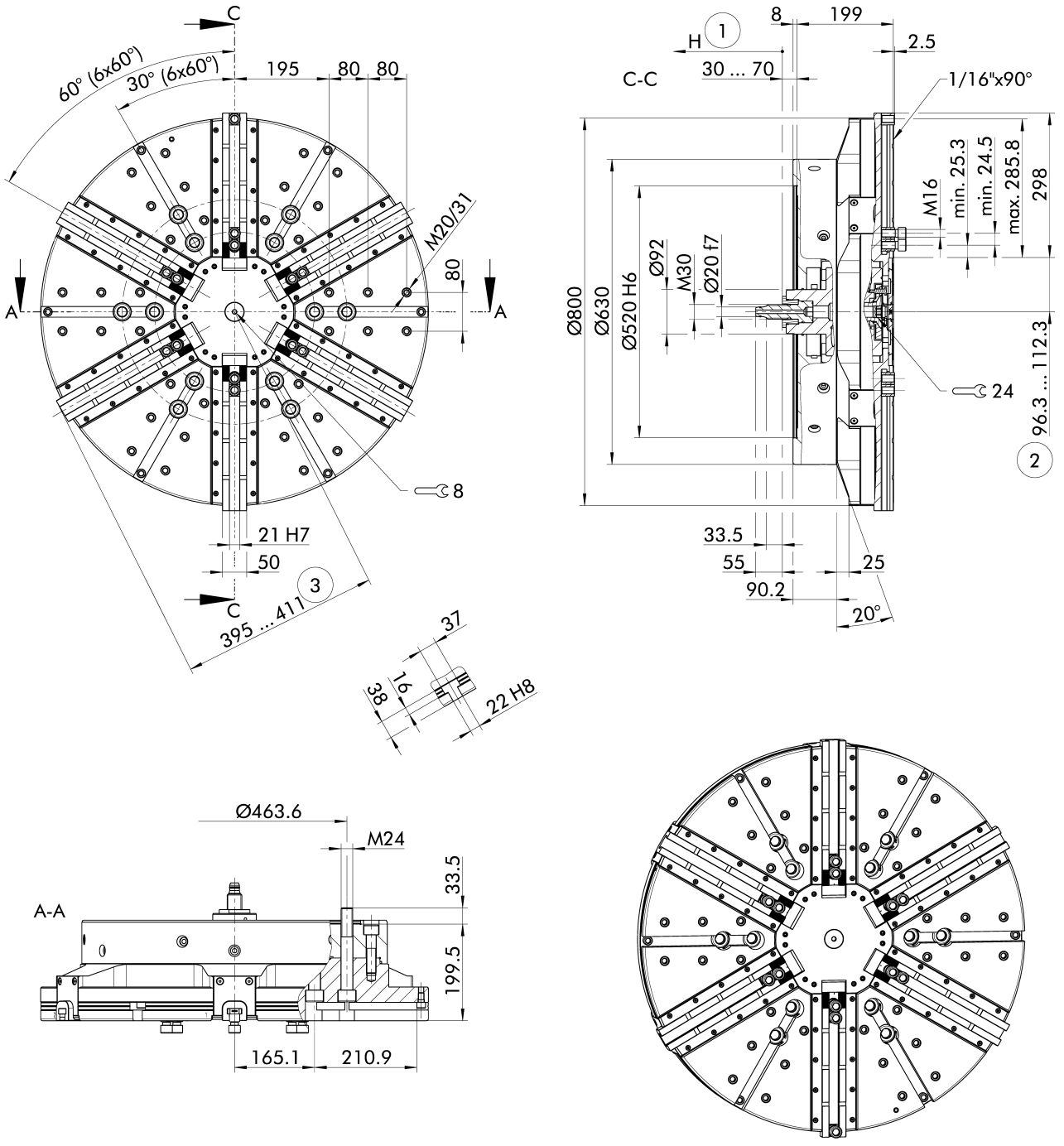
Spezialfett
siehe Seite 497
Special grease
see page 497



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 497
Clamping force tester
see page 497



Flansche
siehe Seite 497
Adapter plates
see page 497



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 positon.
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* [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]	**Pendelausgleich** *Pendular compensation* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

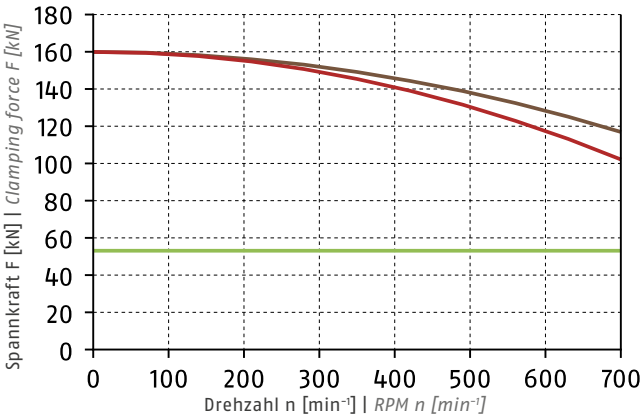
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



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

SHB 315
4.6 kg



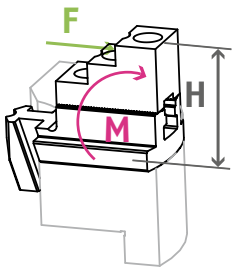
SWB 250
9.4 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2987 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 495 | *See page 495*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 490
Standard chuck jaws
see page 490



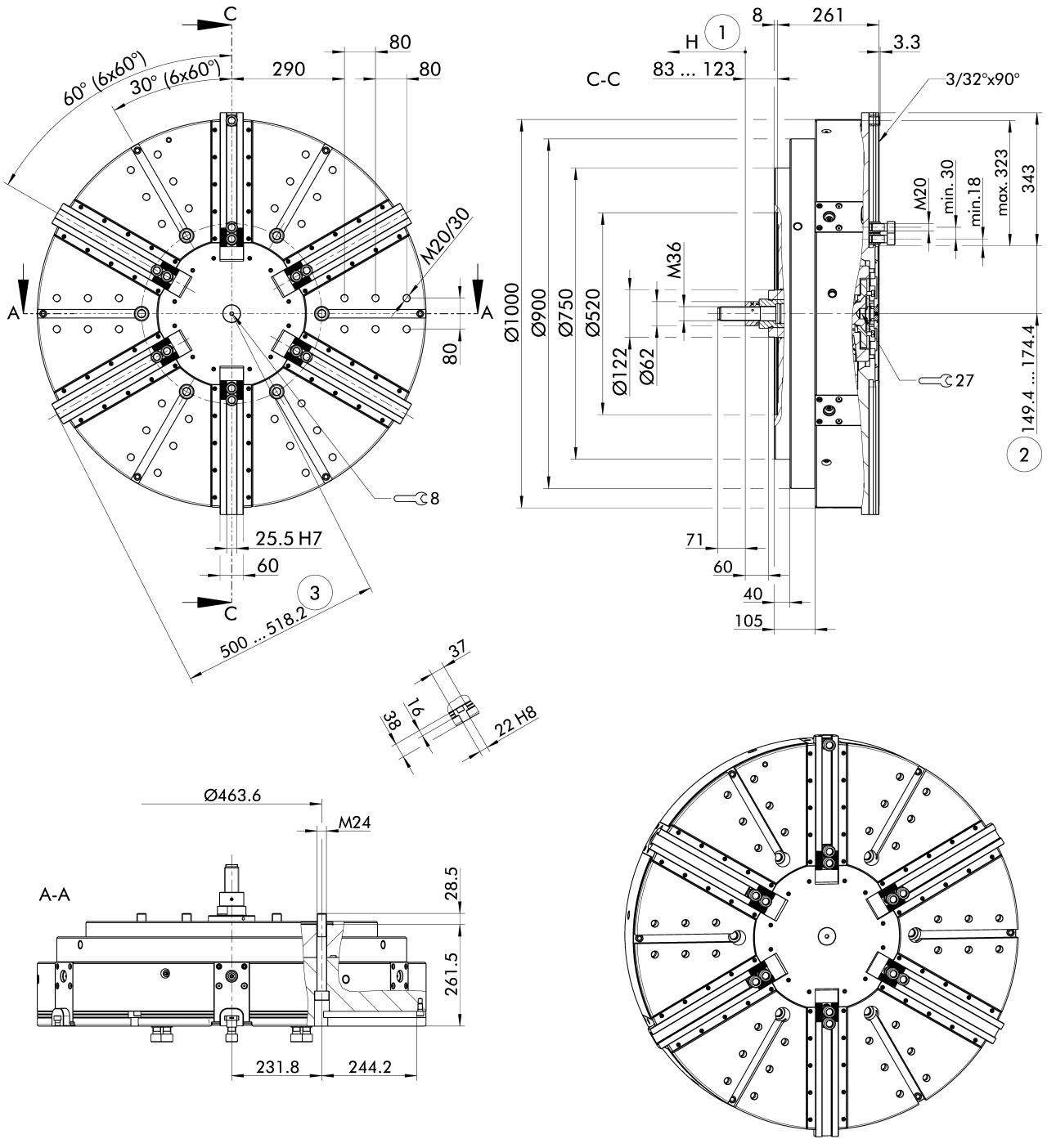
Spezialfett
siehe Seite 497
Special grease
see page 497



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 497
Clamping force tester
see page 497



Flansche
siehe Seite 497
Adapter plates
see page 497



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 positon.
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* [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]	**Pendelausgleich** *Pendular compensation* [mm]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

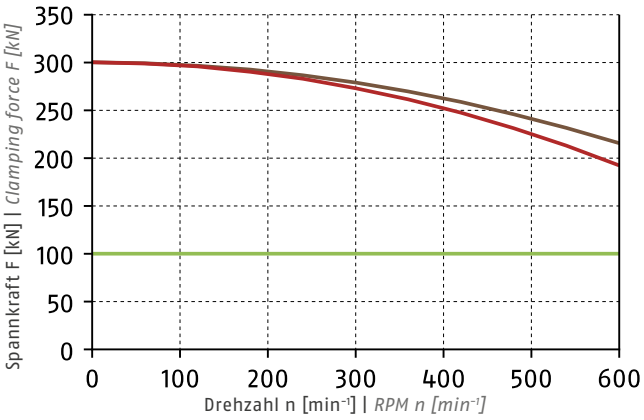
Futter, Nutensteine bzw. Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken, Futter-Befestigungsschrauben, Ringschraube und Betriebsanleitung

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



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

SHB 400
8 kg



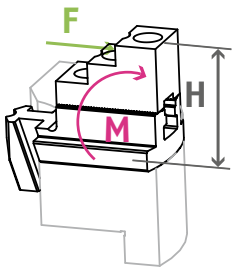
SWB 400
16 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 5700 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 495 | *See page 495*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 490
Standard chuck jaws
see page 490

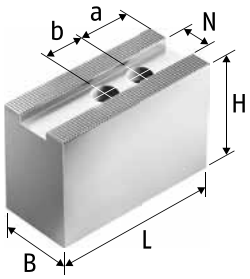

Spezialfett
siehe Seite 497
Special grease
see page 497


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 497
Clamping force tester
see page 497

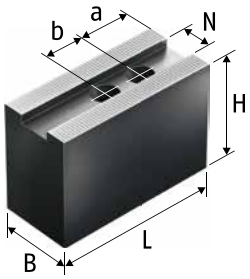

Flansche
siehe Seite 497
Adapter plates
see page 497

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



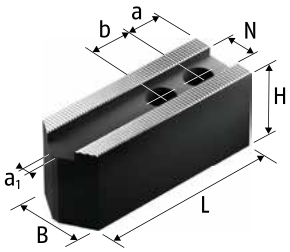
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
Soft top jaws SWB-AL
Aluminum



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*

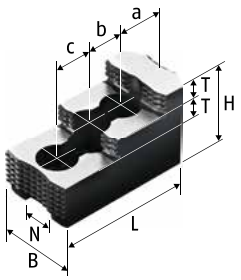
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**a1** [mm]	**a** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA NCR-A 250	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	M10	2.1
ROTA NCR-A 250	SWB 165	0120101	14	35	60	68		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

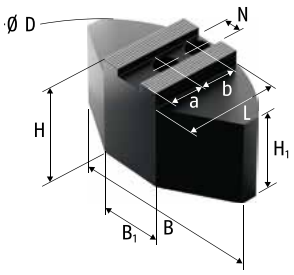
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

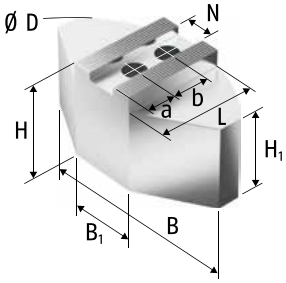
mit Spitzverzahnung 90°



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



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

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with fine serration 90°

Technische Daten | *Technical data*

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 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

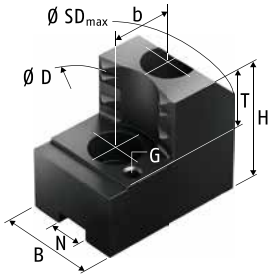
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°

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* [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 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

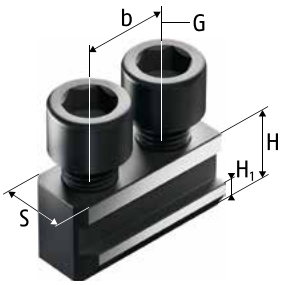
Futtertyp *Chuck type*	**Spannbereich Ø D** *Clamping range Ø D* [mm]	**Schwingkreis SDmax** *Swing diameter SDmax* [mm]	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**T** [mm]	**G**	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA NCR-A 800	160 - 626	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

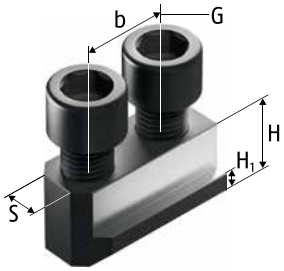
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

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** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**b** [mm]	**G**	**Zyl.-Schraube** *Cyl.-screw*	**Max. zul. Anziehdrehmoment** *Max. adm. tightening torque* [Nm]
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

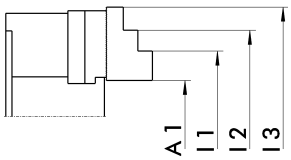
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

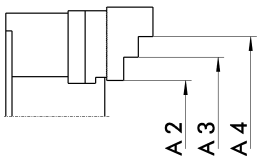
mit Spitzverzahnung 90°

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 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

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*

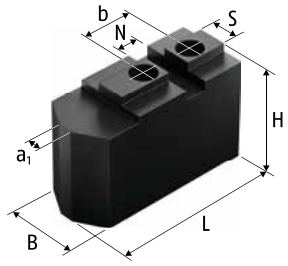
Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**I1** [mm]	**I2** [mm]	**I3** [mm]
ROTA NCR-A 250	SHB 165	0121101	116 - 167	160 - 217	210 - 321
ROTA NCR-A 315	SHB 165	0121101	116 - 167	160 - 217	210 - 380
ROTA NCR-A 400	SHB 250	0121105	125 - 209	197 - 289	277 - 480
ROTA NCR-A 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

Soft Top Jaws

with tongue and groove



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

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**S** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**a1** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [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
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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			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			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 NCR-A 500	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 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 centrically clamping.

The ROTA NCS is almost maintenance free, optimized for use in horizontal and vertical applications in high volume production.



Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Hebel-Kraftspannfutter für höchste Qualitätsansprüche
Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Hoher Wirkungsgrad des Hebelsystems
Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkräfte

Hermetisch abgedichtet
Optimaler Schutz gegen Kühlschmierstoff und Späne

Permanente Ölfüllung
Weitestgehend wartungsfrei mit konstanter Spannkraft

Aktiver Niederzug der Backen
Kein Abheben der Werkstücke von der Plananlage, für höchste Anforderungen an Planparallelität

Mediendurchführung (Kühlschmierstoff oder Luft) als Standard-Option im Futterkörper vorbereitet
Flexibilität je nach Anwendung

Mit integriertem Fliehkraftausgleich
Dadurch hohe Bearbeitungsdrehzahlen möglich

Umbau der Grundbacken möglich
Für Innen- und Außenspannung geeignet

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile
Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision lever power 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	504	5000	44	20	5.8	21	0.3
ROTA NCS 210/3	506	4500	60	32	6.9	25	0.3
ROTA NCS 250/3	508	4000	80	48	7.7	25	0.3
ROTA NCS 315/3	510	3300	80	48	7.7	25	0.3
ROTA NCS 400/3	512	2200	120	60	8.2	30	0.5
ROTA NCS 500/3	514	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.



❶ **Hebelantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkräfte im Betrieb

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

❸ **Hermetisch abgedichtet und ölbefüllt**
Für hohen Wirkungsgrad und konstante Spannkräfte

❹ **Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschläge bzw. Anlagesterne

❺ **Zusätzliche Führungsnuten im Futtergesicht**
Für Werkstückanschläge bzw. Anlagesterne

❻ **Standard-Backenschnittstelle**
Zur Verwendung von Standard-Spannbacken von SCHUNK

❼ **Hebellagerung**
Mit integriertem aktiven Niederzug

❽ **Ölablassschrauben**
Für den Ölwechsel in horizontaler und vertikaler Einbaulage

❾ **Abdeckung mit integriertem Dichtelement des Hebels**
Schützt das Futter vor Kühlschmierstoff und Spänen

❿ **Einfache Umstellung**
Von Außen- auf Innenspannung durch drehbaren Hebel

⓫ **Anbauoptimierter Kolben**
Für einfache und schnelle Futtermontage

⓬ **Zentrale Medienzuführung**
Für Luft oder Kühlschmierstoff auf Anfrage möglich

❶ ***Lever drive***
Offers constantly high clamping forces in operation

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

❸ ***Hermetically sealed and oil-filled***
For enhanced efficiency and constant clamping force

❹ ***Mounting threads***
For workpiece stops or cover plates

❺ ***Additional slot guidance in the chuck face***
For workpiece stops or cover plates

❻ ***Standard jaw interface***
For using of standard chuck jaws from SCHUNK

❼ ***Lever bearing***
With active pull-down function of the jaws

❽ ***Oil drain-screw***
For oil change in horizontal or vertical installation positions

❾ ***Cover with integrated sealing element of the lever***
Protects the chuck against coolant and chips

❿ ***Simple conversion***
From O.D. to I.D. clamping via rotating lever

⓫ ***Optimized piston mount***
For easy and fast chuck assembly

⓬ ***Central media feed-through***
For air or coolant available upon request

Hebeleinbaulage für Außenspannung

Um das Futter von Außen- auf Innenspannung und umgekehrt umzubauen, müssen die Hebel komplett ausgebaut und um 180° gedreht neu eingebaut werden.

Lever assembly for external clamping

In order to convert the chuck from O.D. to I.D. clamping and vice versa, the levers have to be completely removed turned around 180°, and then re-installed.



Hebeleinbaulage für Innenspannung

Um das Futter von Außen- auf Innenspannung und umgekehrt umzubauen, müssen die Hebel komplett ausgebaut und um 180° gedreht neu eingebaut werden.

Lever assembly for internal clamping

In order to convert the chuck from O.D. to I.D. clamping and vice versa, the levers have to be completely removed turned around 180°, and then re-installed.



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

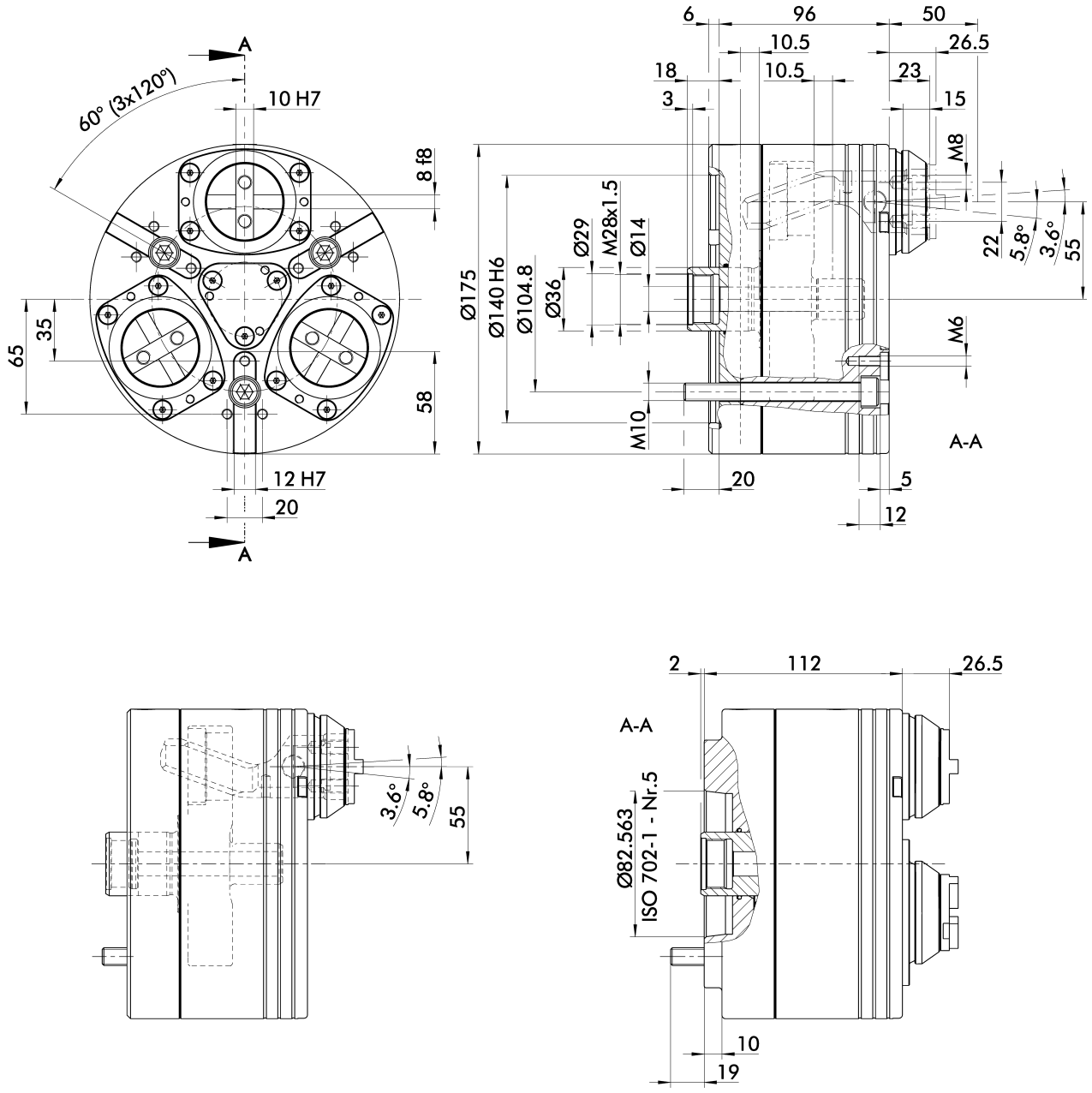
Um das ROTA NCS ohne aktiven Niederzug betreiben zu können, werden die Federn unter der Hebellagerung entfernt. Es entsteht so eine reine radiale Spannbewegung der Backen.

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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Niederzug** *Pull-down function* [mm]	**Hebellänge** *Lever length* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Gewicht** *Weight* [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 hight*
- *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 Spannhöhe unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.

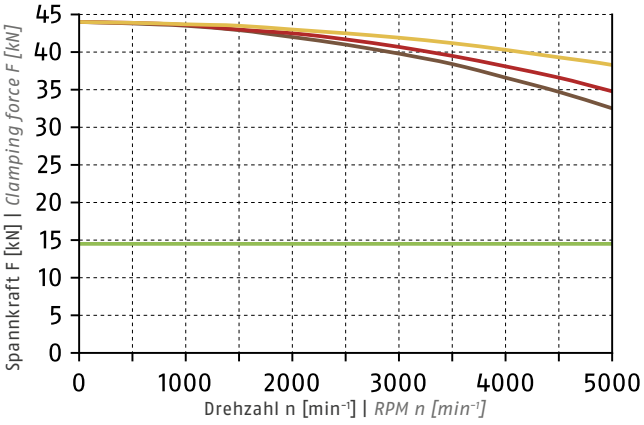
Note:
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | *Clamping range recommendations*

Futtertyp *Chuck type*	**Außenspannung** *O.D. clamping* [mm]	**Innenspannung** *I.D. clamping* [mm]
ROTA NCS 175/3	32 – 100	80 – 150

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

Max. Backenhöhe
Max. jaw height

SRK 132
0.76 kg — 50 mm

SRK 132
0.64 kg — 50 mm

SRK 132
0.4 kg — 50 mm

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*



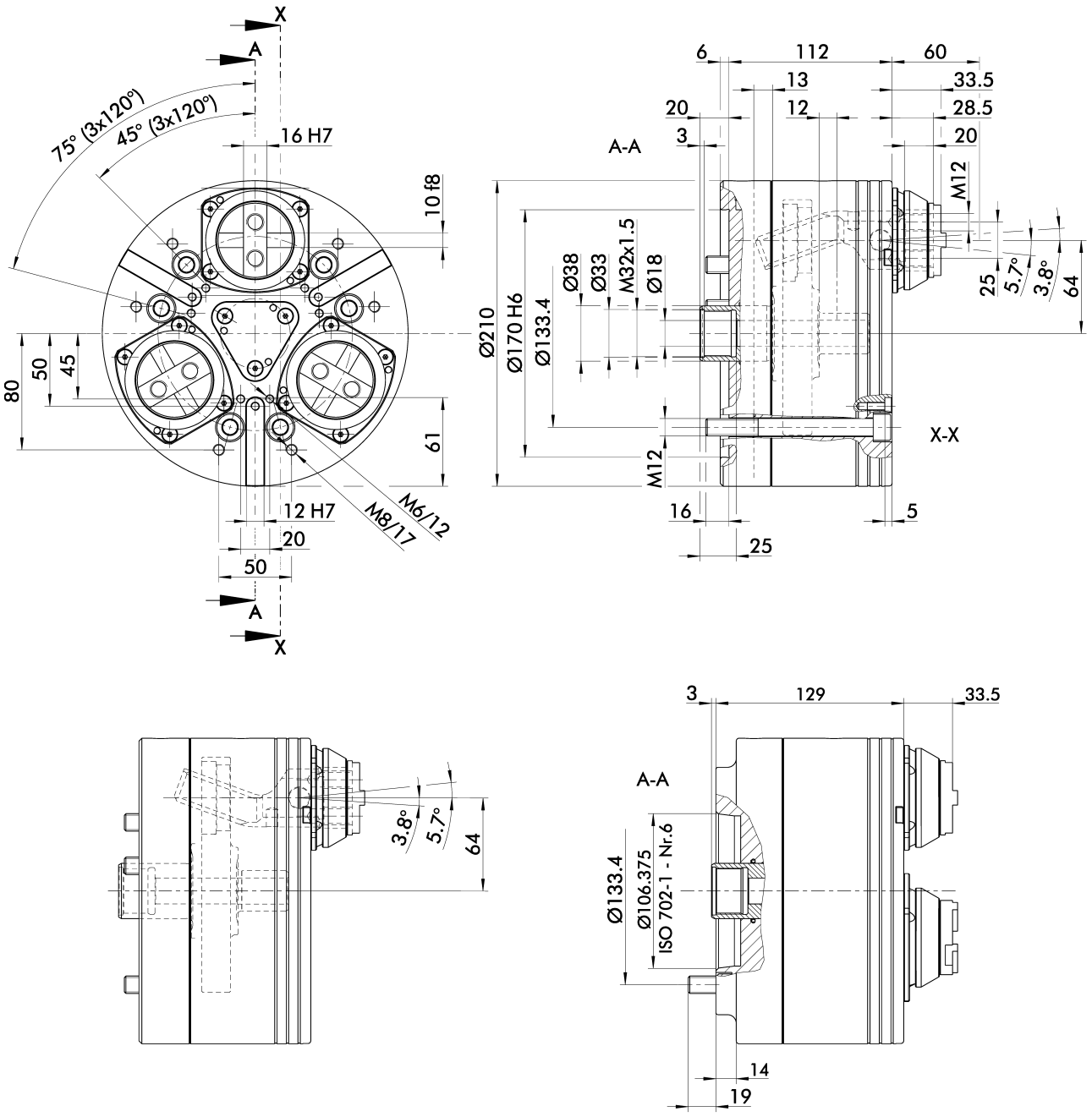
Standard-Spannbacken
siehe Seite 516
Standard chuck jaws see page 516



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 517
Clamping force tester see page 517



Flansche
siehe Seite 517
Adapter plates see page 517



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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Niederzug** *Pull-down function* [mm]	**Hebellänge** *Lever length* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Gewicht** *Weight* [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 hight*
- *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 Spannhöhe unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard-Aufsatzbacken vom Typ SRK.

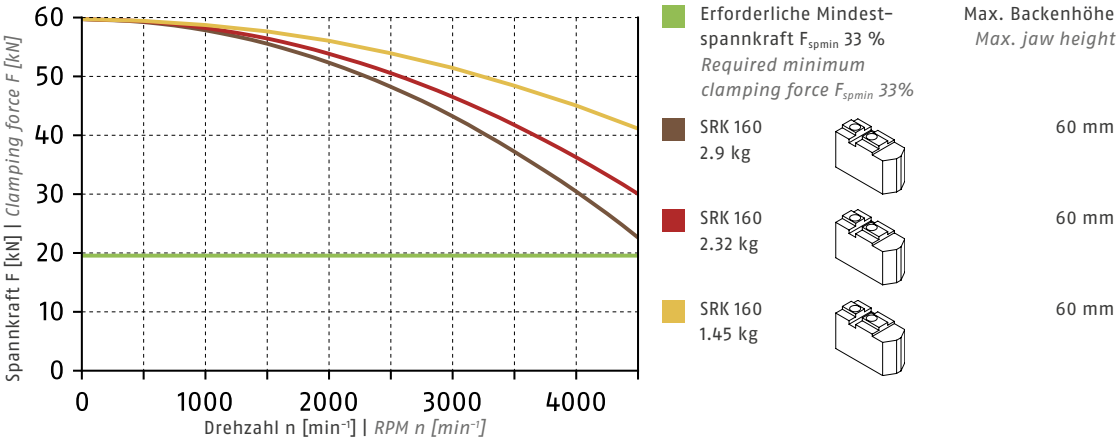
Note:
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | *Clamping range recommendations*

Futtertyp *Chuck type*	**Außenspannung** *O.D. clamping* [mm]	**Innenspannung** *I.D. clamping* [mm]
ROTA NCS 210/3	34 – 132	84 – 184

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*



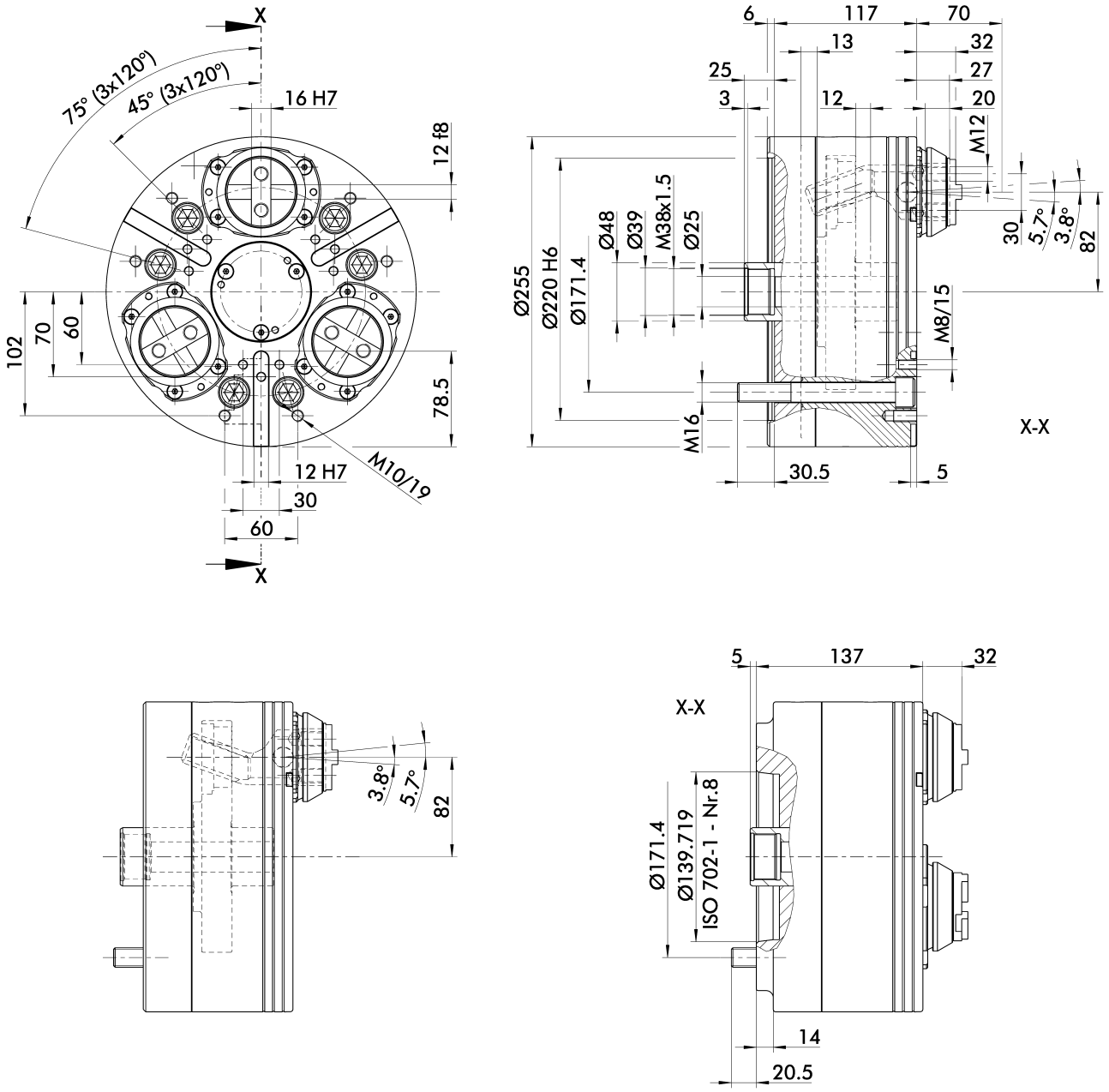
Standard-Spannbacken
siehe Seite 516
Standard chuck jaws see page 516



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 517
Clamping force tester see page 517



Flansche
siehe Seite 517
Adapter plates see page 517



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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Niederzug** *Pull-down function* [mm]	**Hebellänge** *Lever length* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Gewicht** *Weight* [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 hight*
- *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, 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.

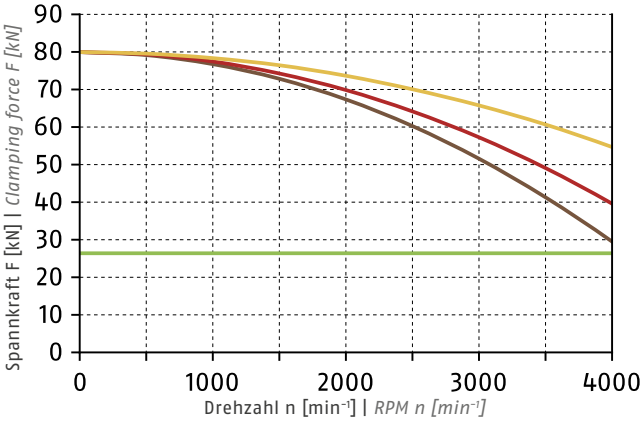
Note:
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | *Clamping range recommendations*

Futtertyp *Chuck type*	**Außenspannung** *O.D. clamping* [mm]	**Innenspannung** *I.D. clamping* [mm]
ROTA NCS 250/3	38 – 168	92 – 224

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

Max. Backenhöhe
Max. jaw height

SRK 200
3.9 kg



70 mm

SRK 200
3.12 kg



70 mm

SRK 200
1.95 kg



70 mm

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*



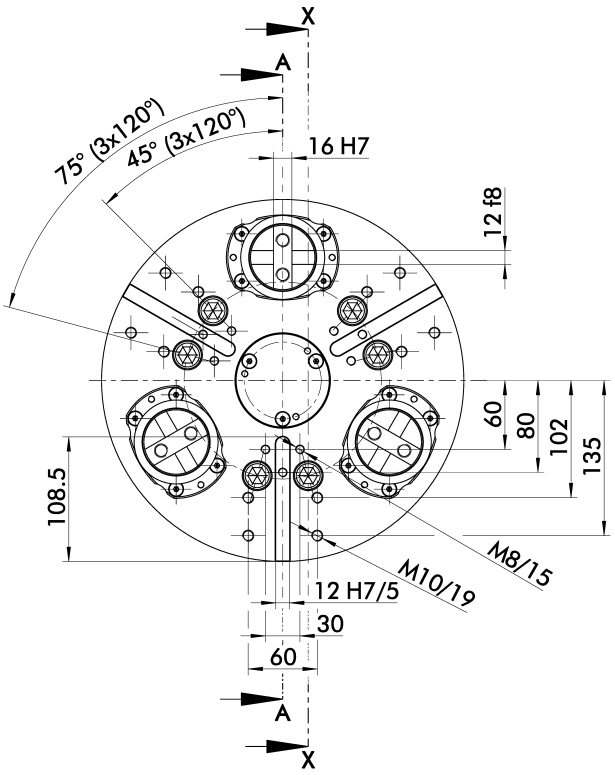
Standard-Spannbacken
siehe Seite 516
Standard chuck jaws see page 516

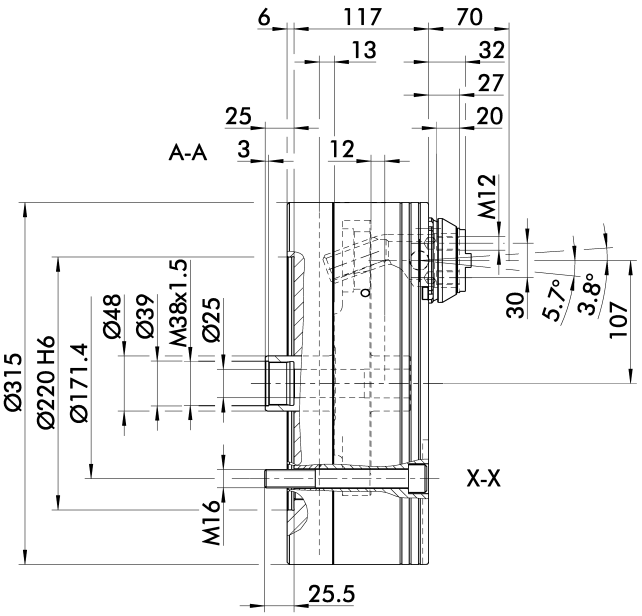


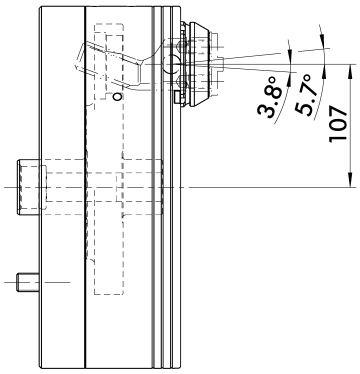
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 517
Clamping force tester see page 517

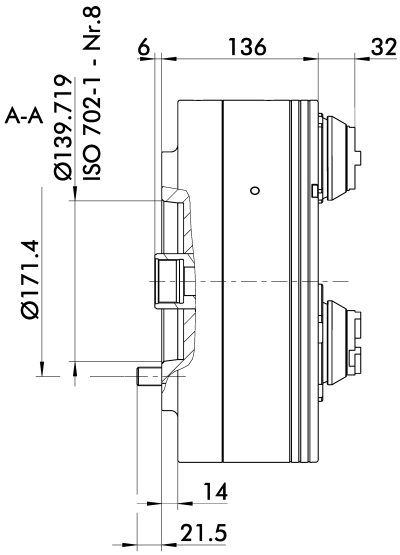


Flansche
siehe Seite 517
Adapter plates see page 517









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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Niederzug** *Pull-down function* [mm]	**Hebellänge** *Lever length* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Gewicht** *Weight* [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 hight*
- *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, 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.

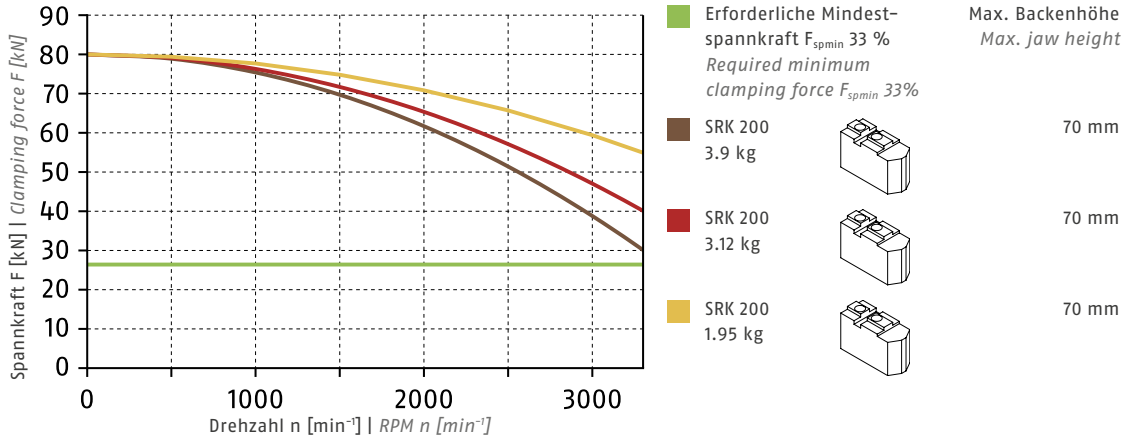
Note:
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | *Clamping range recommendations*

Futtertyp *Chuck type*	**Außenspannung** *O.D. clamping* [mm]	**Innenspannung** *I.D. clamping* [mm]
ROTA NCS 315/3	88 – 218	142 – 274

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*



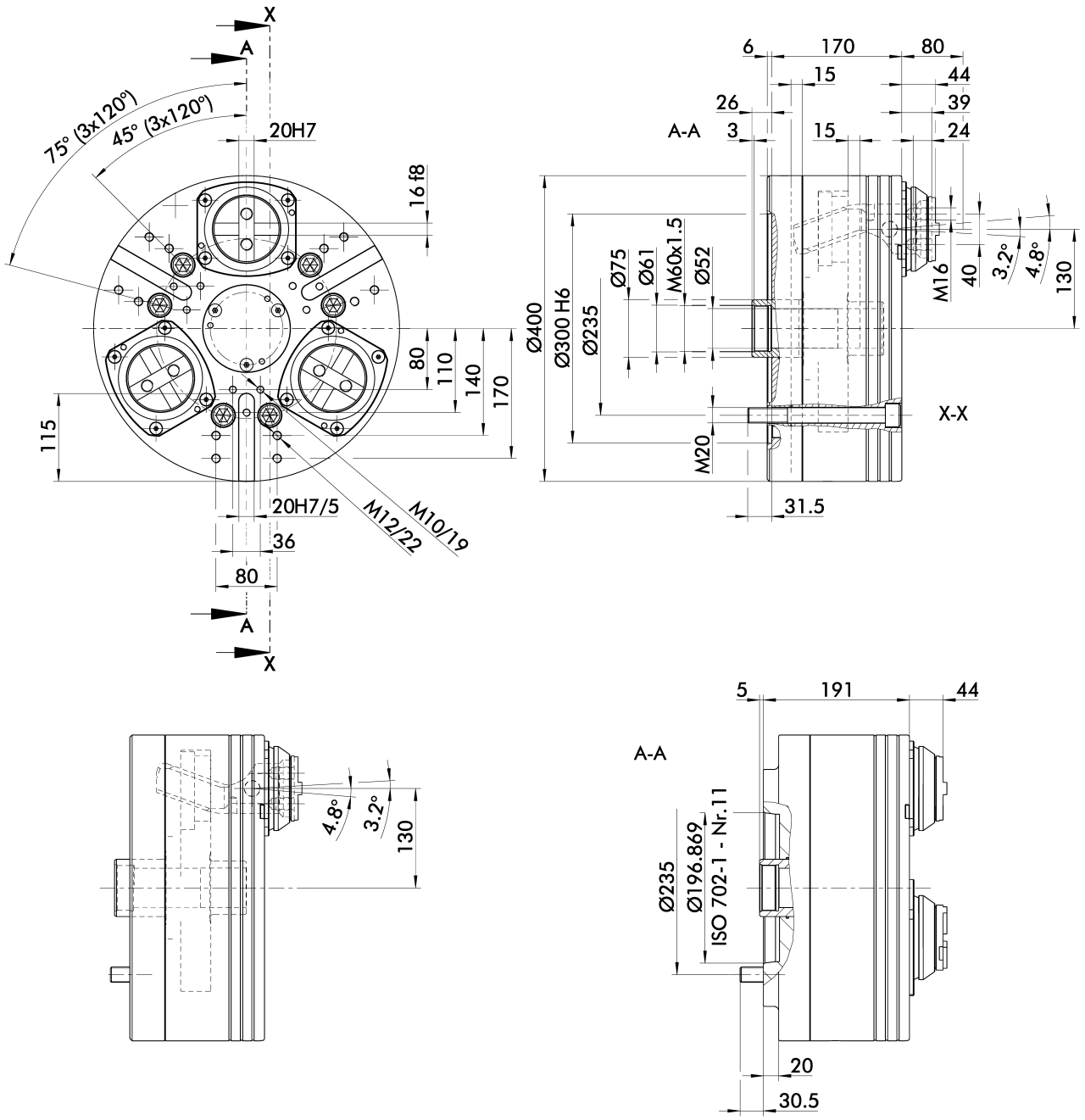
Standard-Spannbacken
siehe Seite 516
Standard chuck jaws see page 516



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 517
Clamping force tester see page 517



Flansche
siehe Seite 517
Adapter plates see page 517



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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Niederzug** *Pull-down function* [mm]	**Hebellänge** *Lever length* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Gewicht** *Weight* [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 hight*
- *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, 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.

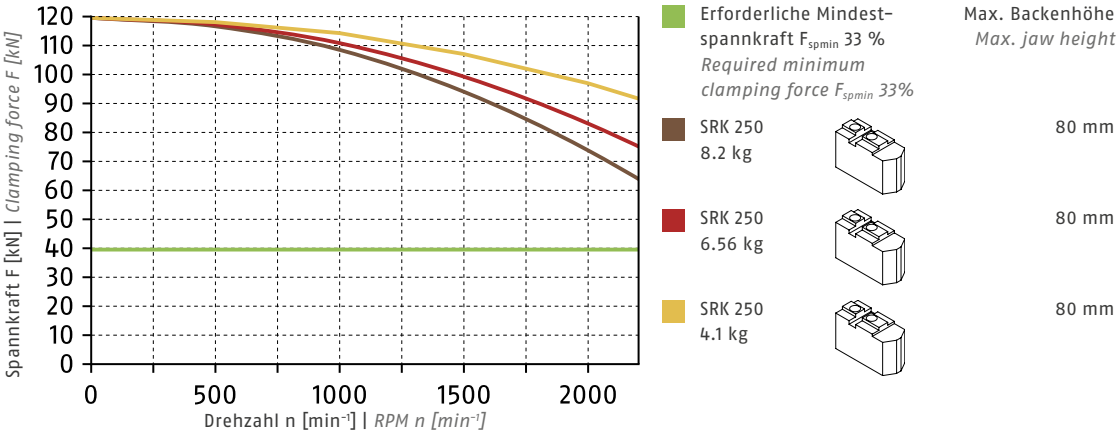
Note:
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | *Clamping range recommendations*

Futtertyp *Chuck type*	**Außenspannung** *O.D. clamping* [mm]	**Innenspannung** *I.D. clamping* [mm]
ROTA NCS 400/3	102 – 272	160 – 332

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*



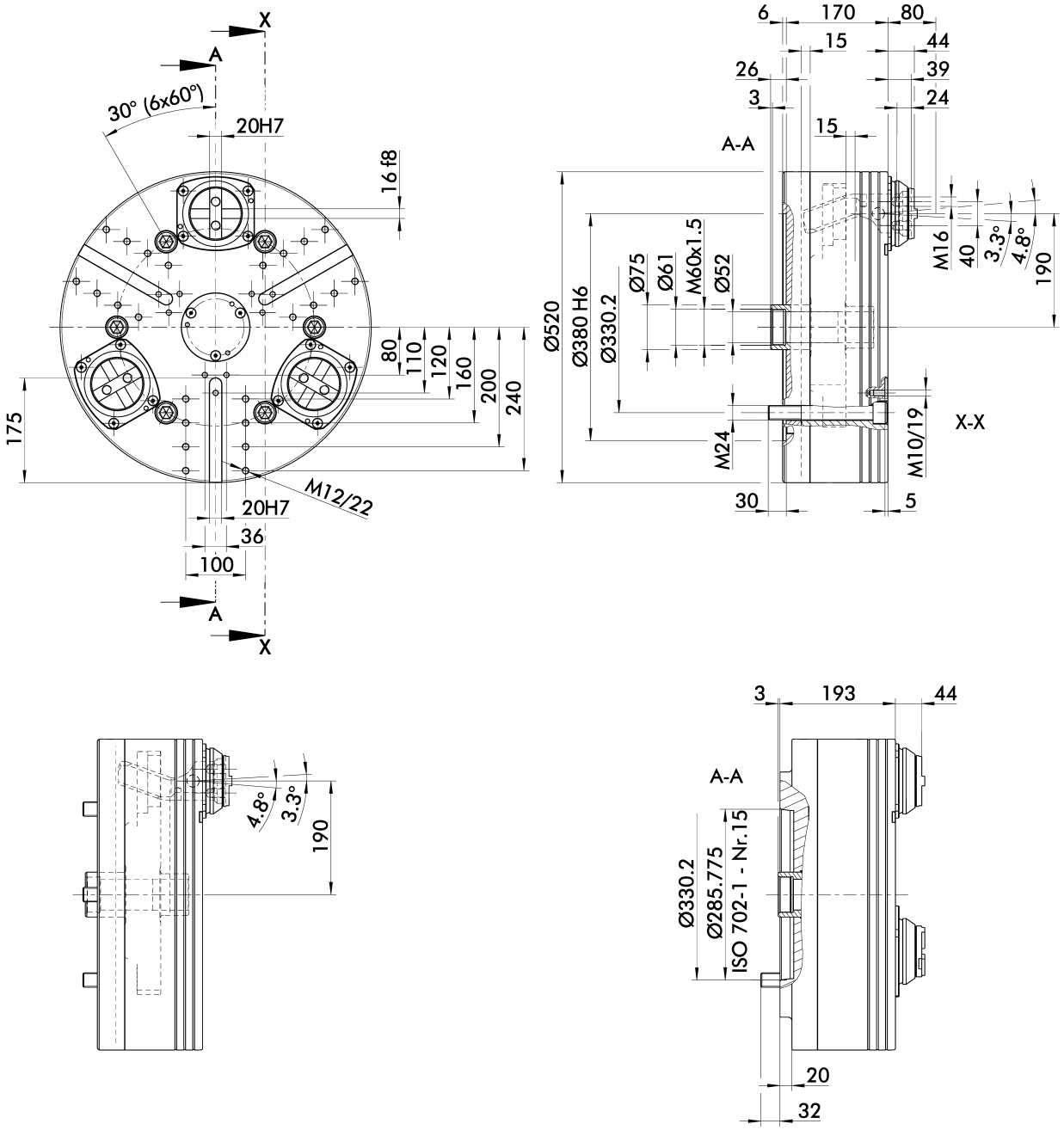
Standard-Spannbacken
siehe Seite 516
Standard chuck jaws see page 516



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 517
Clamping force tester see page 517



Flansche
siehe Seite 517
Adapter plates see page 517



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* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Niederzug** *Pull-down function* [mm]	**Hebellänge** *Lever length* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Gewicht** *Weight* [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 hight*
- *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, 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.

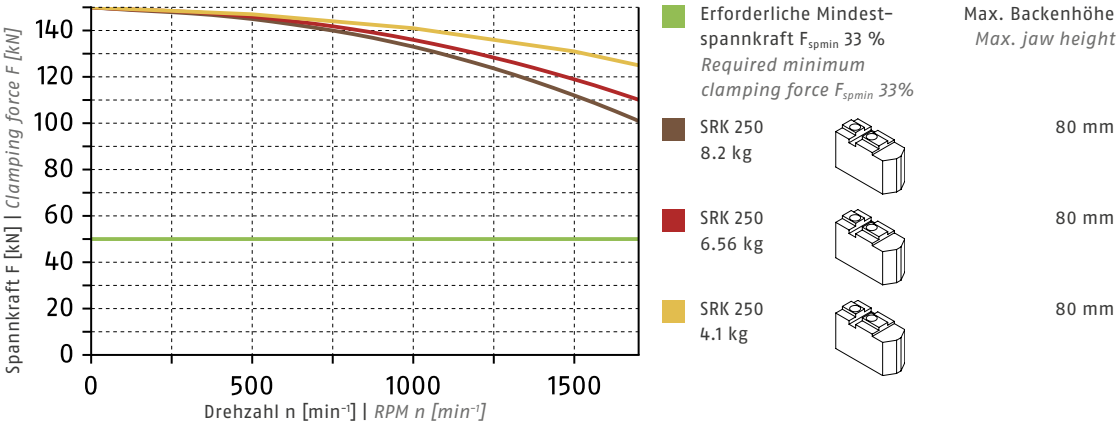
Note:
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.

Spannbereiche Empfehlung | *Clamping range recommendations*

Futtertyp *Chuck type*	**Außenspannung** *O.D. clamping* [mm]	**Innenspannung** *I.D. clamping* [mm]
ROTA NCS 500/3	222 – 320	280 – 452

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 516
Standard chuck jaws
see page 516



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 517
Clamping force tester
see page 517



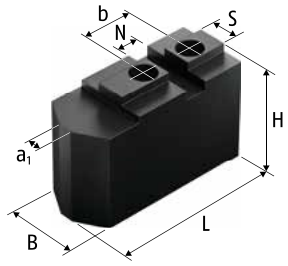
Flansche
siehe Seite 517
Adapter plates
see page 517

Weiche Aufsatzbacken

mit Kreuzversatz

Soft Top Jaws

with tongue and groove



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

Technische Daten Spannbereiche Empfehlung | *Technical data Clamping range recommendations*

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* [kg]
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		235		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 500/3	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***
	**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		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		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]	Teilkreis Spindel *Spindle pitch circle* [mm]	Höhe *Height* [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 centrically clamping.

At the 6-jaw chuck the pendulum mechanism is integrated. This assures workpiece centering between six contact points, which can be adjusted in pairs. Even pre-machined parts can be centered without distortion of the workpiece.

The ROTA NCS is almost maintenance free, optimized for use in horizontal and vertical applications in high volume production.



Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Hebel-Kraftspannfutter für höchste Qualitätsansprüche
Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Hoher Wirkungsgrad des Hebelsystems
Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkräfte

Hermetisch abgedichtet
Optimaler Schutz gegen Kühlschmierstoff und Späne

Permanente Ölfüllung
Weitestgehend wartungsfrei mit konstanter Spannkraft

Aktiver Niederzug der Backen
Kein Abheben der Werkstücke von der Plananlage, für höchste Anforderungen an Planparallelität

Mediendurchführung (Kühlschmierstoff oder Luft) als Standard-Option im Futterkörper vorbereitet
Flexibilität je nach Anwendung

Mit integriertem Fliehkraftausgleich
Dadurch hohe Bearbeitungsdrehzahlen möglich

Umbau der Grundbacken möglich
Für Innen- und Außenspannung geeignet

Verformungsunempfindliches Spannen von dünnwandigen Werkstücken
Hohe Rundheit der Werkstücke

Sehr genaue Spannung von unrunden 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* [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]	**Niederzug** *Pull-down function* [mm]
ROTA NCS 260/6	524	3800	44	20	5.8	21	±2	0.3
ROTA NCS 315/6	526	2200	80	48	7.7	25	±2	0.3
ROTA NCS 400/6	528	2000	80	48	7.7	25	±3	0.3
ROTA NCS 500/6	530	1400	120	65	8.2	30	±3	0.5

Spannbereiche Empfehlung | *Clamping range recommendations*

Futtertyp *Chuck type*	**Außenspannung** *O.D. clamping* [mm]	**Innenspannung** *I.D. clamping* [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.



❶ **Hebelantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkräfte im Betrieb

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

❸ **Hermetisch abgedichtet und ölbefüllt**
Für hohen Wirkungsgrad und konstante Spannkräfte

❹ **Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschläge bzw. Anlagesterne

❺ **Zusätzliche Führungsnuten im Futtergesicht**
Für Werkstückanschläge bzw. Anlagesterne

❻ **Standard-Backenschnittstelle**
Zur Verwendung von Standard-Spannbacken von SCHUNK

❼ **Hebellagerung**
Mit integriertem aktiven Niederzug

❽ **Abdeckung mit integriertem Dichtelement des Hebels**
Schützt das Futter vor Kühlschmierstoff und Spänen

❾ **Einfache Umstellung**
Von Außen- auf Innenspannung durch drehbaren Hebel

❿ **Innenliegende Pendelbrücke**
Verbindung von je einem Grundbackenpaar

⓫ **Anbauoptimierter Kolben**
Für einfache und schnelle Futtermontage

⓬ **Zentrale Medienzuführung**
Für Luft oder Kühlschmierstoff auf Anfrage möglich

❶ ***Lever drive***
Offers constantly high clamping forces in operation

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

❸ ***Hermetically sealed and oil-filled***
For enhanced efficiency and constant clamping force

❹ ***Mounting threads***
For workpiece stops or cover plates

❺ ***Additional slot guidance in the chuck face***
For workpiece stops or cover plates

❻ ***Standard jaw interface***
For using of standard chuck jaws from SCHUNK

❼ ***Lever bearing***
With active pull-down function of the jaws

❽ ***Cover with integrated sealing element of the lever***
Protects the chuck against coolant and chips

❾ ***Simple conversion***
From O.D. to I.D. clamping via rotating lever

❿ ***Inside located pendulum body***
Connection of always one base jaw pair

⓫ ***Optimized piston mount***
For easy and fast chuck assembly

⓬ ***Central media feed-through***
For air or coolant available upon request

Hebeleinbaulage für Außenspannung

Um das Futter von Außen- auf Innenspannung und umgekehrt umzubauen, müssen die Hebel komplett ausgebaut und um 180° gedreht neu eingebaut werden.

Lever assembly for external clamping

In order to convert the chuck from O.D. to I.D. clamping and vice versa, the levers have to be completely removed turned around 180°, and then re-installed.



Hebeleinbaulage für Innenspannung

Um das Futter von Außen- auf Innenspannung und umgekehrt umzubauen, müssen die Hebel komplett ausgebaut und um 180° gedreht neu eingebaut werden.

Lever assembly for internal clamping

In order to convert the chuck from O.D. to I.D. clamping and vice versa, the levers have to be completely removed turned around 180°, and then re-installed.



Pendelausgleich beim ROTA NCS 6-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 Spannkräften möglich.

1. **Aktiver Niederzug**
2. **Kolben**
3. **Hebel**
4. **Pendelbrücke**

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. ***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.

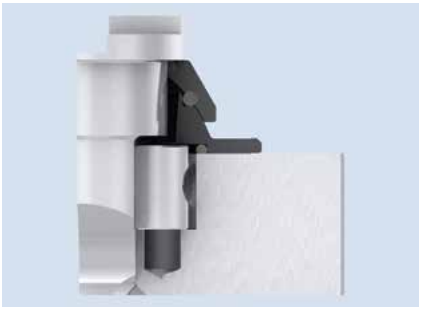


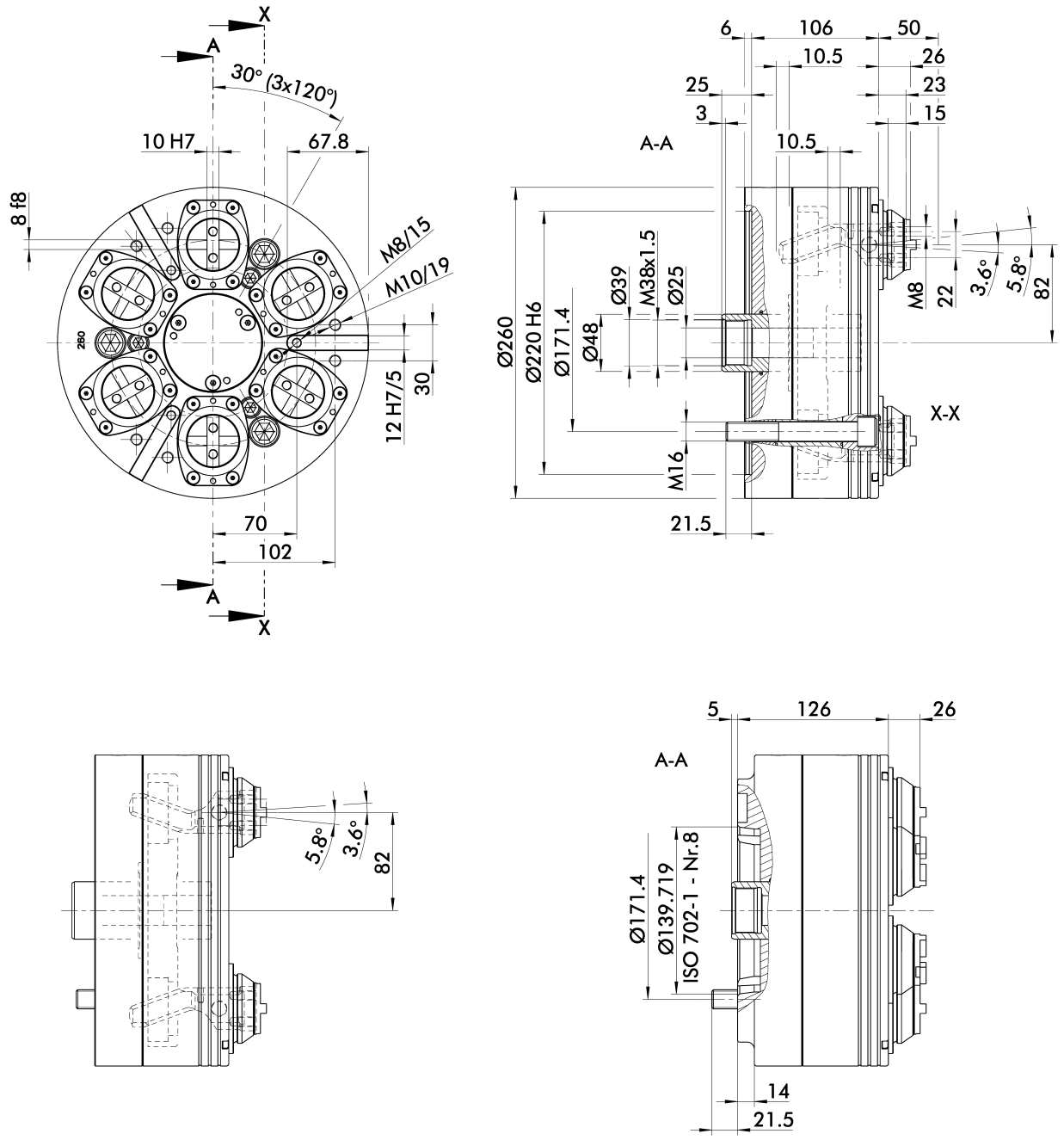
Hebellagerung ohne Niederzug

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 positon.
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. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Niederzug** *Pull-down function* [mm]	**Hebellänge** *Lever length* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Pendelausgleich** *Pendular compensation* [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 hight*
- *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, 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!

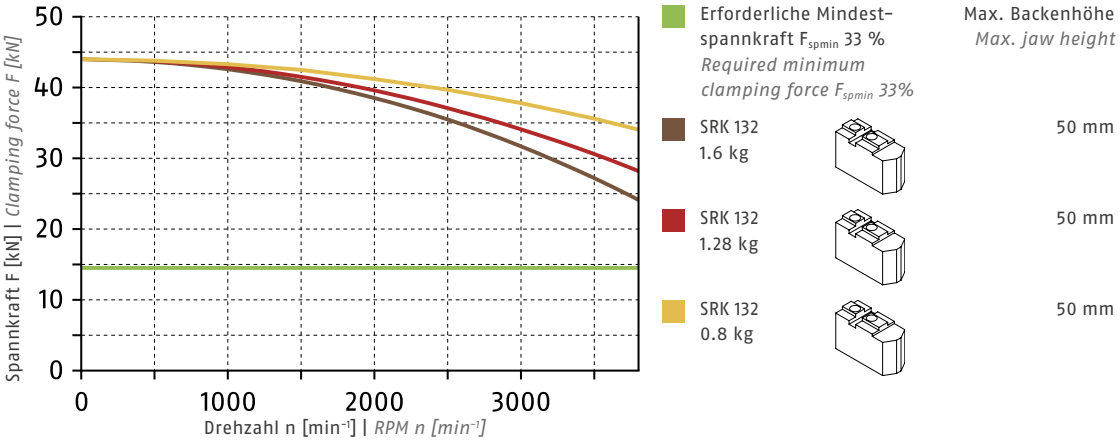
Note:
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.
For this chuck, two sets of top jaws always have to be ordered!

Spannbereiche Empfehlung | *Clamping range recommendations*

Futtertyp *Chuck type*	**Außenspannung** *O.D. clamping* [mm]	**Innenspannung** *I.D. clamping* [mm]
ROTA NCS 260/6	38 – 168	92 – 224

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*



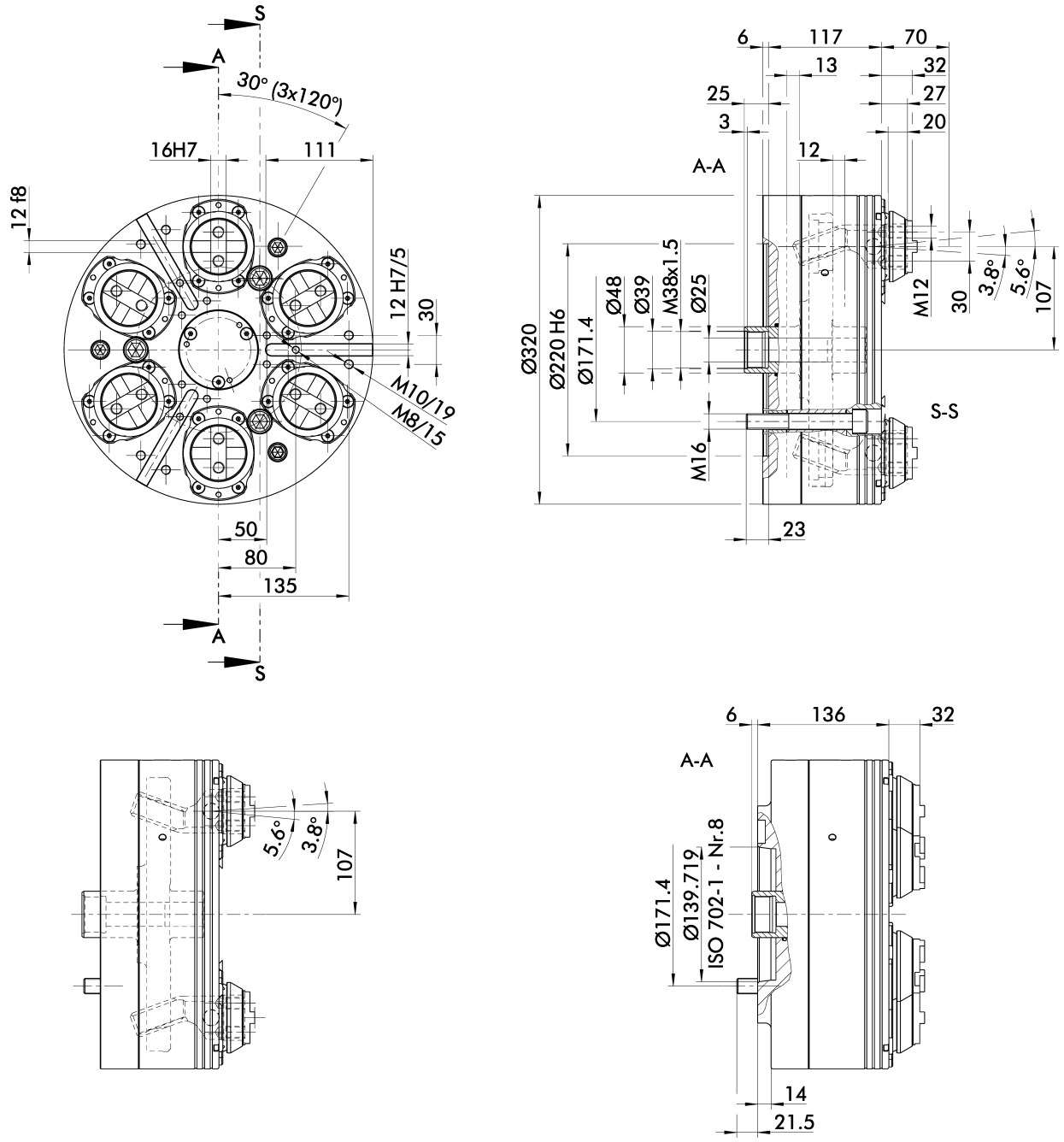
Standard-Spannbacken
siehe Seite 532
Standard chuck jaws see page 532



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 533
Clamping force tester see page 533



Flansche
siehe Seite 533
Adapter plates see page 533



Futter für Wellenspannung in Spannstellung dargestellt.
Pendelausgleich in Mittelstellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck in clamping position.
Pendulum compensation shown in center positon.
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 hight*
- *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-Befestigungs-schrauben, Dichtungssatz, Dichtheitsprüfgerät, Ölpresse mit Kupplung, Behälter mit Öl, Ringschraube und Betriebsanleitung

Scope of delivery

Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oil press with couplings, reservoir with oil, eye bolt and operating manual

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!

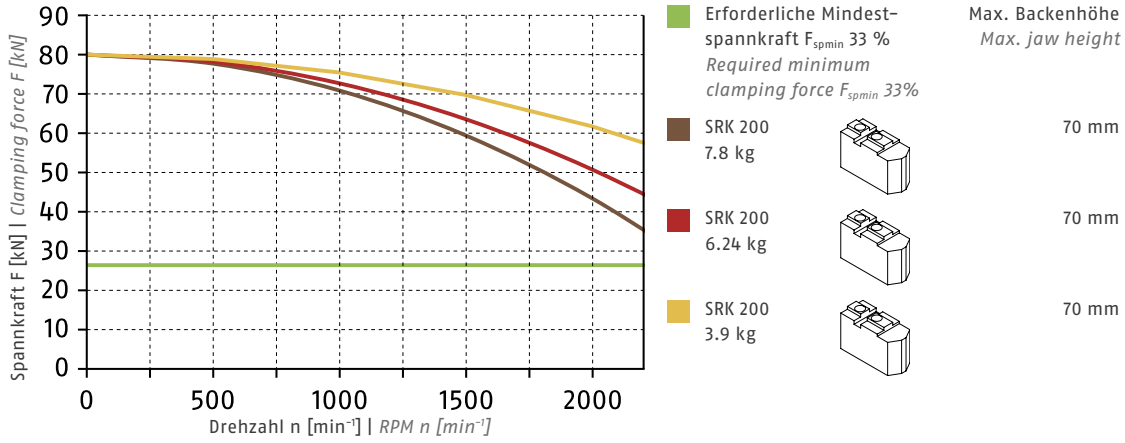
Note:
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.
For this chuck, two sets of top jaws always have to be ordered!

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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*



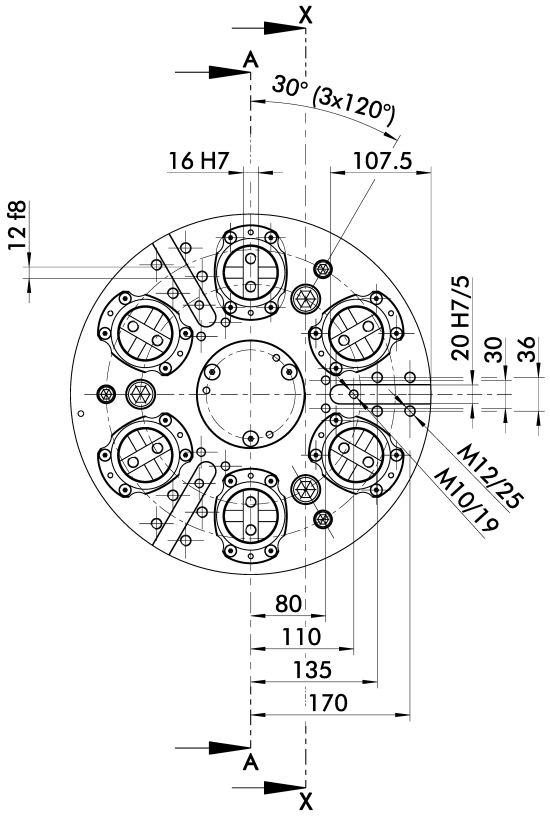
Standard-Spannbacken
siehe Seite 532
Standard chuck jaws see page 532

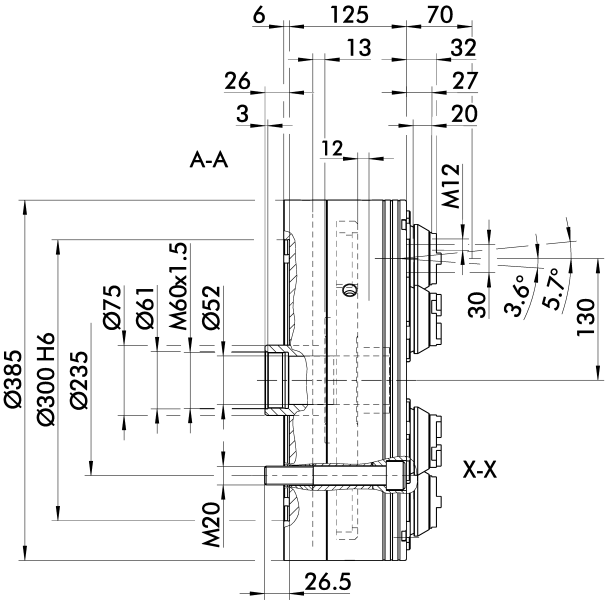


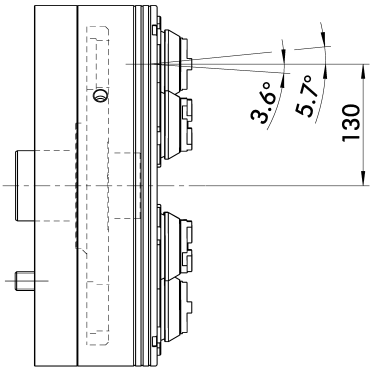
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 533
Clamping force tester see page 533

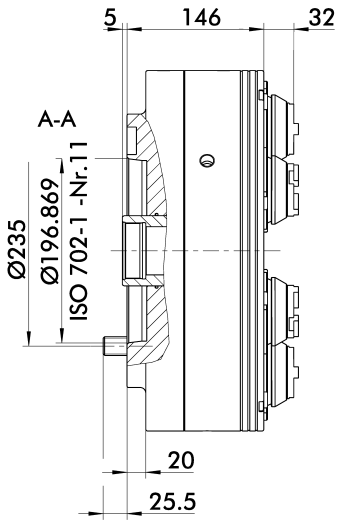


Flansche
siehe Seite 533
Adapter plates see page 533









Futter für Wellenspannung in Spannstellung dargestellt.
Pendelausgleich in Mittelstellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck in clamping position.
Pendulum compensation shown in center positon.
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. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Niederzug** *Pull-down function* [mm]	**Hebellänge** *Lever length* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Pendelausgleich** *Pendular compensation* [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 hight*
- *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, 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!

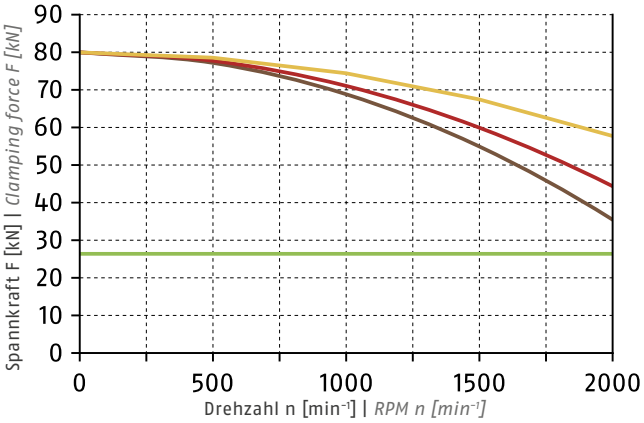
Note:
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.
For this chuck, two sets of top jaws always have to be ordered!

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



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

Max. Backenhöhe
Max. jaw height

SRK 200
7.8 kg — 70 mm

SRK 200
6.24 kg — 70 mm

SRK 200
3.9 kg — 70 mm

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*



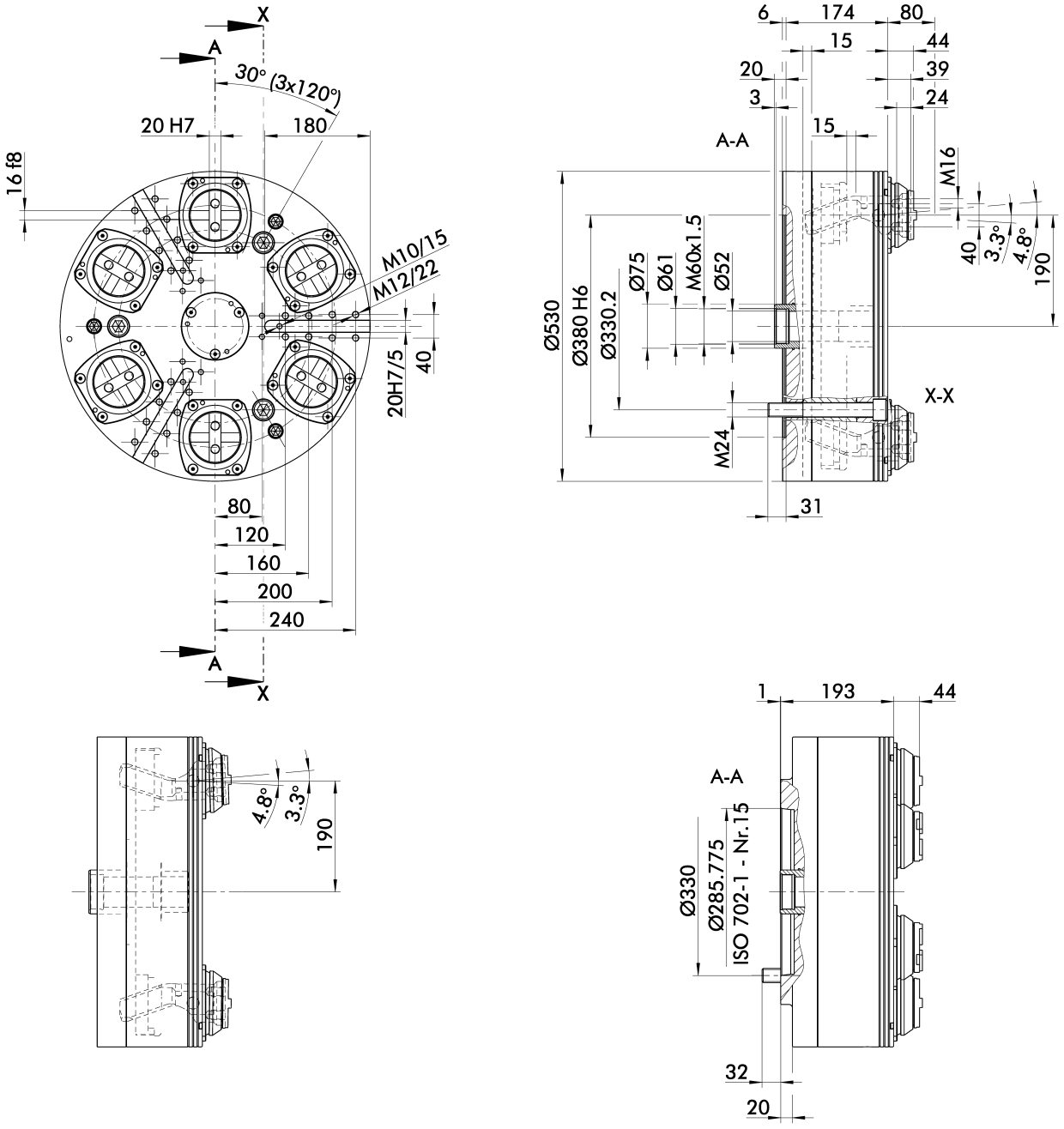
Standard-Spannbacken
siehe Seite 532
Standard chuck jaws see page 532



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 533
Clamping force tester see page 533



Flansche
siehe Seite 533
Adapter plates see page 533



Futter für Wellenspannung in Spannstellung dargestellt.
Pendelausgleich in Mittelstellung dargestellt.
Technische Änderungen vorbehalten.

Chuck in clamping position.
Pendulum compensation shown in center positon.
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. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Niederzug** *Pull-down function* [mm]	**Hebellänge** *Lever length* [mm]	**Kolbenhub (H)** *Piston stroke (H)* [mm]	**Pendelausgleich** *Pendular compensation* [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 hight*
- *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, 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!

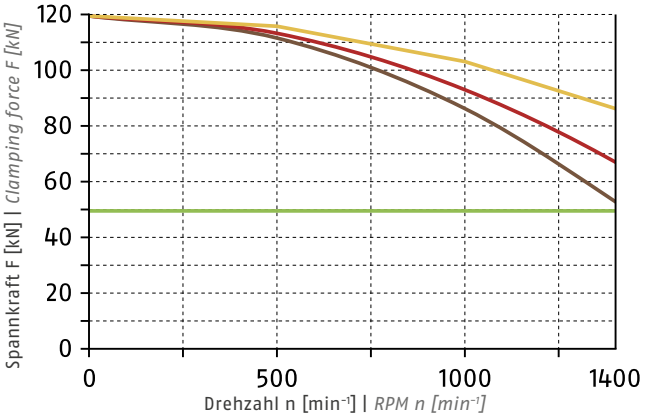
Note:
The indicated rotational speed is only valid at the maximum allowable clamping force and stated clamping height when using the chuck-suitable standard top jaws type SRK.
For this chuck, two sets of top jaws always have to be ordered!

