

ROTA TP

SCHUNK Vorderendfutter ROTA TP sind mit einem integrierten Pneumatikzylinder ausgestattet. Die Kraftübertragung erfolgt über das bewährte Keilhakensystem. Im Spannfutter ist bereits ein Luftzufuhrsystem über den Schwebering realisiert. Somit entfallen weitere Drehdurchführungen.

Speziell bei Maschinen ohne hydraulischen Spannzylinder kann auf einfache Weise zwischen ROTA TP und Handspannfutter gewechselt werden.

ROTA TP

SCHUNK ROTA TP self-contained power chucks are equipped with an integrated pneumatic cylinder. The power transmission is carried out via the proven wedge hook system. The chuck contains an air supply system on the distributor ring. Therefore no rotary feed-throughs are necessary.

Particularly on machines without hydraulic clamping cylinders, the ROTA TP and the manual lathe chucks can be easily exchanged.





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 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*

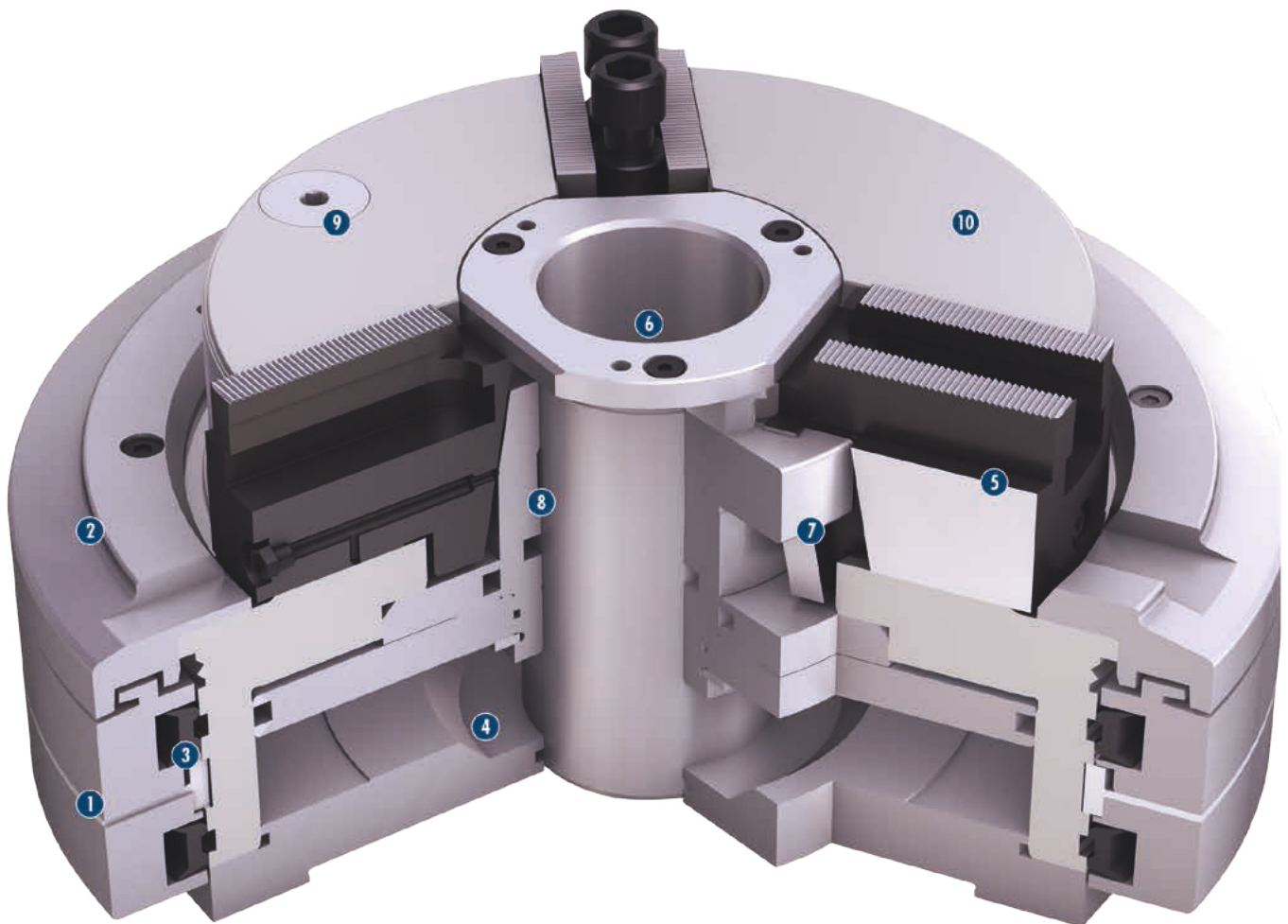
Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar) [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Futterbohrung Through-hole [mm]
ROTA TP 125-26	528	4000	22	3	26
ROTA TP 160-38	530	3500	39	4.2	38
ROTA TP 200-52	532	2800	68	4.2	52
ROTA TP 250-68	534	2200	105	5	68
ROTA TP 315-90	536	1800	140	5	90
ROTA TP 315-105	538	2200	100	5	105
ROTA TP 350-115	540	2200	90	5	115
ROTA TP-LH 350-115	542	2200	90	15	115

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.



- | | |
|--|---|
| <p>1 Schwebering
Zur Luftübertragung im Stillstand</p> <p>2 Schweberingabdeckung
Verhindert das Eindringen von Schmutz und Spänen</p> <p>3 Profilingdichtungen
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> |
|--|---|



Ansteuerung der Vorderendfutter

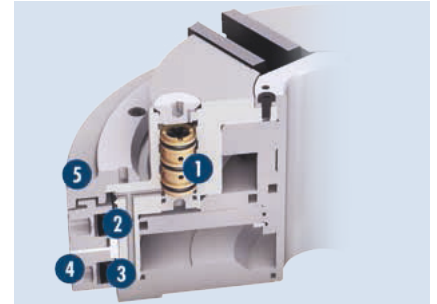
Alle pneumatischen Vorderendfutter haben ein integriertes Doppelrückschlagventil. Das Ventil ist für die Druckerhaltung während der Bearbeitung verantwortlich und sorgt somit für konstante Spannkraft.

