

Pneumatische Kraftspannfutter

Kraftpakete mit integriertem pneumatischen Zylinder

Pneumatische Kraftspannfutter von SCHUNK sind die perfekte Alternative, wenn die Futter nicht manuell oder über Hydraulik angesteuert werden sollen. Die Futter verfügen über einen integrierten Pneumatikzylinder, über den das Futter im Stillstand betätigt werden kann. Die Kraftspannfutter verfügen über eine extrem große Futterbohrung, die exzellent für die Bearbeitung von großen und langen Rohren geeignet ist.

Pneumatic Power Lathe Chucks

Powerhouses with integrated pneumatic cylinder

Pneumatic power lathe chucks from SCHUNK are the perfect alternative if the chuck is not to be actuated manually or via hydraulics. The chucks have an integrated pneumatic cylinder, via which the chuck can be actuated when it isn't rotating. The power lathe chucks have an extremely large through-hole, which is perfect for machining large, long pipes.





Übersicht | *Overview*



Pneumatische Kraftspannfutter ROTA TP | *Pneumatic Power Lathe Chucks ROTA TP*

	Seite <i>Page</i>
ROTA TP	598
ROTA TP 125-26	604
ROTA TP 160-38	606
ROTA TP 200-52	608
ROTA TP 250-68	610
ROTA TP 315-90	612

	Seite <i>Page</i>
ROTA TP 315-105	614
ROTA TP 350-115	616
ROTA TP-LH 350-115	618
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	620
Zubehör <i>Accessories</i>	627



Pneumatische Kraftspannfutter ROTA TB2 | *Pneumatic Power Lathe Chucks ROTA TB2*

	Seite <i>Page</i>
ROTA TB2	630
ROTA TB2 470-185	638
ROTA TB2 520-191	640
ROTA TB2 570-230	642
ROTA TB2 600-275	644

	Seite <i>Page</i>
ROTA TB2 685-325	646
ROTA TB2 850-375	648
ROTA TB2 1000-560	650
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	652
Zubehör <i>Accessories</i>	657



Pneumatische Kraftspannfutter ROTA TB2-LH | *Pneumatic Power Lathe Chucks ROTA TB2-LH*

	Seite <i>Page</i>
ROTA TB2-LH	660
ROTA TB2 470-185 LH	670
ROTA TB2 520-191 LH	672
ROTA TB2 570-230 LH	674
ROTA TB2 600-275 LH	676
ROTA TB2 630-275 LH	678

	Seite <i>Page</i>
ROTA TB2 685-325 LH	680
ROTA TB2 850-375 LH	682
ROTA TB2 1000-560 LH	684
Spannbacken <i>Chuck Jaws</i>	686
Zubehör <i>Accessories</i>	692



air

ROTA TP

Vielfältig einsetzbares Kraftspannfutter

SCHUNK ROTA TP Kraftspannfutter sind mit einem integrierten Pneumatikzylinder ausgestattet. Über einen Schwebering können diese Futter im Stillstand durch ein spezielles Luftzufuhrsystem geöffnet und geschlossen werden. ROTA TP Kraftspannfutter eignen sich speziell für kleine Drehmaschinen, die nicht über einen hydraulischen 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 Spannkraften

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

Im Futter integrierter Pneumatikzylinder

Besonders für Drehmaschinen ohne Hydraulikzylinder geeignet

Luftzufuhr über Schwebering

Einfachste Ansteuerung des Futters

Hohe Spannkraften bei Systemdruck

Sorgen für Prozesssicherheit während der Bearbeitung

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook pneumatic power lathe chuck for highest quality demands

Allows excellent machining processes

Large through-hole

Machining of all standard pipe diameters

High efficiency of the wedge hook system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

Pneumatic cylinder integrated in the chuck

Especially suitable for lathes without a hydraulic cylinder

Air supply via distributor ring

Very simple control of the chuck

High clamping forces at system pressure

Ensure process reliability during machining

All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

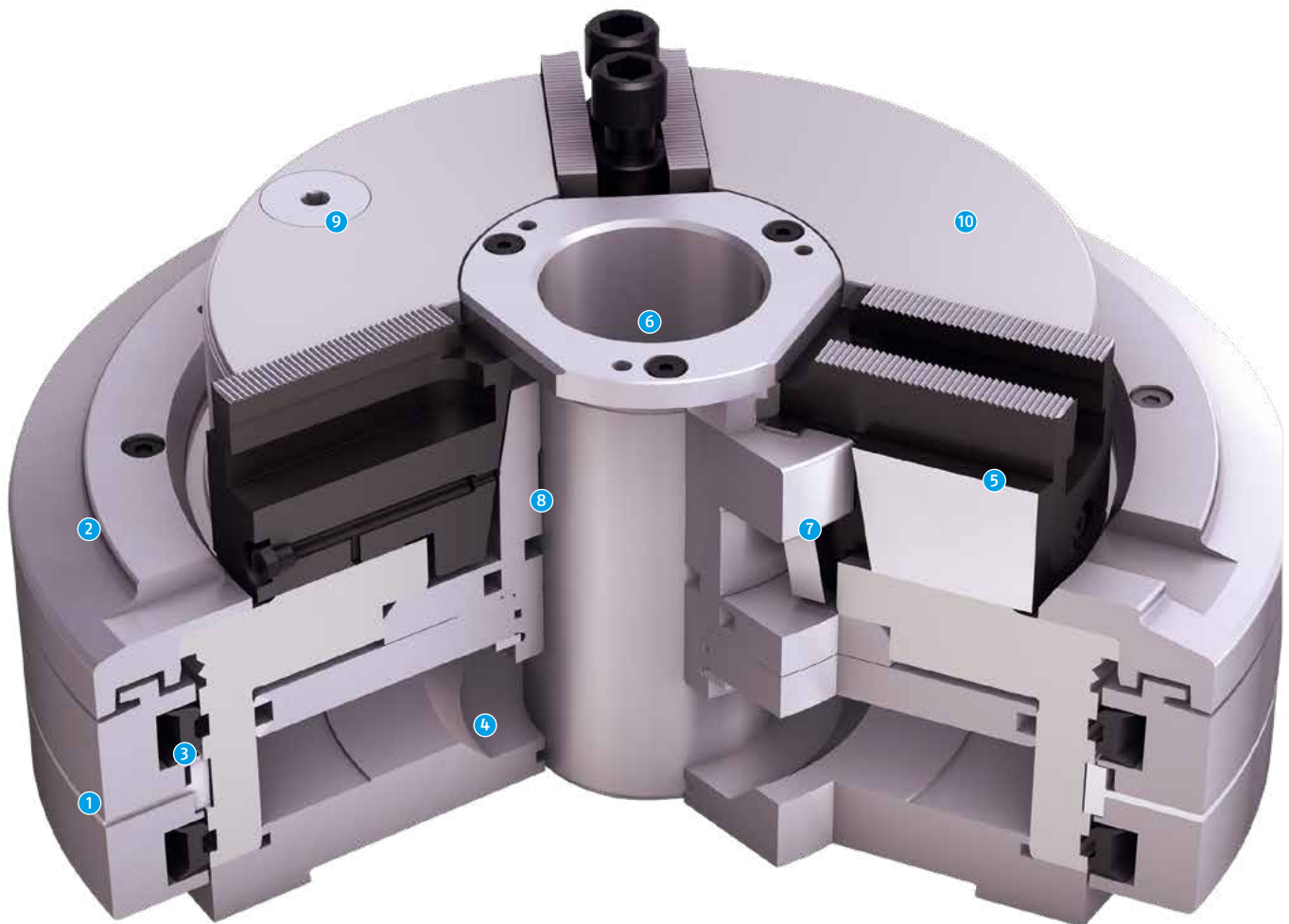
Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar) [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Futterbohrung Through-hole [mm]
ROTA TP 125-26	604	4000	22	3	26
ROTA TP 160-38	606	3500	39	4.2	38
ROTA TP 200-52	608	2800	68	4.2	52
ROTA TP 250-68	610	2200	105	5	68
ROTA TP 315-90	612	1800	140	5	90
ROTA TP 315-105	614	2200	100	5	105
ROTA TP 350-115	616	2200	90	5	115
ROTA TP-LH 350-115	618	2200	90	15	115

Funktion ROTA TP

Der im Futter integrierte Kolben wird im Stillstand über den Schwebering mit Druckluft von außen versorgt und dadurch axial verschoben. Durch das Keilhakensystem wird diese axiale Bewegung des Futterkolbens in eine, zur Drehachse synchrone, radiale Bewegung der Grundbacken umgewandelt. Das Doppelrückschlagventil verhindert, dass nach Entfernen des Systemdruckes die Druckluft wieder entweichen kann.

Function of ROTA TP

The piston integrated in the chuck is supplied during stillstand with compressed air from the distributor ring and thus axially shifted. The wedge hook system converts this axial movement of the chuck piston into a radial movement of the base jaws, synchronous to the rotating axis. The double check valve prevents that after removal of the system pressure the compressed air can again escape.



