

## ROTA TB-LH

Die Technik der Vorderendfutter mit Eil- und Spannhub (LH) beruht auf einem Futterkolben mit zwei unterschiedlichen Übersetzungsverhältnissen. Einsetzbar ist diese Technik nur in der Außenspannung!

Bei diesem Futterprinzip wird mit einem geringen Luftverbrauch ein großer, schneller Backenhub in Kombination mit maximaler Spannkraft erreicht. Durch die besonders große Futterbohrung eignen sich diese Futter ausgezeichnet zur Bearbeitung von großen Rohren. Aber auch die Bearbeitung von Flanschteilen ist möglich.

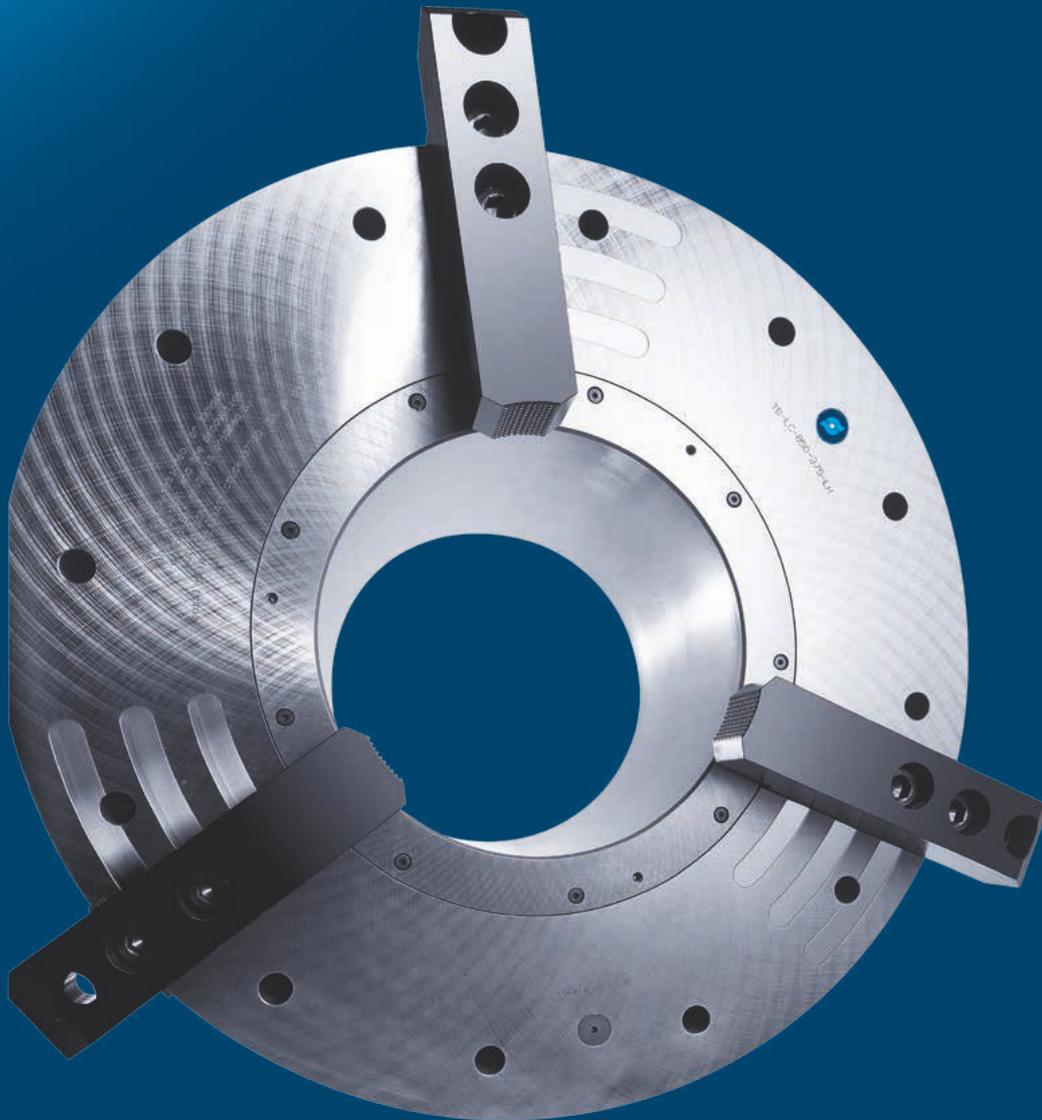
Im Spannfutter ist bereits ein Luftzufuhrsystem über den Schwebering realisiert. Somit entfallen weitere Drehdurchführungen.

## ROTA TB-LH

*The technology of the self-contained power chucks with fast and extended stroke (LH) is based on a chuck piston with two different gear transmission ratios. This technology can be used for O.D. clamping only!*

*Due to this principle of function, the chuck has a low air consumption, a large and fast jaw stroke combined with a maximum clamping force. Due to the very large through-hole these chucks are suitable for machining of large pipes. Moreover, the machining of adapter plate components is also possible.*

*The chuck contains an air supply system on the distributor ring. Therefore no rotary feed-throughs are necessary.*





## Vorteile – Ihr Nutzen

### Präzisions-Keilhaken-Vorderendfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

### Große Futterbohrung

Bearbeitung aller gängigen Rohr-Durchmesser

### Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

### Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

### Überwachung des Öffnungs- und Schließvorgangs

Prozesssichere Bedienung des Futters

### Im Futter integrierter Pneumatikzylinder

Besonders für Drehmaschinen ohne Hydraulikzylinder geeignet

### Hervorragend geeignet für Maschinen ohne Hydraulik

Schnelles und einfaches Umrüsten von Handspannfuttern

### Luftzufuhr über Schwebering

Einfachste Ansteuerung des Futters

### Hohe Spannkraften bei Systemdruck

Sorgen für Prozesssicherheit während der Bearbeitung

### Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

## Advantages – Your benefits

### Precision wedge hook pneumatic power chuck for highest quality demands

Allows excellent machining processes

### Large through-hole

Machining of all standard pipe diameters

### High efficiency of the wedge hook system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

### Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

### Monitoring the opening and closing process

Process-reliable operation of the lathe chuck

### Pneumatic cylinder integrated in the chuck

Especially suitable for lathes without a hydraulic cylinder

### Perfectly suitable for lathes without hydraulic cylinder

Fast and easy changeover from manual lathe chucks

### Air supply via distributor ring

Very simple control of the chuck

### High clamping forces at system pressure

Ensure process reliability during machining

### All functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life



## Technische Daten | *Technical data*

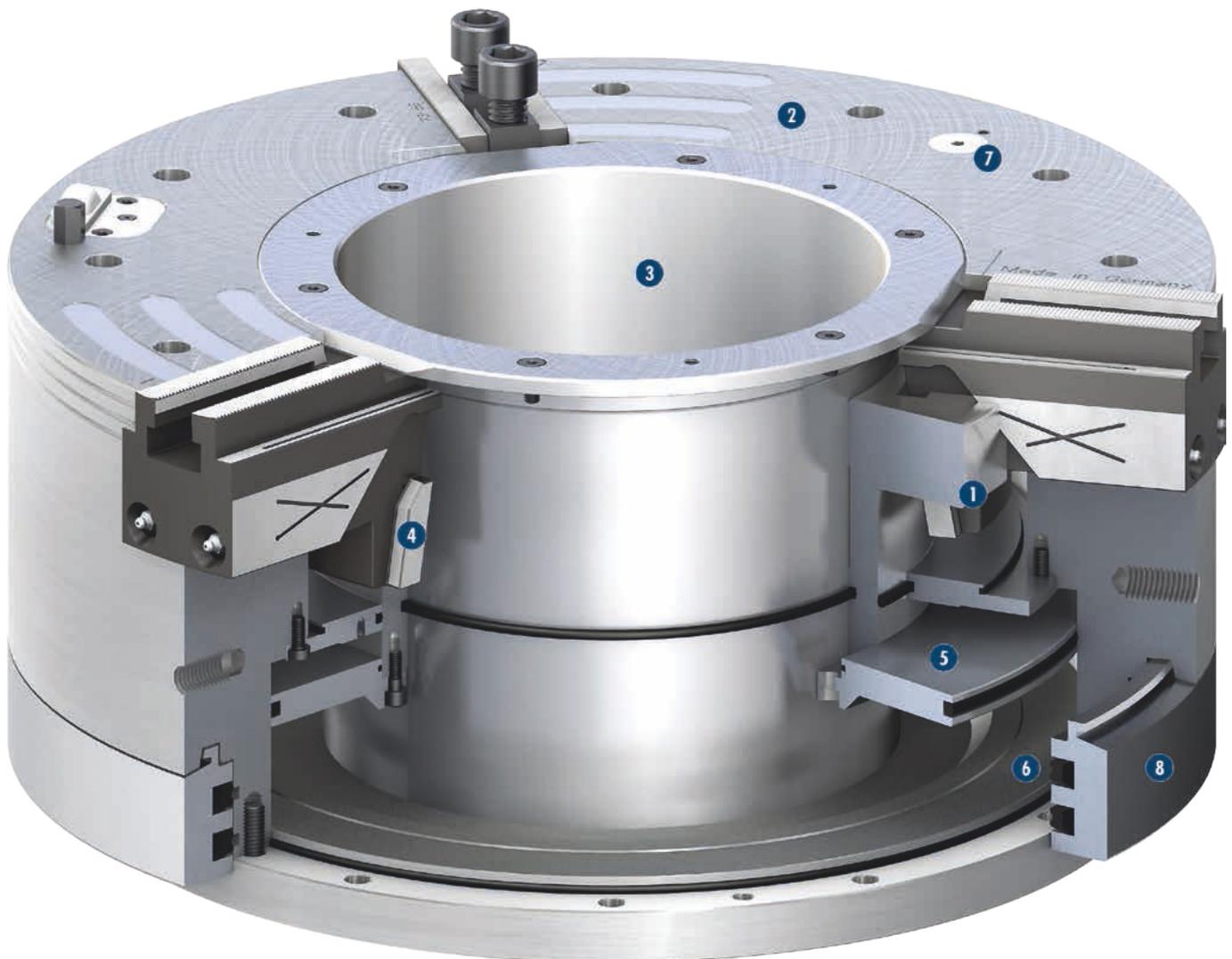
Bezeichnung <i>Description</i>	Seite <i>Page</i>	Max. Drehzahl <i>Max. RPM</i> [min <sup>-1</sup> ]	Max. Spannkraft (bei 6 bar) <i>Max. clamping force (at 6 bar)</i> [kN]	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i> [mm]	Futterbohrung <i>Through-hole</i> [mm]
ROTA TB-LH 470-185	588	1300	115	20	185
ROTA TB-LH 500-230	590	1100	220	25.4	230
ROTA TB-LH 600-275	592	1300	200	25.4	275
ROTA TB-LH 630-275	594	1000	200	38	275
ROTA TB-LH 630-325	596	900	280	25.4	325
ROTA TB-LH 850-375	598	750	330	25.4	375
ROTA TB-LH 1000-560	600	450	280	25.4	560