- ❶ **Doppelrückschlagventil**
Sorgt für die Druckerhaltung
- ❷ **Profilringdichtung**
Für Futterbetätigung bei Innenspannung
- ❸ **Profilringdichtung**
Für Futterbetätigung bei Außenspannung
- ❹ **Schwebering**
Für die Luftversorgung des Drehfutters
- ❺ **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.

- ❶ **Double check valve**
Ensures pressure maintenance
- ❷ **Profile sealing ring**
For chuck actuation during I.D. clamping
- ❸ **Profile sealing ring**
For chuck actuation during O.D. clamping
- ❹ **Distributor ring**
For air supply of the power chuck
- ❺ **Distributor ring cover**
For a better sealing against contamination at the distributor ring

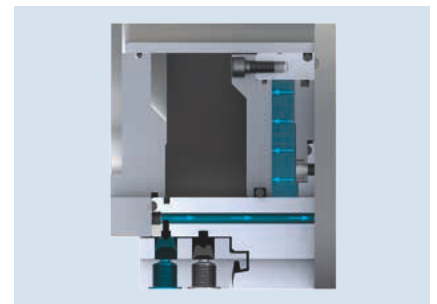


Spannen und Öffnen nur im Stillstand möglich

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

Clamping and opening is only possible at standstill

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

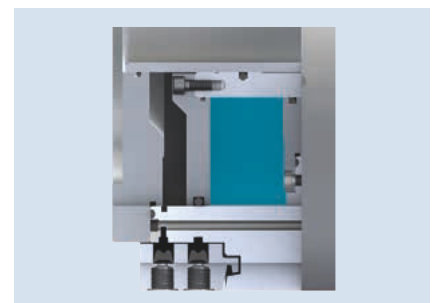


Die SCHUNK Profildichtung hat sich durch Eigenelastizität abgehoben

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

The SCHUNK profile seal lifts itself through its own elasticity

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

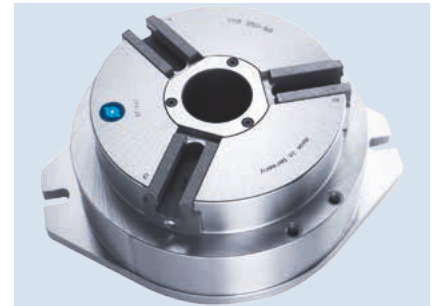


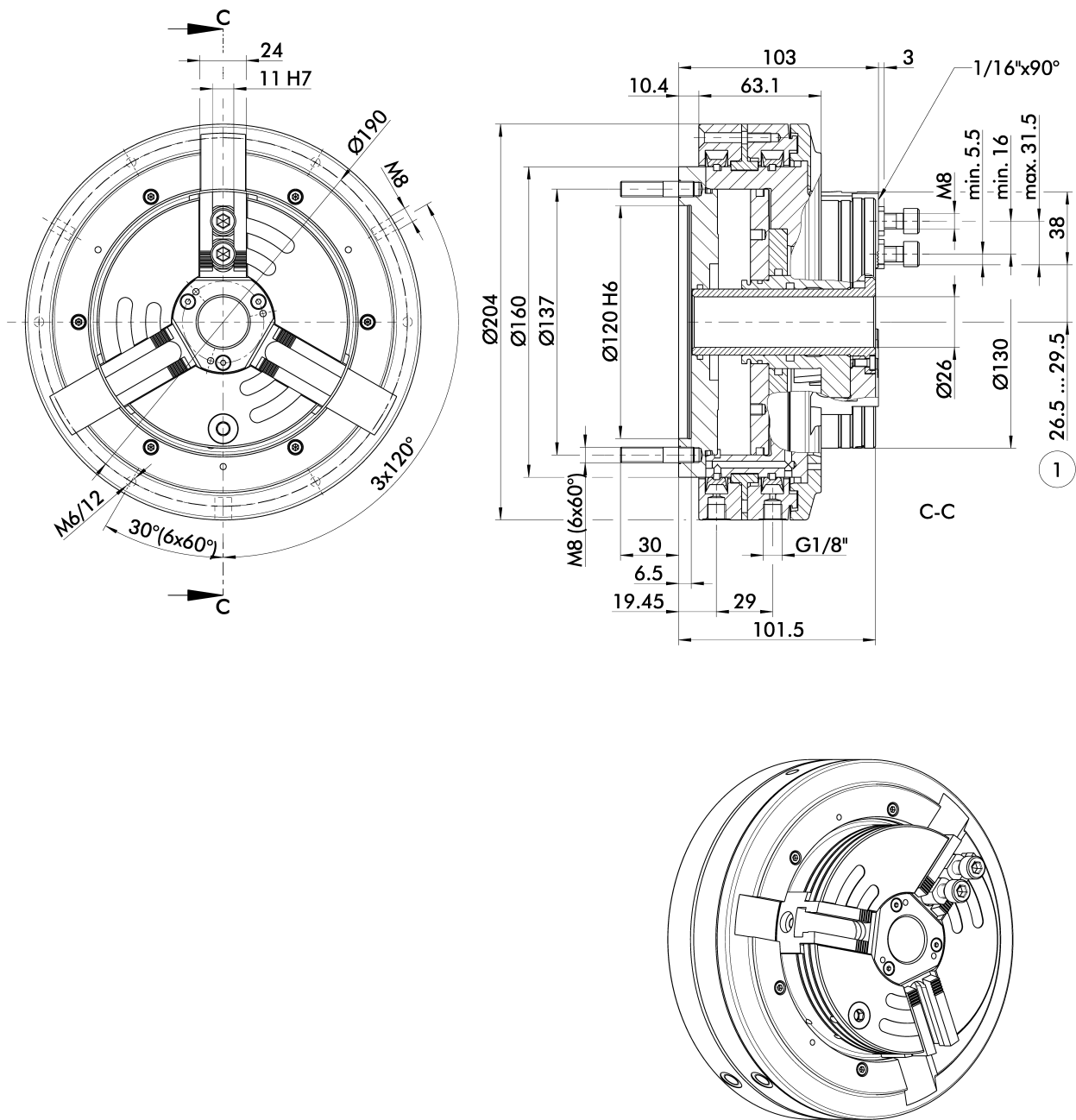
Auch für den stationären Einsatz lieferbar

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

Also available for stationary applications

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





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

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

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierring
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 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 we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