- | | |
|---|---|
| <p>1 Schwebering
Zur Luftübertragung im Stillstand</p> <p>2 Schweberingabdeckung
Verhindert das Eindringen von Schmutz und Spänen</p> <p>3 Profilringdichtungen
Zur Luftübertragung</p> <p>4 Im Futter integrierter Pneumatikzylinder
Besonders für Drehmaschinen ohne Hydraulikzylinder geeignet</p> <p>5 Sehr stabile Grundbacke
Mit Spitzverzahnung für universelles Spannen</p> <p>6 Sehr große Durchgangsbohrung
Ideal für Rohrbearbeitung</p> <p>7 Stabiler Keilhaken
Zur Kraftübertragung</p> <p>8 Lange Kolbenführung
Optimiert den Kraftfluss und sorgt für beste Steifigkeit</p> <p>9 Integriertes Sicherheitsventil
Zur Druckerhaltung</p> <p>10 Einteiliger, steifer Futterkörper
Für lange Lebensdauer</p> | <p>1 Distributor ring
<i>For air transmission in non-rotational mode</i></p> <p>2 Distributor ring cover
<i>Avoids the penetration of chips and dirt</i></p> <p>3 Profile sealing rings
<i>For air transmission</i></p> <p>4 Pneumatic cylinder integrated in the chuck
<i>Especially suitable for lathes without a hydraulic cylinder</i></p> <p>5 Very stable base jaw
<i>With fine serration for universal clamping possibilities</i></p> <p>6 Very large through-hole
<i>Ideal for pipe machining</i></p> <p>7 Very stable wedge hook
<i>For optimal force transmission</i></p> <p>8 Long piston guidance
<i>Optimizes the force flow and provides optimum rigidity</i></p> <p>9 Integrated safety valve
<i>For pressure maintenance</i></p> <p>10 One-piece, rigid chuck body
<i>For long service life</i></p> |
|---|---|



air

Ansteuerung der Vorderendfutter

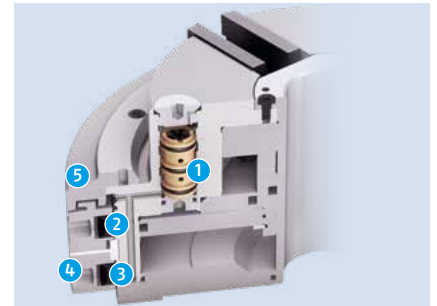
Alle pneumatischen Vorderendfutter haben ein integriertes Doppelrückschlagventil. Das Ventil ist für die Druckerhaltung während der Bearbeitung verantwortlich und sorgt somit für konstante Spannkraft.

- 1 **Doppelrückschlagventil**
Sorgt für die Druckerhaltung
- 2 **Profilringdichtung**
Für Futterbetätigung bei Innenspannung
- 3 **Profilringdichtung**
Für Futterbetätigung bei Außenspannung
- 4 **Schwebering**
Für die Luftversorgung des Drehfutters
- 5 **Schweberingabdeckung**
Zur verbesserten Schmutzabdichtung am Schwebering

Control of the self-contained power chucks

All pneumatic self-contained power chucks have an integrated double check valve. The valve is responsible for pressure maintenance and thus ensures constant clamping force.

- 1 **Double check valve**
Ensures pressure maintenance
- 2 **Profile sealing ring**
For chuck actuation during I.D. clamping
- 3 **Profile sealing ring**
For chuck actuation during O.D. clamping
- 4 **Distributor ring**
For air supply of the power chuck
- 5 **Distributor ring cover**
For a better sealing against contamination at the distributor ring



Spannen und Öffnen nur im Stillstand möglich

Die Profildichtung wird durch Druckluft am Futteraußendurchmesser angelegt und die Zylinderkammer wird befüllt. Die aufgebaute Druckluft wird durch ein Rückschlagventil permanent im Futter gehalten.

Clamping and opening is only possible at standstill

The profile seals deform radially under pneumatic pressure and seal on the chuck body to fill the cylinder chamber. The generated air pressure is permanently maintained through a non-return valve in the chuck.

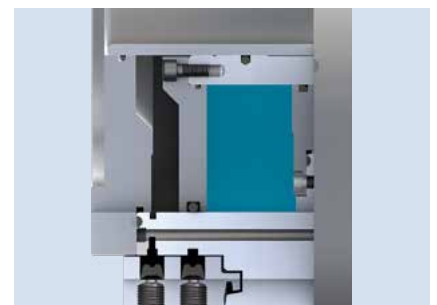


Die SCHUNK Profildichtung hat sich durch Eigenelastizität abgehoben

Der Spanndruck wird im Zylinder permanent gehalten und das Futter kann rotieren.

The SCHUNK profile seal lifts itself through its own elasticity

The air pressure is maintained in the cylinder, and the chuck can start to rotate.

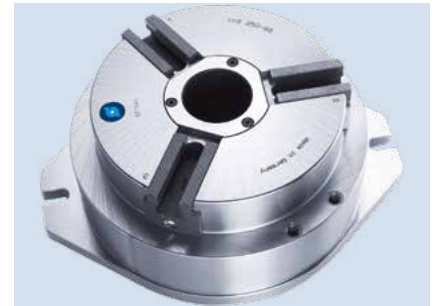


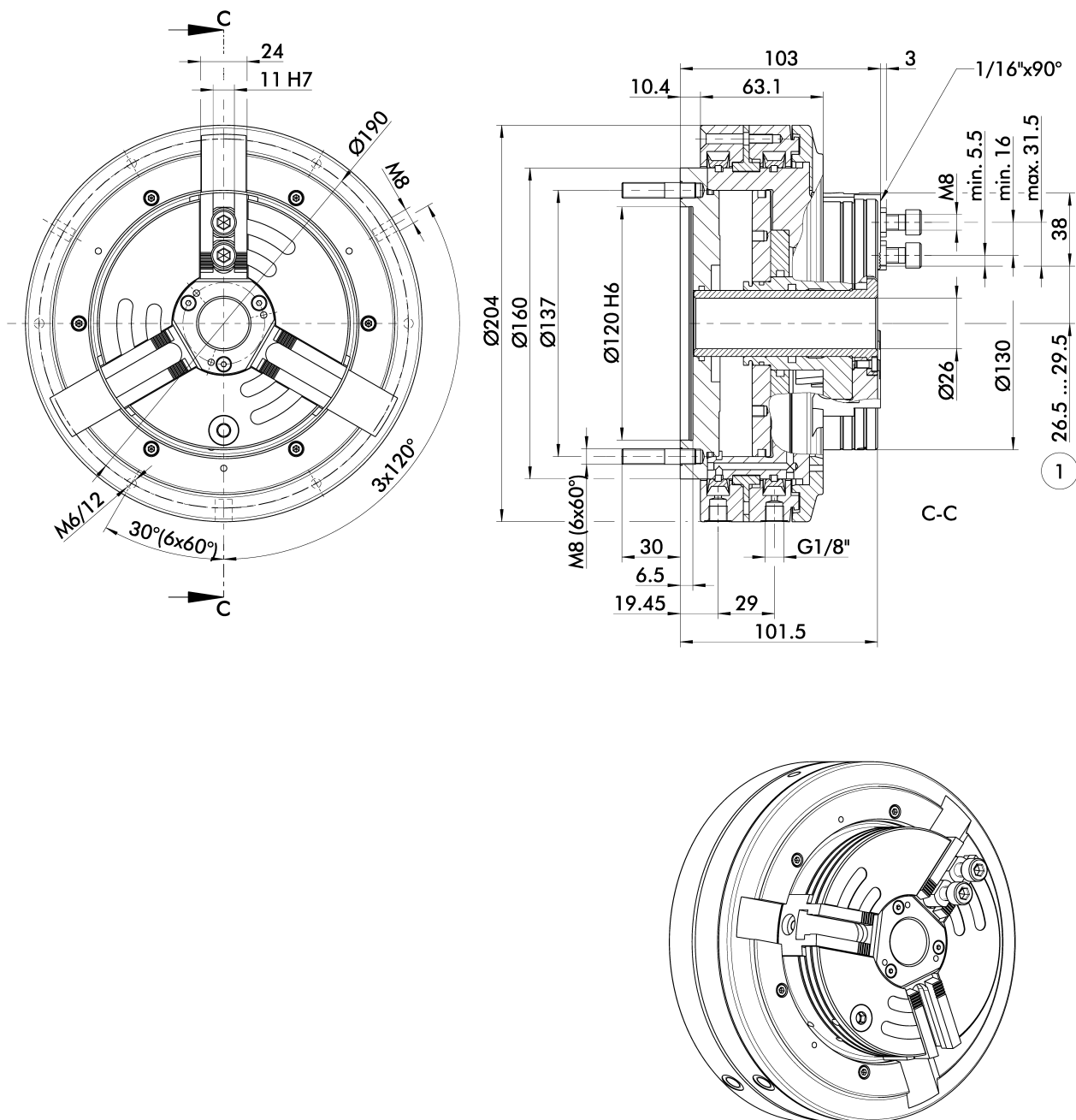
Auch für den stationären Einsatz lieferbar

Das ROTA TP Futter kann auch im stationären Bereich eingesetzt werden. Das sogenannte ROTA TPS Futter muss jedoch permanent mit Luft beaufschlagt werden und hat keinen Schwebering und kein Doppelrückschlagventil integriert.

Also available for stationary applications

The ROTA TP chuck can be also used for stationary applications. However, the so-called ROTA TPS chuck has to be permanently actuated with air and is not equipped with a distributor ring and no double check valve is integrated.