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_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

Max. Backenhöhe
Max. jaw height

SRK 250
16.4 kg



80 mm

SRK 250
13.12 kg



80 mm

SRK 250
8.2 kg



80 mm

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 532
Standard chuck jaws
see page 532



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 533
Clamping force tester
see page 533



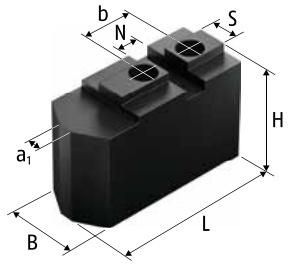
Flansche
siehe Seite 533
Adapter plates
see page 533

Weiche Aufsatzbacken

mit Kreuzversatz

Soft Top Jaws

with tongue and groove



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

Technische Daten Spannbereiche Empfehlung | *Technical data Clamping range recommendations*

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* [kg]
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	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 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

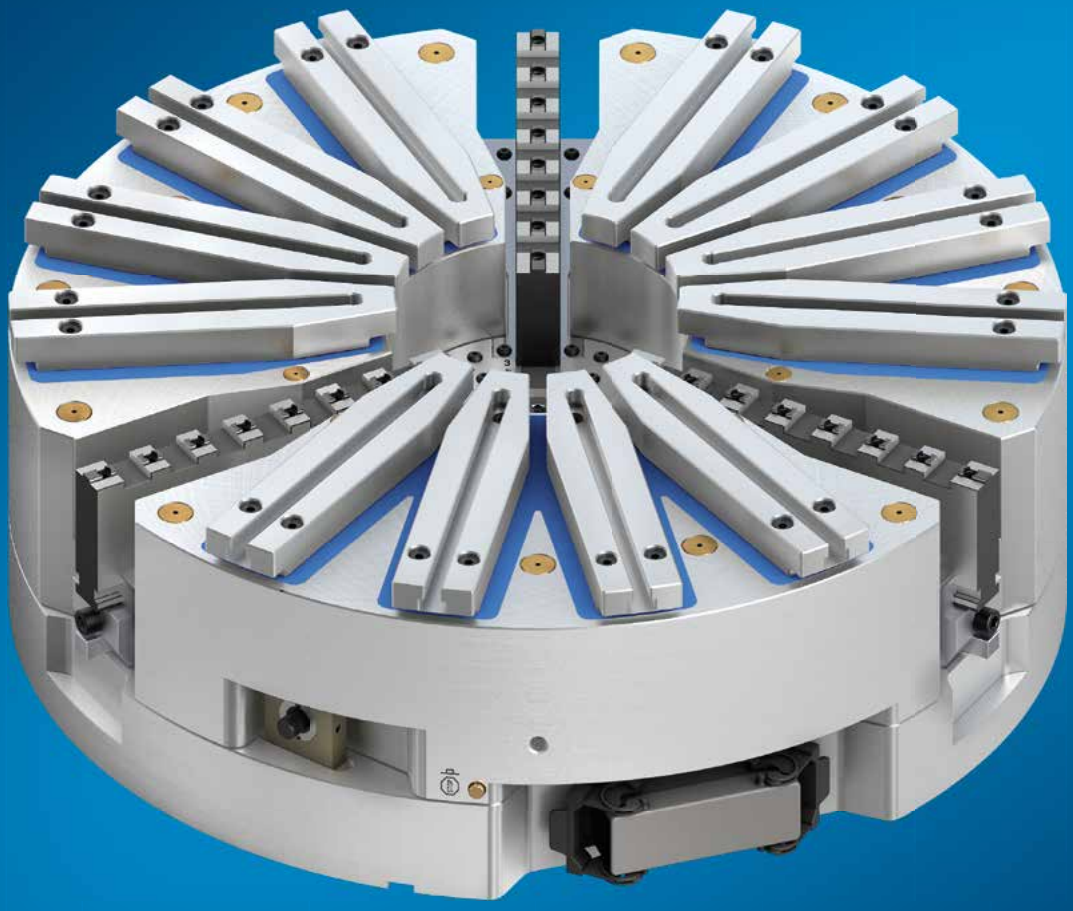
Synergie aus Zentrier- und Magnetspannfutter

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	*Page*
ROTA NCML	**536**
ROTA NCML 630	540
ROTA NCML 800	542
ROTA NCML 1000	544
ROTA NCML 1250	546
ROTA NCML 1400	548
ROTA NCML 1600	550
Spannbacken	*Chuck Jaws*	552
Zubehör	*Accessories*	553

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.

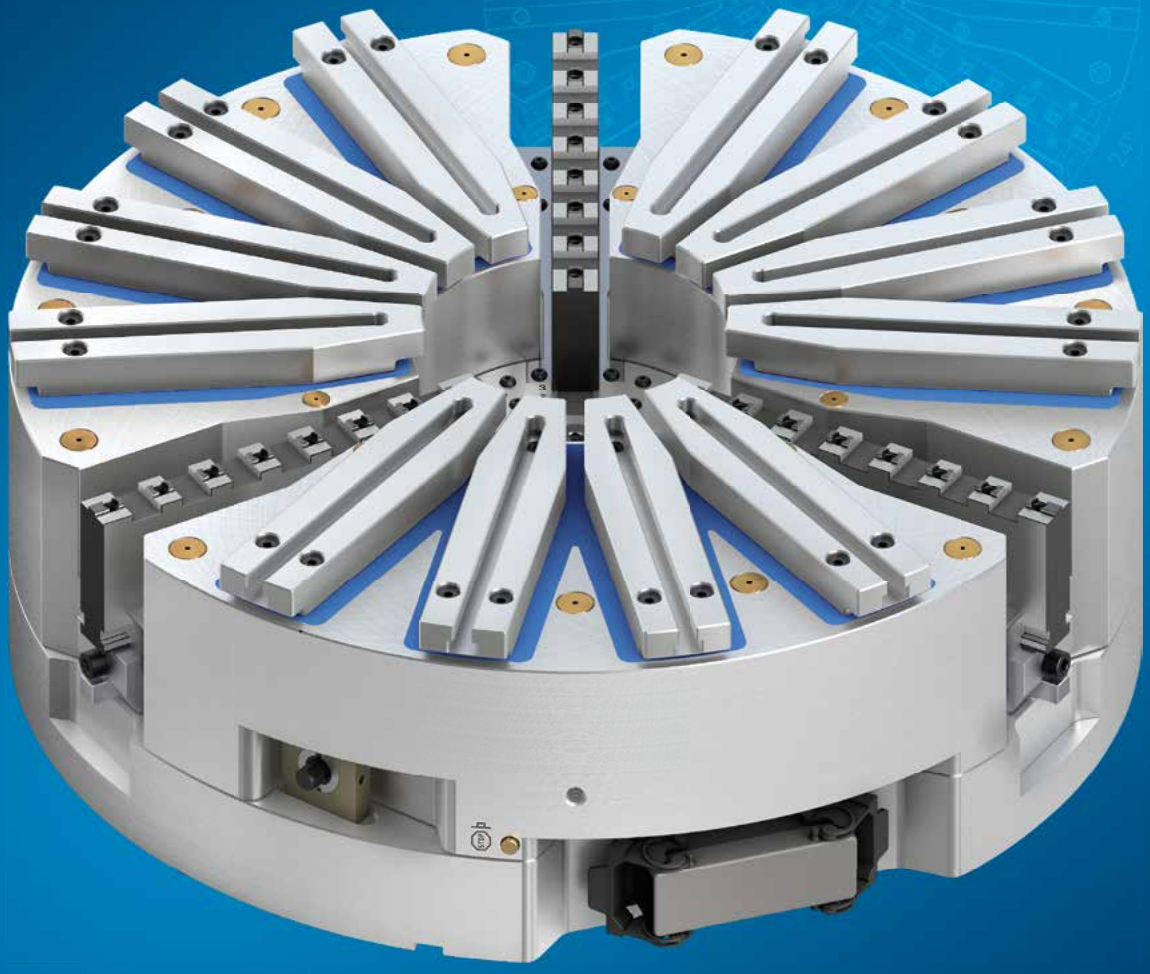
Angesteuert wird das Hybridspannfutter über eine Steuereinheit oder direkt über die Maschinensteuerung. Über Polverlängerungen kann das Werkstück auch noch vom Futter abgehoben und dann von drei Seiten bearbeitet werden.

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 Planlauftoleranzen

Hohe Magnethaltekräfte
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

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*

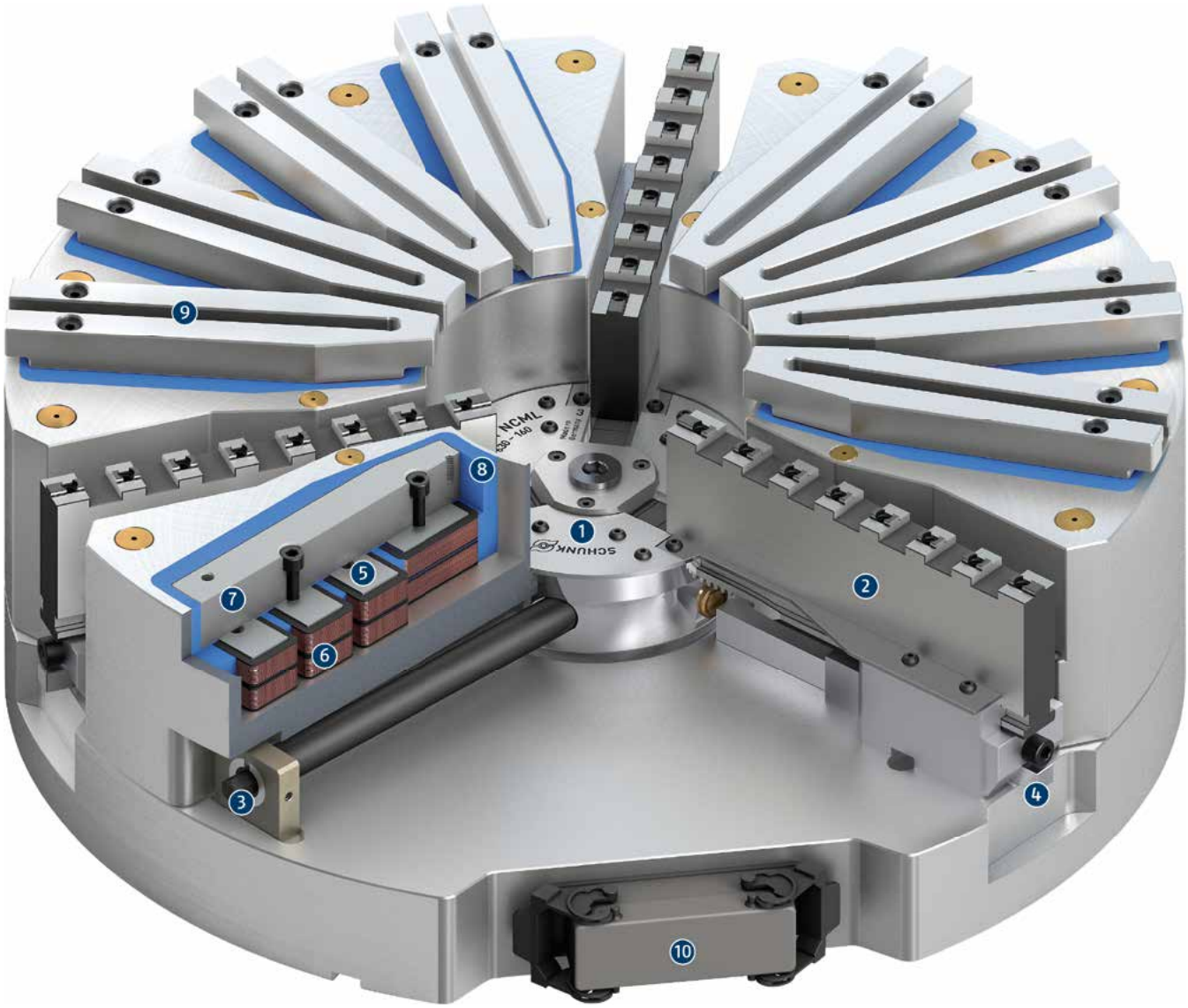
Bezeichnung *Description*	**Seite** *Page*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min^{-1}]	**Max. Zentrierkraft** *Max. centering force* [kN]	**Max. Magnethaltekraft** *Max. magnetic holding force* [N/cm^2]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]
ROTA NCML 630	540	600	65	160	6.5
ROTA NCML 800	542	500	65	160	6.5
ROTA NCML 1000	544	320	100	160	7
ROTA NCML 1250	546	300	180	160	9.9
ROTA NCML 1400	548	280	180	160	9.9
ROTA NCML 1600	550	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.



❶ **Manuelles Zentrierfutter ROTA-S plus 2.0 bzw. ROTA-S plus**
Zur einfachen und schnellen Werkstückzentrierung

❷ **Lange Grundbacken mit Mehrfachkreuzversatz**
Zur Verwendung von Standard-Aufsatzbacken von SCHUNK

❸ **Betätigung über Sechskant-Anschluss**
Dadurch einfachere Bedienung

❹ **Druckknopf für Backenentriegelung**
Einfache Entnahme der Grundbacke

❺ **Umpolbare AlNiCo-Magnete**
In doppelter Ausführung, eingebettet in der Spule – zur Aktivierung bzw. Deaktivierung des Magnetspannfutters

❻ **Spulenkörper in isolierter Ausführung**
Zur Übertragung des Impulses zur Aktivierung bzw. Deaktivierung des Magnetspannfutters

❼ **Stahlpol**
Zur Weiterleitung des Magnetfeldes zum Werkstück

❽ **Kunstharzverguss**
Zur Abdichtung des Magnetspannfutters und als Hohlraumversiegelung

❾ **Polschuh**
Zur Aufnahme von SCHUNK Polverlängerungen

❿ **Anschlussgehäuse**
Zur Verbindung des Magnetspannfutters mit der Steuereinheit

❶ ***Manual centering chuck ROTA-S plus 2.0 or ROTA-S plus***
For fast and easy workpiece centering

❷ ***Long base jaws with multiple tongue and groove***
For use of standard top jaws made by SCHUNK

❸ ***Operation via hexagon connection***
Therefore easier to operate

❹ ***Pushbutton for jaw release***
Simple removal of base jaw

❺ ***Invertible AlNiCo magnets***
Double version, embedded in the coil – for activating or deactivating the magnetic chuck

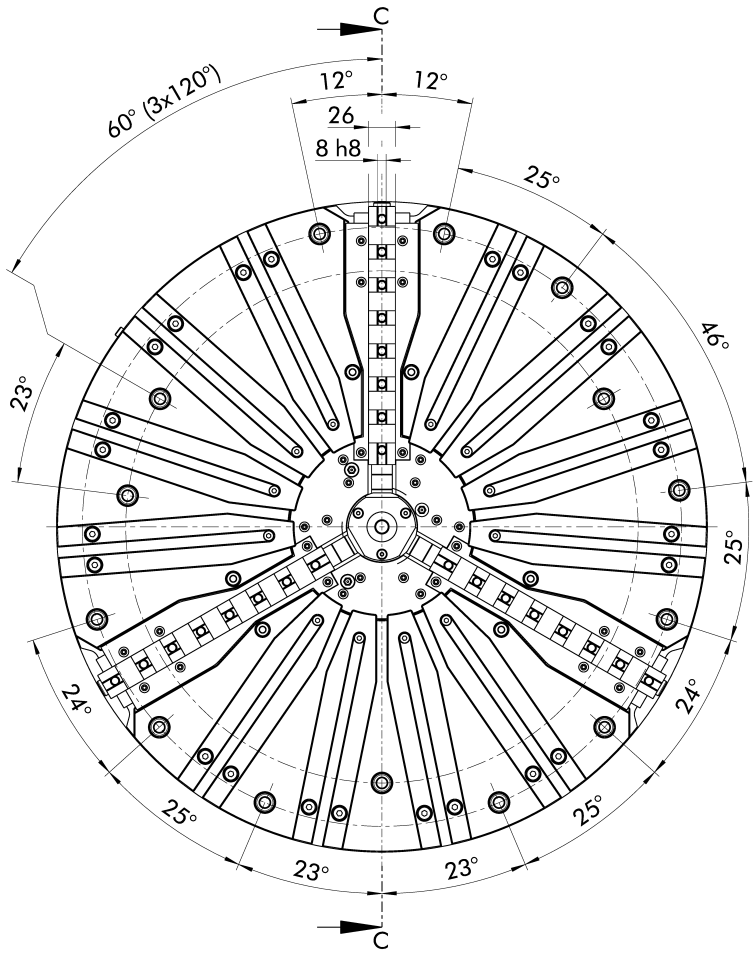
❻ ***Coil body, insulated version***
For transmitting impulses for activation or deactivation of the magnetic clamping chuck

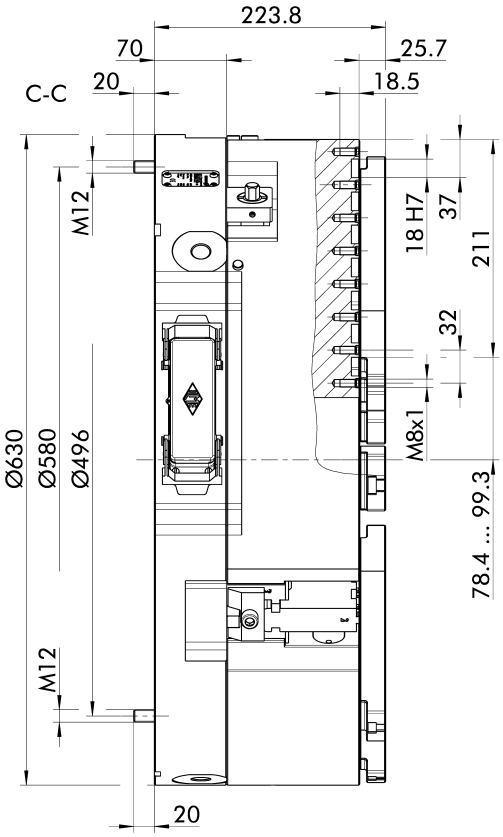
❼ ***Steel pole***
For relaying the magnetic field to the workpiece

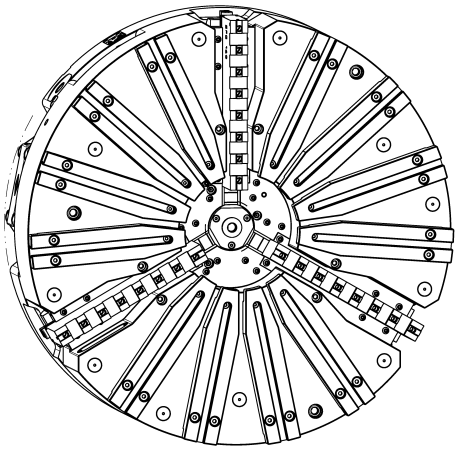
❽ ***Synthetic resin grounting***
For sealing the magnetic clamping chuck and sealing cavities

❾ ***Pole shoe***
For mounting SCHUNK pole extensions

❿ ***Connection housing***
For connecting the magnetic clamping chuck with the control unit







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min^{-1}]	**Max. Zentrierkraft** *Max. centering force* [kN]	**Max. Magnethalte-kraft** *Max. magnetic holding force* [N/cm^2]	**Magnetspann-bereich** *Magnet clamping range* [mm]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Anzahl Pole** *Number of poles*	**Anzahl Kanäle** *Amount of channels*	**Netzspannung** *Mains voltage*	**Gewicht** *Weight* [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 552
Standard chuck jaws see page 552



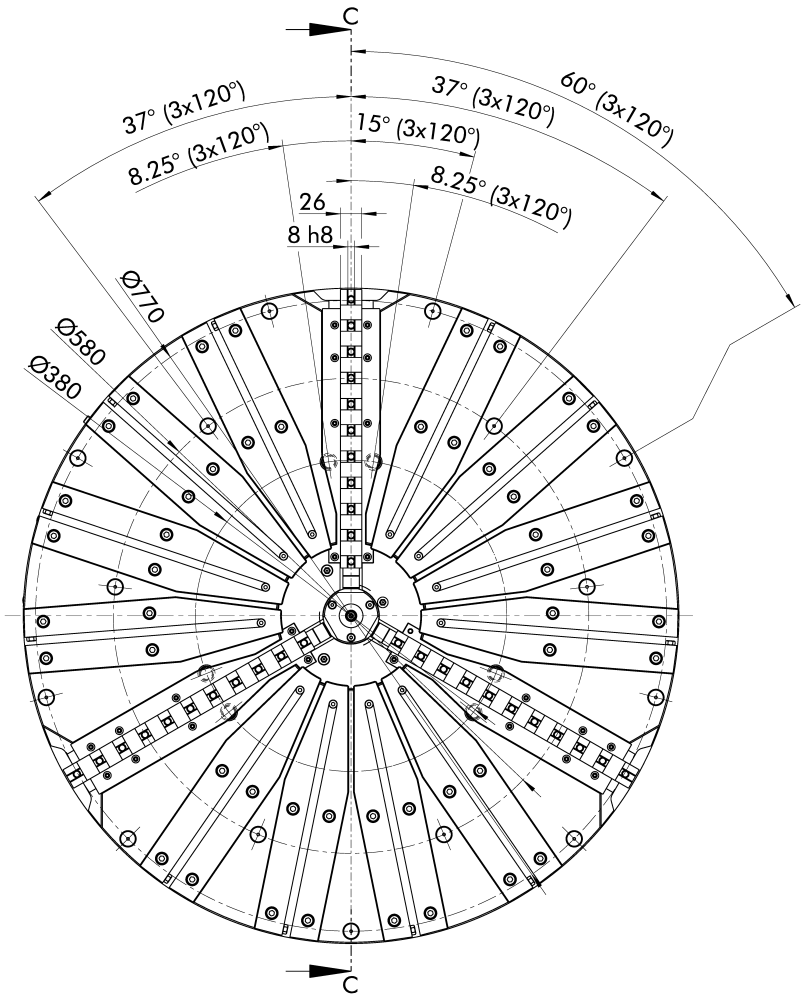
Spezialfett
siehe Seite 553
Special grease see page 553

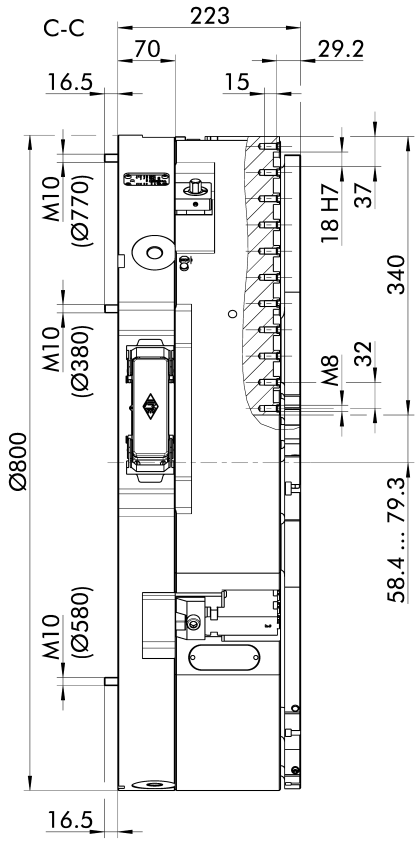


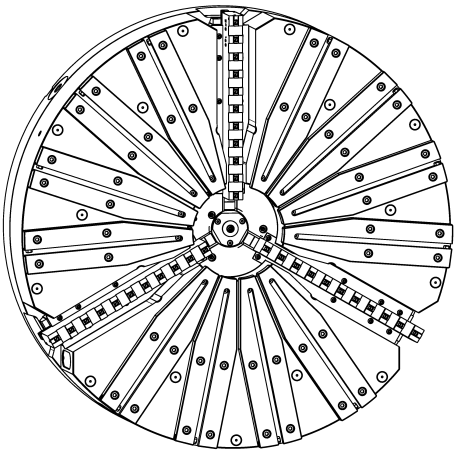
Fettpresse
siehe Seite 553
Grease gun see page 553



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 553
Clamping force tester see page 553







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min^{-1}]	**Max. Zentrierkraft** *Max. centering force* [kN]	**Max. Magnethalte-kraft** *Max. magnetic holding force* [N/cm^2]	**Magnetspann-bereich** *Magnet clamping range* [mm]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Anzahl Pole** *Number of poles*	**Anzahl Kanäle** *Amount of channels*	**Netzspannung** *Mains voltage*	**Gewicht** *Weight* [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 552
Standard chuck jaws see page 552



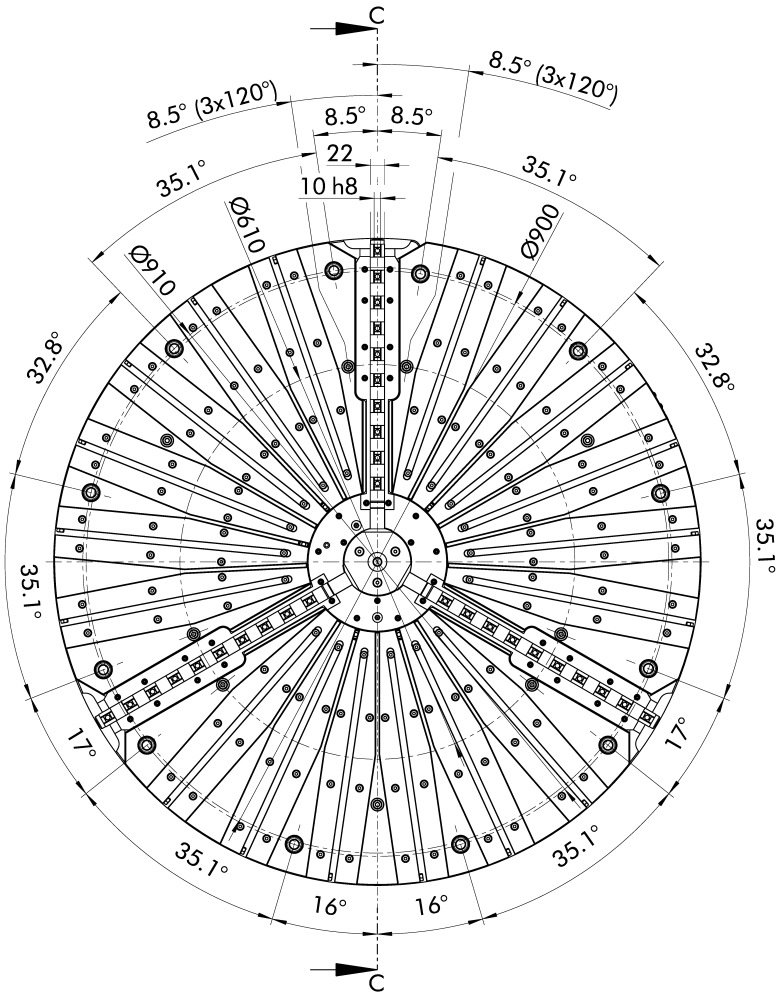
Spezialfett
siehe Seite 553
Special grease see page 553

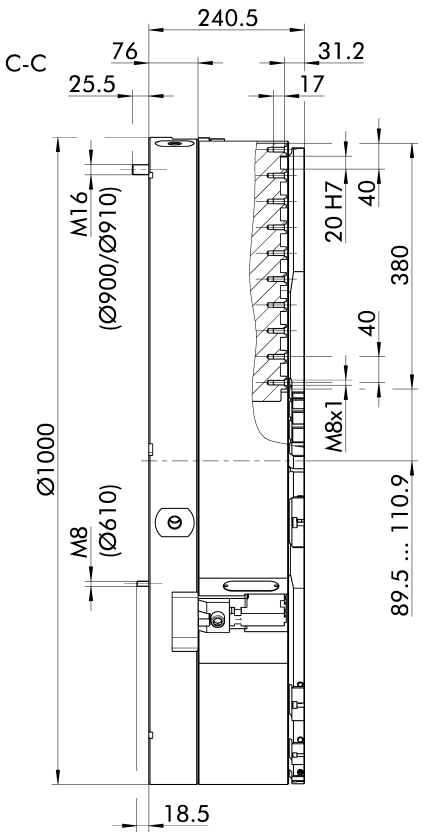


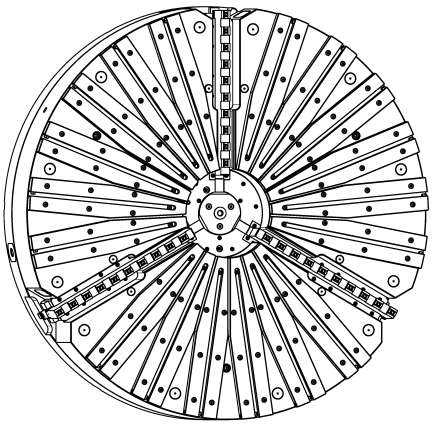
Fettpresse
siehe Seite 553
Grease gun see page 553



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 553
Clamping force tester see page 553







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min^{-1}]	**Max. Zentrierkraft** *Max. centering force* [kN]	**Max. Magnethalte-kraft** *Max. magnetic holding force* [N/cm^2]	**Magnetspann-bereich** *Magnet clamping range* [mm]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Anzahl Pole** *Number of poles*	**Anzahl Kanäle** *Amount of channels*	**Netzspannung** *Mains voltage*	**Gewicht** *Weight* [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

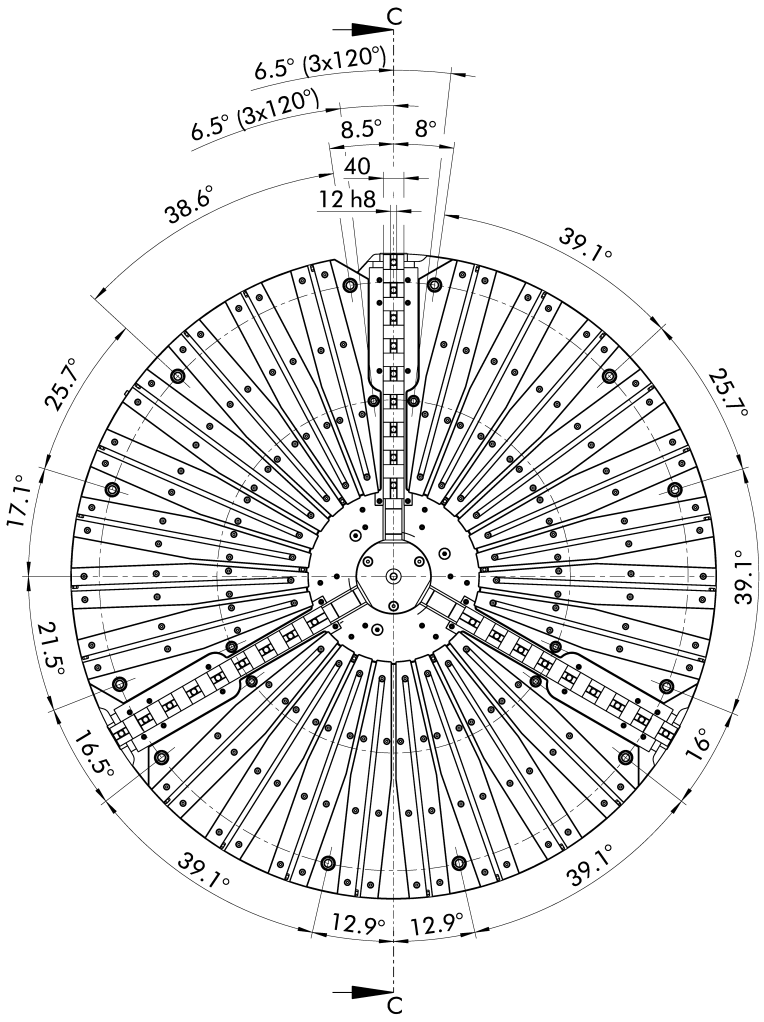
Hybrid chuck, soft top jaws, actuation key, assembly key, operating manual and CE declaration of conformity

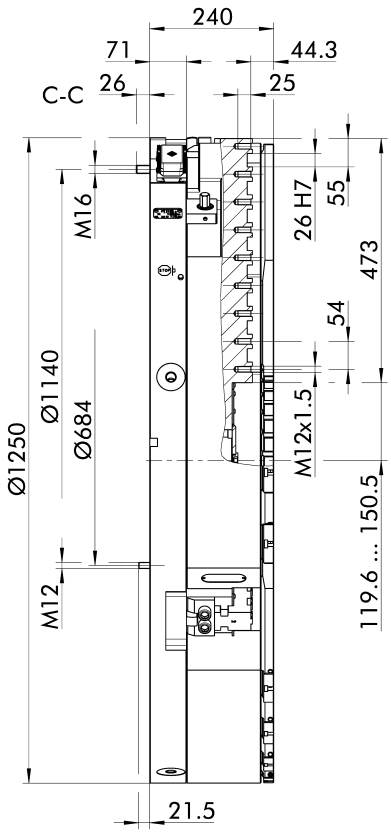

Standard-Spannbacken
siehe Seite 552
Standard chuck jaws see page 552

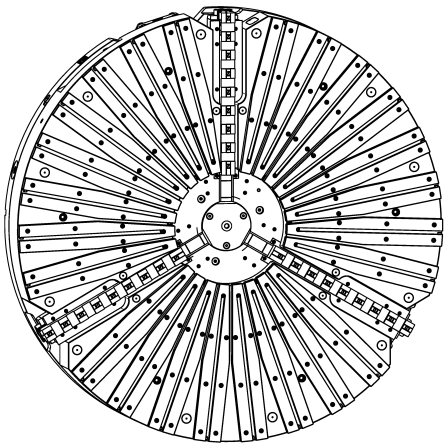

Spezialfett
siehe Seite 553
Special grease see page 553


Fettpresse
siehe Seite 553
Grease gun see page 553


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 553
Clamping force tester see page 553







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min^{-1}]	**Max. Zentrierkraft** *Max. centering force* [kN]	**Max. Magnethalte-kraft** *Max. magnetic holding force* [N/cm^2]	**Magnetspann-bereich** *Magnet clamping range* [mm]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Anzahl Pole** *Number of poles*	**Anzahl Kanäle** *Amount of channels*	**Netzspannung** *Mains voltage*	**Gewicht** *Weight* [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 552
Standard chuck jaws see page 552



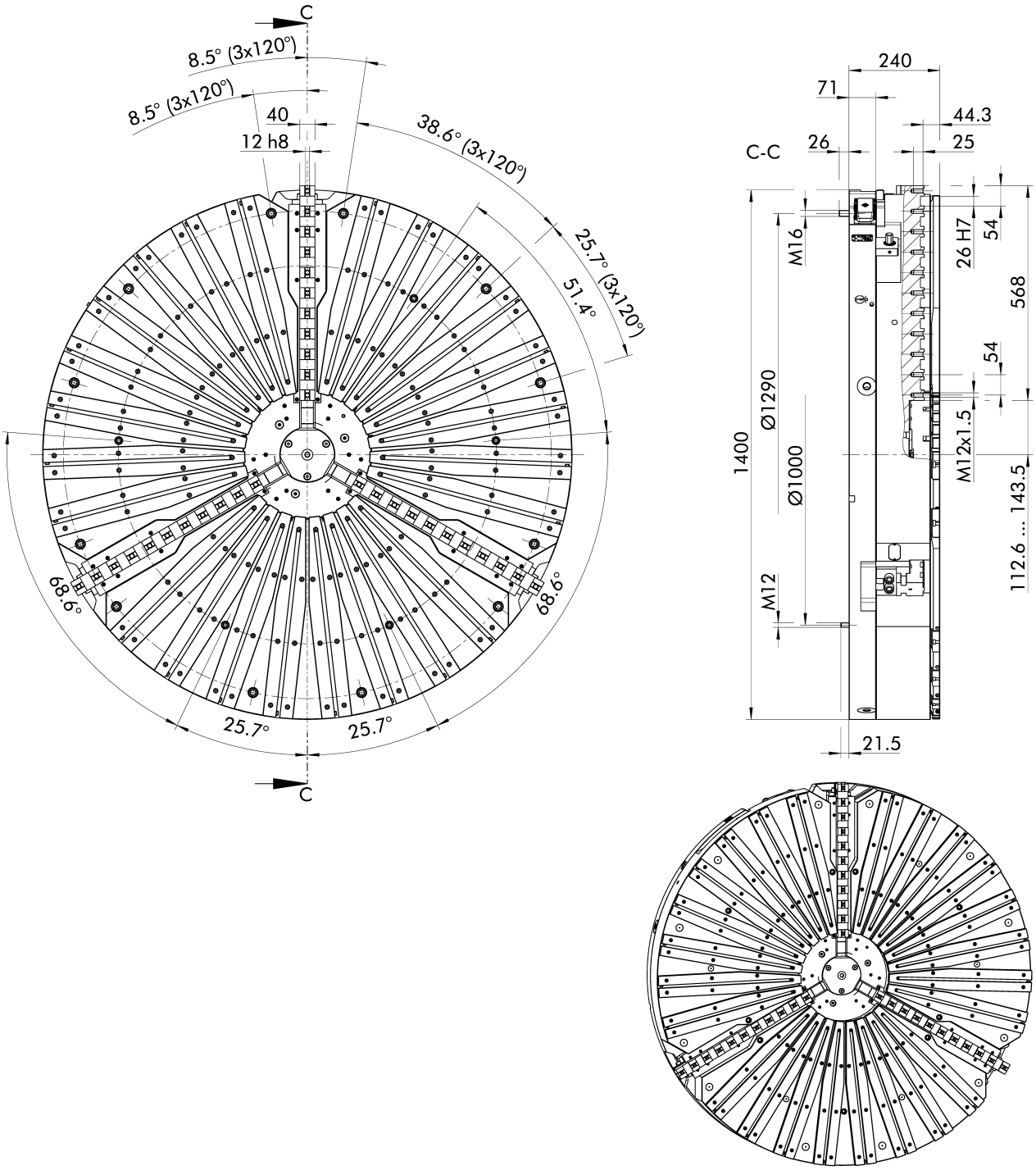
Spezialfett
siehe Seite 553
Special grease see page 553



Fettpresse
siehe Seite 553
Grease gun see page 553



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 553
Clamping force tester see page 553



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min^{-1}]	**Max. Zentrierkraft** *Max. centering force* [kN]	**Max. Magnethalte-kraft** *Max. magnetic holding force* [N/cm^2]	**Magnetspann-bereich** *Magnet clamping range* [mm]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Anzahl Pole** *Number of poles*	**Anzahl Kanäle** *Amount of channels*	**Netzspannung** *Mains voltage*	**Gewicht** *Weight* [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

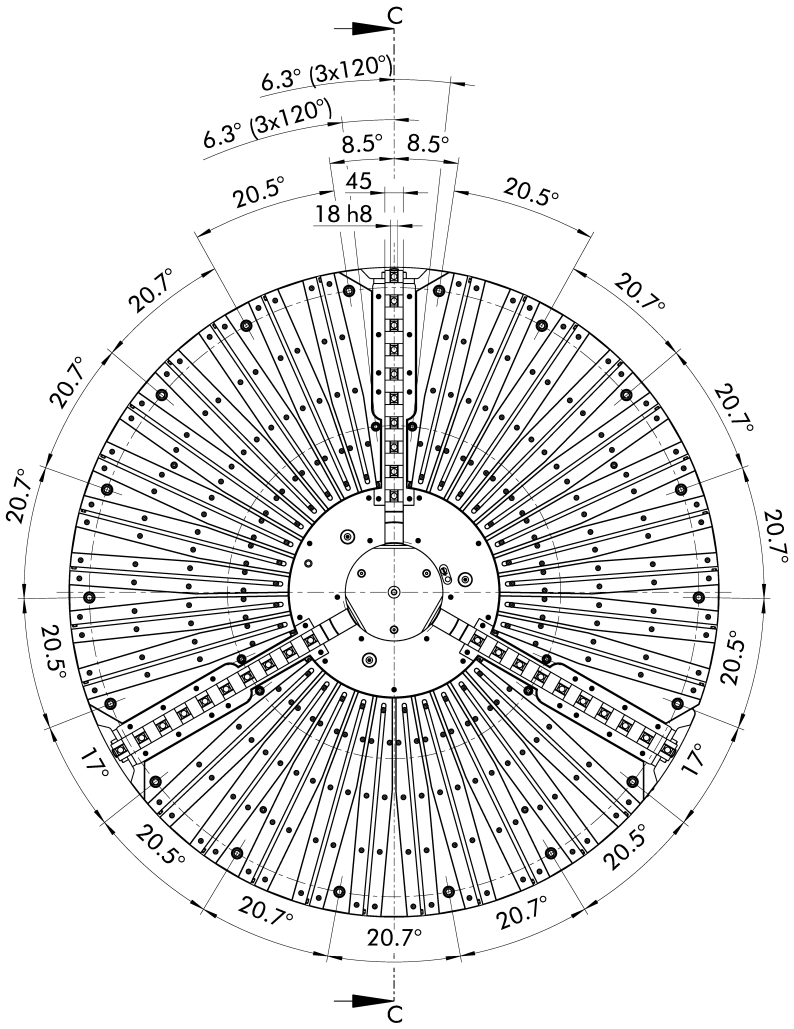
Hybrid chuck, soft top jaws, actuation key, assembly key, operating manual and CE declaration of conformity

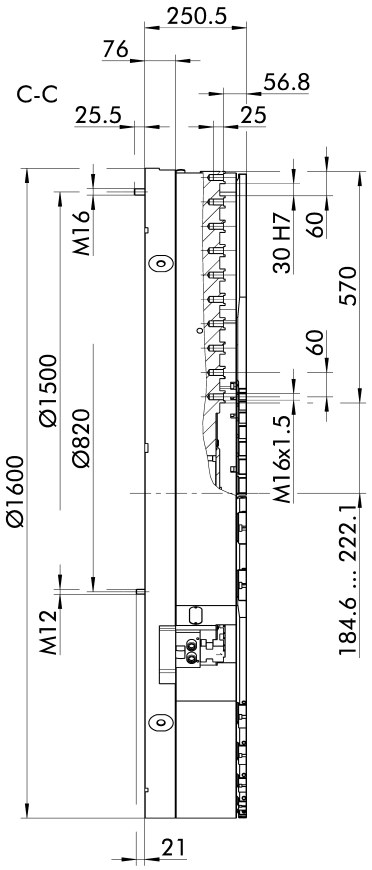

Standard-Spannbacken
siehe Seite 552
Standard chuck jaws see page 552

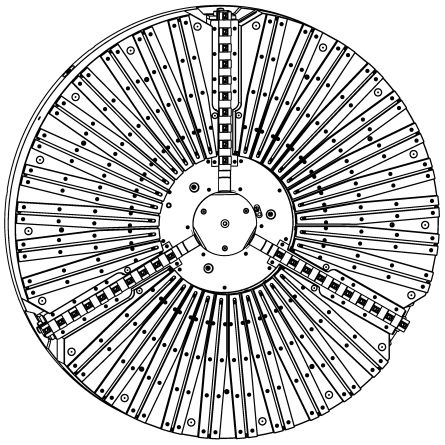

Spezialfett
siehe Seite 553
Special grease see page 553


Fettpresse
siehe Seite 553
Grease gun see page 553


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 553
Clamping force tester see page 553







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min^{-1}]	**Max. Zentrierkraft** *Max. centering force* [kN]	**Max. Magnethalte-kraft** *Max. magnetic holding force* [N/cm^2]	**Magnetspann-bereich** *Magnet clamping range* [mm]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Anzahl Pole** *Number of poles*	**Anzahl Kanäle** *Amount of channels*	**Netzspannung** *Mains voltage*	**Gewicht** *Weight* [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 552
Standard chuck jaws see page 552



Spezialfett
siehe Seite 553
Special grease see page 553



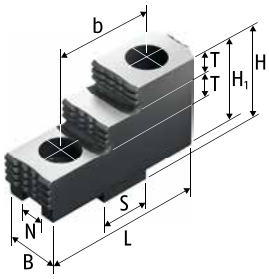
Fettpresse
siehe Seite 553
Grease gun see page 553



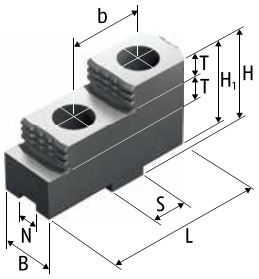
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 553
Clamping force tester see page 553

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

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* [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

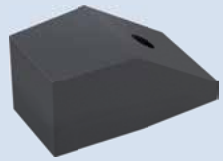
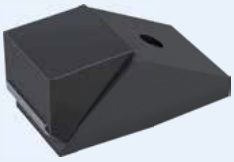
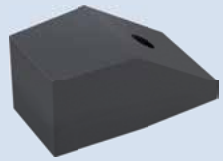
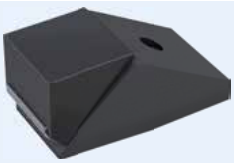
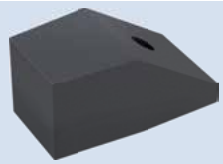
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com

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

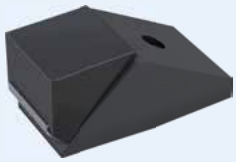
Schmierfett | *Grease*

	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. ***LINOMAX plus*** *High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.*	Kartusche *Cartridge* Dose *Can* Eimer *Bucket*	LINOMAX plus Kartusche *LINOMAX plus cartridge* LINOMAX plus Dose *LINOMAX plus can* LINOMAX plus Eimer *LINOMAX plus bucket*	1342585 1342586 1342587
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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

Zubehör | *Accessories*

	Beschreibung *Description*	**Passend zu** *Suitable for*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*
	**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. Sollte es der Anwendungsfall verlangen, können über eine Kontrolleinheit bis zu zwei Futter angesteuert werden, um besonders lange Rohre adäquat spannen zu können.

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. If the application case requires it, up to two chucks can be actuated via a control unit in order to adequately clamp particularly long pipes.



Übersicht | *Overview*



Pneumatische Kraftspannfutter ROTA TP | *Pneumatic Power Lathe Chucks ROTA TP*

	Seite | *Page*
ROTA TP	**558**
ROTA TP 125-26	564
ROTA TP 160-38	566
ROTA TP 200-52	568
ROTA TP 250-68	570
ROTA TP 315-90	572
ROTA TP 315-105	574
ROTA TP 350-115	576
ROTA TP-LH 350-115	578
Spannbacken | *Chuck Jaws*	580
Zubehör | *Accessories*	587



Pneumatische Kraftspannfutter ROTA TB2 | *Pneumatic Power Lathe Chucks ROTA TB2*

	Seite | *Page*
ROTA TB2	**590**
ROTA TB2 470-140	598
ROTA TB2 470-185	600
ROTA TB2 570-230	602
ROTA TB2 600-275	604
ROTA TB2 685-325	606
ROTA TB2 850-375	608
ROTA TB2 1000-560	610
Spannbacken | *Chuck Jaws*	612
Zubehör | *Accessories*	617



Pneumatische Kraftspannfutter ROTA TB2-LH | *Pneumatic Power Lathe Chucks ROTA TB2-LH*

	Seite | *Page*
ROTA TB2-LH	**620**
ROTA TB2 520-191 LH	630
ROTA TB2 570-230 LH	632
ROTA TB2 600-275 LH	634
ROTA TB2 630-275 LH	636
ROTA TB2 685-325 LH	638
ROTA TB2 850-375 LH	640
ROTA TB2 1000-560 LH	642
Spannbacken | *Chuck Jaws*	644
Zubehör | *Accessories*	649

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 Spannzylinder 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 Spannkräfte

Optimiertes Schmiersystem
Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

Im Futter integrierter Pneumatikzylinder
Besonders für Drehmaschinen ohne Hydraulikzylinder geeignet

Luftzufuhr über Schwebering
Einfachste Ansteuerung des Futters

Hohe Spannkräfte bei Systemdruck
Sorgen für Prozesssicherheit während der Bearbeitung

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile
Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook pneumatic power 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*

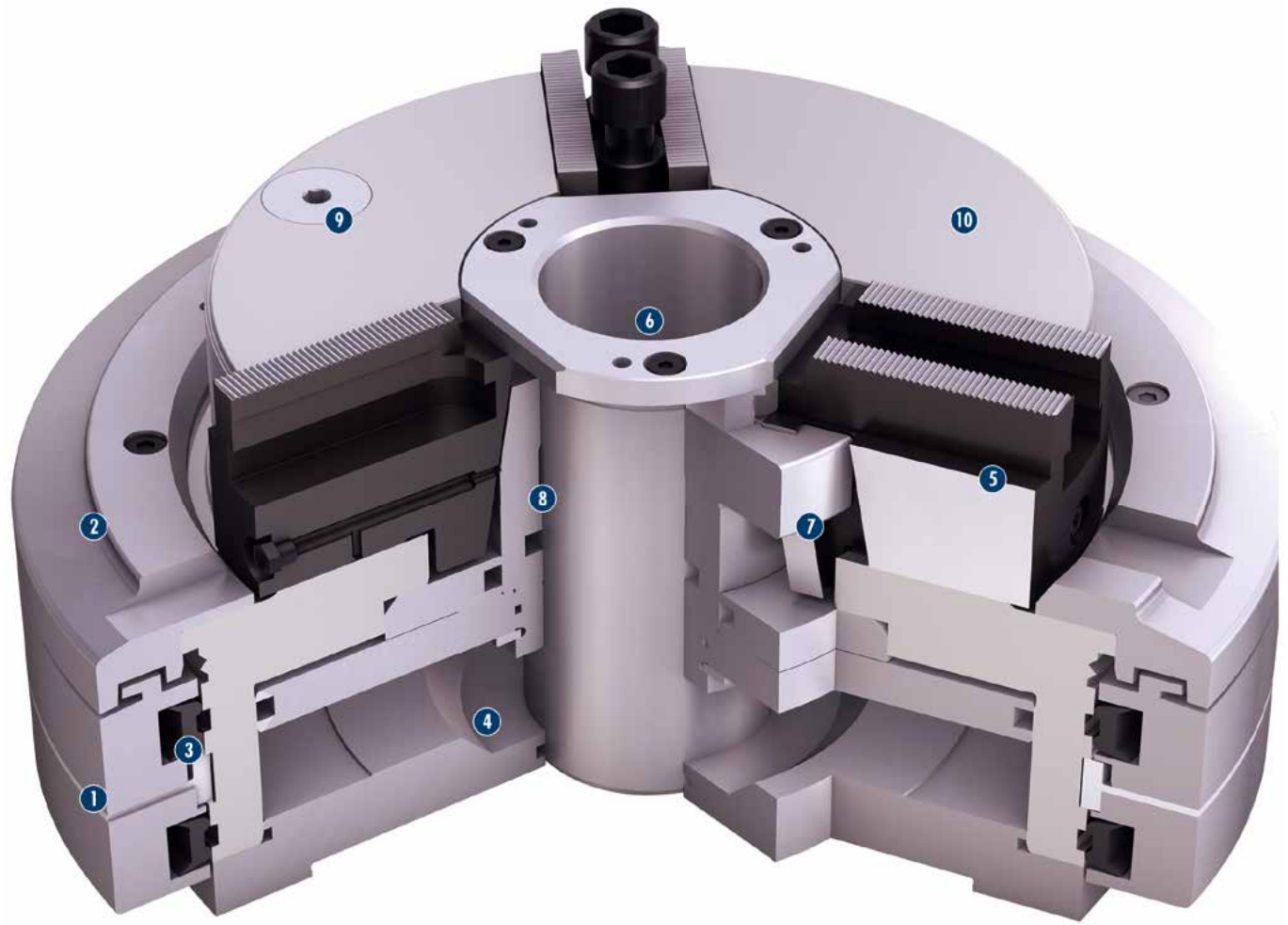
Bezeichnung *Description*	**Seite** *Page*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min^{-1}]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Futterbohrung** *Through-hole* [mm]
ROTA TP 125-26	564	4000	22	3	26
ROTA TP 160-38	566	3500	39	4.2	38
ROTA TP 200-52	568	2800	68	4.2	52
ROTA TP 250-68	570	2200	105	5	68
ROTA TP 315-90	572	1800	140	5	90
ROTA TP 315-105	574	2200	100	5	105
ROTA TP 350-115	576	2200	90	5	115
ROTA TP-LH 350-115	578	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.



1. **Schwebering**
   Zur Luftübertragung im Stillstand
2. **Schweberingabdeckung**
   Verhindert das Eindringen von Schmutz und Spänen
3. **Profilringdichtungen**
   Zur Luftübertragung
4. **Im Futter integrierter Pneumatikzylinder**
   Besonders für Drehmaschinen ohne Hydraulikzylinder geeignet
5. **Sehr stabile Grundbacke**
   Mit Spitzverzahnung für universelles Spannen
6. **Sehr große Durchgangsbohrung**
   Ideal für Rohrbearbeitung
7. **Stabiler Keilhaken**
   Zur Kraftübertragung
8. **Lange Kolbenführung**
   Optimiert den Kraftfluss und sorgt für beste Steifigkeit
9. **Integriertes Sicherheitsventil**
   Zur Druckerhaltung
10. **Einteiliger, steifer Futterkörper**
    Für lange Lebensdauer

1. ***Distributor ring***
   For air transmission in non-rotational mode
2. ***Distributor ring cover***
   Avoids the penetration of chips and dirt
3. ***Profile sealing rings***
   For air transmission
4. ***Pneumatic cylinder integrated in the chuck***
   Especially suitable for lathes without a hydraulic cylinder
5. ***Very stable base jaw***
   With fine serration for universal clamping possibilities
6. ***Very large through-hole***
   Ideal for pipe machining
7. ***Very stable wedge hook***
   For optimal force transmission
8. ***Long piston guidance***
   Optimizes the force flow and provides optimum rigidity
9. ***Integrated safety valve***
   For pressure maintenance
10. ***One-piece, rigid chuck body***
    For long service life

Ansteuerung der Vorderendfutter

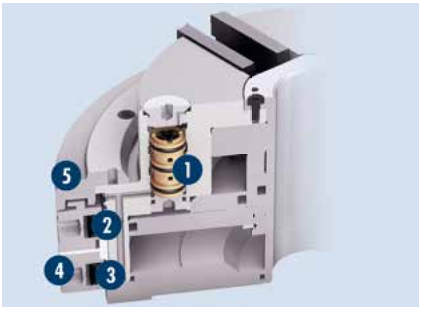
Alle pneumatischen Vorderendfutter haben ein integriertes Doppelrückschlagventil. Das Ventil ist für die Druckerhaltung während der Bearbeitung verantwortlich und sorgt somit für konstante Spannkraft.

1. **Doppelrückschlagventil**
   Sorgt für die Druckerhaltung
2. **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

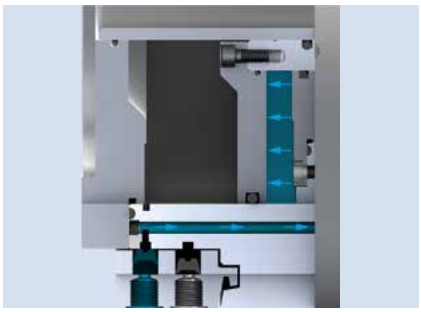


Spannen und Öffnen nur im Stillstand möglich

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.

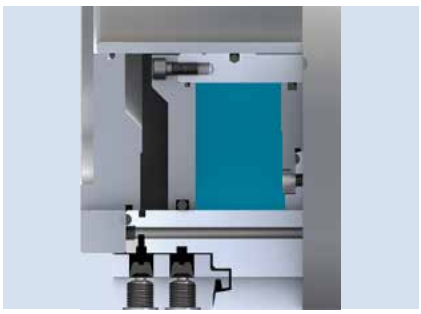


Die SCHUNK Profildichtung hat sich durch Eigenelastizität abgehoben

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.



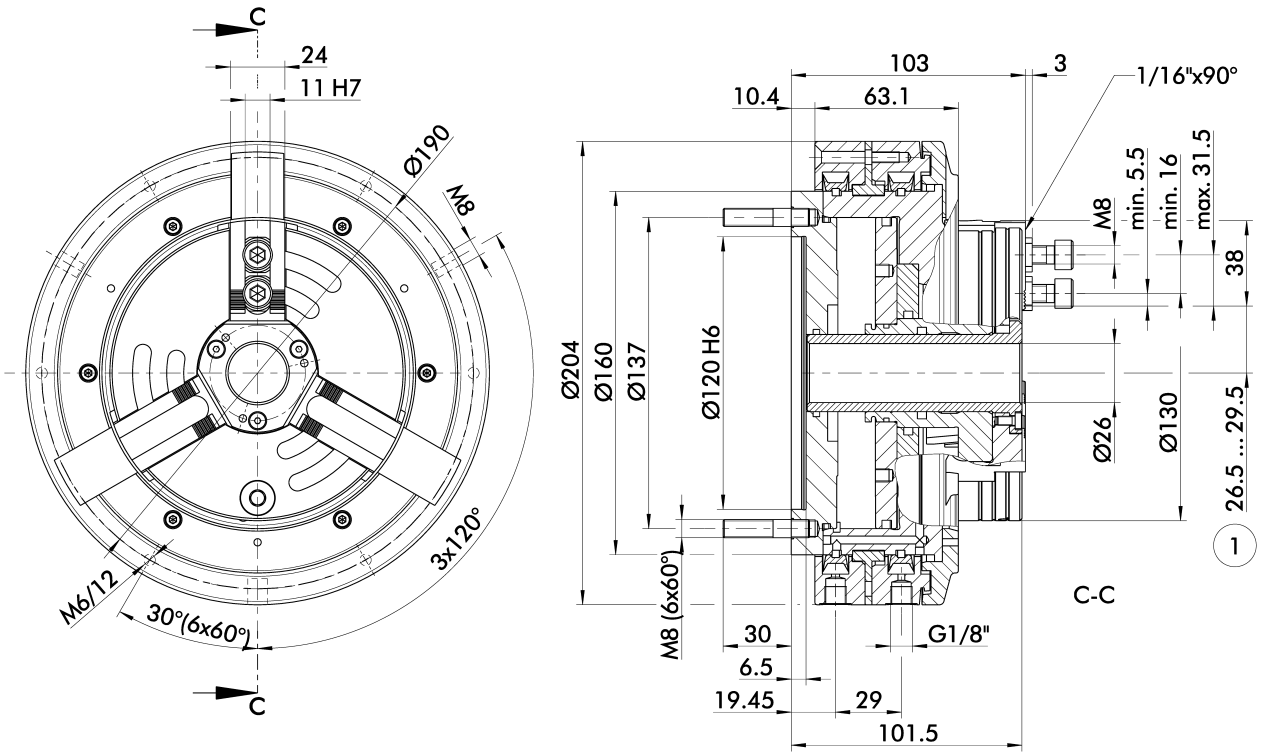
Auch für den stationären Einsatz lieferbar

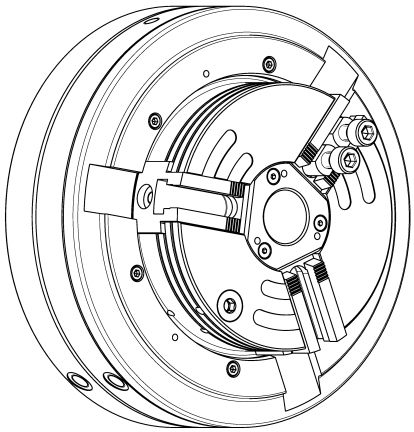
Das ROTA TP Futter kann auch im stationären Bereich eingesetzt werden. Das sogenannte ROTA TPS Futter muss jedoch permanent mit Luft beaufschlagt werden und hat keinen Schwebering und kein Doppelrückschlagventil integriert.

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* [s]	**Max. Drehzahl 1** *Max. RPM 1* [min⁻¹]	**Max. Drehzahl 2** *Max. RPM 2* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftver-brauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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 Spannkräfte 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

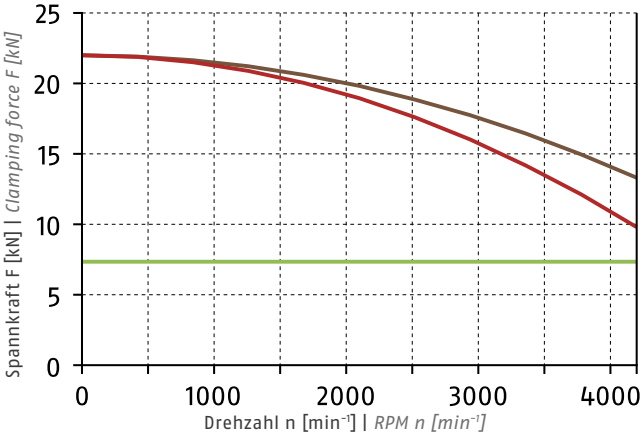
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stift-schrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 ellbow unions R 1/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHB 125
0.7 kg



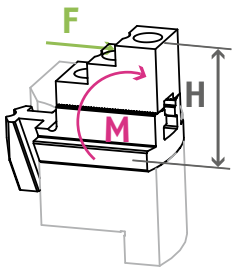
SP-WB 125
1.3 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 436 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

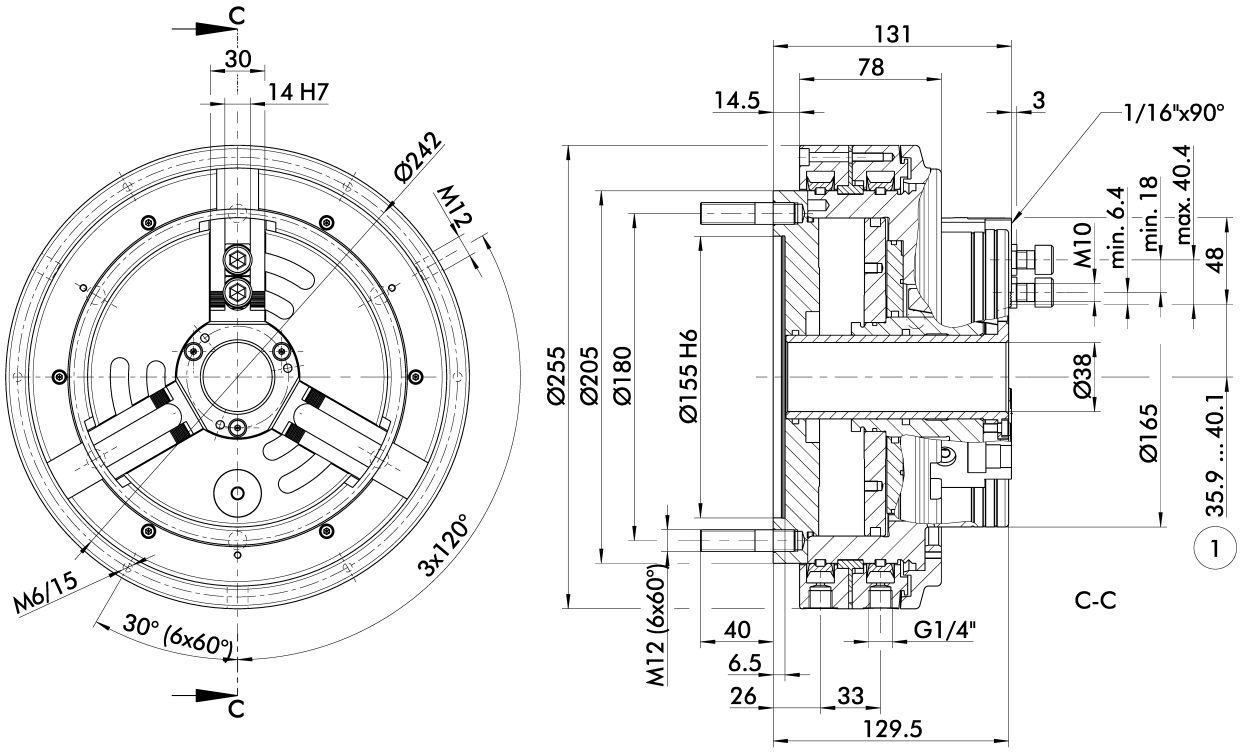
ⓘ Siehe Seite 586 | *See page 586*

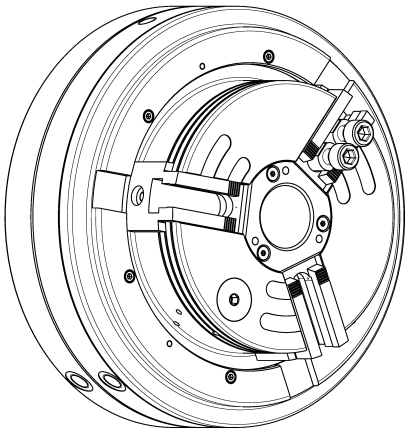

Standard-Spannbacken
siehe Seite 580
Standard chuck jaws
see page 580


Spezialfett
siehe Seite 587
Special grease
see page 587


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 587
Clamping force tester
see page 587


Flansche
siehe Seite 588
Adapter plates
see page 588





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* [s]	**Max. Drehzahl 1** *Max. RPM 1* [min⁻¹]	**Max. Drehzahl 2** *Max. RPM 2* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftver-brauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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 Spannkräfte 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

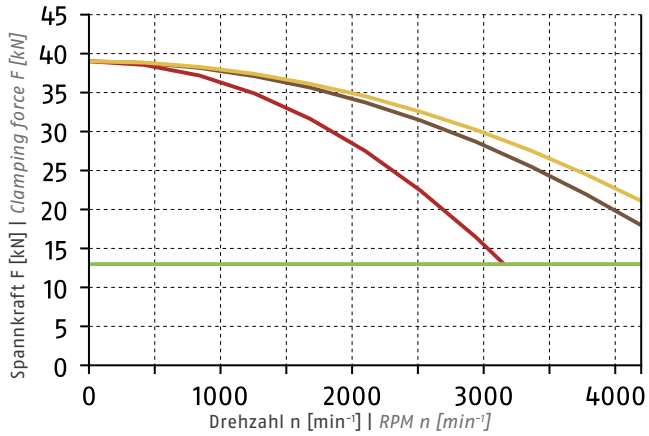
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stift-schrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 ellbow unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHB 165
1.3 kg



SWB 165
2.5 kg



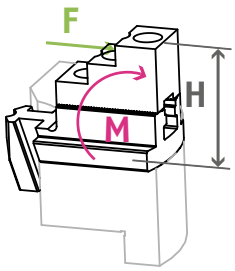
SWB-AL 165
1.2 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 930 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 586 | *See page 586*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 580
Standard chuck jaws see page 580



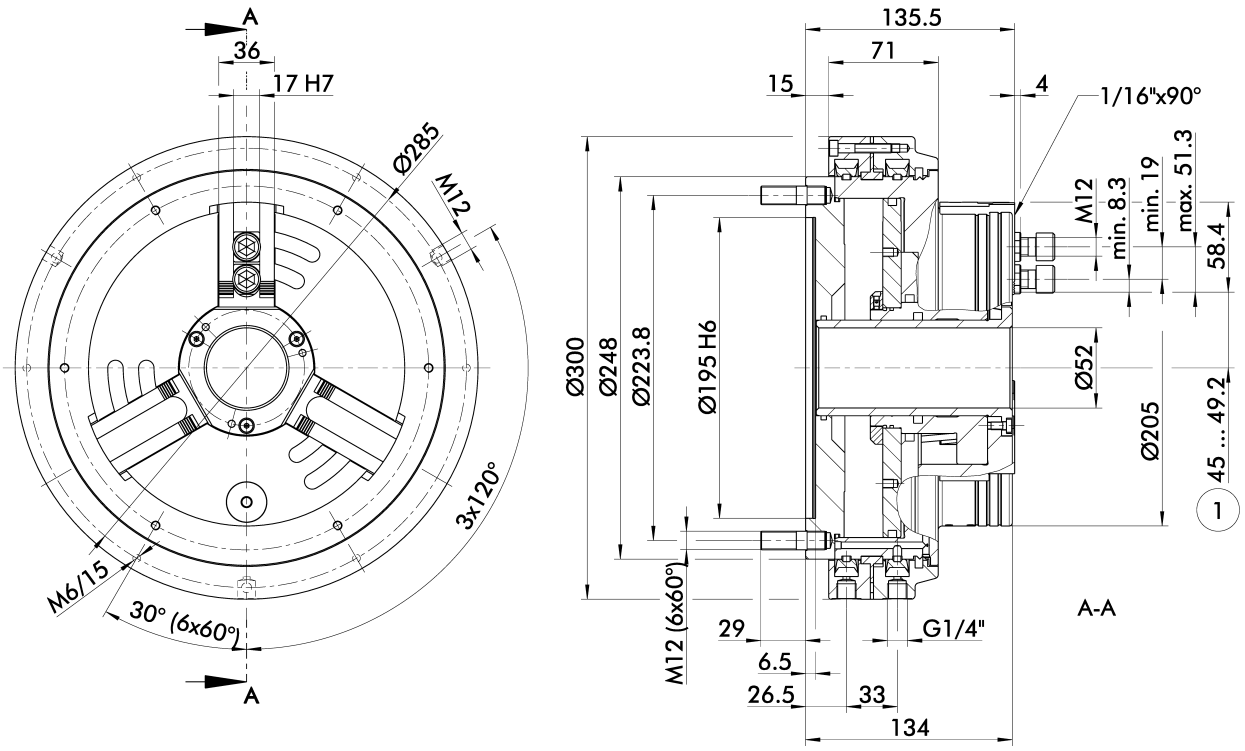
Spezialfett
siehe Seite 587
Special grease see page 587

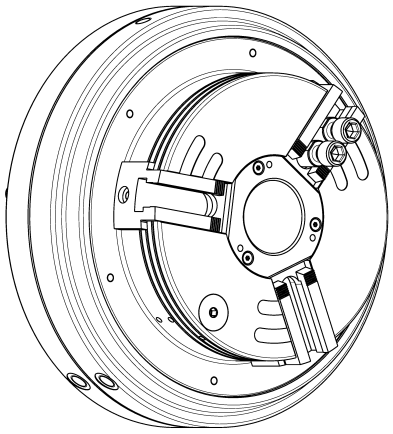


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 587
Clamping force tester see page 587



Flansche
siehe Seite 588
Adapter plates see page 588





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* [s]	**Max. Drehzahl 1** *Max. RPM 1* [min⁻¹]	**Max. Drehzahl 2** *Max. RPM 2* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftver-brauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z195	0816145	4	2800	3800	68	3 – 8	4.2	5	0.26	38

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierring
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte 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

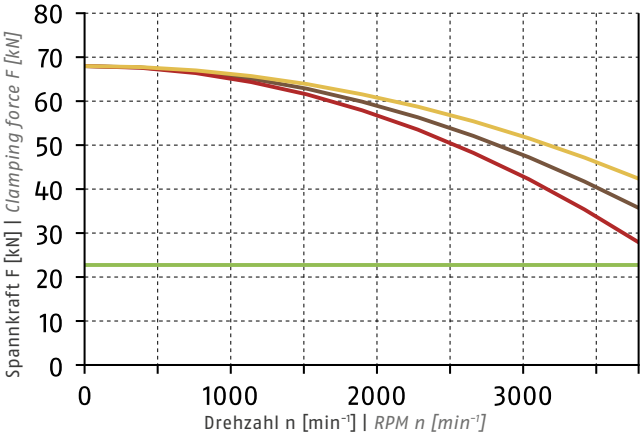
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stift-schrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 ellbow unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHB 210
2 kg

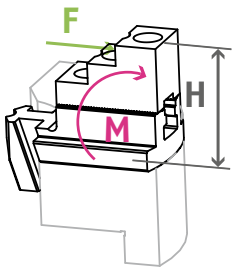
SWB 200
4.1 kg

SWB-AL 200
1.5 kg

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 1734 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

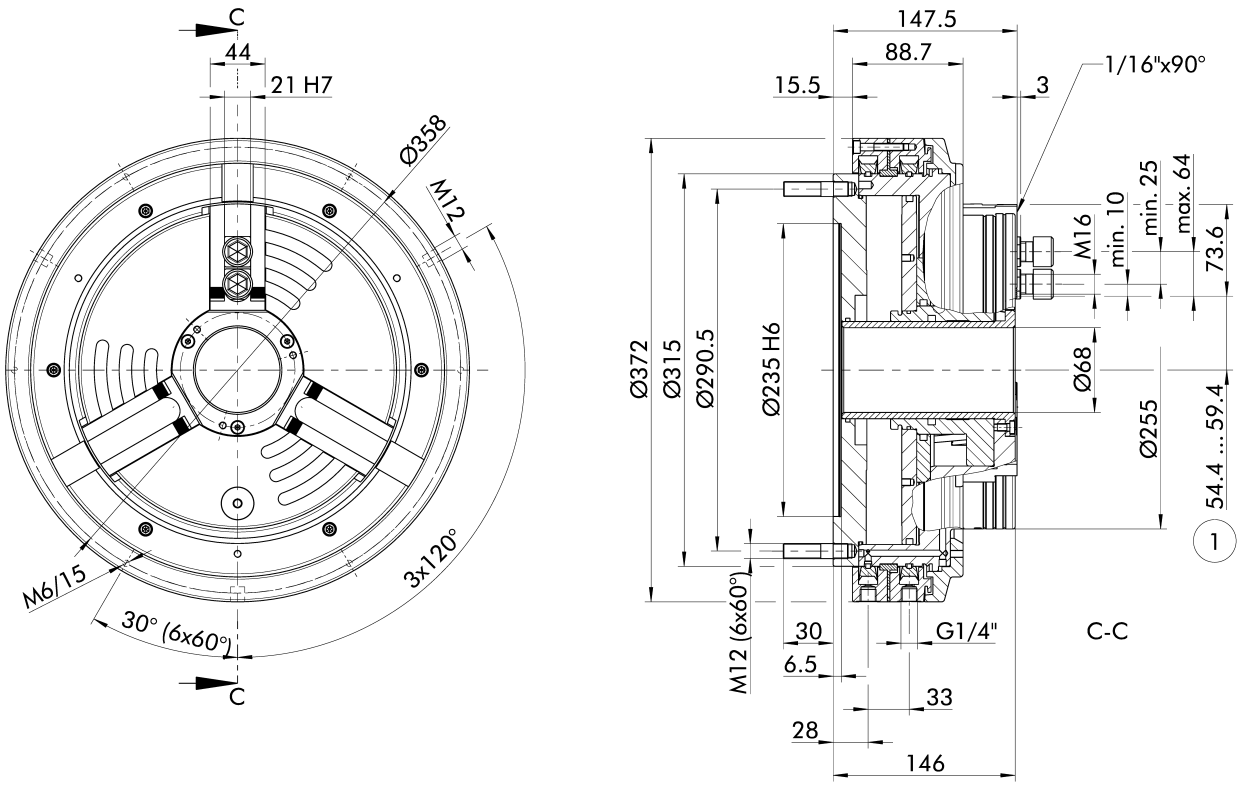
ⓘ Siehe Seite 586 | *See page 586*

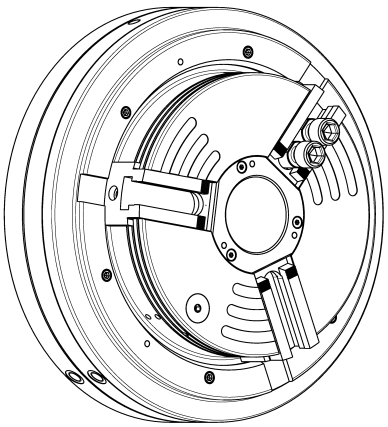
Standard-Spannbacken
siehe Seite 580
Standard chuck jaws see page 580

Spezialfett
siehe Seite 587
Special grease see page 587

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 587
Clamping force tester see page 587

Flansche
siehe Seite 588
Adapter plates see page 588





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* [s]	**Max. Drehzahl 1** *Max. RPM 1* [min⁻¹]	**Max. Drehzahl 2** *Max. RPM 2* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftver-brauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z235	0816155	5	2200	3500	105	3 – 8	5	9.2	0.68	59

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierring
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte 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

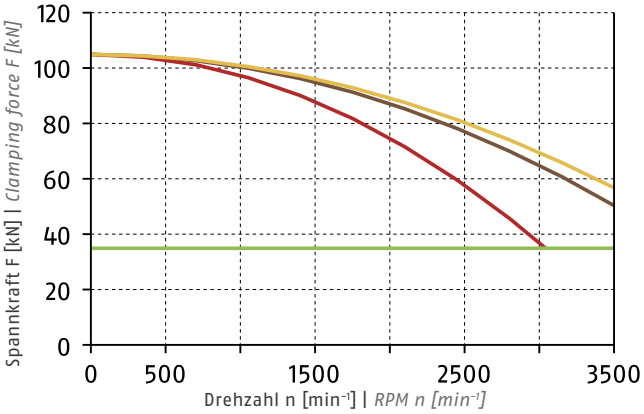
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stift-schrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 ellbow unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHB 250
3.5 kg

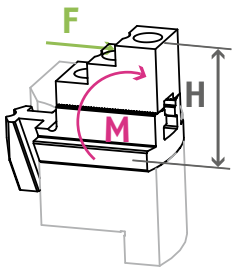
SWB 250
9.4 kg

SWB-AL 250
3 kg

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 3080 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

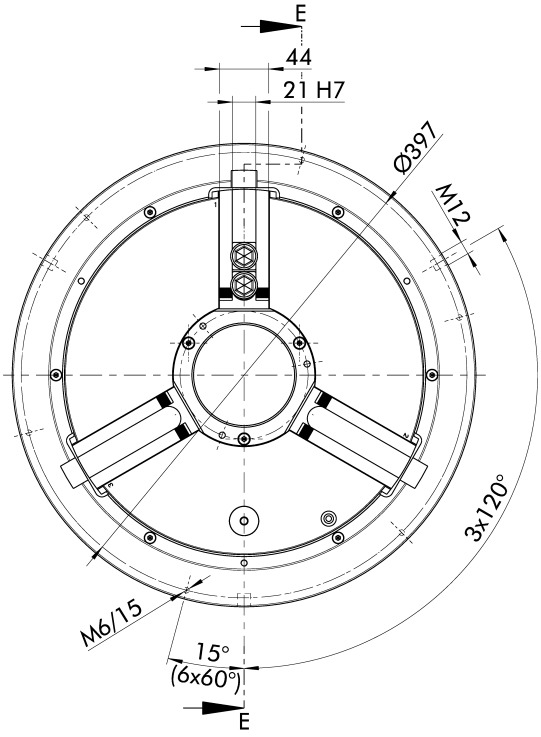
ⓘ Siehe Seite 586 | *See page 586*

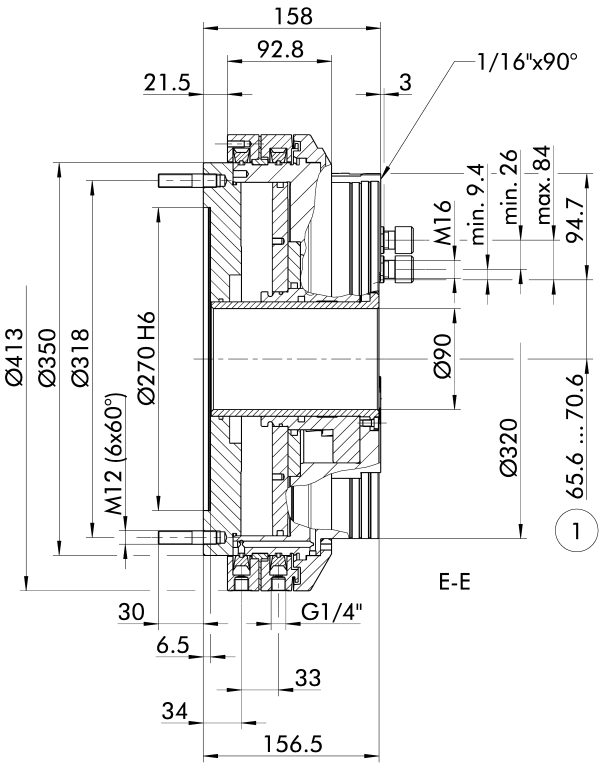

Standard-Spannbacken
siehe Seite 580
Standard chuck jaws
see page 580

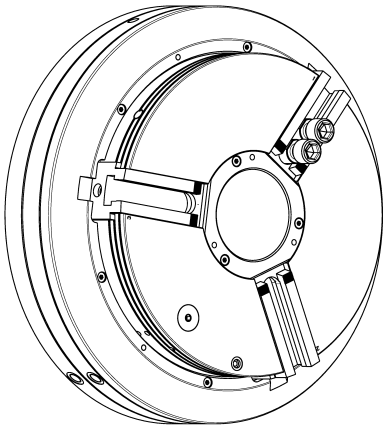

Spezialfett
siehe Seite 587
Special grease
see page 587


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 587
Clamping force tester
see page 587


Flansche
siehe Seite 588
Adapter plates
see page 588







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* [s]	**Max. Drehzahl 1** *Max. RPM 1* [min⁻¹]	**Max. Drehzahl 2** *Max. RPM 2* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftver-brauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z270	0816165	7	1800	2500	140	3 – 8	5	11.2	1.35	85

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierring
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte 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

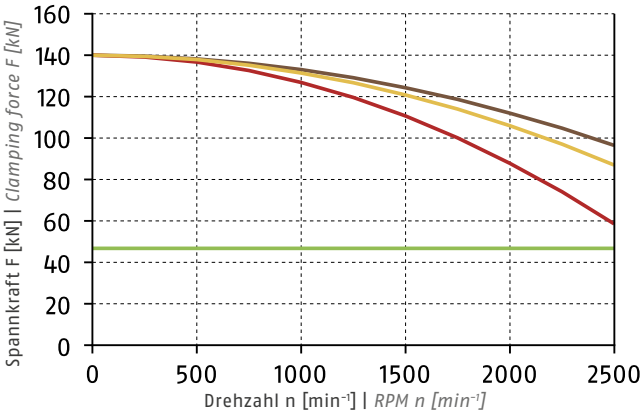
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stift-schrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 ellbow unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHB 315
4.6 kg



SWB 250
9.4 kg



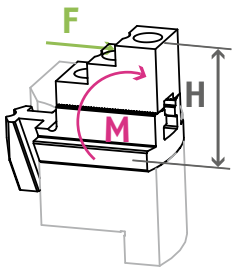
SWB-AL 250
3 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 4107 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

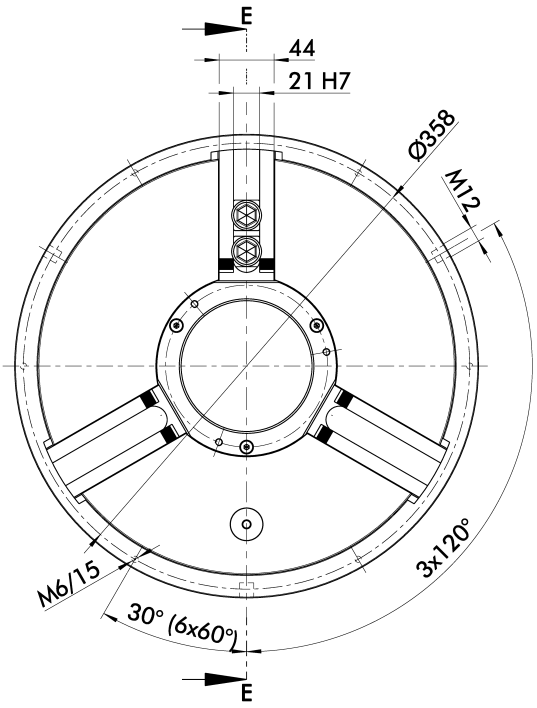
ⓘ Siehe Seite 586 | *See page 586*

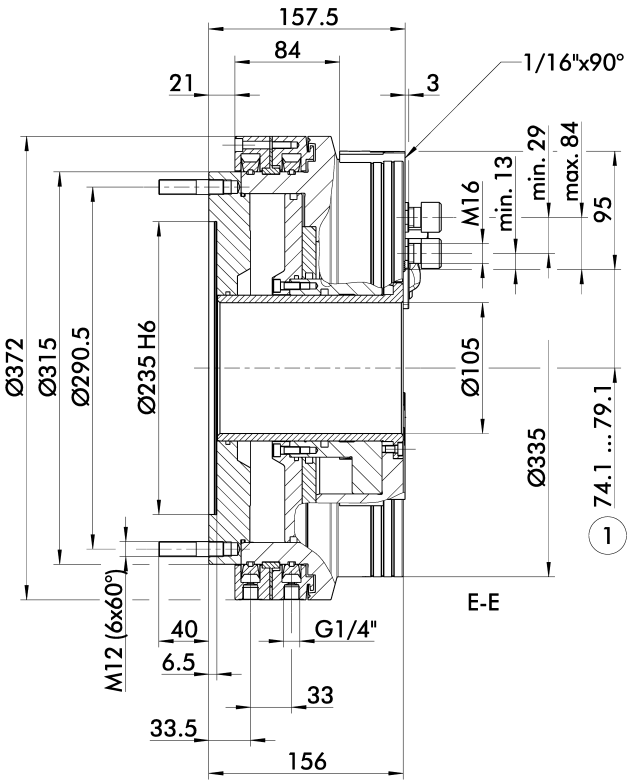

Standard-Spannbacken
siehe Seite 580
Standard chuck jaws
see page 580

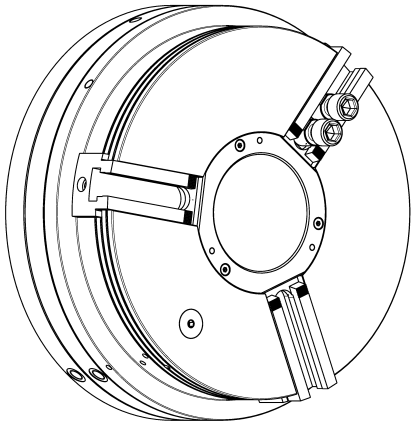

Spezialfett
siehe Seite 587
Special grease
see page 587


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 587
Clamping force tester
see page 587