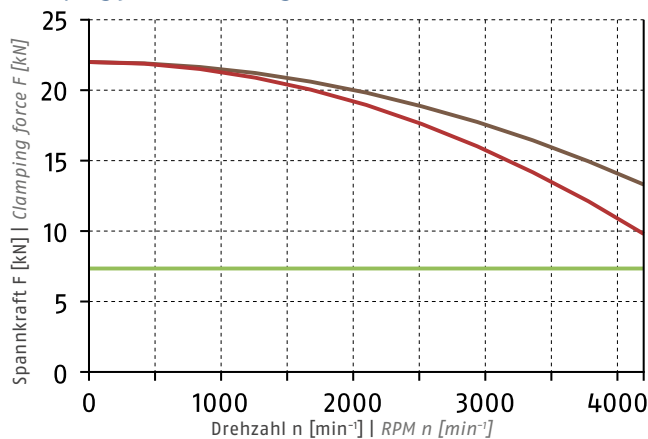
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/8" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring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

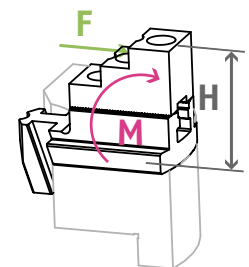
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



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

① Siehe Seite 832

See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 548 | See page 548



Standard-Spannbacken
siehe Seite 542
Standard chuck jaws
see page 542



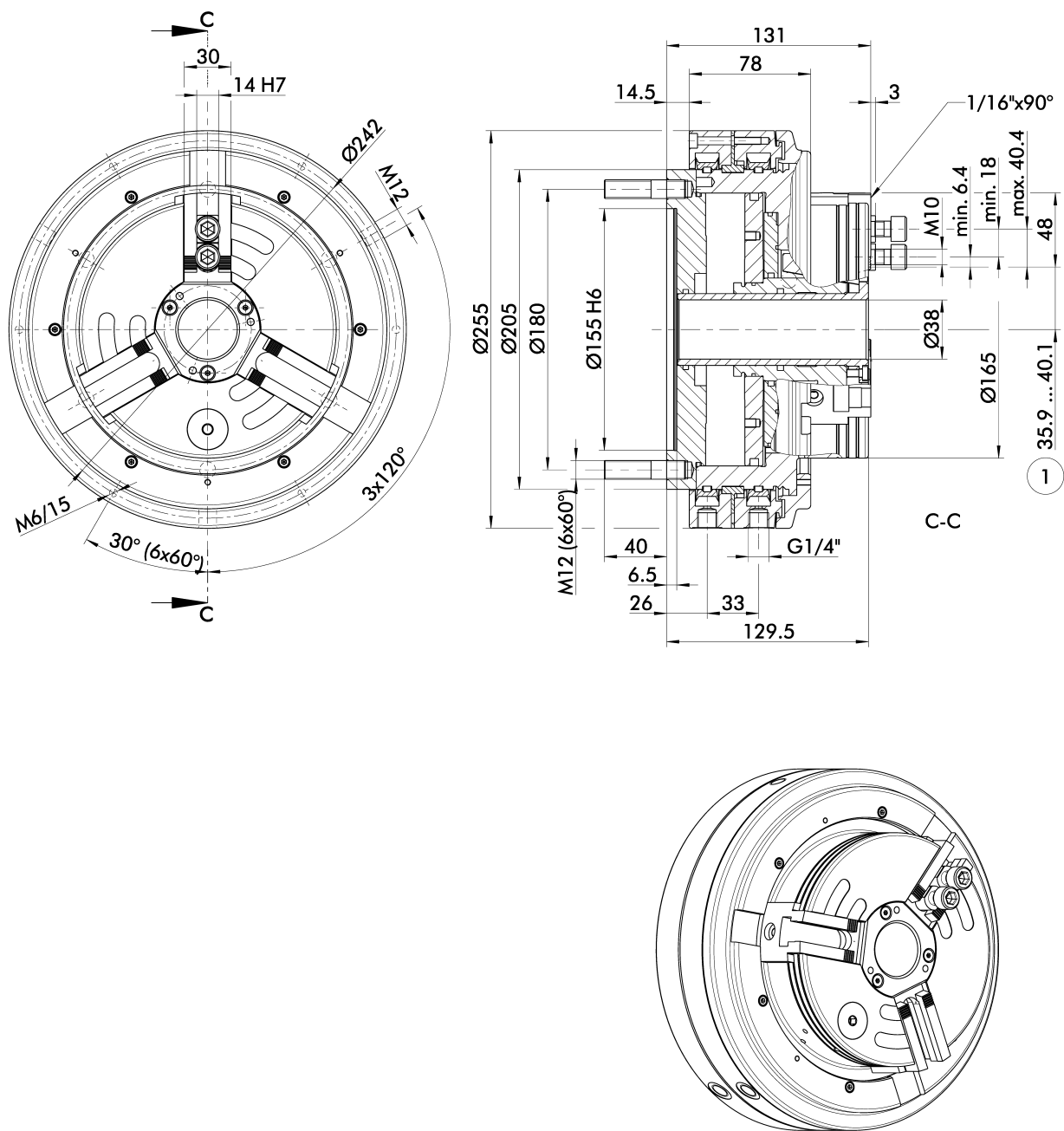
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



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 <i>Spindle type</i>	Spindelgröße <i>Spindle size</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Öffnungs-/ Schließzeit <i>Opening/ closing time</i>	Max. Drehzahl 1 <i>Max. RPM 1</i>	Max. Drehzahl 2 <i>Max. RPM 2</i>	Max. Spannkraft (bei 6 bar) <i>Max. clamping force (at 6 bar)</i>	Betätigungs- druck <i>Actuation pressure</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Luftver- brauch/ Backenhub bei 6 bar <i>Air consump- tion/jaw stroke at 6 bar</i>	Trägheits- moment <i>Moment of inertia</i>	Gewicht <i>Weight</i>
			[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 können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 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 we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

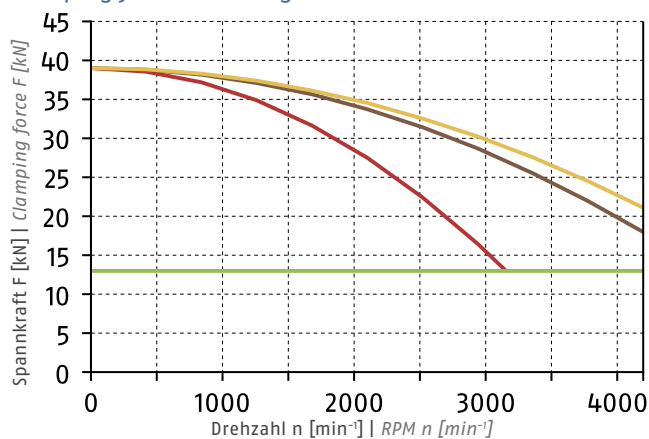
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring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