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Öffnungs-/ Schließzeit Opening/ closing time	Max. Drehzahl 1 Max. RPM 1	Max. Drehzahl 2 Max. RPM 2	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[s]	[min ⁻¹]	[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z120	0816125	1.5	4000	4200	22	3 – 8	3	1.3	0.028	11

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierung
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- Max. RPM 1: Maximum RPM with distributor ring and centering ring
- Max. RPM 2: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring
- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces there can be offered an optional reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

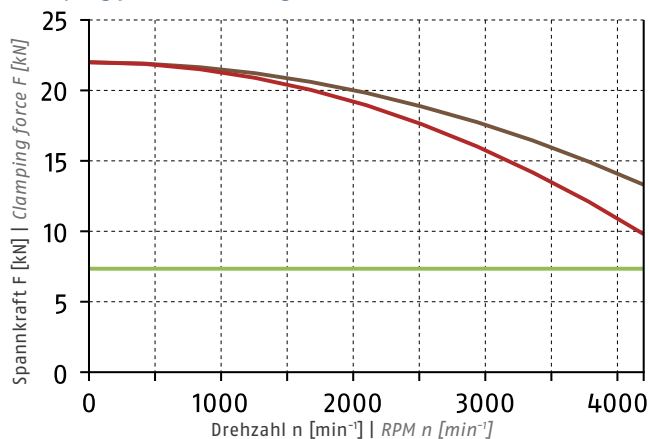
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow unions R 1/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

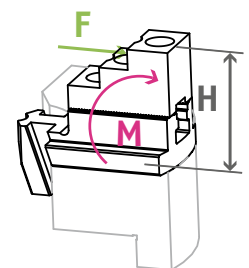
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 436 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 626 | See page 626



Standard-Spannbacken
siehe Seite 620
Standard chuck jaws
see page 620



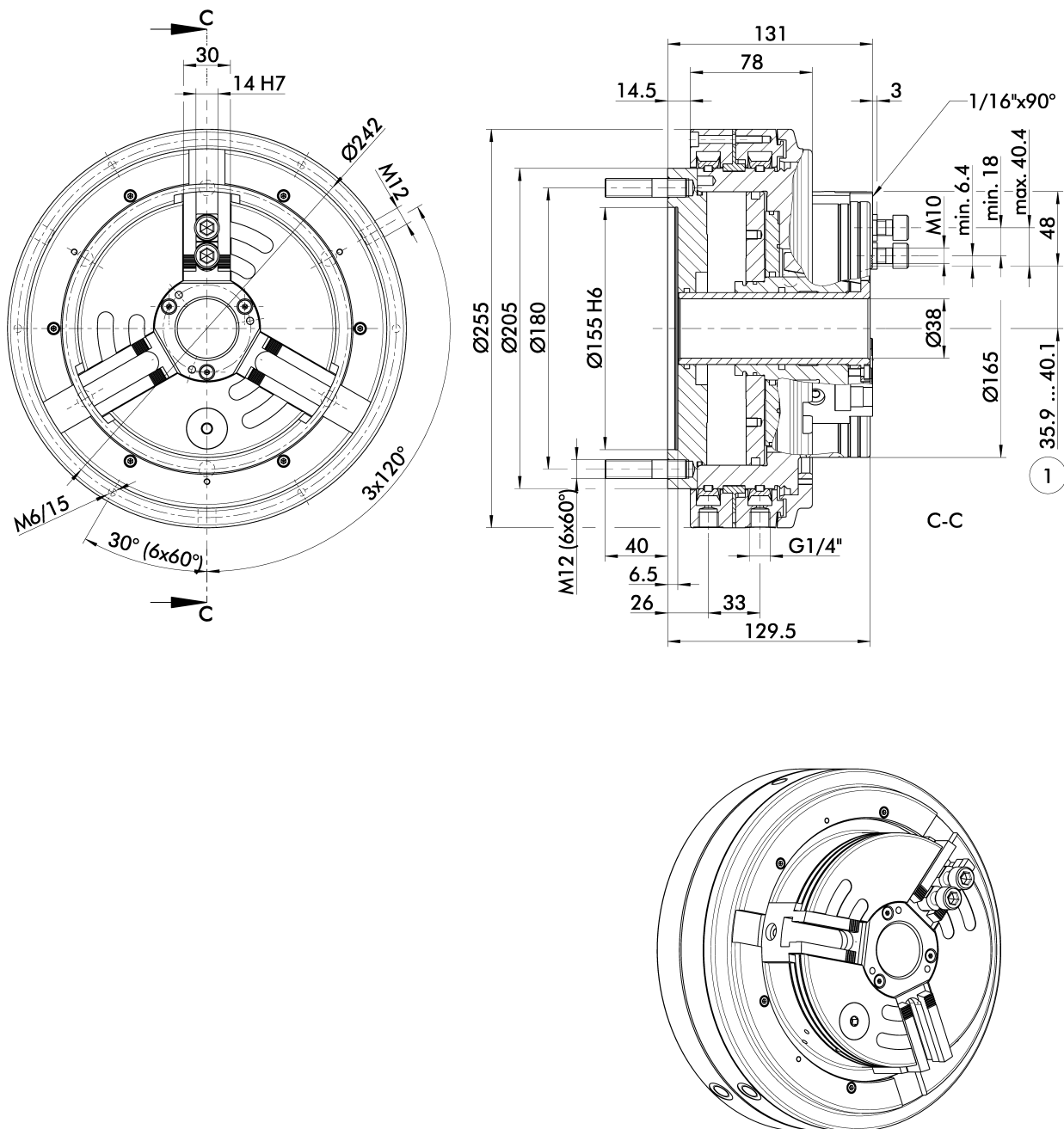
Spezialfett
siehe Seite 627
Special grease
see page 627



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 627
Clamping force tester
see page 627



Flansche
siehe Seite 628
Adapter plates
see page 628



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Öffnungs-/ Schließzeit Opening/ closing time	Max. Drehzahl 1 Max. RPM 1	Max. Drehzahl 2 Max. RPM 2	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[s]	[min ⁻¹]	[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z155	0816135	2	3500	4200	39	3 – 8	4.2	3.2	0.13	23

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierring
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- Max. RPM 1: Maximum RPM with distributor ring and centering ring
- Max. RPM 2: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring
- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces there can be offered an optional reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

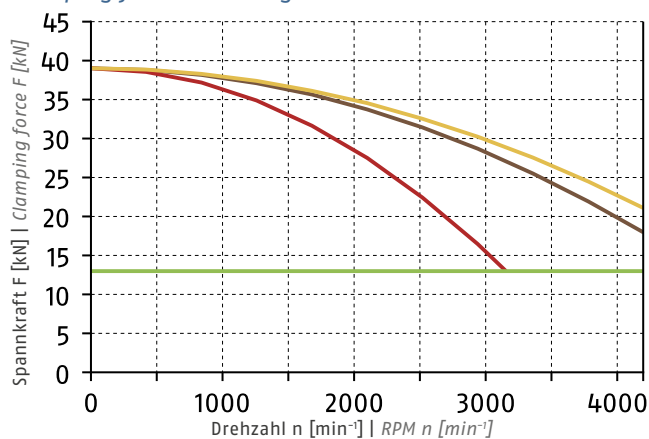
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

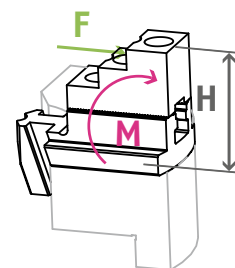
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 930 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 626 | See page 626



Standard-Spannbacken
siehe Seite 620
Standard chuck jaws
see page 620



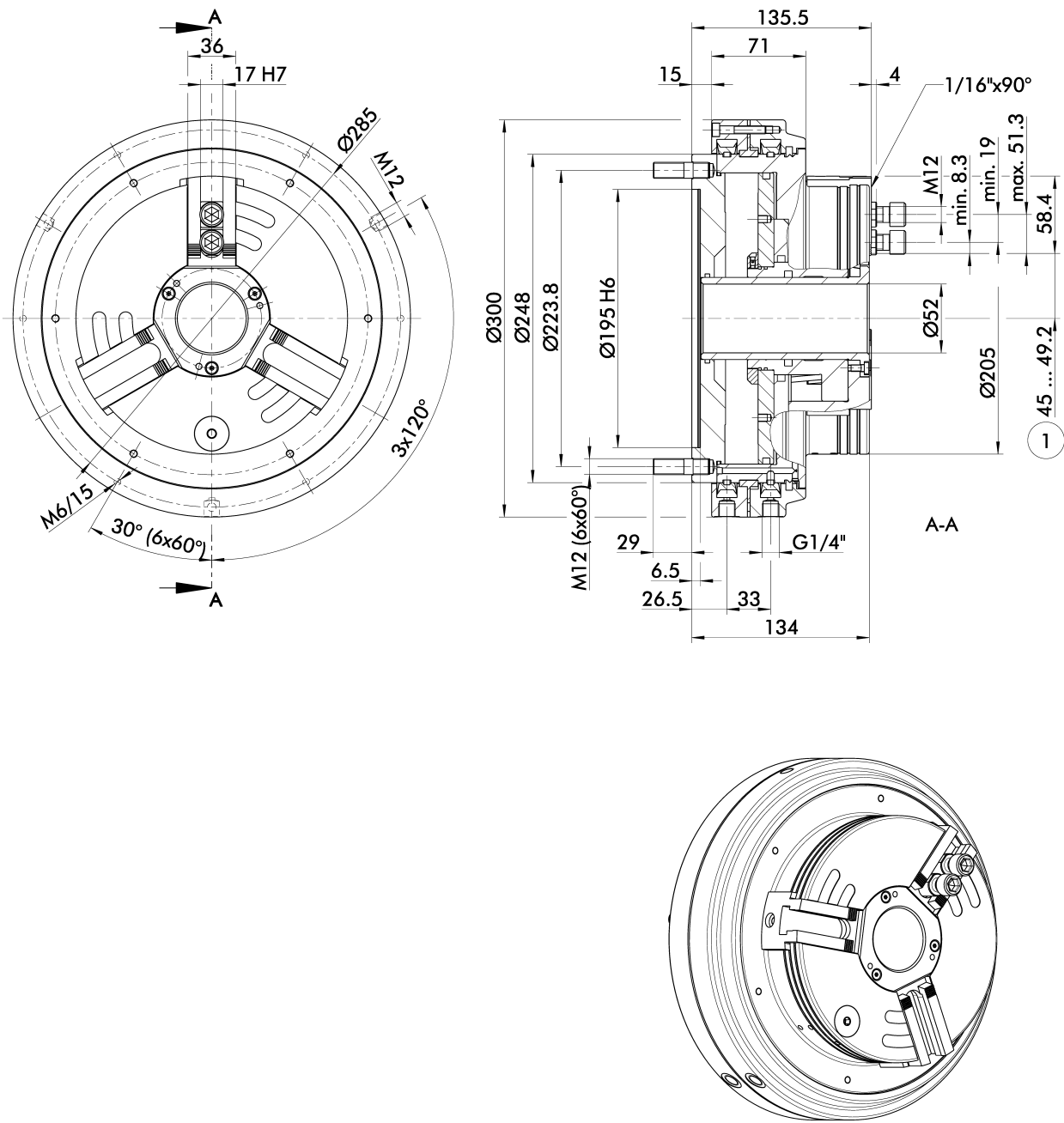
Spezialfett
siehe Seite 627
Special grease
see page 627