## Technik

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

## Technology

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

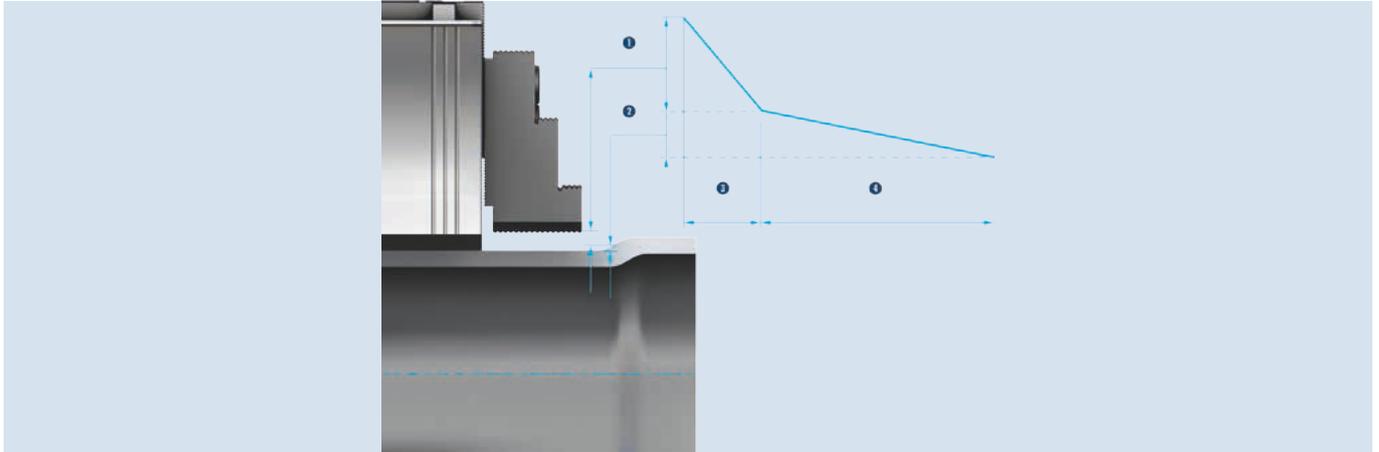


- 1 Keilhakenantrieb**  
Bietet konstant hohe Spannkraften im Betrieb
  - 2 Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**  
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision.  
Auch bei höchster Spannkraft
  - 3 Sehr große Durchgangsbohrung**  
Für die Bearbeitung aller gängigen  
Rohmaterialdurchmesser
  - 4 Eil- und Spannhub**  
Sorgt für großen Backenhub in Kombination mit hohen  
Spannkraften
  - 5 Im Futter integrierter Pneumatikzylinder**  
Zur direkten Ansteuerung des Drehfutters ohne  
zusätzlichen Zylinder
  - 6 Profilringdichtungen**  
Zur Luftübertragung
  - 7 Druckerhaltungsventil**  
Sorgt für dauerhafte Spannkraft unter Rotation
  - 8 Statischer Schweberring**  
Für die Luftversorgung des Drehfutters
- 1 Wedge hook drive**  
*Offers constantly high clamping forces in operation*
  - 2 Hardened and extremely rigid base body**  
*Therefore a longer life span at highest precision. Even  
with maximum clamping force*
  - 3 Very large through-hole**  
*For machining of all commercially available raw pipe  
material diameters*
  - 4 Dual stroke system**  
*Ensures a large jaw stroke together with a high  
clamping force*
  - 5 Pneumatic cylinder integrated in the chuck**  
*For direct actuation of the chuck without an additional  
cylinder*
  - 6 Profile sealing rings**  
*For air transmission*
  - 7 Pressure maintenance valve**  
*Provides for enduring clamping force during rotation*
  - 8 Static distributor ring**  
*For air supply of the power chuck*



## Funktionsprinzip Eil- und Spannhub

## Functional Principle of the Dual Stroke System (Jaw Fast and Clamping Stroke)



Um einen möglichst großen Backenhub zu erzielen, wird dem eigentlichen Spannhub ein sogenannter Eilhub vorgeschaltet. So wird ein Gesamthub bis zu 38 mm pro Backe erreicht. Durch den großen Backenhub können Werkstücke mit Störkontur kollisionsfrei beladen werden. Wichtig: Auf dem Eilhub darf kein Werkstück gespannt werden, da keine ausreichende Spannkraft zur Verfügung steht. Die LH-Futter dürfen nur für Außenspannung verwendet werden.

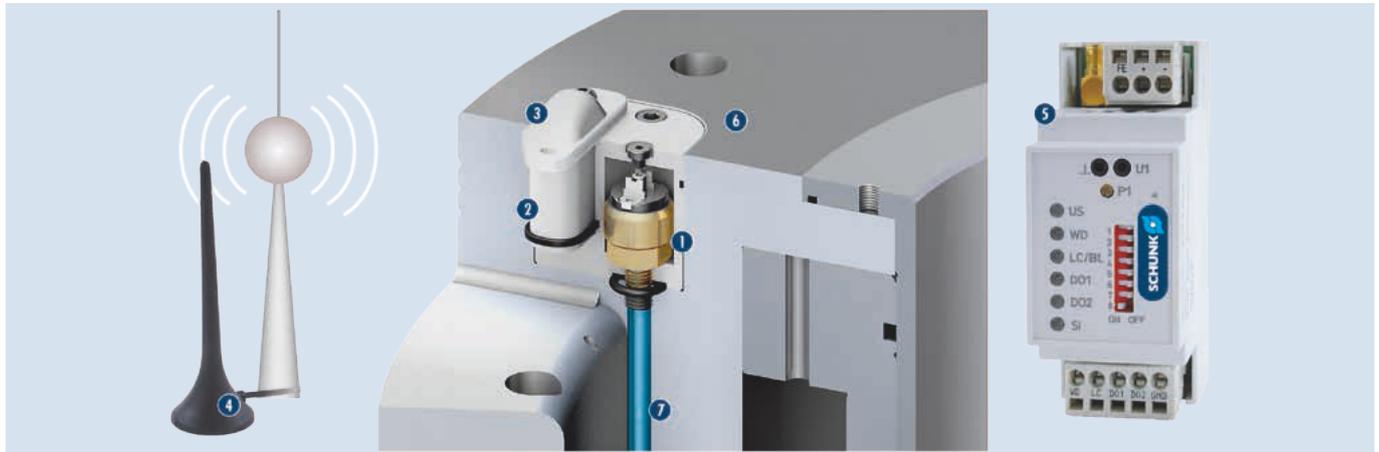
- ① Eilhub
- ② Spannhub
- ③ Schnelle Bewegung
- ④ Langsame Bewegung

*In order to achieve a possibly long jaw stroke, a so-called jaw fast stroke is upstreamed to the actual clamping stroke, and an overall stroke of up to 38 mm per jaw can be achieved. Due to the long jaw stroke, workpieces with interfering contours can be loaded collision-free. Important: no workpiece should be clamped on the fast jaw stroke, since its clamping force is not sufficiently high. The LH lathe chucks can only be used for O.D. clamping.*

- ① *Jaw fast stroke*
- ② *Clamping stroke*
- ③ *Fast movement*
- ④ *Slow movement*

## RSS-P1: Drahtlose Spanndruckabfrage

## RSS-P1: Wireless Clamping Pressure Control



Der mechanische, im Futter integrierte Druckschalter wird auf den abzufragenden Spanndruck voreingestellt. Der Druck wird permanent, auch während des Drehvorgangs, abgefragt und das Signal über die Sendeeinheit direkt an die Maschinensteuerung übertragen. Die Signalübertragung erfolgt im 12 bis 15 Sekunden-Takt.