Flansche
siehe Seite 588
Adapter plates
see page 588







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* [s]	**Max. Drehzahl 1** *Max. RPM 1* [min⁻¹]	**Max. Drehzahl 2** *Max. RPM 2* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftver-brauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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 Spannkräfte 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

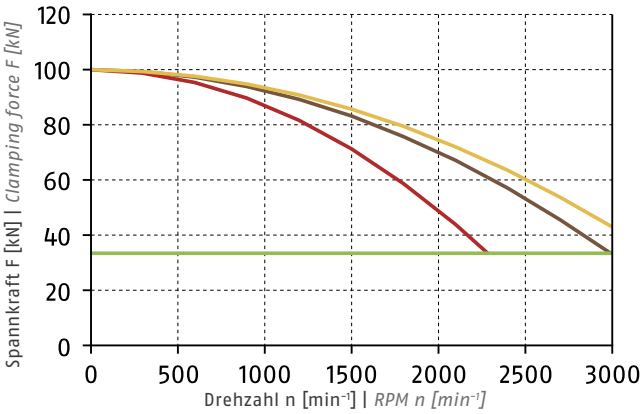
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stift-schrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 ellbow unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHB 315
4.6 kg



SWB 250
9.4 kg



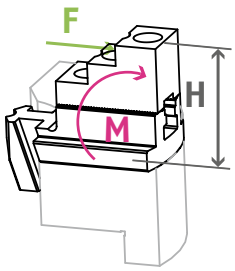
SWB-AL 250
3 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2933 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

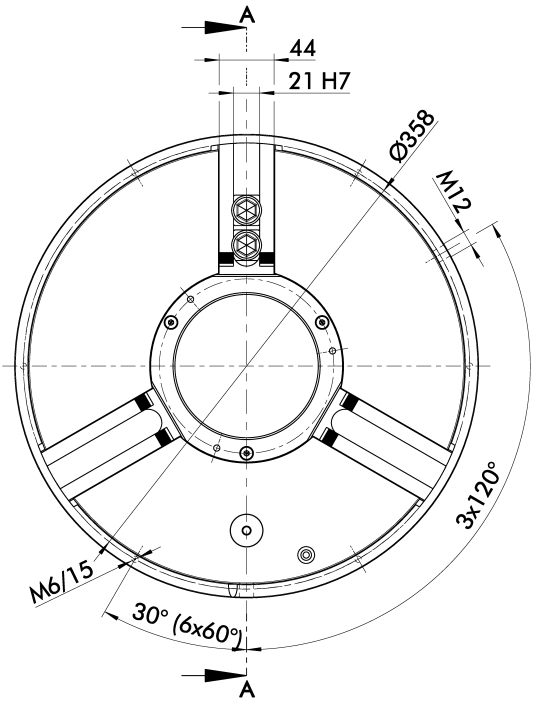
ⓘ Siehe Seite 586 | *See page 586*

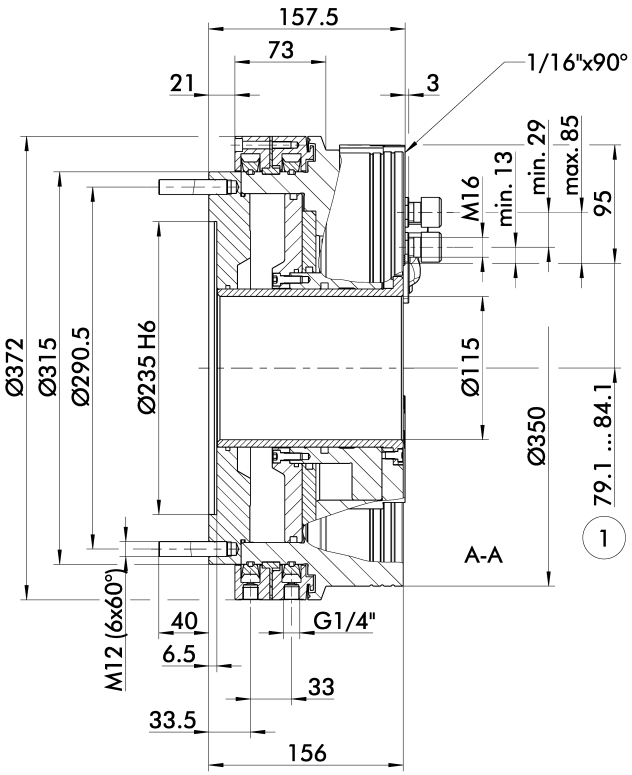

Standard-Spannbacken
siehe Seite 580
Standard chuck jaws
see page 580

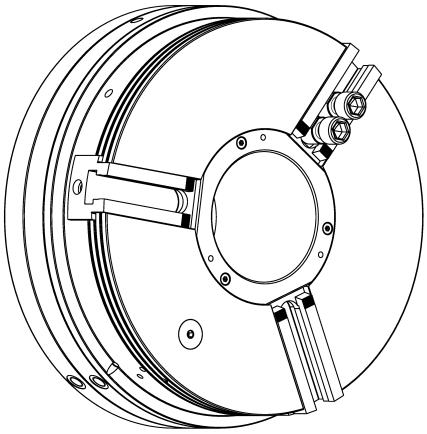

Spezialfett
siehe Seite 587
Special grease
see page 587


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 587
Clamping force tester
see page 587


Flansche
siehe Seite 588
Adapter plates
see page 588







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* [s]	**Max. Drehzahl 1** *Max. RPM 1* [min⁻¹]	**Max. Drehzahl 2** *Max. RPM 2* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftver-brauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z235	0816160	5	2200	2200	90	3 – 8	5	7.6	1.38	79

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierring
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte 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

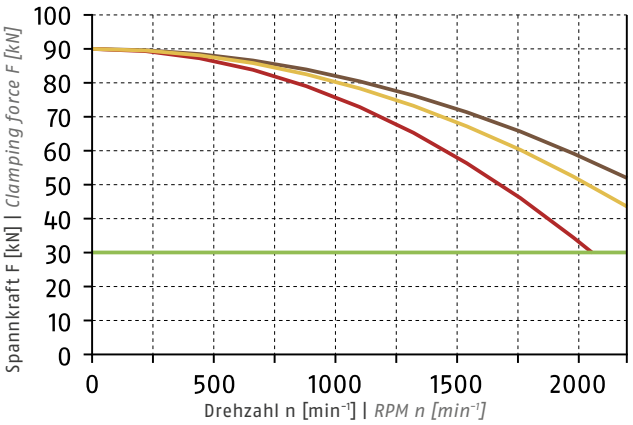
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stift-schrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 ellbow unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Erforderliche Mindest-spannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHB 315
4.6 kg



SWB 250
9.4 kg



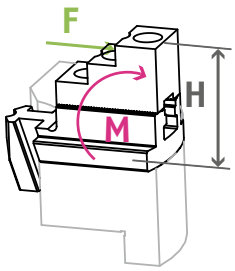
SWB-AL 250
3 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2640 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

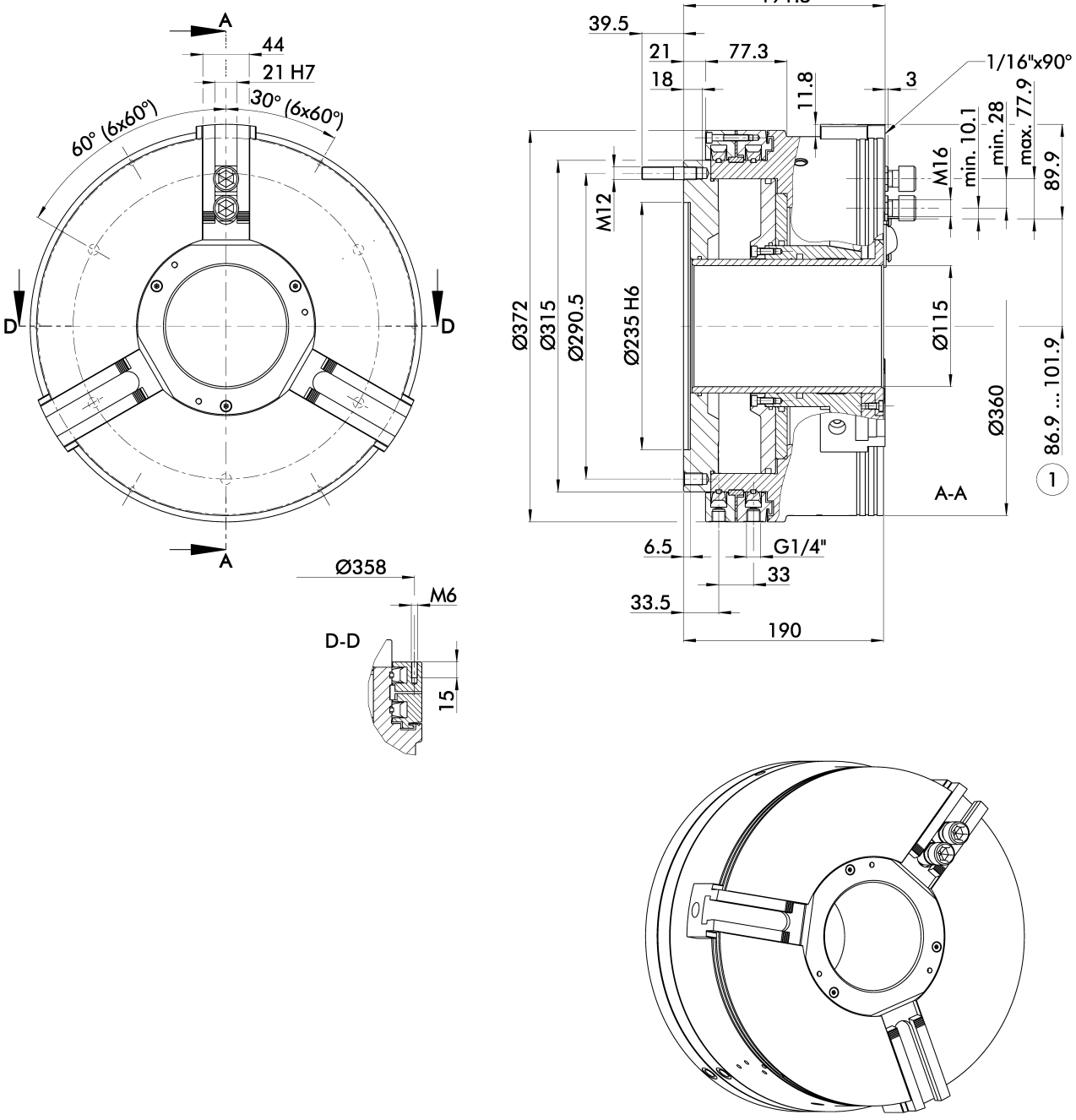
ⓘ Siehe Seite 586 | *See page 586*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 580
Standard chuck jaws
see page 580


Spezialfett
siehe Seite 587
Special grease
see page 587


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 587
Clamping force tester
see page 587


Flansche
siehe Seite 588
Adapter plates
see page 588



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 1** *Max. RPM 1* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Eilhub/Backe** *Fast stroke/ jaw* [mm]	**Spannhub/ Backe** *Clamping stroke/jaw* [mm]	**Luftver-brauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z235	0816170	2200	90	3 – 8	15	10	5	11.1	1.6	99

- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte 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 Spannkräfte 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

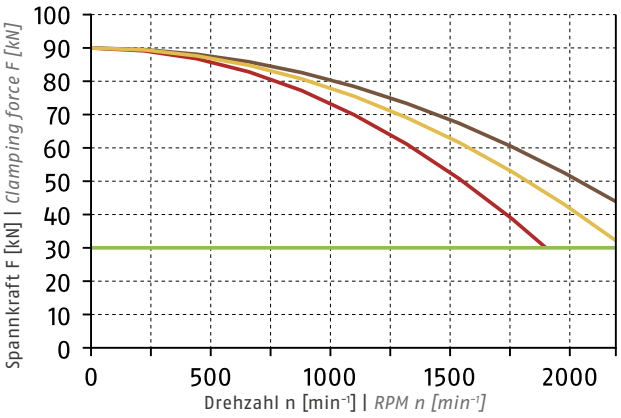
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 ellbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring 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



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

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

SHB 315
4.6 kg



SWB 250
9.4 kg

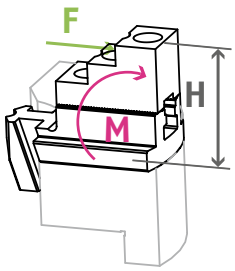


SWB-AL 250
3 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 2760 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 586 | *See page 586*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 580
Standard chuck jaws
see page 580



Spezialfett
siehe Seite 587
Special grease
see page 587



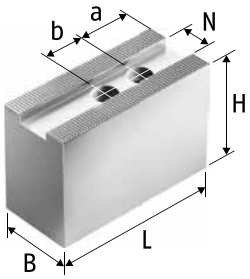
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 587
Clamping force tester
see page 587



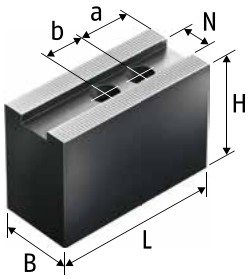
Flansche
siehe Seite 588
Adapter plates
see page 588

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



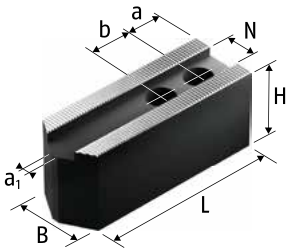
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
Soft top jaws SWB-AL
Aluminum



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 *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 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

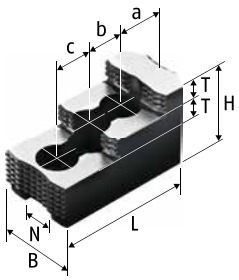
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

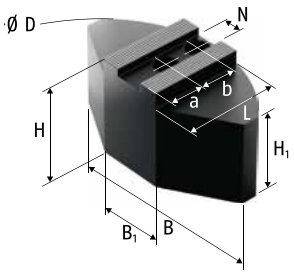
mit Spitzverzahnung 90°

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

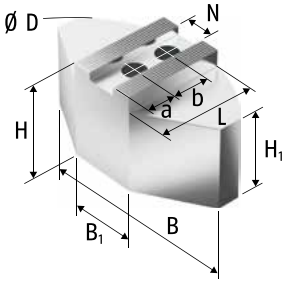
with fine serration 90°



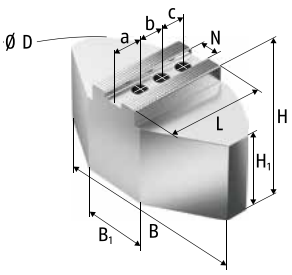
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



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



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



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** [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 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 *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 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

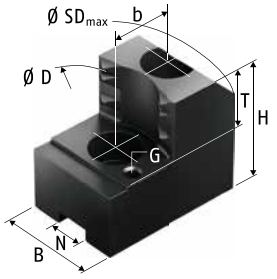
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

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 *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 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°

T-nut

with fine serration 90°



Nutenstein NS
T-nut NS

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**S** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**G**	**Zyl.-Schraube** *Cyl.-screw*	**Max. zul. Anziehdrehmoment** *Max. adm. tightening torque* [Nm]
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

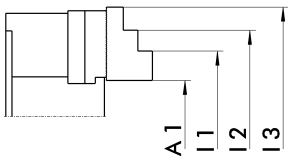
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

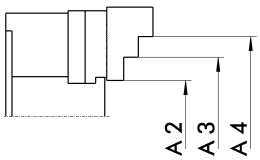
mit Spitzverzahnung 90°

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 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

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**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 *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**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. ***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
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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	30	103.2	FFV Z155-A6	0836012
				Nr. 8		171.4		136.2	FFV Z155-A8	0836013
		ROTA TP 200-52	Z195	Nr. 5	223.8	104.8	25	79.6	FFV Z195-A5	0836020
				Nr. 6		133.4	30	103.2	FFV Z195-A6	0836021
				Nr. 8		171.4		136.2	FFV Z195-A8	0836022
				Nr. 11		235	40	175	FFV Z195-A11	0836023
		ROTA TP 250-68 ROTA TP 315-105 ROTA TP 350-115	Z235	Nr. 6	290.5	133.4	32	103	FFV Z235-A6	0836030
				Nr. 8		171.4	34	136	FFV Z235-A8	0836031
				Nr. 11		235		192.9	FFV Z235-A11	0836032
		ROTA TP 315-90	Z270	Nr. 6	318	133.4	32	103.2	FFV Z270-A6	0836040
				Nr. 8		171.4	38	136.2	FFV Z270-A8	0836041
				Nr. 11		235	36	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	22	61	FFV Z120-D4	0836201
				Nr. 5		104.8	24	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	29	103.2	FFV Z155-D6	0836212
		ROTA TP 200-52	Z195	Nr. 5	223.8	104.8	24	79.6	FFV Z195-D5	0836220
				Nr. 6		133.4	29	103.2	FFV Z195-D6	0836221
				Nr. 8		171.4	32	136.2	FFV Z195-D8	0836222
				Nr. 11		235	45	175	FFV Z195-D11	0836223
		ROTA TP 250-68 ROTA TP 315-105 ROTA TP 350-115	Z235	Nr. 6	290.5	133.6	29	103.2	FFV Z235-D6	0836230
				Nr. 8		171.4	34	136.2	FFV Z235-D8	0836231
				Nr. 11		235	45	192.9	FFV Z235-D11	0836232
		ROTA TP 315-90	Z270	Nr. 6	318	133.4	29	103.2	FFV Z270-D6	0836240
				Nr. 8		171.4	34	136.2	FFV Z270-D8	0836241
				Nr. 11		235	39	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
			Z235	Nr. 6	290.5	133.4	24	103	FFV Z235-C6	0836130
		ROTA TP 250-68 ROTA TP 315-105 ROTA TP 350-115	Z235	Nr. 8	290.5	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.

Bereits mit einem Luftdruck von 6 bar lassen sich sehr hohe Spannkräfte von bis zu 280 kN erzielen, die einfach an die jeweilige Aufgabe angepasst werden können. Durch eine Beschichtung der wichtigsten Funktionsteile ist das SCHUNK ROTA TB2 gegen Korrosion geschützt, wodurch die Lebensdauer deutlich steigt.

ROTA TB2

Powerhouses for machining rods and pipes

SCHUNK's ROTA TB2 pneumatic power lathe chucks sets a new standard in machining of rods and pipes for the oil industry as well as the mining and construction sectors. Despite the compact outer dimensions, for example, the ROTA TB2 has an extremely large through-hole of up to 560 mm.

With air pressure of 6 bar it is already possible to achieve very high clamping forces of up to 280 kN, which can easily be adapted to the particular task. An anti-corrosive coating applied to the most important functional components of the SCHUNK ROTA TB2 significantly increases the service life.



Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Keilhaken-Vorderendfutter für höchste Qualitätsansprüche
Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Sehr große Futterbohrung
Bearbeitung aller gängigen Rohr-Durchmesser

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems
Prozesssicheres Spannen durch hohe 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 Geräuschentwicklung
Verbesserter Gesundheitsschutz

Allseitig gehärtete und geschliffene und korrosionsbeständige Funktionsteile
Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook pneumatic power lathe chuck for highest quality demands
Allows excellent machining processes

Very large through-hole
Machining of all standard pipe diameters

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

Optimized lubrication system
Consistently high clamping forces are ensured

Monitoring the opening and closing process
Process-reliable operation of the lathe chuck

Fast ventilation of the pressure chambers
Shorter process times

Pneumatic cylinder integrated in the chuck
Especially suitable for lathes without a hydraulic cylinder

Sealed guideways
Optimum protection against coolant and chips

Air supply via distributor ring
Very simple control of the chuck

High clamping forces at system pressure
Ensure process reliability during machining

Low noise generation
Increased health protection

Corrosion-resistant functional components are hardened and ground on all sides
Ensures a long service life

Technische Daten | *Technical data*

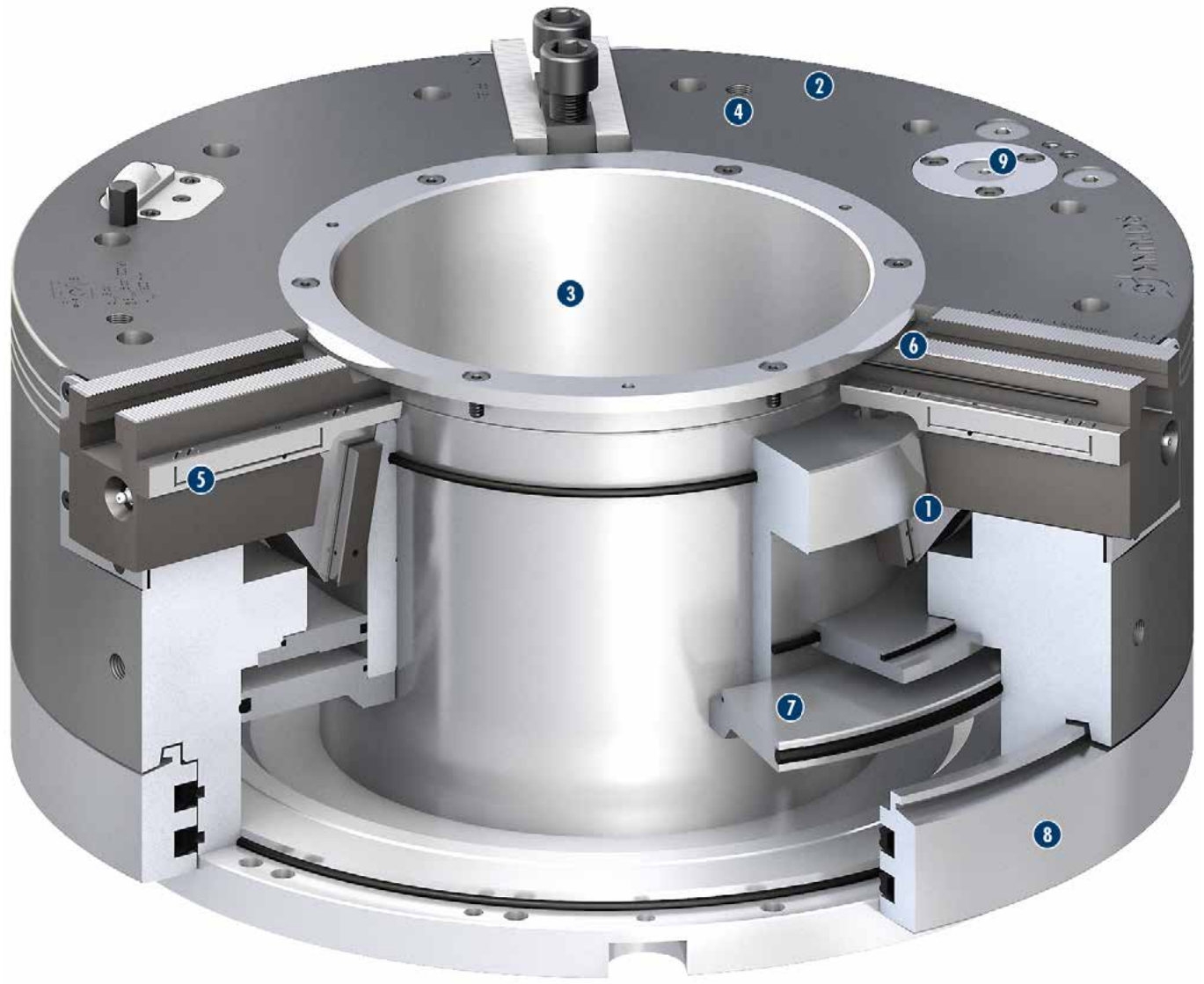
Bezeichnung *Description*	**Seite** *Page*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min^{-1}]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Futterbohrung** *Through-hole* [mm]
ROTA TB2 470-140	598	1700	180	7	140
ROTA TB2 470-185	600	1700	115	7	185
ROTA TB2 570-230	602	1300	220	11.7	230
ROTA TB2 600-275	604	1300	200	11.7	275
ROTA TB2 685-325	606	1000	280	10	325
ROTA TB2 850-375	608	750	240	11.8	375
ROTA TB2 1000-560	610	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 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.



1. **Keilhakenantrieb**
   Bietet konstant hohe Spannkräfte im Betrieb
2. **Korrosionsbeständiger, beschichteter und extrem steifer Grundkörper**
   Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision
3. **Sehr große Durchgangsbohrung**
   Für die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser
4. **Befestigungsgewinde**
   Für Werkstückanschläge
5. **Optimiertes Schmiersystem**
   Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte
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. ***Corrosion-resistant, coated and extremely rigid base body***
   This allows a longer life span at highest precision
3. ***Very large through-hole***
   For machining of all commercially available raw pipe material diameters
4. ***Mounting threads***
   For workpiece stops
5. ***Optimized lubrication system***
   Consistently high clamping forces are ensured
6. ***Sealed base jaw guidance***
   Avoids the penetration of coolant and chips
7. ***Pneumatic cylinder integrated in the chuck***
   For direct actuation of the chuck without an additional cylinder
8. ***Static distributor ring***
   For air supply of the power chuck
9. ***Pressure maintenance valve***
   Provides for enduring clamping force during rotation

Korrosionsbeständige Funktionsteile

Durch die chemische Beschichtung aller funktionsrelevanten Bauteile sind die Bauteile bestens gegen Korrosion geschützt. Vor allem verunreinigte, wasserhaltige Druckluft kann die Funktion nicht beeinträchtigen. Eine lange Lebensdauer ist garantiert. Bei allen Baugrößen sind Körper, Kolben und Schutzbüchse beschichtet. Ab Baugröße 850 ist zusätzlich noch der Zylinder beschichtet.

1. **Körper**
2. **Kolben**
3. **Schutzbüchse**

Corrosion resistant components

The chemical coating of all functionally relevant components protects the components optimally against corrosion. In particular, impure compressed air containing water cannot prevent them from functioning correctly. A long life is ensured. The body, piston and center sleeve are coated across all sizes. Up from size 850 the cylinder is coated in addition.

1. ***Body***
2. ***Piston***
3. ***Center sleeve***

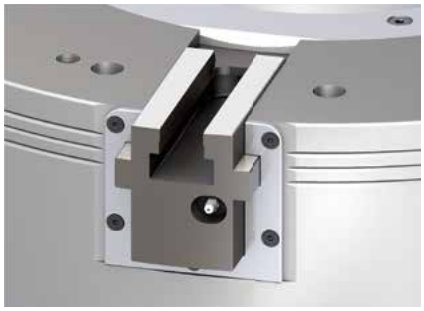


Grundbackenführung

Das ROTA TB2 hat im Vergleich zu seinem Vorgänger ROTA TB eine optimierte Grundbackengeometrie. Die Flachführung ist nun näher am Futtergesicht und sorgt so für eine bessere Abstützung der Aufsatzbacken. Ebenso wurden die Führungsbahnen verlängert, um diese noch langlebiger und verschleißfester zu machen.

Base jaw guidance

Compared with its predecessor ROTA TB, the ROTA TB2 has an optimized base jaw geometry. Now the flat guidance is located closer to the chuck face and ensures a better support of the top jaws. Moreover, the guideways were extended for increasing their durability and wear-resistance.



Abdichtung der Grundbackenführung

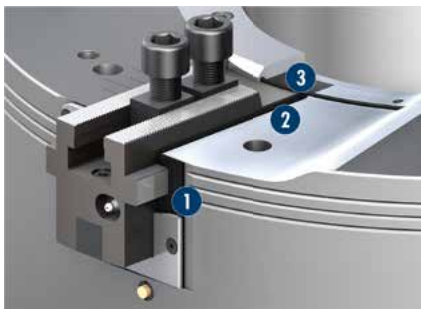
Um das ROTA TB2 gegen eindringenden Schmutz und Kühlschmierstoff zu schützen, ist die Grundbacke mit einer zusätzlichen 3fach Abdichtung versehen worden.

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

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

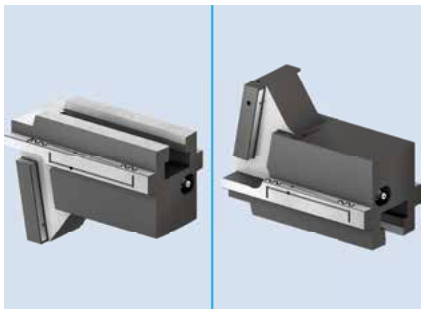


Optimiertes Schmiersystem

Über jeweils einen stirnseitigen Schmiernippel wird jede Grundbacke optimal mit Fett versorgt. Ein intelligentes Verteilungssystem gewährleistet eine gleichmäßige Fettverteilung an allen Gleitebenen der Grundbacke und gewährleistet dauerhaft höhere Spannkräfte.

Optimized lubrication system

Each base jaw is optimally supplied with grease via a lubrication nipple on the front. An intelligent distribution system ensures even distribution of the grease on all sliding planes of the base jaw for consistently high clamping forces.



Schnellentlüftung

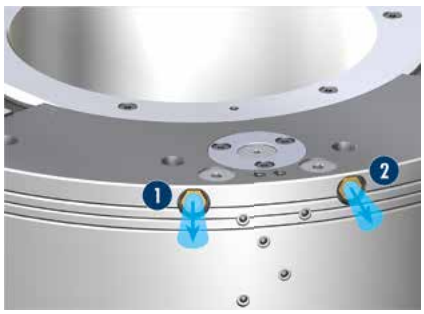
Um die Luft auf dem kürzesten Weg aus dem Zylinder nach außen zu führen, sind beim ROTA TB2 je ein Luftkanal zum Öffnen und Schließen integriert. Die ausströmende Luft muss so nicht mehr über die Profildichtung abströmen, sondern kann auf kürzestem Weg nach außen gelangen.

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



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 Spannfuttern eine sichere Funktion dauerhaft gewährleistet.

1. **Futterkörper**
2. **Ventileinsatz**
3. **Druckerhaltungsventil**
4. **Verschlusskappe**

Exchangeable valve

In the new ROTA TB2 chuck generation the pressure maintenance valve is located in an exchangeable valve insert up from size 570. This allows fast and cost-efficient replacement not only of the pressure maintenance valve as needed, but also of the valve insert. This ensures prolonged and reliable functioning even of older chucks.

1. ***Chuck body***
2. ***Valve insert***
3. ***Pressure maintenance valve***
4. ***Sealing cap***



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 es an die Maschinensteuerung.

❶ **Arbeitsdruck**
Ausreichend vorhanden

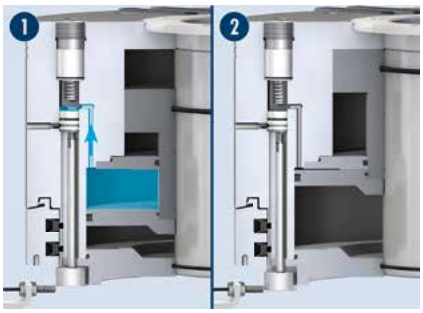
❷ **Druckabfall**
Wird durch Näherungsschalter erkannt

Pressure monitoring via sensor (optional)

During machining the pneumatic pressure in the chuck is monitored by a spring-loaded switch element. If the pressure drops, the spring pushes the control cam back. The inductive proximity switch detects the position and sends a signal to the machine control system.

❶ ***Operating pressure***
Sufficiently available

❷ ***Pressure loss***
Is detected by proximity switch



RSS-P1: Drahtlose Spanndruckabfrage

RSS-P1: Wireless Clamping Pressure Control



Der mechanische, im Futter integrierte Druckschalter wird auf den abzufragenden Spanndruck voreingestellt. Der Druck wird permanent, auch während des Drehvorgangs, abgefragt und das Signal über die Sendeeinheit direkt an die Maschinensteuerung übertragen. Die Signalübertragung erfolgt im 12 bis 15 Sekunden-Takt.

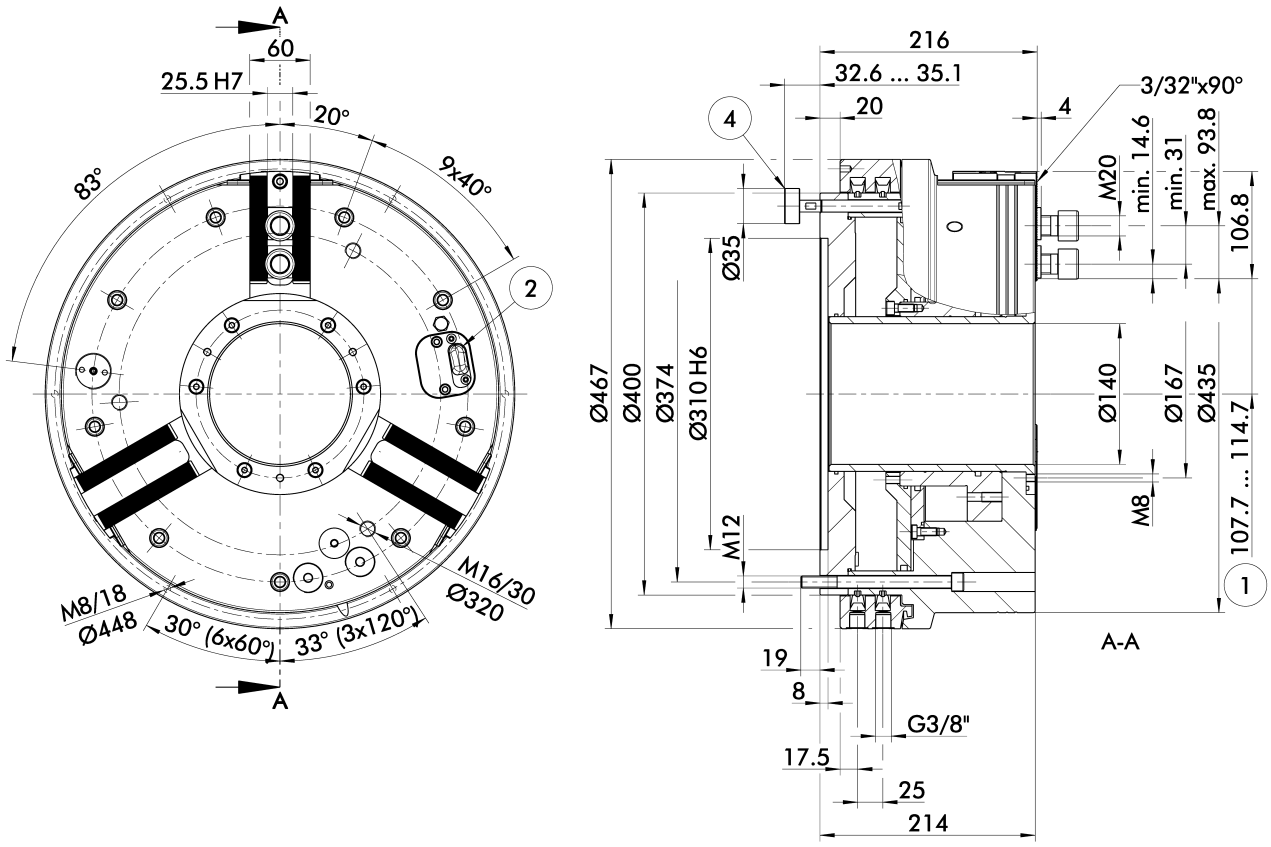
1. **Drucksensor verbunden mit dem Zylinder**
   Zur Abfrage des Druckes für die Außenspannung (einstellbar)
2. **Sendeeinheit**
   Zur Signalübertragung
3. **Schutzkappe**
   Für die Sendeeinheit aus speziellem Kunststoff
4. **Empfänger-Antenne**
   Zur Befestigung an der Maschine
5. **Empfänger**
   Zum Einbau in den Schaltschrank
6. **Grundkörper ROTA TB2 aus Stahl**
   Zur Aufnahme von Druckschalter und Sendeeinheit
7. **Kanalbohrungen**
   Zur Kontrolle des Drucks aus dem Spannzylinder

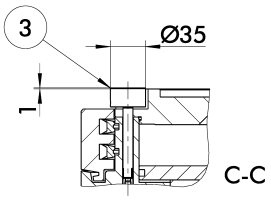
ⓘ Wird der eingestellte Spanndruck unterschritten, so wird sofort in die Maschinensteuerung eingegriffen und die Maschine gestoppt. Anschließend muss das Drehfutter durch geschultes Fachpersonal überprüft werden. Die Druckabfrage kann in allen Größen der pneumatischen Drehfutter SCHUNK ROTA TB2 integriert werden.

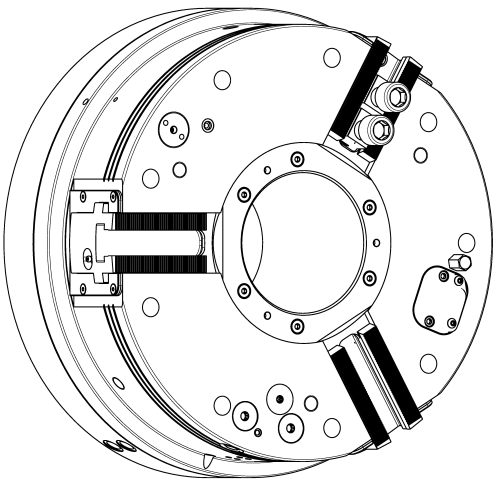
The mechanical integrated pressure switch is preadjusted to the monitored clamping pressure. The pressure is constantly monitored during turning and the signal is transmitted via the transceiver unit directly to the machine control system. The signal transmission occurs within a 12 to 15 second cycle.

1. ***Pressure sensor connected with the cylinder***
   For monitoring the pressure for O.D. clamping (adjustable)
2. ***Transmitter unit***
   For signal transmission
3. ***Protection cover***
   For the transmitter unit made out of special plastic
4. ***Receiver antenna***
   For mounting on the machine
5. ***Receiver***
   For installation in the control cabinet
6. ***Chuck body ROTA TB2 made out of steel***
   For adapting pressure switch and transmitter unit
7. ***Channel bores***
   For monitoring clamping cylinder pressure

ⓘ *If the clamping pressure falls below the preadjusted pressure, the machine control system takes corrective action and stops the machine. Then the lathe chuck needs to be checked by trained and qualified service technicians. Pressure monitoring can be integrated into all sizes of pneumatic lathe chucks of type SCHUNK ROTA TB2.*







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS
③ Optional: Mechanische Druckabfrage
④ Mechanische Wegabfrage

① *Distance to center of first tooth*
② *Optional: Wireless pressure monitoring via RSS*
③ *Optional: Mechanical pressure monitoring*
④ *Mechanical stroke monitoring*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungsdruck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consumption/ jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z310	0818201	1700	180	3 – 8	7	18.4	4.1	175

P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte 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

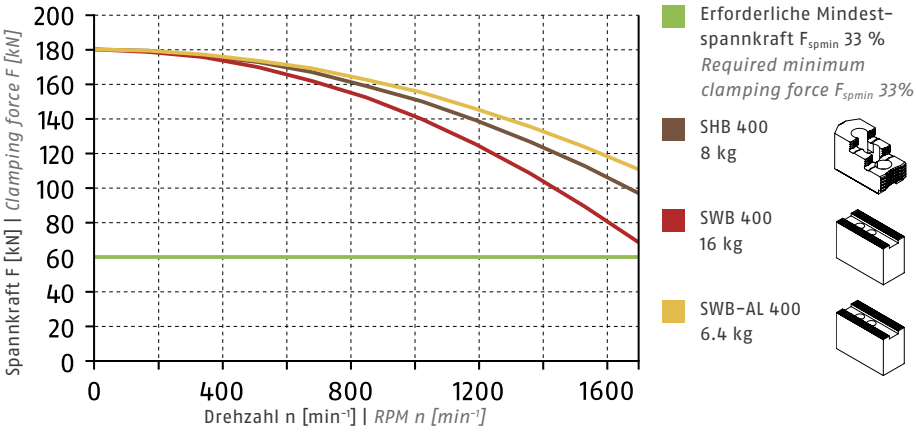
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting screws, enlbow quick-couplings G 3/8" at the distributor ring, quick-couplings for connection to the electropneumatic control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

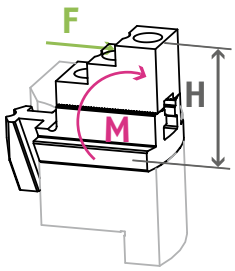
Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 6060 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 616 | *See page 616*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 612
Standard chuck jaws
see page 612



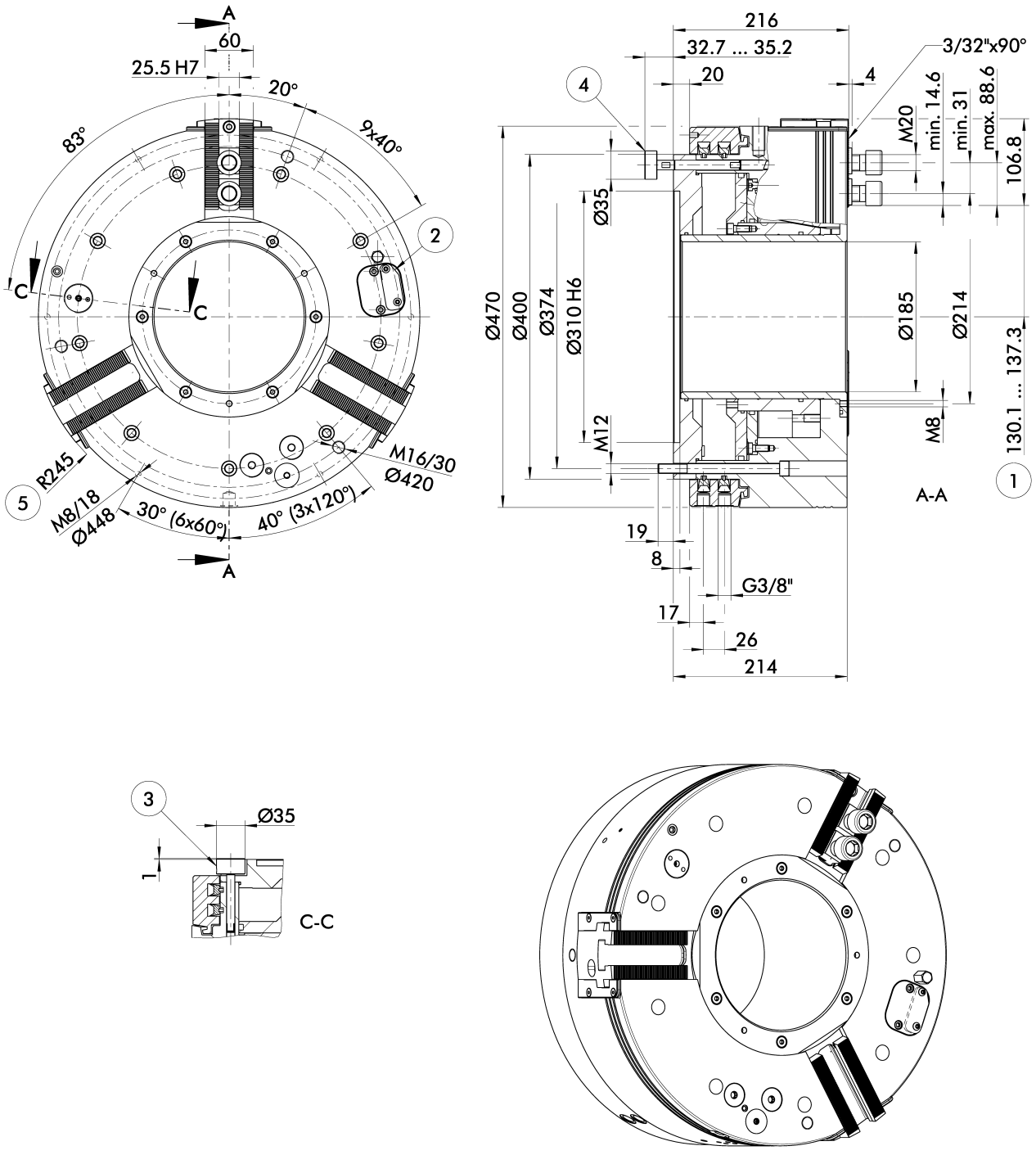
Kontrolleinheit
siehe Seite 617
Control unit
see page 617



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 617
Clamping force tester
see page 617



Flansche
siehe Seite 618
Adapter plates
see page 618



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS
③ Optional: Mechanische Druckabfrage
④ Mechanische Wegabfrage
⑤ Schwingkreisradius

① *Distance to center of first tooth*
② *Optional: Wireless pressure monitoring via RSS*
③ *Optional: Mechanical pressure monitoring*
④ *Mechanical stroke monitoring*
⑤ *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungsdruck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consumption/ jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z310	0818202	1700	115	3 – 8	7	15.1	6	185

P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte 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

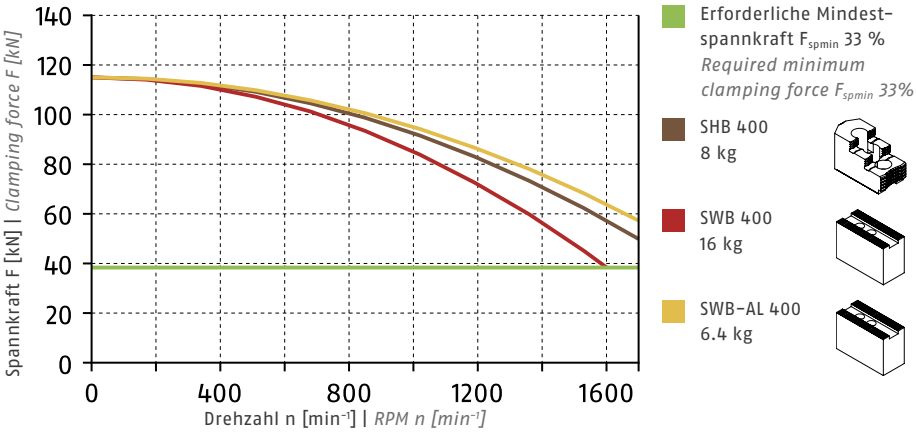
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting screws, enlbow quick-couplings G 3/8" at the distributor ring, quick-couplings for connection to the electropneumatic control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

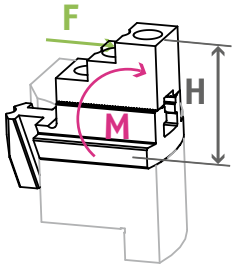
Clamping force-RPM-diagram



Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 3872 Nm

Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

Siehe Seite 616 | *See page 616*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 612
Standard chuck jaws see page 612



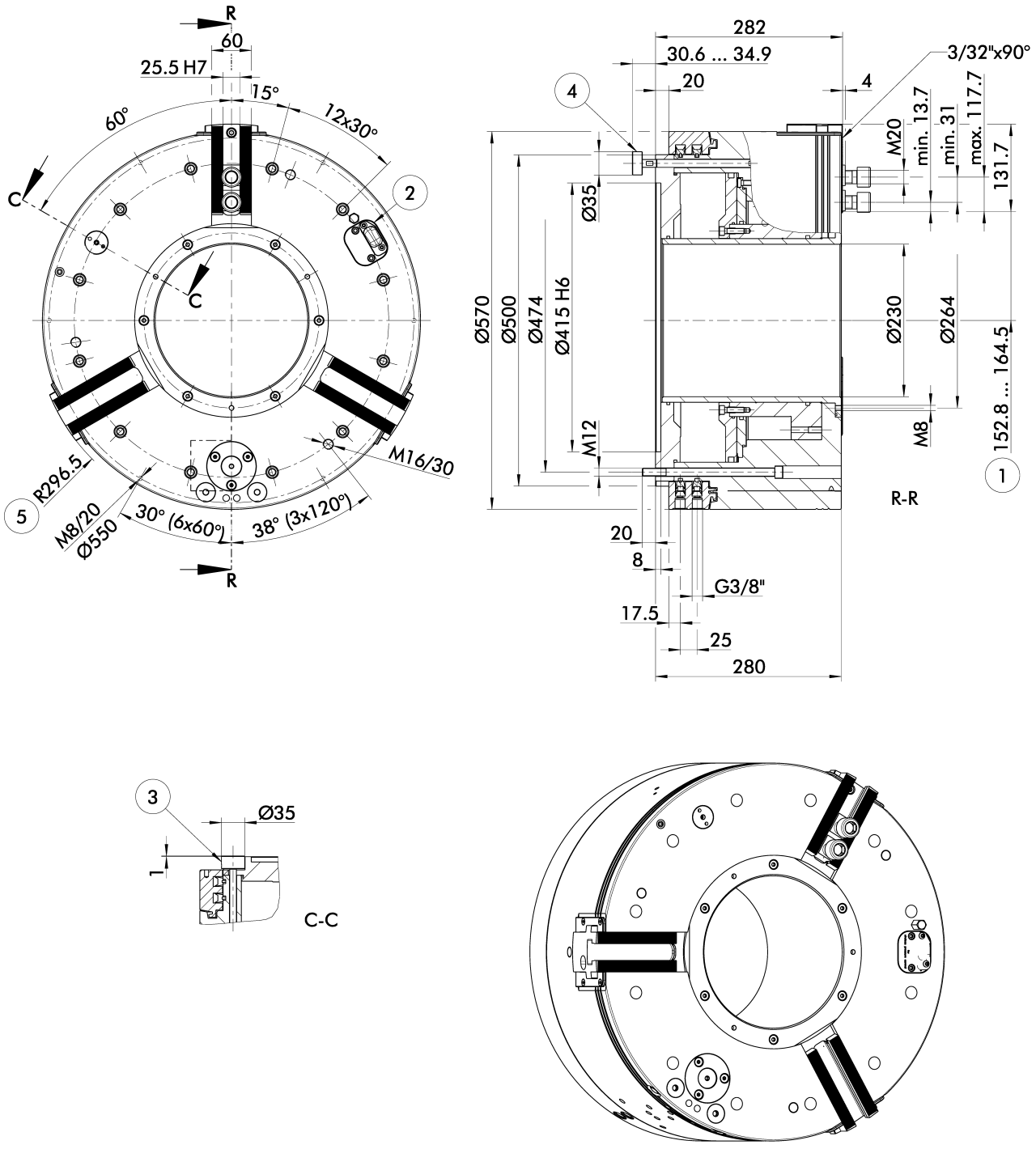
Kontrolleinheit
siehe Seite 617
Control unit see page 617



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 617
Clamping force tester see page 617



Flansche
siehe Seite 618
Adapter plates see page 618



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS
③ Optional: Mechanische Druckabfrage
④ Mechanische Wegabfrage
⑤ Schwingkreisradius

① *Distance to center of first tooth*
② *Optional: Wireless pressure monitoring via RSS*
③ *Optional: Mechanical pressure monitoring*
④ *Mechanical stroke monitoring*
⑤ *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungsdruck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consumption/ jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z415	0818212	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 there can be offered an optional reduction of the clamping force)

Lieferumfang

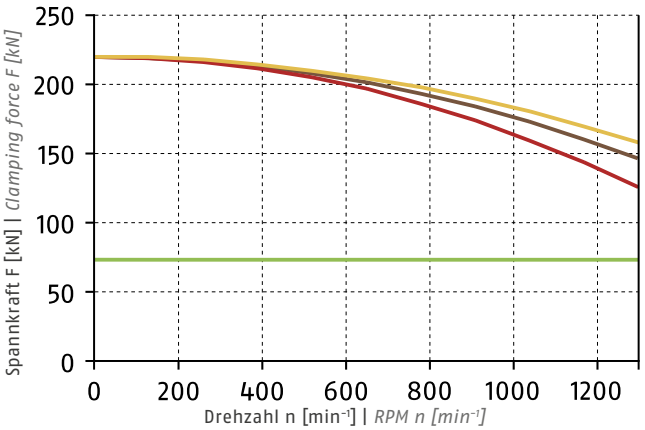
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting screws, enlbow quick-couplings G 3/8" at the distributor ring, quick-couplings for connection to the electropneumatic control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SHB 400
8 kg

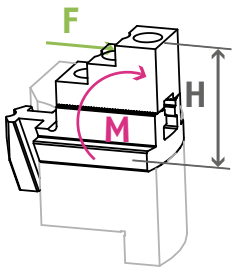
SWB 400
16 kg

SWB-AL 400
6.4 kg

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 7407 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 616 | *See page 616*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 612
Standard chuck jaws see page 612



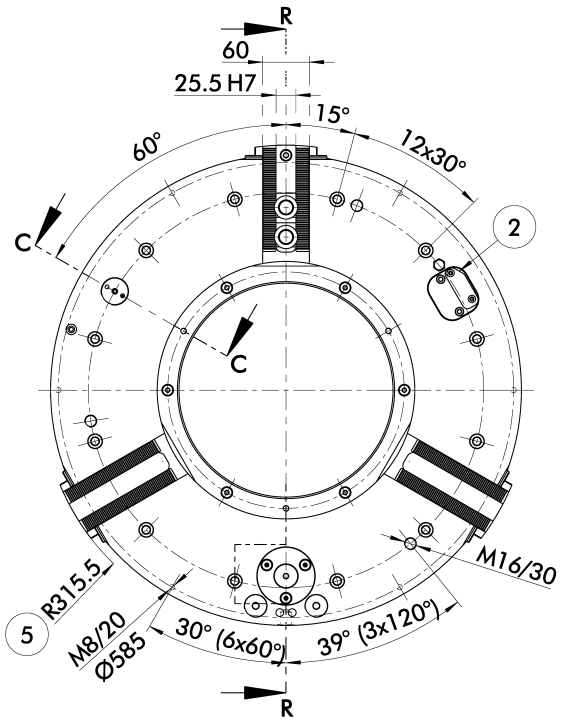
Kontrolleinheit
siehe Seite 617
Control unit see page 617

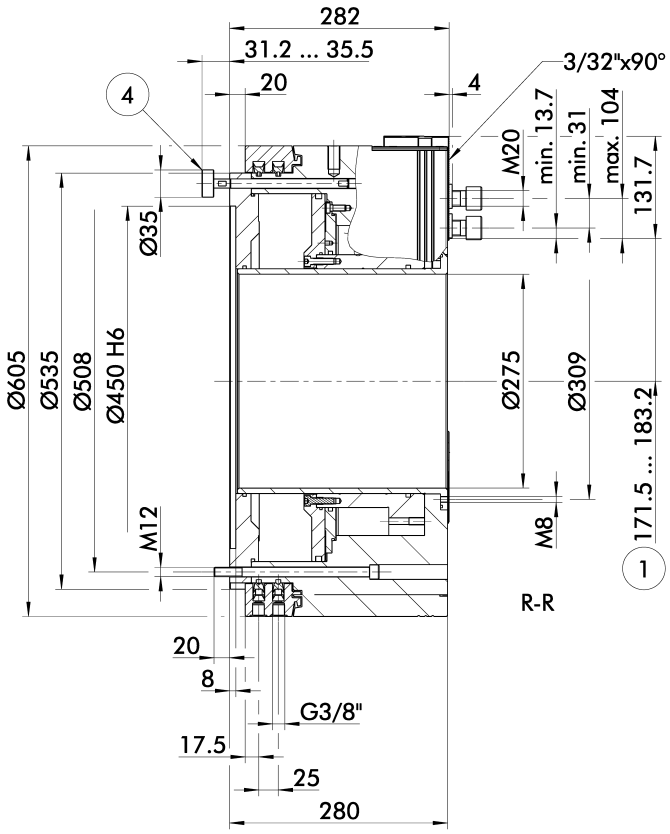


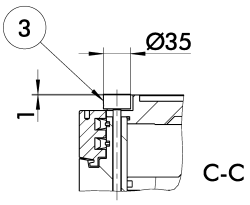
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 617
Clamping force tester see page 617

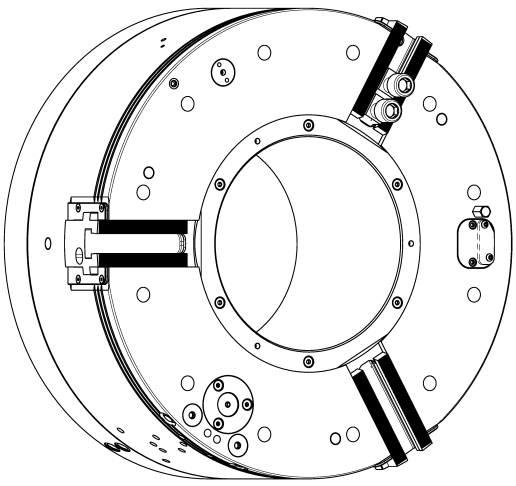


Flansche
siehe Seite 618
Adapter plates see page 618









Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

(1) Abstand auf Mitte 1. Zahn
(2) Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS
(3) Optional: Mechanische Druckabfrage
(4) Mechanische Wegabfrage
(5) Schwingkreisradius

(1) *Distance to center of first tooth*
(2) *Optional: Wireless pressure monitoring via RSS*
(3) *Optional: Mechanical pressure monitoring*
(4) *Mechanical stroke monitoring*
(5) *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungsdruck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consumption/ jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z450	0818250	1300	200	3 – 8	11.7	43.8	20.4	370

P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte 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

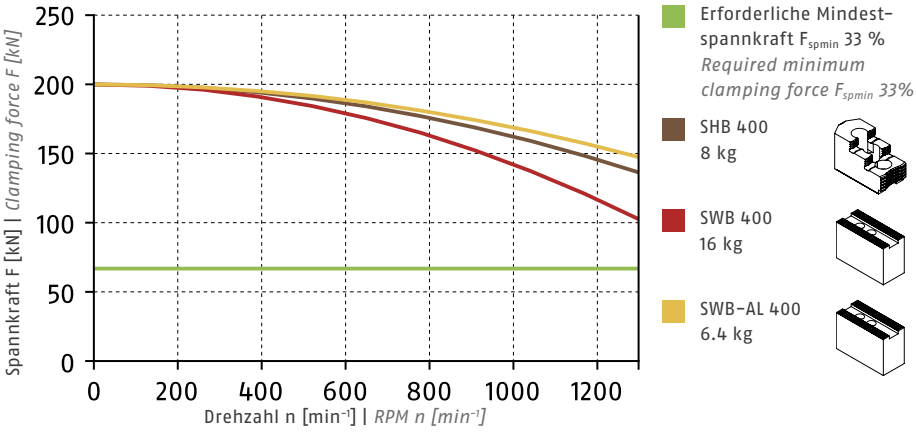
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting screws, enlbow quick-couplings G 3/8" at the distributor ring, quick-couplings for connection to the electropneumatic control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

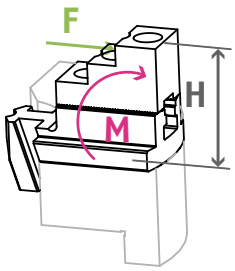
Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 6733 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 616 | *See page 616*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 612
Standard chuck jaws see page 612



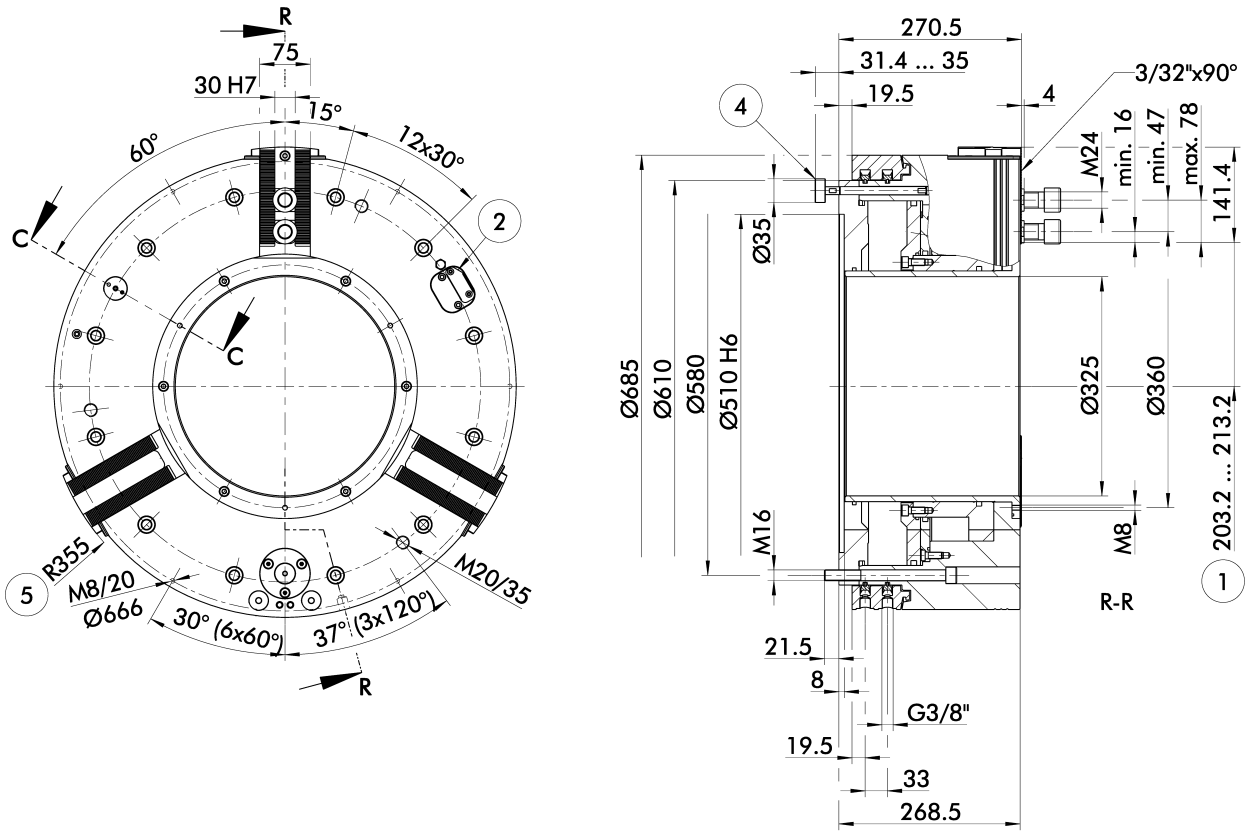
Kontrolleinheit
siehe Seite 617
Control unit see page 617

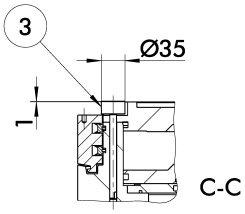


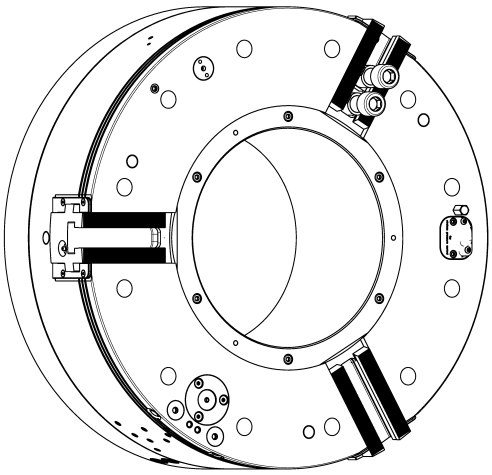
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 617
Clamping force tester see page 617



Flansche
siehe Seite 618
Adapter plates see page 618







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS
③ Optional: Mechanische Druckabfrage
④ Mechanische Wegabfrage
⑤ Schwingkreisradius

① *Distance to center of first tooth*
② *Optional: Wireless pressure monitoring via RSS*
③ *Optional: Mechanical pressure monitoring*
④ *Mechanical stroke monitoring*
⑤ *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungsdruck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consumption/ jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z510	0818222	1000	280	3 – 8	10	45.3	32.2	440

P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte 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

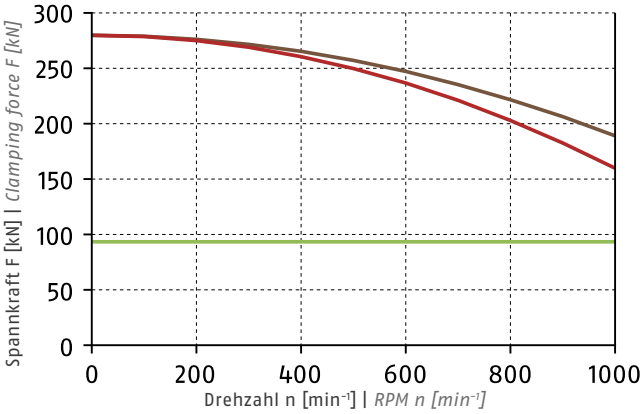
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting screws, enlbow quick-couplings G 3/8" at the distributor ring, quick-couplings for connection to the electropneumatic control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SP-HB 630
16.2 kg



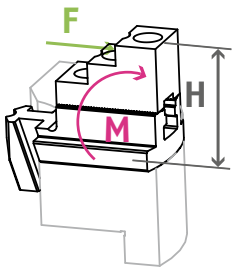
SP-WB 630
32.9 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 11620 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 616 | *See page 616*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 612
Standard chuck jaws
see page 612



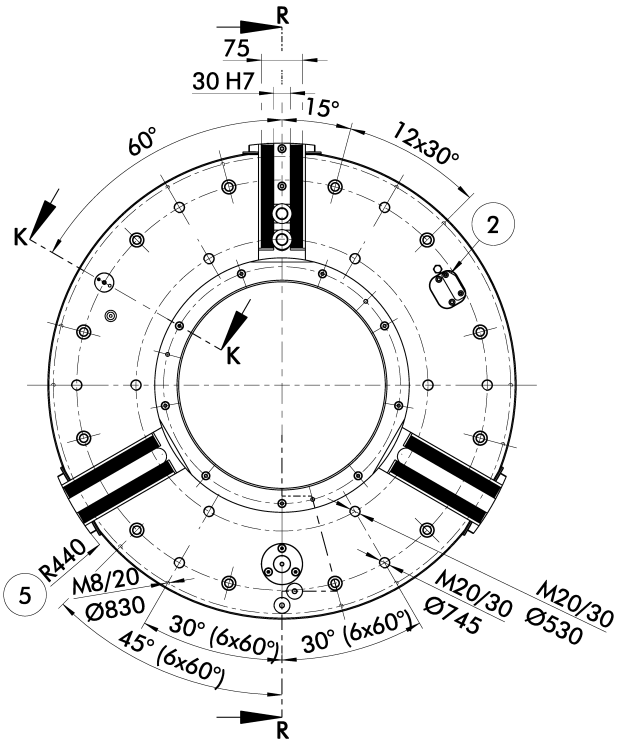
Kontrolleinheit
siehe Seite 617
Control unit
see page 617

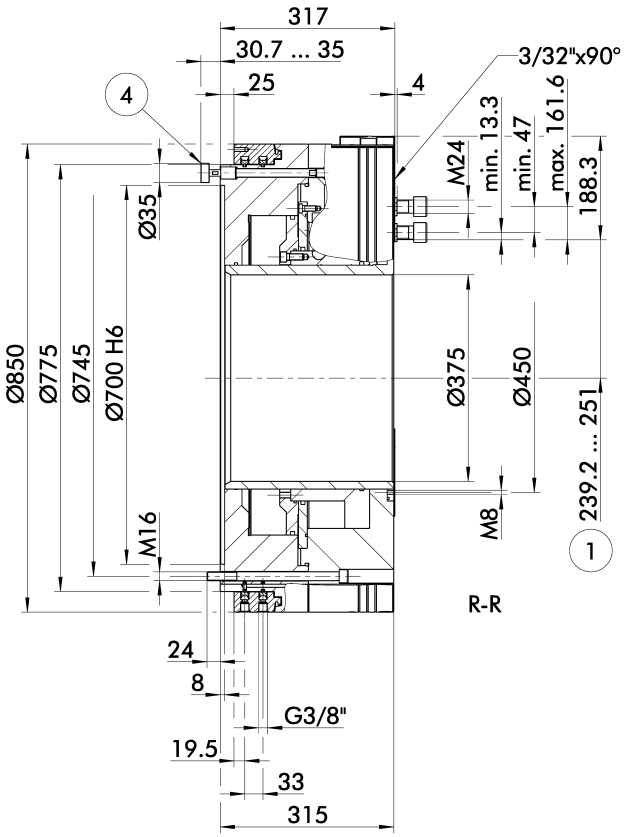


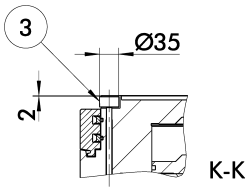
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 617
Clamping force tester
see page 617

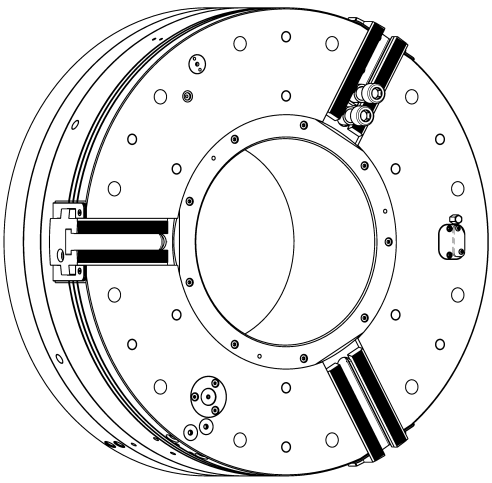


Flansche
siehe Seite 618
Adapter plates
see page 618









Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS
③ Optional: Mechanische Druckabfrage
④ Mechanische Wegabfrage
⑤ Schwingkreisradius

① *Distance to center of first tooth*
② *Optional: Wireless pressure monitoring via RSS*
③ *Optional: Mechanical pressure monitoring*
④ *Mechanical stroke monitoring*
⑤ *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungsdruck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consumption/ jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z700	0818231	750	240	3 – 8	11.8	50.4	100	910

P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte 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

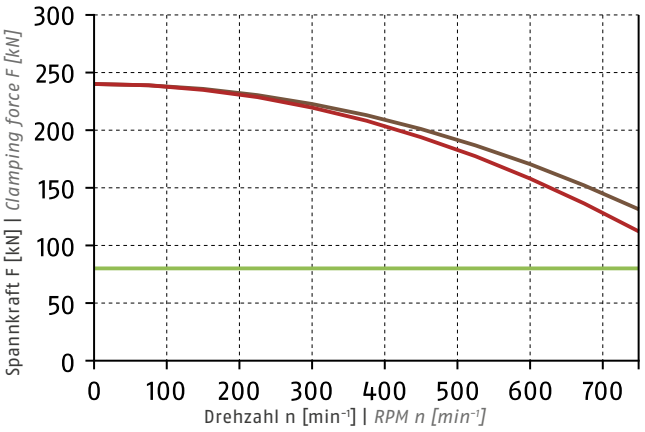
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting screws, enlbow quick-couplings G 3/8" at the distributor ring, quick-couplings for connection to the electropneumatic control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

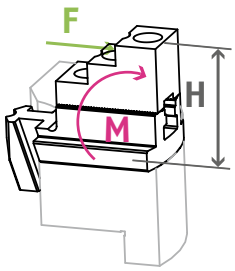
SP-WB 800
42 kg

SP-HB 800
29.4 kg

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 11840 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 616 | *See page 616*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 612
Standard chuck jaws see page 612



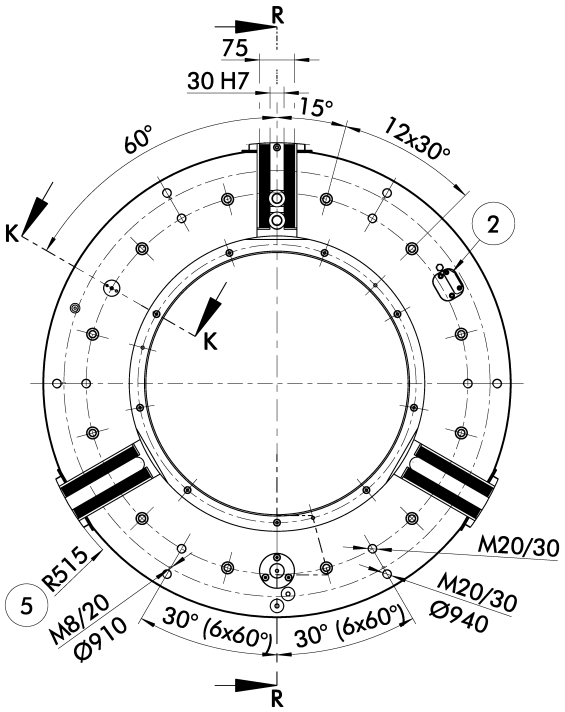
Kontrolleinheit
siehe Seite 617
Control unit see page 617

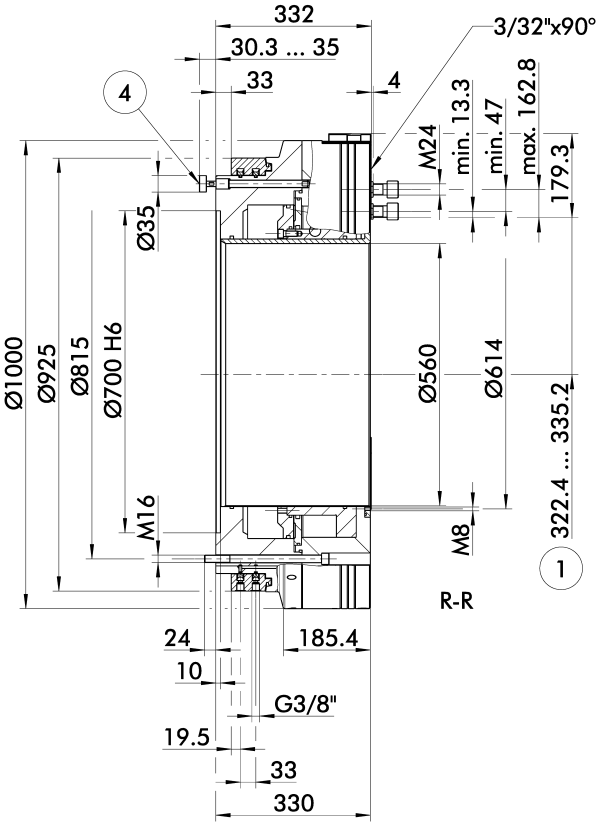


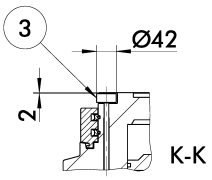
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 617
Clamping force tester see page 617

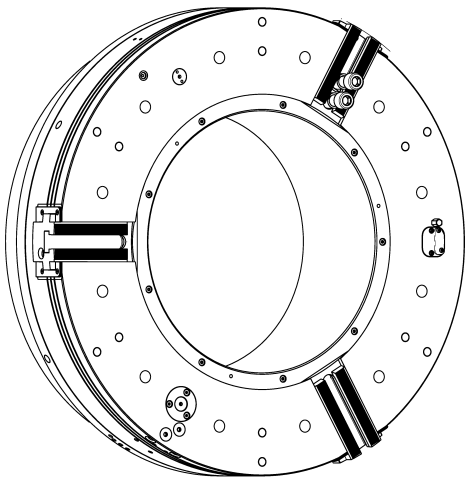


Flansche
siehe Seite 618
Adapter plates see page 618









Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS
③ Optional: Mechanische Druckabfrage
④ Mechanische Wegabfrage
⑤ Schwingkreisradius

① *Distance to center of first tooth*
② *Optional: Wireless pressure monitoring via RSS*
③ *Optional: Mechanical pressure monitoring*
④ *Mechanical stroke monitoring*
⑤ *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungsdruck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consumption/ jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z700	0818245	500	240	3 – 8	12.8	57.4	161	1015

P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte 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

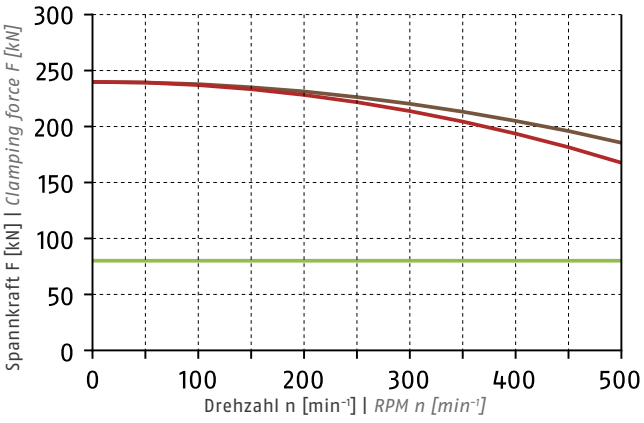
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting screws, enlbow quick-couplings G 3/8" at the distributor ring, quick-couplings for connection to the electropneumatic control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SP-HB 800
29.4 kg



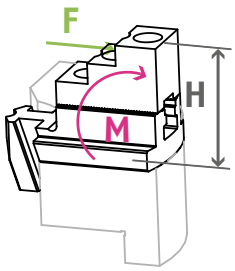
SP-WB 800
42 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 10960 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 616 | *See page 616*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 612
Standard chuck jaws see page 612



Kontrolleinheit
siehe Seite 617
Control unit see page 617



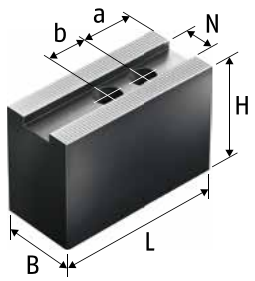
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 617
Clamping force tester see page 617



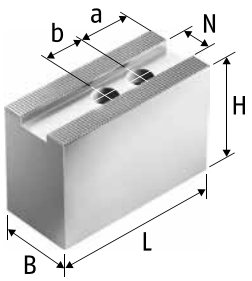
Flansche
siehe Seite 618
Adapter plates see page 618

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



Weiche Aufsatzbacken SWB, CWB, SP-WB
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft top jaws SWB, CWB, SP-WB
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening



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

Soft Top Jaws

with fine serration 90°

Technische Daten | *Technical data*

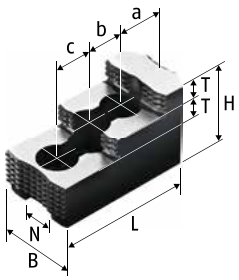
Futtertyp *Chuck type*	Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben *Screws*	m/Satz *m/set* [kg]
ROTA TB2 470-140	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	M20	12.6
ROTA TB2 470-140	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	M18	24.8
ROTA TB2 470-140	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	M20	16
ROTA TB2 470-140	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	M20	6.4
ROTA TB2 470-185	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	M20	12.6
ROTA TB2 470-185	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	M18	24.8
ROTA TB2 470-185	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	M20	16
ROTA TB2 470-185	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	M20	6.4
ROTA TB2 570-230	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	M20	12.6
ROTA TB2 570-230	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	M18	24.8
ROTA TB2 570-230	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	M20	16
ROTA TB2 570-230	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	M20	6.4
ROTA TB2 600-275	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	M20	12.6
ROTA TB2 600-275	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	M20	16
ROTA TB2 600-275	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	M20	6.4
ROTA TB2 685-325	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240	42	65	M24	32.9
ROTA TB2 850-375	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	68	65	M24	42
ROTA TB2 1000-560	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

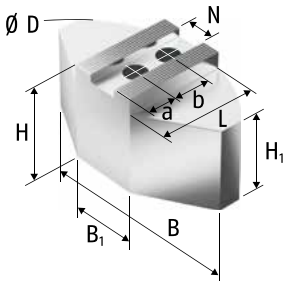
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



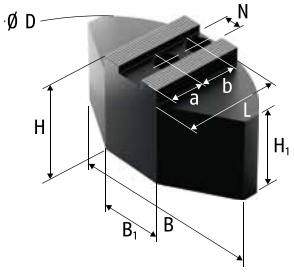
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



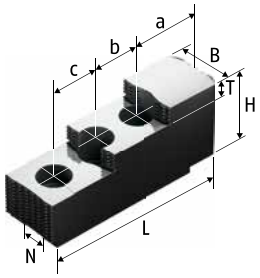
Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft full grip jaws SWB-SA
Aluminum

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

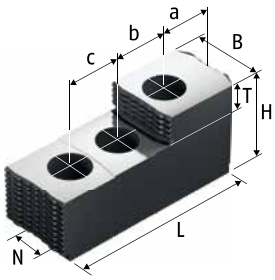
with fine serration 90°



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



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

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**B1** [mm]	**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 TB2 470-140	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA TB2 470-140	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA TB2 470-140	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	M20	8
ROTA TB2 470-185	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA TB2 470-185	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA TB2 470-185	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	M20	8
ROTA TB2 570-230	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA TB2 570-230	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA TB2 570-230	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	M20	8
ROTA TB2 600-275	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA TB2 600-275	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA TB2 600-275	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	M20	8
ROTA TB2 685-325	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	M24	16.2
ROTA TB2 685-325	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	M24	29.4
ROTA TB2 850-375	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	M24	16.2
ROTA TB2 850-375	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	M24	29.4
ROTA TB2 1000-560	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	M24	16.2
ROTA TB2 1000-560	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

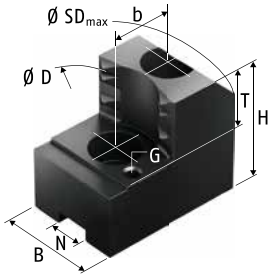
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°

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* [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 TB2 470-140	120 - 212	479	SZA 40-11	0138300	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 470-140	97 - 188	533	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA TB2 470-140	196 - 288	517	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 470-140	280 - 372	497	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 470-140	350 - 443	538	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA TB2 470-140	430 - 523	624	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11
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 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

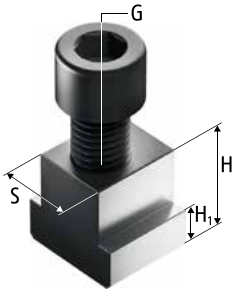
mit Spitzverzahnung 90°



Nutenstein NS
T-nut NS

T-nut

with fine serration 90°



Nutenstein NS
T-nut NS

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**S** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**G**	**Zyl.-Schraube** *Cyl.-screw*	**Max. zul. Anziehdrehmoment** *Max. adm. tightening torque* [Nm]
ROTA TB2 470-140	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18x55	220
ROTA TB2 470-140	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x45	240
ROTA TB2 470-185	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18x55	220
ROTA TB2 470-185	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x45	240
ROTA TB2 570-230	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18x55	220
ROTA TB2 570-230	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x45	240
ROTA TB2 600-275	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18x55	220
ROTA TB2 600-275	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x45	240
ROTA TB2 685-325	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24x70	450
ROTA TB2 850-375	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24x70	450
ROTA TB2 1000-560	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24x70	450

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

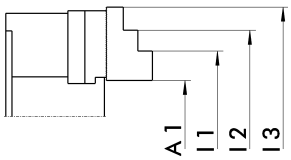
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

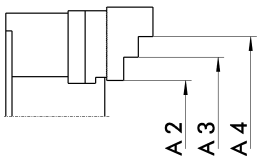
mit Spitzverzahnung 90°

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 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

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**A1** [mm]	**A2** [mm]	**A3** [mm]	**A4** [mm]
ROTA TB2 470-140	SHB 400	0121107	65 - 242	117 - 229	220 - 331	321 - 422
ROTA TB2 470-185	SHB 400	0121107	116 - 296	169 - 280	271 - 382	373 - 470
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 *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**I1** [mm]	**I2** [mm]	**I3** [mm]
ROTA TB2 470-140	SHB 400	0121107	139 - 250	241 - 352	343 - 480
ROTA TB2 470-185	SHB 400	0121107	191 - 302	293 - 403	394 - 540
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. ***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
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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 TB2 470-140 ROTA TB2 470-185 ROTA TB2 570-230 ROTA TB2 600-275 ROTA TB2 685-325 ROTA TB2 850-375 ROTA TB2 1000-560	IFT Set	1404235
	**Kontrolleinheit ELKE** Zum Ansteuern eines einzelnen Futters (ELKE 24) oder zur Ansteuerung eines Vorder- und eines Hinterendfutters (ELKE 24/2F). ***Control unit ELKE*** *For actuating of one individual chuck (ELKE 24) or of one front-end and one rear-end chuck (ELKE 24/2F).*	ROTA TB2 470-185 ROTA TB2 600-275 ROTA TB2 685-325 ROTA TB2 850-375 ROTA TB2 1000-560	ELKE 24	0890010
			ELKE 24/2F	0890080
	**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 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 600-275 ROTA TB2 685-325 ROTA TB2 850-375 ROTA TB2 1000-560	DMG Ø24-NPT1/4"	8702680

Zubehör | *Accessories*

	Beschreibung *Description*	Passend zu *Suitable for*	Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*
	**Fußschalter** Zum Betätigen der Kontrolleinheiten ELKE und ELKE 24/2F. ***Foot switch*** *For actuating the ELKE and ELKE 24/2F control units.*	ELKE 24	FSC 24	0890020
		ELKE 24/2F	FSC 24/2F	0890023
	**Drahtlose Druckabfrage RSS-P1** Komplettsystem bestehend aus Messeinheit mit Sender, Empfänger, Repeater und Relais für die Maschinensteuerung. ***Wireless pressure monitoring RSS-P1*** *Complete system consisting of a measuring unit with transmitter, receiver, repeater, and relay for the machine control unit.*	ROTA TB2 470-185 ROTA TB2 600-275 ROTA TB2 685-325 ROTA TB2 850-375 ROTA TB2 1000-560	RSS-P1	8705553
	**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 470-140 ROTA TB2 470-185 ROTA TB2 570-230 ROTA TB2 600-275 ROTA TB2 685-325 ROTA TB2 850-375 ROTA TB2 1000-560	BES M12MI-P0C40B-S04G	9987327
			BES M12MI-PSC40B-S04G	9986713

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 TB2 470-185	Z310	Nr. 11	374	235	38	185	FFV Z310-A11-2	0836052
				Nr. 15		330.2	50.5		FFV Z310-A15-2	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
				Nr. 20		463.6	51		FFV Z450-A20	0836076
		ROTA TB2 685-325	Z510	Nr. 11	580	235	42.5	193	FFV Z510-A11	0836070
				Nr. 15		330.2	50	281	FFV Z510-A15	0836071
				Nr. 20		463.6		325	FFV Z510-A20	0836072
		ROTA TB2 850-375	Z700	Nr. 15	745	330.2	50	280	FFV Z700-A15	0836080
				Nr. 20		463.3	65	375	FFV Z700-A20-1	0836081
		ROTA TB2 1000-560	Z700	Nr. 20	815	463.6	65	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!