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 627
Clamping force tester
see page 627



Flansche
siehe Seite 628
Adapter plates
see page 628



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Öffnungs-/ Schließzeit Opening/ closing time	Max. Drehzahl 1 Max. RPM 1	Max. Drehzahl 2 Max. RPM 2	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[s]	[min ⁻¹]	[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z195	0816145	4	2800	3800	68	3 – 8	4.2	5	0.26	38

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierung
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- Max. RPM 1: Maximum RPM with distributor ring and centering ring
- Max. RPM 2: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring
- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces there can be offered an optional reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

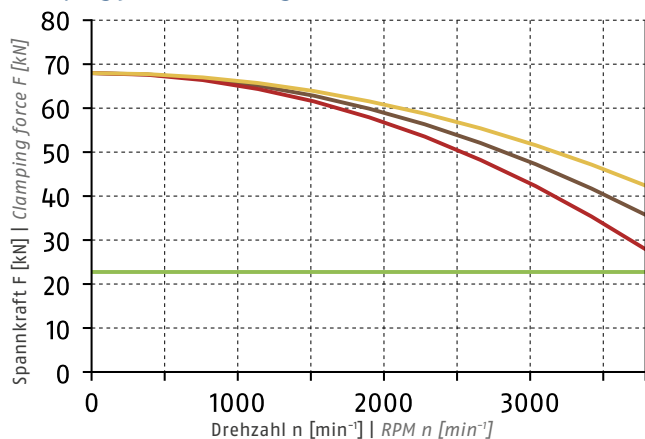
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

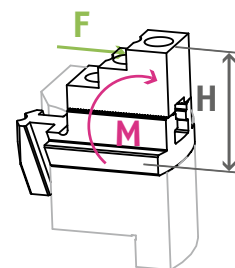
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 1734 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 626 | See page 626



Standard-Spannbacken
siehe Seite 620
Standard chuck jaws
see page 620



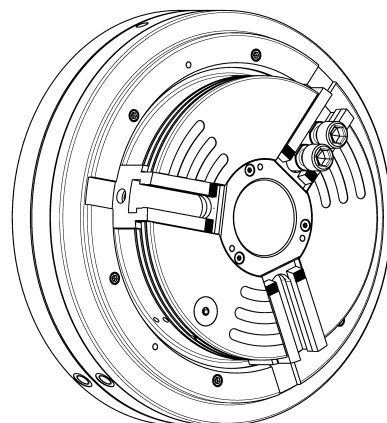
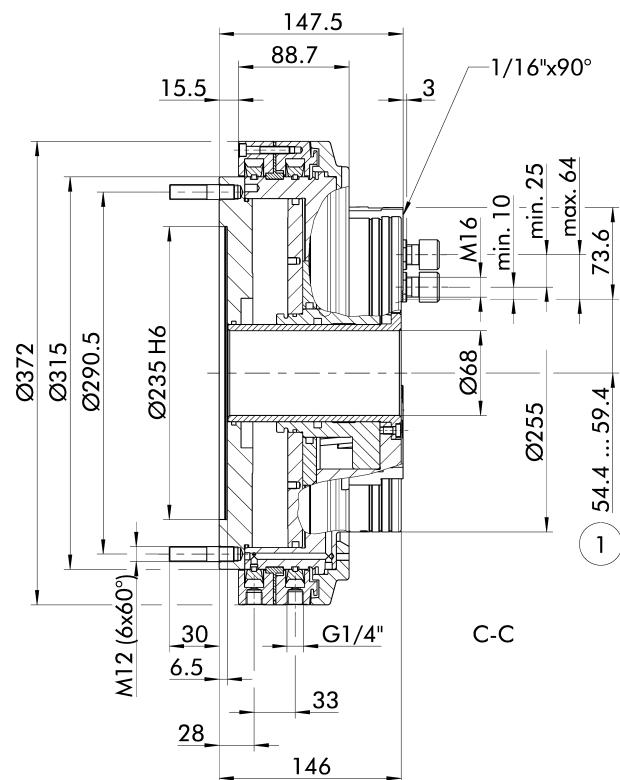
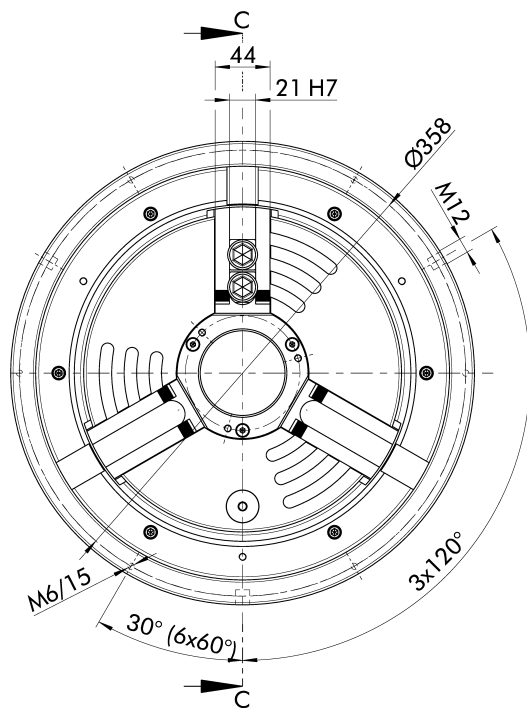
Spezialfett
siehe Seite 627
Special grease
see page 627



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 627
Clamping force tester
see page 627



Flansche
siehe Seite 628
Adapter plates
see page 628



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Öffnungs-/ Schließzeit Opening/ closing time	Max. Drehzahl 1 Max. RPM 1	Max. Drehzahl 2 Max. RPM 2	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[s]	[min ⁻¹]	[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z235	0816155	5	2200	3500	105	3 – 8	5	9.2	0.68	59

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierung
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- Max. RPM 1: Maximum RPM with distributor ring and centering ring
- Max. RPM 2: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring
- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces there can be offered an optional reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

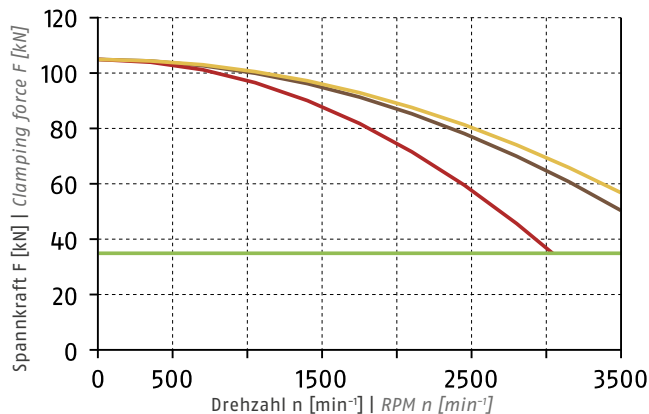
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

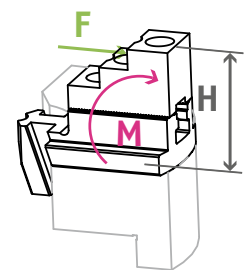
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 3080 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 626 | See page 626