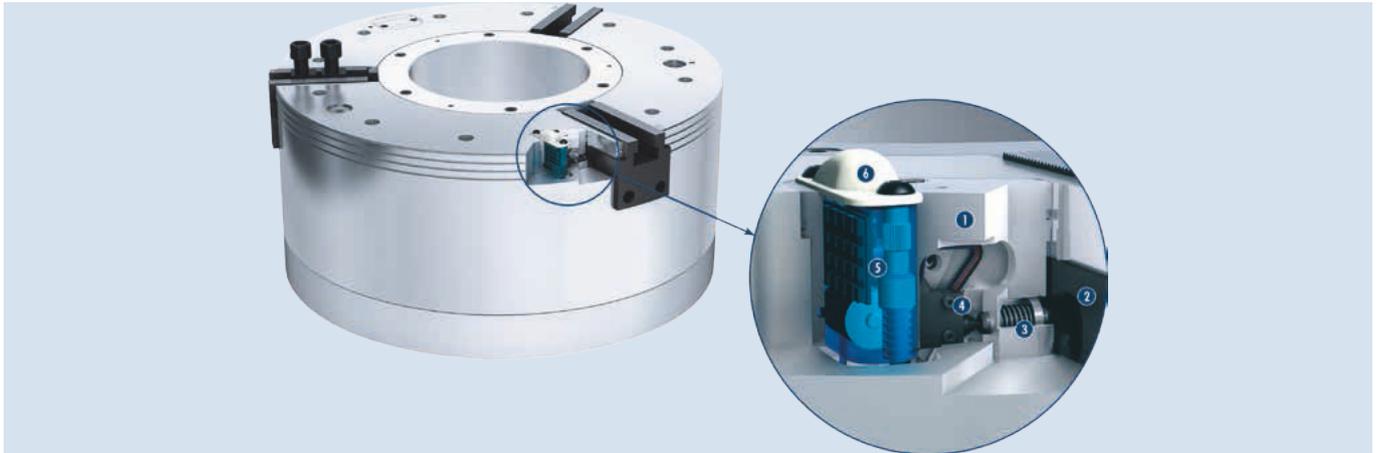
*The mechanical integrated pressure switch is preadjusted to the monitored clamping pressure. The pressure is constantly monitored during turning and the signal is transmitted via the transceiver unit directly to the machine control system. The signal transmission occurs within a 12 to 15 second cycle.*

- 1 **Drucksensor verbunden mit dem Zylinder**  
Zur Abfrage des Druckes für die Außenspannung (einstellbar)
- 2 **Sendeeinheit**  
Zur Signalübertragung
- 3 **Schutzkappe**  
Für die Sendeeinheit aus speziellem Kunststoff
- 4 **Empfänger-Antenne**  
Zur Befestigung an der Maschine
- 5 **Empfänger**  
Zum Einbau in den Schaltschrank
- 6 **Grundkörper ROTA TB-LH aus Stahl**  
Zur Aufnahme von Druckschalter und Sendeeinheit
- 7 **Kanalbohrungen**  
Zur Kontrolle des Drucks aus dem Spannzylinder

- 1 **Pressure sensor connected with the cylinder**  
*For monitoring the pressure for O.D. clamping (adjustable)*
- 2 **Transmitter unit**  
*For signal transmission*
- 3 **Protection cover**  
*For the transmitter unit made out of special plastic*
- 4 **Receiver antenna**  
*For mounting on the machine*
- 5 **Receiver**  
*For installation in the control cabinet*
- 6 **Chuck body ROTA TB-LH made of steel**  
*For adapting pressure switch and transmitter unit*
- 7 **Channel bores**  
*For monitoring clamping cylinder pressure*

**RSS-W1: Drahtlose Wegabfrage**

*RSS-W1: Wireless Path Control*



Um bei Drehfuttern mit Eil- und Spannhub zu gewährleisten, dass das Werkstück zuverlässig auf dem Spannhub gespannt wird, kann das Futter optional mit einem induktiven Näherungsschalter zur Wegabfrage ausgerüstet werden. Erfolgt die Spannung bereits auf dem Eilhub, so wird dies erkannt und an die Maschinensteuerung übermittelt.

- ① Grundkörper
- ② Grundbacke TB-LH
- ③ Stößel
- ④ Mechanischer Taster
- ⑤ Sendeeinheit
- ⑥ Schutzkappe

*To ensure reliable clamping of the workpiece on the dual stroke system, the chuck can optionally be equipped with an inductive proximity switch for stroke monitoring. If clamping already takes place on the fast jaw stroke, this is detected and signaled to the machine control system.*

- ① *Base body*
- ② *Base jaw TB-LH*
- ③ *Ram*
- ④ *Mechanical caliper*
- ⑤ *Transmitter unit*
- ⑥ *Protection cover*

### Ansteuerung der Vorderendfutter

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

- 1 **Doppelrückschlagventil**  
Sorgt für die Druckerhaltung

### Eilhub

Um Werkstücke mit einer Störkontur sicher beladen und spannen zu können, gibt es die Drehfutter ROTA TB mit dem sogenannten Eil- und Spannhub (LH). Mit dem Eilhub wird ein großer Backenhub erzielt. Auf dem Eilhub darf nicht gespannt werden, da hier wegen der großen Übersetzung nur eine geringe Spannkraft zur Verfügung steht!

- 1 **Eilhub**
- 2 **Spannhub**
- 3 **Kolben**
- 4 **Grundbacke**
- 5 **Extrem große Durchgangsbohrung**

### Spannhub

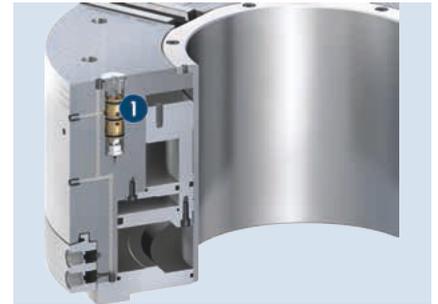
Um Werkstücke mit einer Störkontur sicher beladen und spannen zu können, gibt es die Drehfutter ROTA TB mit dem sogenannten Eil- und Spannhub (LH). Auf dem Spannhub steht dann die maximale Futterspannkraft zur Verfügung mit der das Werkstück sicher gespannt wird.

- 1 **Eilhub**
- 2 **Spannhub**
- 3 **Kolben**
- 4 **Grundbacke**
- 5 **Extrem große Durchgangsbohrung**

### Control of the self-contained power chucks

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

- 1 **Double check valve**  
Ensures pressure maintenance



### Jaw fast stroke

The power chuck ROTA TB is available with the dual stroke system (LH) for safe loading and clamping of workpieces with an interfering contour. The jaw fast stroke achieves a long jaw stroke. Clamping is not allowed on the fast stroke, since the high transmission ratio means that only minimal clamping force is available!