Des Weiteren ist das SCHUNK ROTA TB2-LH aufgrund einer Beschichtung der wichtigsten Funktionsteile effektiv gegen Korrosion geschützt, wodurch die Lebensdauer des Futters deutlich steigt.

ROTA TB2-LH

Powerhouses with dual stroke system

The principle of the ROTA TB2-LH power lathe chucks are based on achieving a large, fast stroke in combination with maximum clamping force at low air consumption. This is achieved with a dual stroke system (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 lathe chucks are only for O.D. clamping!

Furthermore, an effective anti-corrosive coating applied to the most important functional components, significantly protects the SCHUNK ROTA TB2-LH, therefore increasing the service life of the chuck.



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

Visuelle Sicherheitseinrichtungen
Maximale Bediensicherheit

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 Geräuschentwicklung
Verbesserter Gesundheitsschutz

Allseitig gehärtete und geschliffene und korrosionsbeständige Funktionsteile
Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook pneumatic power lathe chuck for highest quality demands
Allows excellent machining processes

Very large through-hole
Machining of all standard pipe diameters

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

Visual safety devices
Maximum operating safety

Optimized lubrication system
Consistently high clamping forces are ensured

Monitoring the opening and closing process
Process-reliable operation of the lathe chuck

Fast ventilation of the pressure chambers
Shorter process times

Pneumatic cylinder integrated in the chuck
Especially suitable for lathes without a hydraulic cylinder

Sealed guideways
Optimum protection against coolant and chips

Air supply via distributor ring
Very simple control of the chuck

High clamping forces at system pressure
Ensure process reliability during machining

Low noise generation
Increased health protection

Corrosion-resistant functional components are hardened and ground on all sides
Ensures a long service life

Technische Daten | *Technical data*

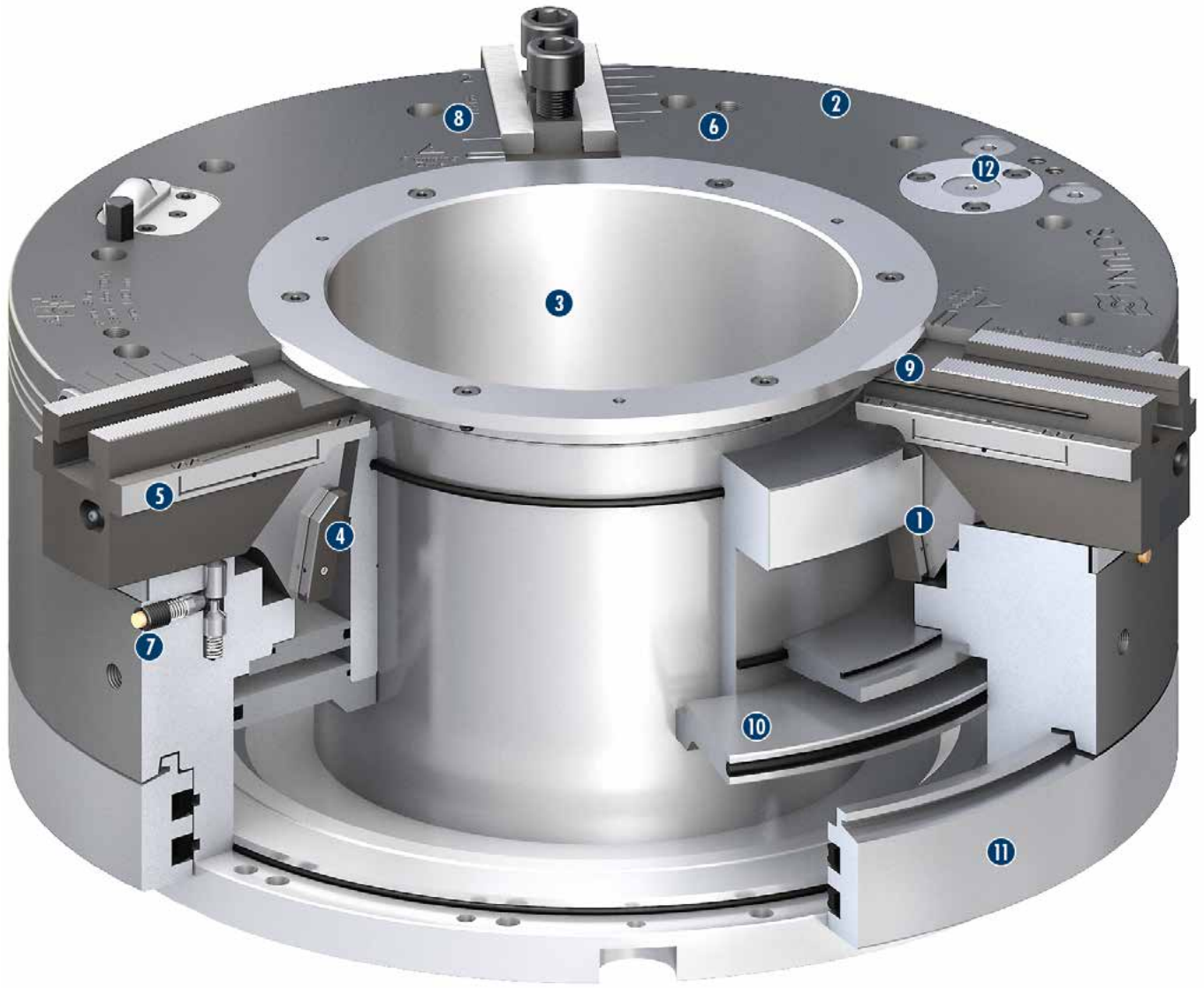
Bezeichnung *Description*	**Seite** *Page*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min^{-1}]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Futterbohrung** *Through-hole* [mm]
ROTA TB2 520-191 LH	630	1300	115	38.5	191
ROTA TB2 570-230 LH	632	1300	220	25.4	230
ROTA TB2 600-275 LH	634	1100	200	25.4	275
ROTA TB2 630-275 LH	636	1000	200	38.1	275
ROTA TB2 685-325 LH	638	900	280	25.4	325
ROTA TB2 850-375 LH	640	750	240	25.4	375
ROTA TB2 1000-560 LH	642	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 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.



❶ **Keilhakenantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkräfte im Betrieb

❷ **Korrosionsbeständiger, beschichteter und extrem steifer Grundkörper**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft

❸ **Sehr große Durchgangsbohrung**
Für die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser

❹ **Eil- und Spannhub**
Sorgt für großen Backenhub in Kombination mit hohen Spannkräften

❺ **Optimiertes Schmiersystem**
Für hohen Wirkungsgrad

❻ **Befestigungsgewinde**
Für Werkstückanschläge bzw. Anlagesterne

❼ **Anzeigestift**
Für die visuelle Hubüberwachung des Eil- und Spannhubes

❽ **Backenhubanzeige**
Zur Kontrolle des Backenhubes

❾ **Abdichtung der Grundbackenführung**
Zur Abdichtung gegen Kühlschmierstoff und Späne

❿ **Im Futter integrierter Pneumatikzylinder**
Zur direkten Ansteuerung des Drehfutters ohne zusätzlichen Zylinder

⓫ **Statischer Schwebering**
Für die Luftversorgung des Drehfutters

⓬ **Druckerhaltungsventil**
Sorgt für dauerhafte Spannkraft unter Rotation

❶ ***Wedge hook drive***
Offers constantly high clamping forces in operation

❷ ***Corrosion-resistant, coated and extremely rigid base body***
Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force

❸ ***Very large through-hole***
For machining of all commercially available raw pipe material diameters

❹ ***Dual stroke system***
Ensures a large jaw stroke together with a high clamping force

❺ ***Optimized lubrication system***
For maximum efficiency

❻ ***Mounting threads***
For workpiece stops or cover plates

❼ ***Indicator pin***
For visual stroke monitoring of the fast stoke and clamping stroke

❽ ***Jaw stroke display***
Control of the jaw stroke

❾ ***Sealed base jaw guidance***
Avoids the penetration of coolant and chips

❿ ***Pneumatic cylinder integrated in the chuck***
For direct actuation of the chuck without an additional cylinder

⓫ ***Static distributor ring***
For air supply of the power chuck

⓬ ***Pressure maintenance valve***
Provides for enduring clamping force during rotation

Eil- und Spannhub

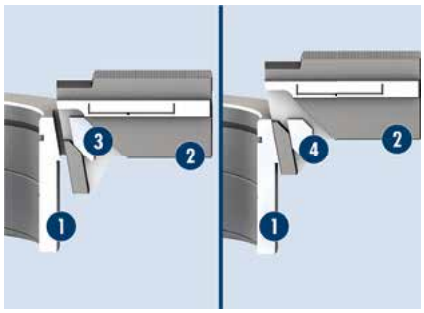
Um Werkstücke mit einer Störkontur sicher beladen und spannen zu können, gibt es die Drehfutter ROTA TB2 mit dem sogenannten Eil- und Spannhub (LH). Mit dem Eilhub wird ein großer Backenhub erzielt. Auf dem Eilhub darf nicht gespannt werden, da hier wegen der großen Übersetzung nur eine geringe Spannkraft zur Verfügung steht. Auf dem Spannhub steht dann die maximale Futterspannkraft zur Verfügung und das Werkstück wird sicher gespannt.

1. **Futterkolben**
2. **Grundbacke**
3. **Eilhub**
4. **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.

1. ***Chuck piston***
2. ***Base jaw***
3. ***Fast stroke***
4. ***Clamping stroke***



Korrosionsbeständige Funktionsteile

Durch die chemische Beschichtung aller funktionsrelevanten Bauteile sind die Bauteile bestens gegen Korrosion geschützt. Vor allem verunreinigte, wasserhaltige Druckluft kann die Funktion nicht beeinträchtigen. Eine lange Lebensdauer ist garantiert. Bei allen Baugrößen sind Körper, Kolben und Schutzbüchse beschichtet. Ab Baugröße 850 ist zusätzlich noch der Zylinder beschichtet.

1. **Körper**
2. **Kolben**
3. **Schutzbüchse**

Corrosion resistant components

The chemical coating of all functionally relevant components protects the components optimally against corrosion. In particular, impure compressed air containing water cannot prevent them from functioning correctly. A long life is ensured. The body, piston and center sleeve are coated across all sizes. Up from size 850 the cylinder is coated in addition.

1. ***Body***
2. ***Piston***
3. ***Center sleeve***

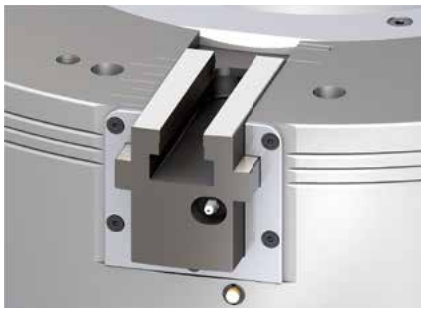


Grundbackenführung

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

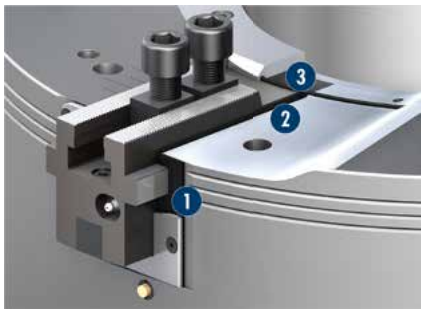
Sealed base jaw guidance

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



Optimiertes Schmiersystem

Über jeweils einen stirnseitigen Schmiernippel wird jede Grundbacke optimal mit Fett versorgt. Ein intelligentes Verteilungssystem gewährleistet eine gleichmäßige Fettverteilung an allen Gleitebenen der Grundbacke und gewährleistet dauerhaft höhere Spannkräfte.

Optimized lubrication system

Each base jaw is optimally supplied with grease via a lubrication nipple on the front. An intelligent distribution system ensures even distribution of the grease on all sliding planes of the base jaw for consistently high clamping forces.



Schnellentlüftung

Um die Luft auf dem kürzesten Weg aus dem Zylinder nach außen zu führen, sind beim ROTA TB2-LH je ein Luftkanal zum Öffnen und Schließen integriert. Die ausströmende Luft muss so nicht mehr über die Profildichtung abströmen, sondern kann auf kürzestem Weg nach außen gelangen.

❶ **Ausströmende Luft**
Beim Öffnen des Futters

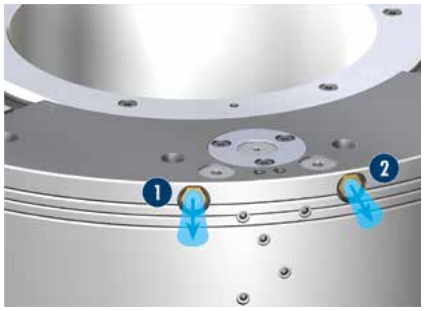
❷ **Ausströmende Luft**
Beim Schließen des Futters

Fast ventilation

To remove the air from the cylinder via the shortest path, the ROTA TB2-LH features one integrated air duct for opening and one for closing. The escaping air then no longer has to exit via the air seal ring, but instead is released via the shortest path.

❶ ***Escaping air***
During opening of the chuck

❷ ***Escaping air***
During closing of the chuck



Auswechselbares Ventil

In der neuen Futtergeneration ROTA TB2-LH sitzt das Druckerhaltungsventil, ab Baugröße 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 Spannfuttern eine sichere Funktion dauerhaft gewährleistet.

1. **Futterkörper**
2. **Ventileinsatz**
3. **Druckerhaltungsventil**
4. **Verschlusskappe**

Exchangeable valve

In the new ROTA TB2-LH chuck generation the pressure maintenance valve is located in an exchangeable valve insert up from size 570. This allows fast and cost-efficient replacement not only of the pressure maintenance valve as needed, but also of the valve insert. This ensures prolonged and reliable functioning even of older chucks.

1. ***Chuck body***
2. ***Valve insert***
3. ***Pressure maintenance valve***
4. ***Sealing cap***



Backenhubanzeige

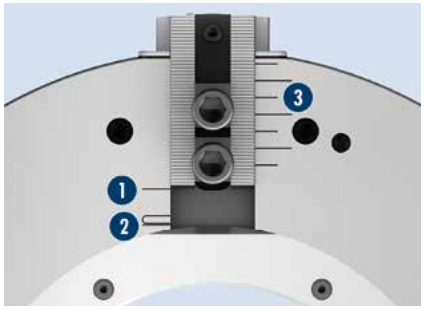
Um dem Maschinenbediener den Backenwechsel so einfach wie möglich zu gestalten, ist das ROTA TB2-LH mit einer visuellen Anzeige für dem Spannbereich sowie der Aufsatzbackenposition ausgestattet. Es können so alle drei Aufsatzbacken schnell und einfach in der identischen Position befestigt werden. Gleichzeitig kann der Bediener prüfen, ob der Spannhub vollständig erreicht wird (wenn die Backen am Werkstück anliegen).

1. **Futter geöffnet**
   Hier darf keine Bearbeitung gestartet werden
2. **Bereich Spannhub**
   Hier darf das Werkstück gespannt werden
3. **Visuelle Anzeige**
   Zur Orientierung der Backenverzahnung

Jaw stroke display

To make jaw change as easy as possible for the machine operator, the ROTA TB2-LH is equipped with a visual display for the clamping range and the top jaw position. This allows fast and easy fastening of all three top jaws in the identical position. At the same time the operator can check whether the clamping stroke is fully achieved (when the jaws are in contact with the workpiece).

1. ***Chuck opened***
   Here machining shouldn't be started
2. ***Clamping stroke range***
   Here the workpiece can be clamped
3. ***Visual display***
   For the orientation of the jaw serration



Visuelle Überwachung des Eil- und Spannhubes

Zusätzlich zur visuellen Anzeige auf dem Futtergesicht werden die Grundbacken der LH-Ausführung auch mit einem radialen Anzeigestift abgefragt. Ist der Stift aus dem Futter herausgefahren, darf das Werkstück nicht gespannt werden, da sich der Grundbacken noch im Eilhub befindet. Ist der Anzeigestift eingefahren, kann das Werkstück auf dem Spannhub mit voller Kraft sicher gespannt werden.

❶ **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 stroke. If the indicator pin is retracted, the workpiece can be securely clamped with full force on the clamping stroke.

❶ ***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 Schaltnocken nach hinten. Der induktive Näherungsschalter erkennt die Position und meldet es an die Maschinensteuerung.

❶ **Arbeitsdruck**
Ausreichend vorhanden

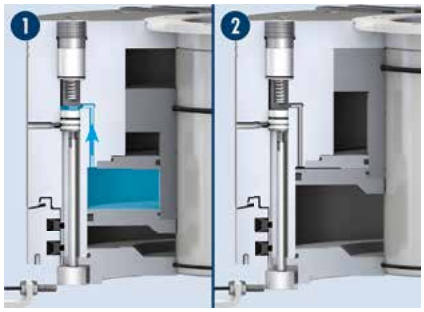
❷ **Druckabfall**
Wird durch Näherungsschalter erkannt

Pressure monitoring via sensor (optional)

During machining the pneumatic pressure in the chuck is monitored by a spring-loaded switch element. If the pressure drops, the spring pushes the control cam back. The inductive proximity switch detects the position and sends a signal to the machine control system.

❶ ***Operating pressure***
Sufficiently available

❷ ***Pressure loss***
Is detected by proximity switch



Wegabfrage der Spannbacken – Wissen ob geöffnet oder gespannt (optional)

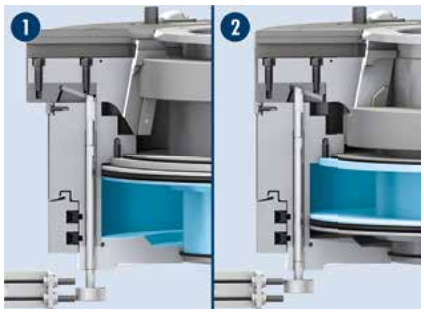
Um bei Drehfuttern mit Eil- und Spannhub zu gewährleisten, dass das Werkstück zuverlässig auf dem Spannhub gespannt wird, kann das Futter optional mit einem induktiven Näherungsschalter zur Wegabfrage ausgerüstet werden. Erfolgt die Spannung bereits auf dem Eilhub, so wird dies erkannt und an die Maschinensteuerung übermittelt.

❶ **Futter komplett geöffnet**
❷ **Futter in Spannstellung auf dem Spannhub**

Stroke monitoring of the clamping jaws – knowledge whether opened or clamped (optional)

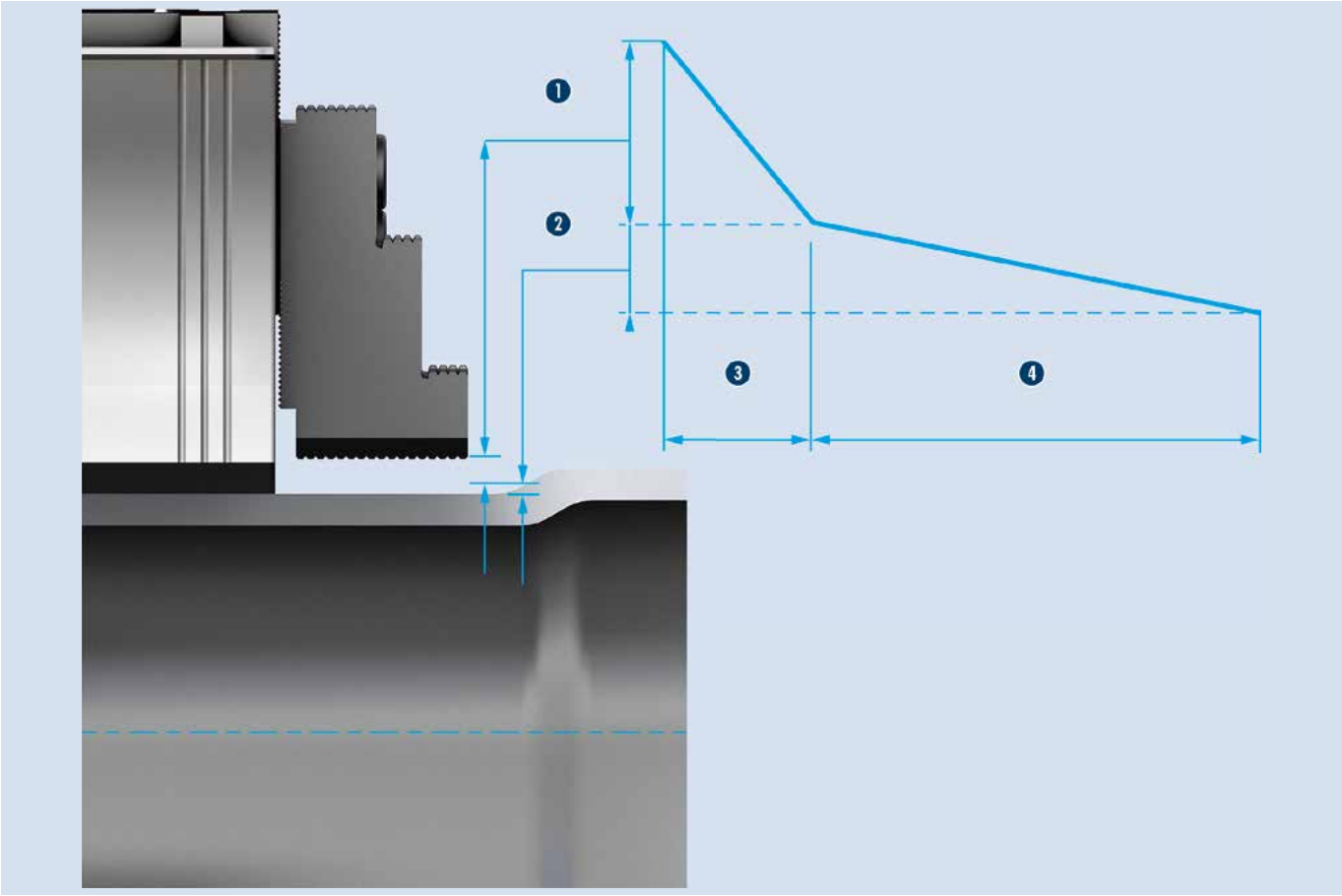
To ensure reliable clamping of the workpiece on the dual stroke system, the chuck can optionally be equipped with an inductive proximity switch for stroke monitoring. If clamping already takes place on the fast stroke, this is detected and signaled to the machine control system.

❶ ***Chuck completely opened***
❷ ***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 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 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***

RSS-P1: Drahtlose Spanndruckabfrage

RSS-P1: Wireless Clamping Pressure Control



Der mechanische, im Futter integrierte Druckschalter wird auf den abzufragenden Spanndruck voreingestellt. Der Druck wird permanent, auch während des Drehvorgangs, abgefragt und das Signal über die Sendeeinheit direkt an die Maschinensteuerung übertragen. Die Signalübertragung erfolgt im 12 bis 15 Sekunden-Takt.

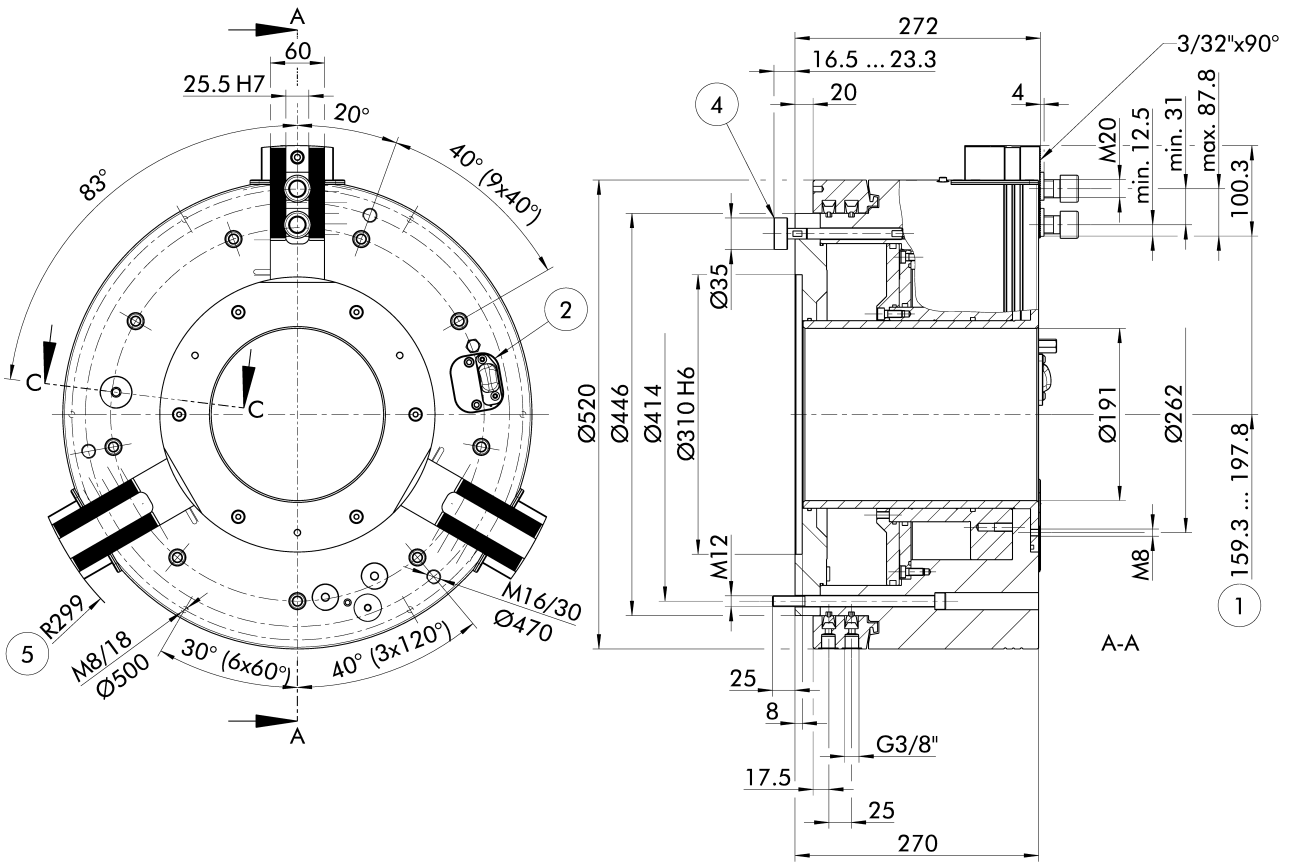
1. **Drucksensor verbunden mit dem Zylinder**
   Zur Abfrage des Druckes für die Außenspannung (einstellbar)
2. **Sendeeinheit**
   Zur Signalübertragung
3. **Schutzkappe**
   Für die Sendeeinheit aus speziellem Kunststoff
4. **Empfänger-Antenne**
   Zur Befestigung an der Maschine
5. **Empfänger**
   Zum Einbau in den Schaltschrank
6. **Grundkörper ROTA TB2-LH aus Stahl**
   Zur Aufnahme von Druckschalter und Sendeeinheit
7. **Kanalbohrungen**
   Zur Kontrolle des Drucks aus dem Spannzylinder

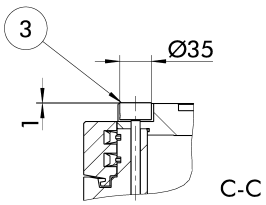
ⓘ Wird der eingestellte Spanndruck unterschritten, so wird sofort in die Maschinensteuerung eingegriffen und die Maschine gestoppt. Anschließend muss das Drehfutter durch geschultes Fachpersonal überprüft werden. Die Druckabfrage kann in allen Größen der pneumatischen Drehfutter SCHUNK ROTA TB2-LH integriert werden.

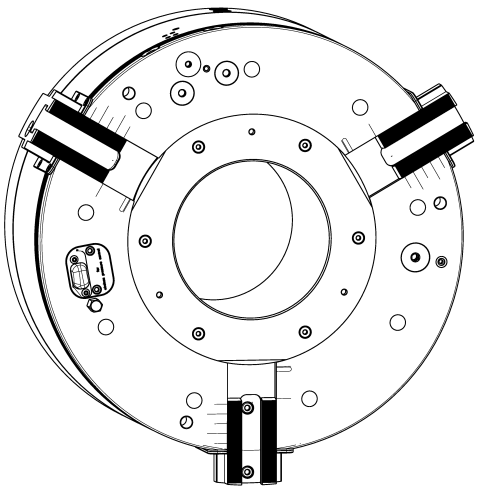
The mechanical integrated pressure switch is preadjusted to the monitored clamping pressure. The pressure is constantly monitored during turning and the signal is transmitted via the transceiver unit directly to the machine control system. The signal transmission occurs within a 12 to 15 second cycle.

1. ***Pressure sensor connected with the cylinder***
   For monitoring the pressure for O.D. clamping (adjustable)
2. ***Transmitter unit***
   For signal transmission
3. ***Protection cover***
   For the transmitter unit made out of special plastic
4. ***Receiver antenna***
   For mounting on the machine
5. ***Receiver***
   For installation in the control cabinet
6. ***Chuck body ROTA TB2-LH made out of steel***
   For adapting pressure switch and transmitter unit
7. ***Channel bores***
   For monitoring clamping cylinder pressure

ⓘ *If the clamping pressure falls below the preadjusted pressure, the machine control system takes corrective action and stops the machine. Then the lathe chuck needs to be checked by trained and qualified service technicians. Pressure monitoring can be integrated into all sizes of pneumatic lathe chucks of type SCHUNK ROTA TB2-LH.*







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS
③ Optional: Mechanische Druckabfrage
④ Mechanische Wegabfrage
⑤ Schwingkreisradius

① *Distance to center of first tooth*
② *Optional: Wireless pressure monitoring via RSS*
③ *Optional: Mechanical pressure monitoring*
④ *Mechanical stroke monitoring*
⑤ *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Eilhub/Backe** *Fast stroke/ jaw* [mm]	**Spannhub/ Backe** *Clamping stroke/jaw* [mm]	**Luftver-brauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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)

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, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

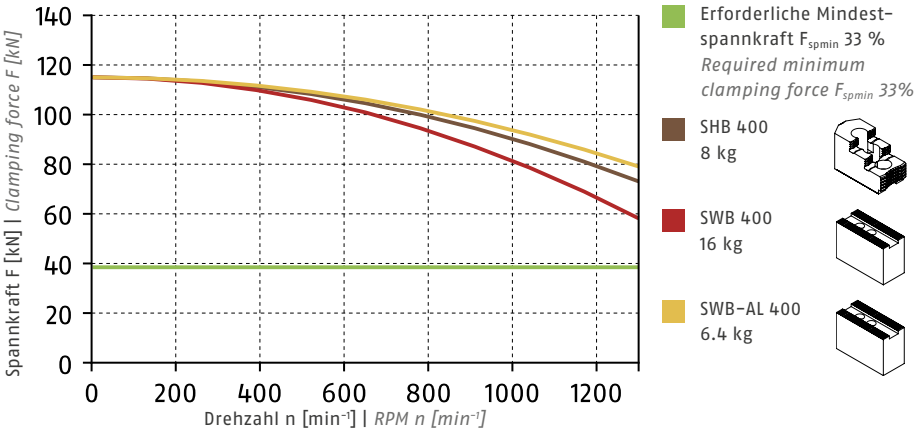
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting screws, enlbow quick-couplings G 3/8" at the distributor ring, quick-couplings for connection to the electropneumatic control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting

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 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 chuckis executed during workpiece clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SHB 400
8 kg

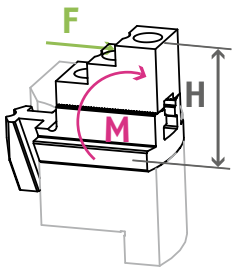
SWB 400
16 kg

SWB-AL 400
6.4 kg

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 3000 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

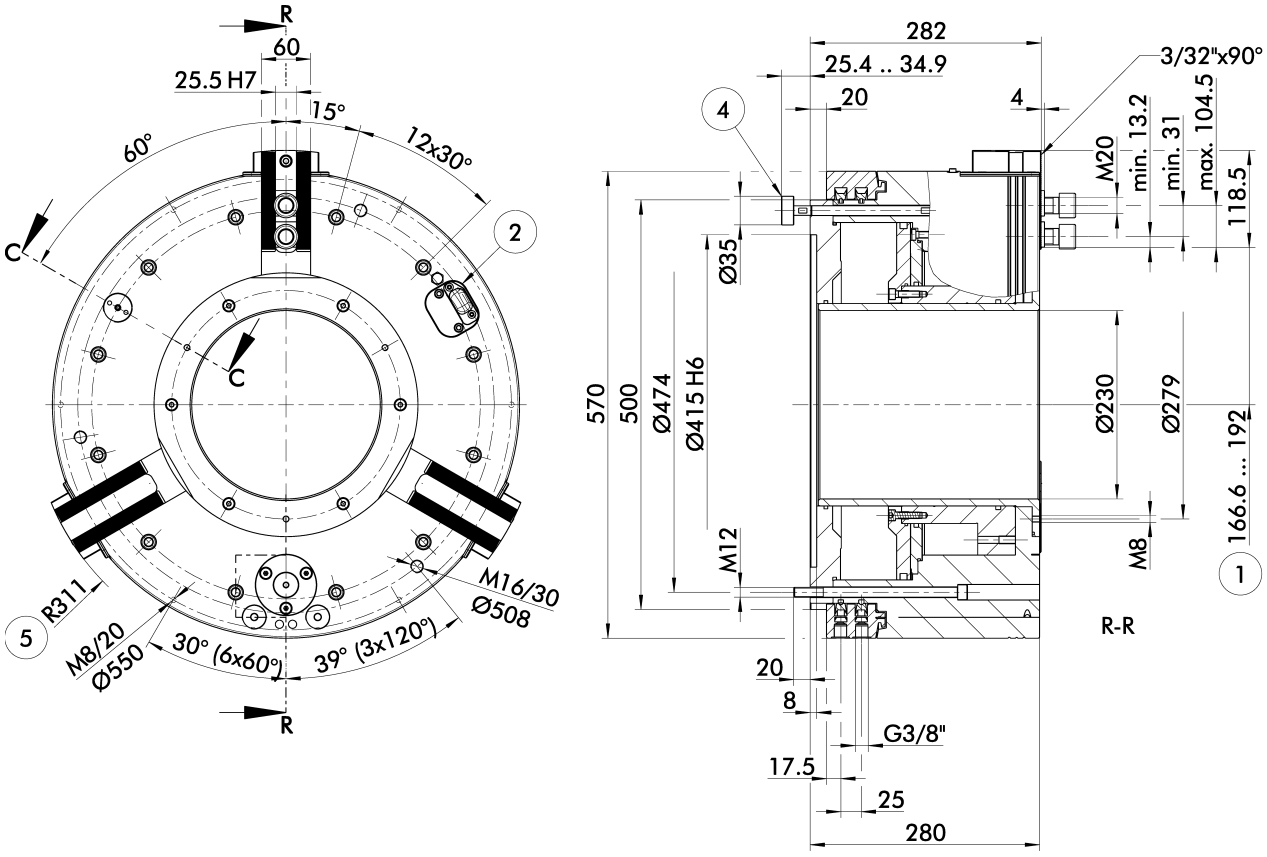
ⓘ Siehe Seite 649 | *See page 649*

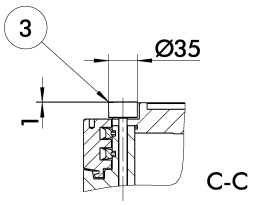

Standard-Spannbacken
siehe Seite 644
Standard chuck jaws see page 644

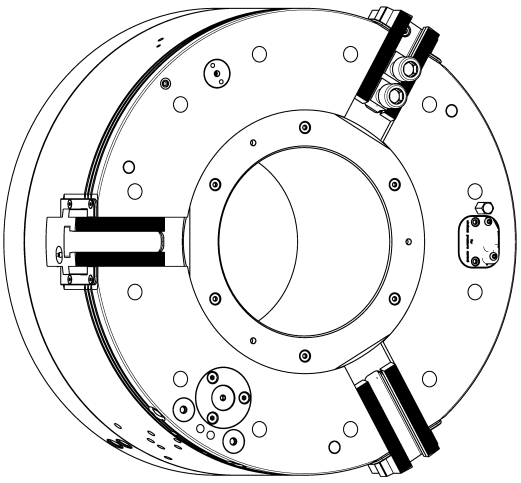

Kontrolleinheit
siehe Seite 649
Control unit see page 649


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 649
Clamping force tester see page 649


Flansche
siehe Seite 650
Adapter plates see page 650







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

(1) Abstand auf Mitte 1. Zahn
(2) Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS
(3) Optional: Mechanische Druckabfrage
(4) Mechanische Wegabfrage
(5) Schwingkreisradius

(1) *Distance to center of first tooth*
(2) *Optional: Wireless pressure monitoring via RSS*
(3) *Optional: Mechanical pressure monitoring*
(4) *Mechanical stroke monitoring*
(5) *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Eilhub/Backe** *Fast stroke/ jaw* [mm]	**Spannhub/ Backe** *Clamping stroke/jaw* [mm]	**Luftver-brauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z415	0818216	1300	220	3 – 8	25.4	16.9	8.6	39.9	16.8	345

P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten)

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, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

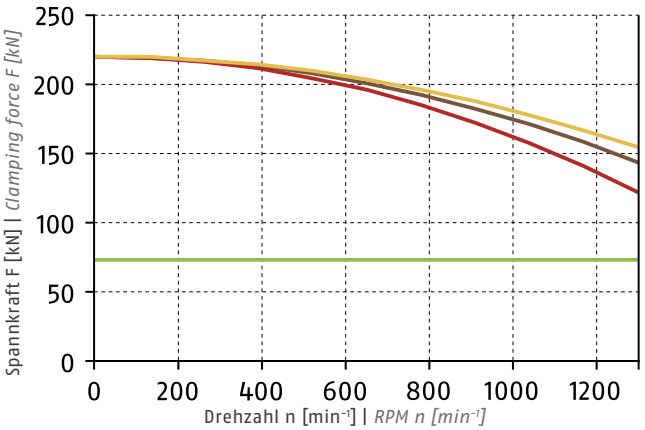
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting screws, enlbow quick-couplings G 3/8" at the distributor ring, quick-couplings for connection to the electropneumatic control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting

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 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 chuckis executed during workpiece clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SHB 400
8 kg

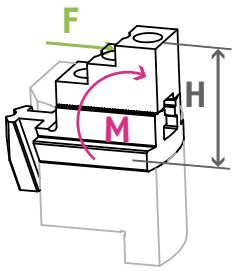
SWB 400
16 kg

SWB-AL 400
6.4 kg

ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 7407 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

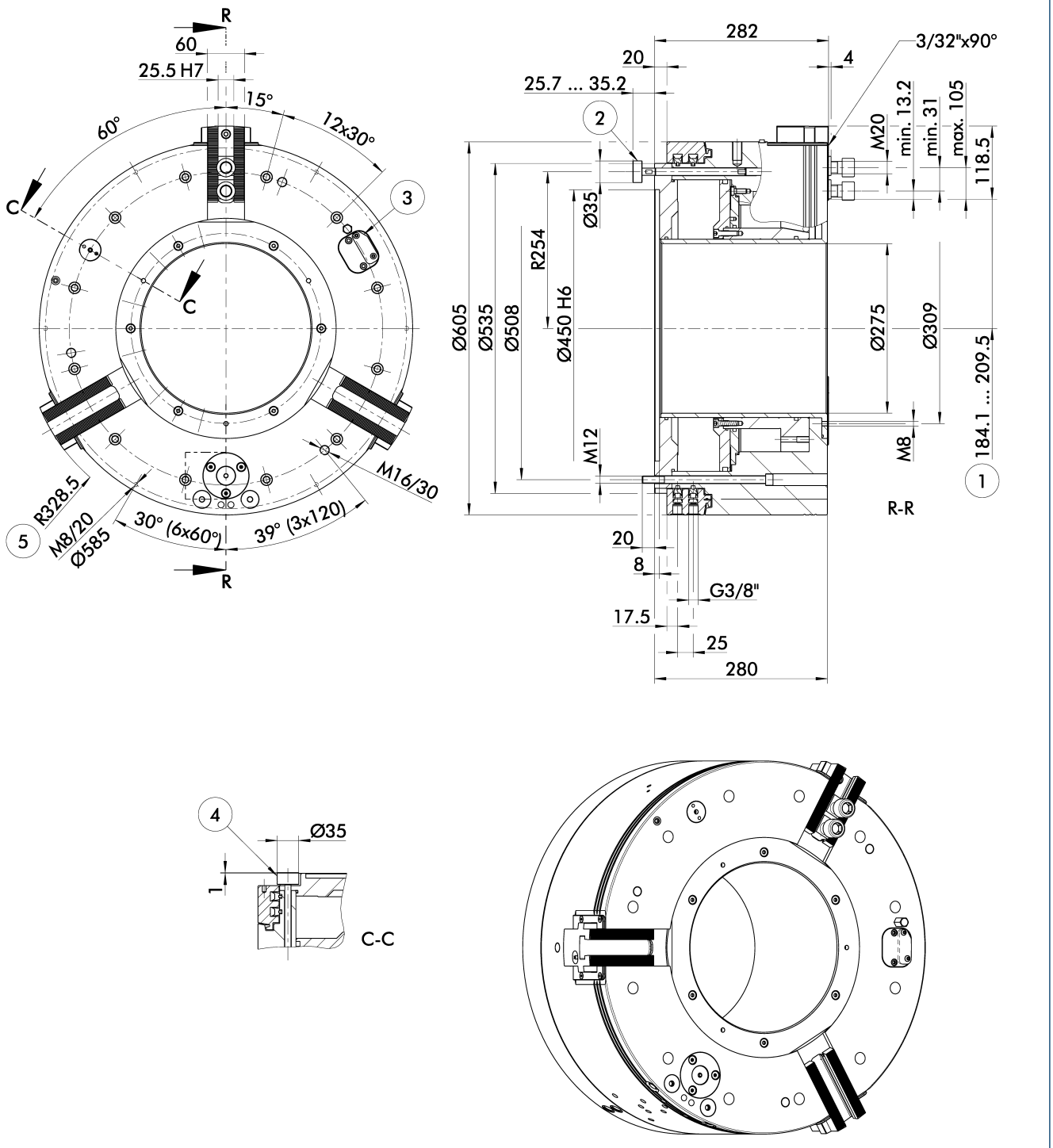
ⓘ Siehe Seite 649 | *See page 649*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 644
Standard chuck jaws
see page 644


Kontrolleinheit
siehe Seite 649
Control unit
see page 649


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 649
Clamping force tester
see page 649


Flansche
siehe Seite 650
Adapter plates
see page 650



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

1. Abstand auf Mitte 1. Zahn
2. Optional: Mechanische Abfrage der Spannstellung
3. Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS
4. Optional: Mechanische Druckabfrage
5. Schwingkreisradius

1. *Distance to center of first tooth*
2. *Optional: Mechanical monitoring of the clamping position*
3. *Optional: Wireless pressure monitoring via RSS*
4. *Optional: Mechanical pressure monitoring*
5. *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Eilhub/Backe** *Fast stroke/ jaw* [mm]	**Spannhub/ Backe** *Clamping stroke/jaw* [mm]	**Luftver-brauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z450	0818251	1100	200	3 – 8	25.4	16.9	8.5	43.8	20.4	370

P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten)

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, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

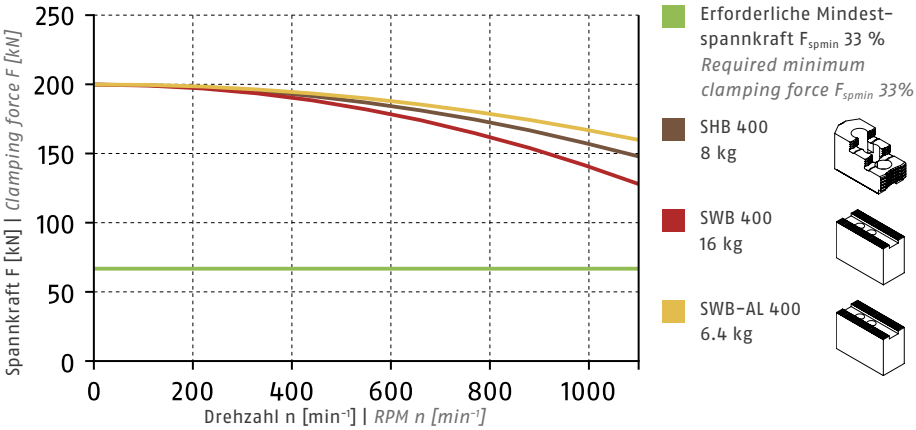
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting screws, enlbow quick-couplings G 3/8" at the distributor ring, quick-couplings for connection to the electropneumatic control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting

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 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 chuckis executed during workpiece clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

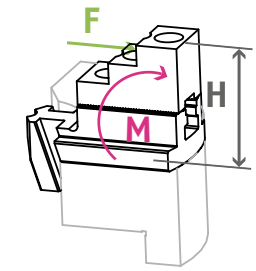
Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 6733 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

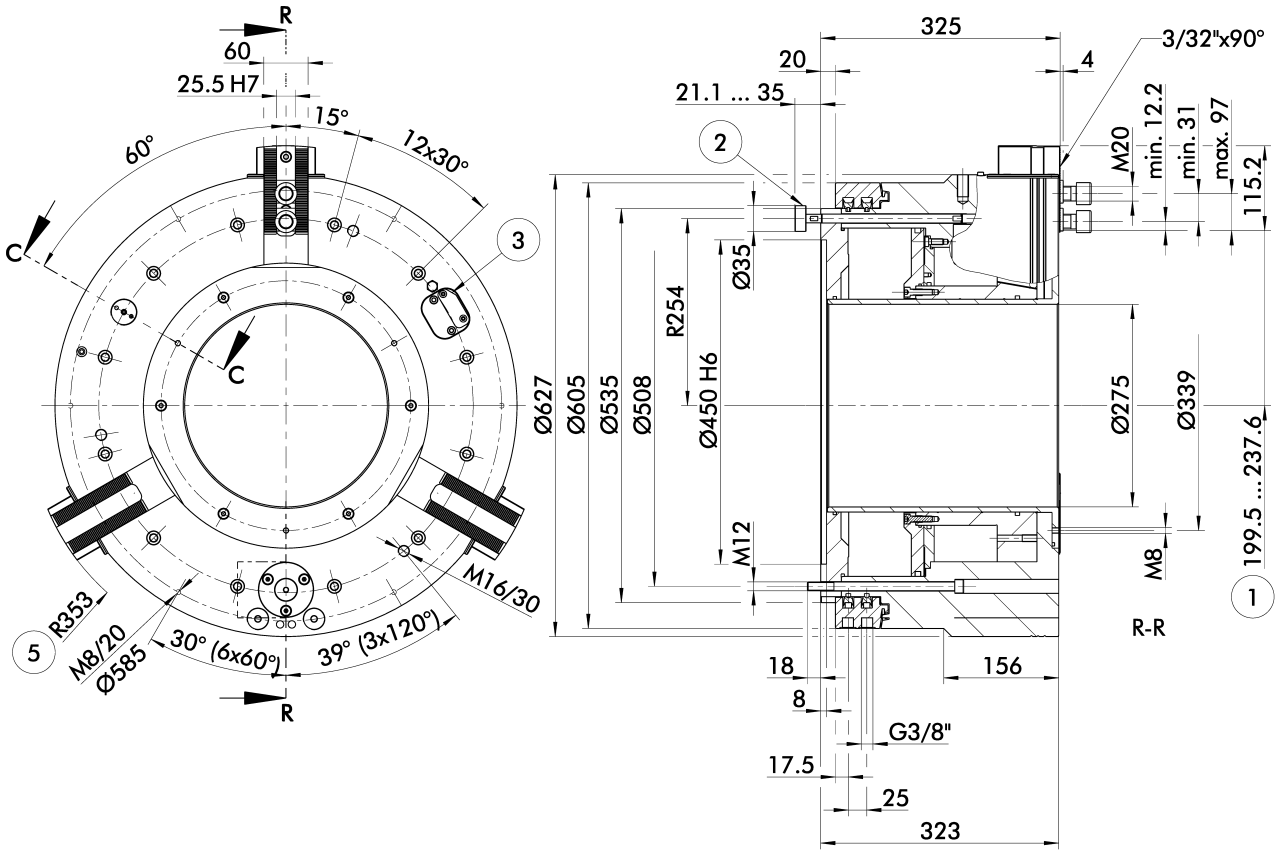
ⓘ Siehe Seite 649 | *See page 649*

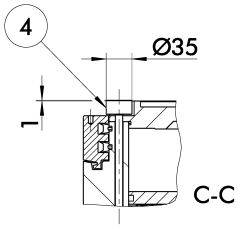

Standard-Spannbacken
siehe Seite 644
Standard chuck jaws
see page 644

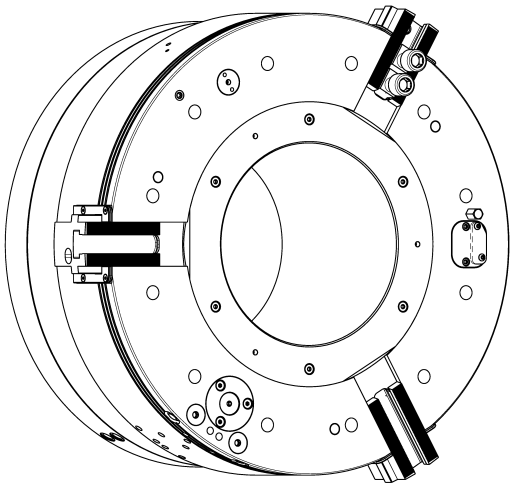

Kontrolleinheit
siehe Seite 649
Control unit
see page 649


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 649
Clamping force tester
see page 649


Flansche
siehe Seite 650
Adapter plates
see page 650







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Optional: Mechanische Abfrage der Spannstellung
③ Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS
④ Optional: Mechanische Druckabfrage
⑤ Schwingkreisradius

① *Distance to center of first tooth*
② *Optional: Mechanical monitoring of the clamping position*
③ *Optional: Wireless pressure monitoring via RSS*
④ *Optional: Mechanical pressure monitoring*
⑤ *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Eilhub/Backe** *Fast stroke/ jaw* [mm]	**Spannhub/ Backe** *Clamping stroke/jaw* [mm]	**Luftver-brauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z450	0818225	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)

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, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

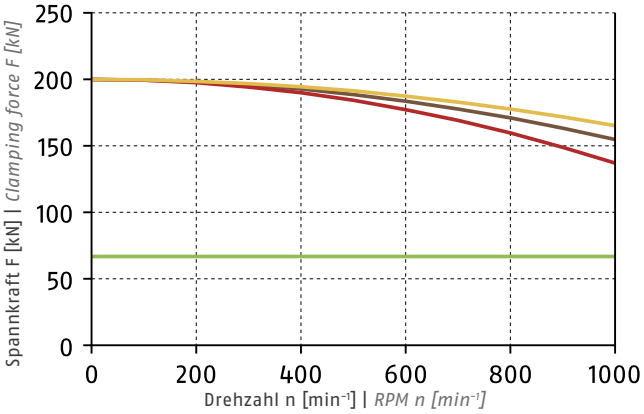
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting screws, enlbow quick-couplings G 3/8" at the distributor ring, quick-couplings for connection to the electropneumatic control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting

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 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 chuckis executed during workpiece clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SWB-AL 400
6.4 kg



SHB 400
8 kg



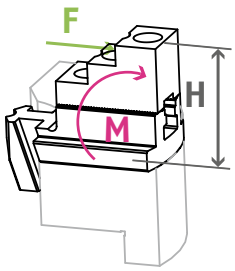
SWB 400
16 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 6733 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 649 | *See page 649*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 644
Standard chuck jaws see page 644



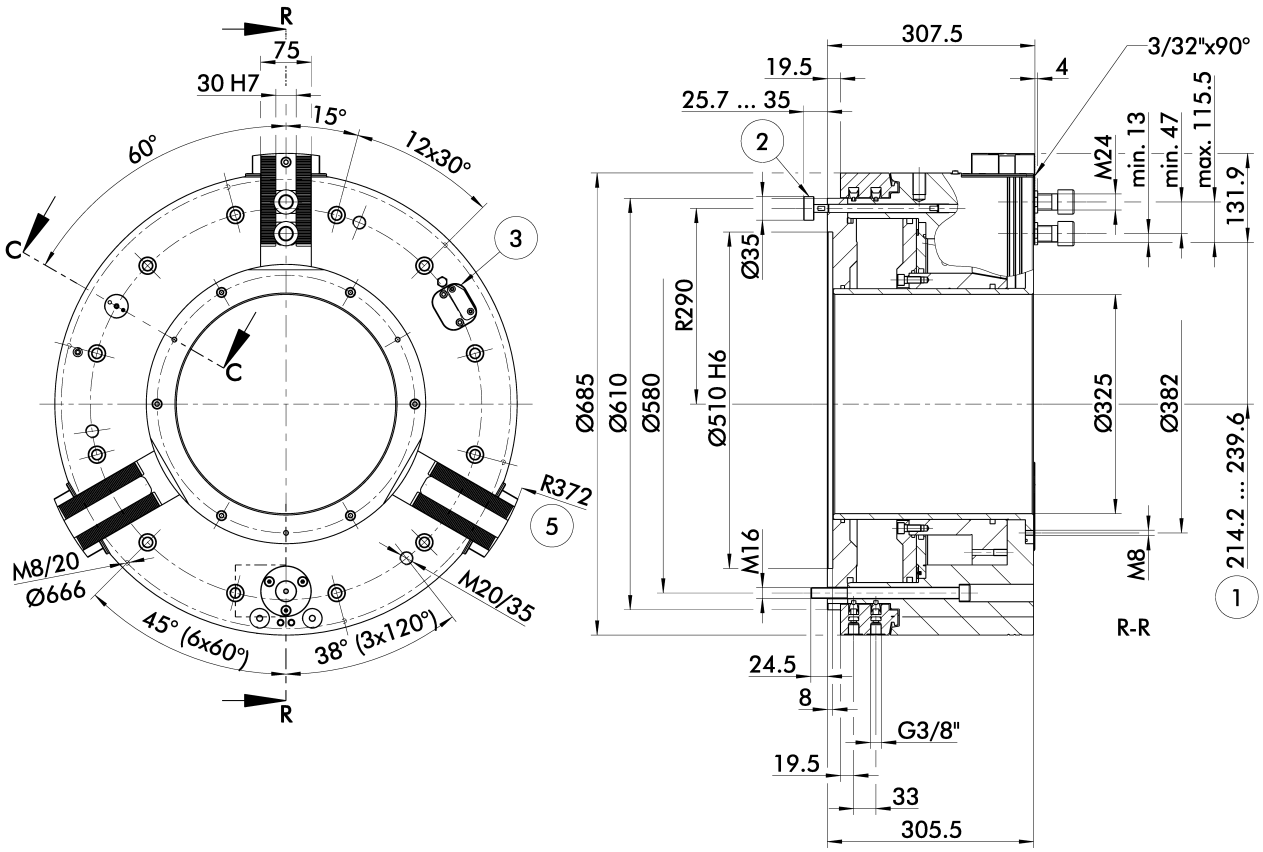
Kontrolleinheit
siehe Seite 649
Control unit see page 649

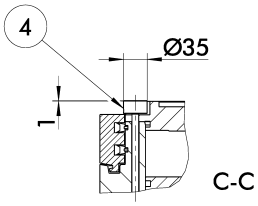


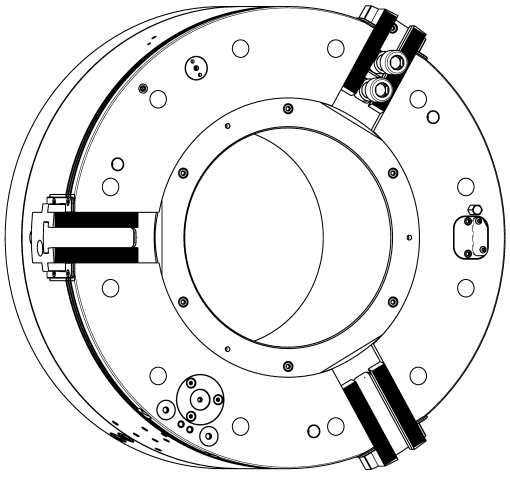
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 649
Clamping force tester see page 649



Flansche
siehe Seite 650
Adapter plates see page 650







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Optional: Mechanische Abfrage der Spannstellung
③ Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS
④ Optional: Mechanische Druckabfrage
⑤ Schwingkreisradius

① *Distance to center of first tooth*
② *Optional: Mechanical monitoring of the clamping position*
③ *Optional: Wireless pressure monitoring via RSS*
④ *Optional: Mechanical pressure monitoring*
⑤ *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Eilhub/Backe** *Fast stroke/ jaw* [mm]	**Spannhub/ Backe** *Clamping stroke/jaw* [mm]	**Luftver-brauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z510	0818226	900	280	3 – 8	25.4	16.9	8.5	54.1	37.3	500

P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten)

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, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

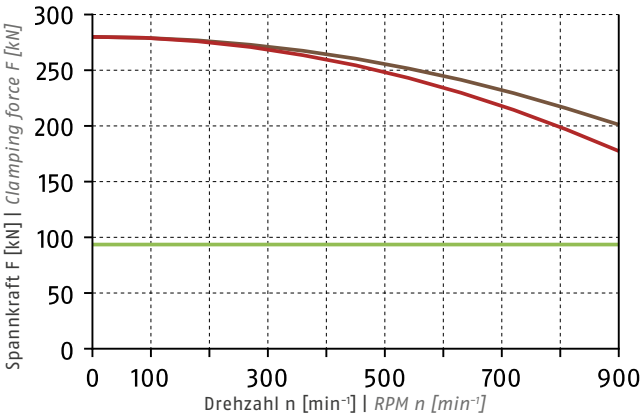
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting screws, enlbow quick-couplings G 3/8" at the distributor ring, quick-couplings for connection to the electropneumatic control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting

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 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 chuckis executed during workpiece clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SP-HB 630
16.2 kg



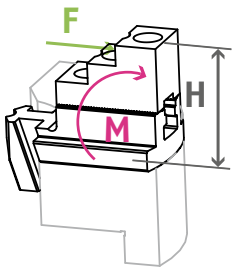
SP-WB 630
32.9 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 11620 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

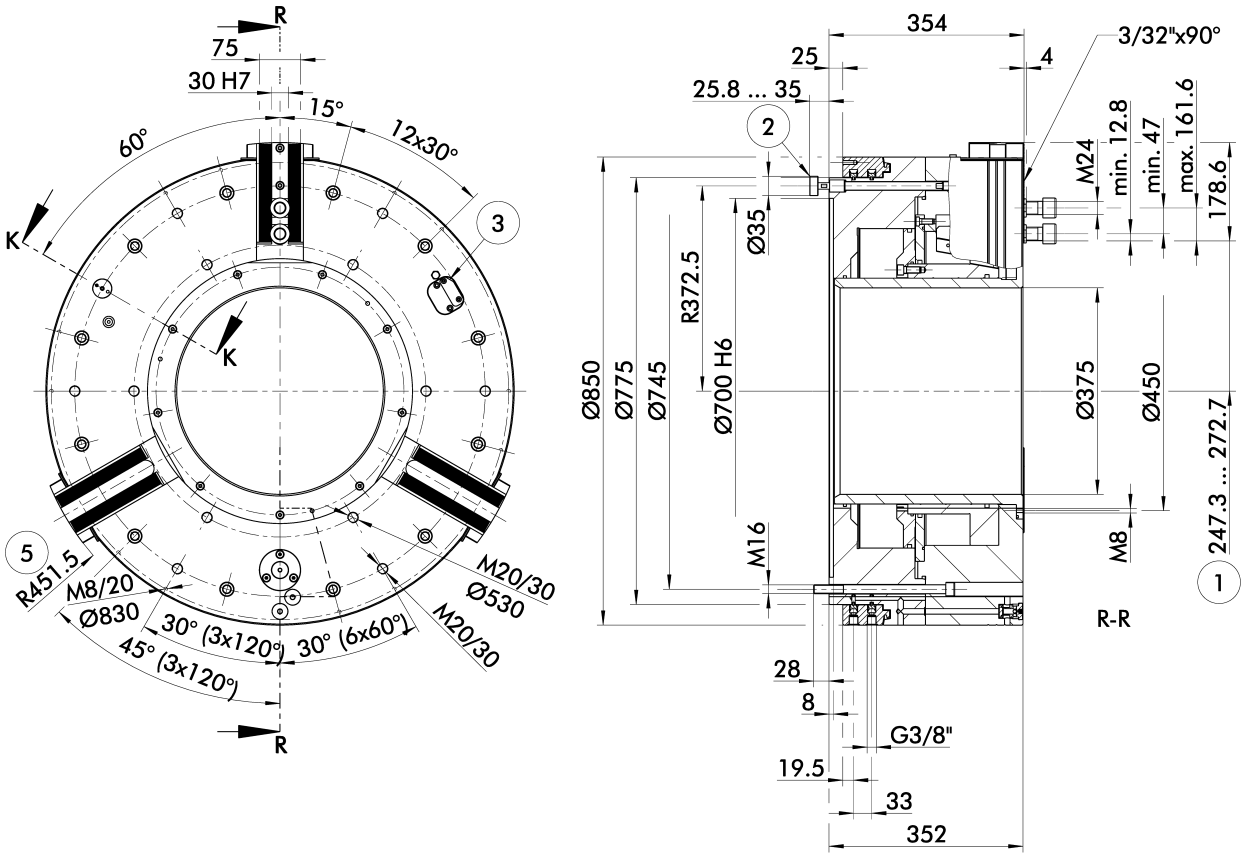
ⓘ Siehe Seite 649 | *See page 649*

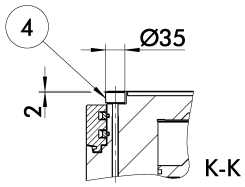

Standard-Spannbacken
siehe Seite 644
Standard chuck jaws see page 644

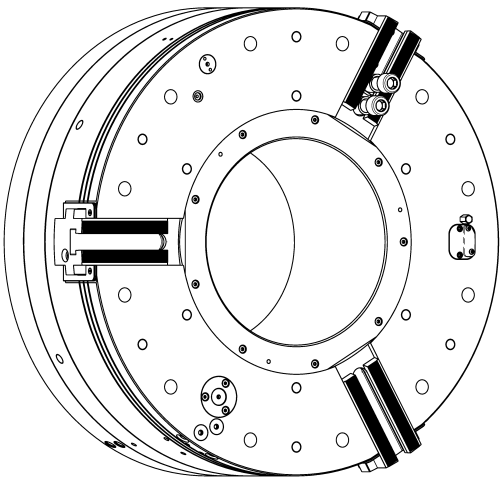

Kontrolleinheit
siehe Seite 649
Control unit see page 649


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 649
Clamping force tester see page 649


Flansche
siehe Seite 650
Adapter plates see page 650







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

(1) Abstand auf Mitte 1. Zahn
(2) Optional: Mechanische Abfrage der Spannstellung
(3) Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS
(4) Optional: Mechanische Druckabfrage
(5) Schwingkreisradius

(1) *Distance to center of first tooth*
(2) *Optional: Mechanical monitoring of the clamping position*
(3) *Optional: Wireless pressure monitoring via RSS*
(4) *Optional: Mechanical pressure monitoring*
(5) *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Eilhub/Backe** *Fast stroke/ jaw* [mm]	**Spannhub/ Backe** *Clamping stroke/jaw* [mm]	**Luftver-brauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z700	0818235	750	240	3 – 8	25.4	13.4	12	61.5	109	1010

P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten)

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, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

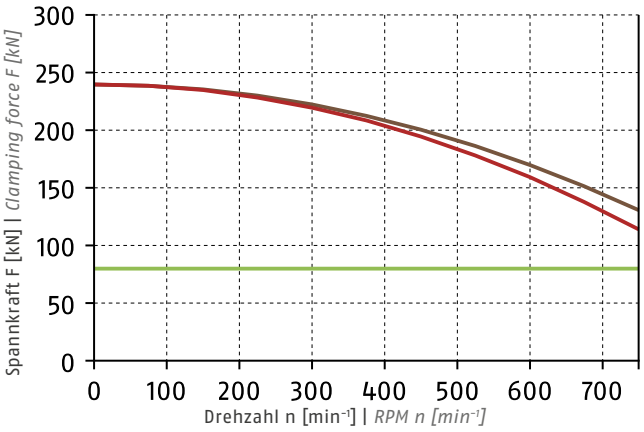
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting screws, enlbow quick-couplings G 3/8" at the distributor ring, quick-couplings for connection to the electropneumatic control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting

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 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 chuckis executed during workpiece clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SP-HB 800
29.4 kg



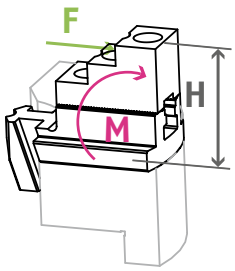
SP-WB 800
42 kg



Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 11840 Nm

Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

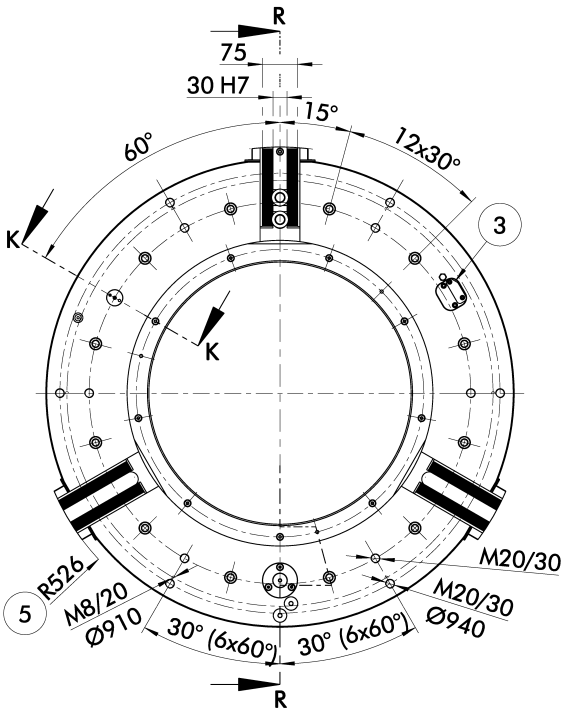
Siehe Seite 649 | *See page 649*

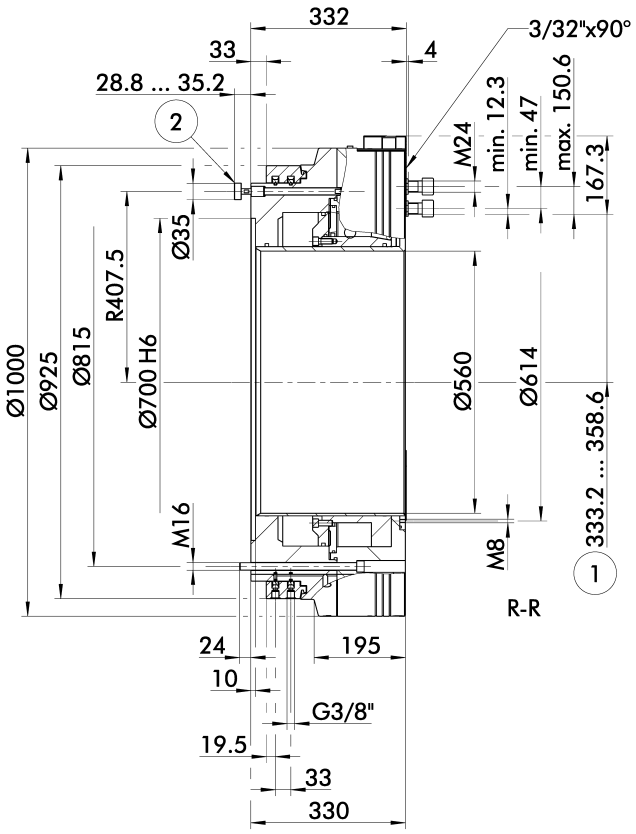

Standard-Spannbacken
siehe Seite 644
Standard chuck jaws see page 644

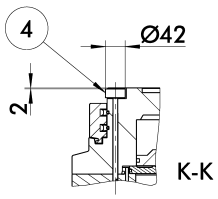

Kontrolleinheit
siehe Seite 649
Control unit see page 649

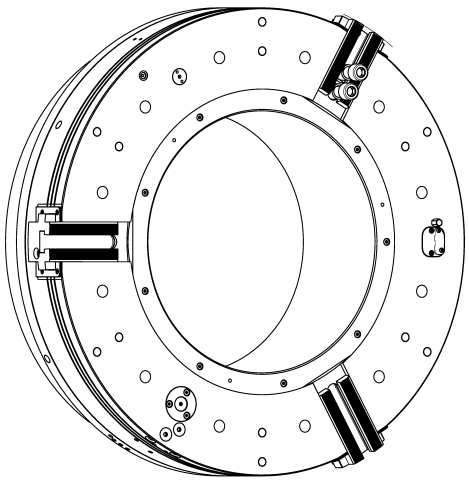

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 649
Clamping force tester see page 649


Flansche
siehe Seite 650
Adapter plates see page 650









Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

(1) Abstand auf Mitte 1. Zahn
(2) Optional: Mechanische Abfrage der Spannstellung
(3) Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS
(4) Optional: Mechanische Druckabfrage
(5) Schwingkreisradius

(1) *Distance to center of first tooth*
(2) *Optional: Mechanical monitoring of the clamping position*
(3) *Optional: Wireless pressure monitoring via RSS*
(4) *Optional: Mechanical pressure monitoring*
(5) *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Eilhub/Backe** *Fast stroke/ jaw* [mm]	**Spannhub/ Backe** *Clamping stroke/jaw* [mm]	**Luftver-brauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z700	0818246	500	240	3 – 8	25.4	15	10.4	57.4	161	1000

P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten)

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, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

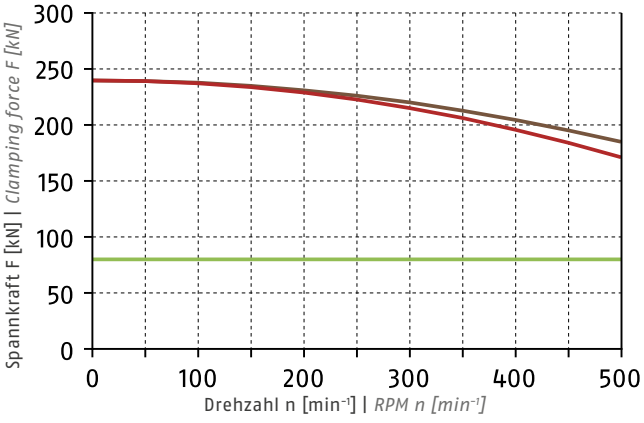
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting screws, enlbow quick-couplings G 3/8" at the distributor ring, quick-couplings for connection to the electropneumatic control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting

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 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 chuckis executed during workpiece clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



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

SP-HB 800
29.4 kg



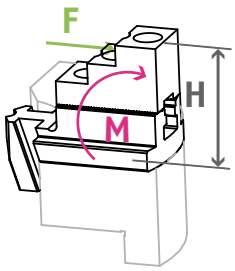
SP-WB 800
42 kg



ⓘ Siehe Seite 828 | *See page 828*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 10960 Nm

ⓘ Siehe Seite 830
See page 830

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 649 | *See page 649*


Standard-Spannbacken
siehe Seite 644
Standard chuck jaws see page 644

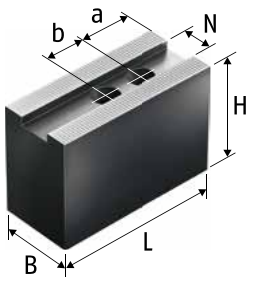

Kontrolleinheit
siehe Seite 649
Control unit see page 649


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 649
Clamping force tester see page 649

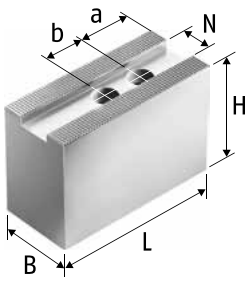

Flansche
siehe Seite 650
Adapter plates see page 650

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



Weiche Aufsatzbacken SWB, CWB, SP-WB
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft top jaws SWB, CWB, SP-WB
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening



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

Soft Top Jaws

with fine serration 90°

Technische Daten | *Technical data*

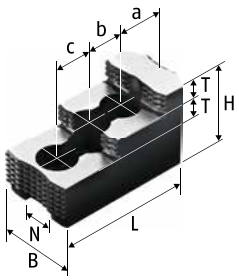
Futtertyp *Chuck type*	Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben *Screws*	m/Satz *m/set* [kg]
ROTA TB2 520-191 LH	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	M20	12.6
ROTA TB2 520-191 LH	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	M18	24.8
ROTA TB2 520-191 LH	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	M20	16
ROTA TB2 520-191 LH	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	M20	6.4
ROTA TB2 570-230 LH	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	M20	12.6
ROTA TB2 570-230 LH	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	M18	24.8
ROTA TB2 570-230 LH	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	M20	16
ROTA TB2 570-230 LH	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	M20	6.4
ROTA TB2 600-275 LH	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	M20	12.6
ROTA TB2 600-275 LH	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	M18	24.8
ROTA TB2 600-275 LH	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	M20	16
ROTA TB2 600-275 LH	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	M20	6.4
ROTA TB2 630-275 LH	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	M18	24.8
ROTA TB2 685-325 LH	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240	42	65	M24	32.9
ROTA TB2 685-325 LH	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	68	65	M24	42
ROTA TB2 850-375 LH	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240	42	65	M24	32.9
ROTA TB2 850-375 LH	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	68	65	M24	42
ROTA TB2 1000-560 LH	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240	42	65	M24	32.9
ROTA TB2 1000-560 LH	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

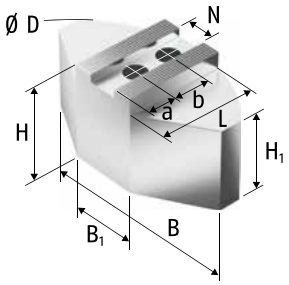
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

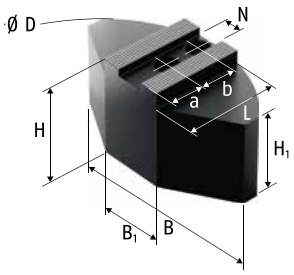
mit Spitzverzahnung 90°



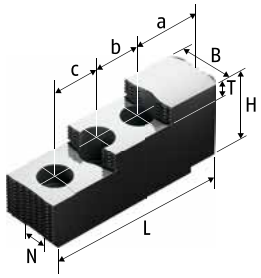
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



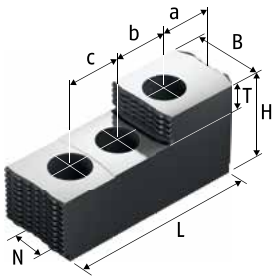
Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft full grip jaws SWB-SA
Aluminum



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



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

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with fine serration 90°

Technische Daten | *Technical data*

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 TB2 520-191 LH	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA TB2 520-191 LH	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA TB2 520-191 LH	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	M20	8
ROTA TB2 570-230 LH	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA TB2 570-230 LH	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA TB2 570-230 LH	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	M20	8
ROTA TB2 600-275 LH	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA TB2 600-275 LH	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA TB2 600-275 LH	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	M20	8
ROTA TB2 630-275 LH	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		M20	26.2
ROTA TB2 630-275 LH	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		M20	55.2
ROTA TB2 630-275 LH	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	M20	8
ROTA TB2 685-325 LH	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	M24	16.2
ROTA TB2 685-325 LH	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	M24	29.4
ROTA TB2 850-375 LH	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	M24	16.2
ROTA TB2 850-375 LH	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	M24	29.4
ROTA TB2 1000-560 LH	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	M24	16.2
ROTA TB2 1000-560 LH	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

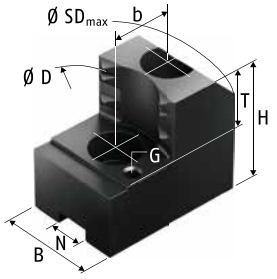
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°

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* [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 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

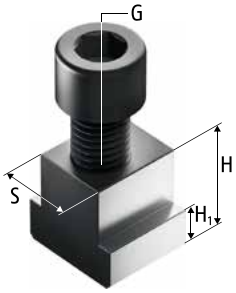
mit Spitzverzahnung 90°



Nutenstein NS
T-nut NS

T-nut

with fine serration 90°



Nutenstein NS
T-nut NS

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**S** [mm]	**H** [mm]	**H1** [mm]	**G**	**Zyl.-Schraube** *Cyl.-screw*	**Max. zul. Anziehdrehmoment** *Max. adm. tightening torque* [Nm]
ROTA TB2 520-191 LH	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18x55	220
ROTA TB2 520-191 LH	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x45	240
ROTA TB2 570-230 LH	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18x55	220
ROTA TB2 570-230 LH	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x45	240
ROTA TB2 600-275 LH	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18x55	220
ROTA TB2 600-275 LH	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x45	240
ROTA TB2 630-275 LH	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18x55	220
ROTA TB2 630-275 LH	NS 182	0140119	25.5	67	14.5	M18	M18x90	220
ROTA TB2 630-275 LH	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x45	240
ROTA TB2 850-375 LH	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24x70	450
ROTA TB2 1000-560 LH	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24x70	450

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

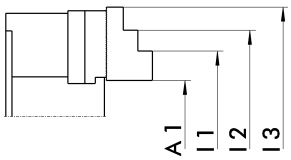
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com

Harte Stufenaufsatzbacken

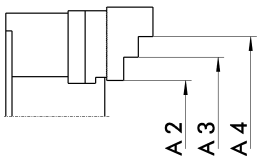
mit Spitzverzahnung 90°

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 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

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**A1** [mm]	**A2** [mm]	**A3** [mm]	**A4** [mm]
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. ***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
	**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*** *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.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX 100 Kartusche *LINOMAX 100 cartridge*	0184220
	**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 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
	**Kontrolleinheit ELKE** Zum Ansteuern eines einzelnen Futters (ELKE 24) oder zur Ansteuerung eines Vorder- und eines Hinterendfutters (ELKE 24/2F). ***Control unit ELKE*** *For actuating of one individual chuck (ELKE 24) or of one front-end and one rear-end chuck (ELKE 24/2F).*	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	ELKE 24	0890010
			ELKE 24/2F	0890080
	**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 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 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

Zubehör | *Accessories*

	Beschreibung *Description*	Passend zu *Suitable for*	Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*
	**Fußschalter** Zum Betätigen der Kontrolleinheiten ELKE und ELKE 24/2F. ***Foot switch*** *For actuating the ELKE and ELKE 24/2F control units.*	ELKE 24	FSC 24	0890020
		ELKE 24/2F	FSC 24/2F	0890023
	**Drahtlose Druckabfrage RSS-P1** Komplettsystem bestehend aus Messeinheit mit Sender, Empfänger, Repeater und Relais für die Maschinensteuerung. ***Wireless pressure monitoring RSS-P1*** *Complete system consisting of a measuring unit with transmitter, receiver, repeater, and relay for the machine control unit.*	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	RSS-P1	8705553
	**Drahtlose Wegabfrage RSS-W1** Komplettsystem bestehend aus Messeinheit mit Sender, Empfänger, Repeater und Relais für die Maschinensteuerung. ***Wireless stroke monitoring RSS-W1*** *Complete system consisting of a measuring unit with transmitter, receiver, repeater, and relay for the machine control unit.*	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	RSS-W1	8704097
	**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 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-P0C40B-S04G	9987327
			BES M12MI-PSC40B-S04G	9986713

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 TB2 600-275 LH	Z450	Nr. 11	508	235	35	193	FFV Z450-A11	0836074
		ROTA TB2 600-275 LH ROTA TB2 630-275 LH	Z450	Nr. 15	508	330.2	50	275	FFV Z450-A15	0836075
				Nr. 20		463.6	51		FFV Z450-A20	0836076
		ROTA TB2 685-325 LH	Z510	Nr. 11	580	235	42.5	193	FFV Z510-A11	0836070
				Nr. 15		330.2	50	281	FFV Z510-A15	0836071
				Nr. 20		463.6		325	FFV Z510-A20	0836072
		ROTA TB2 850-375 LH	Z700	Nr. 15	745	330.2	50	280	FFV Z700-A15	0836080
				Nr. 20		463.3	65	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 | *Page*
OPUS-V	**654**
OPUS-V 70	656
OPUS-V 85	657
OPUS-V 100	658
OPUS-V 125	659
OPUS-V 150	660
OPUS-V 175	661
OPUS-V 200	662
OPUS-V 250	663



Hohlspannzylinder OPUS-H3 | *Open-center Cylinders OPUS-H3*

	Seite | *Page*
OPUS-H3	**664**
OPUS-H3 70-37	666
OPUS-H3 102-46	667
OPUS-H3 130-52	668
OPUS-H3 150-67	669
OPUS-H3 170-77	670
OPUS-H3 200-86	671
OPUS-H3 225-95	672
OPUS-H3 250-110	673
OPUS-H3 320-127	674

