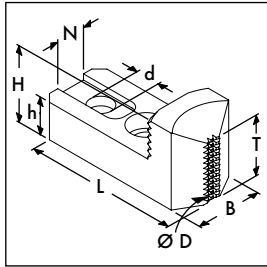
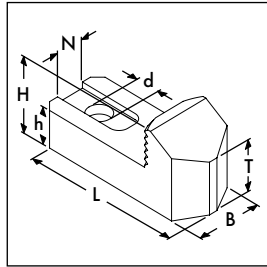


SCHUNK Zangenbacken

Hohe Genauigkeit beim Spannen von kleinen Werkstückdurchmessern durch den Einsatz von Zangenbacken auf den Kraftspannfuttern ROTA NCD 185 – 210



Type STD-H, Zangenbacken, hart
Type STD-H, Collet Jaws, hard



Type STD-W, Zangenbacken-Rohlinge, weich
Type STD-W, Collet Jaw Blanks, soft

Hinweis:

Es muss bei jeder Backe immer auf der vollen Einspanntiefe »T« gespannt werden, da bei geringeren Einspanntiefen eine Abschergefahr besteht.

Die weichen Rohlinge können bis zur auf der Backe angegebenen Ausdrehgrenze (max. Ø) ausgedreht werden.

Note:

Every jaw must be clamped at full clamping depth »T«. At lower clamping depths there is a risk of shear off.

Soft blanks can be turned out to the marked limit (max. Ø) on the jaw.



Typen STD-W
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Types STD-W
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening



Typen STD-H
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Types STD-H
Steel 16 MnCr 5,
hardened

Kraftspannfutter ROTA NCD 185 ²⁾		Power Chuck ROTA NCD 185 ²⁾								
SCHUNK-Type	Ident.-Nr. Id.-No.	N mm	B mm	H mm	L mm	h mm	T mm	d DIN 912	Masse kg/Satz Mass kg/set	Spannbereich Ø D Clamping range Ø D
STD-H 18-1 ¹⁾	138 240	17	35	44	88.5	21	35.3	M 12	1.30	6 – 11
STD-H 18-2 ¹⁾	138 241	17	35	44	86	21	35.3	M 12	1.15	11 – 16
STD-H 18-3 ¹⁾	138 242	17	35	44	85	21	38.2	M 12	1.15	16 – 21
STD-H 18-4 ¹⁾	138 243	17	35	44	84	21	38.2	M 12	1.10	21 – 26
STD-H 18-5 ¹⁾	138 244	17	35	44	81	21	38.2	M 12	1.02	26 – 31
STD-H 18-6 ¹⁾	138 245	17	35	44	78	21	38.2	M 12	0.94	31 – 36
STD-H 18-7 ¹⁾	138 246	17	35	44	75	21	41.1	M 12	0.86	36 – 41
STD-W 185 ¹⁾	138 254	17	35	44	87	21	34.2	M 12	1.25	12 – 41

1) 3 Stück Nutensteine NKS 2 pro Backensatz erforderlich
Abmessungen Nutenstein auf Seite 44

2) Einsatz auf Futter mit metrischer Verzahnung 1.5 mm x 60° nicht möglich

1) Requires 3 pcs. T-Nuts type NKS 2 per jaw set
For dimensions of the T-Nut see page 44

2) Not suitable for lathe chucks with metric (1.5 mm x 60°) serrated base jaws

Kraftspannfutter ROTA NCD 210 ³⁾		Power Chuck ROTA NCD 210 ³⁾								
SCHUNK-Type	Ident.-Nr. Id.-No.	N mm	B mm	H mm	L mm	h mm	T mm	d DIN 912	Masse kg/Satz Mass kg/set	Spannbereich Ø D Clamping range Ø D
STD-H 20-1 ²⁾	138 210	17	38	44	98.9	21.5	32	M 12	2.03	6 – 11
STD-H 20-2 ²⁾	138 211	17	38	44	96.9	21.5	33	M 12	1.93	11 – 16
STD-H 20-3 ²⁾	138 212	17	38	44	94.3	21.5	36	M 12	1.87	16 – 21
STD-H 20-4 ²⁾	138 213	17	38	44	92.8	21.5	36	M 12	1.83	21 – 26
STD-H 20-5 ²⁾	138 214	17	38	44	89.9	21.5	39	M 12	1.74	26 – 31
STD-H 20-6 ²⁾	138 215	17	38	44	88.6	21.5	39	M 12	1.70	31 – 36
STD-H 20-7 ²⁾	138 216	17	38	44	85.7	21.5	39	M 12	1.59	36 – 41
STD-H 20-8 ²⁾	138 217	17	38	44	83.1	21.5	39	M 12	1.49	41 – 46
STD-H 20-9 ²⁾	138 218	17	38	44	81.8	21.5	39	M 12	1.43	46 – 51
STD-W 210 ²⁾	138 251	17	38	44	98.0	21.5	30	M 12	1.98	12 – 51

2) Für Futter mit Verzahnung 1/16" x 90° sind 3 Stück Nutensteine NS 124 pro Backensatz erforderlich; Abmessungen Nutenstein auf Seite 44

3) Für Futter mit Verzahnung 1.5 mm x 60° sind 3 Stück Nutensteine 10029876 erforderlich

2) Chuck with serration 1/16" x 90° requires 3 pcs. T-Nuts type NS 124 per jaw set; for dimensions of the T-Nut see page 44

3) Chuck with serration 1.5 mm x 60° requires 3 pcs. T-Nuts 10029876