- 1 **Jaw fast stroke**
- 2 **Clamping stroke**
- 3 **Piston**
- 4 **Base jaw**
- 5 **Extremely large through-hole**

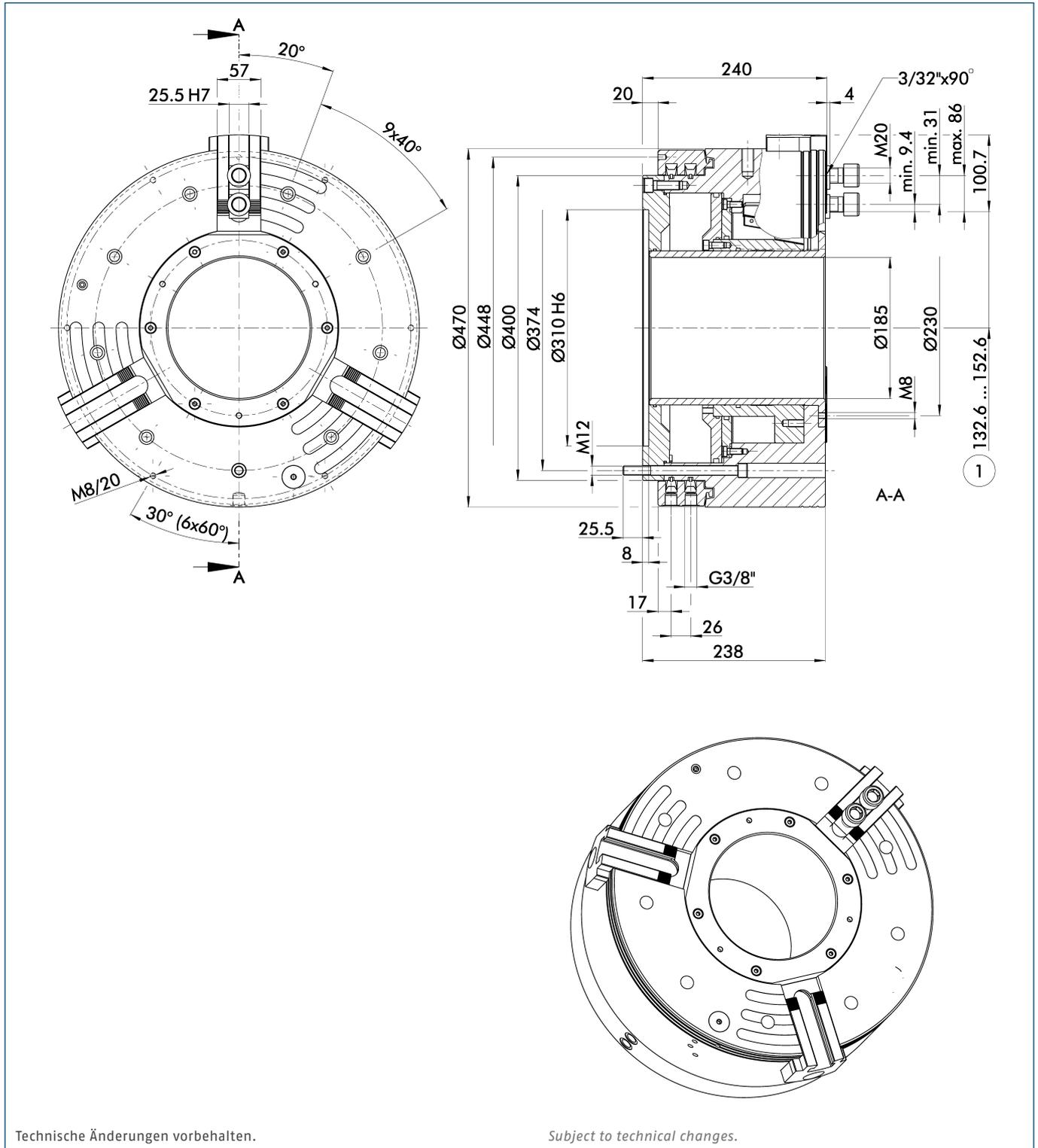


### Clamping Stroke

The power chuck ROTA TB is available with the dual (jaw fast and clamping) stroke system (LH) for safe loading and clamping of workpieces with an interfering contour. The maximum chuck clamping force is available on the clamping stroke and the workpiece can be securely clamped.

- 1 **Jaw fast stroke**
- 2 **Clamping stroke**
- 3 **Piston**
- 4 **Base jaw**
- 5 **Extremely large through-hole**





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min <sup>-1</sup> ]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm <sup>2</sup> ]	[kg]
-	Z310	0818004	1300	115	3 - 8	20	13	7	19.7	5.1	158

- P<sub>min</sub> 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P<sub>min</sub> 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schweberring, Gewindestift zur Fixierung des Schweberrings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberringbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

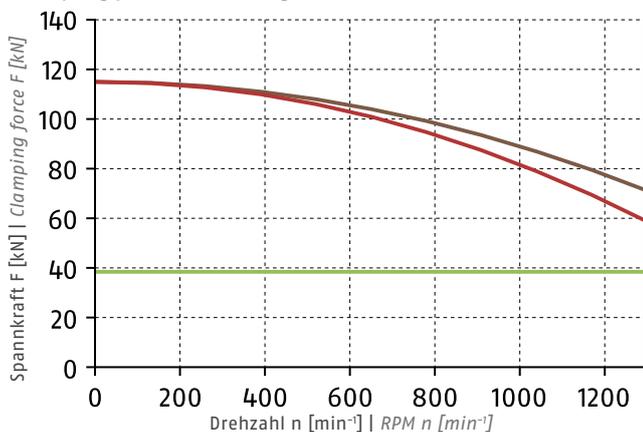
Bei Spannfütern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkräfte erzielt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei Spannfütern der Serie TB-LH der ganze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

Note:

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

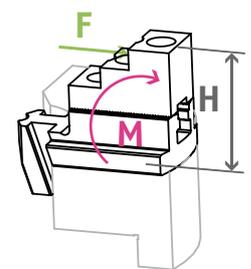
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F<sub>spmin</sub> 33 %  
Required minimum clamping force F<sub>spmin</sub> 33%
- SHB 400  
8 kg
- SWB 400  
16 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M<sub>max</sub> = 4523 Nm

ⓐ Siehe Seite 832  
See page 832

ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 606 | See page 606



Standard-Spannbacken  
siehe Seite 602  
Standard chuck jaws  
see page 602



Flansche  
siehe Kapitel Zubehör  
Adapter plates  
see chapter accessories



Kontrolleinheit  
siehe Kapitel Zubehör  
Control unit  
see chapter accessories



Montage  
siehe Kapitel Technik  
Assembly  
see chapter technology



Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min <sup>-1</sup> ]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm <sup>2</sup> ]	[kg]
-	Z415	0818016	1100	220	3 - 8	25.4	16.9	8.5	40.5	15.34	325

- P<sub>min</sub> 3 bar (für kleinere Spannkraften können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P<sub>min</sub> 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schweberring, Gewindestift zur Fixierung des Schweberrings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberringbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

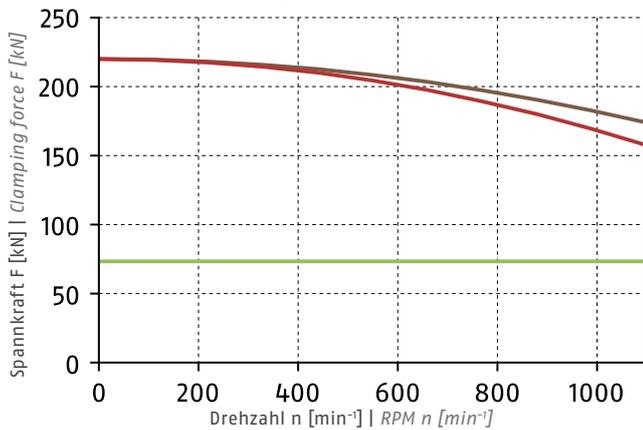
Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkraften erzielt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei Spannfuttern der Serie TB-LH der ganze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

Note:

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

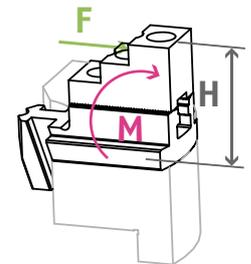
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F<sub>spmin</sub> 33 %  
Required minimum clamping force F<sub>spmin</sub> 33%
- SHB 400  
8 kg
- SWB 400  
16 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M<sub>max</sub> = 8873 Nm