Standard-Spannbacken
siehe Seite 620
Standard chuck jaws
see page 620



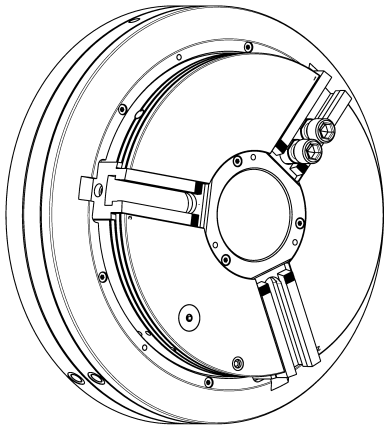
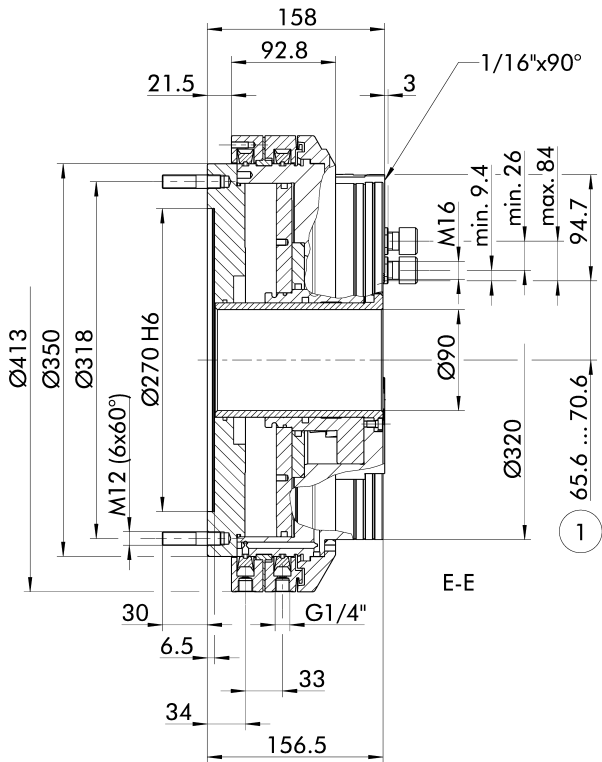
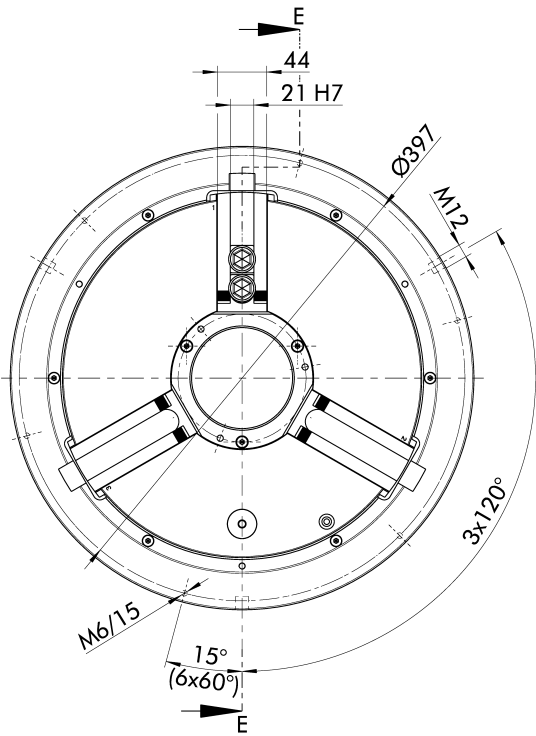
Spezialfett
siehe Seite 627
Special grease
see page 627



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 627
Clamping force tester
see page 627



Flansche
siehe Seite 628
Adapter plates
see page 628



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Öffnungs-/ Schließzeit Opening/ closing time	Max. Drehzahl 1 Max. RPM 1	Max. Drehzahl 2 Max. RPM 2	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[s]	[min ⁻¹]	[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z270	0816165	7	1800	2500	140	3 – 8	5	11.2	1.35	85

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierung
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- Max. RPM 1: Maximum RPM with distributor ring and centering ring
- Max. RPM 2: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring
- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces there can be offered an optional reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

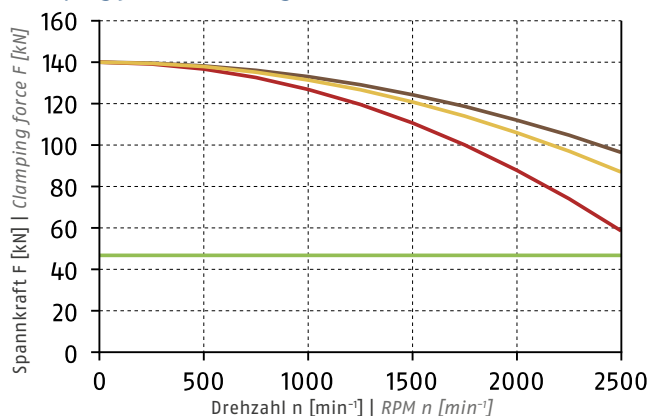
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

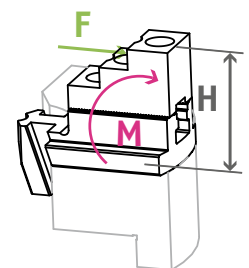
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 4107 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 626 | See page 626



Standard-Spannbacken
siehe Seite 620
Standard chuck jaws
see page 620



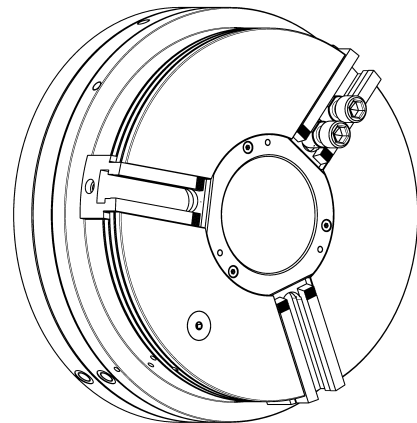
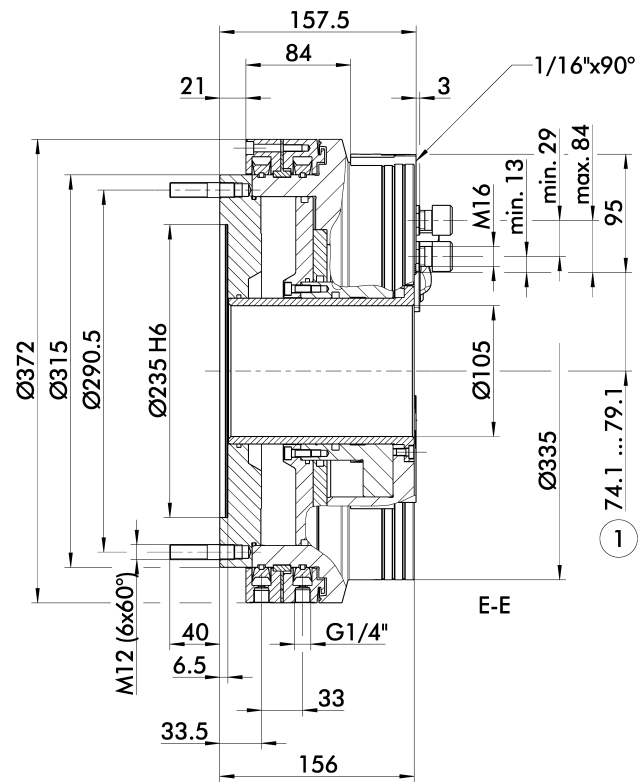
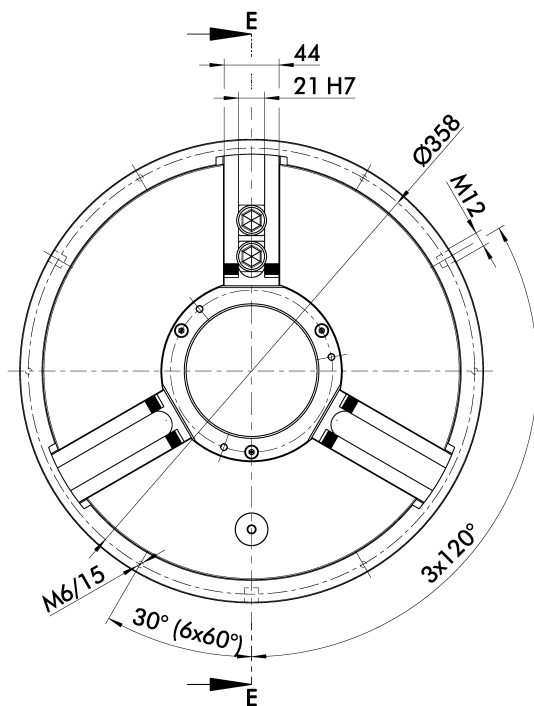
Spezialfett
siehe Seite 627
Special grease
see page 627



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 627
Clamping force tester
see page 627



Flansche
siehe Seite 628
Adapter plates
see page 628



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Öffnungs-/ Schließzeit Opening/ closing time	Max. Drehzahl 1 Max. RPM 1	Max. Drehzahl 2 Max. RPM 2	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[s]	[min ⁻¹]	[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z235	0816150	5	2200	3000	100	3 – 8	5	8	1.13	78

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierung
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- Max. RPM 1: Maximum RPM with distributor ring and centering ring
- Max. RPM 2: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring
- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces there can be offered an optional reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

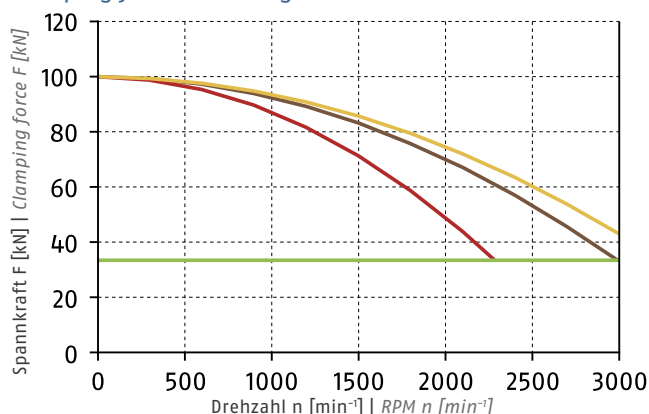
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

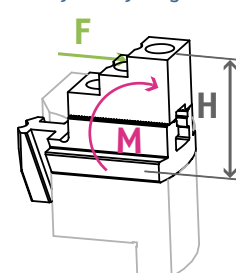
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2933 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 626 | See page 626