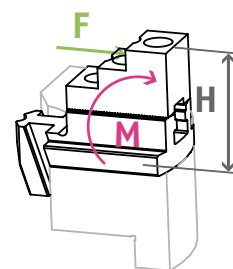
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

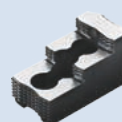


$M_{max} = 930 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | *Clamping Ranges*

① Siehe Seite 548 | See page 548



Standard-Spannbacken
siehe Seite 542
Standard chuck jaws
see page 542



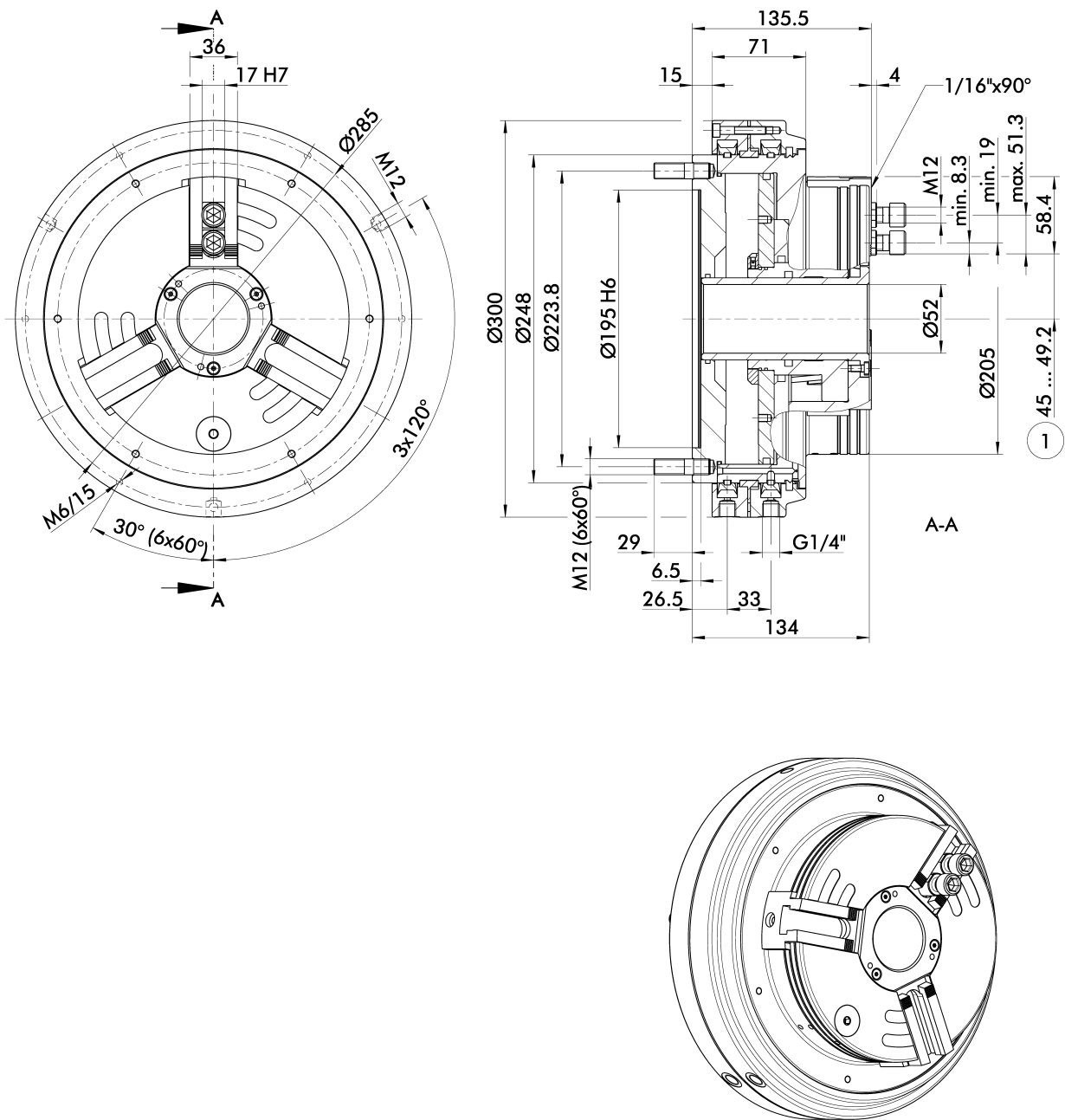
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



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 Zentrierring
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 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 we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

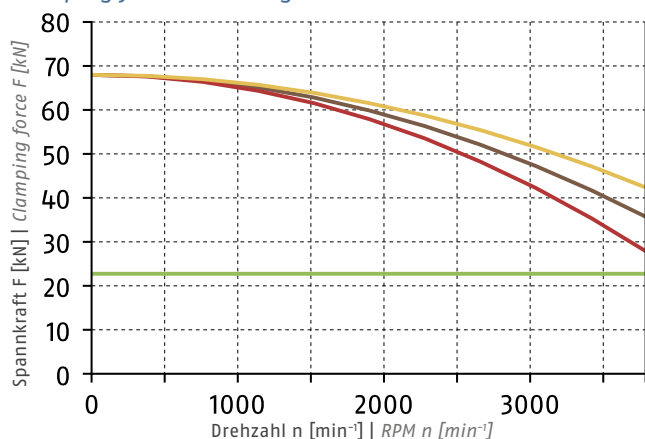
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring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

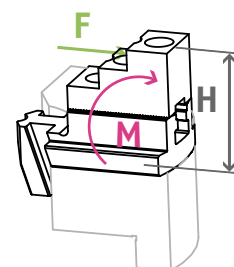
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance

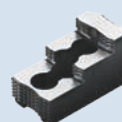


$M_{max} = 1734 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 548 | See page 548