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	656	7000	40	12.5	70	11
OPUS-V 85	657	7000	32	12.5	70	19
OPUS-V 100	658	7000	32	12.5	70	26
OPUS-V 125	659	6000	40	12.5	70	41
OPUS-V 150	660	6000	40	12.5	70	62
OPUS-V 175	661	5000	45	12.5	70	84
OPUS-V 200	662	4000	50	12.5	70	112
OPUS-V 250	663	2000	60	12.5	50	180

Lieferumfang

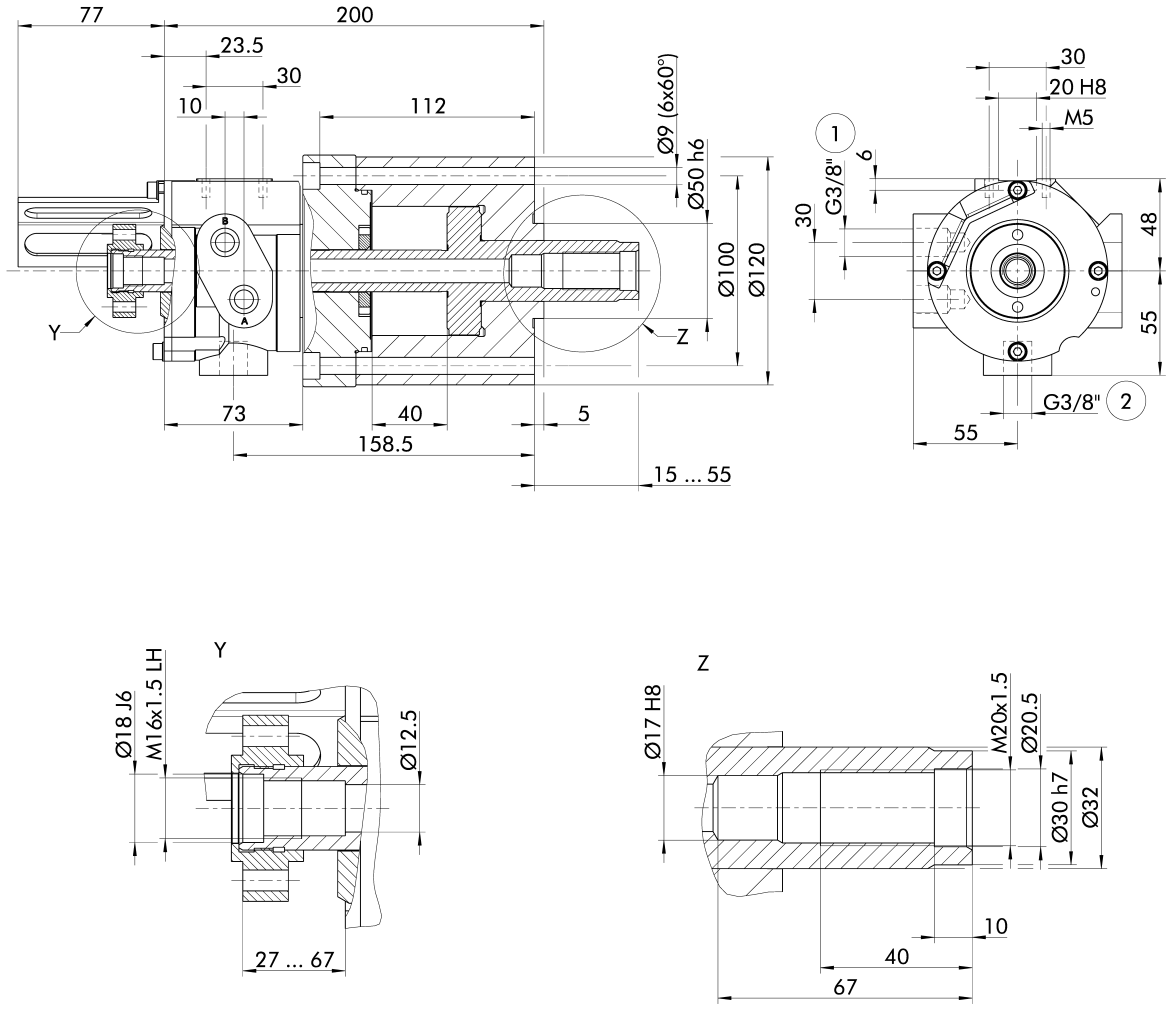
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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* [min⁻¹]	**Kolbenfläche** *Piston surface* [cm²]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Max. Druck** *Max. pressure* [bar]	**Zugkraft bei 40 bar** *Pull force at 40 bar* [kN]	**Leckölmenge** *Oil leakage rate* [l/min]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

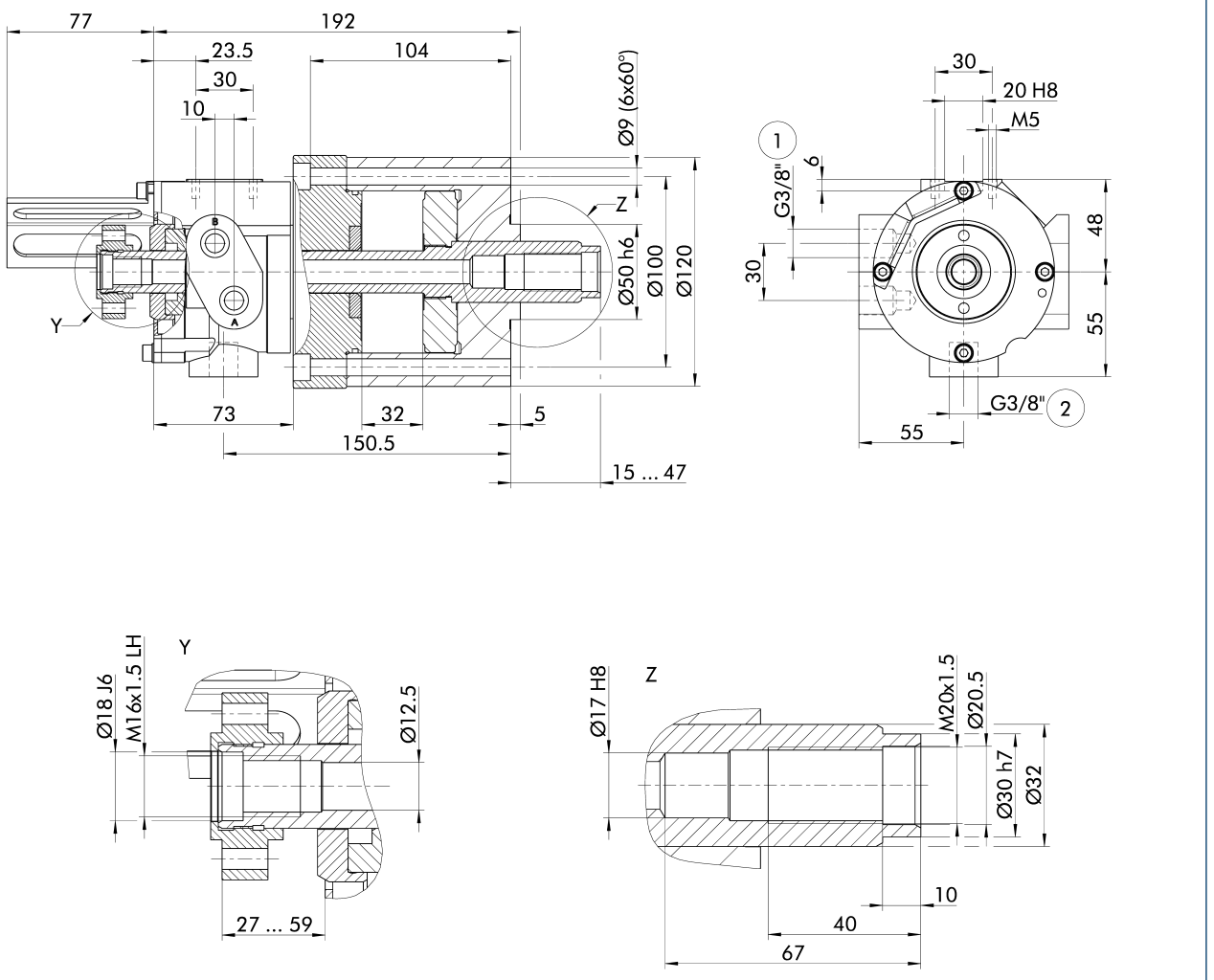
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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* [min⁻¹]	**Kolbenfläche** *Piston surface* [cm²]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Max. Druck** *Max. pressure* [bar]	**Zugkraft bei 40 bar** *Pull force at 40 bar* [kN]	**Leckölmenge** *Oil leakage rate* [l/min]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

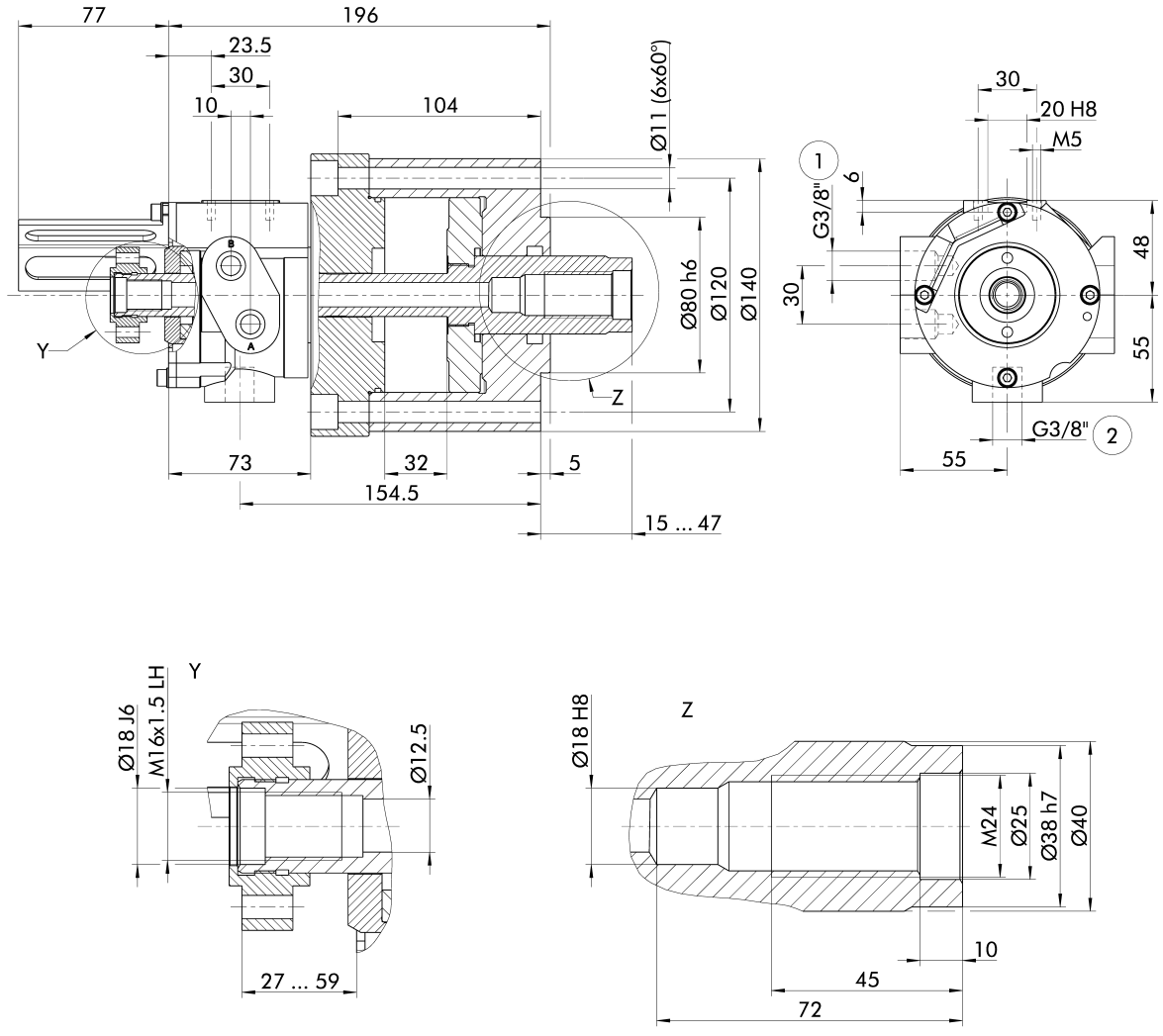
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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* [min⁻¹]	**Kolbenfläche** *Piston surface* [cm²]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Max. Druck** *Max. pressure* [bar]	**Zugkraft bei 40 bar** *Pull force at 40 bar* [kN]	**Leckölmenge** *Oil leakage rate* [l/min]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

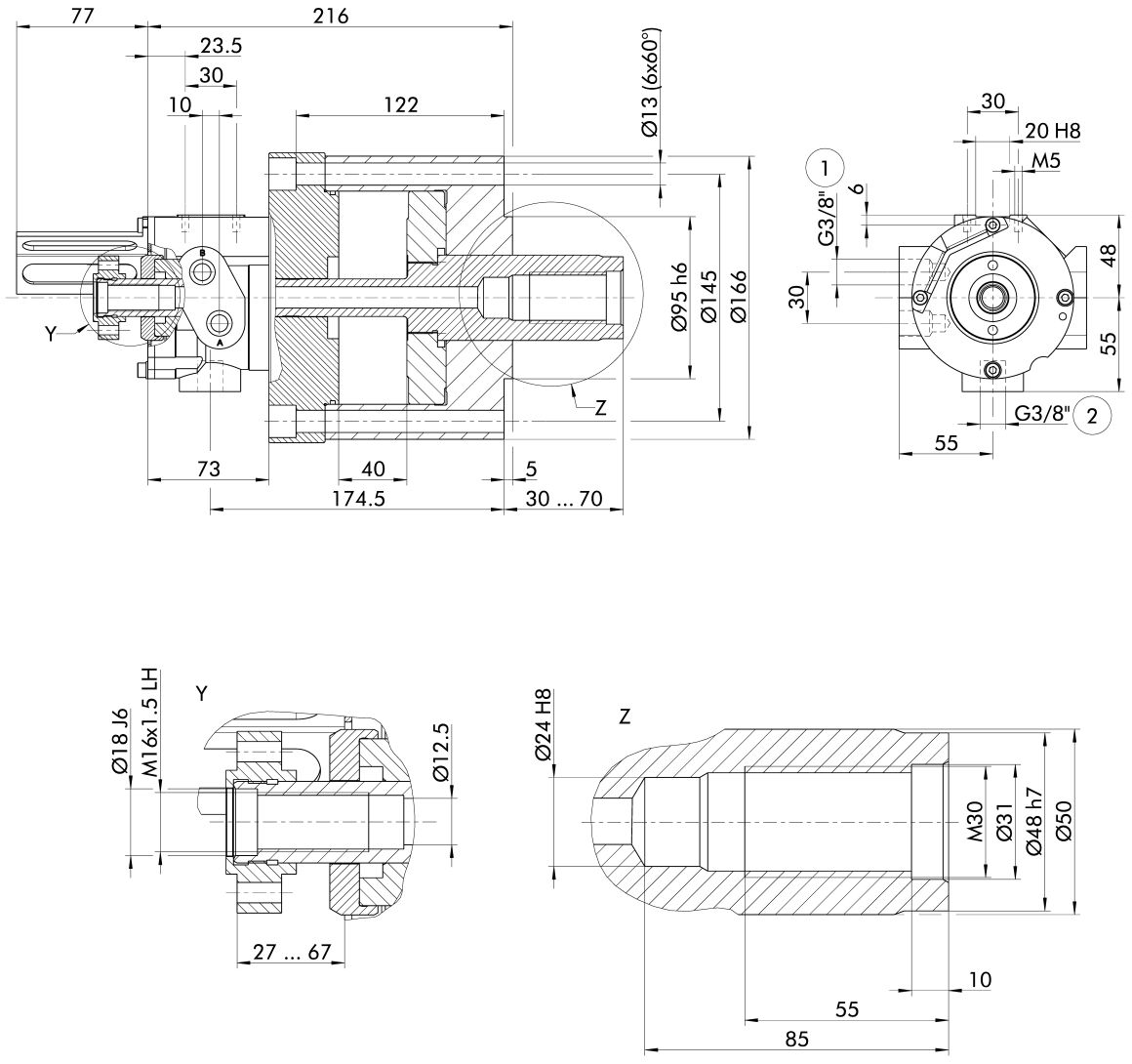
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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* [min⁻¹]	**Kolbenfläche** *Piston surface* [cm²]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Max. Druck** *Max. pressure* [bar]	**Zugkraft bei 40 bar** *Pull force at 40 bar* [kN]	**Leckölmenge** *Oil leakage rate* [l/min]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

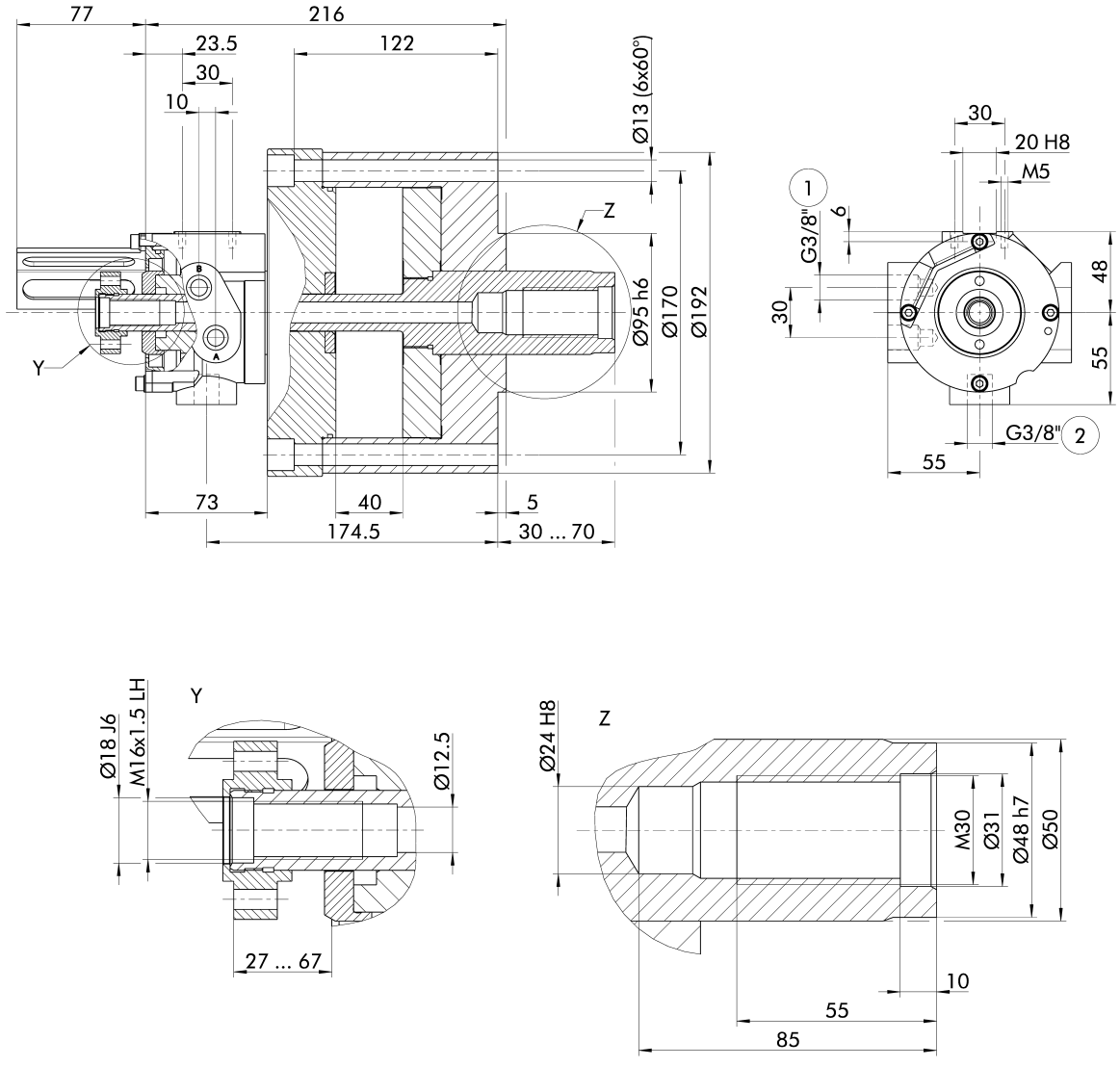
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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* [min⁻¹]	**Kolbenfläche** *Piston surface* [cm²]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Max. Druck** *Max. pressure* [bar]	**Zugkraft bei 40 bar** *Pull force at 40 bar* [kN]	**Leckölmenge** *Oil leakage rate* [l/min]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
OPUS-V 150	0823324	6000	157	40	70	62	1.5	0.08	20



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Öldruck-Anschlüsse ② Lecköl-Anschluss

① *Oil pressure connections* ② *Leakage oil connection*

Lieferumfang

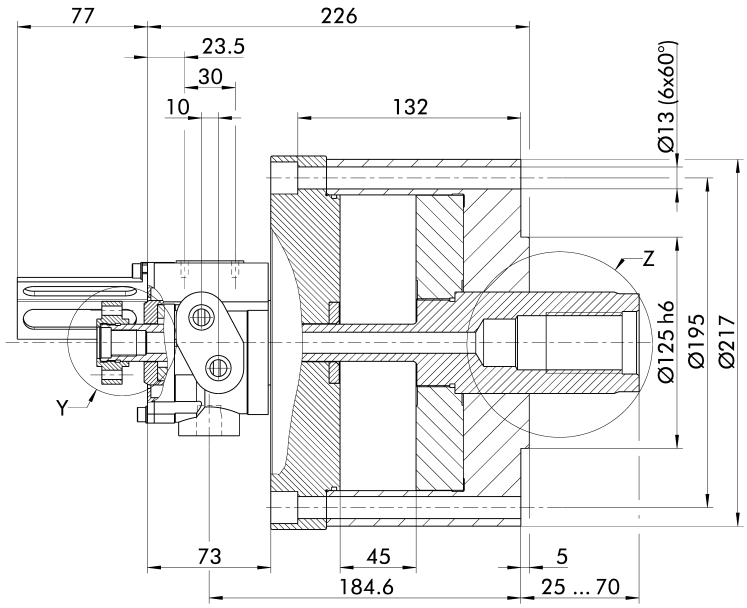
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

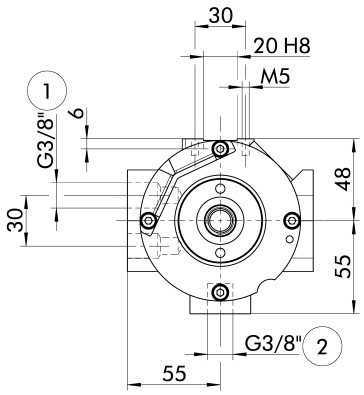
Scope of delivery

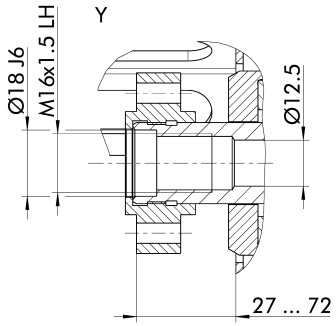
Closed center cylinder with stroke control and bracket for sensors; without sensors and fastening screws

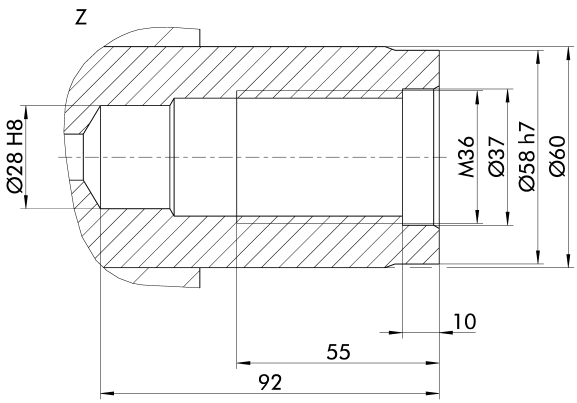
Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Kolbenfläche** *Piston surface* [cm²]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Max. Druck** *Max. pressure* [bar]	**Zugkraft bei 40 bar** *Pull force at 40 bar* [kN]	**Leckölmenge** *Oil leakage rate* [l/min]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

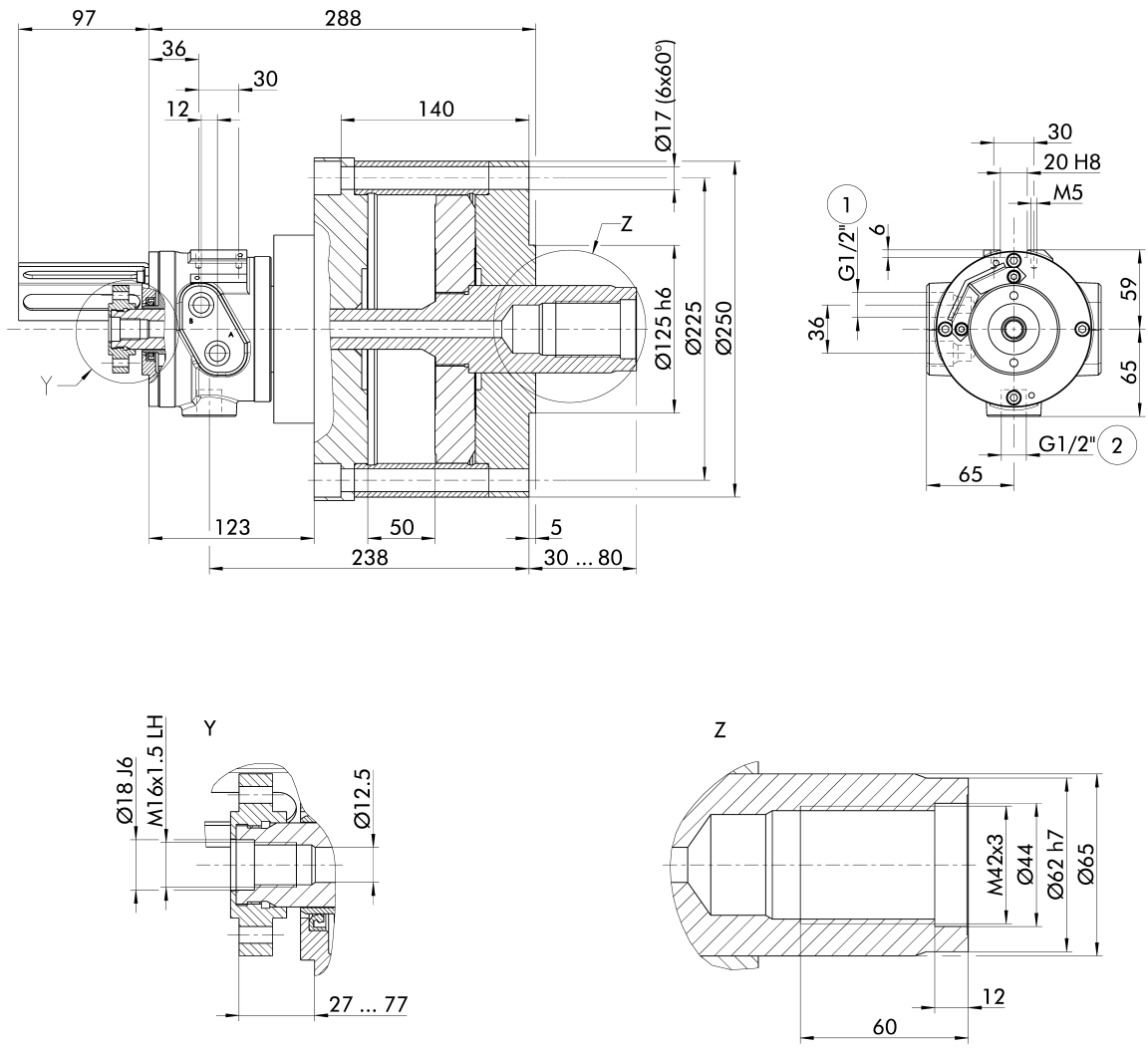
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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* [min⁻¹]	**Kolbenfläche** *Piston surface* [cm²]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Max. Druck** *Max. pressure* [bar]	**Zugkraft bei 40 bar** *Pull force at 40 bar* [kN]	**Leckölmenge** *Oil leakage rate* [l/min]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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

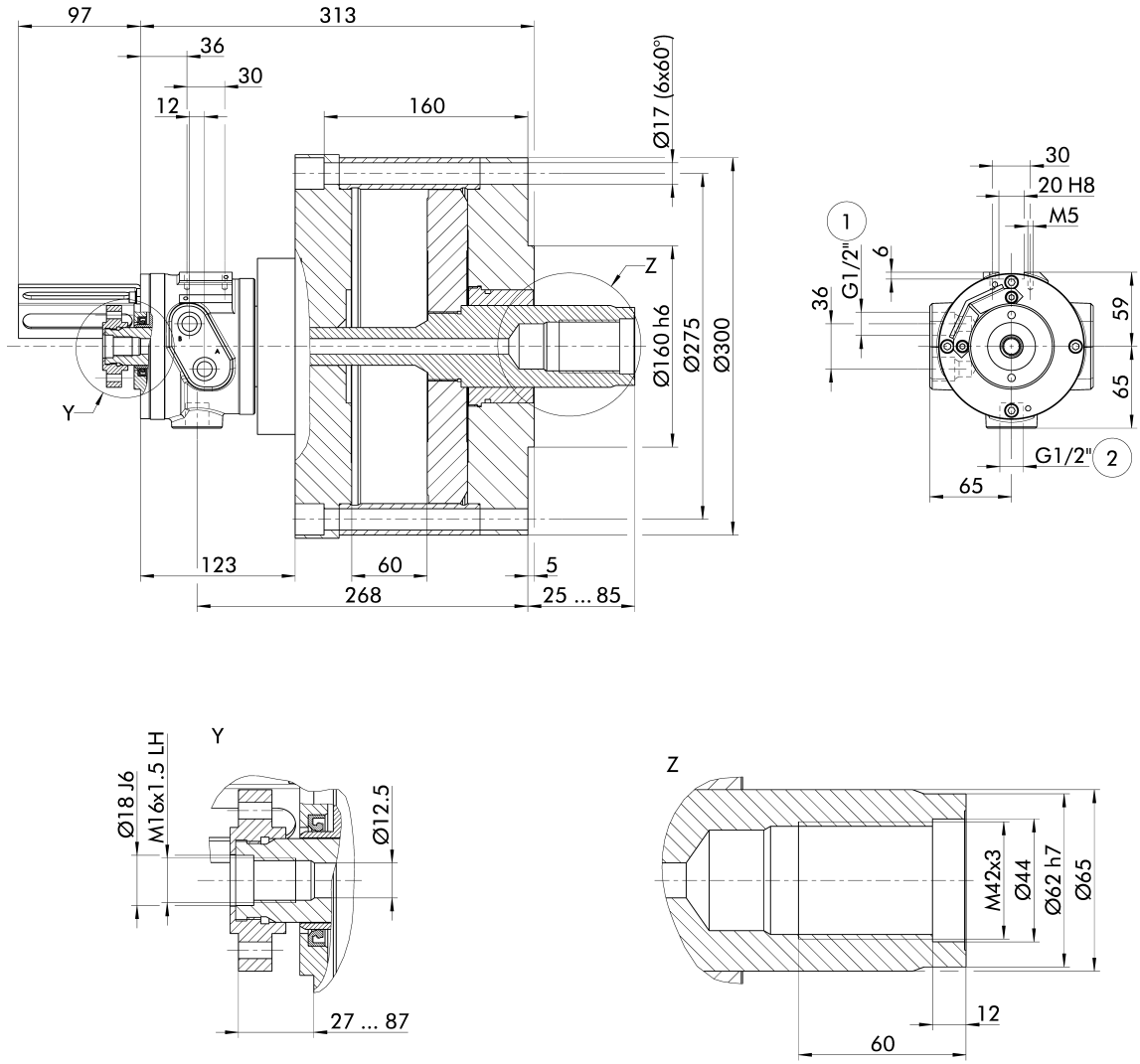
Vollspannzylinder mit Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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* [min⁻¹]	**Kolbenfläche** *Piston surface* [cm²]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Max. Druck** *Max. pressure* [bar]	**Zugkraft bei 40 bar** *Pull force at 40 bar* [kN]	**Leckölmenge** *Oil leakage rate* [l/min]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [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	666	8000	26	45	31
OPUS-H3 102-46	667	7000	25	45	46
OPUS-H3 130-52	668	6300	25	45	58
OPUS-H3 150-67	669	5500	29	45	68
OPUS-H3 170-77	670	5000	29	45	76
OPUS-H3 200-86	671	4500	34	45	88
OPUS-H3 225-95	672	4000	34	45	100
OPUS-H3 250-110	673	3600	35	45	110
OPUS-H3 320-127	674	3200	40	45	144

Lieferumfang

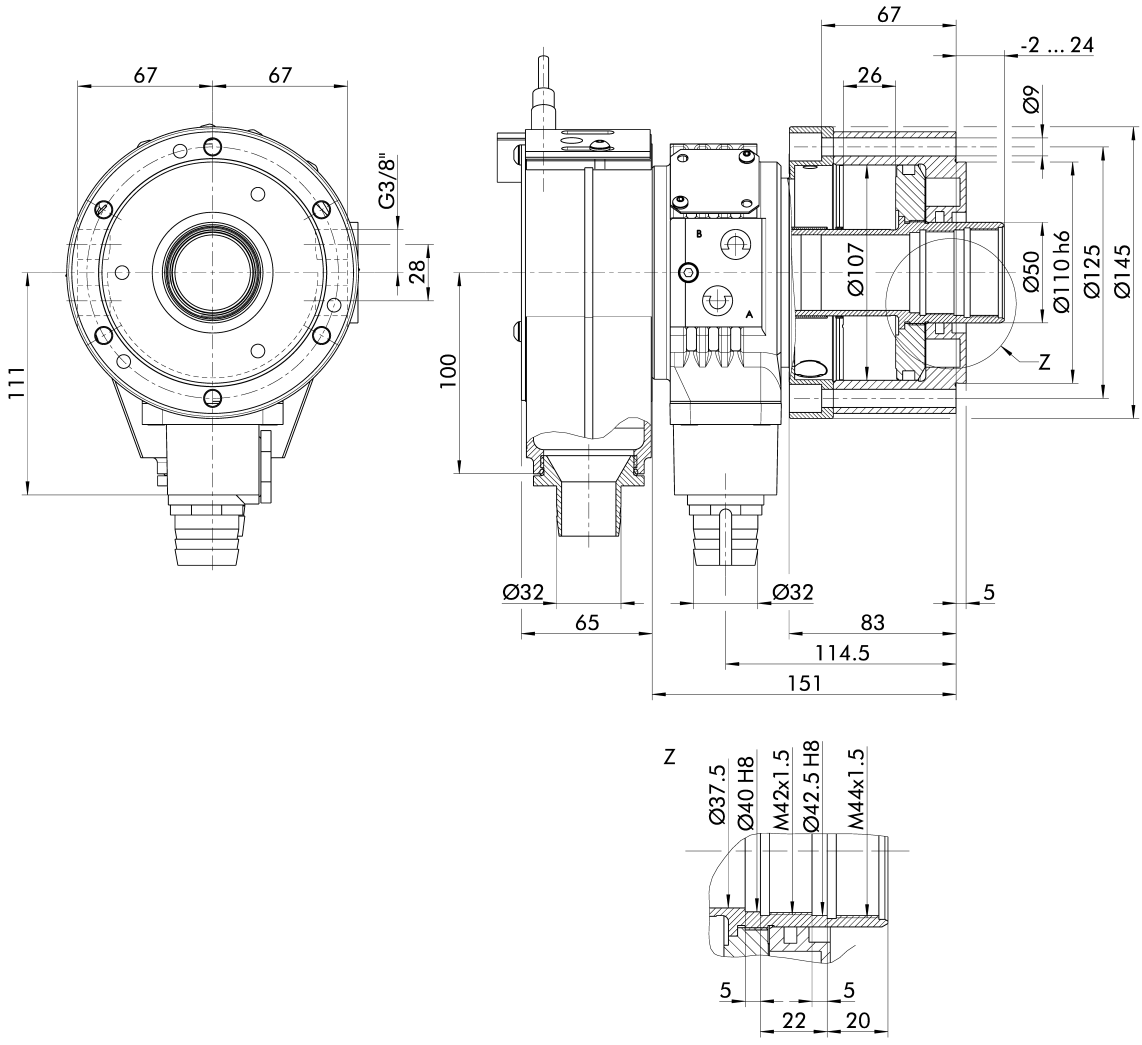
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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* [min⁻¹]	**Kolbenfläche** *Piston surface* [cm²]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Durchgangsbohrung** *Through-hole* [mm]	**Max. Druck** *Max. pressure* [bar]	**Zugkraft bei 45 bar** *Pull force at 45 bar* [kN]	**Leckölmenge** *Oil leakage rate* [l/min]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Leistungsaufnahme** *Power absorption* [kW]	**Gewicht** *Weight* [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

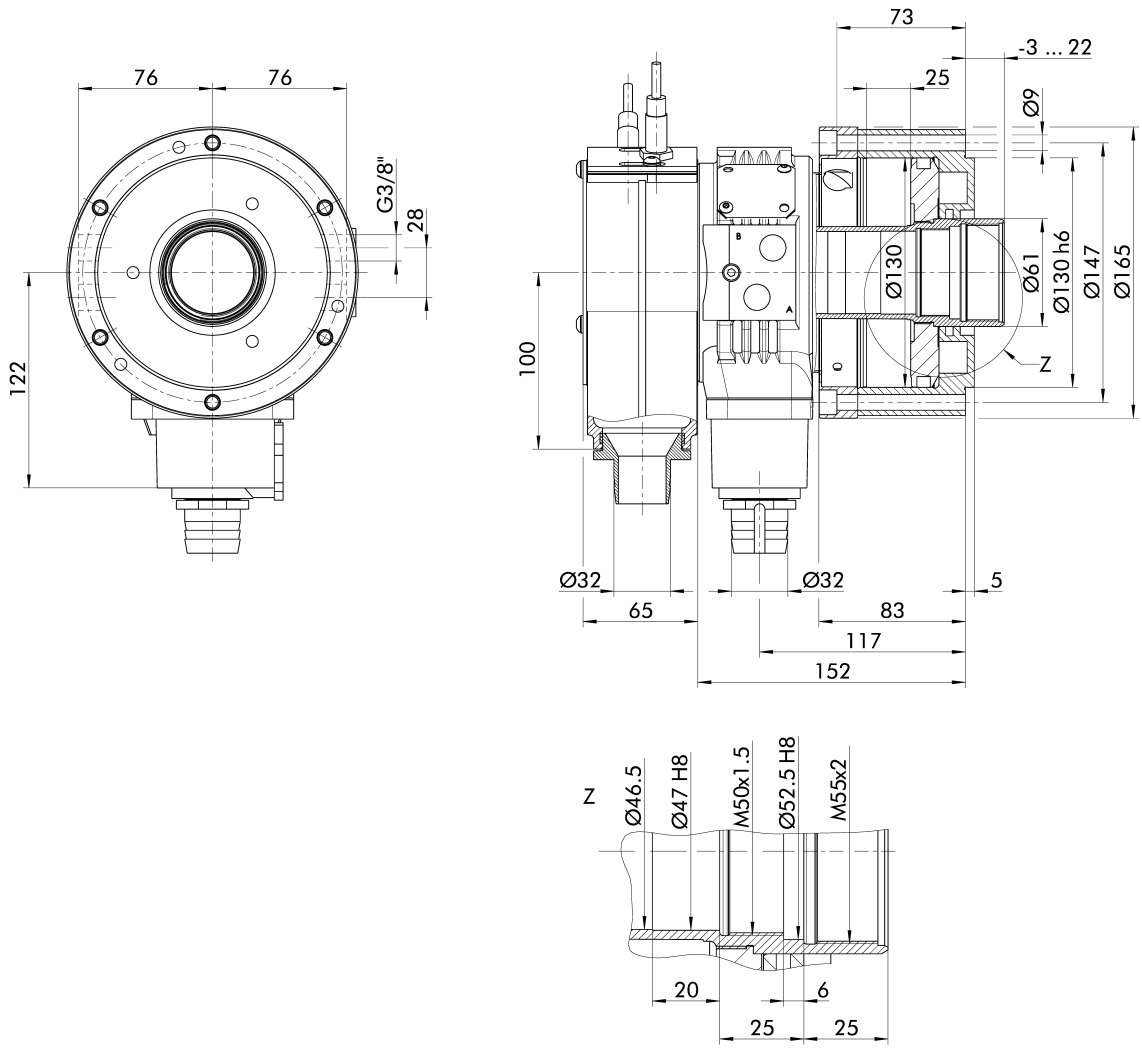
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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* [min⁻¹]	**Kolbenfläche** *Piston surface* [cm²]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Durchgangsbohrung** *Through-hole* [mm]	**Max. Druck** *Max. pressure* [bar]	**Zugkraft bei 45 bar** *Pull force at 45 bar* [kN]	**Leckölmenge** *Oil leakage rate* [l/min]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Leistungsaufnahme** *Power absorption* [kW]	**Gewicht** *Weight* [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

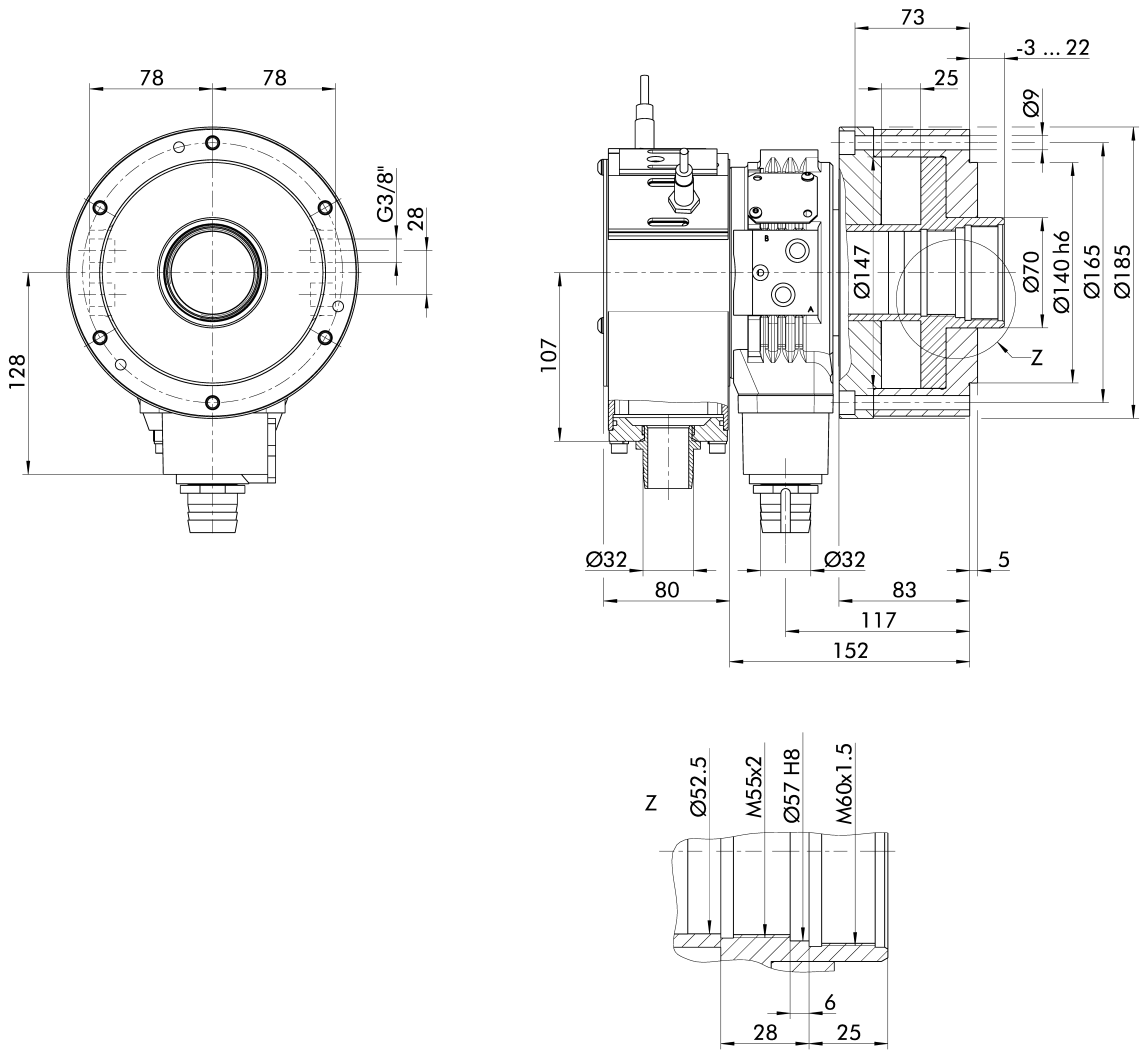
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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* [min⁻¹]	**Kolbenfläche** *Piston surface* [cm²]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Durchgangsbohrung** *Through-hole* [mm]	**Max. Druck** *Max. pressure* [bar]	**Zugkraft bei 45 bar** *Pull force at 45 bar* [kN]	**Leckölmenge** *Oil leakage rate* [l/min]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Leistungsaufnahme** *Power absorption* [kW]	**Gewicht** *Weight* [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

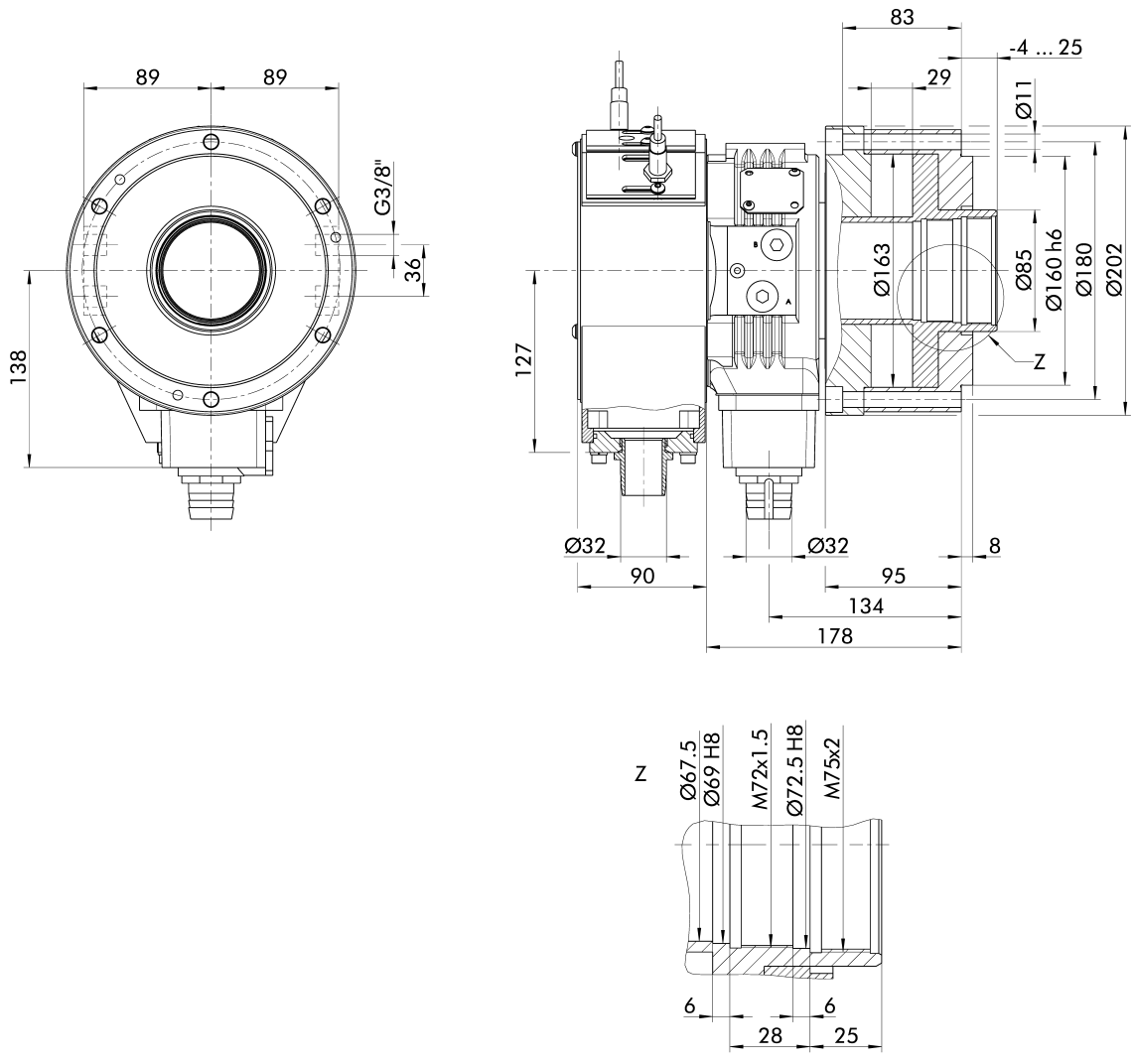
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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* [min⁻¹]	**Kolbenfläche** *Piston surface* [cm²]	**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* [kgm²]	**Leistungs-aufnahme** *Power absorption* [kW]	**Gewicht** *Weight* [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

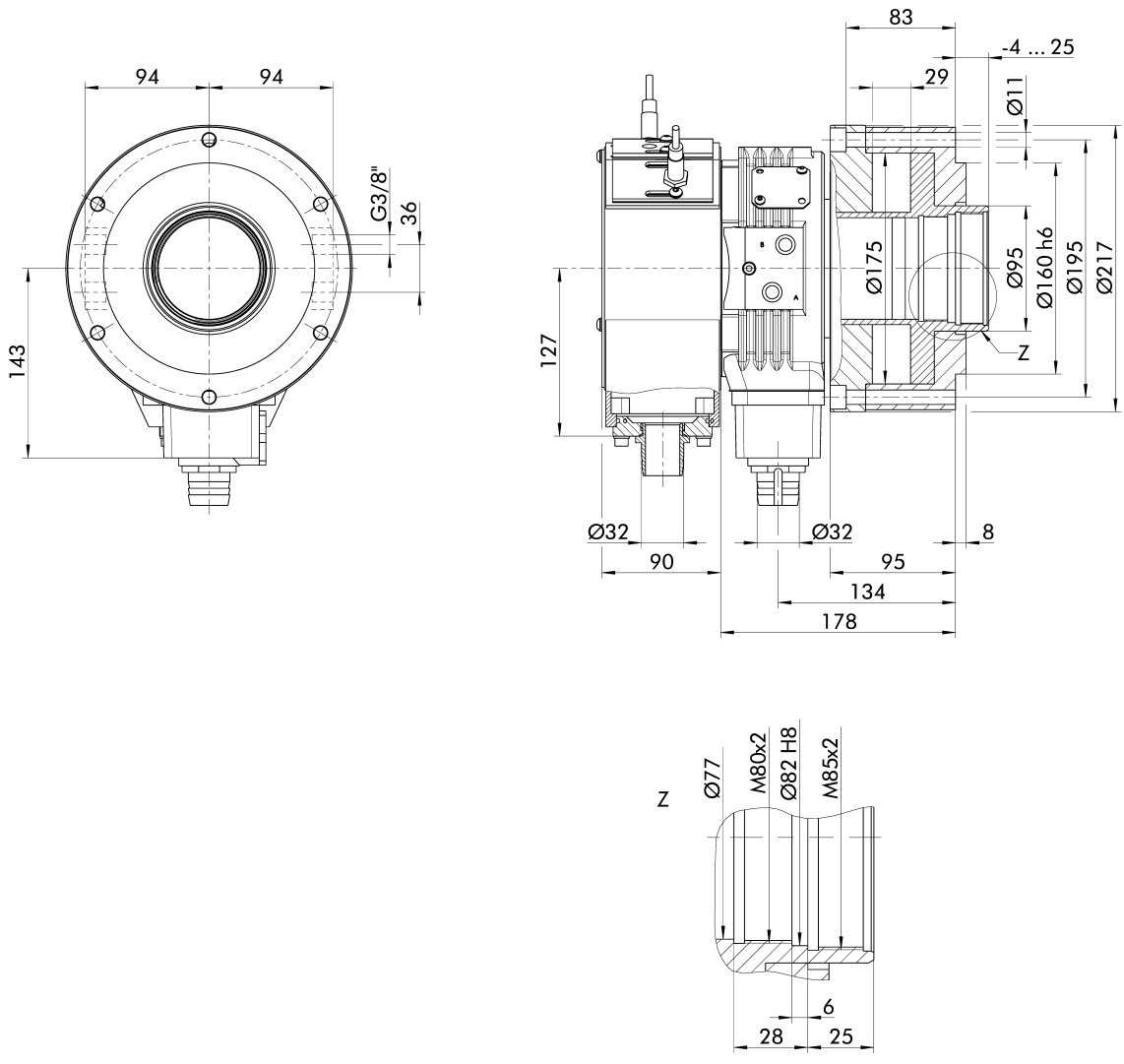
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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* [min⁻¹]	**Kolbenfläche** *Piston surface* [cm²]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Durchgangsbohrung** *Through-hole* [mm]	**Max. Druck** *Max. pressure* [bar]	**Zugkraft bei 45 bar** *Pull force at 45 bar* [kN]	**Leckölmenge** *Oil leakage rate* [l/min]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Leistungsaufnahme** *Power absorption* [kW]	**Gewicht** *Weight* [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

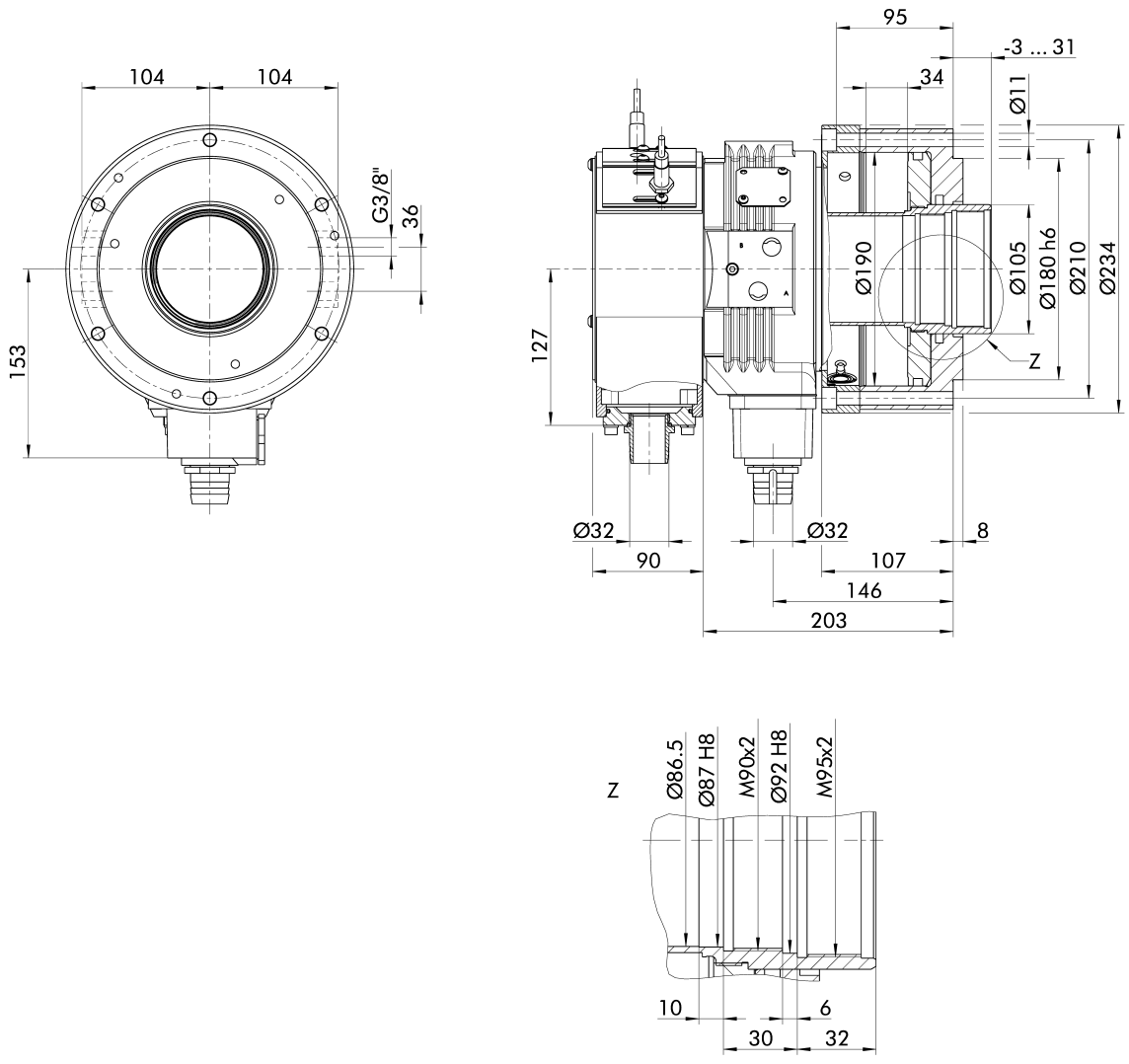
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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* [min⁻¹]	**Kolbenfläche** *Piston surface* [cm²]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Durchgangsbohrung** *Through-hole* [mm]	**Max. Druck** *Max. pressure* [bar]	**Zugkraft bei 45 bar** *Pull force at 45 bar* [kN]	**Leckölmenge** *Oil leakage rate* [l/min]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Leistungsaufnahme** *Power absorption* [kW]	**Gewicht** *Weight* [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

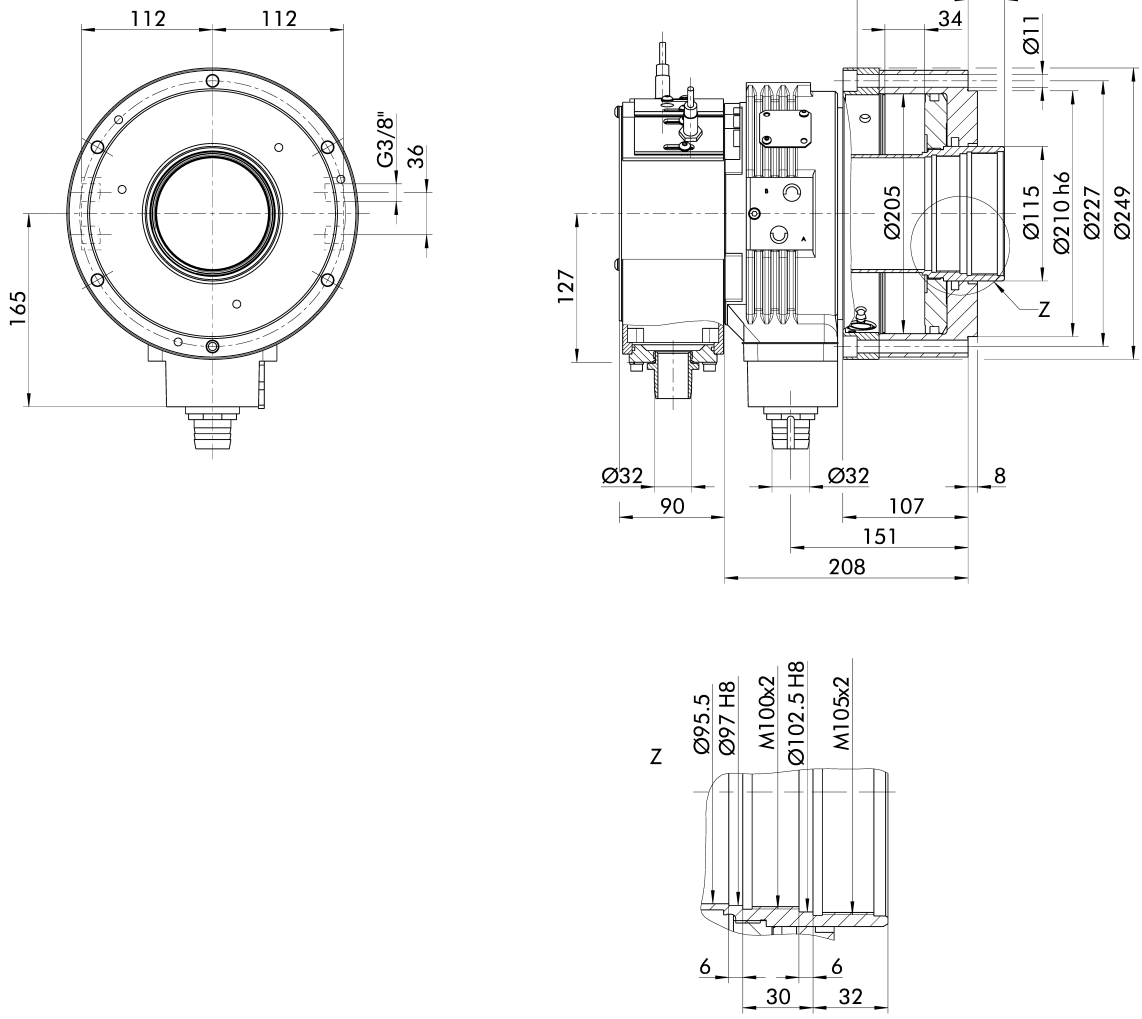
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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* [min⁻¹]	**Kolbenfläche** *Piston surface* [cm²]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Durchgangsbohrung** *Through-hole* [mm]	**Max. Druck** *Max. pressure* [bar]	**Zugkraft bei 45 bar** *Pull force at 45 bar* [kN]	**Leckölmenge** *Oil leakage rate* [l/min]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Leistungsaufnahme** *Power absorption* [kW]	**Gewicht** *Weight* [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

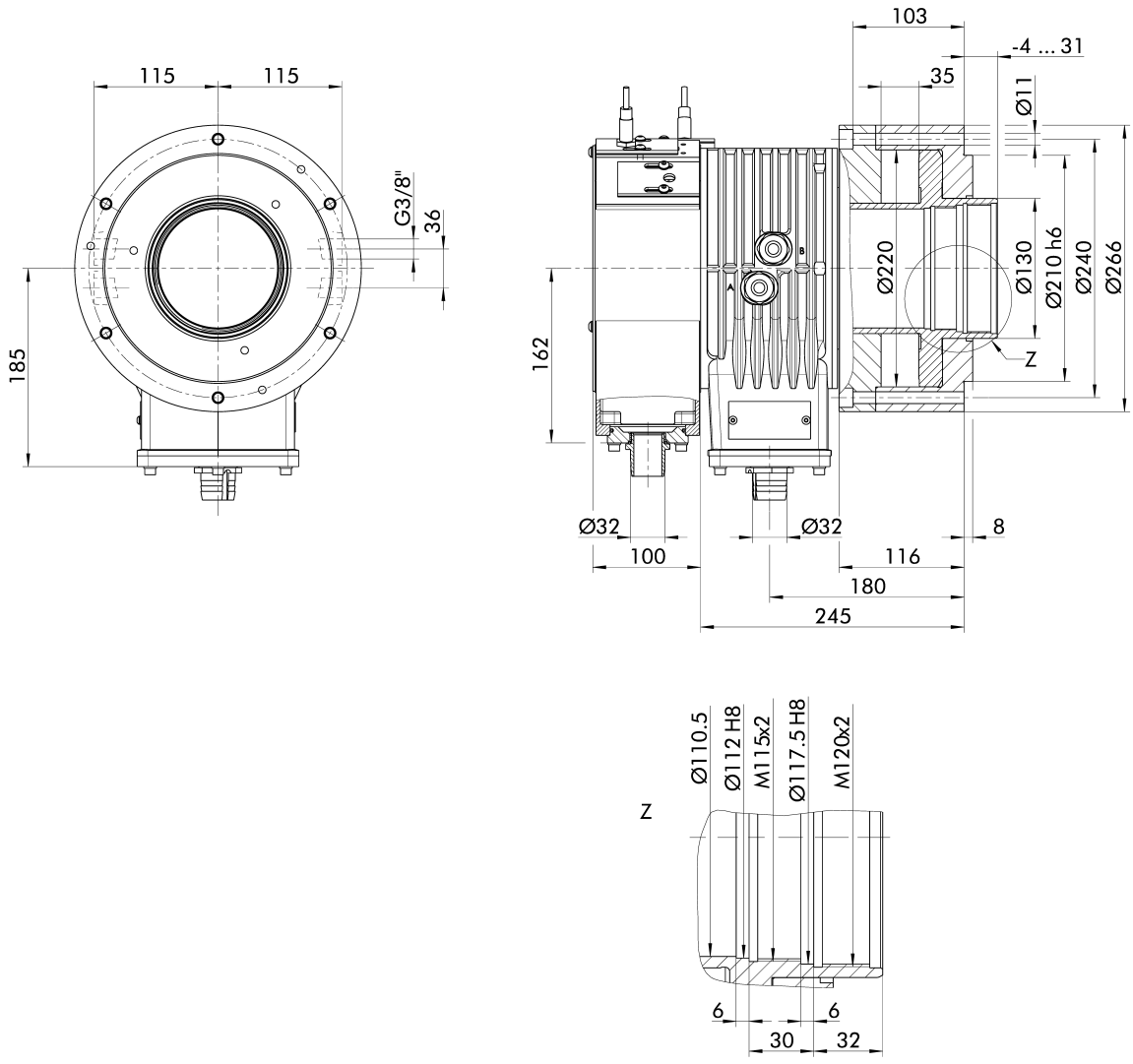
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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* [min⁻¹]	**Kolbenfläche** *Piston surface* [cm²]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Durchgangsbohrung** *Through-hole* [mm]	**Max. Druck** *Max. pressure* [bar]	**Zugkraft bei 45 bar** *Pull force at 45 bar* [kN]	**Leckölmenge** *Oil leakage rate* [l/min]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Leistungsaufnahme** *Power absorption* [kW]	**Gewicht** *Weight* [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.

OPUS-H3 320-127

Hohlspannzylinder | *Open-center Cylinders*

Lieferumfang

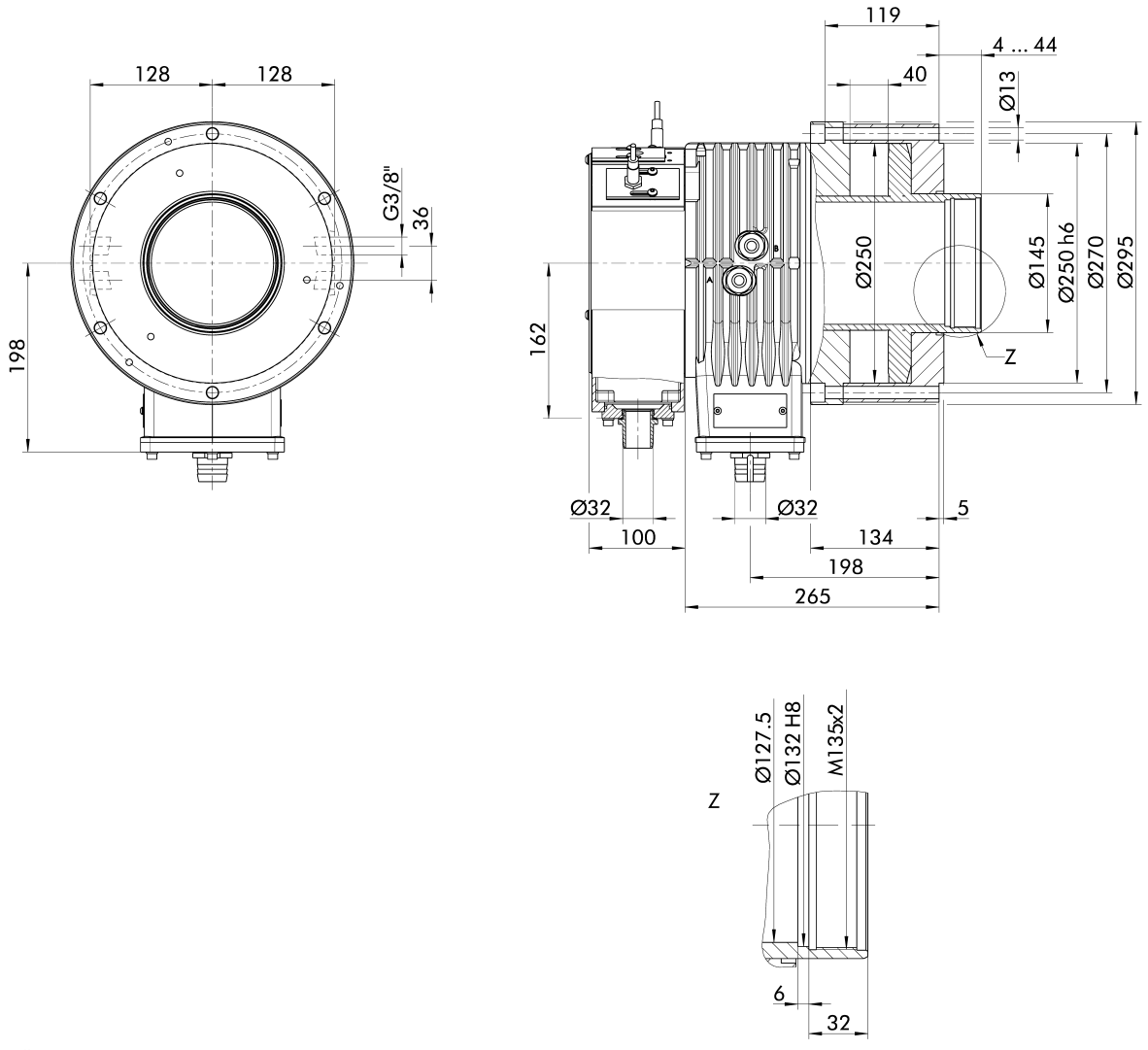
Hohlspannzylinder mit Kühlmittelauffangschale, Wegekontrolle und Halterung für Sensoren; ohne Sensoren und Befestigungsschrauben

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* [cm²]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Durchgangsbohrung** *Through-hole* [mm]	**Max. Druck** *Max. pressure* [bar]	**Zugkraft bei 45 bar** *Pull force at 45 bar* [kN]	**Leckölmenge** *Oil leakage rate* [l/min]	**Trägheitsmoment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Leistungsaufnahme** *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 Betätigungszylinder 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	*Page*
THL plus	**678**
THL plus 100	684
THL-A plus 100	686
THL plus 200	688
THL-A plus 200	690
THL plus 300	692
THL-A plus 300	694
THL plus 310	696
THL-A plus 310	698
THL plus 320	700
THL-A plus 320	702
THL plus 400	704
THL-A plus 400	706
THL plus 500	708
THL-A plus 500	710
THL plus 510	712
THL plus 600	714
Zubehör	*Accessories*	716



Lünetten mit seitlichem Zylinder THL-S plus | *Steady Rests with lateral Cylinder THL-S plus*

	Seite	*Page*
THL-S plus	**718**
THL-S plus 300	720
THL-S plus 310	722
THL-S plus 400	724
THL-S plus 500	726
THL-S plus 510	728
THL-S plus 600	730
Zubehör	*Accessories*	732

THL plus

Langlebig, robust und hochgenau

Dank optimierter Hebelkinematik, Zentralschmierung, integrierter Rollenspülung und verbessertem Späneschutz erzielen die SCHUNK ZENTRICO THL plus Lünetten maximale Spannkräfte 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*

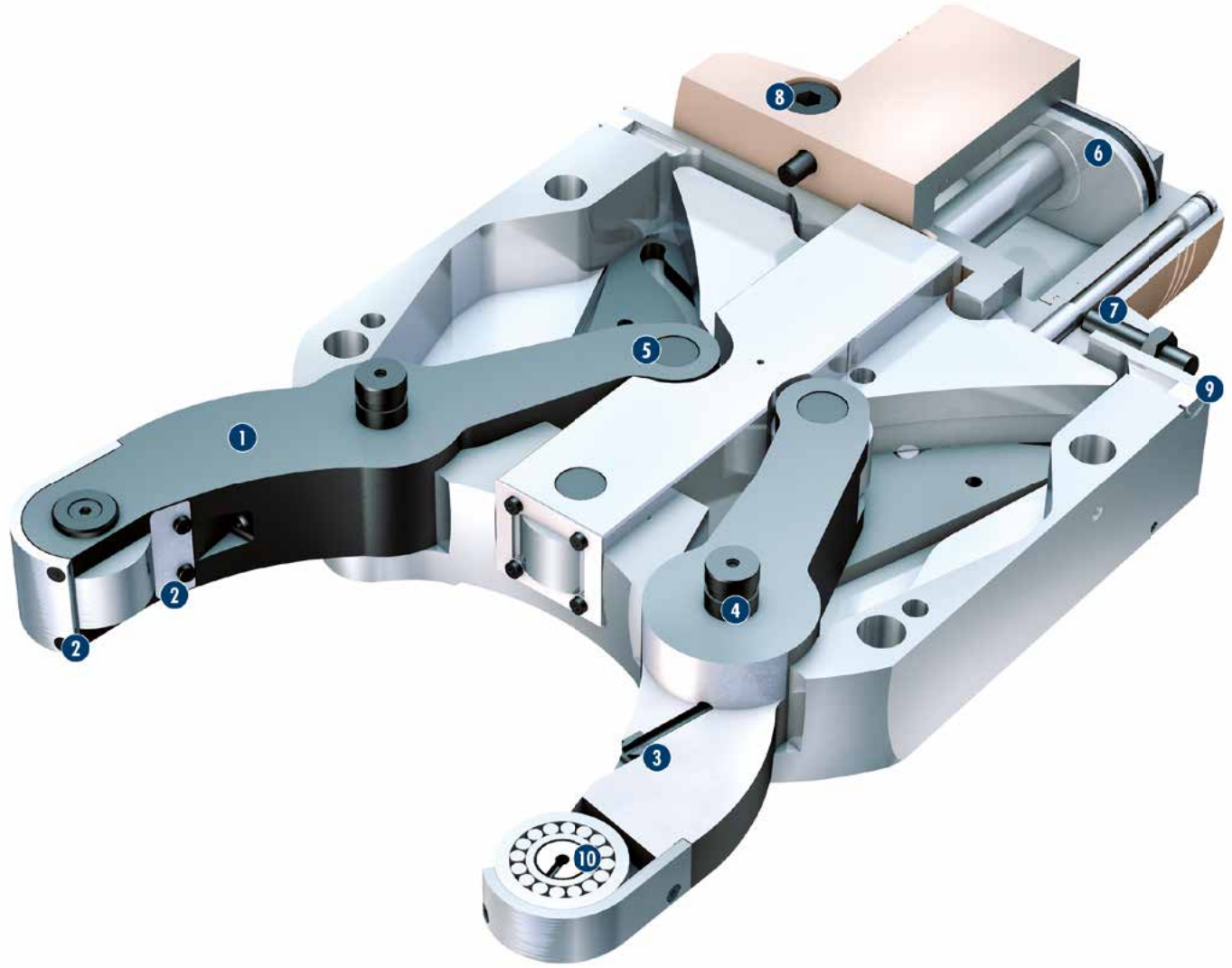
Bezeichnung *Description*	**Seite** *Page*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]
THL plus 100	684	4 – 66	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005
THL-A plus 100	686	4 – 52	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005
THL plus 200	688	8 – 101	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005
THL-A plus 200	690	8 – 80	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005
THL plus 300	692	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL-A plus 300	694	12 – 130	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL plus 310	696	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL-A plus 310	698	20 – 150	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL plus 320	700	50 – 200	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL-A plus 320	702	54 – 182	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL plus 400	704	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01
THL-A plus 400	706	35 – 220	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01
THL plus 500	708	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01
THL-A plus 500	710	50 – 268	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01
THL plus 510	712	85 – 350	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01
THL plus 600	714	125 – 460	8 – 60	25	< 0.06	< 0.02

Funktion THL plus

Der axial verschiebbare Ovalkolben 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.



❶ **Hebelantrieb**
Bietet konstant hohe Zentrier- und Wiederholgenauigkeit im Betrieb

❷ **Abdichtung durch doppelten, äußerst stabilen Späneschutz**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision

❸ **Rollenspülung im Standard**
Zur Reinigung der Rolle und des Werkstücks von Spänen für eine optimale Spannoberfläche

❹ **Stabile Hebellagerung**
Für eine konstant steife Zentrierung

❺ **Ausschwenkbarer Hebelarm**
Für mehr Beladefreiraum

❻ **Ovalkolbenzylinder**
Schlanke Zylinderbauweise minimiert die Störkontur der Lünette

❼ **Abfrage der Kolbenstellung im Standard vorbereitet**
Für die Abfrage der Endlagen oder die permanente Position der Hebelarme

❽ **Sicherheitsrückschlagventil**
Kurzfristige Spannkrafterhaltung auch bei Abfall des Systemdrucks

❾ **Sperrluftanschluss**
Minimierung des Schmutzeintrags in die Lünette durch permanenten Überdruck

❿ **Zylindrische/ballige Laufrollen**
Für den Einsatz als stationäre (zylindrisch) oder nachlaufende/vorlaufende Lünette

❶ ***Lever drive***
Offers constantly high centering and repeat accuracy in operation

❷ ***Sealed with double, extremely robust chip protection***
This allows a longer life span at highest precision

❸ ***Roller rinsing as standard***
To clean chips from the roller and workpiece for an optimal clamping surface

❹ ***Stable lever bearing***
For a constantly rigid centering

❺ ***Swing-out lever arm***
For more loading space

❻ ***Oval piston cylinder***
Slim cylindrical design minimizes interfering contour of the steady rest

❼ ***Standard version ready for installation of piston position monitoring***
For end position monitoring or the permanent position monitoring of the lever arms

❽ ***Safety check valve***
Short-term clamping force maintenance even when the system pressure drops

❾ ***Air purge connection***
Minimized dirt entry into the steady rest due to permanent overpressure

❿ ***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-Autoblock 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.

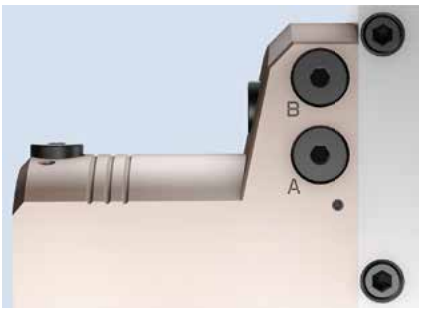


Seitliche Hydraulikanschlüsse

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.

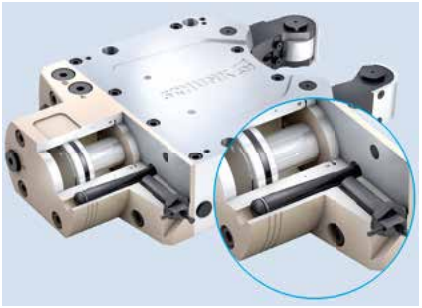


Wegmesssystem

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.

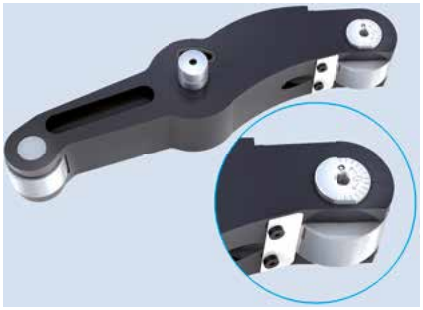


Rollenfeinverstellung

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 Rollenspülung 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.

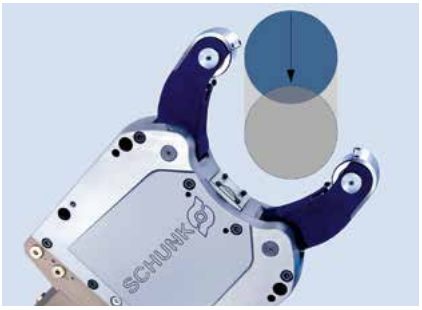


Ausschwenkbarer Hebelarm

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.