Standard-Spannbacken
siehe Seite 620
Standard chuck jaws
see page 620



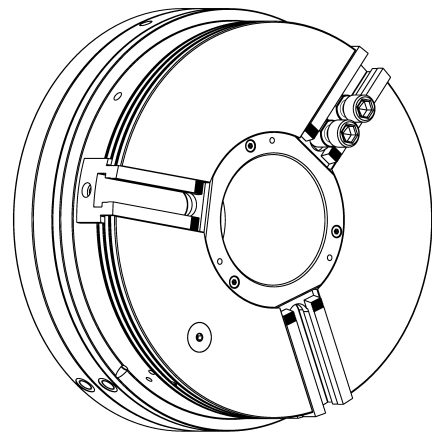
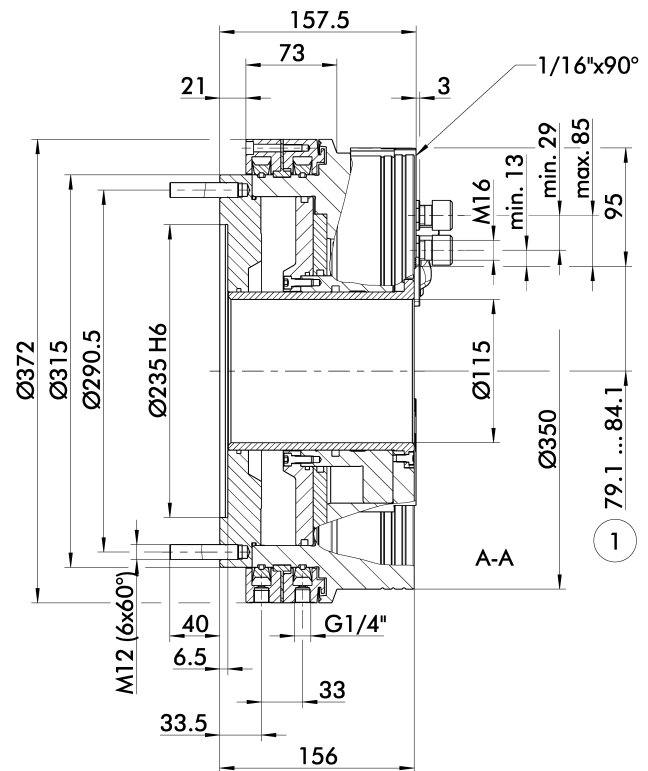
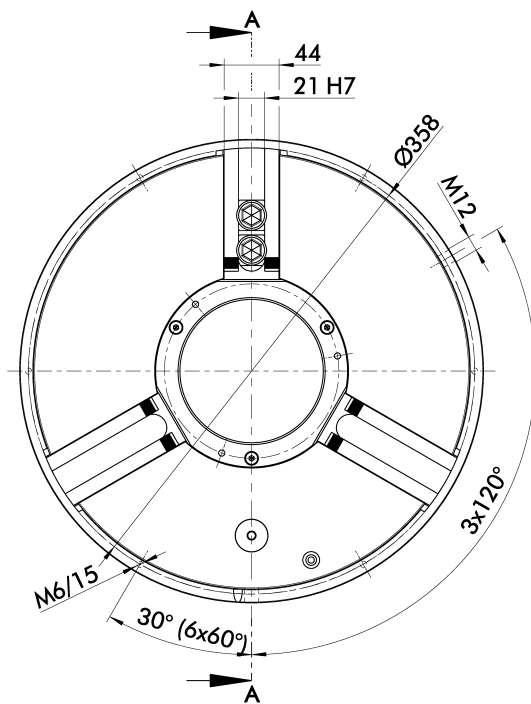
Spezialfett
siehe Seite 627
Special grease
see page 627



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 627
Clamping force tester
see page 627



Flansche
siehe Seite 628
Adapter plates
see page 628



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Öffnungs-/ Schließzeit Opening/ closing time	Max. Drehzahl 1 Max. RPM 1	Max. Drehzahl 2 Max. RPM 2	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[s]	[min ⁻¹]	[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z235	0816160	5	2200	2200	90	3 – 8	5	7.6	1.38	79

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierring
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- Max. RPM 1: Maximum RPM with distributor ring and centering ring
- Max. RPM 2: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring
- P_{min} 3 bar (for lower clamping forces there can be offered an optional reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

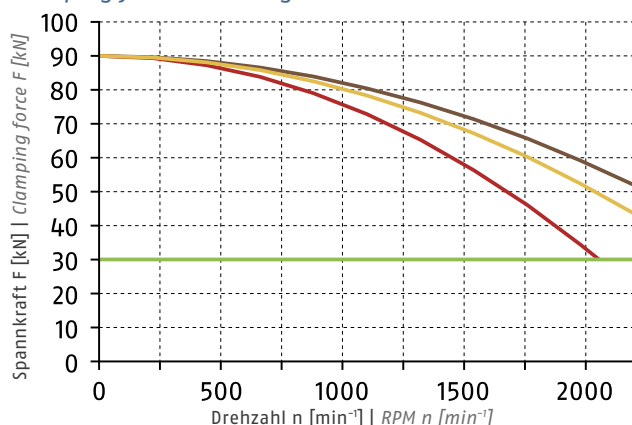
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck with distributor ring cover, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

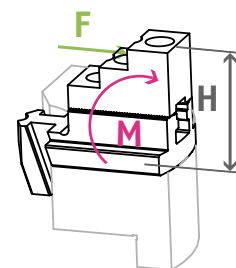
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$$M_{max} = 2640 \text{ Nm}$$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 626 | See page 626



Standard-Spannbacken
siehe Seite 620
Standard chuck jaws
see page 620



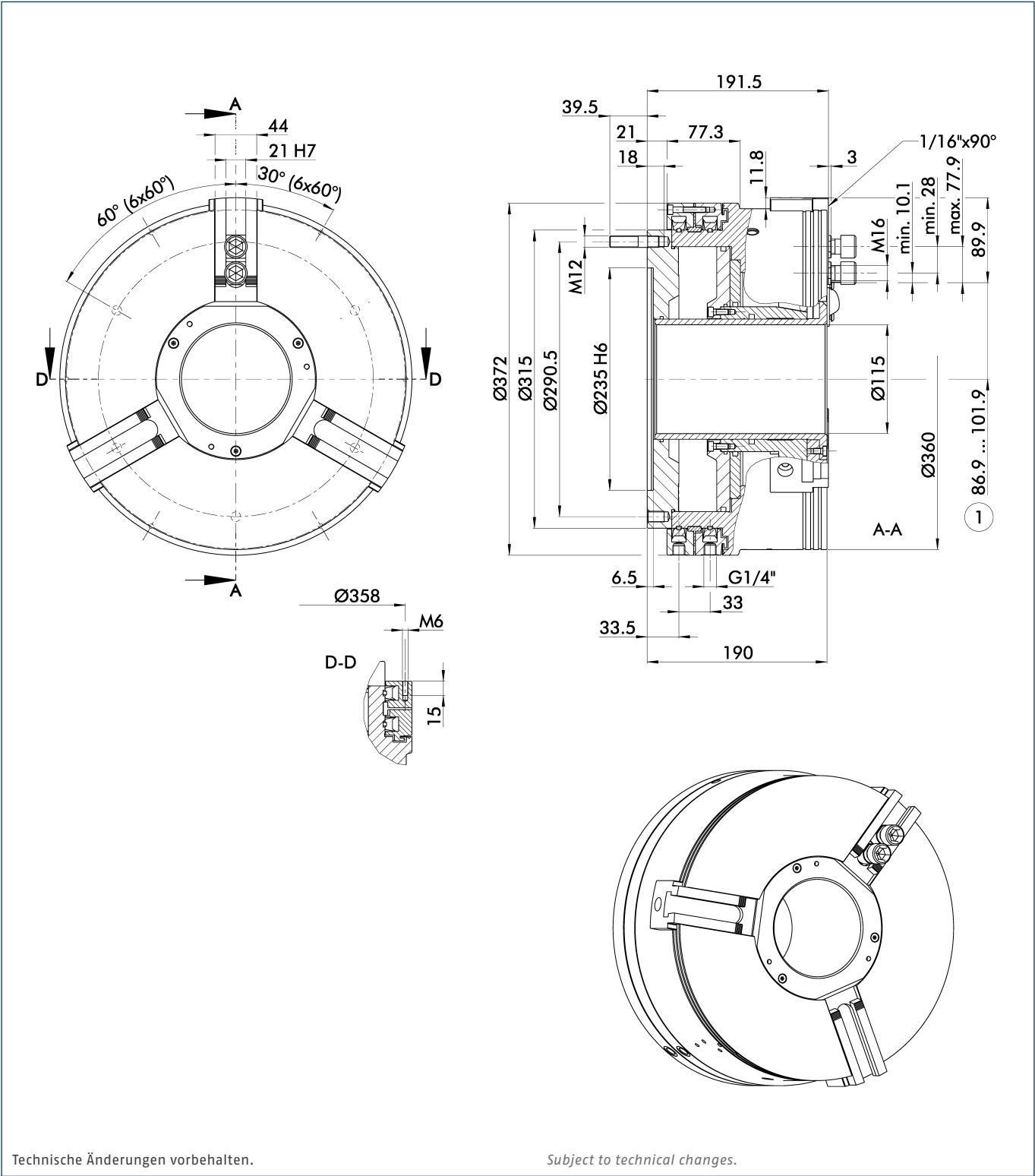
Spezialfett
siehe Seite 627
Special grease
see page 627



Spannkraftmessgerät
siehe Seite 627
Clamping force tester
see page 627



Flansche
siehe Seite 628
Adapter plates
see page 628



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	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungs- druck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/ jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar	Trägheits- moment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min ⁻¹]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm ²]	[kg]
-	Z235	0816170	2200	90	3 – 8	15	10	5	11.1	1.6	99

• P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

• P_{min} 3 bar (for lower clamping forces there can be offered an optional reduction of the clamping force)

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring und Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Hinweis:

Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkraften erzielt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei Spannfuttern der Serie TP-LH der ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entspricht der Grundüberdeckung bei der Werkstückspannung) gefahren ist.