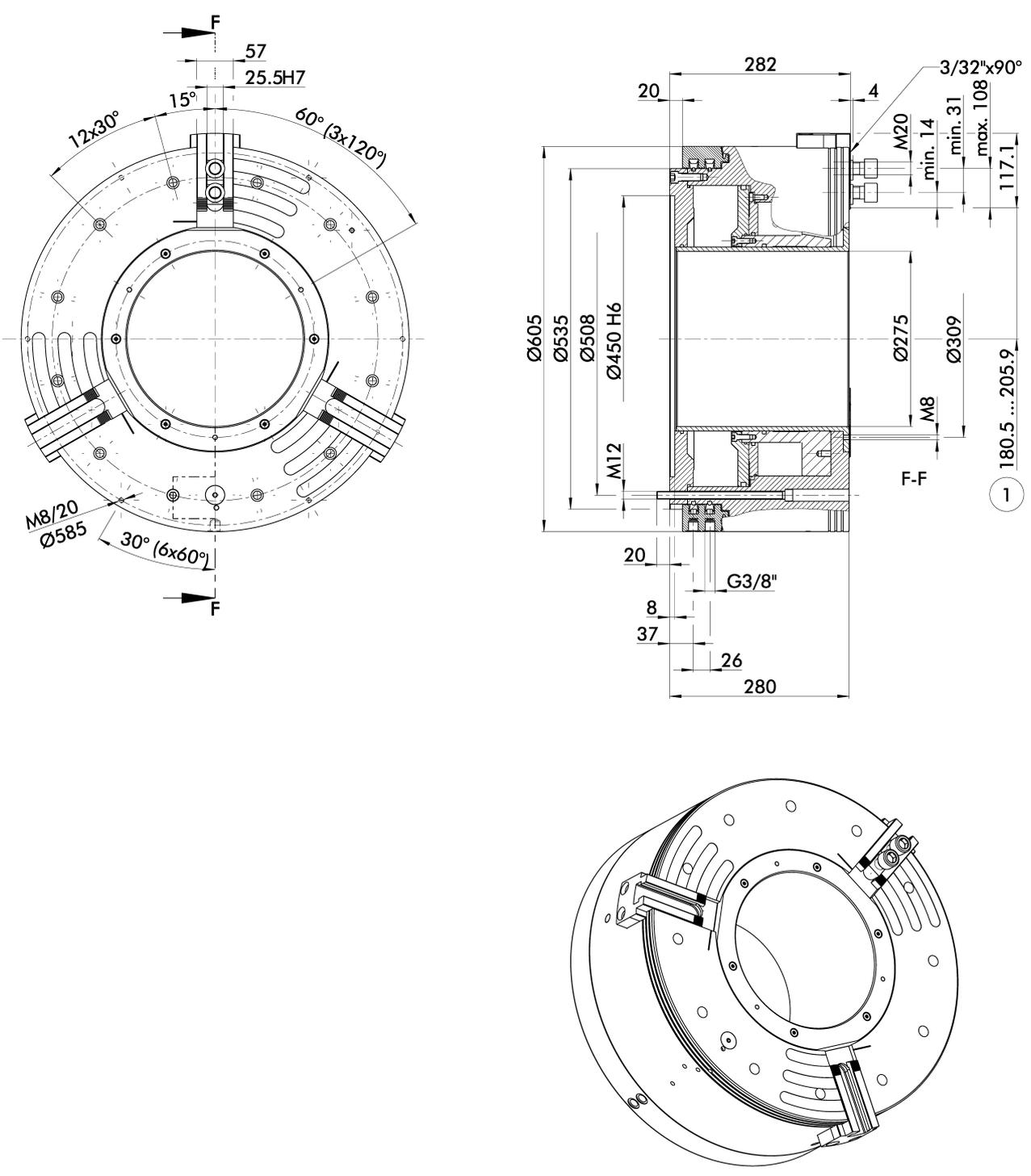
① Siehe Seite 832  
See page 832

① Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 606 | See page 606





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min <sup>-1</sup> ]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm <sup>2</sup> ]	[kg]
-	Z450	0818051	1100	200	3 – 8	25.4	16.9	8.5	42.5	20.6	355

- P<sub>min</sub> 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P<sub>min</sub> 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schweberring, Gewindestift zur Fixierung des Schweberrings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberringbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

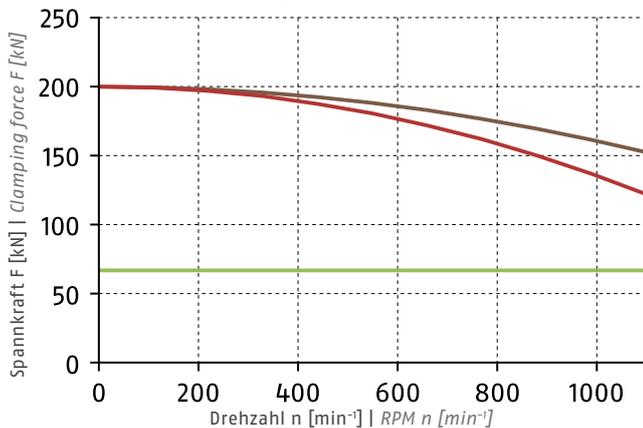
Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkräfte erzielt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei Spannfuttern der Serie TB-LH der ganze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

Note:

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

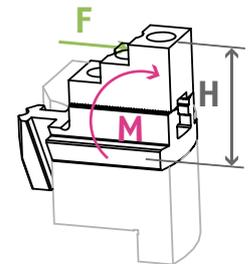
Clamping force-RPM-diagram



- Erforderliche Mindestspannkraft F<sub>spmin</sub> 33 %  
Required minimum clamping force F<sub>spmin</sub> 33%
- SHB 400  
8 kg
- SWB 400  
16 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M<sub>max</sub> = 7260 Nm

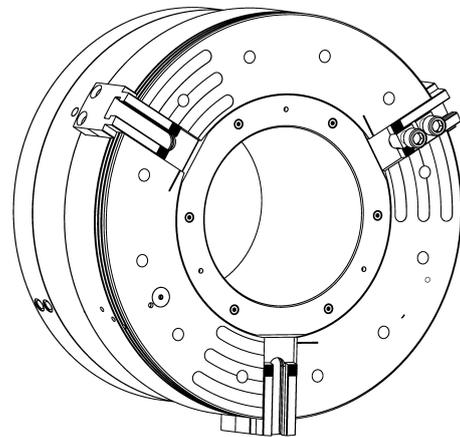
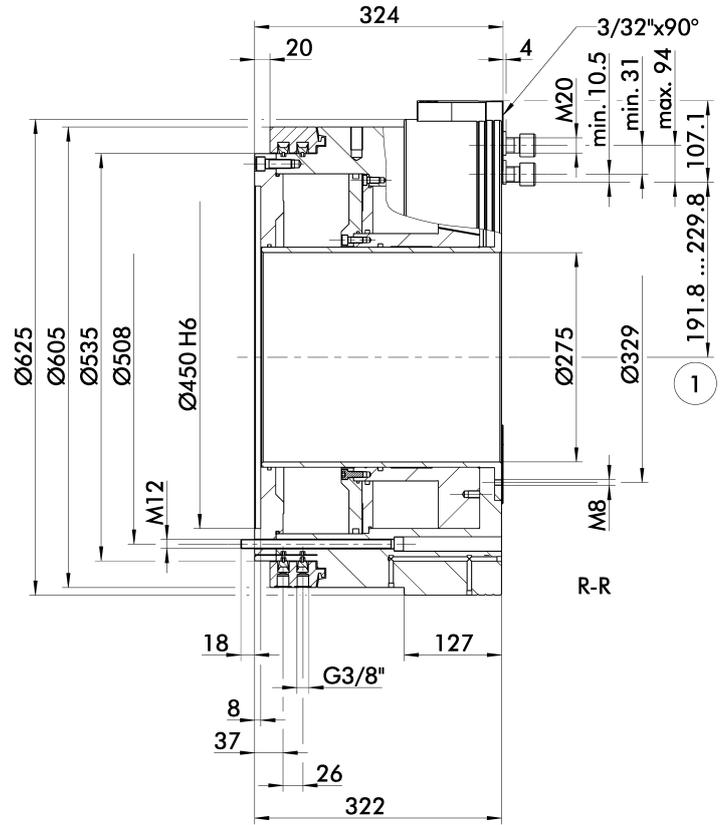
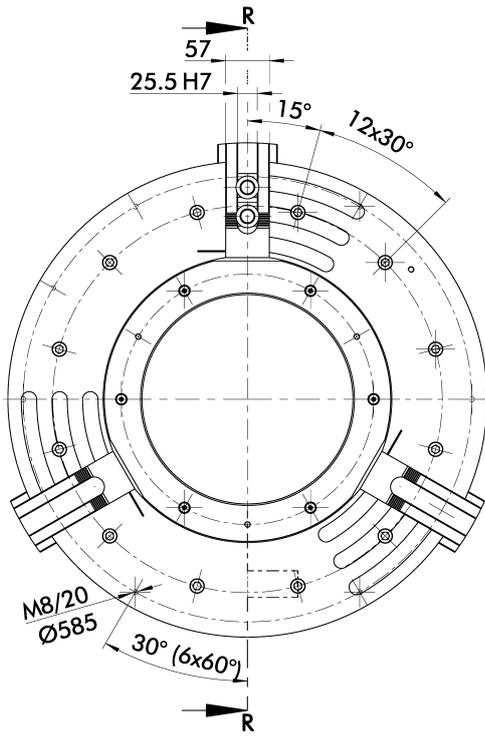
① Siehe Seite 832  
See page 832

① Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 606 | See page 606





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min <sup>-1</sup> ]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm <sup>2</sup> ]	[kg]
-	Z450	0818125	1000	200	3 - 8	38	28	10	55.2	24.9	420

- P<sub>min</sub> 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P<sub>min</sub> 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schweberring, Gewindestift zur Fixierung des Schweberrings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberringbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

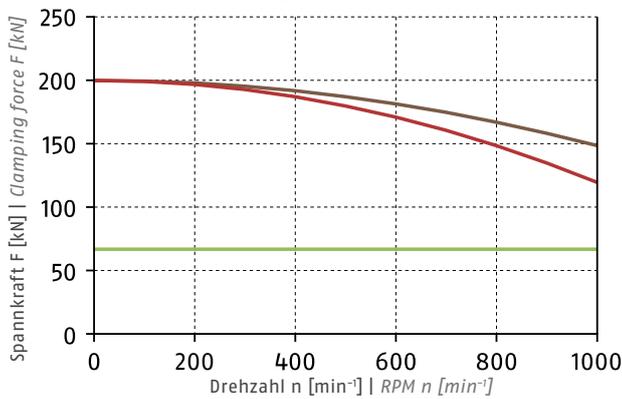
Bei Spannfütern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkräfte erzielt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei Spannfütern der Serie TB-LH der ganze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