Standard-Spannbacken
siehe Seite 542
Standard chuck jaws
see page 542



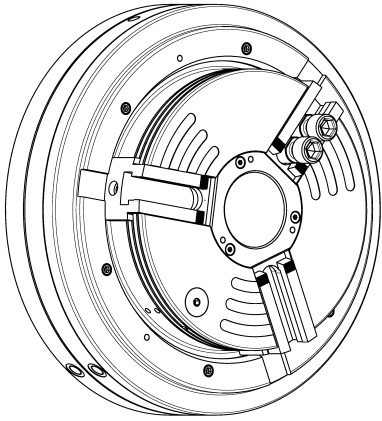
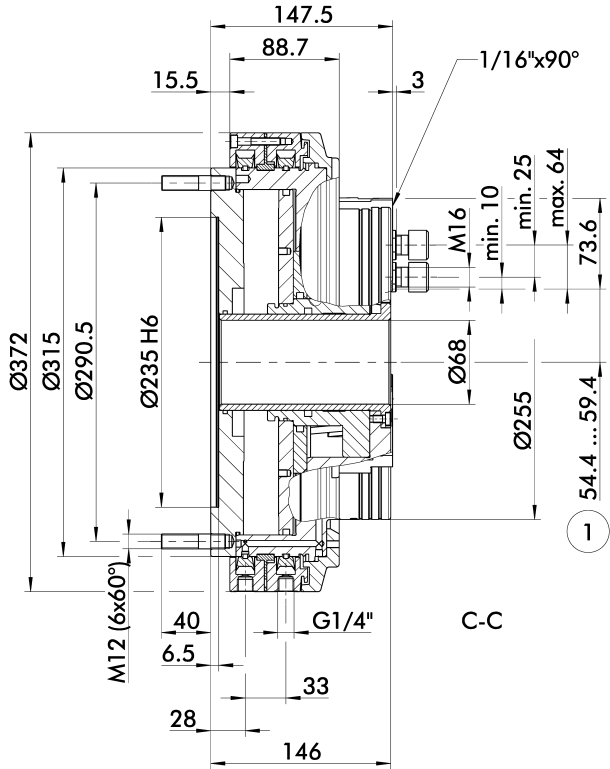
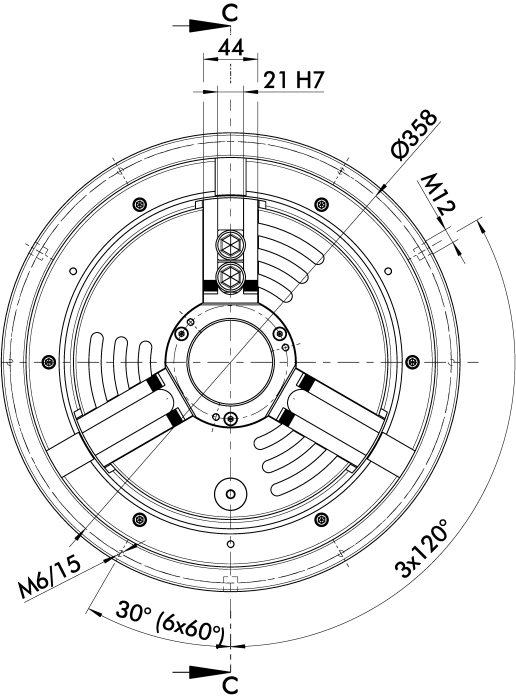
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



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 Zentrierring
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 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 we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

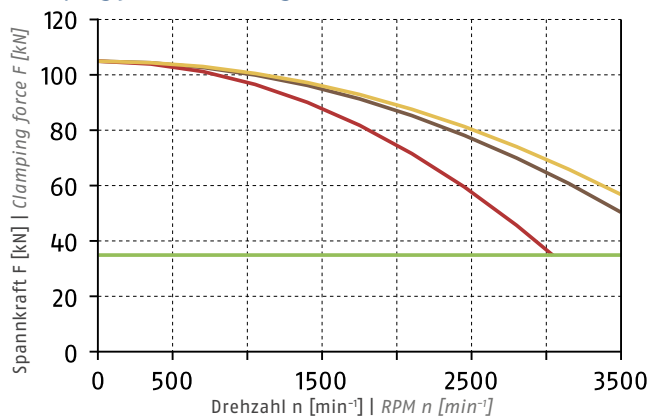
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring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

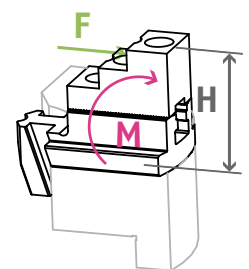
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



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

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 548 | See page 548



Standard-Spannbacken
siehe Seite 542
Standard chuck jaws
see page 542



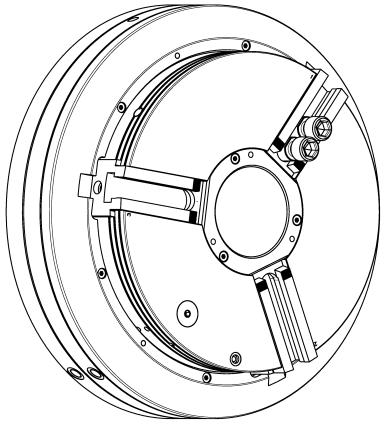
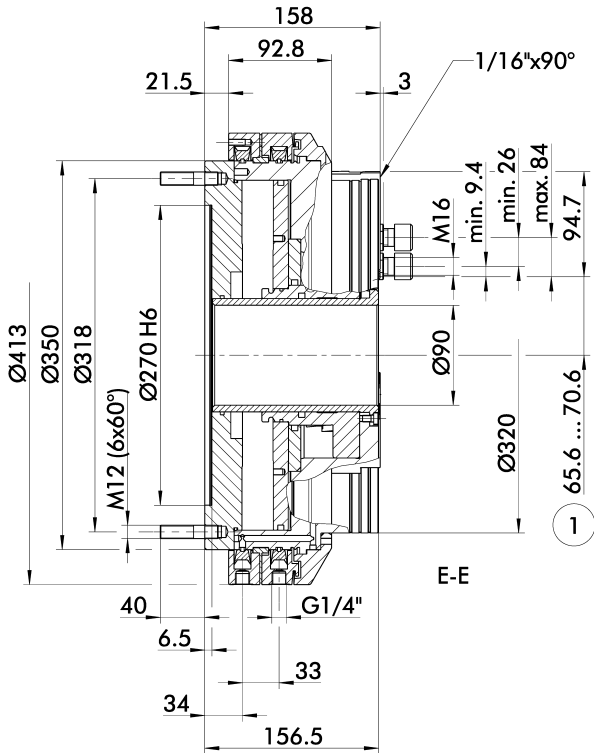
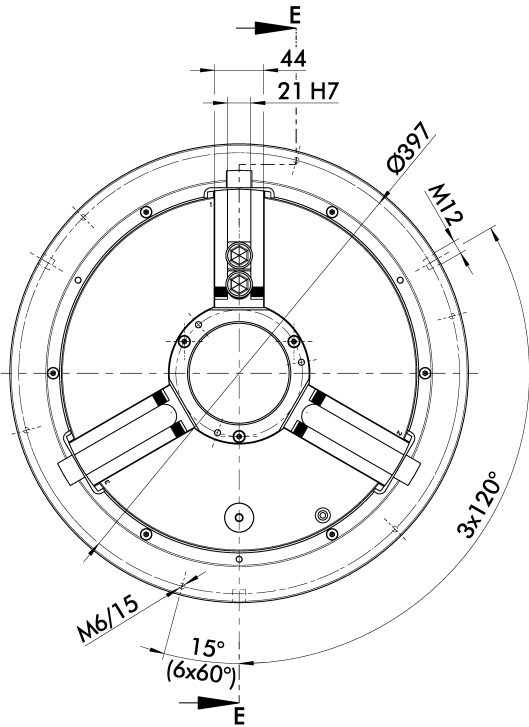
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