Scope of delivery

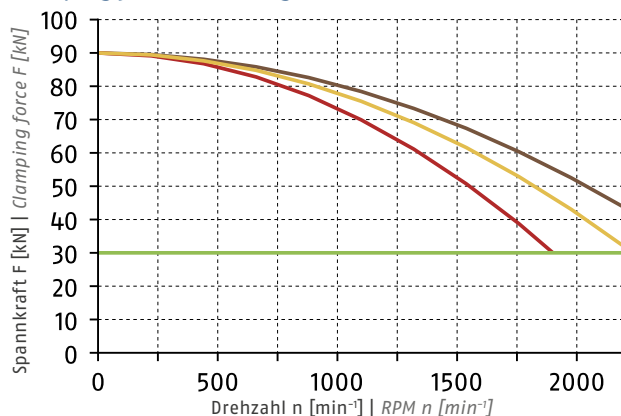
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Note:

Power chucks with dual stroke system (LH-serie) are not allowed to be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces are allowed to be clamped on the fast stroke, since due to the long jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke plus at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TP-LH lathe chuck is executed during workpiece clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

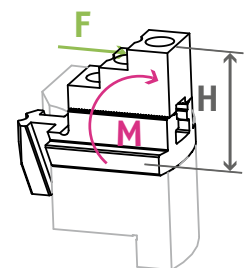
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 866 | See page 866

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2760 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 626 | See page 626



Standard-Spannbacken
siehe Seite 620
Standard chuck jaws
see page 620



Spezialfett
siehe Seite 627
Special grease
see page 627



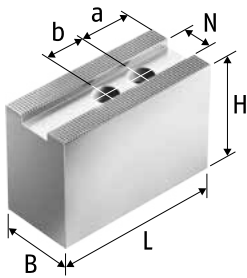
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 627
Clamping force tester
see page 627



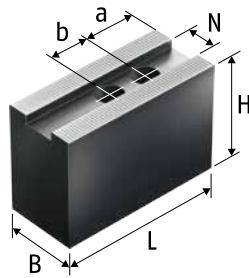
Flansche
siehe Seite 628
Adapter plates
see page 628

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



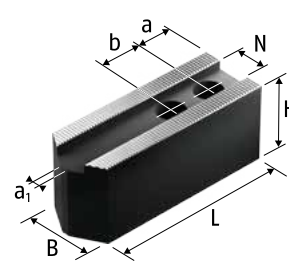
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
*Soft top jaws SWB-AL
Aluminum*



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

Soft Top Jaws

with fine serration 90°



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

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	H	L	a1	a	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA TP 125-26	SP-WB 125	0124100	11	30	40	55.5		10	18	M8	1.3
ROTA TP 160-38	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	M10	2.1
ROTA TP 160-38	SWB 165	0120101	14	35	60	68		15	20	M10	2.5
ROTA TP 160-38	SWB-AL 165	0168105	14	35	60	80		15	20	M10	1.2
ROTA TP 200-52	SWBL 160	0120151	17	35	40	78	4	15	22	M12	1.9
ROTA TP 200-52	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22	M12	2.6
ROTA TP 200-52	2 SWK 160	0126106	17	60	60	70		12	22	M12	3.4
ROTA TP 200-52	CWB 160	0100005	17	35	40	70		15	22	M12	1.7
ROTA TP 200-52	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22	M12	2.7
ROTA TP 200-52	SWB 160	0120102	17	40	60	70		15	22	M12	3.1
ROTA TP 200-52	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22	M12	4.1
ROTA TP 200-52	SWB-AL 160	0168100	17	40	60	70		15	22	M12	1.2
ROTA TP 200-52	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22	M12	1.5
ROTA TP 200-52	SWB-FR 200	0120404	17	40	60	70		12	19	M12	3.1
ROTA TP 250-68	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA TP 250-68	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA TP 250-68	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA TP 250-68	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA TP 250-68	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA TP 250-68	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA TP 315-90	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA TP 315-90	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA TP 315-90	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA TP 315-90	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA TP 315-90	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA TP 315-90	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA TP 315-105	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA TP 315-105	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA TP 315-105	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA TP 315-105	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA TP 315-105	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA TP 350-115	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA TP 350-115	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA TP 350-115	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA TP 350-115	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA TP 350-115	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben Screws	m/Satz m/set [kg]
ROTA TP 350-115	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3
ROTA TP-LH 350-115	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	M16	5.6
ROTA TP-LH 350-115	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	M16	6.5
ROTA TP-LH 350-115	2 SWK 200	0126102	21	80	80	95		22	28	M16	8.2
ROTA TP-LH 350-115	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	M16	5.2
ROTA TP-LH 350-115	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	M16	9.4
ROTA TP-LH 350-115	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	M16	3

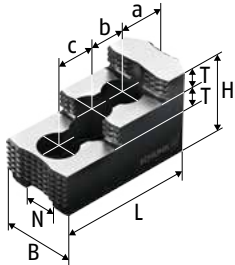
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com

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

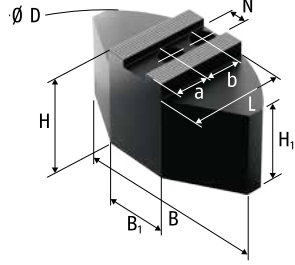


Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



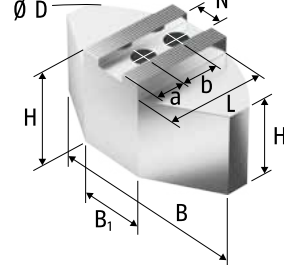
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard stepped top jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



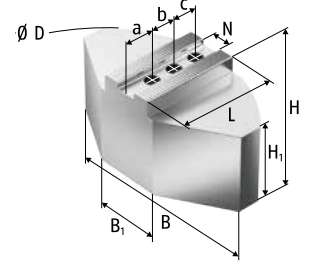
Weiche Segmentbacken SWB-SM
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Soft full grip jaws SWB-SM
Steel 16MnCr5 suitable for case
hardening

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with fine serration 90°



Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft full grip jaws SWB-SA
Aluminium



Weiche Segmentbacken FR-SA
Aluminium
Soft full grip jaws FR-SA
Aluminium

Technische Daten | Technical data

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	B1	Ø D	H	H1	L	T	a	b	c	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA TP 125-26	SHB 125	0125100	11	26			40		58.5	9	14.5	16	16	M8	0.7
ROTA TP 160-38	SWB-SM 165	0169099	14	120	40	160	60	50	59.5		25	20		M10	5.6
ROTA TP 160-38	SHB 165	0121101	14	30			46		79.7	11	16.6	22	22	M10	1.3
ROTA TP 200-52	FR-SA 200	0120652	17	140	50	200	58	48	72.5		40	19		M12	3.4
ROTA TP 200-52	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		M12	3.4
ROTA TP 200-52	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		M12	8.6
ROTA TP 200-52	SHB 175	0121103	17	35			44		64.7	10	28	19		M12	1.2
ROTA TP 200-52	SHB 200	0121104	17	40			49		72.5	12	18	19	19	M12	1.6
ROTA TP 200-52	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	M12	2
ROTA TP 250-68	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA TP 250-68	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA TP 250-68	SWB-SM 250-21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		M16	14
ROTA TP 250-68	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA TP 250-68	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA TP 250-68	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA TP 315-90	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA TP 315-90	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA TP 315-90	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA TP 315-90	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA TP 315-90	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA TP 315-105	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA TP 315-105	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA TP 315-105	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA TP 315-105	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA TP 315-105	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA TP 350-115	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA TP 350-115	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA TP 350-115	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA TP 350-115	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5
ROTA TP 350-115	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	M16	4.6
ROTA TP-LH 350-115	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		M16	7.3
ROTA TP-LH 350-115	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		M16	12
ROTA TP-LH 350-115	SWB-SM 250-21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		M16	14
ROTA TP-LH 350-115	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		M16	26.6
ROTA TP-LH 350-115	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	M16	3.5

Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	N	B	B1	Ø D	H	H1	L	T	a	b	c	Schrauben Screws	m/Satz m/set
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA TP-LH 350-115	SHB 315	0121111	21	50		58			128	14	46	30	30	M16	4.6

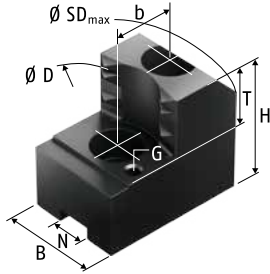
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com

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°



Harte Krallenbacken für Außenspannung SZA
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard claw jaws for O.D. clamping SZA
Steel 16MnCr5, hardened