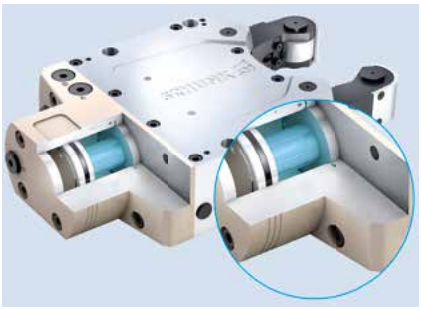


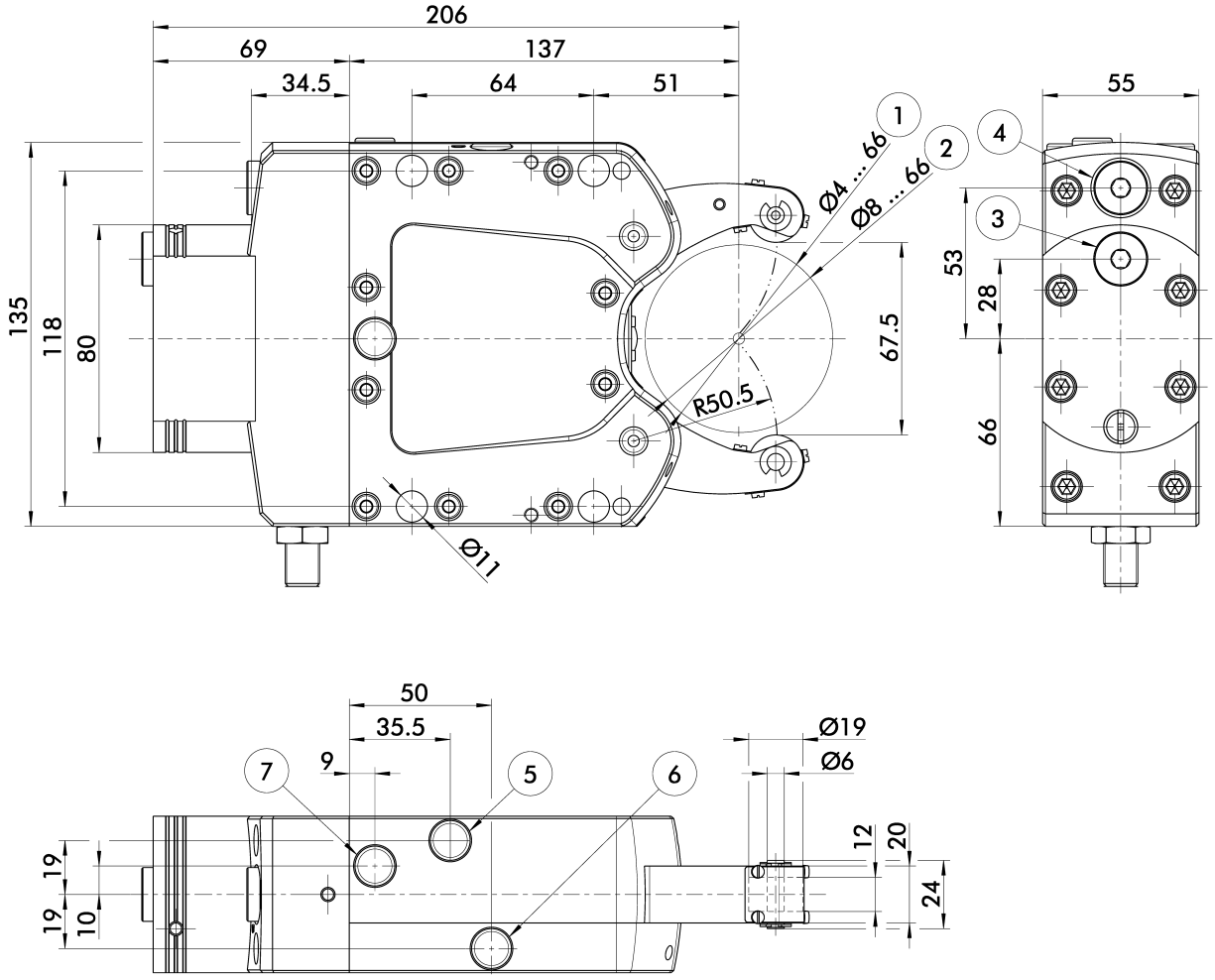
Pneumatische Ausführung (Option)

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
② Spannbereich mit Späneschutz
③ Hydraulik A: G1/4"
④ Hydraulik B: G1/4"
⑤ Zentralschmierung C: G1/8"
⑥ Spülung D: G1/8"
⑦ Sperrluft E: G1/8"

① *Clamping range without chip protection*
② *Clamping range with chip protection*
③ *Hydraulics A: G1/4"*
④ *Hydraulics B: G1/4"*
⑤ *Central lubrication C: G1/8"*
⑥ *Flushing D: G1/8"*
⑦ *Air purge E: G1/8"*

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL plus 100 Z-Z	0825111	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	4 – 66	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005	800	6.5
THL plus 100 Z-B	0825113	Zentralschmierung *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 716
Special grease see page 716



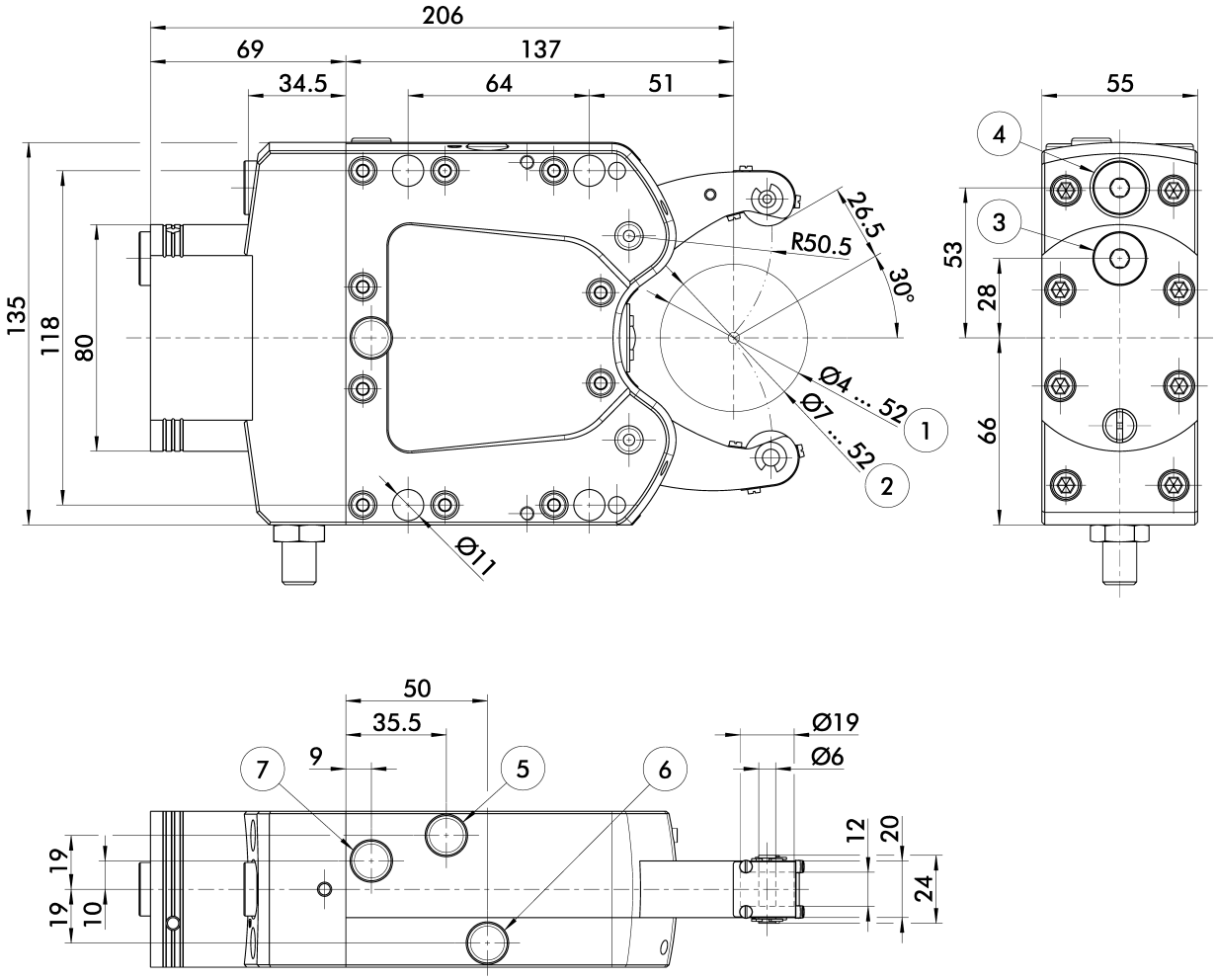
Wegmesssystem
siehe Seite 716
Stroke measuring system see page 716



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 716
Roller fine adjustment see page 716



Laufrollen
siehe Seite 716
Rollers see page 716



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Spannbereich ohne Späneschutz
② Spannbereich mit Späneschutz
③ Hydraulik A: G1/4"
④ Hydraulik B: G1/4"
⑤ Zentralschmierung C: G1/8"
⑥ Spülung D: G1/8"
⑦ Sperrluft E: G1/8"

① *Clamping range without chip protection*
② *Clamping range with chip protection*
③ *Hydraulics A: G1/4"*
④ *Hydraulics B: G1/4"*
⑤ *Central lubrication C: G1/8"*
⑥ *Flushing D: G1/8"*
⑦ *Air purge E: G1/8"*

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL-A plus 100 Z-Z	0825121	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	4 – 52	6 – 50	1	< 0.02	< 0.005	800	6.5
THL-A plus 100 Z-B	0825123	Zentralschmierung *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 716
Special grease see page 716



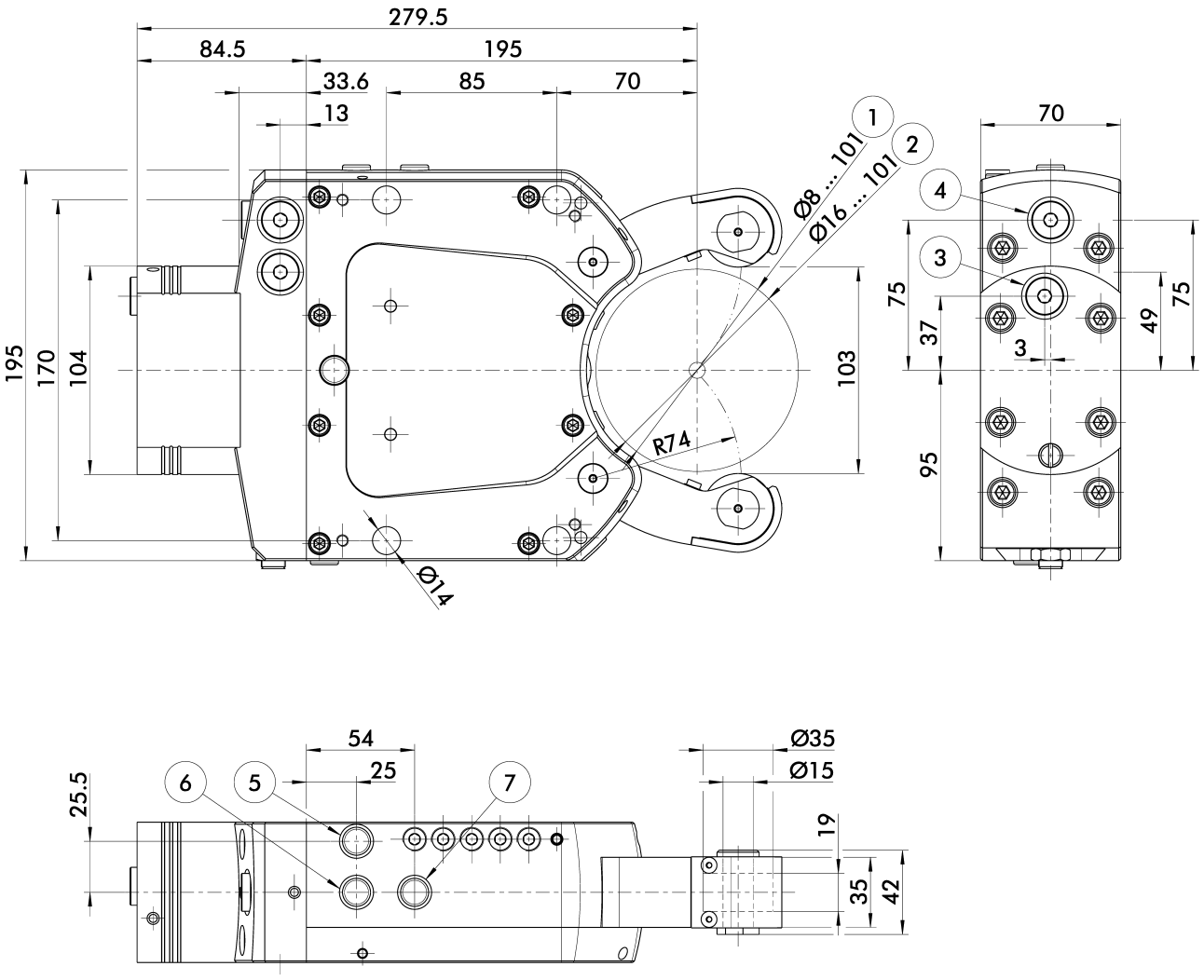
Wegmesssystem
siehe Seite 716
Stroke measuring system see page 716



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 716
Roller fine adjustment see page 716



Laufrollen
siehe Seite 716
Rollers see page 716



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

1. Spannbereich ohne Späneschutz
2. Spannbereich mit Späneschutz
3. Hydraulik A: G1/4"
4. Hydraulik B: G1/4"
5. Zentralschmierung C: G1/8"
6. Spülung D: G1/8"
7. Sperrluft E: G1/8"

1. *Clamping range without chip protection*
2. *Clamping range with chip protection*
3. *Hydraulics A: G1/4"*
4. *Hydraulics B: G1/4"*
5. *Central lubrication C: G1/8"*
6. *Flushing D: G1/8"*
7. *Air purge E: G1/8"*

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL plus 200 Z-Z	0825211	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	8 – 101	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005	800	15.8
THL plus 200 Z-B	0825213	Zentralschmierung *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 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 716
Special grease see page 716



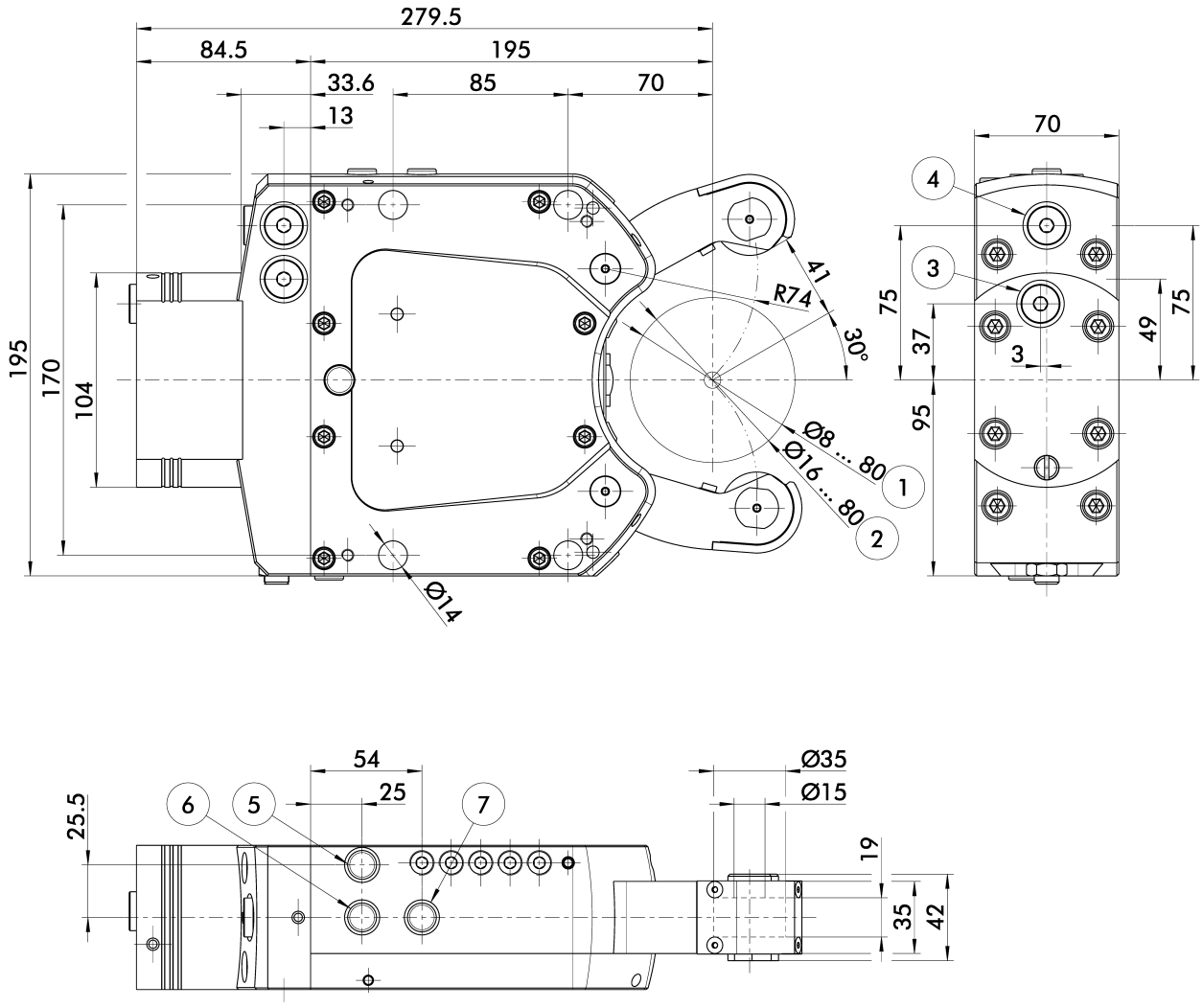
Wegmesssystem
siehe Seite 716
Stroke measuring system see page 716



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 716
Roller fine adjustment see page 716



Laufrollen
siehe Seite 716
Rollers see page 716



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Spannbereich ohne Späneschutz
② Spannbereich mit Späneschutz
③ Hydraulik A: G1/4"
④ Hydraulik B: G1/4"
⑤ Zentralschmierung C: G1/8"
⑥ Spülung D: G1/8"
⑦ Sperrluft E: G1/8"

① *Clamping range without chip protection*
② *Clamping range with chip protection*
③ *Hydraulics A: G1/4"*
④ *Hydraulics B: G1/4"*
⑤ *Central lubrication C: G1/8"*
⑥ *Flushing D: G1/8"*
⑦ *Air purge E: G1/8"*

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL-A plus 200 Z-Z	0825221	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	8 – 80	8 – 60	3.5	< 0.02	< 0.005	800	15.8
THL-A plus 200 Z-B	0825223	Zentralschmierung *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 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 716
Special grease see page 716



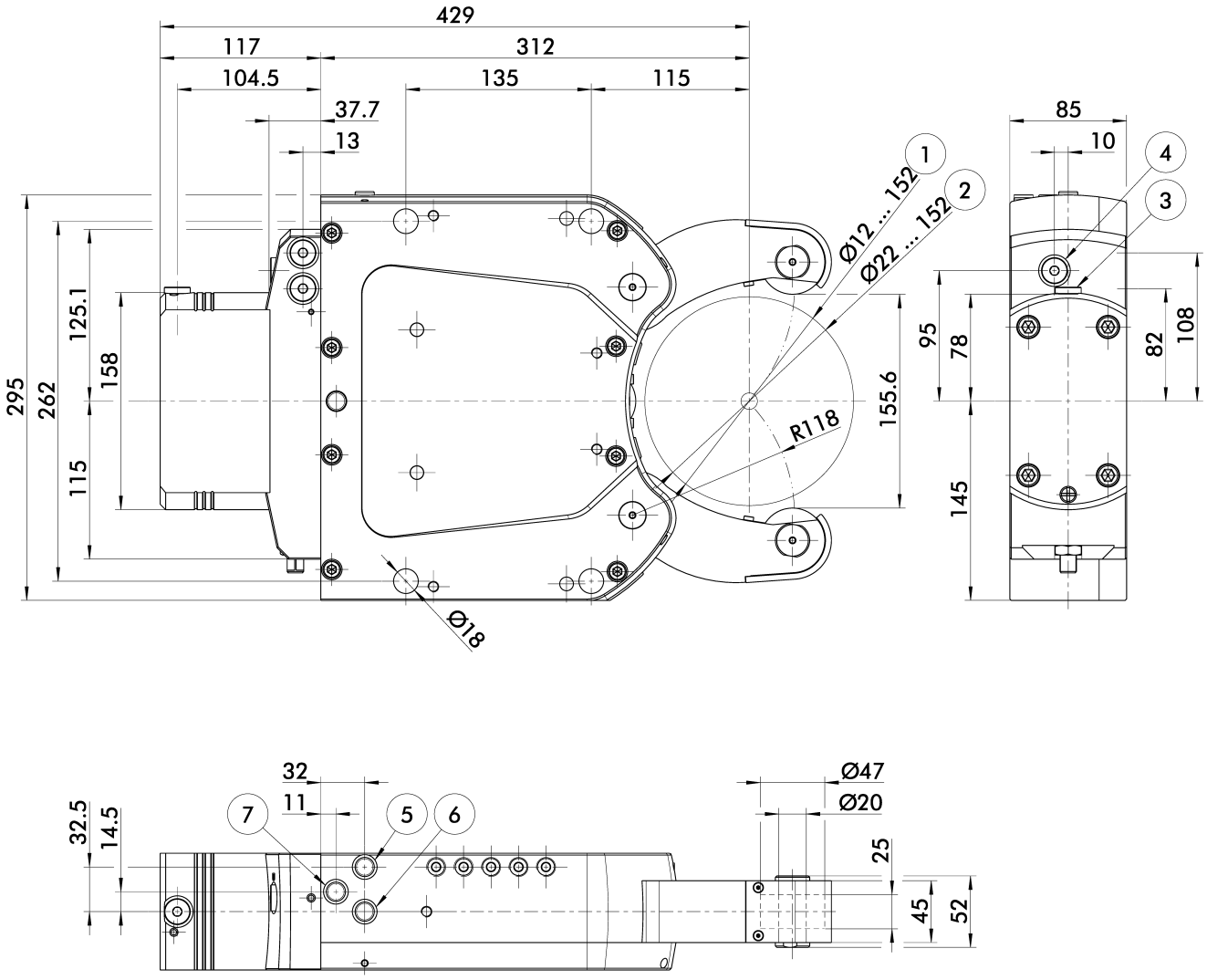
Wegmesssystem
siehe Seite 716
Stroke measuring system see page 716



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 716
Roller fine adjustment see page 716



Laufrollen
siehe Seite 716
Rollers see page 716



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Spannbereich ohne Späneschutz
② Spannbereich mit Späneschutz
③ Hydraulik A: G1/4"
④ Hydraulik B: G1/4"
⑤ Zentralschmierung C: G1/8"
⑥ Spülung D: G1/8"
⑦ Sperrluft E: G1/8"

① *Clamping range without chip protection*
② *Clamping range with chip protection*
③ *Hydraulics A: G1/4"*
④ *Hydraulics B: G1/4"*
⑤ *Central lubrication C: G1/8"*
⑥ *Flushing D: G1/8"*
⑦ *Air purge E: G1/8"*

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL plus 300 Z-Z	0825311	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 300 Z-B	0825313	Zentralschmierung *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 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 716
Special grease see page 716



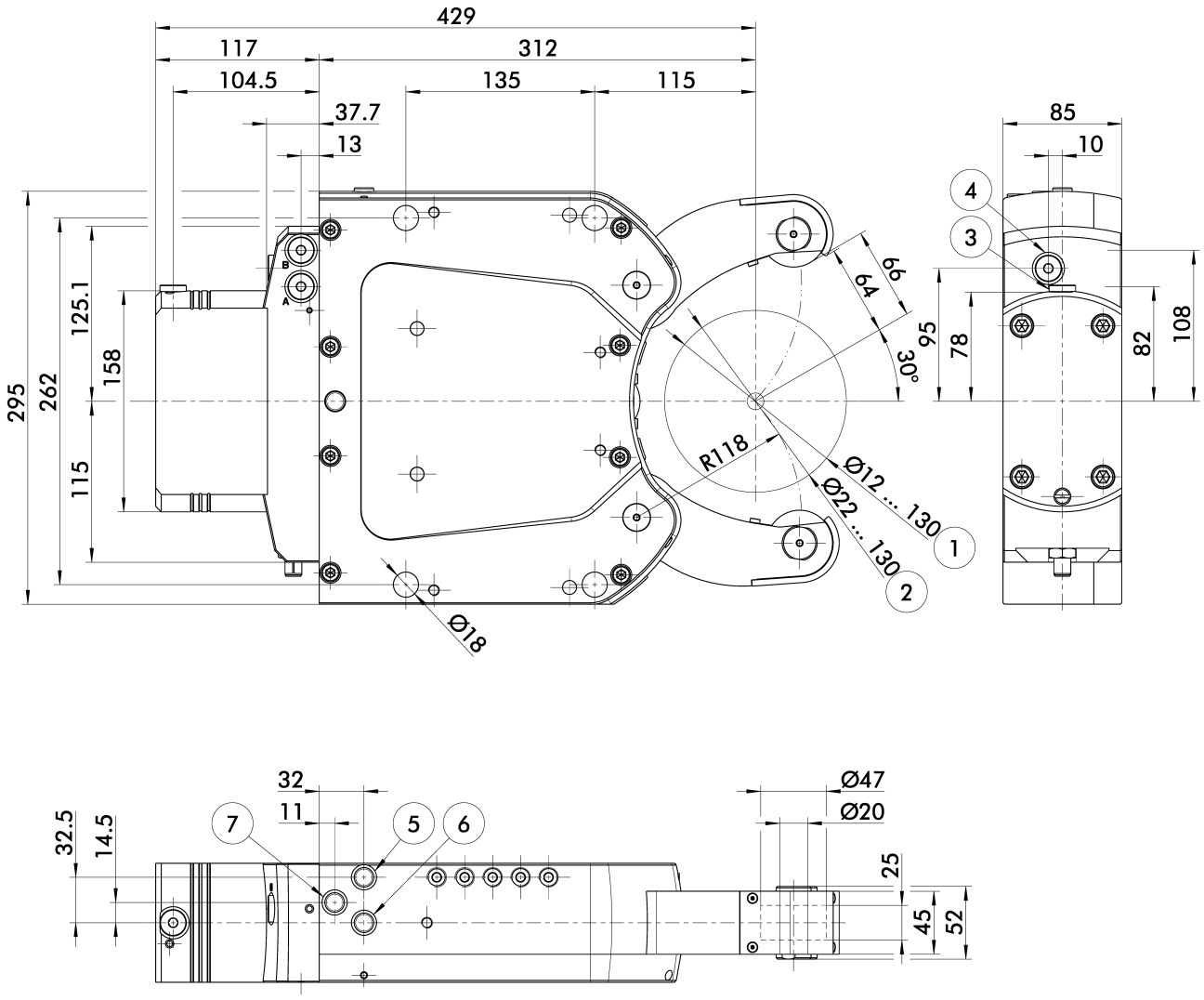
Wegmesssystem
siehe Seite 716
Stroke measuring system see page 716



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 716
Roller fine adjustment see page 716



Laufrollen
siehe Seite 716
Rollers see page 716



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Spannbereich ohne Späneschutz
② Spannbereich mit Späneschutz
③ Hydraulik A: G1/4"
④ Hydraulik B: G1/4"
⑤ Zentralschmierung C: G1/8"
⑥ Spülung D: G1/8"
⑦ Sperrluft E: G1/8"

① *Clamping range without chip protection*
② *Clamping range with chip protection*
③ *Hydraulics A: G1/4"*
④ *Hydraulics B: G1/4"*
⑤ *Central lubrication C: G1/8"*
⑥ *Flushing D: G1/8"*
⑦ *Air purge E: G1/8"*

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL-A plus 300 Z-Z	0825321	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	12 – 130	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-A plus 300 Z-B	0825323	Zentralschmierung *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 Betriebsanleitung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of delivery

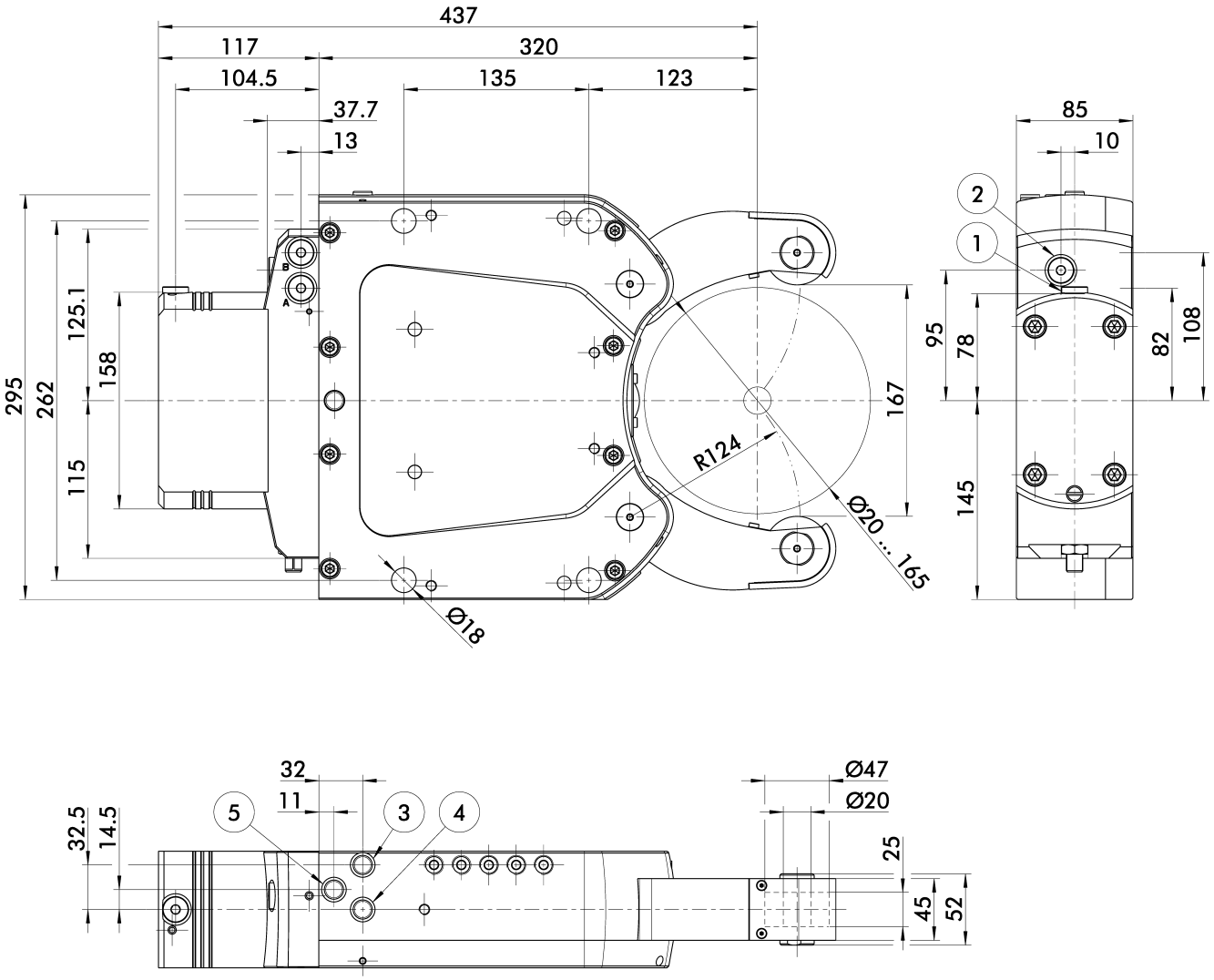
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating manual; without proximity switches for stroke monitoring


Spezialfett
siehe Seite 716
Special grease see page 716


Wegmesssystem
siehe Seite 716
Stroke measuring system see page 716


Rollenfeinverstellung
siehe Seite 716
Roller fine adjustment see page 716


Laufrollen
siehe Seite 716
Rollers see page 716



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Hydraulik A: G1/4"
② Hydraulik B: G1/4"
③ Zentralschmierung C: G1/8"
④ Spülung D: G1/8"
⑤ Sperrluft E: G1/8"

① *Hydraulics A: G1/4"*
② *Hydraulics B: G1/4"*
③ *Central lubrication C: G1/8"*
④ *Flushing D: G1/8"*
⑤ *Air purge E: G1/8"*

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL plus 310 Z-Z	0825411	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 310 Z-B	0825413	Zentralschmierung *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 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 716
Special grease see page 716



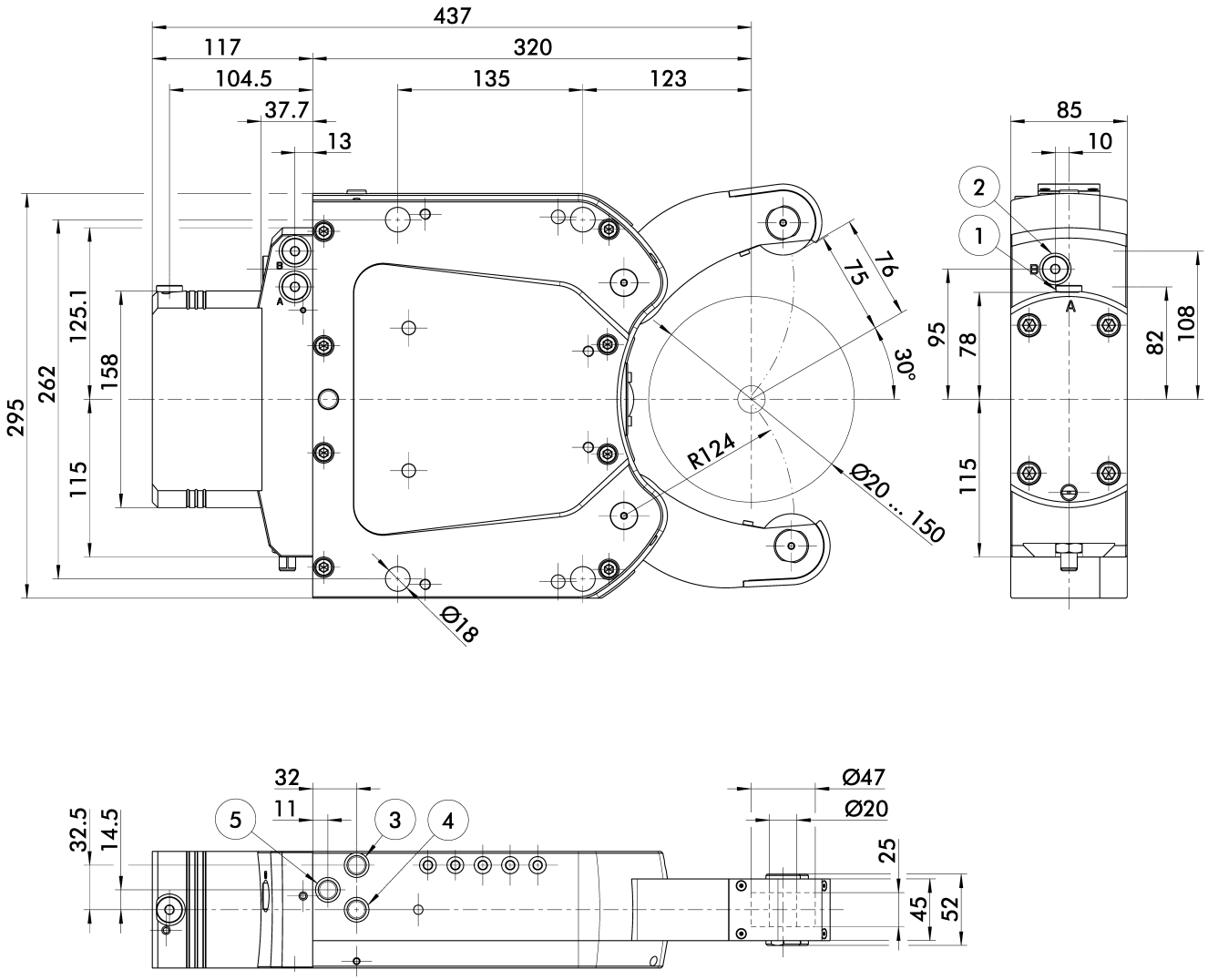
Wegmesssystem
siehe Seite 716
Stroke measuring system see page 716



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 716
Roller fine adjustment see page 716



Laufrollen
siehe Seite 716
Rollers see page 716



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Hydraulik A: G1/4"
② Hydraulik B: G1/4"
③ Zentralschmierung C: G1/8"
④ Spülung D: G1/8"
⑤ Sperrluft E: G1/8"

① *Hydraulics A: G1/4"*
② *Hydraulics B: G1/4"*
③ *Central lubrication C: G1/8"*
④ *Flushing D: G1/8"*
⑤ *Air purge E: G1/8"*

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL-A plus 310 Z-Z	0825421	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	20 – 150	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-A plus 310 Z-B	0825423	Zentralschmierung *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 Betriebsanleitung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of delivery

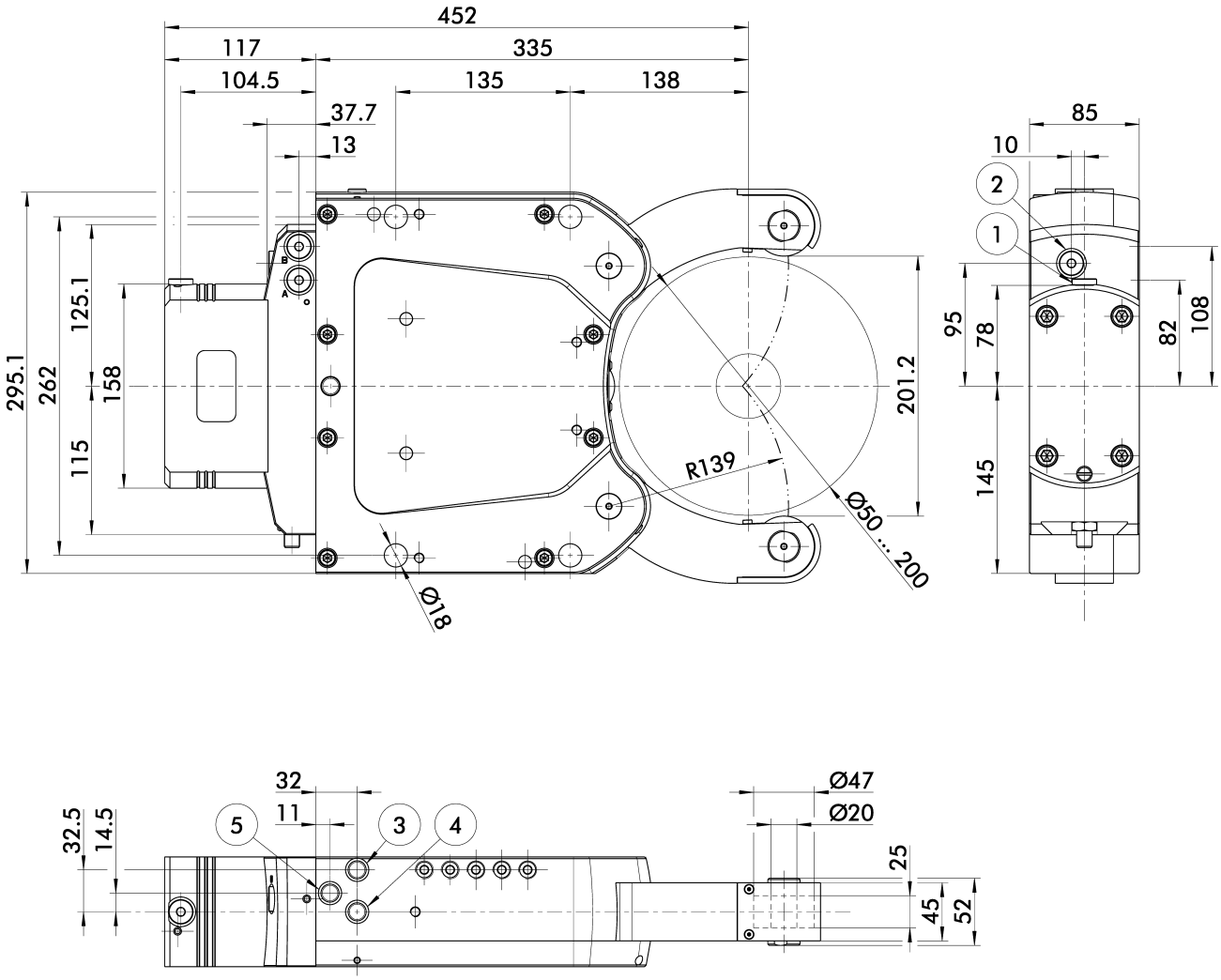
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating manual; without proximity switches for stroke monitoring


Spezialfett
siehe Seite 716
Special grease see page 716


Wegmesssystem
siehe Seite 716
Stroke measuring system see page 716


Rollenfeinverstellung
siehe Seite 716
Roller fine adjustment see page 716


Laufrollen
siehe Seite 716
Rollers see page 716



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Hydraulik A: G1/4"
② Hydraulik B: G1/4"
③ Zentralschmierung C: G1/8"
④ Spülung D: G1/8"
⑤ Sperrluft E: G1/8"

① *Hydraulics A: G1/4"*
② *Hydraulics B: G1/4"*
③ *Central lubrication C: G1/8"*
④ *Flushing D: G1/8"*
⑤ *Air purge E: G1/8"*

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL plus 320 Z-Z	0825911	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	50 – 200	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL plus 320 Z-B	0825913	Zentralschmierung *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 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 716
Special grease see page 716



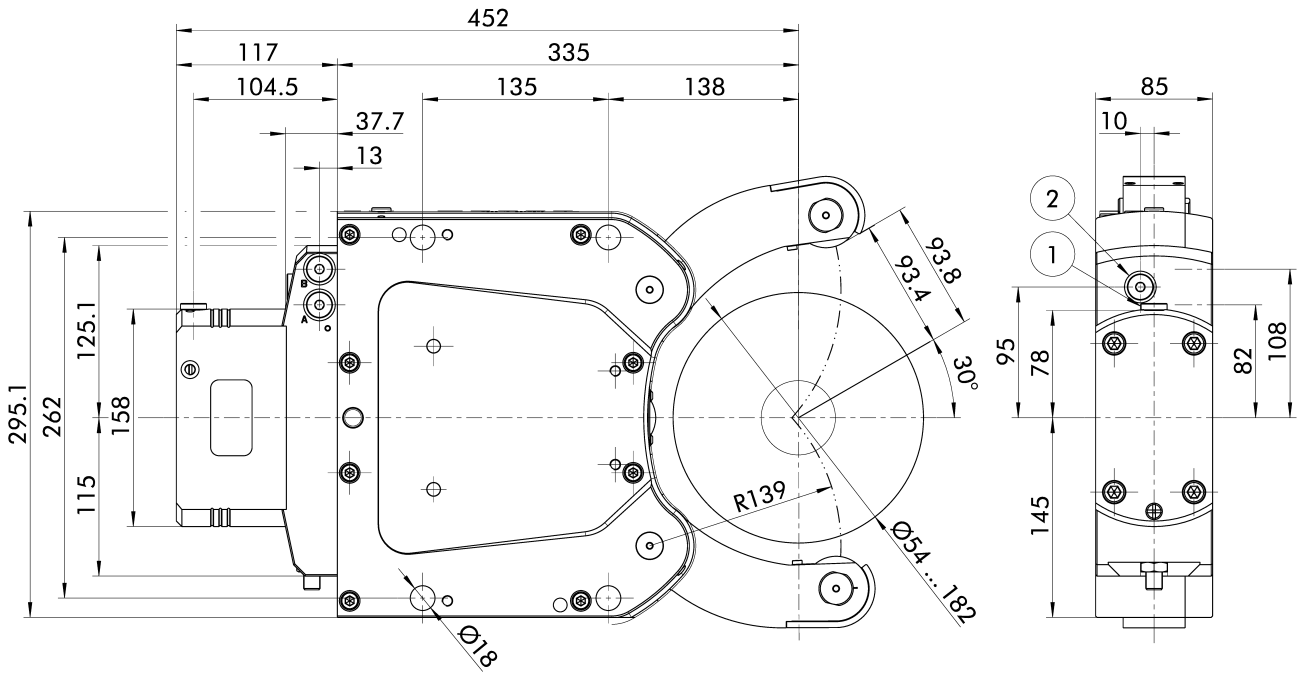
Wegmesssystem
siehe Seite 716
Stroke measuring system see page 716

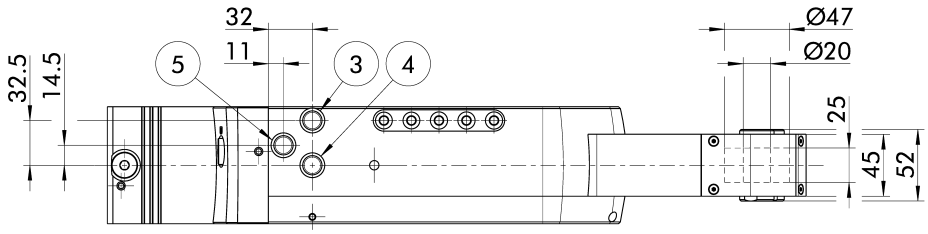


Rollenfeinverstellung
siehe Seite 716
Roller fine adjustment see page 716



Laufrollen
siehe Seite 716
Rollers see page 716





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Hydraulik A: G1/4"
② Hydraulik B: G1/4"
③ Zentralschmierung C: G1/8"
④ Spülung D: G1/8"
⑤ Sperrluft E: G1/8"

① *Hydraulics A: G1/4"*
② *Hydraulics B: G1/4"*
③ *Central lubrication C: G1/8"*
④ *Flushing D: G1/8"*
⑤ *Air purge E: G1/8"*

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL-A plus 320 Z-Z	1150405	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	54 – 182	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-A plus 320 Z-B	1150406	Zentralschmierung *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 Betriebsanleitung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of delivery

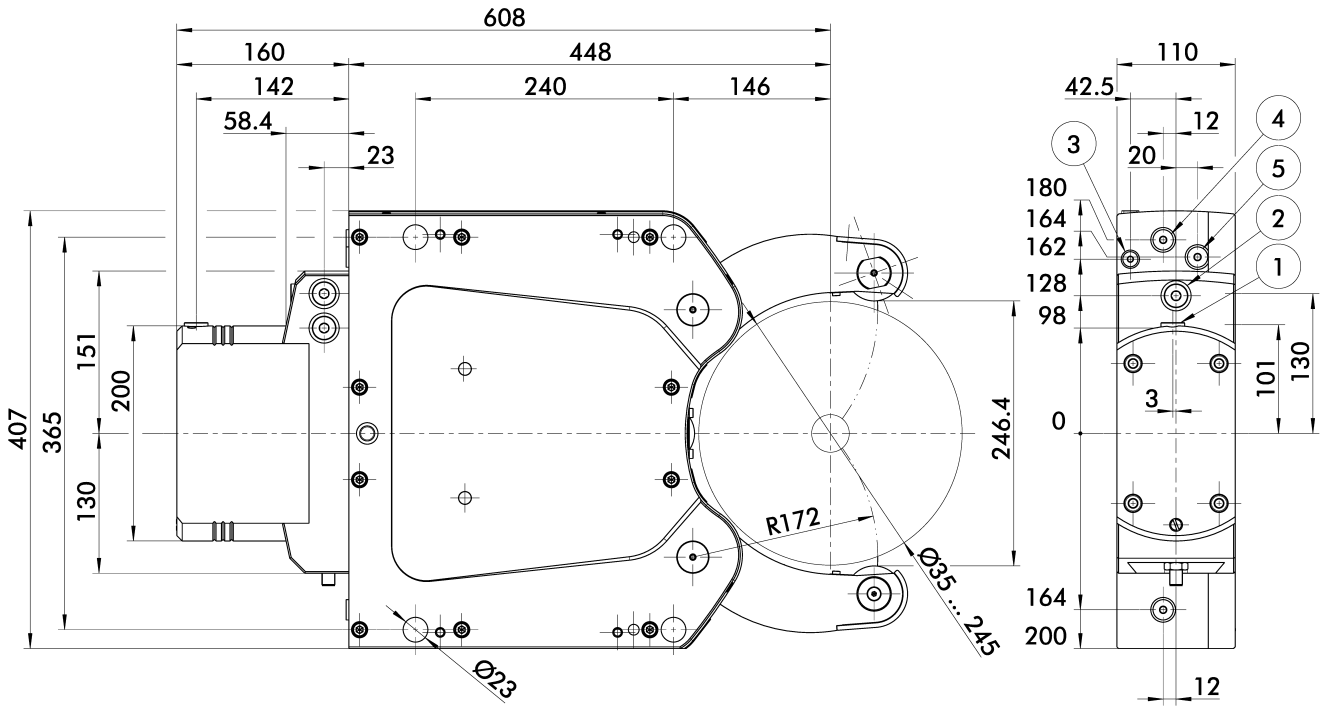
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating manual; without proximity switches for stroke monitoring

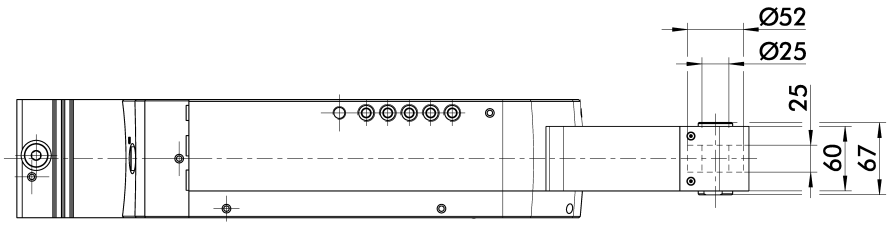

Spezialfett
siehe Seite 716
Special grease see page 716


Wegmesssystem
siehe Seite 716
Stroke measuring system see page 716


Rollenfeinverstellung
siehe Seite 716
Roller fine adjustment see page 716


Laufrollen
siehe Seite 716
Rollers see page 716





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*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL plus 400 Z-Z	0825511	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	102
THL plus 400 Z-B	0825513	Zentralschmierung *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 Betriebsanleitung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of delivery

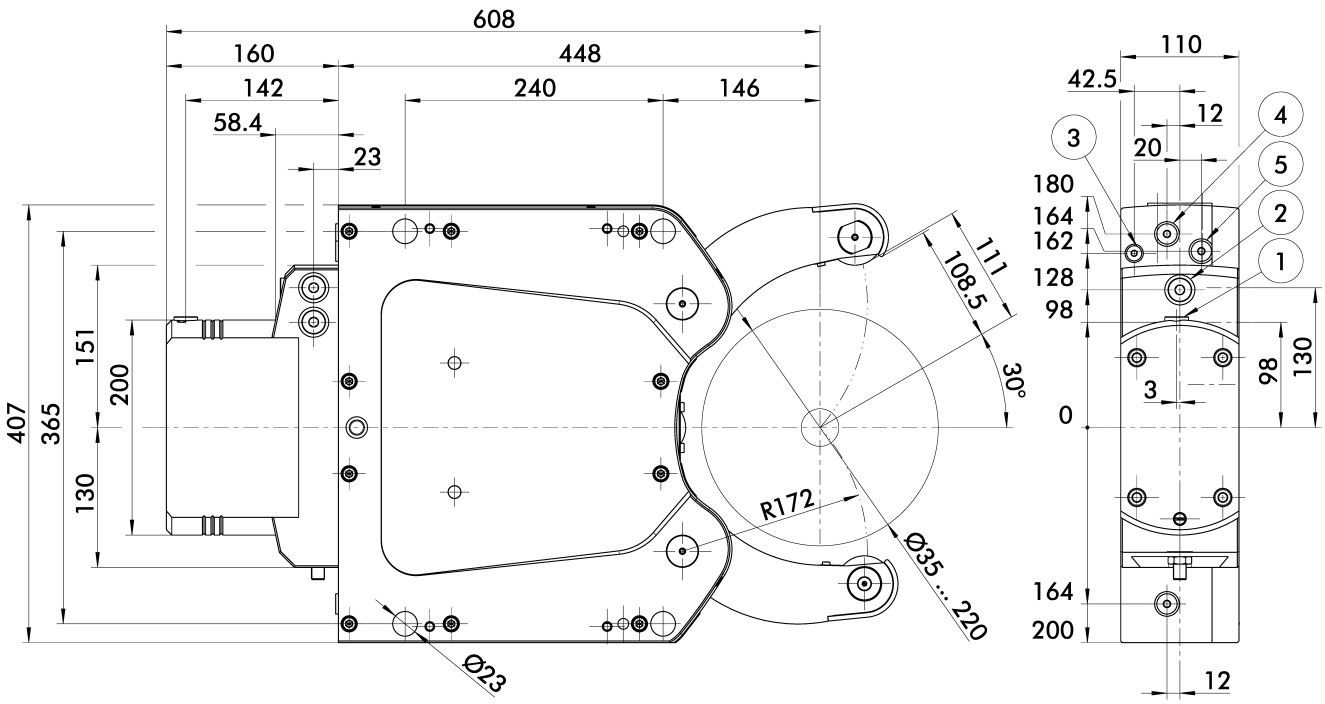
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating manual; without proximity switches for stroke monitoring


Spezialfett
siehe Seite 716
Special grease see page 716


Wegmesssystem
siehe Seite 716
Stroke measuring system see page 716


Rollenfeinverstellung
siehe Seite 716
Roller fine adjustment see page 716


Laufrollen
siehe Seite 716
Rollers see page 716



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*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL-A plus 400 Z-Z	0825521	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	35 – 220	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	102
THL-A plus 400 Z-B	0825523	Zentralschmierung *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 Betriebsanleitung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of delivery

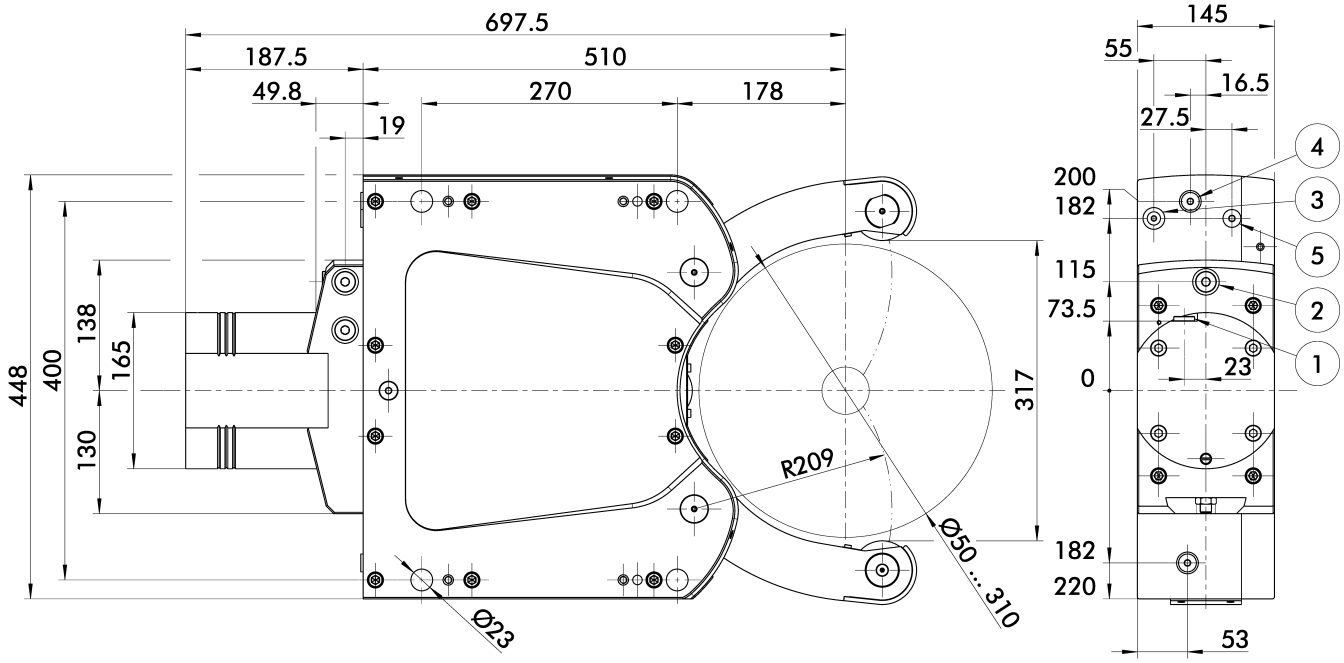
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating manual; without proximity switches for stroke monitoring

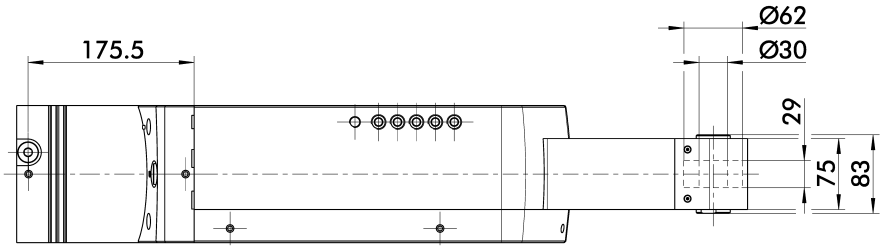

Spezialfett
siehe Seite 716
Special grease see page 716


Wegmesssystem
siehe Seite 716
Stroke measuring system see page 716


Rollenfeinverstellung
siehe Seite 716
Roller fine adjustment see page 716


Laufrollen
siehe Seite 716
Rollers see page 716





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*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL plus 500 Z-Z	0825611	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	166
THL plus 500 Z-B	0825613	Zentralschmierung *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 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 716
Special grease see page 716



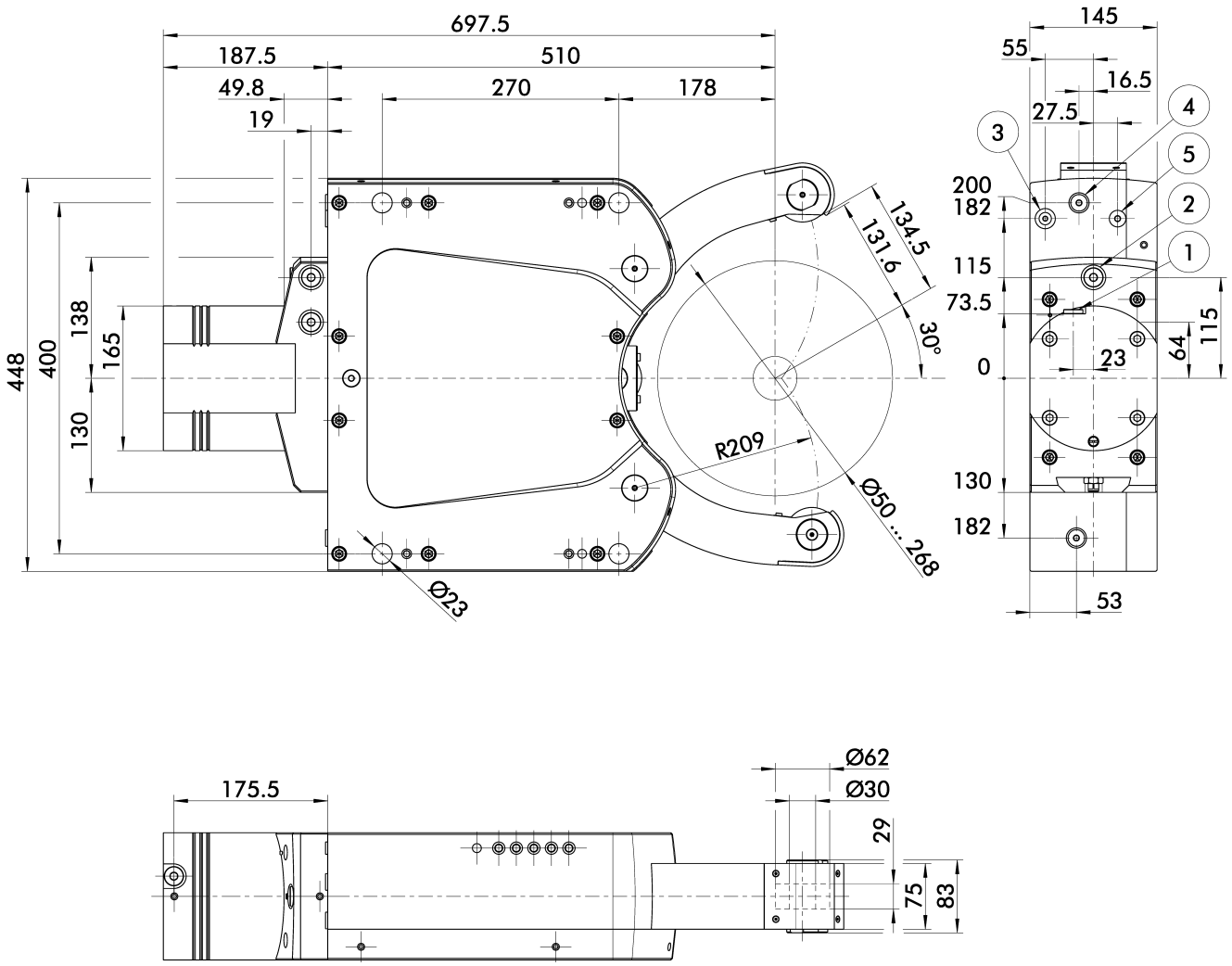
Wegmesssystem
siehe Seite 716
Stroke measuring system see page 716



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 716
Roller fine adjustment see page 716



Laufrollen
siehe Seite 716
Rollers see page 716



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*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL-A plus 500 Z-Z	0825621	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	50 – 268	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	166
THL-A plus 500 Z-B	0825623	Zentralschmierung *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 Betriebsanleitung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of delivery

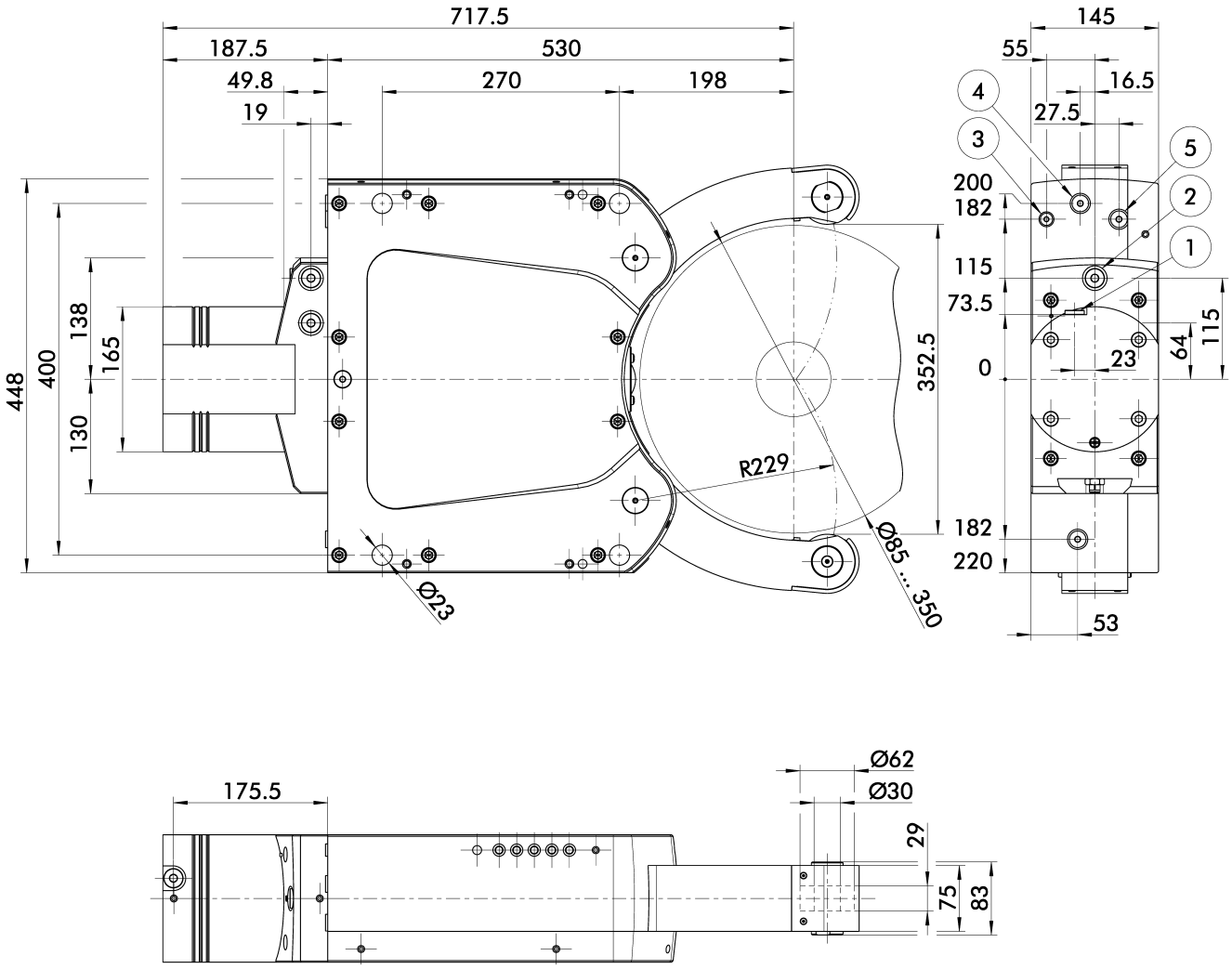
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating manual; without proximity switches for stroke monitoring


Spezialfett
siehe Seite 716
Special grease see page 716


Wegmesssystem
siehe Seite 716
Stroke measuring system see page 716


Rollenfeinverstellung
siehe Seite 716
Roller fine adjustment see page 716


Laufrollen
siehe Seite 716
Rollers see page 716



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*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL plus 510 Z-Z	0825711	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	85 – 350	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	168
THL plus 510 Z-B	0825713	Zentralschmierung *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 Betriebsanleitung; ohne Endschalter für Hubabfrage

Scope of delivery

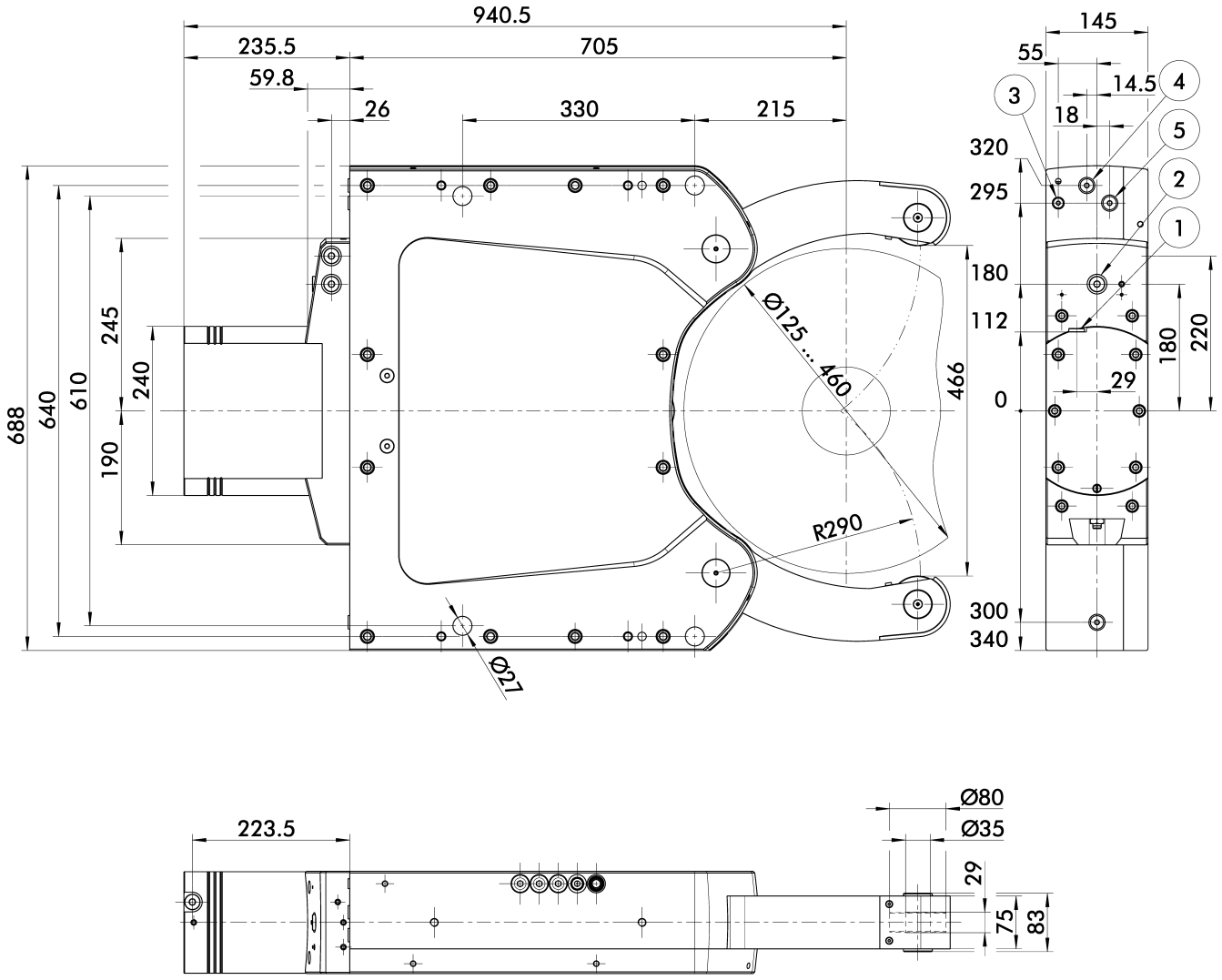
Steady rest including eye bolts and mounting screws and operating manual; without proximity switches for stroke monitoring


Spezialfett
siehe Seite 716
Special grease see page 716


Wegmesssystem
siehe Seite 716
Stroke measuring system see page 716


Rollenfeinverstellung
siehe Seite 716
Roller fine adjustment see page 716


Laufrollen
siehe Seite 716
Rollers see page 716



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*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL plus 600 Z-Z	0825811	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	125 – 460	8 – 60	25	< 0.06	< 0.02	700	360
THL plus 600 Z-B	0825813	Zentralschmierung *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 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 716
Special grease see page 716



Wegmesssystem
siehe Seite 716
Stroke measuring system see page 716



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 716
Roller fine adjustment see page 716



Laufrollen
siehe Seite 716
Rollers see page 716

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*
	**Wegmesssystem** Ermöglicht eine permanente Lagekontrolle und ein teilweises Öffnen der Hebelarme. ***Stroke measuring system*** *Enables a continuous position monitoring and a partial opening of the lever arms.*	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 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
		THL plus 510	APS THL plus 510	0820527
		THL plus 600	APS THL plus 600	0820528
	**Rollenfeinverstellung** Ermöglicht eine schnelle Feinjustierung der Zentriermitte über exzentrische Rollenbolzen an den Lünettenarmen. ***Roller fine adjustment*** *Allows fast fine adjustment of the center via eccentric roll pins at the arms of the steady rest.*	THL plus 200 THL-A plus 200	RFV THL plus 200	0820512
		THL plus 300 THL-A plus 300	RFV THL plus 300	0820513
		THL plus 310 THL-A plus 310 THL plus 320	RFV THL plus 310	0820514
		THL plus 400 THL-A plus 400	RFV THL plus 400	0820515
		THL plus 500 THL-A plus 500	RFV THL plus 500	0820516
		THL plus 510	RFV THL plus 510	0820517
		THL 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*** *Sealed rollers for stationary use on the steady rests. Special rollers and coated rollers are available on request.*	THL plus 100 THL-A plus 100	LFR-Z 100	0820500
		THL plus 200 THL-A plus 200	LFR-Z 200	0820501
		THL plus 300 THL-A plus 300 THL plus 310 THL-A plus 310 THL plus 320	LFR-Z 300	0820502
		THL plus 400 THL-A plus 400	LFR-Z 400	0820503
		THL plus 500 THL-A plus 500 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 THL plus 310 THL-A plus 310 THL plus 320	LFR-B 300	0820552
		THL plus 400 THL-A plus 400	LFR-B 400	0820553
		THL plus 500 THL-A plus 500 THL plus 510	LFR-B 500	0820554
		THL plus 600	LFR-B 600	0820556

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 Spannkräfte 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

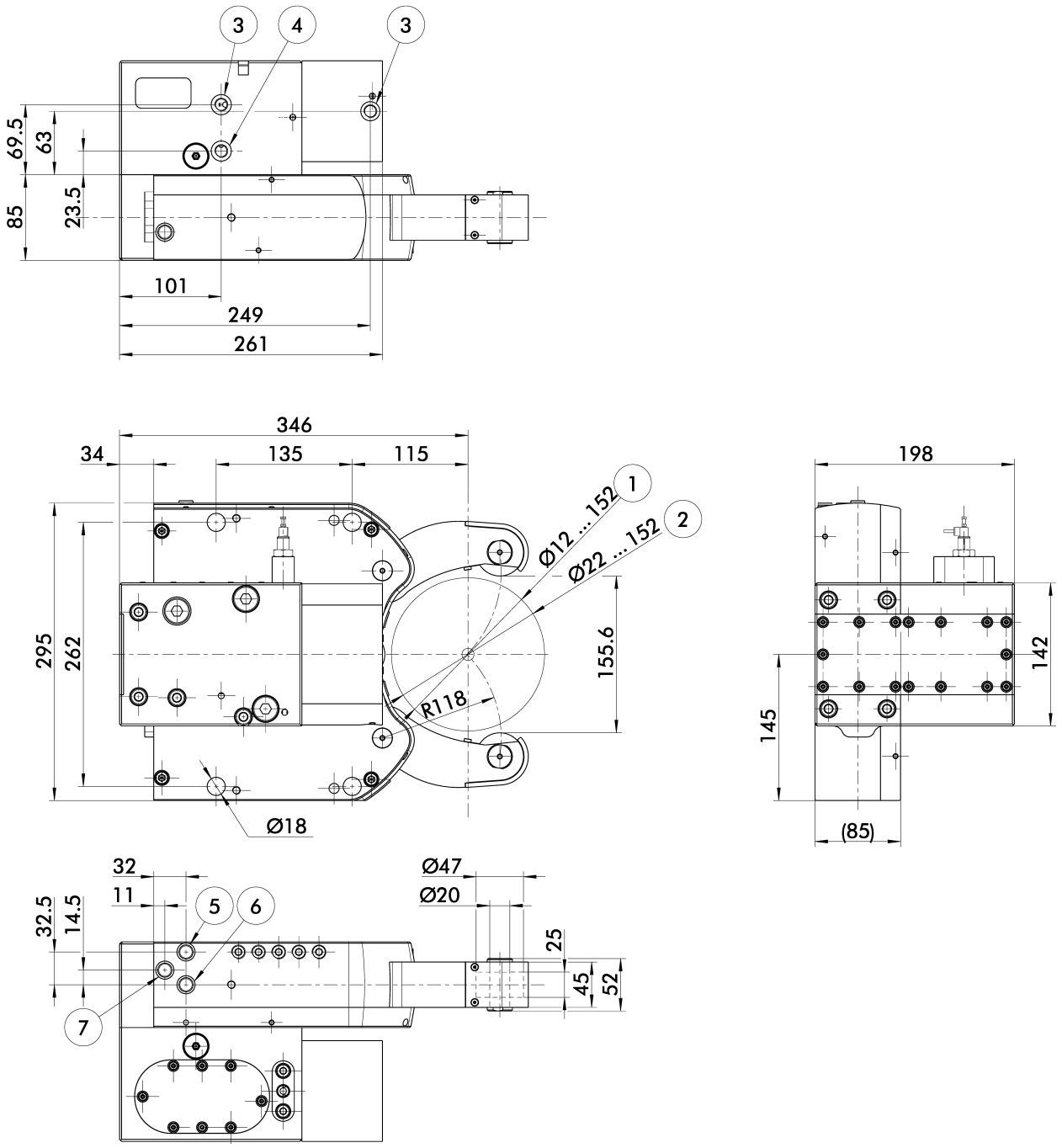
Monitoring of the piston position optionally available
Shorter cycle times and collision protection

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	720	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL-S plus 310	722	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007
THL-S plus 400	724	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01
THL-S plus 500	726	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01
THL-S plus 510	728	90 – 350	8 – 80	20	< 0.06	< 0.01
THL-S plus 600	730	125 – 460	8 – 70	30	< 0.06	< 0.01



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

1. Spannbereich ohne Späneschutz
2. Spannbereich mit Späneschutz
3. Hydraulik A: G1/4"
4. Hydraulik B: G1/4"
5. Zentralschmierung C: G1/8"
6. Spülung D: G1/8"
7. Sperrluft E: G1/8"

1. *Clamping range without chip protection*
2. *Clamping range with chip protection*
3. *Hydraulics A: G1/4"*
4. *Hydraulics B: G1/4"*
5. *Central lubrication C: G1/8"*
6. *Flushing D: G1/8"*
7. *Air purge E: G1/8"*

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL-S plus 300 Z-Z	0825331	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-S plus 300 Z-B	0825333	Zentralschmierung *Central lubrication*	ballig *spherical*	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-S plus 300 M-Z	0825332	Manuelle Schmierung *Manual lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	12 – 152	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	50
THL-S plus 300 M-B	0825334	Manuelle Schmierung *Manual lubrication*	ballig *spherical*	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 732
Special grease
see page 732



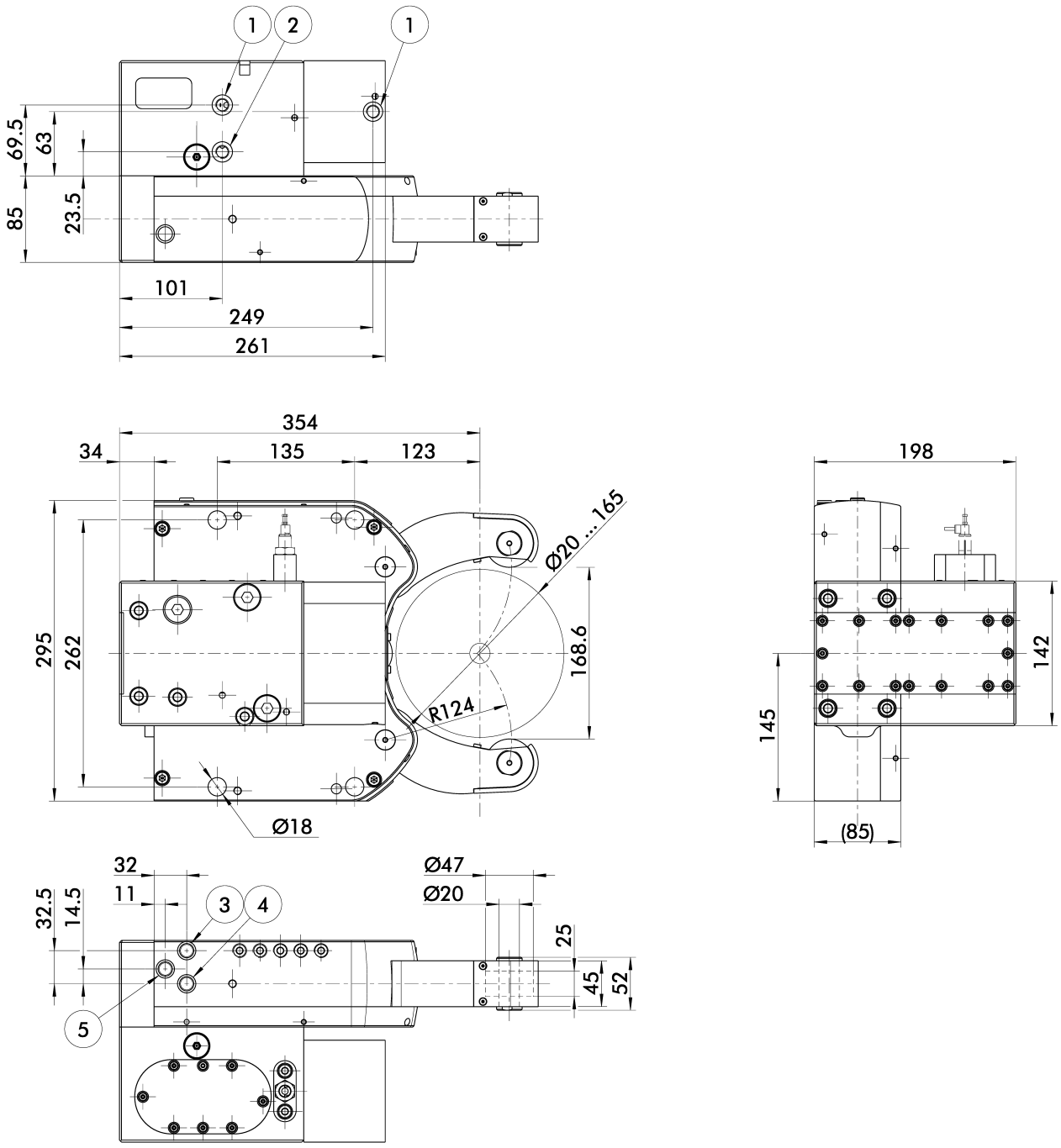
Wegmesssystem
siehe Seite 732
Stroke measuring system
see page 732



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 732
Roller fine adjustment
see page 732



Laufrollen
siehe Seite 732
Rollers
see page 732



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Hydraulik A: G1/4"
② Hydraulik B: G1/4"
③ Zentralschmierung C: G1/8"
④ Spülung D: G1/8"
⑤ Sperrluft E: G1/8"

① *Hydraulics A: G1/4"*
② *Hydraulics B: G1/4"*
③ *Central lubrication C: G1/8"*
④ *Flushing D: G1/8"*
⑤ *Air purge E: G1/8"*

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL-S plus 310 Z-Z	0825431	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	48
THL-S plus 310 Z-B	0825433	Zentralschmierung *Central lubrication*	ballig *spherical*	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	48
THL-S plus 310 M-Z	0825432	Manuelle Schmierung *Manual lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	20 – 165	8 – 60	10	< 0.04	< 0.007	725	48
THL-S plus 310 M-B	0825434	Manuelle Schmierung *Manual lubrication*	ballig *spherical*	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 732
Special grease
see page 732



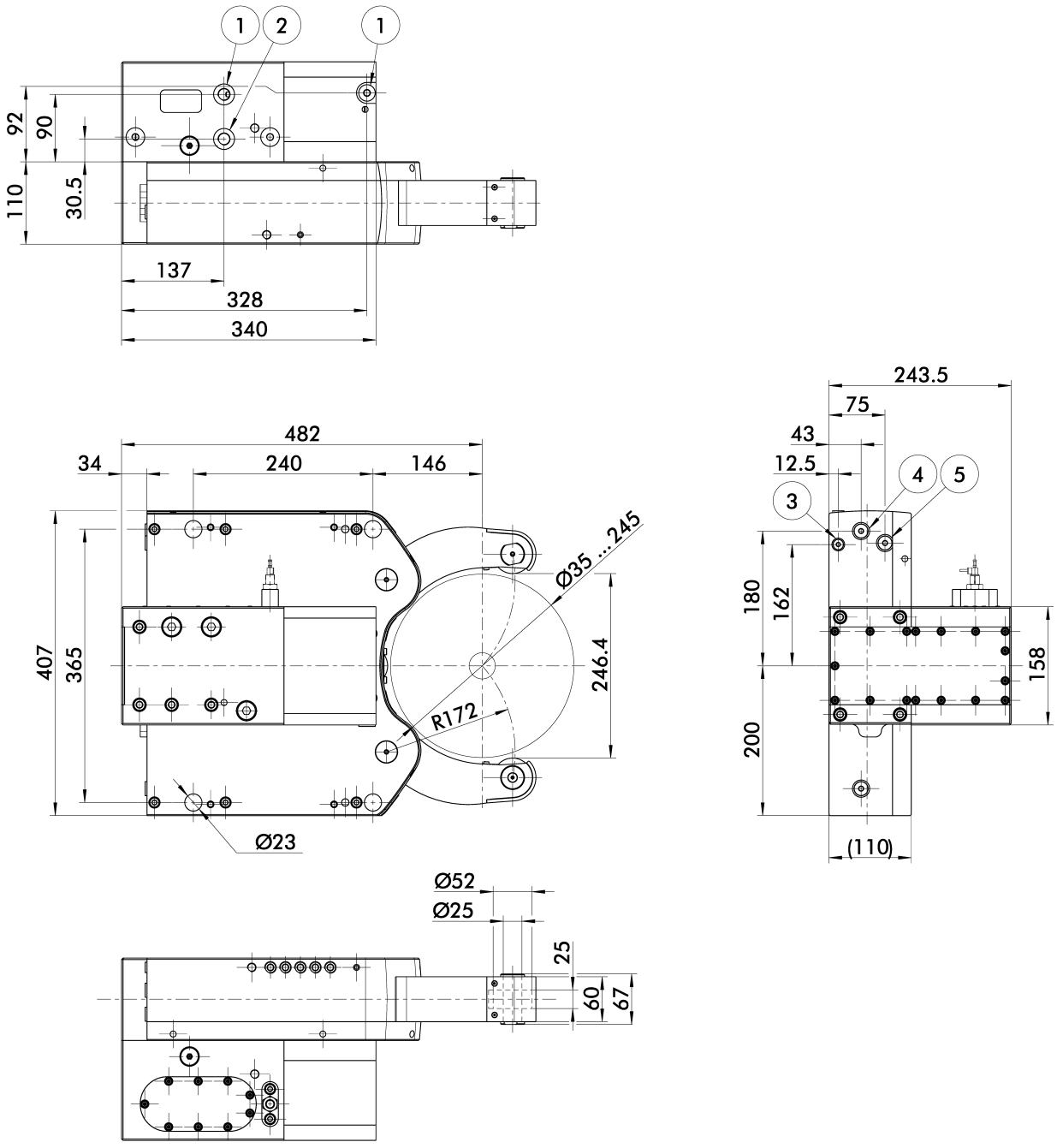
Wegmesssystem
siehe Seite 732
Stroke measuring system
see page 732



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 732
Roller fine adjustment
see page 732



Laufrollen
siehe Seite 732
Rollers
see page 732



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*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL-S plus 400 Z-Z	0825531	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	110
THL-S plus 400 Z-B	0825533	Zentralschmierung *Central lubrication*	ballig *spherical*	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	110
THL-S plus 400 M-Z	0825532	Manuelle Schmierung *Manual lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	35 – 245	8 – 60	15	< 0.05	< 0.01	715	110
THL-S plus 400 M-B	0825534	Manuelle Schmierung *Manual lubrication*	ballig *spherical*	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 732
Special grease see page 732