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 Zentrierring
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 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 we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

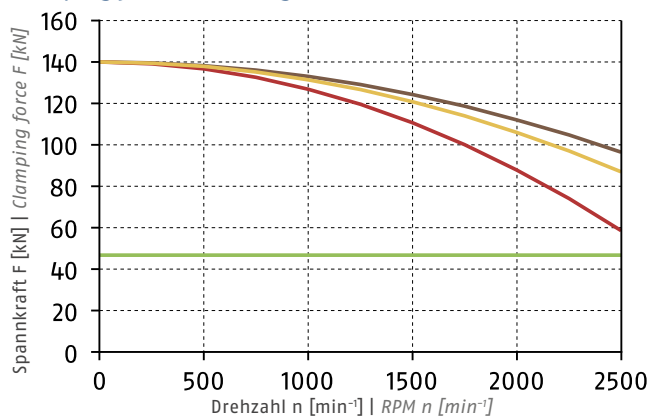
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring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

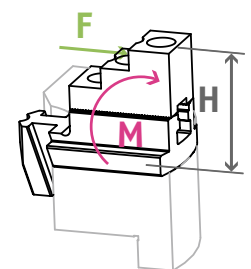
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



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

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 548 | See page 548



Standard-Spannbacken
siehe Seite 542
Standard chuck jaws
see page 542



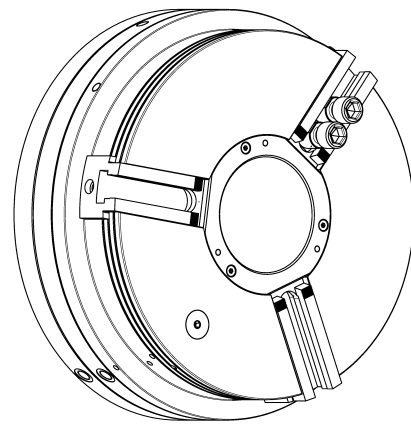
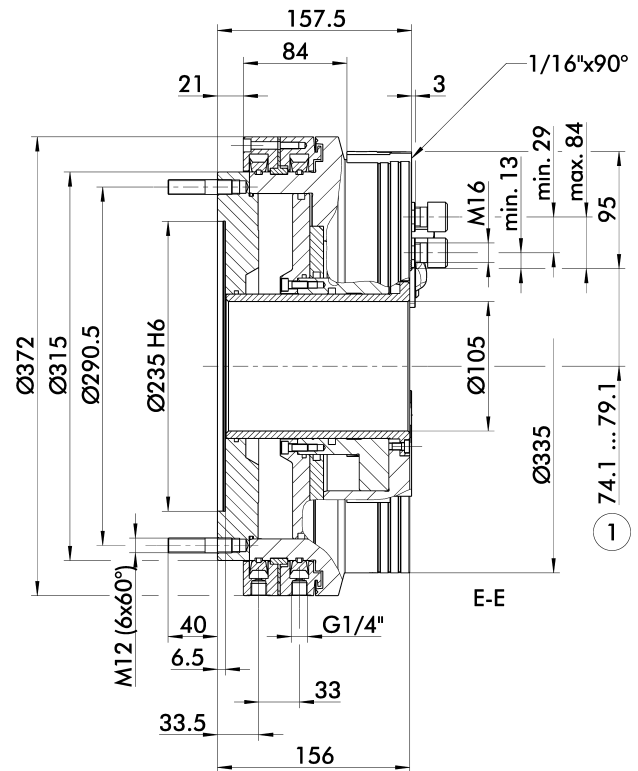
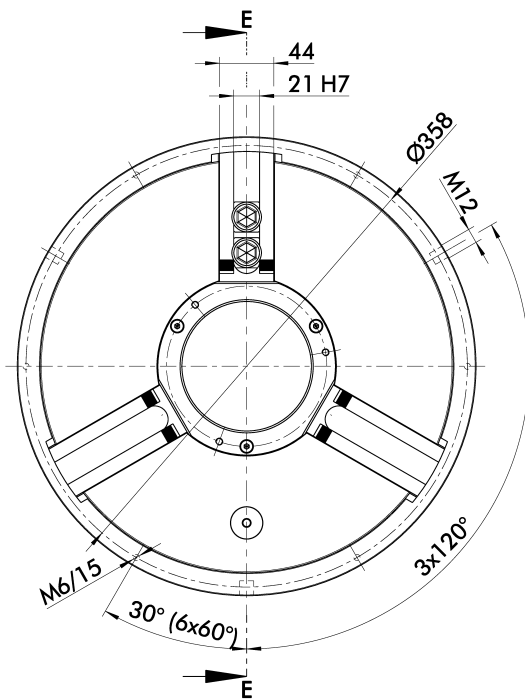
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn

① Distance to center of first tooth

Technische Daten | Technical data

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

- Max. Drehzahl 1: Maximale Drehzahl bei Schwebering mit Zentrierring
- Max. Drehzahl 2: Maximale Drehzahl bei stationärer Schweberingbefestigung
- P_{min} 3 bar (für kleinere Spannkraften können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 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 we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

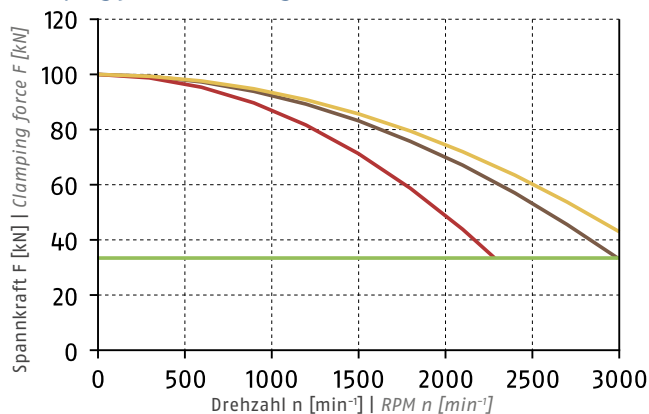
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring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

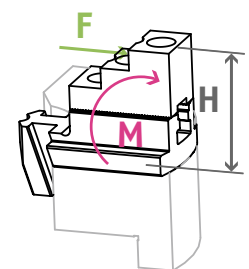
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



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

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 548 | See page 548



Standard-Spannbacken
siehe Seite 542
Standard chuck jaws
see page 542



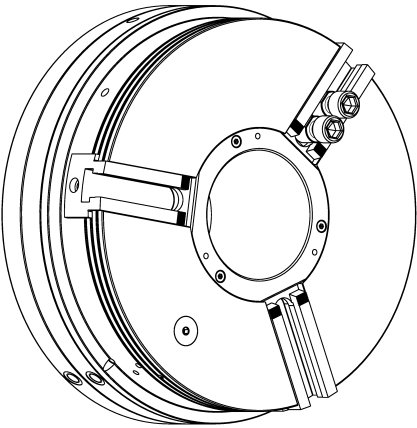
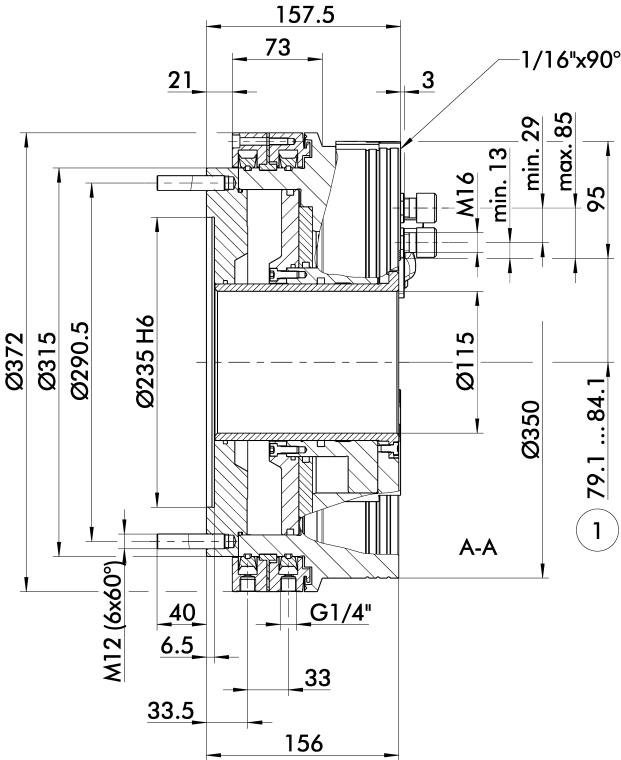
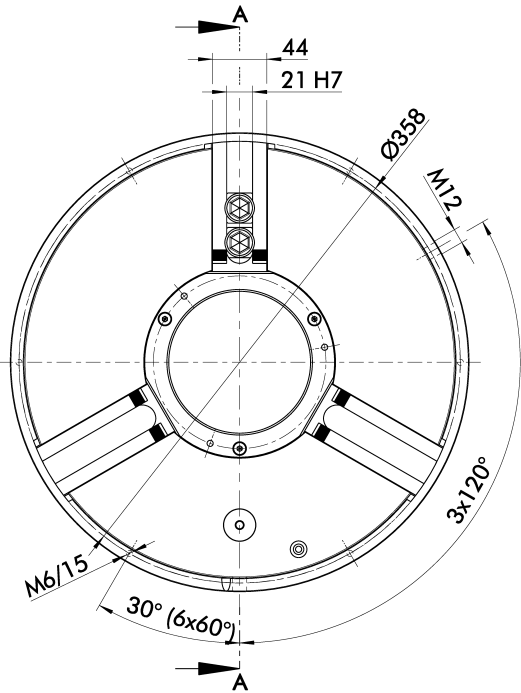
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



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 können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)
- 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 we can also offer you a reduction of the clamping force)
- 2-jaw chuck available on request

Lieferumfang

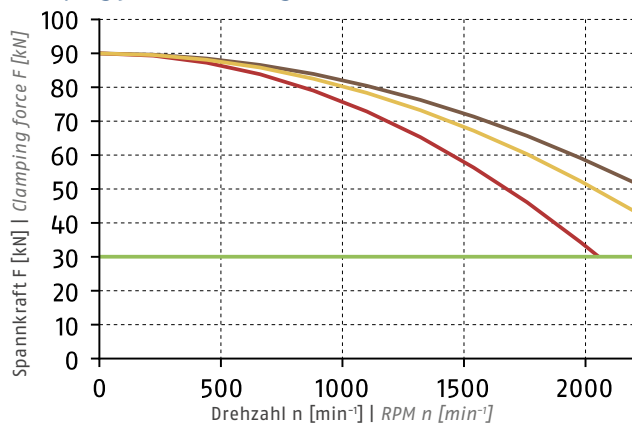
Futter mit Schweberingabdeckung, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, 2 Winkel-Schnellverschraubungen R 1/4" am Schwebering, Gewindestift zur Fixierung des Schweberings, 6 Stiftschrauben, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Distanzring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