Hard Claw Jaws for O.D. Clamping
with fine serration 90°

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich Ø D <i>Clamping range Ø D</i>	Schwingkreis SDmax <i>Swing diameter SDmax</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	H	T	G	b	Schrauben <i>Screws</i>	m/Satz <i>m/set</i>
	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		[kg]
ROTA TP 160-38	32 - 61	183	SZA 17-1	0122260	14	30	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA TP 160-38	54 - 84	185	SZA 17-2	0122261	14	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA TP 160-38	80 - 111	187	SZA 17-3	0122262	14	30	47	20	M6	20	M10	1
ROTA TP 160-38	106 - 137	195	SZA 17-4	0122263	14	35	47	20	M6	20	M10	1.2
ROTA TP 200-52	33 - 76	225	SZA 20-14	0138195	17	35	50	25	M6	22	M12	1.8
ROTA TP 200-52	60 - 104	225	SZA 20-15	0138196	17	35	50	25	M6	22	M12	1.5
ROTA TP 200-52	89 - 134	225	SZA 20-16	0138197	17	40	50	25	M6	22	M12	1.5
ROTA TP 200-52	116 - 161	227	SZA 20-17	0138198	17	40	50	25	M6	22	M12	1.6
ROTA TP 200-52	146 - 191	251	SZA 20-18	0138199	17	40	50	25	M6	22	M12	1.8
ROTA TP 250-68	53 - 108	276	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	M16	3.3
ROTA TP 250-68	93 - 148	276	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	M16	2.9
ROTA TP 250-68	142 - 198	279	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	M16	2.7
ROTA TP 250-68	189 - 245	316	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA TP 315-90	51 - 147	348	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA TP 315-90	109 - 205	349	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA TP 315-90	174 - 271	347	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA TP 315-90	238 - 320	392	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5
ROTA TP 315-105	74 - 164	365	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA TP 315-105	132 - 222	366	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA TP 315-105	198 - 288	364	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA TP 315-105	262 - 335	407	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5
ROTA TP 350-115	84 - 176	377	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA TP 350-115	142 - 234	378	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA TP 350-115	208 - 300	376	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA TP 350-115	272 - 350	423	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5
ROTA TP-LH 350-115	94 - 178	378	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA TP-LH 350-115	152 - 235	379	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	M16	3.4
ROTA TP-LH 350-115	217 - 301	377	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	M16	3.2
ROTA TP-LH 350-115	281 - 360	433	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	M16	4.5

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

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

Nutenstein

mit Spitzverzahnung 90°



Nutenstein NS
T-nut NS

T-nut

with fine serration 90°

Technische Daten | Technical data

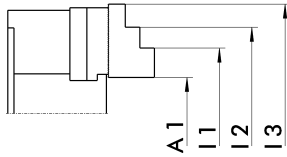
Futtertyp Chuck type	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	S	H	H1	G	Zyl.-Schraube Cyl.-screw	Max. zul. Anziehdrehmo- ment Max. adm. tightening torque [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA TP 125-26	NS 81	0143100	11	21	7	M8	M8x30	30
ROTA TP 160-38	NS 102	0143101	14	25.5	8.5	M10	M10x35	50
ROTA TP 200-52	NS 126	0143102	17	27	9	M12	M12x35	70
ROTA TP 250-68	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16x35	150
ROTA TP 315-90	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16x35	150
ROTA TP 315-105	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16x35	150
ROTA TP 350-115	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16x35	150
ROTA TP-LH 350-115	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16x35	150

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

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

Harte Stufenaufsatzbacken

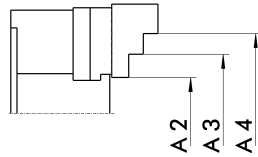
mit Spitzverzahnung 90°



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

Hard Stepped Top Jaws

with fine serration 90°



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

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA TP 125-26	SHB 125	0125100	4 - 52	18 - 60	56 - 92	88 - 124
ROTA TP 160-38	SHB 165	0121101	8 - 54	20 - 74	70 - 118	114 - 151
ROTA TP 200-52	SHB 210	0121102	12 - 102	38 - 92	88 - 138	134 - 196
ROTA TP 250-68	SHB 250	0121105	16 - 126	39 - 125	121 - 198	194 - 255
ROTA TP 315-90	SHB 315	0121111	16 - 160	45 - 141	137 - 233	229 - 320
ROTA TP 315-105	SHB 315	0121111	25 - 177	69 - 165	161 - 257	253 - 335
ROTA TP 350-115	SHB 315	0121111	35 - 189	79 - 175	171 - 267	263 - 350
ROTA TP-LH 350-115	SHB 315	0121111	45 - 210	89 - 185	181 - 277	273 - 360

Innenspannung | *I.D. clamping*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA TP 125-26	SHB 125	0125100	52 - 88	84 - 125	121 - 169
ROTA TP 160-38	SHB 165	0121101	74 - 122	118 - 172	168 - 210
ROTA TP 200-52	SHB 210	0121102	87 - 137	133 - 185	181 - 265
ROTA TP 250-68	SHB 250	0121105	69 - 146	142 - 226	222 - 325
ROTA TP 315-90	SHB 315	0121111	88 - 184	180 - 275	271 - 380
ROTA TP 315-105	SHB 315	0121111	97 - 193	189 - 284	280 - 380
ROTA TP 350-115	SHB 315	0121111	107 - 203	199 - 294	290 - 415

Schmierfett | Grease

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

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min ⁻¹ . Clamping force tester For measuring the jaw clamping force of 2-, 3- and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM.	ROTA TP 125-26 ROTA TP 160-38 ROTA TP 200-52 ROTA TP 250-68 ROTA TP 315-90 ROTA TP 315-105 ROTA TP 350-115 ROTA TP-LH 350-115	IFT Set	1404235
	Wartungseinheit Zur Aufbereitung der benötigten Druckluft. Bestehend aus Druckminderer, Wasserabscheider, Öler und Zuleitung. Maintenance unit For processing the required compressed air. Consisting of pressure reducer, water separator, oiler, and feed line.	ROTA TP 125-26 ROTA TP 160-38 ROTA TP 200-52 ROTA TP 250-68 ROTA TP 315-90 ROTA TP 315-105 ROTA TP 350-115 ROTA TP-LH 350-115	WEH 1/4"	0890021
	Druckmessgerät Zur Überprüfung der Druckdichtheit. Pressure measuring unit For checking pressure tightness.	ROTA TP 125-26	DMG Ø12-NPT1/4"	8702678
		ROTA TP 160-38 ROTA TP 200-52 ROTA TP 250-68 ROTA TP 315-90 ROTA TP 315-105 ROTA TP 350-115 ROTA TP-LH 350-115	DMG Ø20-NPT1/4"	8702679

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

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Durchlass Through- hole [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FFV Adapter plates FFV	ROTA TP 125-26	Z120	Nr. 3	137	70.6	23	51.5	FFV Z120-A3	0836000
				Nr. 4		82.6		61	FFV Z120-A4	0836001
				Nr. 5		104.8		79.6	FFV Z120-A5	0836002
		ROTA TP 160-38	Z155	Nr. 4	180	82.6	25.5	61	FFV Z155-A4	0836010
				Nr. 5		104.8		79.6	FFV Z155-A5	0836011
				Nr. 6		133.4		103.2	FFV Z155-A6	0836012
		ROTA TP 200-52	Z195	Nr. 8	223.8	171.4	30	136.2	FFV Z155-A8	0836013
				Nr. 5		104.8		79.6	FFV Z195-A5	0836020
				Nr. 6		133.4		103.2	FFV Z195-A6	0836021
		ROTA TP 250-68 ROTA TP 315-105 ROTA TP 350-115	Z235	Nr. 8	290.5	171.4	34	136.2	FFV Z195-A8	0836022
				Nr. 11		235		175	FFV Z195-A11	0836023
				Nr. 6		133.4		103	FFV Z235-A6	0836030
		ROTA TP 315-90	Z270	Nr. 8	318	171.4	38	136.2	FFV Z235-A8	0836031
				Nr. 11		235		192.9	FFV Z235-A11	0836032
				Nr. 6		133.4		103.2	FFV Z270-A6	0836040
				Nr. 8		171.4		136.2	FFV Z270-A8	0836041
				Nr. 11		235		192.9	FFV Z270-A11	0836042

Flansche Z-Rand auf Camlock ISO 702-2 | Adapter plates Z-mount on camlock ISO 702-2

	Ausführung Version	Passend zu Suitable for	Futter Chuck	Spindel Spindle	Teilkreis Futter Chuck pitch circle [mm]	Teilkreis Spindel Spindle pitch circle [mm]	Höhe Height [mm]	Durchlass Through- hole [mm]	Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID
	Flansche FFV Adapter plates FFV	ROTA TP 125-26	Z120	Nr. 3	137	70.6	20	51.5	FFV Z120-D3	0836200
				Nr. 4		82.6	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	29	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
		ROTA TP 250-68 ROTA TP 315-105 ROTA TP 350-115	Z235	Nr. 11		235	45	175	FFV Z195-D11	0836223
				Nr. 6	290.5	133.6	29	103.2	FFV Z195-D11	0836223
				Nr. 8		171.4	34	136.2	FFV Z235-D6	0836230
		ROTA TP 315-90	Z270	Nr. 11		235	45	192.9	FFV Z235-D8	0836231
				Nr. 6		133.4	29	103.2	FFV Z235-D11	0836232
				Nr. 8	318	171.4	34	136.2	FFV Z270-D6	0836240
				Nr. 11		235	39	192.9	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
		ROTA TP 250-68 ROTA TP 315-105 ROTA TP 350-115	Z235	Nr. 6	290.5	133.4	24	103	FFV Z195-C8	0836122
				Nr. 8		171.4	24	136	FFV Z235-C6	0836130
				Nr. 11		235	30	192.9	FFV Z235-C8	0836131
				Nr. 11		235	30	192.9	FFV Z235-C11	0836132