Note:

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

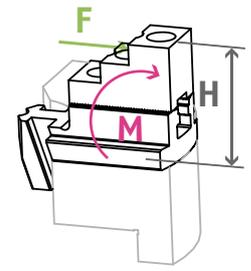


① Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F<sub>spmin</sub> 33 %  
Required minimum clamping force F<sub>spmin</sub> 33%
- SWB-AL 400  
6.4 kg
- SHB 400  
8 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M<sub>max</sub> = 14850 Nm

① Siehe Seite 832  
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 606 | See page 606





Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min <sup>-1</sup> ]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm <sup>2</sup> ]	[kg]
-	Z510	0818026	900	280	3 – 8	25.4	16.9	8.5	54.1	35.1	505

- P<sub>min</sub> 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P<sub>min</sub> 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

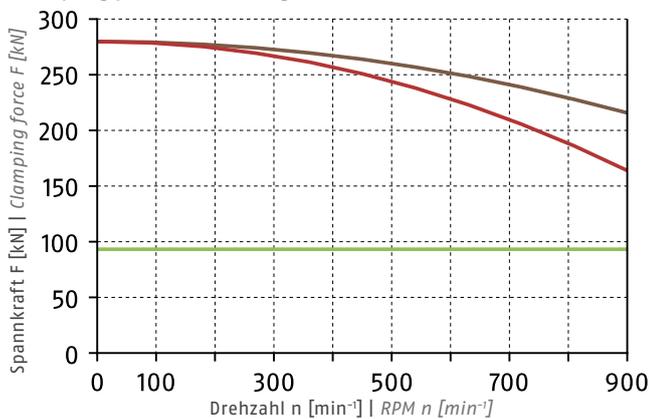
Bei Spannfütern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkräfte erzielt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei Spannfütern der Serie TB-LH der ganze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

Note:

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

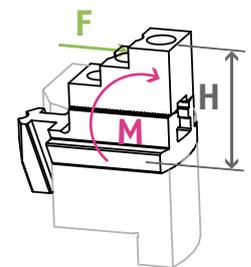


ⓐ Siehe Seite 830 | See page 830

- Erforderliche Mindestspannkraft F<sub>spmin</sub> 33%  
Required minimum clamping force F<sub>spmin</sub> 33%
- SP-HB 630  
16.2 kg
- SP-WB 630  
32.9 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



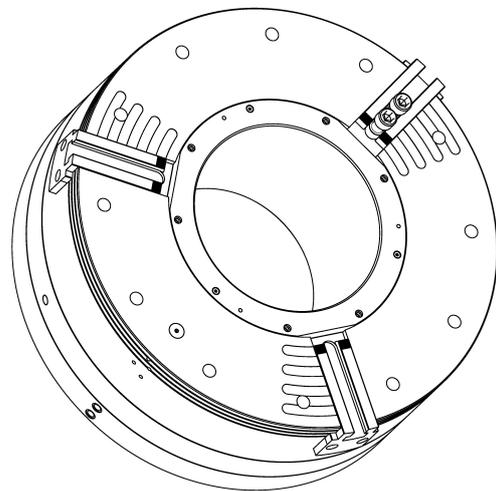
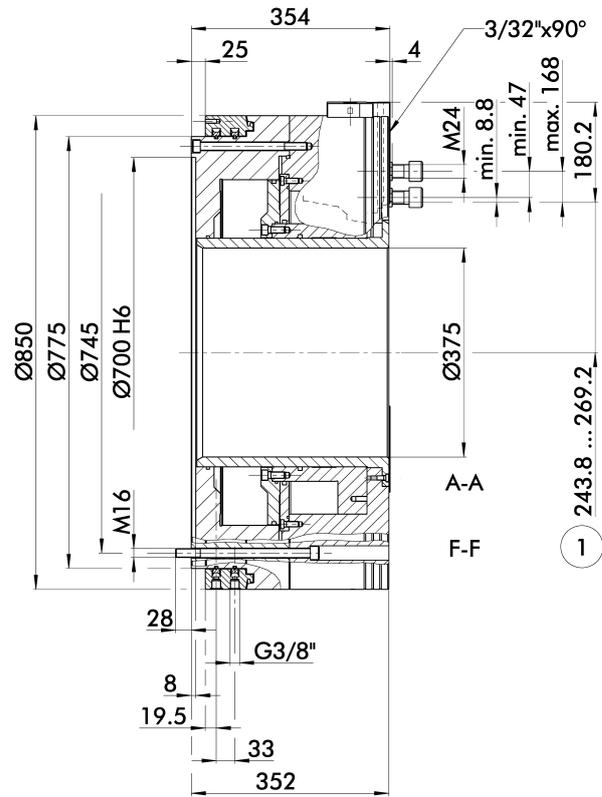
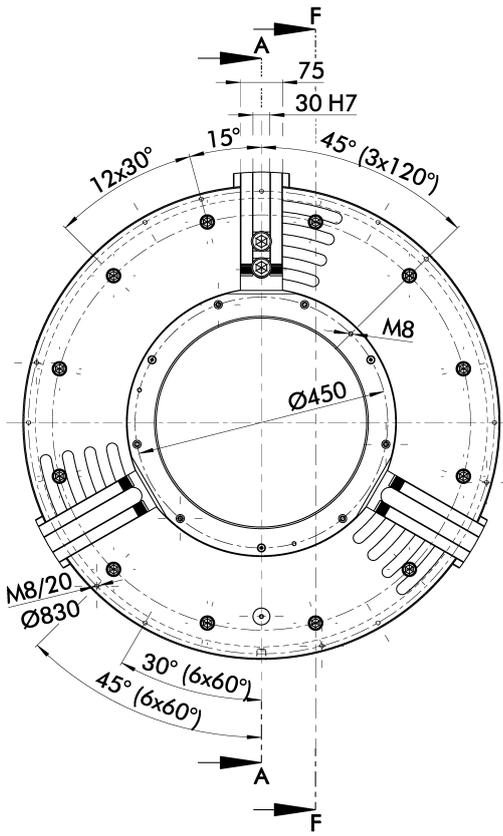
M<sub>max</sub> = 13813 Nm

ⓐ Siehe Seite 832  
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

ⓐ Siehe Seite 606 | See page 606





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/ Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min <sup>-1</sup> ]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm <sup>2</sup> ]	[kg]
-	Z700	0818135	750	330	3 - 8	25.4	13.4	12	76.7	108.9	1010

- P<sub>min</sub> 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P<sub>min</sub> 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schweberring, Gewindestift zur Fixierung des Schweberrings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberringbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

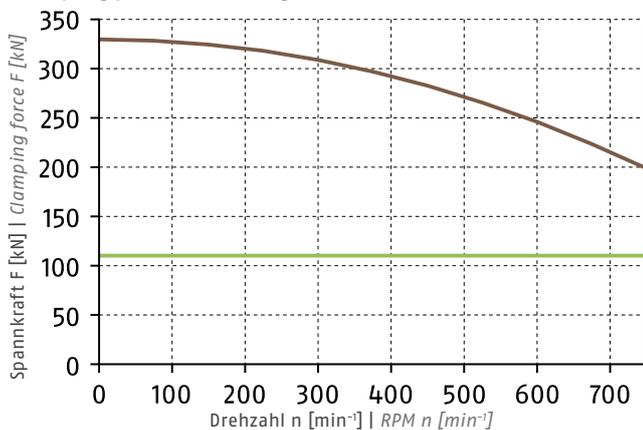
Bei Spannfütern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkräfte erzielt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei Spannfütern der Serie TB-LH der ganze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

Note:

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

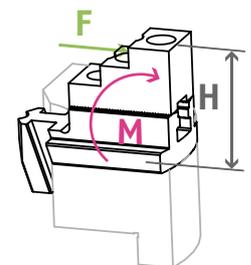


- Erforderliche Mindestspannkraft F<sub>spmin</sub> 33 %  
Required minimum clamping force F<sub>spmin</sub> 33%
- SP-WB 800  
42 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M<sub>max</sub> = 18810 Nm