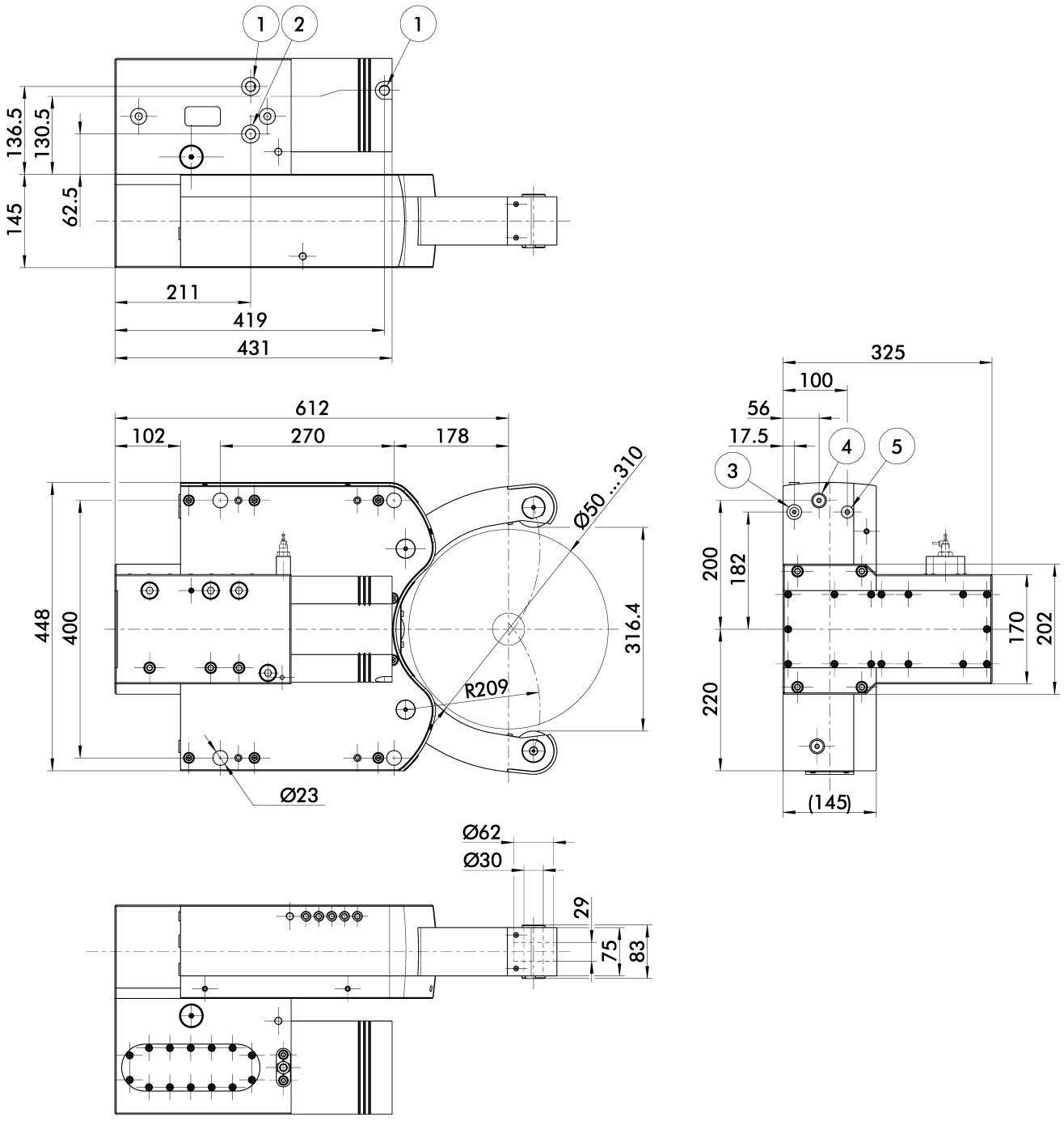
Wegmesssystem
siehe Seite 732
Stroke measuring system see page 732



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 732
Roller fine adjustment see page 732



Laufrollen
siehe Seite 732
Rollers see page 732



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*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL-S plus 500 Z-Z	0825631	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	236
THL-S plus 500 Z-B	0825632	Zentralschmierung *Central lubrication*	ballig *spherical*	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	236
THL-S plus 500 M-Z	0825633	Manuelle Schmierung *Manual lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	50 – 310	8 – 60	20	< 0.06	< 0.01	700	236
THL-S plus 500 M-B	0825634	Manuelle Schmierung *Manual lubrication*	ballig *spherical*	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 732
Special grease see page 732



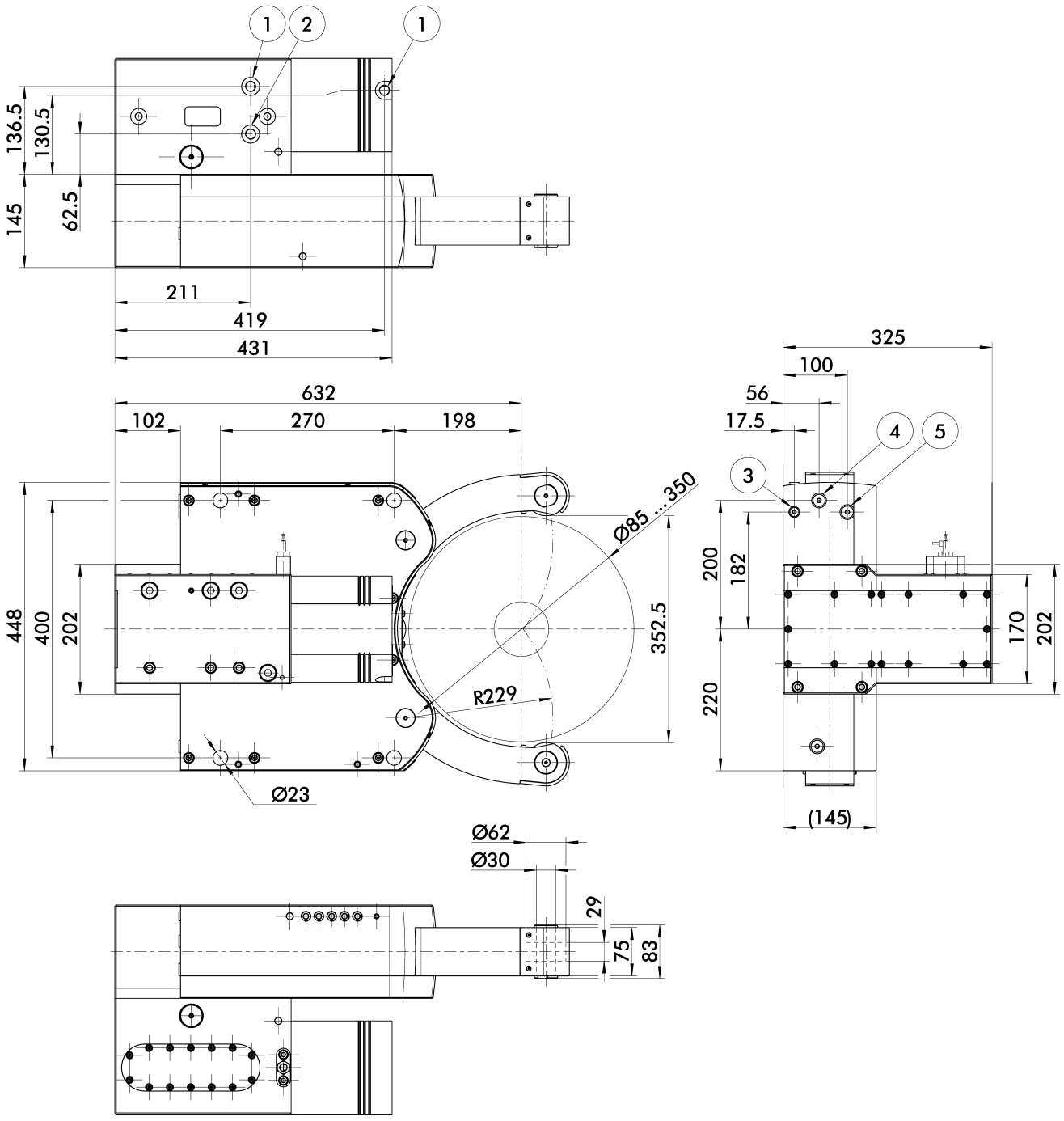
Wegmesssystem
siehe Seite 732
Stroke measuring system see page 732



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 732
Roller fine adjustment see page 732



Laufrollen
siehe Seite 732
Rollers see page 732



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*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL-S plus 510 Z-Z	0825731	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	90 – 350	8 – 80	20	< 0.06	< 0.01	700	170
THL-S plus 510 Z-B	0825733	Zentralschmierung *Central lubrication*	ballig *spherical*	90 – 350	8 – 80	20	< 0.06	< 0.01	700	170
THL-S plus 510 M-Z	0825732	Manuelle Schmierung *Manual lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	90 – 350	8 – 80	20	< 0.06	< 0.01	700	170
THL-S plus 510 M-B	0825734	Manuelle Schmierung *Manual lubrication*	ballig *spherical*	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 732
Special grease
see page 732



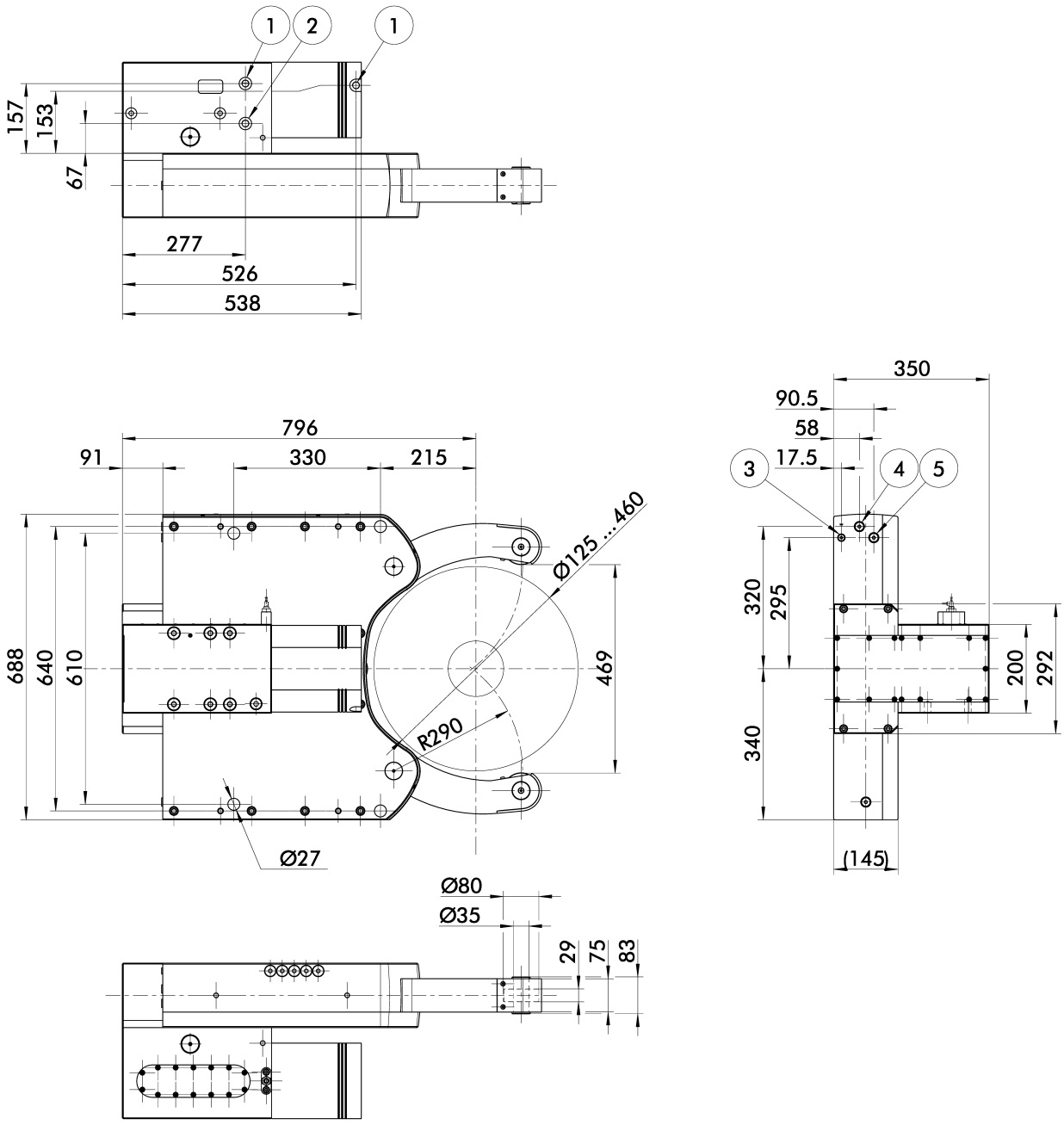
Wegmesssystem
siehe Seite 732
Stroke measuring system
see page 732



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 732
Roller fine adjustment
see page 732



Laufrollen
siehe Seite 732
Rollers
see page 732



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*	**Schmierungsart** *Type of lubrication*	**Laufrollen** *Rollers*	**Spannbereich** *Clamping range* [mm]	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Zentriergenauigkeit** *Centering accuracy* [mm]	**Wiederholgenauigkeit** *Repeat accuracy* [mm]	**Max. Umfangsgeschwindigkeit** *Max. circumferential speed* [m/min]	**Gewicht** *Weight* [kg]
THL-S plus 600 Z-Z	0825831	Zentralschmierung *Central lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	125 – 460	8 – 70	30	< 0.06	< 0.01	700	434
THL-S plus 600 Z-B	0825833	Zentralschmierung *Central lubrication*	ballig *spherical*	125 – 460	8 – 70	30	< 0.06	< 0.01	700	434
THL-S plus 600 M-Z	0825832	Manuelle Schmierung *Manual lubrication*	zylindrisch *cylindrical*	125 – 460	8 – 70	30	< 0.06	< 0.01	700	434
THL-S plus 600 M-B	0825834	Manuelle Schmierung *Manual lubrication*	ballig *spherical*	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 732
Special grease
see page 732



Wegmesssystem
siehe Seite 732
Stroke measuring system
see page 732



Rollenfeinverstellung
siehe Seite 732
Roller fine adjustment
see page 732



Laufrollen
siehe Seite 732
Rollers
see page 732

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*
	**Wegmesssystem** Ermöglicht eine permanente Lagekontrolle und ein teilweises Öffnen der Hebelarme. ***Stroke measuring system*** *Enables a continuous position monitoring and a partial opening of the lever arms.*	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*** *Allows fast fine adjustment of the center via eccentric roll pins at the arms of the steady rest.*	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*** *Sealed rollers for stationary use on the steady rests. Special rollers and coated rollers are available on request.*	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*** *Sealed rollers for stationary use on travelling (leading) steady rests. Special rollers and coated rollers are available on request.*	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 Lünettenwechsel 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	**736**
ROTA FSW A8	744
ROTA FSW A11	745
ROTA FSW A15	746



Backenschnellwechsel RAPIDO | *Jaw Quick-change RAPIDO*

	Seite | *Page*
RAPIDO	**748**



Lünettenschnellwechsel ZENTRICO LSW | *Steady Rest Quick-change ZENTRICO LSW*

	Seite | *Page*
ZENTRICO LSW	**752**

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*

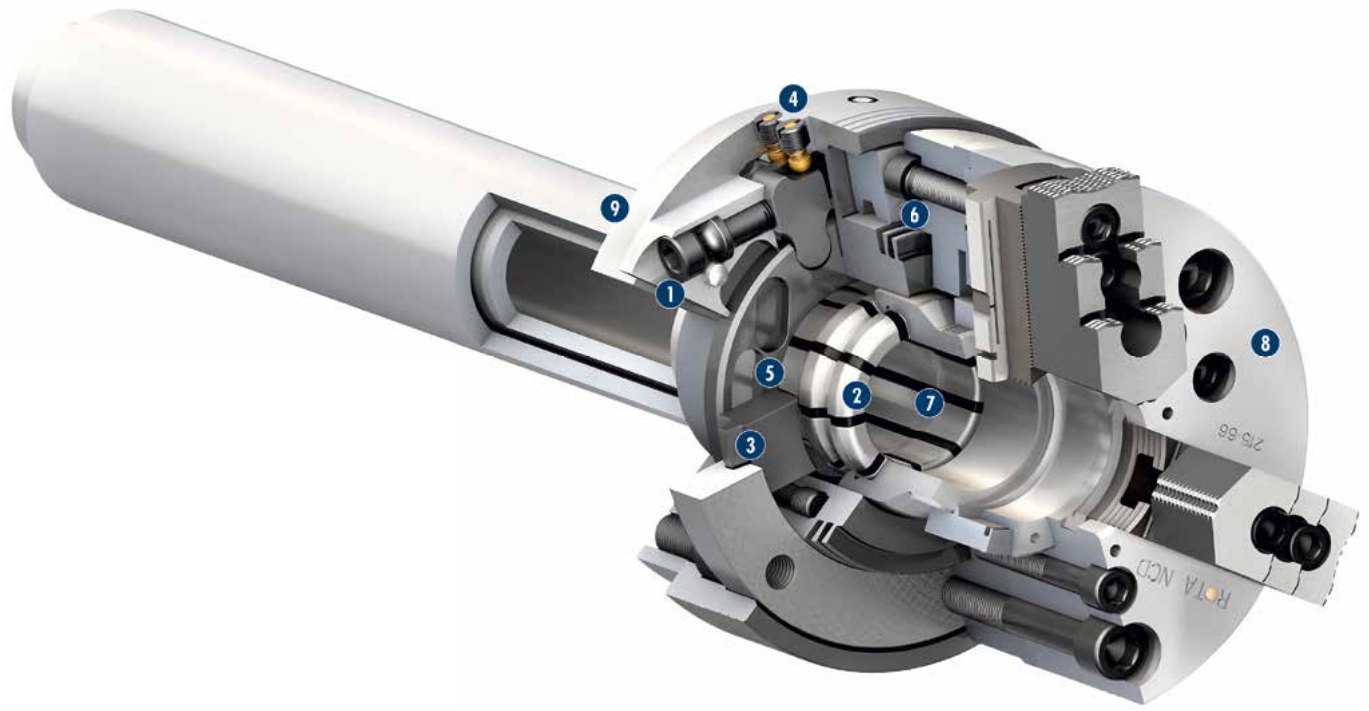
Bezeichnung *Description*	**Seite** *Page*	**Kurzkegel** *Short taper*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min^{-1}]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]
ROTA FSW A8	744	A8	6000	70
ROTA FSW A11	745	A11	4200	133
ROTA FSW A15	746	A15	3500	140

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.

❶ **Betätigungsschraube**

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.

❶ ***Actuation screw***



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 Futterschnellwechsel FSW gezogen wird.

❶ **Schraube**
Zur Einleitung des Drehmoments

❷ **Hebel**
Kraftübersetzung zwischen Schraube und Treibring

❸ **Treibring**
Kraftübersetzung zwischen Hebel und Spannschieber

❹ **Spannschieber**
Selbsthemmende Kraftübertragung auf den Haltering

❺ **Haltering**
Zur Befestigung des Futters

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.

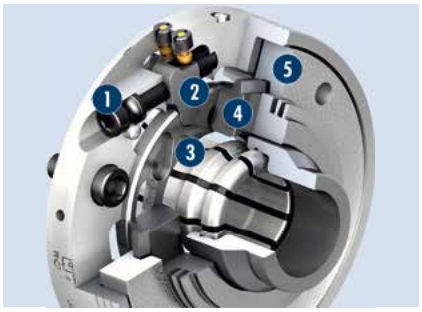
❶ ***Screw***
Used to apply the torque

❷ ***Lever***
Force transmission between screw and drive ring

❸ ***Drive ring***
Force transmission between lever and clamping slide

❹ ***Clamping slide***
Self-locking force transmission to the retainer ring

❺ ***Clamping ring***
Used to mounted the chuck



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.

❶ **Flexkegel**

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.

❶ ***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.

❶ **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.

❶ ***Positioning block***

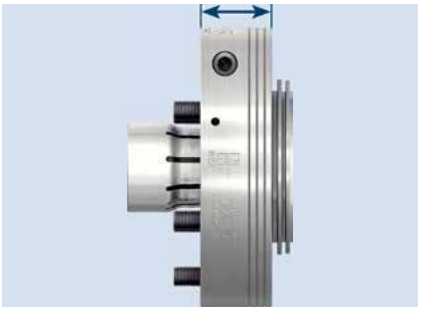


Geringe Bauhöhe

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)

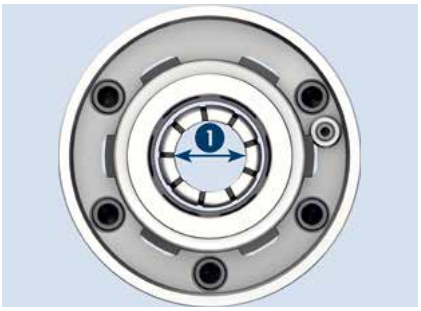
❶ **Durchgangsbohrung**

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)*

❶ ***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.

❶ **Visuelle Anzeige**
❷ **Spannstellung 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.

❶ ***Visual display***
❷ ***Clamping position of the 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.

❶ **Visuelle Anzeige**
❷ **Wechselstellung des 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.

❶ ***Visual display***
❷ ***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***

ROTA FSW A8

Futterschnellwechsel | *Chuck Quick-change*

Lieferumfang

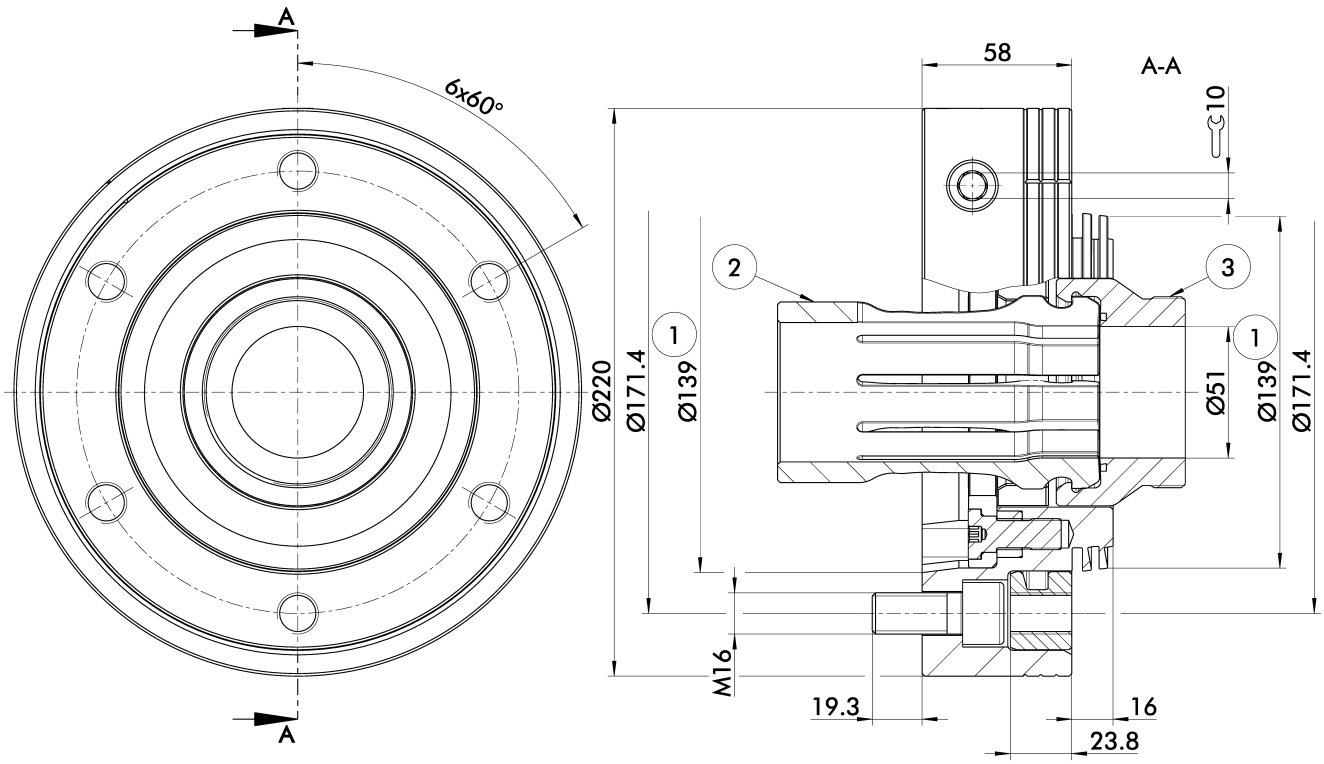
Futterschnellwechsel, Spannschlüssel, Befestigungsschrauben, Ringschraube, Betriebsanleitung

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	0824200	ISO 702-1	Nr. 8	6000	70	100



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

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

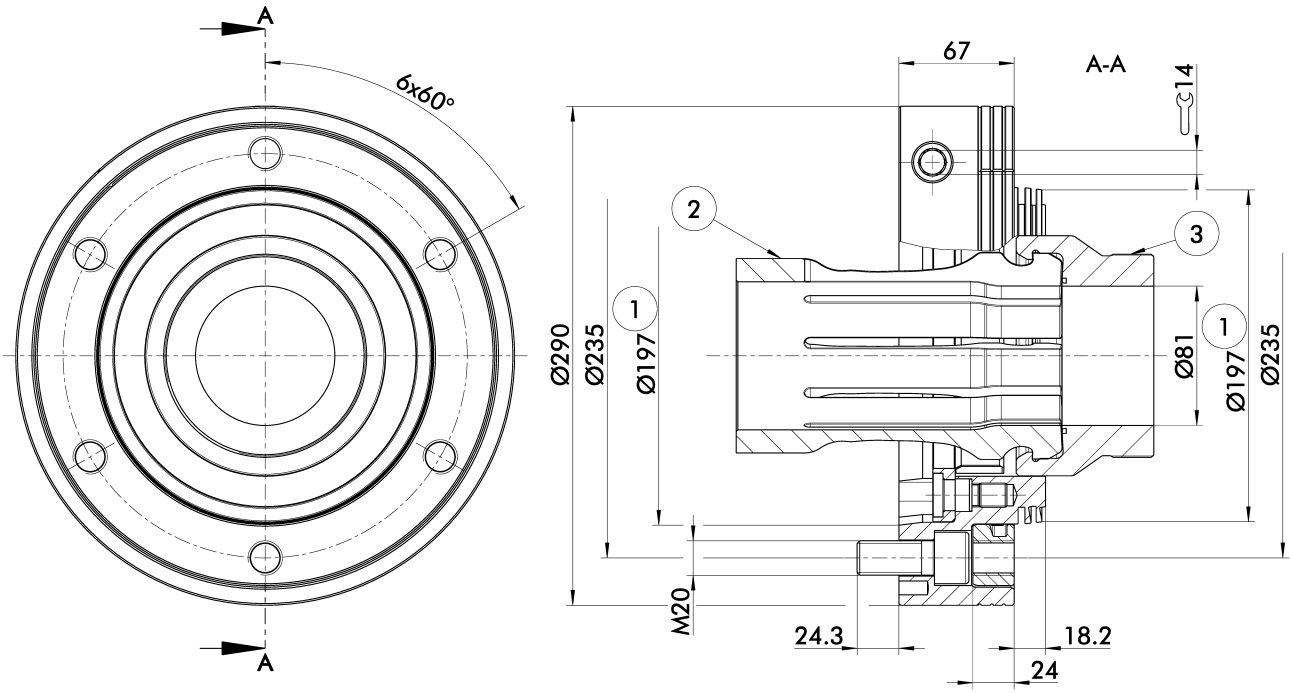
Futterschnellwechsel, Spannschlüssel, Befestigungsschrauben, Ringschraube, Betriebsanleitung

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	0824300	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*

ROTA FSW A15

Futterschnellwechsel | *Chuck Quick-change*

Lieferumfang

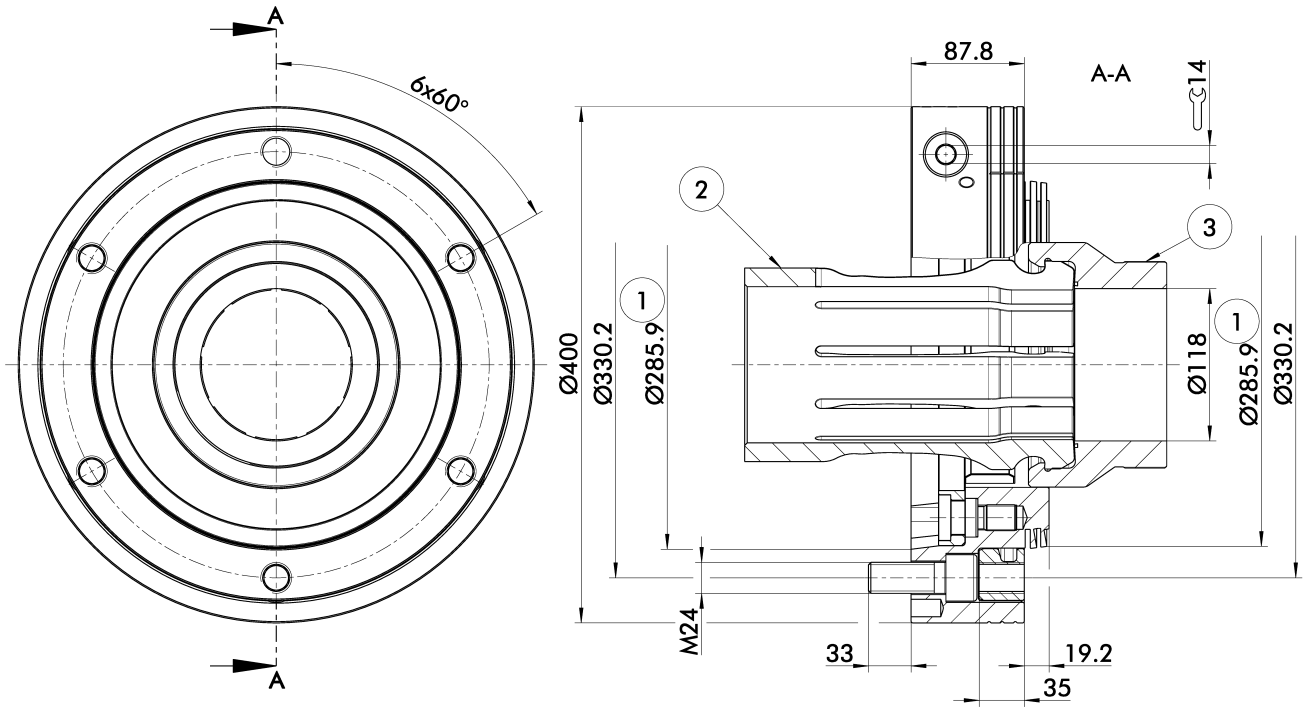
Futterschnellwechsel, Spannschlüssel, Befestigungsschrauben, Ringschraube, Betriebsanleitung

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	0824400	ISO 702-1	Nr. 15	3500	140	200



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Passend zu ISO 702-1 Nr. 15
② Anschlussmaße maschinenspezifisch
③ Anschlussmaße spannmittelspezifisch

① *Suitable for ISO 702-1 No. 15*
② *Machine-specific connection dimensions*
③ *Clamping device-specific connection dimensions*



RAPIDO

Werkzeugloser sowie automatisierbarer Spannbackenschnellwechsel

Das Backenschnellwechselsystem RAPIDO ermöglicht einen sekundenschnellen Backenwechsel ganz ohne den Einsatz von Werkzeugen. Die Backen können sowohl manuell als auch voll automatisiert in weniger als 60 Sekunden gewechselt werden. Gerade im Bereich der spitzverzahnten Kraftspannfutter eröffnet diese Art des Backenwechsels ganz neue Möglichkeiten, die Spannfutter an neue Spannaufgaben schnell und einfach anzupassen.

Von den bereits bestehenden Kraftspannfutterbaureihen wurden im Zuge dieser Neuentwicklung die Baureihen ROTA NCO, ROTA NC plus 2 und ROTA NCF plus 2 in den Baugrößen 210, 260 und 315 mm mit dem RAPIDO-Backenschnellwechselsystem standardmäßig ausgestattet.

RAPIDO

Tool-free and automatable jaw quick-change

The jaw quick-change system RAPIDO enables jaw changes in a matter of seconds without any use of tools whatsoever. The jaws can be changed manually or automatically in under 60 seconds. Specifically in the field of the serrated power lathe chucks, this type of jaw change creates completely new options for adapting the lathe chuck quickly and easily to new clamping tasks.

Of the existing power lathe chuck series, during this new development, the series ROTA NCO, ROTA NC plus 2 and ROTA NCF plus 2 in sizes 210, 260 and 315 mm are equipped as standard with the RAPIDO jaw quick-change system.



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 Aufsatzbacken notwendig

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems
Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkräfte

Optimiertes Schmiersystem
Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

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

Funktion RAPIDO

Die RAPIDO Spannbacken werden über einen Arretierstift in der Grundbacke verriegelt. Durch Beaufschlagung von Druckluft werden die Arretierstifte entriegelt und geben die Spannbacken frei. Über eine Roboter-/Greifereinheit können die Backen einzeln sowie in manchen Anwendungen zusammen automatisiert gewechselt werden. Je nach Anwendungsfall muss das Futter hierzu betätigt werden. Sind die Backen gewechselt, werden die Arretierstifte über Federkraft wieder mit der Spannbacke verriegelt. Das Schnellwechselsystem kann sowohl für die Außen- als auch für die Innenspannung verwendet werden.

Function of RAPIDO

The RAPIDO chuck jaws are locked in the base jaw via a locking pin. When compressed air is applied, the locking pins are unlocked, and the chuck jaws are released. Via a robot/gripper unit, the jaws can be exchanged individually, and in some applications exchange of all in one takes place fully automated. Depending on the application, the chuck must be operated for this purpose. Once the jaws have been exchanged, the locking pins are relocked with the chuck jaw by spring force. The quick-change system can be used for both O.D. and I.D. clamping.



1. **Drehfutter**
   Zur Spannung von Stangen und Rohren während der Drehbearbeitung
2. **Grundbacke**
   Mit RAPIDO Backenschnittstelle direkt integriert im Drehfutter
3. **Aufsatzbacke**
   Mit RAPIDO Backenschnittstelle zum einfachen und schnellen Einklicken in die Grundbacke
4. **Arretierstift als Backensicherung**
   Werden gemeinsam über Druckluft gelöst und über Federkraft gespannt
5. **RAPIDO Doppelschnittstelle**
   Für Innen- und Außenspannung
6. **Abdeckplatte**
   Optional erhältlich, um ein Ansammeln von Spänen zu vermeiden
7. **Greifer**
   Mit speziell konzipierten Fingern zum einfachen Handling der RAPIDO Spannbacken
8. **Roboter**
   Zum automatisierten Wechseln der RAPIDO Spannbacken

1. ***Lathe chuck***
   For clamping bars and tubes during turning operations
2. ***Base jaw***
   With RAPIDO jaw interface directly integrated in the lathe chuck
3. ***Top jaw***
   With RAPIDO jaw interface for quick and easy clicking into the base jaw
4. ***Locking pin as jaw safety lock***
   Released jointly via compressed air and clamped via spring force
5. ***RAPIDO dual interface***
   For I.D. and O.D. clamping
6. ***Cover plate***
   Available as an option, for avoiding chip accumulation
7. ***Gripper***
   With specially designed fingers for easy handling of RAPIDO chuck jaws
8. ***Robot***
   For automated exchange of RAPIDO chuck jaws

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 centrical 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 Schnellwechselvorrichtung vorzentriert. Durch Schließen der Spannmodule wird die Lünette formschlüssig und selbsthemmend mit der Schnellwechselvorrichtung 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.



1. **Lünette**
   Unterstützung von langen Wellen oder Rohren bei der Drehbearbeitung
2. **Maschinenschnittstelle**
   Wird in Zusammenarbeit mit dem Maschinenhersteller erarbeitet
3. **VERO-S NSE3 Module**
   Sorgen für eine extrem steife Spannung
4. **Zentrierkonen**
   Für die Vorzentrierung während des Lünettenwechsels
5. **Medienübergabe**
   Für die Funktionen Öffnen, Schließen, Zentralschmierung und Übergabe von Kühlschmierstoff oder Luft
6. **Induktivabfrage und Übergabe elektr. Signal**
   Für Lünettenanwesenheitskontrolle und Signalübertragung der Wegeabfrage
7. **Spannbolzen**
   Für schnelles und sicheres Fügen auch bei Neigungswinkel und Mittenversatz
8. **Zentrierring**
   Für die Vorzentrierung während des Lünettenwechsels

1. ***Steady rest***
   Support of long shafts or pipes during turning operation
2. ***Machine interface***
   Is worked out in cooperation with the machine manufacturer.
3. ***VERO-S NSE3 modules***
   Provide an extremely rigid clamping
4. ***Centering cones***
   For precentering during exchange of the steady rest
5. ***Media transfer unit***
   For the functions opening, closing, central lubrication and transfer of coolant or air
6. ***Inductive monitoring and transfer of the electrical signal***
   For presence control of the steady rest and signal transfer of the stroke monitoring
7. ***Clamping pins***
   For fast and safe joining even in the event of a tilt angle and eccentricity
8. ***Centering ring***
   For precentering during exchange of the steady rest

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.

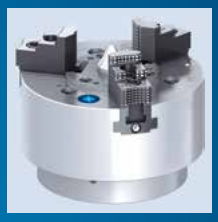


Übersicht | *Overview*



Hybridspannfutter ROTA NCM | *Hybrid Chucks ROTA NCM*

	Seite | *Page*
ROTA NCM	758



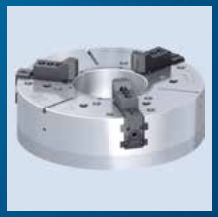
Ausgleichsfutter ROTA HSA | *Compensation Chucks ROTA HSA*

	Seite | *Page*
ROTA HSA	762



Drehfingerfutter ROTA DFF | *Rotary Finger Chucks ROTA DFF*

	Seite | *Page*
ROTA DFF	764



Kraftspannfutter mit Backeneinzelverstellung ROTA BEV | *Power Lathe Chucks with Individual Jaw Adjustment ROTA BEV*

	Seite | *Page*
ROTA BEV	766



Hebelfutter ROTA HSH | *Lever Chucks ROTA HSH*

	Seite | *Page*
ROTA HSH	768

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 Planlauftoleranzen

Hohe Magnethaltekräfte
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 Spannkräfte
Prozesssichere Bearbeitung

3-Seiten-Bearbeitung durch wegfahrbare 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*

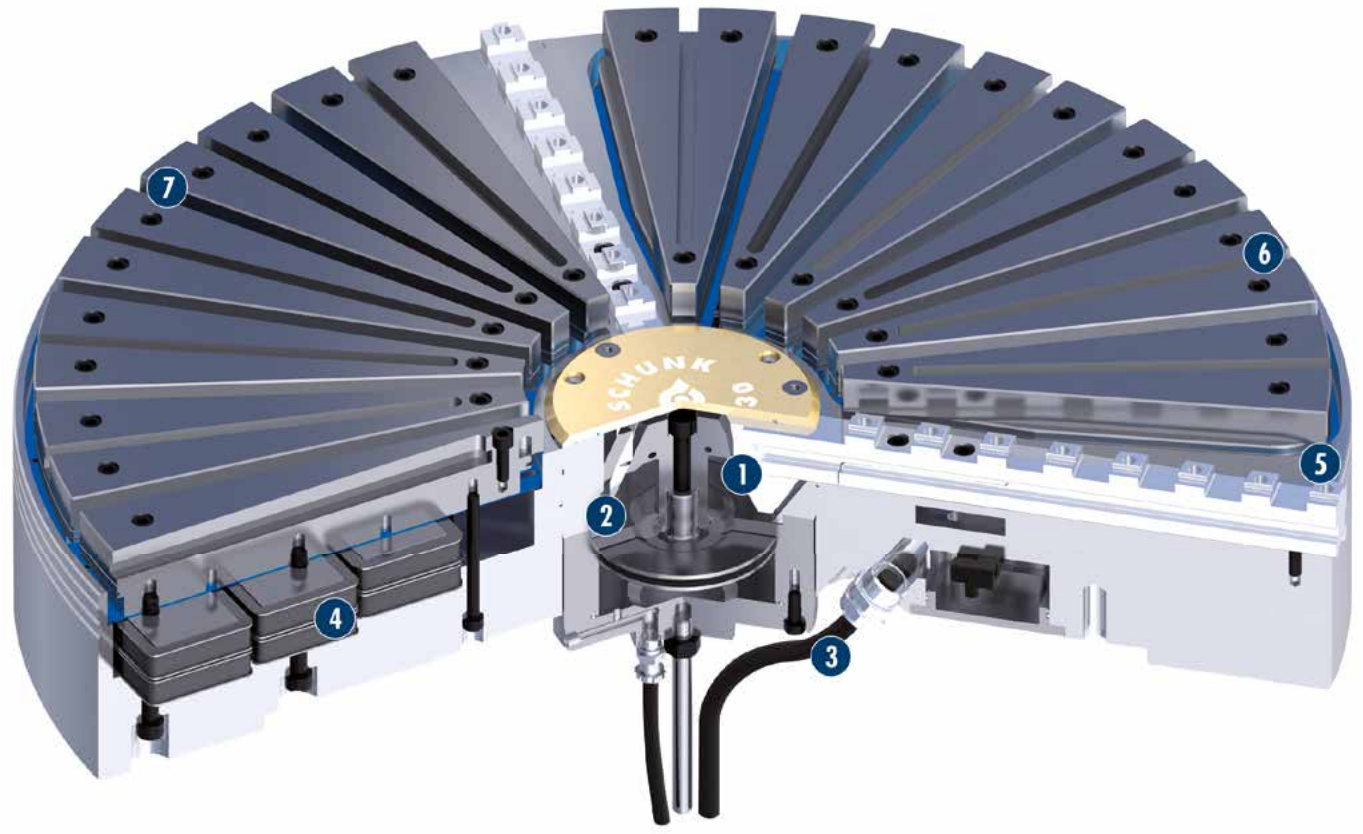
Bezeichnung *Description*	**Zentrierkraft** *Centering force* [kN]	**Magnetspannbereich** *Magnet clamping range* [mm]	**Anzahl Zentrierbacken** *Number of centering jaws*	**Bauhöhe** *Height* [mm]
ROTA NCM 400	10	150 – 400	3	120
ROTA NCM 630	20	200 – 630	3	120
ROTA NCM 800	20	250 – 800	3	170
ROTA NCM 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.



1. **Gekapseltes Zentrierfutter**
   Geringer Wartungsaufwand
2. **Integrierter Betätigungszylinder**
   Pneumatisch oder hydraulisch zur automatisierten Werkstückbeladung
3. **Energieversorgung**
   Angepasst an die Drehmaschine
4. **Magnetsystem**
   Mit oder ohne Entmagnetisierung zur Reduzierung des Restmagnetismus im Werkstück
5. **Grundbacken**
   Mit Standardkreuzversatz zur Verwendung von Standard-Aufsatzbacken
6. **Überdrehbare/auswechselbare Polschuhe**
   Gehärtet und geschliffen für hohe Genauigkeit – können an jedes Werkstück individuell angepasst werden
7. **T-Nuten**
   Zur Adaption von Standard-Polverlängerungen zum einfachen und schnellen Wechseln

1. ***Encapsuled centering chuck***
   Low maintenance costs
2. ***Integrated actuation cylinder***
   Pneumatic or hydraulic for automated workpiece loading
3. ***Power supply***
   Adjusted to the lathe
4. ***Magnet system***
   With or without demagnetization for reducing the residual magnetism in the workpiece
5. ***Base jaws***
   With standard tongue and groove for the use of standard top jaws
6. ***Overwound/exchangeable pole shoes***
   Hardened and ground for high accuracy – can be adapted individually to each workpiece
7. ***T-slots***
   For adaptation of standard pole extensions for an easy and a fast change

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 Spannkomponente. 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 Spannkomponenten 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 Spannkräfte 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 Spannkräfte
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* [min^{-1}]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Max. Betätigungskraft** *Max. actuating force* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Kolbenhub** *Piston stroke* [mm]	**Einzelverstellung/ Backe** *Individual adjustment/ jaw* [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	**772**
LINOMAX plus	774
LINOMAX 100	775



Spannkraftmessgerät IFT | *Clamping Force Tester IFT*

	Seite | *Page*
IFT	**776**



Kontrolleinheit ELKE | *Control Unit ELKE*

	Seite | *Page*
ELKE	**786**



Sonderbacken | *Chuck Jaws in Special Design*

	Seite | *Page*
Sonderbacken *Chuck Jaws in Special Design*	**790**
Anfrageformulare *Questionnaire*	800
Spezialbacken *Special Jaws*	806
Backenzubehör *Jaw Accessories*	814

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 Schmierungseigenschaften 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 Kühschmierstoffen 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 Spannkräfte

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 Spannkräfte

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 Mischreibungsgebiet eine extrem hohe Druckaufnahmefähigkeit besitzt, Passungsrostgefahr minimiert und die Schmiereigenschaften optimiert.

High-performance grease as standard for regulary 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 efficicient micro-white solid lubricant. The selection and the proporation 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 efficicient micro-white solid lubricant. The selection and the proporation of solid lubricants have been chosen in a way that LINOMAX has an extremely high capability of pressure absorption, minimizes the risk of frictional corrosion, and optimized the lubrication characteristics.

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Gebinde** *Bundle*	**Farbe** *Color*	**Grundölbasis** *Basic oil*	**Dichte** *Density* [g/cm³]	**Konsistenz-klasse** *Consistency class*	**Thermische Beständigkeit** *Thermal stability* [°C]	**Lagerfähigkeit** *Shelf life* [Jahre | *Years*]	**Gewicht** *Weight* [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 Spannbereich
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 recharing required

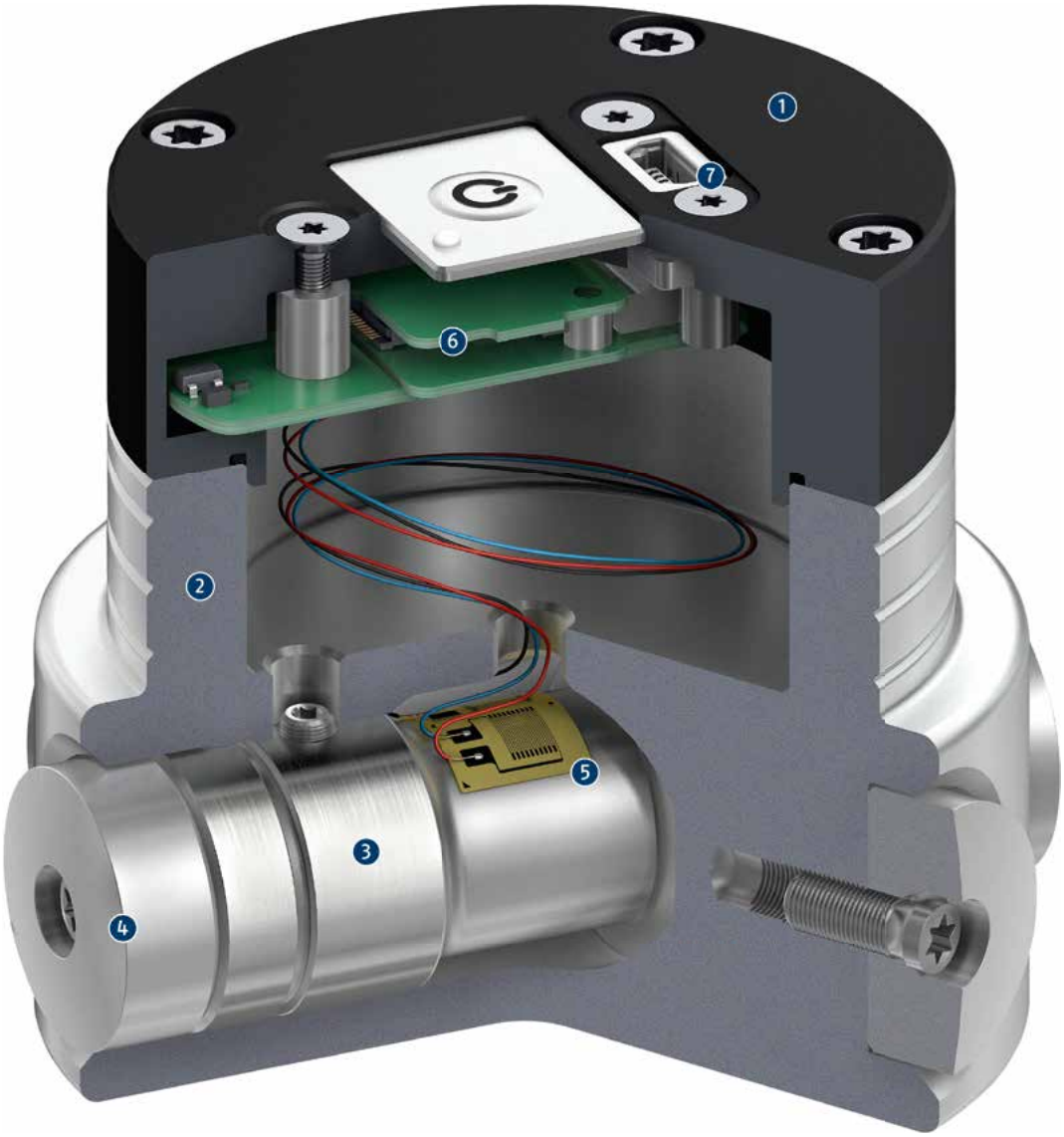
Loading duration of the measuring head below three minutes
The measuring head is quickly ready for use even after a longer period of non-use

Funktion IFT

Das Spannkraftmessgerät IFT erlaubt die Messung von Spannkräften 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.



1. **Elektronikgehäuse**
   Robuster Schutz der sensiblen Elektronik
2. **Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
   Für präzise Messergebnisse
3. **Kraftaufnehmer**
   Zur Aufnahme der mechanischen Kräfte des Spannfutters
4. **Einstellbare Spannverlängerungen**
   Zum individuellen Einstellen des Spannbereichs
5. **Hochauflösender Dehnungsmessstreifen**
   Zur Umwandlung der mechanischen Kraft in ein elektrisches Signal
6. **Integrierte Elektronik**
   Zum Verstärken, Auswerten und Übertragen der elektrischen Signale
7. **Mini-USB-Anschluss**
   Zum schnellen und einfachen Laden des Messkopfes in unter drei Minuten

1. ***Electronics housing***
   Robust protection of sensitive electronics
2. ***Hardened and extremely rigid base body***
   For precise measuring results
3. ***Force transducer***
   For absorption of mechanical forces from the lathe chuck
4. ***Adjustable clamping extensions***
   For individual adjustment of the clamping range
5. ***High-resolution strain gauge***
   For converting the mechanical force into an electric signal
6. ***Integrated electronics***
   For amplification, evaluation and transfer of electric signals
7. ***Mini USB connection***
   For rapid and simple loading of the measuring head in less than three minutes

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.

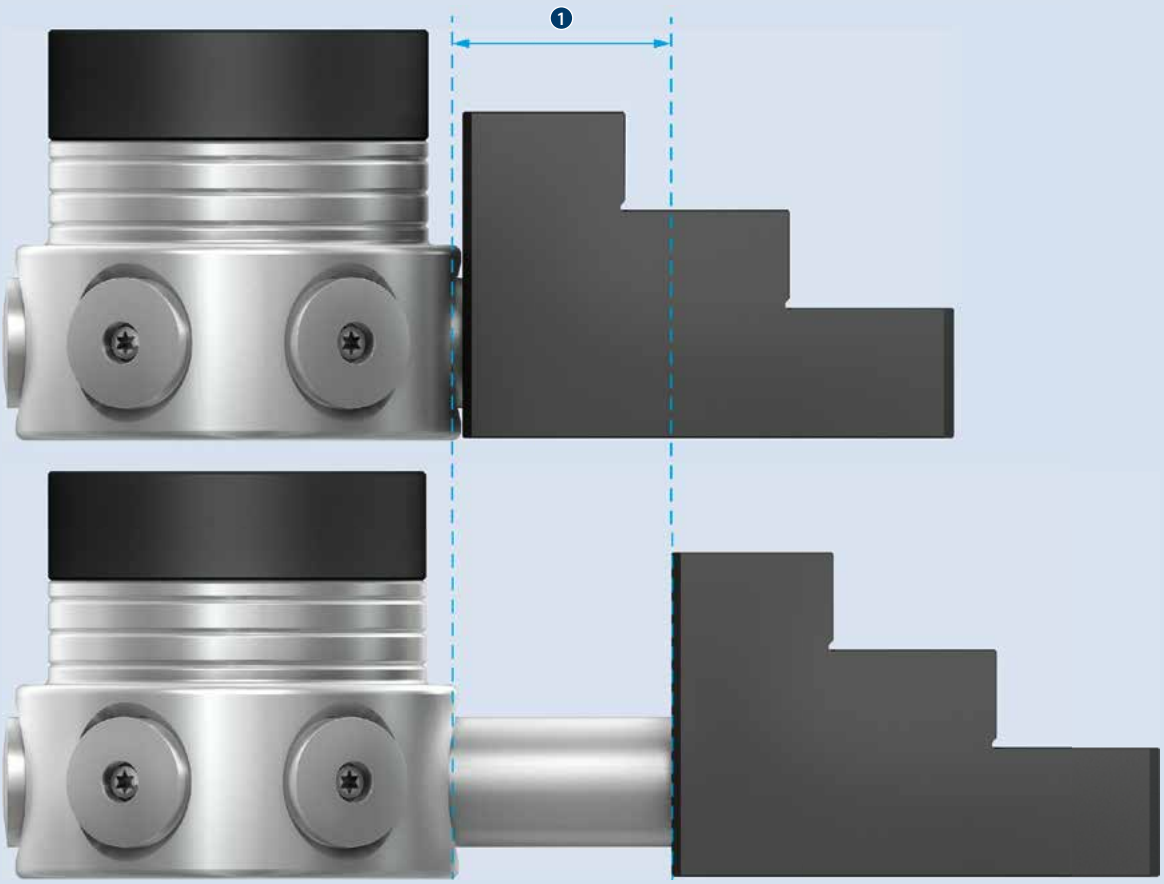
1. **2-Backenfutter**
   Aus der Baureihe ROTA NC plus 2
2. **3-Backenfutter**
   Aus der Baureihe ROTA NCE
3. **6-Backenfutter**
   Aus der Baureihe ROTA NCR-A
4. **Messkopf IFT-M1**
   Zur Aufnahme der Backenspannkräfte (max. 90 kN pro Spannbacke)
5. **Drahtlose Signalübertragung**
   Mit einer Frequenz 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 displac 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.

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 **Großer Spannbereich**
Standardmäßig in den Längen Ø 72, Ø 96 und Ø 136 mm

1 ***Large clamping range***
Lengths Ø 72, Ø 96 and Ø 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.

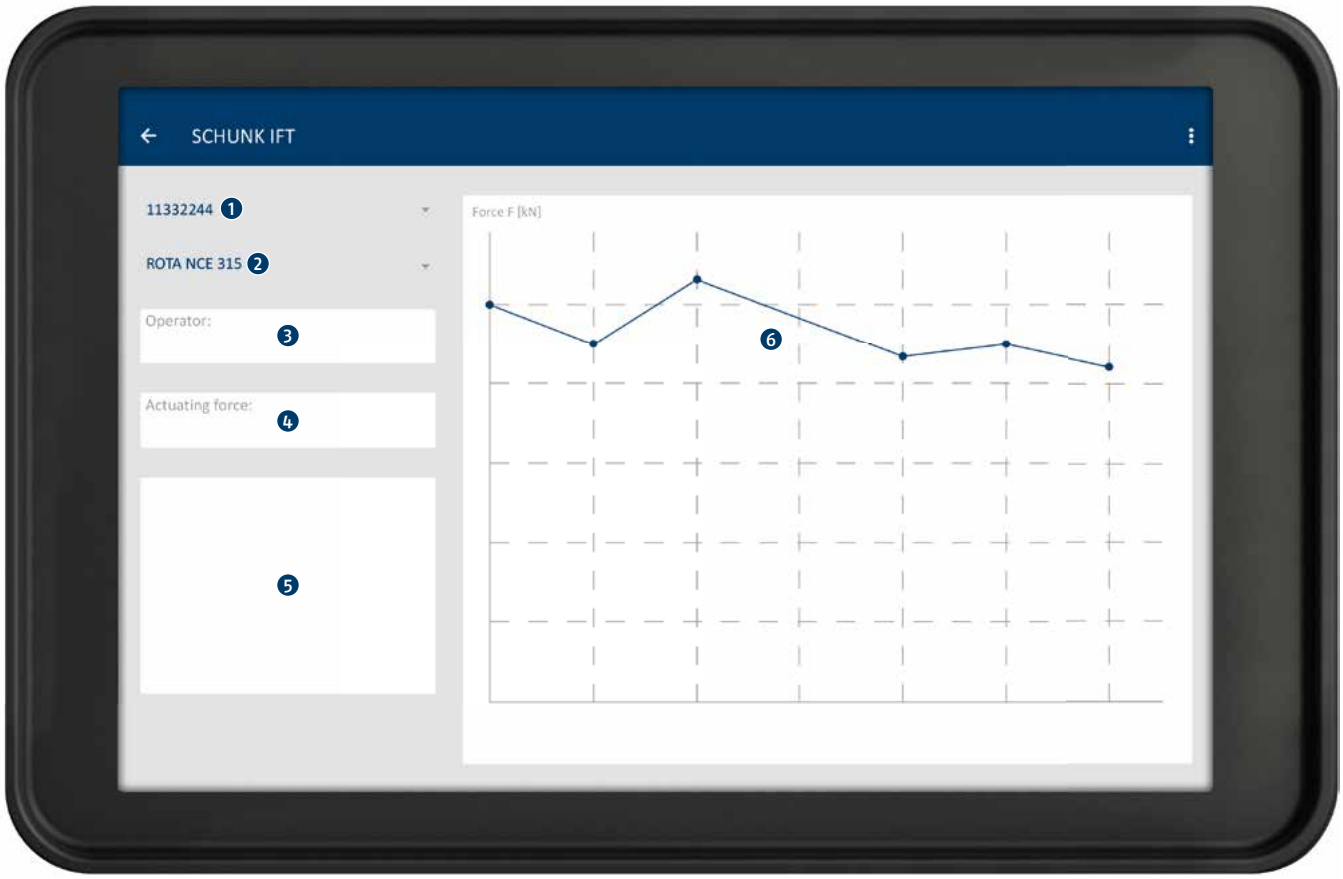
1. **Backentyp**
2. **Spannkraft**
3. **Drehzahl**
4. **Temperatur**
5. **Spannkraft-Drehzahl-Diagramm**
6. **Messung starten/stoppen**
7. **Daten speichern**
8. **Daten exportieren**
9. **Anzeige wechseln**
10. **Status Messkopf**

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. ***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. **Maschinennummer**
2. **Futterbezeichnung**
3. **Name des Bedieners**
4. **Betätigungskraft**
5. **Bemerkungen**
6. **Gemessene Spannkräfte 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***

IFT

Spannkraftmessgerät | *Clamping Force Tester*

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 Werkzeugschlüssel, Stator für Drehzahlmessung, Ladegerät USB (weltweit), USB-Ladekabel, 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 (worldwide), USB charging cable, calibration certificate, operating manual

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung *Characterization*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Gewicht** *Weight* [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*
Spannungsversorung *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)*

ELKE

Kontrolleinheiten für pneumatisch betätigte Kraftspannfutter

Die elektropneumatische Kontrolleinheiten ELKE 24 und ELKE 24/2F sind zum Ansteuern pneumatisch betätigter Kraftspannfutter vorgesehen. Bis zu zwei Futter können in unterschiedlichen Betriebsmodi geöffnet und geschlossen werden. Dabei wird der eingestellte Druck überwacht. Die Kontrolleinheiten können autonom oder wahlweise mit der Maschinensteuerung verknüpft werden. Um den Bedienkomfort zu steigern, kann ein Fußschalter angeschlossen werden.

Mit der Kontrolleinheit ELKE 24 kann ein pneumatisches Kraftspannfutter angesteuert werden. Mit der Kontrolleinheit ELKE 24/2F hingegen kann entweder ein einzelnes Futter oder ein Vorder- und ein Hinterendfutter angesteuert werden.

ELKE

Control units for pneumatically actuated power lathe chucks

The electropneumatic control units ELKE 24 and ELKE 24/2F are designed for controlling pneumatically actuated power lathe chucks. Up to two chucks can be opened and closed in different operating modes. The configured pressure is monitored during this time. The control units can operate autonomously or optionally be integrated in the machine control system. A foot switch can be connected to enhance user friendliness.

With the control unit ELKE 24, a pneumatic power lathe chuck can be actuated. With the control unit ELKE 24/2F on the other hand, either an individual chuck or a front and rear-end chuck can be actuated.



Vorteile – Ihr Nutzen

Ein oder zwei Pneumatikfutter ansteuerbar
Nur eine Kontrolleinheit für zwei Futter erforderlich

Robustes, abgedichtetes Edelstahlgehäuse
Dauerhafte Bedienerfreundlichkeit

Display für Betriebsarten- und Fehleranzeige
Übersichtliche Funtkionsanzeige aller Betriebsarten

Fünf verschiedene Betriebsarten
Für jede Anwendung steht die ideale Betriebsart zur Auswahl

Optional über zwei Fußschalter bedienbar
Für optimalen Bedienungskomfort an der Maschine im manuellen Betrieb

Zuverlässige Prozessabfrage von Druck- und Differenzdruck
Jedes Futter kann individuell der Spannsituation angepasst werden

Einfache Verknüpfung mit der Maschinensteuerung
Kann bequem an die 24 V-Maschinenspannung für vollautomatischen Betrieb vom Betriebselektriker angeschlossen werden. Futter werden über M-Funktionen angesteuert

Bis zu vier RSS-Funkübertragungssysteme integrierbar
Maximale Prozesssicherheit

Advantages – Your benefits

One or two pneumatic chucks can be controlled
Only one control unit is necessary for two chucks

Robust, sealed housing made of stainless steel
Permanent user-friendliness

Display of the operating and error modes
Clearly arranged function display of all operating modes

Five different operating modes
For every application the ideal operating mode is selectable

Optionally controllable via two foot switches
For optimum operational ease at the machine during manual operation

Reliable process monitoring via pressure and differential pressure
Every chuck can be individually adjusted to the clamping task

Easy connection with the machine control unit
Connectable to the 24 V machine voltage for automatic operation by the electrician. Chuck can be actuated via the M-functions

Up to four RSS radio transmission systems can be integrated
Maximum process reliability

Technische Daten | *Technical data*

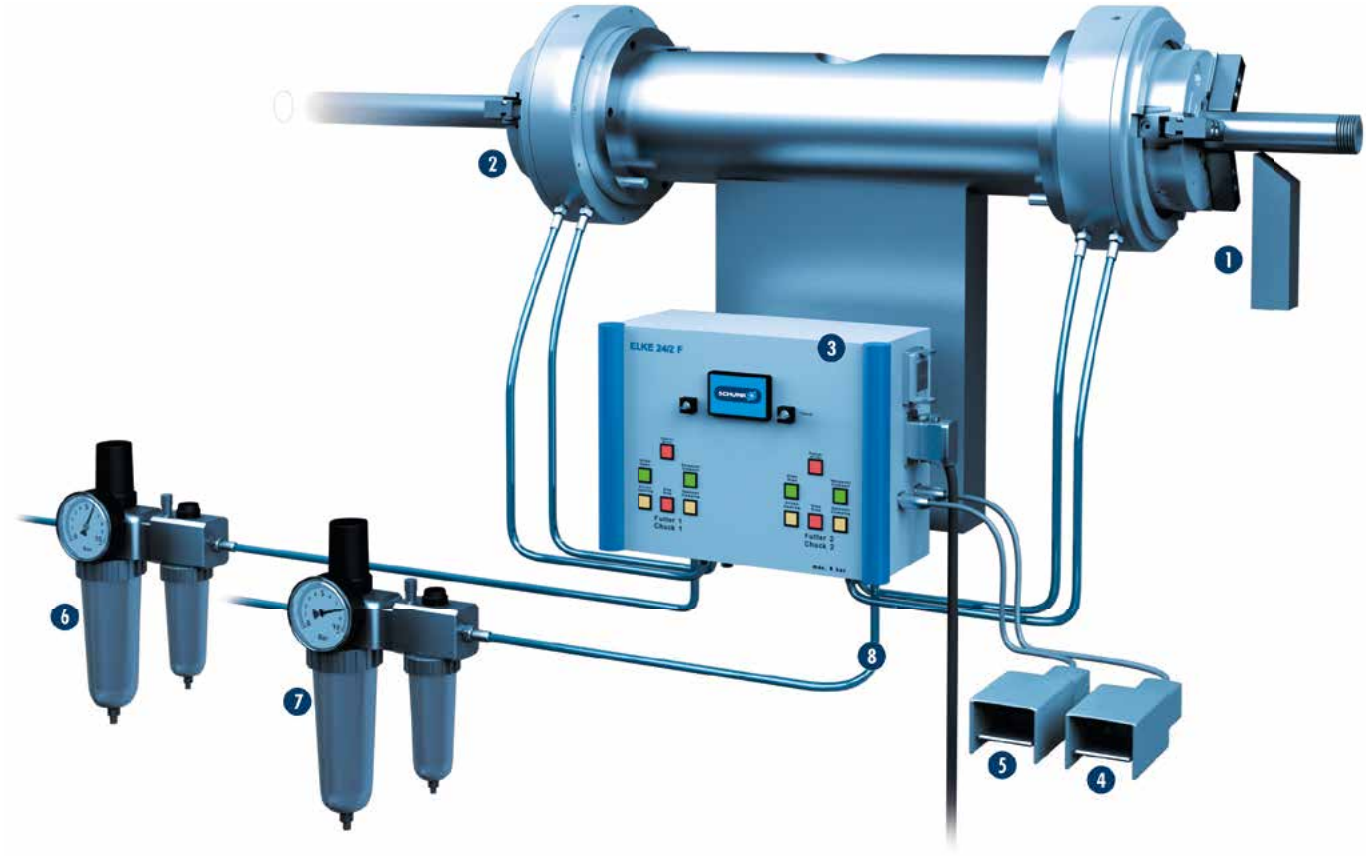
Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Anzahl ansteuerbare Futter** *Amount of selectable chucks*	**Netzspannung** *Mains voltage*	**Betriebsdruck** *Operating pressure* [bar]	**Gewicht** *Weight* [kg]
ELKE 24	0890010	1	24 V/DC	2 – 8	15
ELKE 24/2F	0890080	2	24 V/DC	2 – 8	20

Funktion ELKE 24/2F

Mit der elektropneumatischen Kontrolleinheit ELKE 24/2F werden wahlweise ein oder zwei pneumatische Drehfutter in jeweils fünf Betriebsstellungen angesteuert und dabei zuverlässig in ihrer Funktion überwacht. Die ELKE 24/2F wurde komplett neu entwickelt, in ihren Funktionen optimiert und ist für alle Futtergrößen optimal anpassbar. Die neu gestaltete Elektronik, das große Display für Betriebsarten und Fehleranzeige sowie die einfache Bedienung machen die neue ELKE 24/2F zum unverzichtbaren Steuergerät für Pneumatikfutter bei unterschiedlichsten Anwendungen.

Function of ELKE 24/2F

The electropneumatic control unit ELKE 24/2F can be optionally used for one or two pneumatic chucks, whereby five each operating positions can be controlled and its function is reliably controlled. The ELKE 24/2F has been completely newly developed, the functions were optimized and the unit is adjusted to all chuck sizes now. The redesigned electronics, the large display for operating and error modes, and also the easy handling make the new ELKE 24/2F to an indispensable control unit for pneumatic chucks, no matter how they are applied.



1. **Vorderendfutter**
   Zum zentrischen Spannen des Rohres im Bearbeitungsraum der Drehmaschine
2. **Hinterendfutter**
   Zur Stabilisierung langer Rohre kann es als zentrisch oder ausgleichend spannendes Futter ausgelegt werden
3. **Kontrolleinheit ELKE**
   Zur Betätigung und Überwachung von pneumatischen Vorderendfuttern
4. **Fußschalter 1**
   Für die Betätigung des Vorderendfutters
5. **Fußschalter 2**
   Für die Betätigung des Hinterendfutters
6. **Zuleitung für das Vorderendfutter**
   Bestehend aus Druckminderer, Wasserabscheider, Öler und Zuleitung.
7. **Zuleitung für das Hinterendfutter**
   Bestehend aus Druckminderer, Wasserabscheider, Öler und Zuleitung.
8. **Energieversorgung der Kontrolleinheit**
   Maschinenseitig mit 24 V Niederspannung

1. ***Front-end chuck***
   For centric clamping of a pipe in the machining space of the lathe
2. ***Rear-end chuck***
   It can be configured as a centric or compensating clamping chuck for stabilizing long pipes.
3. ***Control unit ELKE***
   For actuation and monitoring of pneumatic power chucks
4. ***Foot switch 1***
   For actuation of the front-end chuck
5. ***Foot switch 2***
   For actuation of the rear-end chuck
6. ***Feed line for the front-end chuck***
   Consisting of pressure reducer, water separator, oiler, and feed line.
7. ***Feed line for the rear-end chuck***
   Consisting of pressure reducer, water separator, oiler, and feed line.
8. ***Power supply of the control unit***
   With 24 V low voltage on the machine side

Sonderbacken

Spannkonzepte 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.

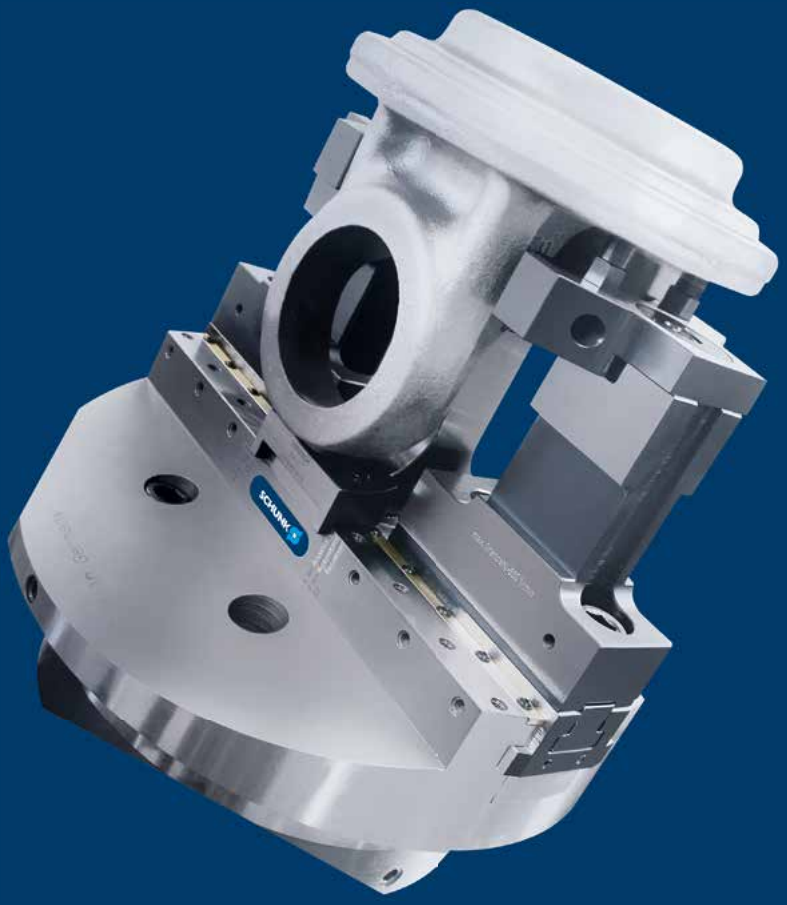
Mehr als 60 Jahre Entwicklungskompetenz in der Automobilindustrie und der sichere Halt bei technischen Komponenten mit Blick auf Effizienz und Langlebigkeit. All dies macht unsere Spannkonzepte einzigartig. Eine Erfahrung, die auch führende Hersteller von Windkraftanlagen und aus der Elektroindustrie 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 Spannkonzepte 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 Sonder-Spannbacken 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*	oder | *or*	**unförmig** *bulky*	**drehsymmetrisch** *rotational symmetric*	oder | *or*	**unförmig** *bulky*
	Rohteil *Raw part*		**Fertigteil** *Finished part*	**Rohteil** *Raw part*		**Fertigteil** *Finished part*
Anforderungen | *Requirements*	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)*			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)*			Schraubenlos (Schnellwechsel zum rüstzeitoptimierten Backenwechsel) *Without screws (quick-change for a set-up time optimized jaw change)*
			Gewichtsreduziertes Spannen *Weight-reduced clamping*			Gewichtsreduziertes Spannen *Weight-reduced clamping*
			Kleinteilespannen *Small part 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 Drehmoment-übertragung 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 kosten-günstig im Austausch. Unterstützend wirken axiale Anschläge, die fest auf dem Futter montiert sind. Dünn-wandige 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 Prüfzyklen-notwendigkeit.

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 Formschräge. 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 Spannkonzepts 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.

Fertigteilspannung

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 axialem 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-Ø 278 mm, Wanddicke 7 mm auf Futter-Ø 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, perm issible 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.



Sonder-Spannbacken | *Customized Jaws*

Bearbeitungsbogen für die Anfrage von Sonder-Spannbacken

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. _____
- ☐ 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: Spannstelle und Anlage in Zeichnung mit Pfeil oder farblich markieren.

Hinweis: Werkstückbearbeitung einskizzieren!

Angaben zur Werkstück-bearbeitung

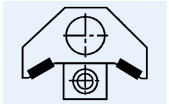
- ☐ Drehen ☐ Schleifen — Schnittgeschwindigkeit _____ m/min
  - ☐ Rückseitige Bearbeitung? Maße für Freiraum angeben — V-Konstant ☐ ja ☐ nein
- ☐ Fräsen, Bohren, Reiben
  - ☐ Angetriebene Werkzeuge (Störkanten? – Bitte Freiräume für Werkzeuge angeben) — Vorschub _____ mm/U
  - ☐ Werkstückfixierung erforderlich? (Bei Bedarf bitte angeben!) — Schnitttiefe _____ mm

Ausführung der Backen

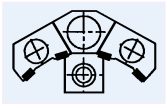
☐ hart
☐ weich

- ☐ 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 (Fertigteilspannung)
  - ☐ 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

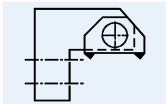
Pendelbacken (für dünnwandige, unrunde oder konische Werkstücke)



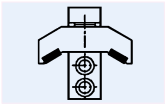
☐ 6-Punkt-Spannung radial



☐ 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

_____

_____

Sonder-Spannbacken | *Customized Jaws*

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.* _____
- ☐ *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*

Note: *Please mark or color the clamping and locating area on the drawing of the workpiece.*

Note: *Please mark the machining area!*

Workpiece machining

- ☐ *Turning* ☐ *Grinding* — *Cutting speed* _____ *m/min*
- ☐ *Machining of the backside? Indicate dimensions for space* — *V-Constant* ☐ *yes* ☐ *no*
- ☐ *Milling, drilling, reaming*
- ☐ *Driven tools (Disturbing edges? – enough space for tools?)* — *Feed rate* _____ *mm/U*
- ☐ *Fixing of the workpiece required? (Please indicate!)* — *Cutting depth* _____ *mm*

Design of jaws

☐ *hard*
☐ *soft*

☐ *1st set-up (Raw part clamping)*

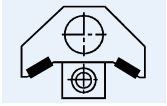
- ☐ *Claw Jaws, for example: SZA/SZKA, see page 88/152*
- ☐ *Diamond serration (= less clamping marks)*
- ☐ *Clamping inserts type HM, HS e.g. UGE, see page 694– 701 (interchangeable wearing part)*

☐ *2nd set-up (Finish parts clamping)*

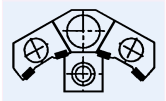
- ☐ *Soft jaws, for example: SWB/SFA, see page 52/141*
- ☐ *Hard jaws* — *Clamping surface* ☐ Smooth ☐ Diamond serrated
- ☐ *Slot and serration milled*
- ☐ *Slot and serration ground*
- ☐ *Clamping-Ø and workpiece stop preground for finish grinding on the matching chuck at the customer*
- ☐ *Clamping-Ø 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*

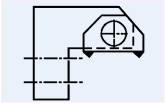
Pendulum jaws (for thin walled, or conical work-pieces)



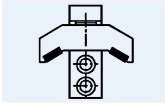
☐ *6-point clamping, radial*



☐ *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*
  - ☐ *Serration* ☐ *1/16" x 90°* ☐ *3/32" x 90°* ☐ *1.5 mm x 60°* ☐ *Module 2* ☐ *Special serration*

Jaw interface

- ☐ *Tongue and groove (in case of special chuck enclose drawing!)*

Details of the machine

max. swing diameter _____ *mm* — *Machining direction* ☐ *Horizontally* ☐ *Vertically*

Loading ☐ *Manually* ☐ *Automatically (indicate disturbing edges for the handling device!)*

Futher information

_____

_____

Modifizierte Spannbacken

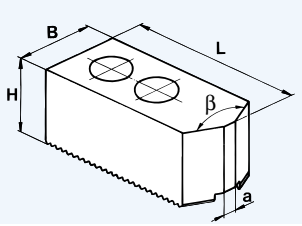
Änderungsservice für weiche Backenrohlinge

Online-Anfragen unter schunk.com/Backen-Quickfinder

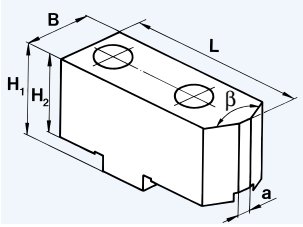
Gewichtserleichterungen und/oder Anschrägung der Spannfläche (für kleine Werkstück-Ø) nach Ihren Maßangaben.

- Schnelle Zusendung des Angebots
- Gefertigt aus Rohlingen oder Standard-Backen, dadurch preisgünstig und kurzfristig lieferbar
- Höhere Drehzahlen oder größere Spannkräfte durch geringes Gewicht
- Spannen von kleinen Werkstückdurchmessern durch angeschrägte Spannfläche
- Wirtschaftliche Alternative zu Sonderbacken
- Lieferbar mit Spitzverzahnung oder Kreuzversatz

Spitzverzahnung

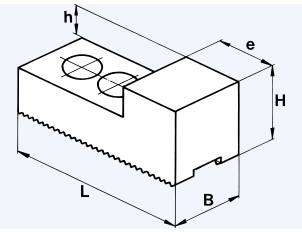


Kreuzversatz

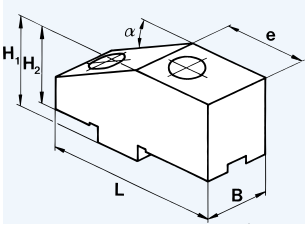


1 Anschrägung 60° oder 120°

Spitzverzahnung



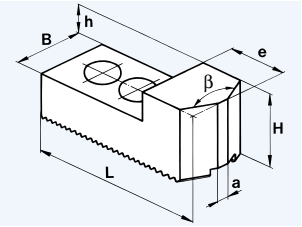
Kreuzversatz



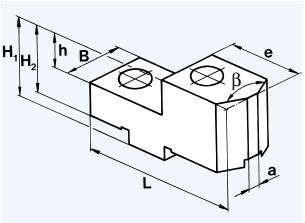
2 Gewichtserleichterung rechteckig

3 Gewichtserleichterung schräg

Spitzverzahnung

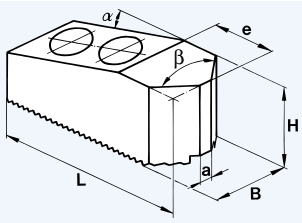


Kreuzversatz

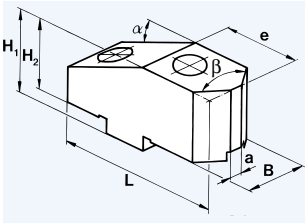


4 Gewichtserleichterung rechteckig und Anschrägung 60° oder 120°

Spitzverzahnung



Kreuzversatz



5 Gewichtserleichterung schräg und Anschrägung 60° oder 120°

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 CustomerCenterMengen@de.schunk.com

Chuck Jaws

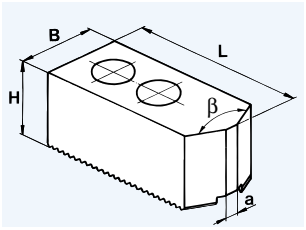
Modification service for soft jaw blanks

Online request at schunk.com/chuck-jaw-quickfinder

Weight reductions with/or without chamfered clamping surfaces (for small workpiece diameters) according to customers indications.

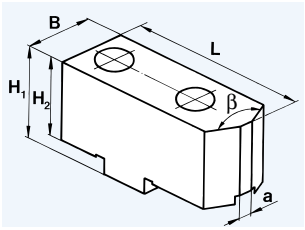
- *Fast mailing of quotation*
- *Manufactured from blanks or standard jaws. Therefore are low priced and available at short notice*
- *Higher speeds or high clamping forces due to the low weight*
- *Clamping of small workpiece diameters due to chamfered clamping surfaces*
- *The economic alternative to specialized Jaws*
- *Available with fine serration or with tongue and groove*

Fine serration

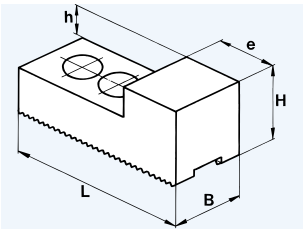


1 *Angled 60° or 120°*

Tongue and groove

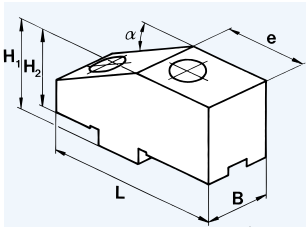


Fine serration



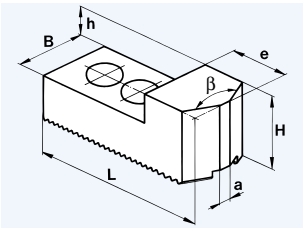
2 *Weight reduction, rectangular*

Tongue and groove

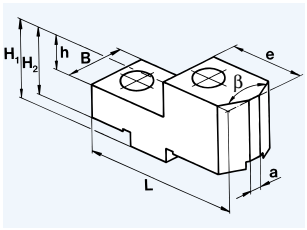


3 *Weight reduction, angled*

Fine serration

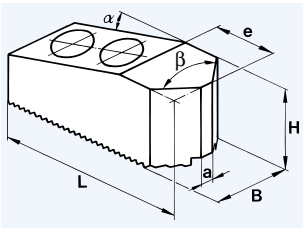


Tongue and groove

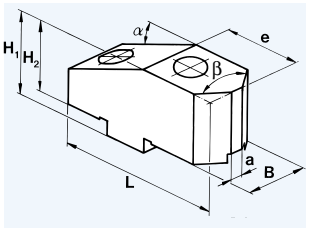


4 *Weight reduction rectangular and angled 60° or 120°*

Fine serration



Tongue and groove



5 *Weight reduction chamfered and angled 60° or 120°*

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 CustomerCenterMengen@de.schunk.com

Sonder-Spannbacken | *Customized Jaws*

Zwischenbacken | *Intermediate Jaws*

Online-Anfragen unter schunk.com/Backen-Quickfinder | *Online request at schunk.com/chuck-jaw-quickfinder*

Typ SZB

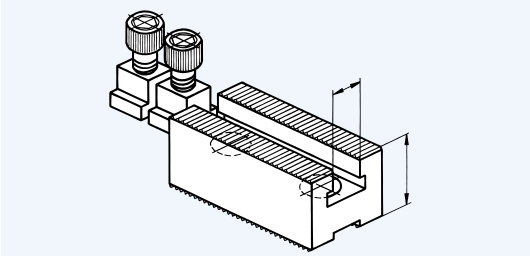
Vorteile der Zwischenbacken

- 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

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*

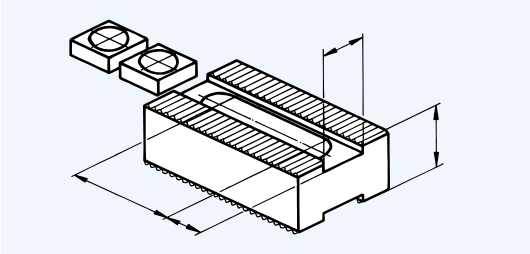


A

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.

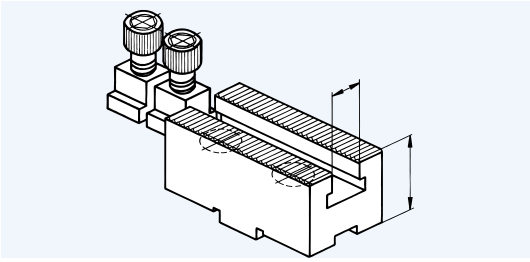


C

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.