① Siehe Seite 832  
See page 832

① Siehe Seite 830 | See page 830

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 606 | See page 606



Standard-Spannbacken  
siehe Seite 602  
Standard chuck jaws  
see page 602



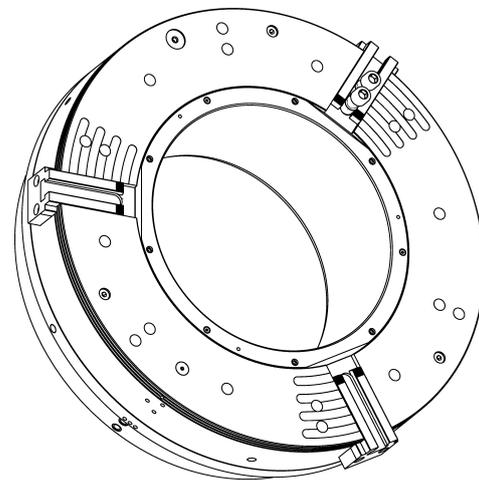
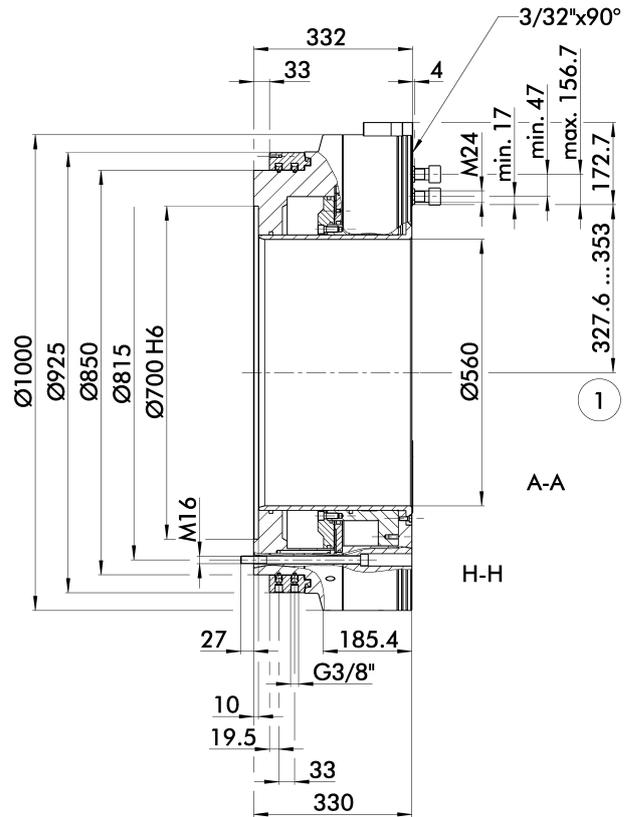
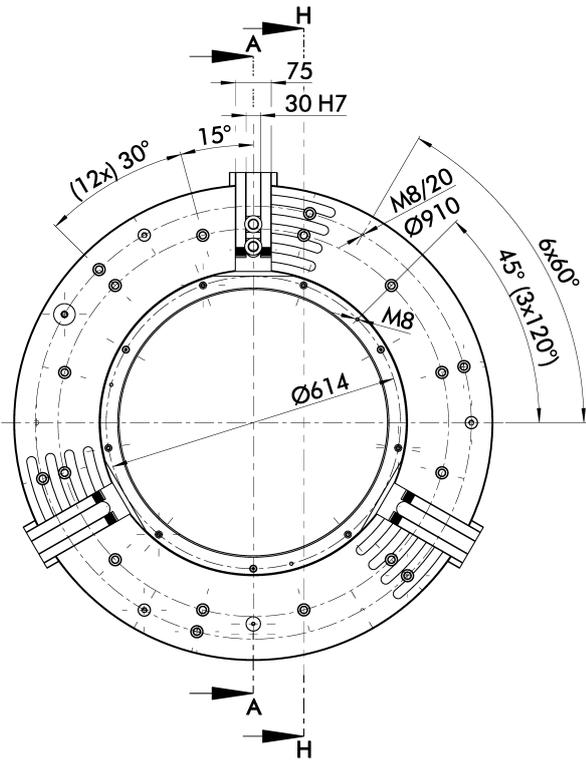
Flansche  
siehe Kapitel Zubehör  
Adapter plates  
see chapter accessories



Kontrolleinheit  
siehe Kapitel Zubehör  
Control unit  
see chapter accessories



Montage  
siehe Kapitel Technik  
Assembly  
see chapter technology



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar)	Betätigungsdruck Actuation pressure	Hub/Backe Stroke/jaw	Eilhub/Backe Fast stroke/jaw	Spannhub/Backe Clamping stroke/jaw	Luftverbrauch/Backenhub bei 6 bar Air consumption/jaw stroke at 6 bar	Trägheitsmoment Moment of inertia	Gewicht Weight
			[min <sup>-1</sup> ]	[kN]	[bar]	[mm]	[mm]	[mm]	[l]	[kgm <sup>2</sup> ]	[kg]
-	Z700	0818141	450	280	3 - 8	25.4	15	10.4	65.1	163	1000

- P<sub>min</sub> 3 bar (für kleinere Spannkräfte können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 2-Backenfutter auf Anfrage erhältlich

- P<sub>min</sub> 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 3/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of Delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Hinweis:

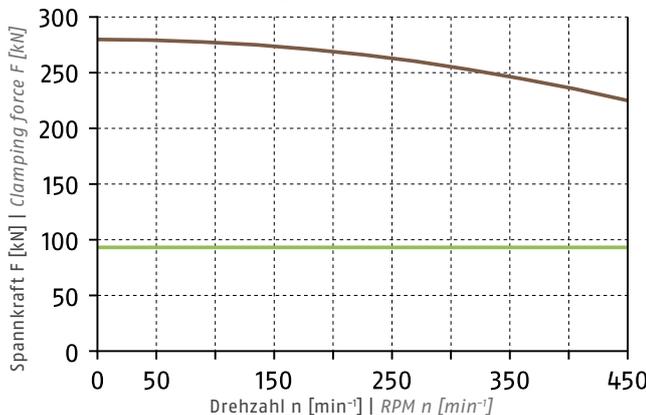
Bei Spannfütern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkräfte erzielt werden. Es ist darauf zu achten, dass bei Spannfütern der Serie TB-LH der ganze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

Note:

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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram

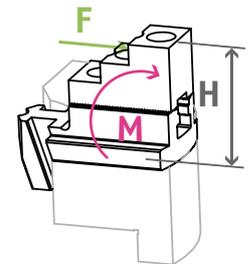


- Erforderliche Mindestspannkraft F<sub>spmin</sub> 33 %  
Required minimum clamping force F<sub>spmin</sub> 33%
- SP-WB 800  
42 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

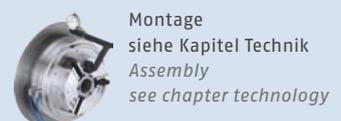
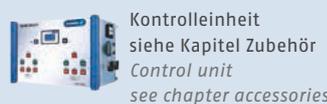


M<sub>max</sub> = 9180 Nm

④ Siehe Seite 832  
See page 832

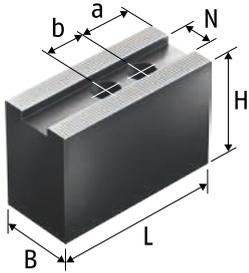
Spannbereiche | Clamping Ranges

④ Siehe Seite 606 | See page 606



**Weiche Aufsatzbacken**

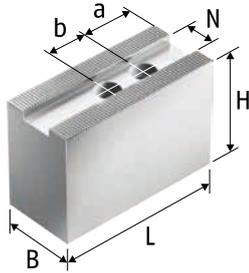
mit Spitzverzahnung 90°



Weiche Aufsatzbacken SWB, CWB, SP-WB  
 Stahl 16MnCr5 einsatzhärter  
*Soft Top Jaws SWB, CWB, SP-WB*  
 Steel 16MnCr5 suitable for case hardening

*Soft Top Jaws*

*with Fine Serration 90°*



Weiche Aufsatzbacken SWB-AL  
 Aluminium  
*Soft Top Jaws SWB-AL*  
 Aluminum

**Technische Daten | Technical data**

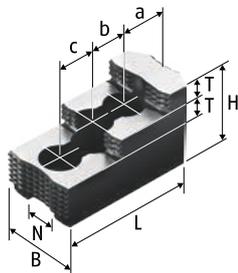
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a [mm]	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA TB-LH 470-185	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB-LH 470-185	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB-LH 470-185	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB-LH 470-185	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB-LH 500-230	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB-LH 500-230	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB-LH 500-230	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB-LH 500-230	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB-LH 600-275	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB-LH 600-275	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB-LH 600-275	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB-LH 630-275	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB-LH 630-325	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240	42	65	32.9
ROTA TB-LH 850-375	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	68	65	42
ROTA TB-LH 1000-560	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	68	65	42

Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter [schunk.com](http://schunk.com).

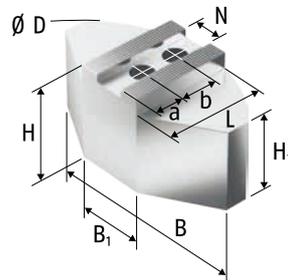
*You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at [schunk.com](http://schunk.com).*

## Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



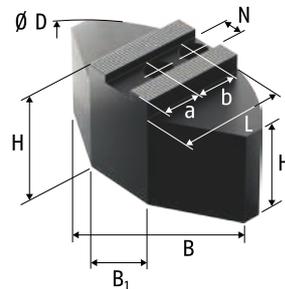
Harte Stufenaufsatzbacken SHB  
Stahl 16MnCr5, gehärtet  
Hard Stepped Top Jaws SHB  
Steel 16MnCr5, hardened



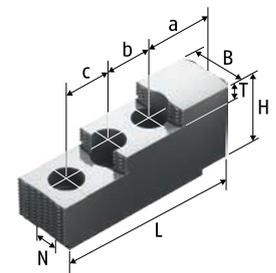
Weiche Segmentbacken SWB-SA  
Aluminium  
Soft Full Grip Jaws SWB-SA  
Aluminium

## Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Fine Serration 90°



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



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

### Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	B1	D	H	H1	L	T	a	b	c	Gewicht <i>Weight</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]						
ROTA TB-LH 470-185	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB-LH 470-185	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB-LH 470-185	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB-LH 500-230	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB-LH 500-230	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB-LH 500-230	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB-LH 600-275	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB-LH 600-275	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB-LH 600-275	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB-LH 630-275	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB-LH 630-325	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	16.2
ROTA TB-LH 850-375	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	29.4
ROTA TB-LH 1000-560	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	29.4

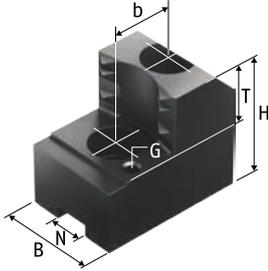
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter [schunk.com](http://schunk.com).

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at [schunk.com](http://schunk.com).

## Harte Krallenbacken für Außenspannung

mit Spitzverzahnung 90°

*Hard Claw Jaws for O.D. Clamping  
with Fine Serration 90°*



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

### Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Spannbereich <i>Clamping range</i> [mm]	Schwingkreis <i>Swing diameter</i> [mm]	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	T [mm]	G	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA TB-LH 470-185	234 - 322	547	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB-LH 470-185	318 - 406	527	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB-LH 470-185	389 - 470	564	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA TB-LH 500-230	329 - 407	633	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB-LH 500-230	413 - 491	613	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB-LH 500-230	485 - 562	657	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA TB-LH 600-275	338 - 464	690	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB-LH 600-275	422 - 548	670	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB-LH 600-275	494 - 605	700	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3

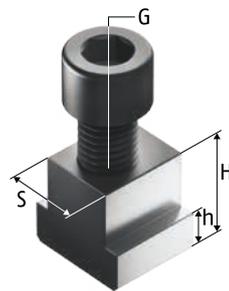
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter [schunk.com](http://schunk.com).

*You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at [schunk.com](http://schunk.com).*

## Nutensteine



Nutensteine NS  
T-Nuts NS



Nutensteine NS  
T-Nuts NS

## T-Nuts

### Technische Daten | *Technical data*

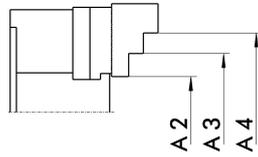
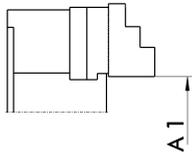
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	H	h	G	Zyl.-Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anziehdrehmoment <i>Max. adm. tightening torque</i>
			[mm]	[mm]	[mm]			[Nm]
ROTA TB-LH 470-185	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB-LH 470-185	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB-LH 500-230	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB-LH 500-230	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB-LH 600-275	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB-LH 600-275	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB-LH 630-275	NS 182	0140119	25.5	67	14.5	M18	M18 x 90	220
ROTA TB-LH 630-325	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24 x 70	450
ROTA TB-LH 850-375	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24 x 70	450
ROTA TB-LH 1000-560	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24 x 70	450

Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter [schunk.com](http://schunk.com).

*You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at [schunk.com](http://schunk.com).*

## Harte Stufenaufsatzbacken

## Hard Stepped Top Jaws



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

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

### Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA TB-LH 470-185	SHB 400	0121107	122 - 286	178 - 290	280 - 391	382 - 470
ROTA TB-LH 500-230	SHB 400	0121107	218 - 334	274 - 386	376 - 487	478 - 570
ROTA TB-LH 600-275	SHB 400	0121107	227 - 429	283 - 395	385 - 496	487 - 605
ROTA TB-LH 630-275	SHB 400	0121107	243 - 427	299 - 410	401 - 512	503 - 625
ROTA TB-LH 630-325	SP-HB 630	0125106	262 - 500	293 - 505	496 - 685	
ROTA TB-LH 850-375	SP-HB 800	0125108	206 - 546	314 - 499	489 - 664	654 - 850
ROTA TB-LH 1000-560	SP-HB 800	0125108	390 - 688	498 - 683	673 - 848	838 - 1000

Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter [schunk.com](http://schunk.com).

*You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at [schunk.com](http://schunk.com).*

Zubehör | *Accessories*

	Beschreibung <i>Description</i>	Gebinde <i>Bundle</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	<p><b>LINOMAX</b> Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfütern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i></p>	<p>Kartusche 500 g <i>Cartridge 500 g</i></p> <p>Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i></p> <p>Eimer 30 kg <i>Bucket 30 kg</i></p>	<p>0184210</p> <p>0184211</p> <p>0184212</p>
	<p><b>LINOMAX 100</b> Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfütern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks used for applications in which reactions among LINOMAX and the utilized cooling lubricant occur.</i></p>	<p>Kartusche 450 g <i>Cartridge 450 g</i></p> <p>Dose 1 kg <i>Can 1 kg</i></p> <p>Eimer 25 kg <i>Bucket 25 kg</i></p>	<p>0184220</p> <p>0184221</p> <p>0184222</p>
	<p><b>Fettpresse</b> Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfütern aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen der Fettsorten LINOMAX und LINOMAX 100 verarbeitet werden. <i>Grease gun</i> <i>Lubrication tools of all kinds for manual and power lathe chucks. With the grease gun, cartridges of the grease types LINOMAX and LINOMAX 100 can be used.</i></p>	<p>Kartuschen <i>Cartridges</i></p>	<p>9900543</p>
	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	<p><b>Spannkraftmessgerät GFT-X</b> Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfütern. <i>Clamping force tester GFT-X</i> <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i></p>	<p>ROTA TB-LH</p>	<p>0890013</p>
	<p><b>Kontrolleinheit ELKE</b> Zum Ansteuern eines Futters (ELKE 24 – Ident.-Nr. 0890010) oder eines Vorder- und eines Hinterendfutters (ELKE 24/2F – Ident.-Nr. 0890080). Für mehr Informationen siehe Zubehörkapitel. <i>Control unit ELKE</i> <i>For controlling the lathe chuck (ELKE 24 – ID 0890010) or a front-end and a rear chuck (ELKE 24/2F – ID 0890080). For further information see chapter accessories.</i></p>	<p>ROTA TB-LH</p>	<p>0890010</p> <p>0890080</p>
	<p><b>Wartungseinheit</b> Bestehend aus Druckminderer, Wasserabscheider, Öler und Zuleitung <i>Maintenance unit</i> <i>Consists of pressure regulator, water separator, oiler, and feed line</i></p>	<p>ROTA TB-LH</p>	<p>0890021</p>
	<p><b>Druckmessgerät</b> Zur Überprüfung der Druckdichtheit <i>Pressure measuring unit</i> <i>For inspection of the pressure tightness</i></p>	<p>ROTA TB-LH</p>	<p>8702680</p>
	<p><b>Fußschalter</b> Zum Betätigen der Kontrolleinheiten ELKE und ELKE 24/2F <i>Foot switch</i> <i>For actuation of the control units ELKE and ELKE 24/2F</i></p>	<p>ELKE 24</p> <p>ELKE 24/2F</p>	<p>0890020</p> <p>0890023</p>
	<p><b>Drahtlose Druckabfrage RSS-P1</b> Komplettsystem bestehend aus Messeinheit mit Sender, Empfänger, Repeater und Relais für die Maschinensteuerung <i>Wireless pressure monitoring RSS-P1</i> <i>Complete system consisting of a measuring unit with transmitter, receiver, repeater and relay for machine control unit</i></p>	<p>ROTA TB-LH</p>	<p>8705553</p>

	<b>Beschreibung</b> <i>Description</i>	<b>Passend zu</b> <i>Suitable for</i>	<b>Ident.-Nr.</b> <i>ID</i>
	<b>Drahtlose Wegabfrage RSS-W1</b> Komplettsystem bestehend aus Messeinheit mit Sender, Empfänger, Repeater und Relais für die Maschinensteuerung <b>Wireless stroke monitoring RSS-W1</b> Complete system consisting of a measuring unit with transmitter, receiver, repeater and relay for machine control unit	ROTA TB-LH	8705554
	<b>Backen-Ausdrehvorrichtung BAV</b> Leichte Ausführung <b>BAV jaw turning fixture</b> Light version	ROTA TB-LH	0119100 0119101 0119102 0119103 0119104
	<b>Backen-Ausdrehvorrichtung BSA</b> Schwere Ausführung <b>BSA jaw turning fixture</b> Heavy version	ROTA TB-LH	0119110 0119111 0119112