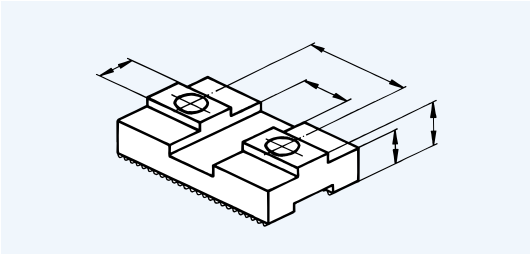


D

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.



E

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.

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.

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.*

Sonder-Spannbacken | *Customized Jaws*

Nutensteine | *T-nuts*

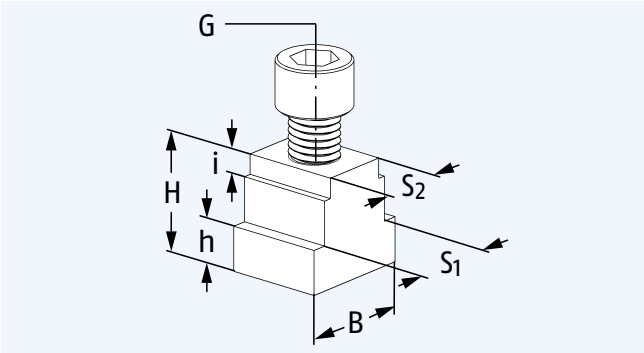
Online-Anfragen unter schunk.com/Backen-Quickfinder | *Online request at schunk.com/chuck-jaw-quickfinder*

Sonderausführungen

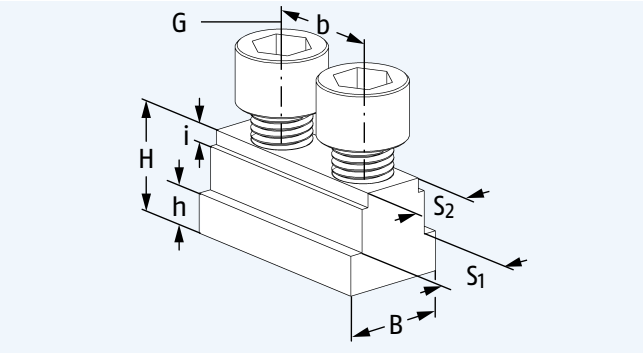
SCHUNK-Nutensteine ersparen in vielen Fällen neue Backen. Vorhandene Backen können z. B. mit abgesetzten Nutensteinen auf verschiedenen Futtern mit unterschiedlichen Grundbacken-führungen eingesetzt werden.

Special designs

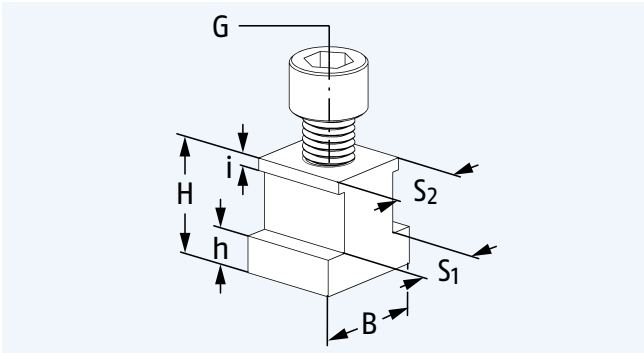
In many cases the use of SCHUNK T-nuts help to save money. No new chuck jaws have to be purchased. Existing jaws can be used e.g. with stepped T-nuts on various chucks together with different base jaw types.



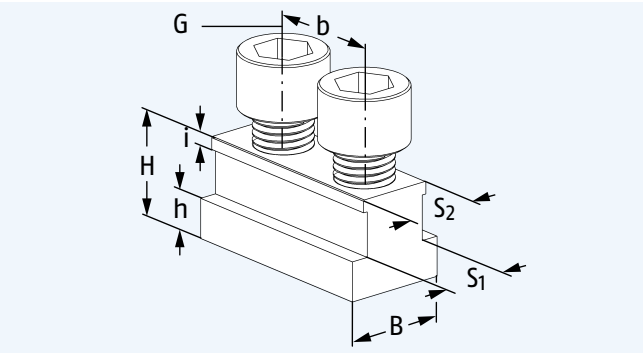
Ausführung Nr. 1 | *Version No. 1*



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 CustomerCenterMengen@de.schunk.com

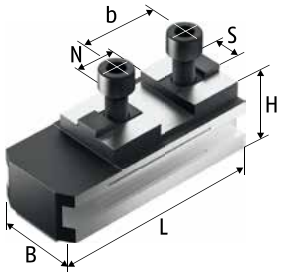
Tip: Fill in all data, make a scan and send it to CustomerCenterMengen@de.schunk.com

Gerade Verzahnung

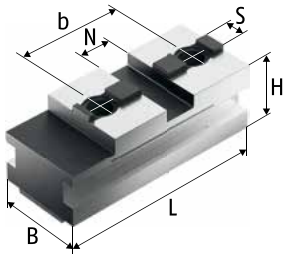
- Grundbacken für Aufsatzbacken
- Gehärtet und präzisionsgeschliffen
- Liefereinheit und Gewichtsangaben: 1 Satz = 3 Stück
- Einschließlich Zylinderschrauben (außer Typ EWB-TG)

Straight Serration

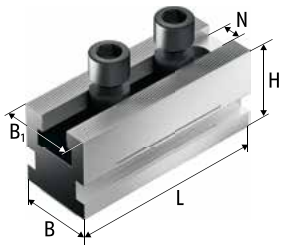
- *Base jaws for top jaws*
- *Hardened and precision ground*
- *Delivery unit and indication of weight: 1 set = 3 pieces*
- *Including cylindrical screws (except type EWB-TG)*



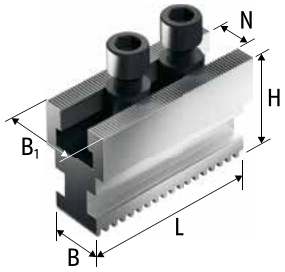
Ausführung 1 | *Version 1*



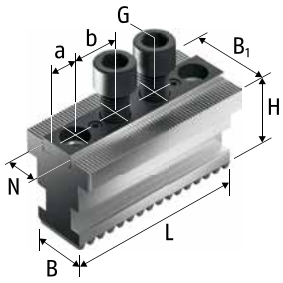
Ausführung 2 | *Version 2*



Ausführung 3 | *Version 3*



Ausführung 4 | *Version 4*



Ausführung 5 | *Version 5*

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* [kg]
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

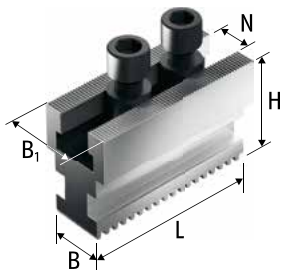
Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Aufnahme** *Mounting*	**Aus-führung** *Version*	**N** [mm]	**S** [mm]	**B** [mm]	**B_1** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**a**	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
EWB-TSJ 210	0160740	1.5 mm x 60°	3	14		45	45	46	89			M12	3.3
EWB-TSJ 265	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

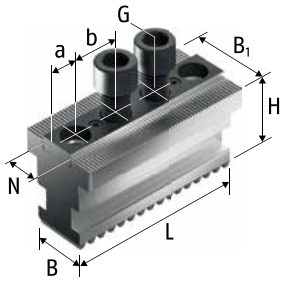
- Grundbacken für Aufsatzbacken
- Gehärtet und präzisionsgeschliffen
- Liefereinheit und Gewichtsangaben: 1 Satz = 3 Stück
- Einschließlich Zylinderschrauben (außer Type EWB-TG)

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)*



Ausführung 1 | *Version 1*



Ausführung 2 | *Version 2*

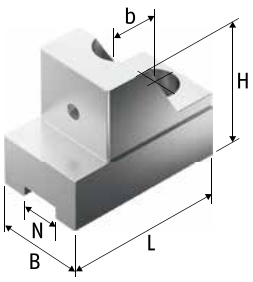
Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Aufnahme** *Mounting*	**Ausführung** *Version*	**N** [mm]	**B** [mm]	**B_1** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**a**	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
STB 200	0156099	1/16" x 90°	1	17	22	45	61	80			M12	3.4
STB 250-1	0156100	1/16" x 90°	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°

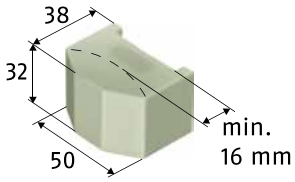
- Trägerbacken aus hochfestem Aluminium
- Spanneinsätze aus glasfaserverstärktem Kunststoff
- Hoher Reibwert ca. 0,3 – 0,4
- Schonende Spannung

Fine Serration 1/16" x 90°

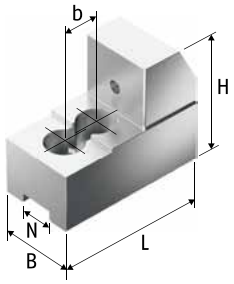
- *Supporting jaws made of high-strength aluminum*
- *Clamping inserts of glass fiber reinforced plastic*
- *High friction coefficient of approx. 0.3 – 0.4*
- *Gentle clamping*



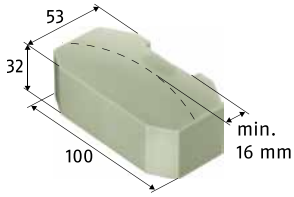
TRQ ...-1



QUENTES 10



TRQ ...-2



QUENTES 20

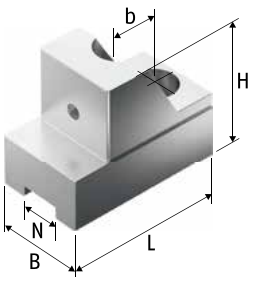
Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Spanneinsatz** *Clamping insert*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
TRQ 200-1	0150001	QUENTES 10	0150100	17	40	55	70	19	M12	0.7
TRQ 200-2	0150002	QUENTES 20	0150200	17	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°

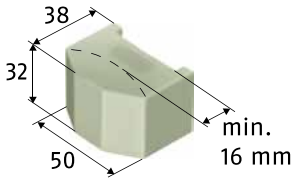
- Trägerbacken aus hochfestem Aluminium
- Spanneinsätze aus glasfaserverstärktem Kunststoff
- Hoher Reibwert ca. 0,3 – 0,4
- Schonende Spannung

Fine Serration 1.5 mm x 60°

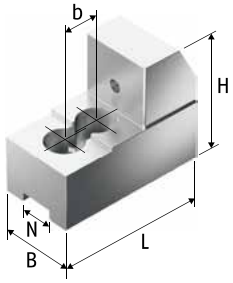
- *Supporting jaws made of high-strength aluminum*
- *Clamping inserts of glass fiber reinforced plastic*
- *High friction coefficient of approx. 0.3 – 0.4*
- *Gentle clamping*



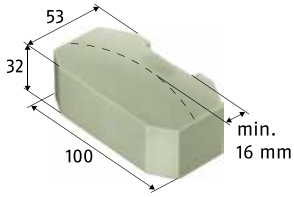
TRQ ...-1



QUENTES 10



TRQ ...-2



QUENTES 20

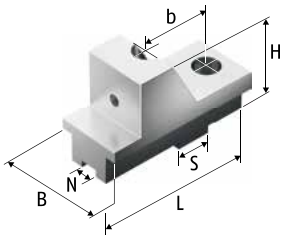
Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Spanneinsatz** *Clamping insert*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
TRQJ 160-1	0150022	QUENTES 10	0150100	12	40	55	65	20	M10	0.6
TRQJ 160-2	0150023	QUENTES 20	0150200	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

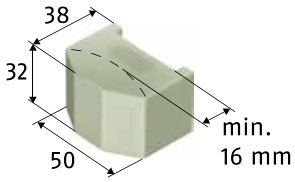
- Trägerbacken aus hochfestem Aluminium
- Spanneinsätze aus glasfaserverstärktem Kunststoff
- Hoher Reibwert ca. 0,3 – 0,4
- Schonende Spannung

Tongue and Groove

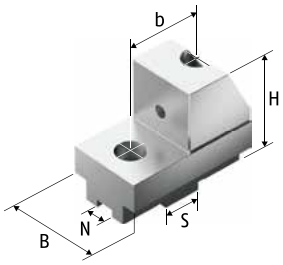
- *Supporting jaws made of high-strength aluminum*
- *Clamping inserts of glass fiber reinforced plastic*
- *High friction coefficient of approx. 0.3 – 0.4*
- *Gentle clamping*



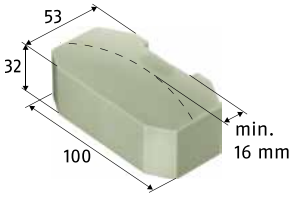
TRQK ...-1



QUENTES 10



TRQK ...-2



QUENTES 20

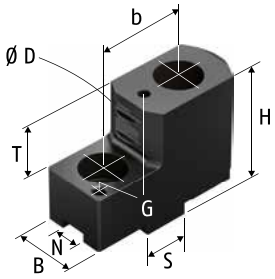
Bezeichnung *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Spanneinsatz** *Clamping insert*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**S** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**L** [mm]	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
TRQK 160	0150024	QUENTES 10	0150100	8	18	38	54	56	32	M8	0.5
TRQK 200-1	0150009	QUENTES 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 *Description*	**ID**	**Für Drehfuttergröße** *For lathe chuck size* [mm]	**Spannbolzen** *Clamping pin* [Stück]	**Ringe** *Rings* [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

* *Set including 7x3 pins*
** *Clamping range including clamping pins*

- 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

- *For turning out all soft and heat-treated jaws on manual lathe chucks and power lathe cucks*
- *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*

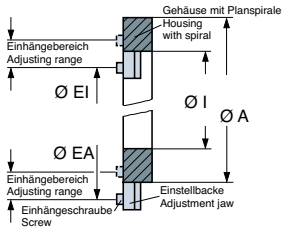
BAV

- Leichte Ausführung



BAV

- *Light version*



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]
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 Einhängebereichs durch Planspirale bzw. Umdrehen der Verstellschieber
- 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 reversable*

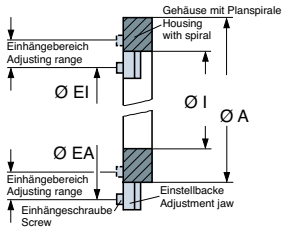
BSA

- Schwere Ausführung



BSA

- *Heavy design*



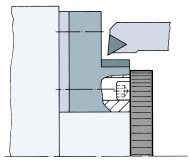
Bezeichnung *Description*	**ID**	**Außendurchmesser A** *Outer diameter A* [mm]	**Innendurchmesser I** *Inner diameter I* [mm]	**Max. Spannkraft** *Max. clamping force* [kN]	**Einhängebereich EA von - bis** *Mounting range EA from-to* [mm]	**Einhängebereich EI von-bis** *Mounting range EI from-to* [mm]	**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 Spannkräfte bis 30 kN
- Zum Ausdrehen aller weichen oder hochvergüteten Backen auf Hand- und Kraftspannfuttern
- Einstellen des Einhängebereichs durch Planspirale bzw. Umdrehen der Verstellschieber
- 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 reversable*

Funktion der Backen-Ausdrehvorrichtung

Function of the jaw turning fixture



- Backen des Drehfutters auf den gewünschten Spann-durchmesser fahren (auf Drehzugabe achten).
- Ausdrehvorrichtung mit den Schraubenköpfen auf den Verstellschiebern in die Senklöcher der Aufsatzbacken einführen.
- Mitgelieferten Ballendrehgriff (nur BSA) in eine der Bohrungen der Planspirale stecken und durch Drehen nach links oder rechts Verstellschieber nach außen (beim Innen-Ausdrehen) bzw. nach innen (beim Außen-Überdrehen) fahren bis zum Festsitzen.
- Futter spannen und Backen aus- bzw. überdrehen.

- *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 thw 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*

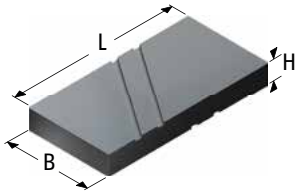
SRP

- 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:

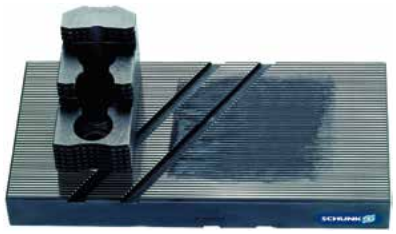
- Schnelle und sichere Reinigung der verschmutzten Verzahnung. In der Querrille lagert sich der Schmutz ab
- Schnelles Entgraten und Egalisieren beschädigter Stellen in der Verzahnung: Schleifpaste (Korn 320) auftragen, Spannbacken über der Schleifpaste einsetzen und gleichmäßig nach beiden Seiten bewegen
- 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



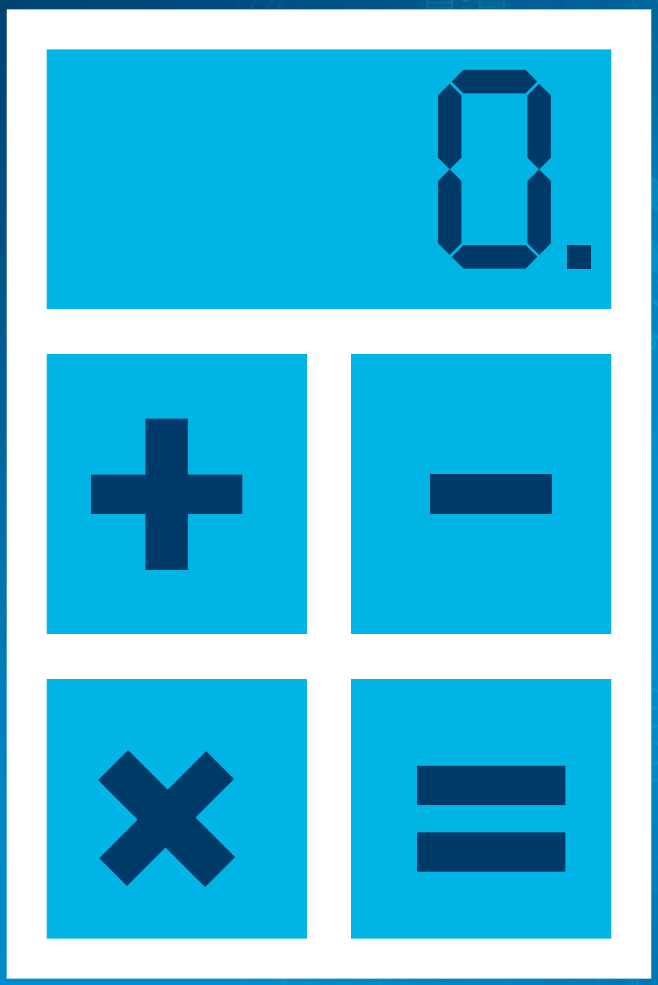
Spannbacke über der Schleifpaste aufsetzen, in die Verzahnung führen und hin und her bewegen
Insert jaw on top of the grinding compound, guide it into the serration and move back and forth



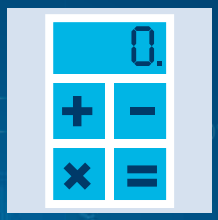
Spannbacken vor der Reinigung
Serration before cleaning



Spannbacken nach der Reinigung
Serration after cleaning


0.

Übersicht | *Overview*



Technik | *Technology*

	Seite | *Page*
Berechnung von Fliehkräften *Calculating of Centrifugal Forces*	822
Spannkraft-Drehzahl-Diagramm *Clamping Force-RPM Diagram*	828
Führungsbahnbelastung *Jaw Guidance Load*	830
Sicherheit beim Drehen *Safety while Turning*	834
Backen ausdrehen *Turning/Boring of Chuck Jaws*	836
Anbau von Kraftspannfuttern *Mounting of Power Lathe Chucks*	838
Flanschtypen *Adapter Plate Types*	840
Schweberingbefestigung *Distributor Ring Mounting*	842
Spindelnormen *Spindle Norms*	846

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 Spannkräften

SCHUNK bezieht nur Qualitätsstahl. Jahrelange Geschäftsbeziehungen zu namhaften Stahlherstellern garantieren die stetige Materialverfügbarkeit.

Steel 16MnCr5

- *High quality case hardened steel in chosen quality*
- *Very high tensile strength*
- *Excellent structure of the material is guaranteed*
- *Excellent cutting results during turning operation*
- *Case-hardenable. Assures a very high operating safety at high clamping forces*

SCHUNK purchases quality steel exclusively. Long lasting business relationships with well-known steel manufacturers assure constant material availability.

Stahl 16MnCr5 einsatzgehärtet

- Hohe Oberflächenhärte von 58 – 62 HRC
- Einsatztiefe von 0,8 mm
- Sicher und rissfrei gehärtet durch das sehr feine Materialgefüge
- Hoher Qualitätsstandard durch ständige Qualitätsprüfung
- Jahrelange Zusammenarbeit mit der gleichen Härterei, dadurch gesicherte, gleichbleibende Härtequalität

Steel 16MnCr5 case hardened

- *High surface hardness of 58 – 62 HRC*
- *Case step of 0.8 mm*
- *Safely hardened crack free due to a very fine material structure*
- *High quality standard due to permanent quality control*
- *Long lasting cooperation with the same hardening shop. Therefore a consistent quality in hardness is guaranteed*

Aluminium

Vorteile von Aluminium-Aufsatzbacken:

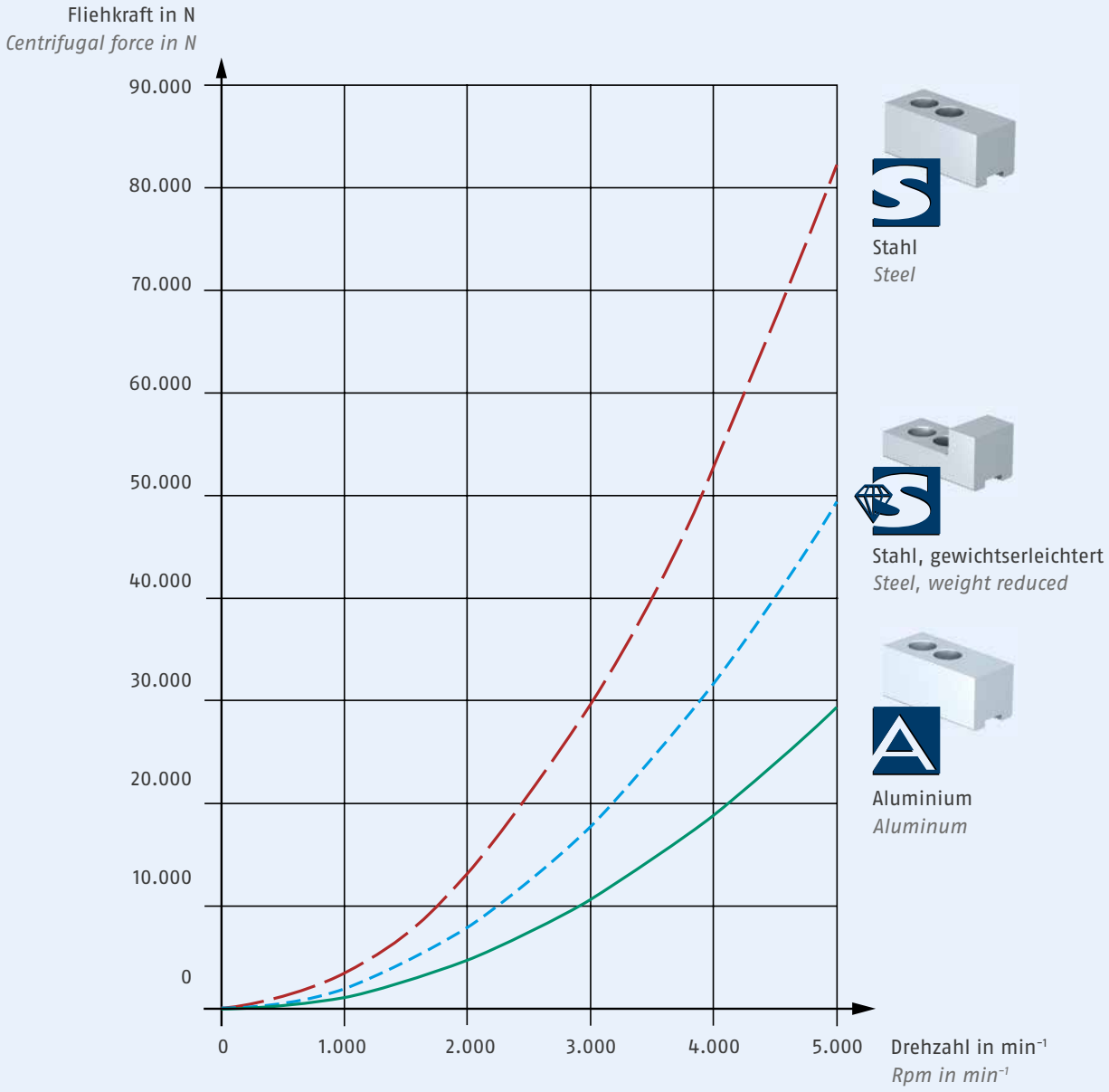
- Geringes Eigengewicht (ca. 3x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere Fliehkraft
- Hohe Zugfestigkeit (ca. 500 N/mm²)
- Verschleiß- und abriebfest durch hohe Grundhärte
- Hohe Wärmeleitfähigkeit (etwa 4x höher als bei Stahl – Reduzierung des Wärmeverzugs)
- Dimensionsstabil beim Zerspanen – sehr gute Formgestaltung der Backen

Aluminum

Advantages of aluminum top jaws:

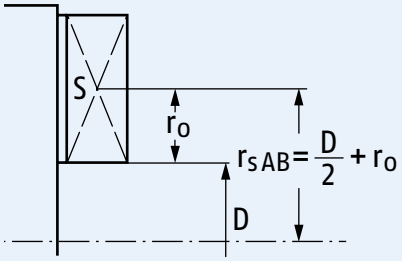
- *Low weight (appr. 3x lighter than steel)*
- *Improved turning operation due to high RPM*
- *Higher clamping force due to low centrifugal forces*
- *High tensile strength (appr. 500 N/mm²)*
- *Wear- and abrasion-proof due to a high basic hardness*
- *High heat conductivity (appr. 4x higher than steel – 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 Ausatzbacke 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

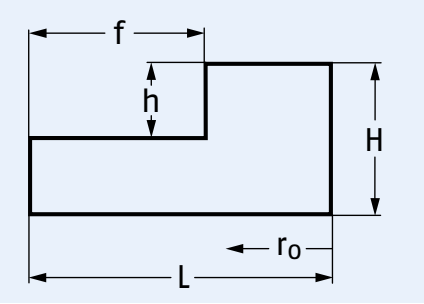
Fallbeispiele zur Berechnung des Flächenschwerpunktabstandes bei gewichtserleichterten Backen

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



H = 80 mm h = 40 mm

L = 120 mm f = 80 mm

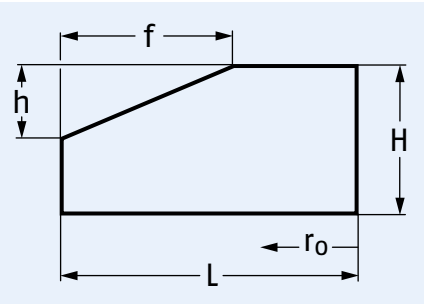
$$r_o = \frac{L \cdot H \cdot \frac{L}{2} - f \cdot h \cdot \left(L - \frac{f}{2}\right)}{L \cdot H - f \cdot h}$$

$$r_o = \frac{120 \cdot 80 \cdot \frac{120}{2} - 80 \cdot 40 \cdot \left(120 - \frac{80}{2}\right)}{120 \cdot 80 - 80 \cdot 40} = 50 \text{ mm}$$

Fall | *Example* **2:**

Standardbacke SWB 250 mit schräger Gewichtserleichterung

Standard jaw SWB 250 with chamfered weight reduction



H = 80 mm h = 40 mm

L = 120 mm f = 80 mm

$$r_o = \frac{L \cdot H \cdot \frac{L}{2} - \frac{f \cdot h}{2} \cdot \left(L - \frac{f}{3}\right)}{L \cdot H - \frac{f \cdot h}{2}}$$

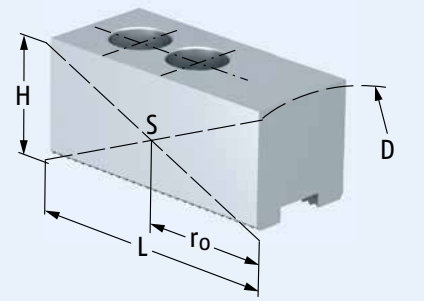
$$r_o = \frac{120 \cdot 80 \cdot \frac{120}{2} - \frac{100 \cdot 50}{2} \cdot \left(120 - \frac{100}{3}\right)}{120 \cdot 80 - \frac{100 \cdot 50}{2}} = 50.49 \text{ mm}$$

Fallbeispiele zur 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 mm
L = 120 mm
Spann-Ø | *Clamping Ø*

n = 1000 min^{-1}
m= 9.4 kg (Satz | *Set*)
D = 60 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

$$r_{sAB} = \frac{D}{2} + r_o = 0.09 \text{ mm}$$

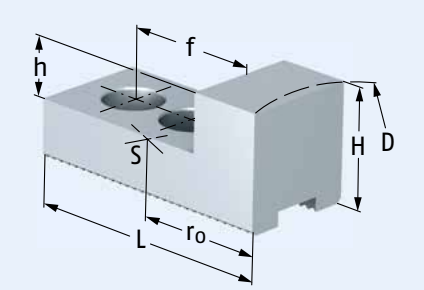
Berechnung der Aufsatzbackenfliehkraft
Calculation of the centrifugal force of the top jaws

$$F_{FIAB} = \left[\frac{m_{AB}}{i} \cdot i \cdot r_{sAB}\right] \cdot \left(\frac{\pi \cdot n}{30}\right)^2 = \left[\frac{9.4 \text{ kg}}{3} \cdot 3 \cdot 0.09 \text{ m}\right] \cdot \left(\frac{\pi \cdot 1000}{30 \text{ sec.}}\right)^2 = 9277 \text{ N}$$

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 mm
L = 120 mm
n = 1000 min^{-1}
Spann-Ø | *Clamping Ø*

h = 40 mm
f = 80 mm
m= 6.45 kg (Satz | *Set*)
D = 60 mm

Rechnerische Bestimmung des Schwerpunktabstandes

Determining calculation for the distance to the center of gravity

$$r_o = \frac{L \cdot H \cdot \frac{L}{2} - h \cdot f \cdot \left(L - \frac{f}{2}\right)}{L \cdot H - h \cdot f}$$

$$r_o = \frac{120 \cdot 80 \cdot \frac{120}{2} - 40 \cdot 80 \cdot \left(120 - \frac{80}{2}\right)}{120 \cdot 80 - 40 \cdot 80} = 50 \text{ mm}$$

$$r_{sAB} = \frac{D}{2} + r_o = 30 + 50 \text{ mm} = 80 \text{ mm} = 0.08 \text{ mm}$$

Berechnung der Aufsatzbackenfliehkraft

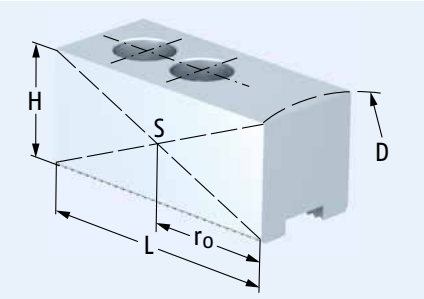
Calculation of the centrifugal force of the top jaws

$$F_{FIAB} = \left[\frac{m_{AB}}{i} \cdot i \cdot r_{sAB}\right] \cdot \left(\frac{\pi \cdot n}{30}\right)^2 = \left[\frac{6.45 \text{ kg}}{3} \cdot 3 \cdot 0.08 \text{ m}\right] \cdot \left(\frac{\pi \cdot 1000}{30 \text{ sec.}}\right)^2 = 5659 \text{ N}$$

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 mm
L = 120 mm
Spann-Ø | *Clamping Ø*

n = 1000 min^{-1}
m= 3.0 kg (Satz | *Set*)
D = 60 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

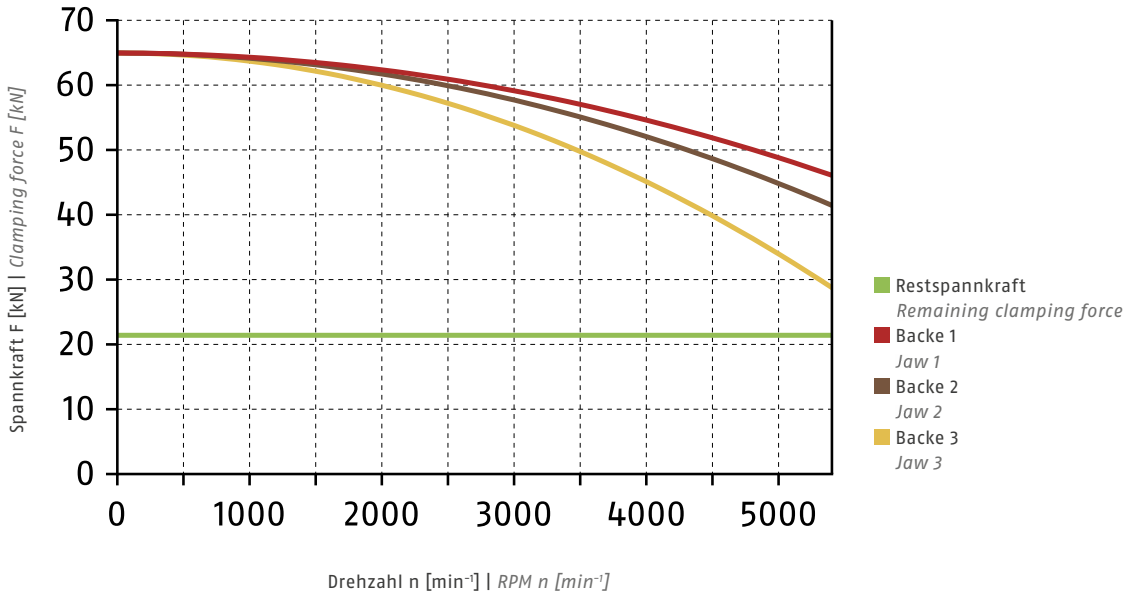
$$r_{sAB} = \frac{D}{2} + r_o = 0.09 \text{ mm}$$

Berechnung der Aufsatzbackenfliehkraft

Calculation of the centrifugal force of the top jaws

$$F_{FIAB} = \left[\frac{m_{AB}}{i} \cdot i \cdot r_{sAB}\right] \cdot \left(\frac{\pi \cdot n}{30}\right)^2 = \left[\frac{3.0 \text{ kg}}{3} \cdot 3 \cdot 0.09 \text{ m}\right] \cdot \left(\frac{\pi \cdot 1000}{30 \text{ sec.}}\right)^2 = 2961 \text{ N}$$

Das Spannkraft-Drehzahl-Diagramm
Clamping Force-RPM-Diagram



Restspannkraft

Die erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} beträgt ⅓ der im Stillstand eingeleiteten maximalen Spannkraft Σs (vom Hersteller angegeben). Bei max. Drehzahl muss mindestens ⅓ 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.

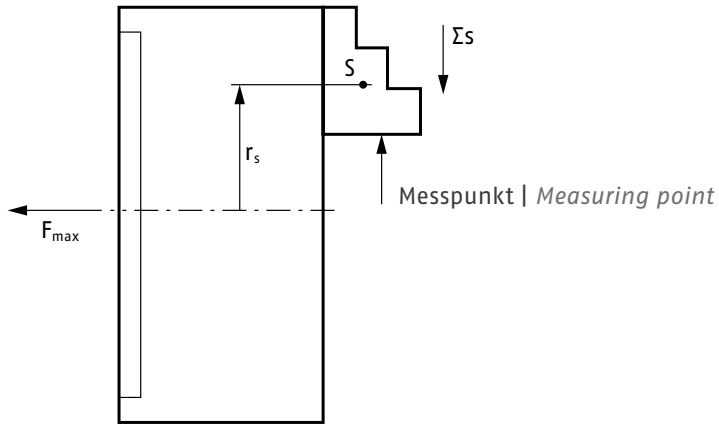
Für weiche Aufsatzbacken oder Sonderbacken muss für die jeweilige Zerspanungsaufgabe die zulässige Drehzahl nach VDI 3106 rechnerisch ermittelt werden, wobei die maximale Richtdrehzahl nicht überschritten werden darf.
Die rechnerisch ermittelten Werte müssen durch eine dynamische Messung überprüft werden.

Remaining clamping force

The required minimum clamping force F_{spmin} amounts to ⅓ of the maximum clamping force Σs introduced at machine downtime (indicated by the manufacturer). At maximum RPM, at least ⅓ 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. permissable force F_{max} and the measuring point is located close to the chuck's front face.
In case of fine serrations the radial outer front face of the top jaw was aligned with the outside diameter of the chuck body.
The chucks were in good condition and greased with special SCHUNK grease LINOMAX.
Should one or several of above-mentioned parameters be changed the diagrams are no longer valid.

For soft top jaws or jaws in special design jaws the speed permitted for the cutting task must be calculated in accordance with VDI 3106 whereby the max. recommended speed may not be exceeded. The calculated values must be checked by dynamic measurement.



Futteraufbau zur Erstellung von Spannkraft-Drehzahl-Diagrammen

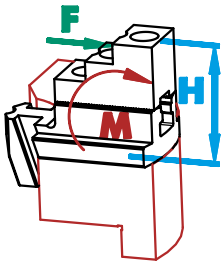
Σs: Spannkraft des Spannfutters im Stillstand
S: Schwerpunkt
r_s: Schwerpunktradius der Spannbacke
F_{max}: Betätigungskraft

Chuck set-up for determination of a clamping force-RPM-diagram

Σs: Clamping force of the chuck in stationary condition
S: Centre of gravity
r_s: Radius of the center of gravity to the chuck jaw
F_{max}: Operating force

Berechnung der Führungsbahnbelastung
Calculation of the Jaw Guidance Load

Mit Spitzverzahnung
With fine serration



Die Backenbelastung ist das maximal zulässige Drehmoment, das über die Aufsatzbacke auf die Grundbackenführung übertragen wird. Aus Sicherheitsgründen darf dieses Moment nicht überschritten werden. Bei hohen Aufsatzbacken muss die Spannkraft am Drehfutter reduziert werden. Die Berechnungsformeln zur Backenbelastung sind nachfolgend aufgeführt:

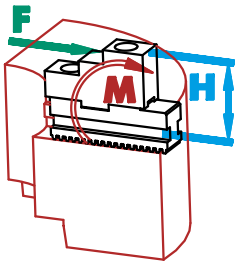
Definition

M = Führungsbahnbelastung [Nm]
F = Spannkraft pro Backe [N]
H = Mittlere Backenhöhe [mm]

Die mittlere Backenhöhe ist die Differenz zwischen der max. Backenhöhe H2 und der niedrigsten Einspannhöhe H1 Mitte Führungsbahn:

$$H\,[mm] = \frac{H1\,[mm] + H2\,[mm]}{2}$$

Mit Backenschnellwechsel
With jaw quick-change



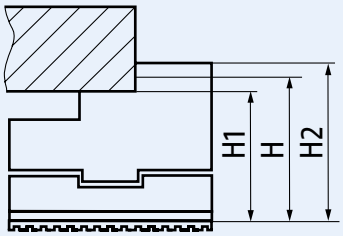
The jaw load is the maximum admissible torque, which gets transfered through the top jaw to the jaw guidance. It is not allowed to go beyond the max. torque. The clamping force must be reduced when using tall top jaws. The calculation formula for calculating the jaw load is listed below:

Definition

M = Guidance load [Nm]
F = Clamping force per jaw [N]
H = Center jaw height [mm]

The center height is the difference between the max. jaw height H2 and the lowest clamping height H1 middle guidance:

$$H\,[mm] = \frac{H1\,[mm] + H2\,[mm]}{2}$$



Berechnungsformel:

$$M\ [Nm] = \frac{F_{gesamt}\ [N] \cdot H\ [mm]}{1000 \cdot 3\ [Backenzahl]}$$

Daraus ergibt sich die max. zulässige Gesamtspannkraft bei gegebener Backenhöhe:

$$F_{max\text{-}gesamt}\ [N] = \frac{M\ [Nm] \cdot 1000 \cdot 3\ [Backen]}{H\ [mm]}$$

Diese max. zulässige Gesamtspannkraft darf aus Sicherheitsgründen nicht überschritten werden! Die max. zulässige Führungsbahnbelastung finden Sie auf den technischen Seiten des jeweiligen Spannfutters oder in der nachfolgenden Tabelle.

Berechnungsbeispiel:

Futter: ROTA THW plus 215-66 (F_{max} = 82kN)
Backe: SFA 200-C5 (Höhe 76 mm)

$$F_{max\text{-}gesamt}[N] = \frac{M\ [1.230\ Nm] \cdot 1000 \cdot 3\ [Backen]}{H\ [76\ mm]}$$

$$= 48.552\ N \approx 48\ kN$$

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:

$$M\ [Nm] = \frac{F_{total}\ [N] \cdot H\ [mm]}{1000 \cdot 3\ [jaws]}$$

The result is the max. admissible total clamping force with given jaw height:

$$F_{max\text{-}total}\ [N] = \frac{M\ [Nm] \cdot 1000 \cdot 3\ [jaws]}{H\ [mm]}$$

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_{max} = 82kN)*
Top jaw: *SFA 200-C5 (height 76 mm)*

$$F_{max\text{-}total}[N] = \frac{M\ [1.230\ Nm] \cdot 1000 \cdot 3\ [jaws]}{H\ [76\ mm]}$$

$$= 48.552\ N \approx 48\ kN$$

*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*

Tabelle mit max. zulässigen Führungsbahnbelastungen

Chart with the max. admissible Jaw Guidance Load

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Lathe Chuck*	**Größe** *Size*	**Max. Führungsbahnbelastung** *Max. jaw guidance load* [Nm]	**Spannkraft** *Clamping force* [kN]	**Mittlere Backenhöhe (H)** *Center jaw height (H)* [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-S flex	550	1700	100	51
	700	4400	180	74
	1000	7437	230	97
	1200	8730	270	97
	1400	10620	270	118
ROTA-G	200	1583	95	50
	250	3547	160	66.5
	315	4600	200	69
ROTA THW plus	165	774	45	43
	185	917	64	43
	215	1367	82	50
	260	2549	115	66.5
	315	4000	160	75
ROTA THW	400	6000	240	75
	500	8240	240	103
	630	8240	240	103
ROTA THW vario	215	1367	82	50
ROTA NCX	165	708	50	42.5
	210	1360	80	51
	260	2816	128	66
	315	3823	155	74
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 *Lathe Chuck*	**Größe** *Size*	**Max. Führungsbahnbelastung** *Max. jaw guidance load* [Nm]	**Spannkraft** *Clamping force* [kN]	**Mittlere Backenhöhe (H)** *Center jaw height (H)* [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
	800	14850	330	135
	1000	18313	410	134
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	470-140	6060	180	101
	470-185	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	520-191	3000	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 Nutenstein und Aufsatzbacken (Krallenbacken) → Austausch der Teile
- Verhalten nach Crash (Rissprüfung, Überprüfung beim Hersteller ...)
- Ermittlung der zul. Drehzahl nach VDI 3106
- Quetschgefahr/Finger bei Spannfuttern mit großem Backenhub
- Achtung bei überstehenden Aufsatzbacken (Störkontur)
- Keine geschweißten Aufsatzbacken verwenden
- Um die sichere Funktion des Spannfutters zu erhalten, muss dieses regelmäßig abgeschmiert werden.
- Zum Abschmieren des Spannmittels empfehlen wir unser bewährtes Hochleistungsfett LINOMAX. Ungeeignete Schmiermittel können die Funktion des Spannmittels (Spannkraft, Reibwert, Verschleißverhalten) negativ beeinflussen.
- Beim Abschmieren sollen alle zu schmierenden Flächen erreicht werden. Die engen Passungen der Einbauteile erfordern einen hohen Einpressdruck. Es ist deshalb empfehlenswert eine Hochdruckfettpresse zu verwenden.
- In der Regel befinden sich mehrere Schmiernippel am Spannfutter; es sollten dabei alle Schmiernippel gleichmäßig abgeschmiert werden, um eine größere Unwucht zu vermeiden.
- Zur günstigen Fettverteilung den Spannkolben mehrmals bis zu seinen Endstellungen durchfahren, nochmals abschmieren, anschließend Spannkraft kontrollieren.
- Es wird empfohlen, die Spannkraft vor Neubeginn einer Serienarbeit und zwischen den Wartungsintervallen mit einer Kraftmessdose zu kontrollieren.
  „Nur eine regelmäßige Kontrolle gewährleistet eine optimale Sicherheit."

Notes for the Daily Handling of Chucks

- *Check the cylinder diagram → adjustment of the actuation force, possible overload of the chuck*
- *No tube extension for manual chuck, to prevent overload of the chuck*
- *Adjustment of clamping after longer chuck-in periods, due to "off-set" behaviour of the chuck*
- *Big mass of top jaws → high centrifugal force → drop of clamping force when turning*
- *Contamination (casting dust etc.) → loss of clamping force*
- *Wear of T-nuts and top jaws (claw jaws) → exchange of components*
- *Behaviour after a crash (crack detection, control through manufacturer ...)*
- *Determination of the admissible speed according to VDI 3106*
- *Risk of squeezing/finger for chucks with large jaw stroke*
- *Caution if top jaws are larger than O.D. of chuck (disturbing contours)*
- *Do not use welded top jaws*
- *In order to achieve proper function of the chuck, it has to be lubricated regularly.*
- *For lubrication of the chuck we recommend to use our proven high-performance grease LINOMAX. Improper lubricants may influence the function of the chuck negatively (clamping force, coefficient of friction, wear behaviour).*
- *Make sure that all the necessary surfaces are lubricated. Narrow fittings of parts require a higher force pressure. Therefore it is recommended to use a high pressure grease gun.*
- *Usually the chucks are equipped with several lubrication nipples; and all of them should be lubricated on a regular basis in order to avoid any imbalance.*
- *In order to achieve optimal grease distribution, move the clamping piston several times to its end positions, position the grease gun at the lubrication nipples and inject the grease several times evenly. Check clamping force afterwards.*
- *It is recommended to control the clamping force using a load cell at the beginning of every serial work and in between maintenance periods. "A regular control is the only guarantee for optimal safety."*

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 Zyklenzeit 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 lubrified and not rotating.*
- *Depending on the degree of pollution, wear, RPM and weight of the top jaws, these technical data have to be reduced an 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!

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!

Außenspannung | *O.D. clamping*



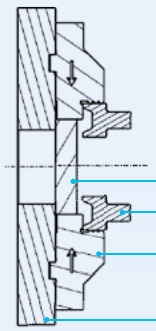


Abb. 1 | *Fig. 1*
Außenspannung | *O.D. clamping*

Innenspannung | *I.D. clamping*



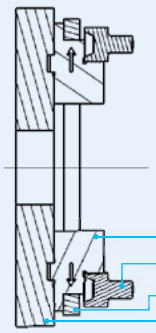
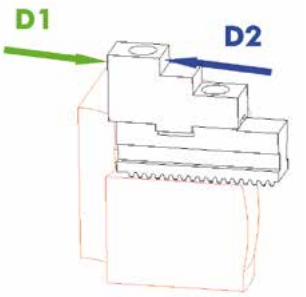


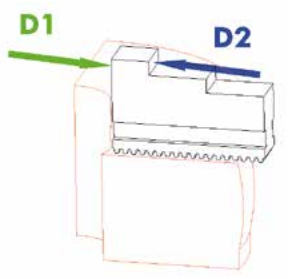
Abb. 2 | *Fig. 2*
Innenspannung | *I.D. clamping*

Ausschleifdurchmesser ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus und ROTA-G

Finished Ground Diameter ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus and ROTA-G



SHF



GST + STF

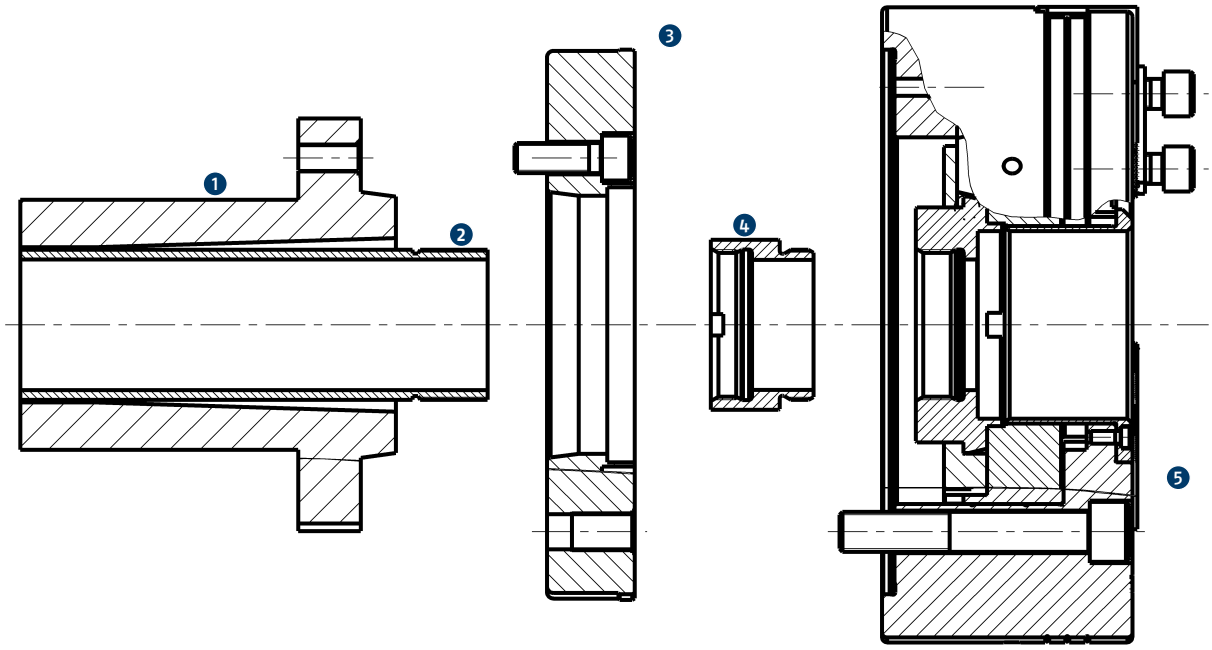
Futtertyp *Lathe chuck*		**Durchmesser auf Backentyp** *Diameter per jaw type*		**Durchmesser auf Backentyp** *Diameter per jaw type*		**Anzugsmoment** *Tightening torque*	**Genauigkeit** *Accuracy*
ROTA-S plus 2.0 / ROTA-S plus	**ROTA-G**	**SHF D_1** [mm]	**SHF D_2** [mm]	**GST + STF D_1** [mm]	**GST + 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

ⓘ Die genannten Durchmesser werden geschliffen und geprüft. Die anderen Durchmesser werden nur saubergeschliffen.

ⓘ *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*

ⓘ Je nach Maschinenhersteller, DIN und Größe der Spindel variiert entsprechend der Anbausituation. Aus diesem Grunde ist für den korrekten Drehfutteranbau (Konstruktion und Fertigung des Zugrohr-adapters) 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 Außendienst-mitarbeiter beratend zur Seite.

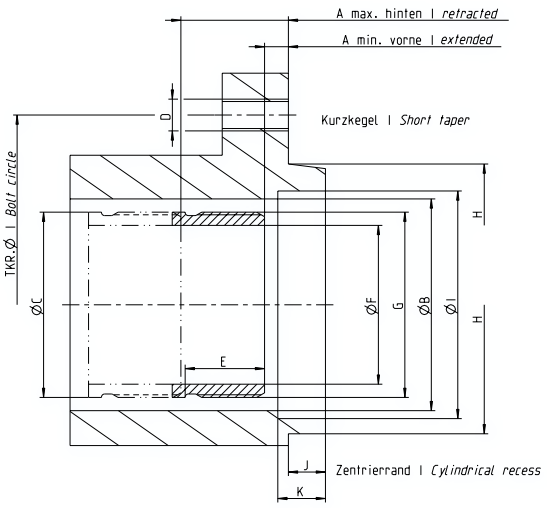
ⓘ *Depending upon machine manufacturers, DIN and spindle size varies according to the mounting situation. For this reason the complete spindle data (engineering/design and manufacturing of the drawtube adapter) is necessary for the correct lathe chuck assembly on to the machine. If the appropriate data 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.

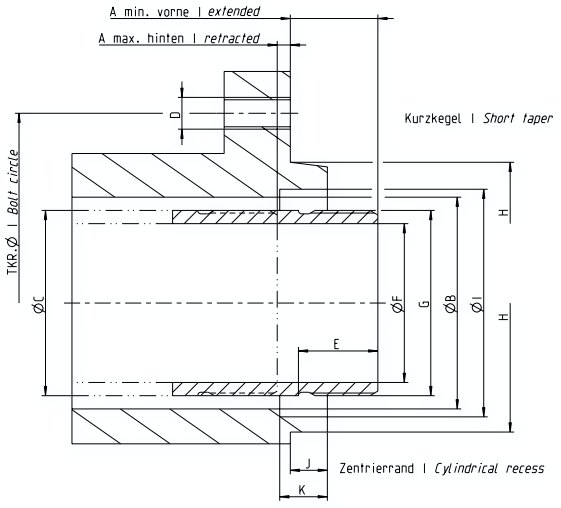
Formblatt Spindel-Anschlussmaße

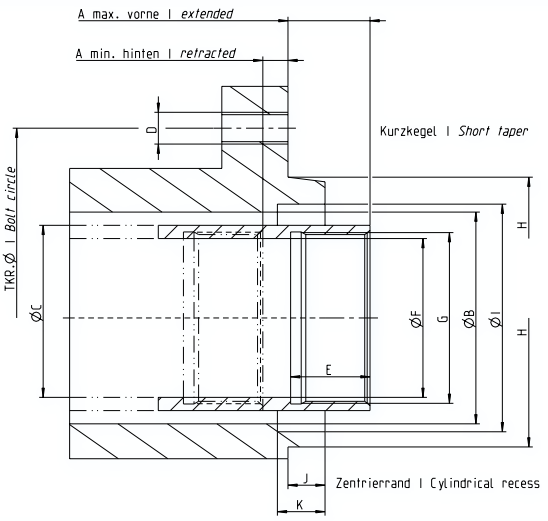
Form Sheet for Spindle Connecting Dimensions

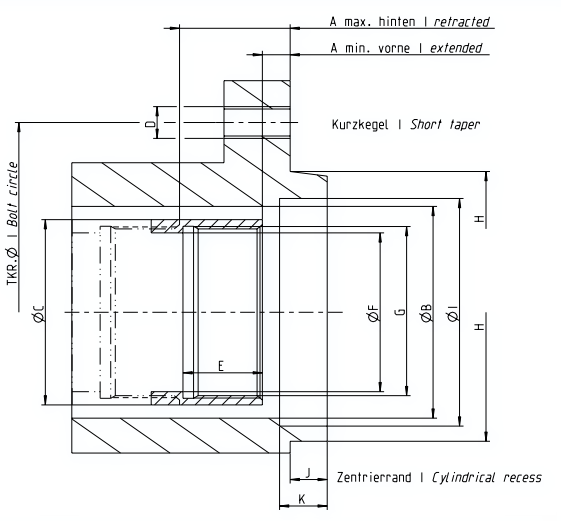
Anschlussmaße | *Spindle dimensions*

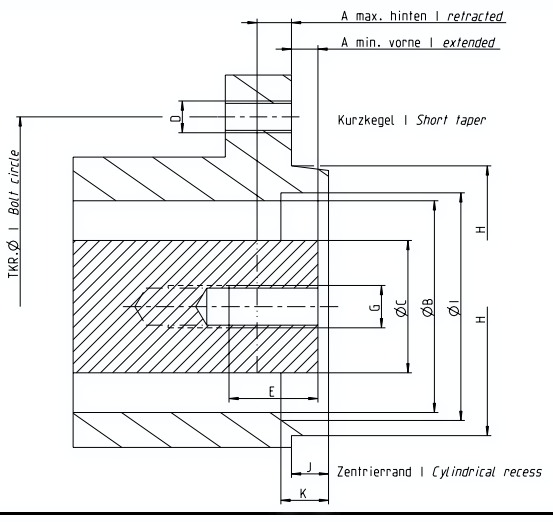
Firma	*Company*:	Zylindertyp	*Cylinder type*:
Ansprechpartner	*Contact person*:	Bemerkungen	*Notes*:
Maschinentyp	*Machine type*:		









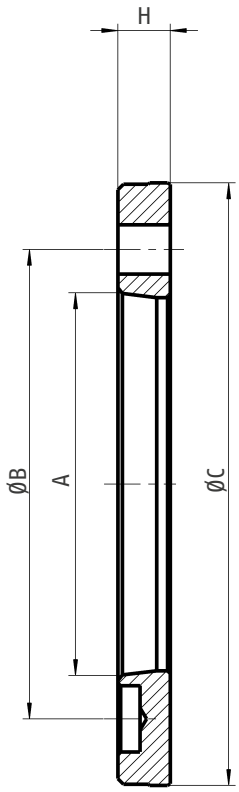


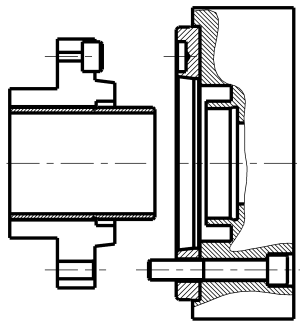
Maß *Dimension*	Benennung	*Description*	mm
H	Größe Kurzkegel oder Z-Rand	*Short taper or cylindrical recess*	
A min. A max.	Zylinder ein-/ausgefahren	*Cylinder retracted/ extended*	
B	Spindeldurchlass	*Spindle through-hole*	
C	Zugrohr-Ø/Stangen-Ø	*Drawtube dia./bar dia.*	
D	Gewindedurchmesser	*Thread 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

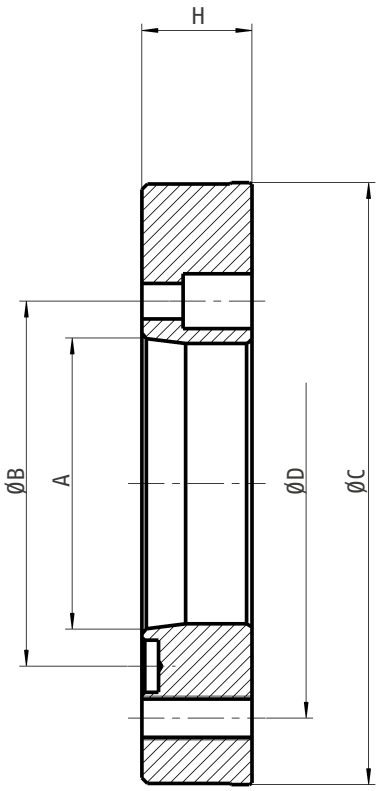
Adapter Plate Types

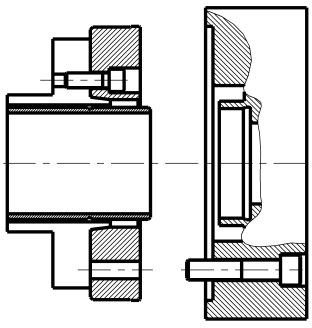
Typ 1
Type 1



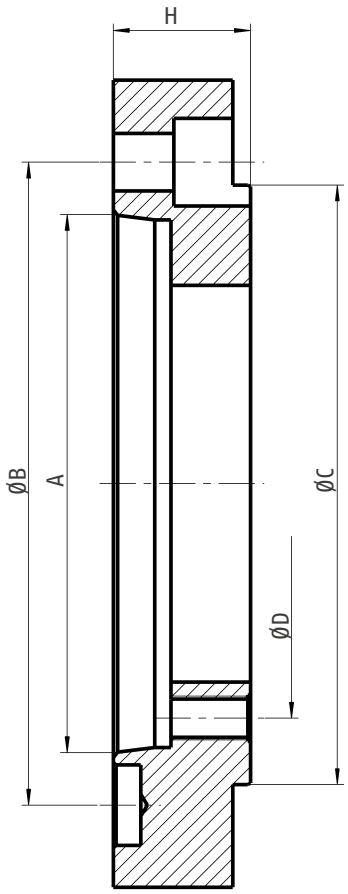


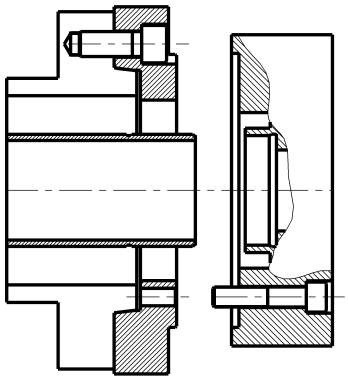
Typ 2
Type 2





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 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

Distributor Ring Mounting of Pneumatic Power Chucks

Allgemeine Hinweise zum Öffnen und Schließen von pneumatischen Drehfuttern

General notice for opening and closing of pneumatic chucks

Bild 1 | *Illustration 1*

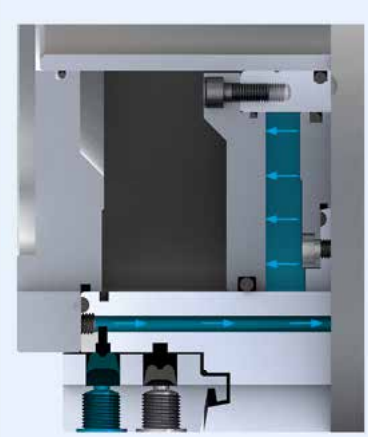


Bild 2 | *Illustration 2*

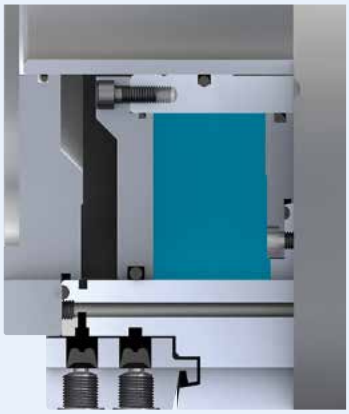


Bild 1
Das Spannen und Öffnen ist nur im Stillstand möglich. Die Profildichtung wird durch Druckluft am Futteraußen-Durchmesser angelegt und die Zylinderkammer wird befüllt. Die aufgebaute Druckluft wird durch ein Rückschlagventil permanent im Futter gehalten.

Bild 2
Die SCHUNK Profildichtung hat durch Eigenelastizität abgehoben. Der Spanndruck wird im Zylinder permanent gehalten und das Futter kann rotieren.

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

Distributor Ring Mounting of Pneumatic Power Chucks

Befestigung des Schweberings mit Zentrierring (nur ROTA TP)

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

Distributor Ring Mounting of Pneumatic Power Chucks

Stationäre Schweberingbefestigung mittels Distanzring (TP) bzw. einteiliger Schwebering (TB/TB2)

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.

ⓘ 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.

ⓘ *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

Distributor Ring Mounting of Pneumatic Power Chucks

Stationäre Schweberingbefestigung mit Distanzring (TP) bzw. einteiliger Schwebering

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.

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.

Baureihe TP:
Bei dieser Art der Befestigung muss der mitgelieferte Distanz-ring montiert werden. Durch die Verwendung des Futters mit dieser Schweberingbefestigung kann die Drehzahl erhöht werden. (Vgl. Kap. 6 Bedienungsanleitung)

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)

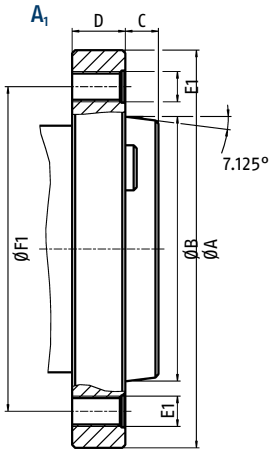
Machine-sided/spindle (short taper with outer contour)

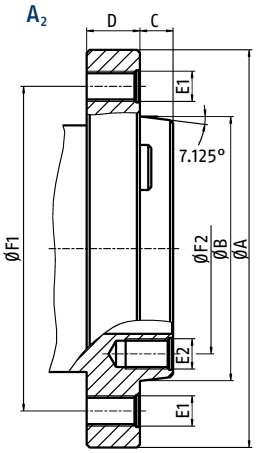
Aktuelle Bezeichnung (ab 2010) **Direktbefestigung** *Current designation (as per 2010)* *Direct fastening*	**Veraltete Bezeichnung (von 1980)** *Old designation (of 1980)*	**Veraltete Bezeichnung (von 1954/1955)** *Old designation (of 1954/1955)*
DIN ISO 702-1 Form A2 (äußerer Lochkreis | *outer bolt 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	**Ø B**	**C**	**C1**	**D**				
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[mm]
Nr. 3	92	53.975	11		16	M10 (3x)	70.6		
Nr. 4	108	63.513	11		20	M10 (11x)	82.6		
Nr. 5	133	82.563	13	14.288	22	M10 (11x)	104.8	M10 (8x)	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

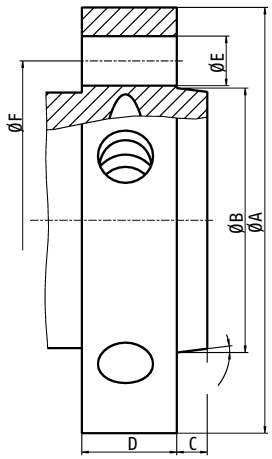
Shape A1:
Tapped holes in adapter plate (outer bolt circle) without inner bolt circle

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





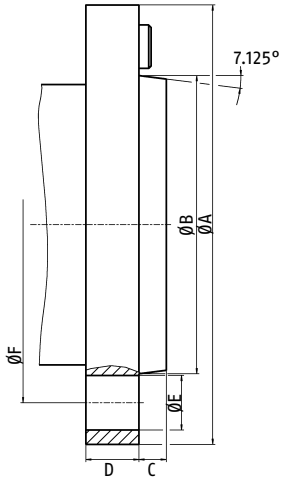
Technische Daten | *Technical data*

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*

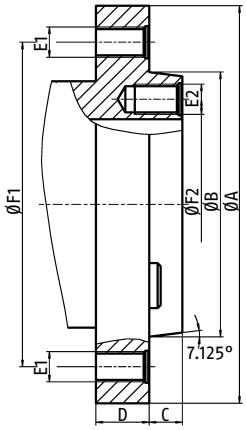
Spindelkopfgröße *Spindle nose size*					**Lochzahl** *Number of holes*	
	Ø A	**Ø B**	**C**	**D**	**Ø E**	**Ø F**
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]
Nr. 3	102	53.985	11	16	21 (3x)	75.0
Nr. 4	112	63.525	11	20	21 (3x)	85.0
Nr. 5	135	82.575	13	22	21 (4x)	104.8
Nr. 6	170	106.390	14	25	23 (4x)	133.4
Nr. 8	220	139.735	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



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

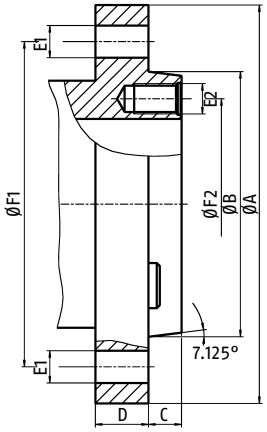
A2:
Tapped holes in adapter plate (outer bolt circle) without inner bolt circle

ASA B 5.9 B1-B2

ASA B 5.9 B1-B2



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 Service



Wir setzen uns kompetent und engagiert für die Optimierung der Verfügbarkeit und die Werterhaltung Ihrer SCHUNK-Produkte ein.

Competent and skilled personnel ensure optimal availability of your SCHUNK products, and make sure that their value will be maintained.

Ihre Vorteile:

- Schnelle Versorgung mit Originalteilen
- Minimierung von Ausfallzeiten
- Das gesamte Teilespektrum aus einer Hand
- Qualität und Verfügbarkeit, die nur der Hersteller garantiert
- 12 Monate Gewährleistung

Your advantage:

- *Fast supply of original spare parts*
- *Reduction of down-times*
- *The complete spectrum of components from one source*
- *Quality and availability that can only be guaranteed by the original manufacturer*
- *12-month warranty*

Inbetriebnahme

- Fachmännische Montage
- Schnell und reibungslos

Initial operation

- *Professional assembly*
- *Fast and trouble-free*

Inspektion

- Inspektion durch qualifizierte Service-Techniker
- Vermeidung von ungeplanten Spannmittelausfällen

Inspection

- *Inspection is carried out by skilled service engineers*
- *Avoiding unplanned failures of workholding and toolholding equipment*

Wartung

- Regelmäßige Wartungen durch qualifizierte Service-Techniker
- Erhöhung und Sicherung der Verfügbarkeit Ihres Spannmittels

Maintenance

- *Regular maintenance carried out by skilled service engineers*
- *Increasing and ensuring the availability of your workholding and tool-holding equipment*

Instandsetzung

- Kurze Ausfallzeiten durch schnelle Reaktion der SCHUNK Service-Techniker
- Ersatzteile und Zubehör

Repairs

- *Short down-times due to fast intervention of the SCHUNK service engineers*
- *Spare parts and accessories*

Schulung

- Schnelle und praxisnahe Schulung
- Effiziente Anwendung Ihrer SCHUNK-Produkte durch Ausbildung Ihres Bedienpersonals
- Basis für die fehlerfreie Bearbeitung der Werkstücke
- Sicherung der Langlebigkeit Ihrer SCHUNK-Produkte

Training

- *Fast and practical training*
- *Efficient use of your SCHUNK products by training of the operating personnel*
- *The basis for proper machining of workpieces*
- *Ensures longevity of your SCHUNK products*

Individueller Service – für bessere Ergebnisse

- Telefonische Hotline zu unseren Spezialisten im Innendienst an allen Arbeitstagen von 07:00 bis 18:00 Uhr
- Projektorientierte technische Beratung bei Ihnen vor Ort
- Schulungen zu Neuheiten und SCHUNK-Produkten – deutschlandweit in unseren Niederlassungen

Individual service – for better results

- *Hotline to our inside technical consultants weekdays from 7 a.m. to 6 p.m.*
- *Project-oriented and on-site technical advice at your location*
- *Training on innovations and SCHUNK products – across the world in our local subsidiaries*

Online-Service – für Ihre schnelle Übersicht

Alle Informationen digital, übersichtlich und tagesaktuell auf unserer Homepage www.de.schunk.com/service

- Ansprechpartnerliste
- Online-Produktrecherche nach Produktbezeichnung
- Produktneuheiten und Trends
- Datenblätter
- Bestellformulare für die einfache und bequeme Bestellung
- Kostenloser Downloadbereich für Produkt-Katalogseiten und technische Daten, für Software- und Berechnungsprogramme zu unseren Greif- und Schwenkmodulen
- 2D/3D-CAD-Modelle kostenlos und in den unterschiedlichsten CAD-Formaten – für die einfache Einbindung in Ihre Konstruktion!

Online service – for a fast overview

All information in digital form, clearly structured and up-to-date on our website at www.schunk.com

- *List of contact persons*
- *Online product search based on product descriptions*
- *Product news and trends*
- *Data sheets*
- *Order forms for easy and convenient ordering*
- *Free download area for pages from our product catalogs and technical data, for software and calculation programs for your gripping and rotary modules*
- *Free 2D/3D CAD design models, provided in a wide range of different CAD formats – for easy integration into your design!*



schunk.com/service

Ländergesellschaften | *Subsidiaries*



Australia
SCHUNK Intec Pty Ltd
19 Alamein Avenue
Narraweena NSW 2099
Tel. +61 2 9401 6622
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
Telinetie 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.
Bocskai út 134 - 146 | 1113 Budapest
Tel. +36-1-211-2402
info@hu.schunk.com



India
SCHUNK Intec India Private Ltd.
80 B, Yeshwanthpur Industrial Suburbs
Bangalore 560022
Tel. +91-80-40538999
info@in.schunk.com



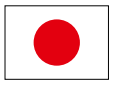
Indonesia
Trade Representative Office of
SCHUNK Intec Pte. Ltd.
JL Boulevard Utama BSD
Foresta Business Loft 1 Blok C no. 16
Tangerang, 15339
Tel. +62-8111-21000-96
info@id.schunk.com



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



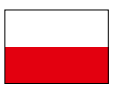
Japan
SCHUNK Intec K.K.
Minamishinagawa JN Bld. 1F
2-2-13 Minamishinagawa
Shinagawa-ku Tokyo 140-0004, Japan
Tel. +81-3-6451-4321
Fax +81-3-6451-4327
info@jp.schunk.com



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
SCHUNK Intec Pte. Ltd.
25 International Business Park
03-51/52 German Centre
Singapore 609916
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
1207 ACE HIGH-END Tower 11th,
361 Simin-daero, Dongan-gu,
Anyang-si, Gyeonggi-do, 14057, 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
Im Ifang 12 | 8307 Effretikon
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 Istanbul
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



Vietnam
SCHUNK Intec Company Limited /
CÔNG TY TNHH SCHUNK INTEC
Pearl Plaza 17th floor,
561A Dien Bien Phu street, ward 25,
Binh Thanh district, HCMC
Tel. +84-28-2253-7696
Fax +84-28-2253-7697
info@vn.schunk.com

04/2020 © 2020 SCHUNK GmbH & Co. KG



Argentina
Integra Services
Bolivia 3589 – CABA
Tel. +11-4572-7510/1401
info@integraservices.com.ar
integraservices.com.ar



Australia
Romheld Automation PTY. LTD.
Unit 30 | 115 Woodpark Road
Smithfield NSW 2164
Tel. +61-2-97211799
Fax +61-2-97211766
sales@romheld.com.au | 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



Colombia
DEMPRO
Detección, Empaque y Procesos S.A.S.
Calle 21 # 40-08 Oficina 402
Bogotá
Tel. +57 (1) 9262424
info@dempro.co
dempro.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
ventasuio@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
Breidamörk 25 | 810 Hveragerdi
Tel. +354-5172200
Fax +354-5172201
formula1@formula1.is



Israel
Ilan 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

M. K. Sales
Arimon 41 St. | Mosave Gealya 76885
Tel. +972-52-8283391
Fax +972-8-9366026
mkobo@013net.net
mk-sales.com

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 Instro
Lacplesa 87 | Riga, 1011
Tel. +371-67-288546
Fax +371-67-287787
instro@instro.com | instro.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@andestechnology.com
andestechnology.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 Kharj 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-RO, Siheung-Si,
Gyeonggi-do, 15117
Tel. +82-1661-0091
Fax +82-31-3190-861
mh@mapalhiteco.com
mapalhiteco.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

Intertoolthai CO., LTD
907 M0015 Therpark Road,
Bangsaothong,
Bangsaothong Samuthprakarn 10570
Tel. +66-2-706-0899, 313-1199
Fax +66-2-709-1179, 313-1144
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@integraservices.com.ar
integraservices.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

Katalogbestellung | *Catalog Order*

Kopieren, ausfüllen, faxen an **+49-7133-103-2779** | *Copy, complete, fax to +49-7133-103-2779*





Der neue Katalog Stationäre Spanntechnik. Jetzt bestellen!

Der größte Baukasten
für Individualisten mit
über 1.000 Varianten
der Werkstückspannung
auf über 700 Seiten.

The updated Catalog Stationary Workholding. Order now!

The largest individualized modular system with more than 1,000 combination possibilities for workpiece clamping on more than 700 pages.

Qualitätsmanagement
ISO 9001:2008
Reg. No. 003496 QM08

schunk.com/katalogbestellung

Katalogbestellung | *Catalog Order*

Kopieren, ausfüllen, faxen an **+49-7133-103-2779** | *Copy, complete, fax to +49-7133-103-2779*

Greifsysteme | *Gripping Systems*

Anzahl *Quantity*

Highlights Neuheiten | ***Highlights New Products***
Aktuelle SCHUNK Greifsysteme Innovationen
Current innovations in SCHUNK Gripping Systems

Gesamtprogramm Greifsysteme | ***Complete Program Gripping Systems***
Kataloge SCHUNK Greifer, Drehmodule, Linearmodule, Roboterzubehör
Catalogs SCHUNK Grippers, Rotary Modules, Linear Modules, Robot Accessories

Gesamtkatalog SCHUNK Greifer | ***Catalog SCHUNK Grippers***
Die kompakte SCHUNK Greifkompetenz auf über 1.760 Seiten
The compact SCHUNK Gripping Competence on over 1,760 pages

Gesamtkatalog Linearmodule | ***Catalog Linear Modules***
Die ganze Vielfalt der Linearmodule auf über 750 Seiten
The whole variety of SCHUNK Linear Modules on over 750 pages

Gesamtkatalog Drehmodule | ***Catalog Rotary Modules***
Spitzentechnologie für rotatorische Bewegungen auf mehr als 610 Seiten
Cutting-edge technology for rotary movements on more than 610 pages

Gesamtkatalog Roboterzubehör | ***Catalog Robot Accessories***
Die SCHUNK End-of-Arm-Kompetenz auf über 830 Seiten
Das optimale Zusammenspiel zwischen Roboterarm und Greifer
The SCHUNK End-of-Arm Competence on over 830 pages
The optimum interaction between the robot arm and gripper

Produktübersicht SCHUNK Greifer | ***Product Overview SCHUNK Grippers***
SCHUNK Greifer auf einen Blick
SCHUNK Gripper at a glance

Produktübersicht Drehmodule | ***Product Overview Rotary Modules***
SCHUNK Drehmodule auf einen Blick
SCHUNK Rotary Modules at a glance

Produktübersicht Linearmodule | ***Product Overview Linear Modules***
SCHUNK Linearmodule auf einen Blick
SCHUNK Linear Modules at a glance

Produktübersicht Roboterzubehör | ***Product Overview Robot Accessories***
SCHUNK Roboterzubehör auf einen Blick
SCHUNK Robot Accessories at a glance

Produktübersicht Modulare Montage | ***Product Overview Modular Assembly Automation***
Variantenvielfalt aus dem Baukasten
Comprehensive range from the modular system

Produktübersicht Mechatronik³ | ***Product Overview Mechatronics³***
Alternativ – Adaptierbar – Intelligent
Alternative – Adaptable – Intelligent

Nutzentrenner | *Depaneling Machine*

Produktübersicht Nutzentrenner | ***Product Overview Depaneling Machine***
Lösungen für das komplette Nutzentrenn-Spektrum
Solutions for the complete spectrum of depaneling technology

Synergie SCHUNK | *Synergy SCHUNK*

Kompetenzkatalog Spanntechnik | Greifsysteme
Die SCHUNK Nr. 1-Leistungsträger für Ihre Bearbeitungsmaschinen und automatisierten Produktionsprozesse
Competence Catalog Clamping Technology | Gripping Systems
The SCHUNK No. 1 service provider for your processing machines and automated production processes

Spanntechnik | *Clamping Technology*

Anzahl *Quantity*

Highlights Neuheiten | ***Highlights New Products***
Aktuelle SCHUNK Spanntechnik Innovationen
Current innovations in SCHUNK Clamping Technology

Gesamtprogramm Spanntechnik | ***Complete Program Clamping Technology***
Kataloge Werkzeughalter, Stationäre Spanntechnik, Drehfutter, Spannbacken
Catalogs Toolholders, Stationary Workholding, Lathe Chucks, Chuck Jaws

Gesamtkatalog Werkzeughalter | ***Catalog Toolholders***
Das komplette Präzisionswerkzeughalter-Programm für die perfekte Zerspanung auf rund 520 Seiten
The complete precision toolholder range for perfect machining on around 520 pages

Gesamtkatalog Drehfutter | ***Catalog Lathe Chucks***
Drehfutter für die anspruchsvolle Zerspanung in weltweit bekannter Spitzenqualität auf kompakten 650 Seiten
Lathe chucks for sophisticated machining of world-renowned quality on 650 compact pages

Gesamtkatalog Spannbacken | ***Catalog Chuck Jaws***
Mit 1.200 Typen – das weltgrößte Standard-Spannbacken-Programm auf über 720 Seiten
With 1,200 Types – the world's largest chuck jaw program on over 720 pages

Gesamtkatalog Stationäre Spanntechnik | ***Catalog Stationary Workholding***
Der größte Baukasten für Individualisten mit über 500 Varianten der Werkstückspannung auf rund 830 Seiten
The largest modular system for individualists with more than 500 variants for workpiece clamping on around 830 pages

Produktübersicht Drehtechnik | ***Product Overview Lathe Chuck Technology***
Die ganze Welt des Drehens
The whole World of Lathe Chucks

Produktkatalog MAGNOS Magnetspanntechnik | ***Product Catalog MAGNOS Magnetic Clamping Technology***
5-seitige Werkstückbearbeitung in einer Aufspannung
5-sided workpiece machining in one set-up

Produktkatalog PLANOS Vakuumspanntechnik | ***Product Catalog PLANOS Vacuum Clamping Technology***
Das universelle, modular aufgebaute Spannsystem mit hohen Haltekräften
The universal, modular designed clamping system with high holding forces

Gesamtkatalog Hydro-Dehnspanntechnik | ***Catalog Hydraulic Expansion Technology***
Mehr als 75.000 realisierte, kundenspezifische Spannlösungen für Werkzeug und Werkstück
More than 75,000 implemented customized clamping solutions for tool and workpiece

Produktkatalog TRIBOS Mikrozerspannung | ***Product Catalog TRIBOS Micromachining***
Die Nr. 1 in der Mikrozerspanung
The No. 1 in Micromachining

Firma | *Company* | Name | *Name* | Abteilung | *Department*

Straße | *Street* | PLZ | *ZIP* | Ort | *City*

Tel. | Fax | E-Mail

Werke | *Plants*

weltweit | *worldwide*



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
customercentermengen@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*
Huglfing
SCHUNK Montageautomation GmbH
Auwiese 16
D-82386 Huglfing
Member of SCHUNK Lauffen
Tel. +49-8802-9070-30
Fax +49-8802-9070-340
info@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 Cleebronn
Eberhardt GmbH & Co. KG
Maybachstr. 2
D-74389 Cleebronn
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



Copyright:
Das Copyright für Text, grafische Gestaltung sowie bildliche Darstellung der Produkte liegt ausschließlich bei SCHUNK GmbH & Co. KG oder den entsprechenden Lizenzgebern.
Alle Rechte vorbehalten. Insbesondere ist jegliche – auch auszugsweise – Vervielfältigung, Bearbeitung, Verbreitung (Zugänglichmachung gegenüber Dritten), Übersetzung oder sonstige Verwendung verboten und bedarf unserer vorherigen schriftlichen Genehmigung.

Technische Änderungen:
Die Angaben und Abbildungen in diesem Katalog sind unverbindlich und stellen nur eine annähernde Beschreibung dar. Wir behalten uns Änderungen des Liefergegenstandes gegenüber den Angaben und Abbildungen in diesem Katalog, z. B. im Hinblick auf technische Daten, Konstruktion, Ausstattung, Material und äußerem Erscheinungsbild vor.

Copyright:
All text drawings and product illustrations are subject to copyright and are the property of SCHUNK GmbH & Co. KG or its respective licensors.
All rights reserved. Any reproduction, processing, distribution (making available to third parties), translation or other usage – even excerpts – of the manual is especially prohibited and requires our written approval.

Technical Changes:
The data and illustrations in this catalog are not binding and only provide an approximate description. We reserve the right to make changes to the product delivered compared with the data and illustrations in this catalog, e.g. in respect of technical data, design, fittings, material and external appearance.

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*

9961122-10M-05/2020 © 2020 SCHUNK GmbH & Co. KG