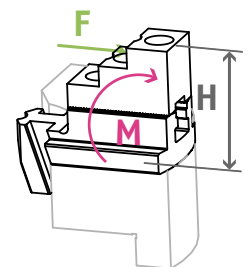
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



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

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 548 | See page 548



Standard-Spannbacken
siehe Seite 542
Standard chuck jaws
see page 542



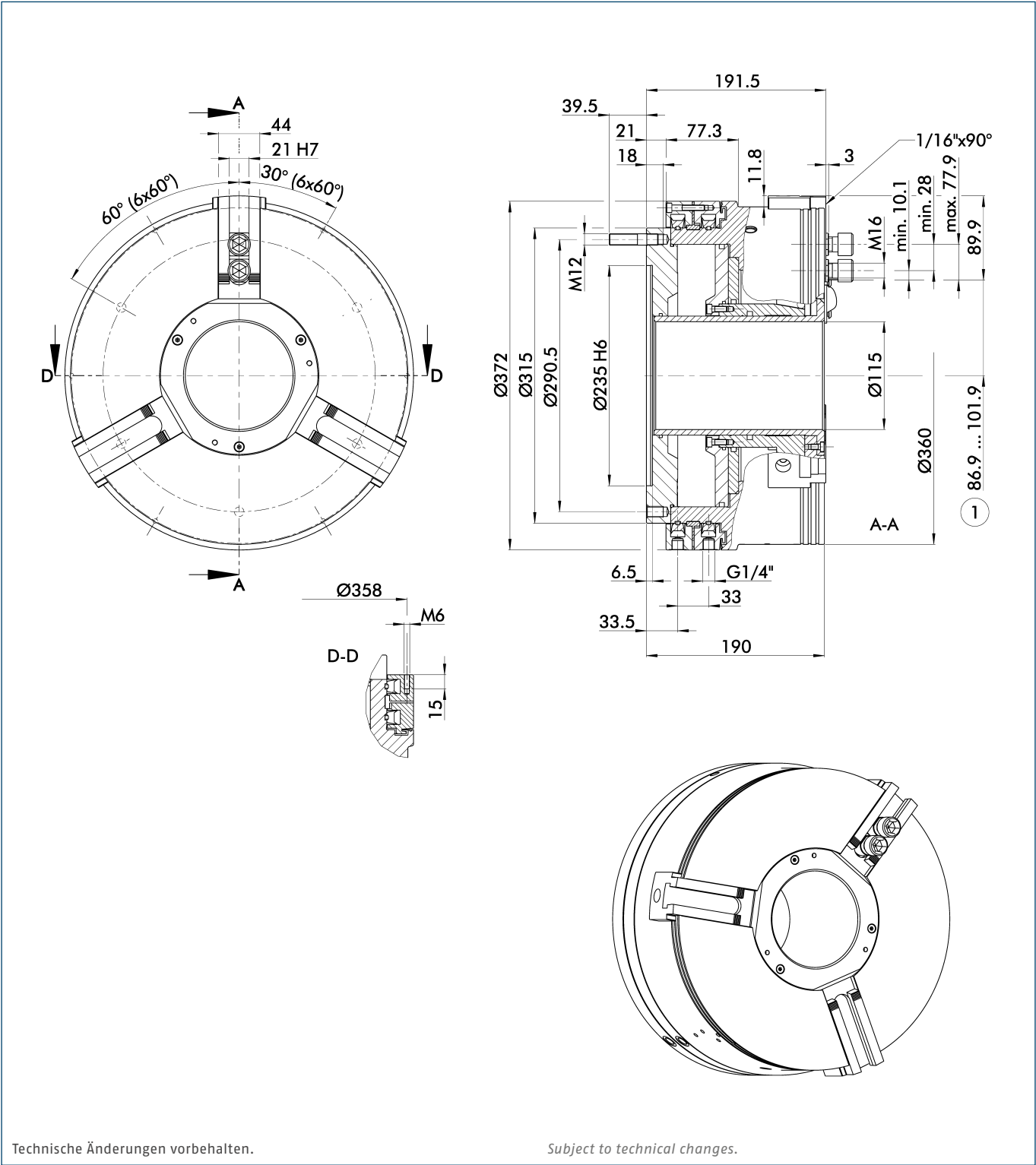
Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories



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)	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 können wir Ihnen optional eine Spannkraftreduzierung anbieten)

• P_{min} 3 bar (for lower clamping forces we can also offer you a 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 Innen-spannung 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

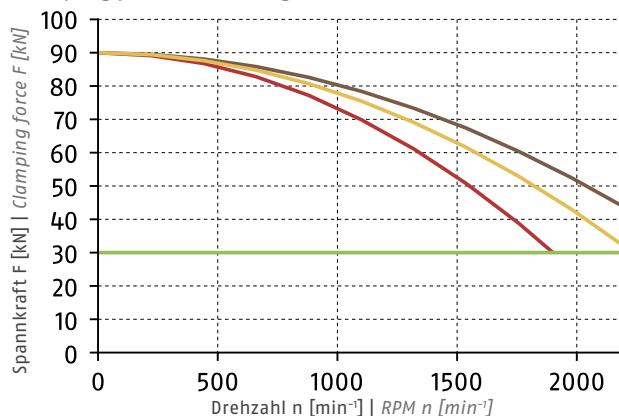
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring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

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

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

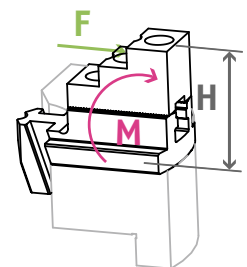
SHB 315
4.6 kg

SWB 250
9.4 kg

SWB-AL 250
3 kg

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



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

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 548 | See page 548



Standard-Spannbacken
siehe Seite 542
Standard chuck jaws
see page 542



Spezialfett
siehe Kapitel Zubehör
Special grease
see chapter accessories



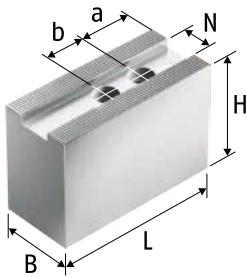
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



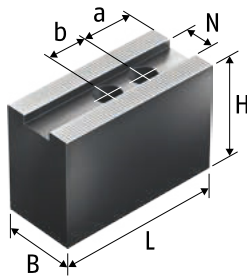
Spannkraftmessgerät
siehe Kapitel Zubehör
Clamping force tester
see chapter accessories

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



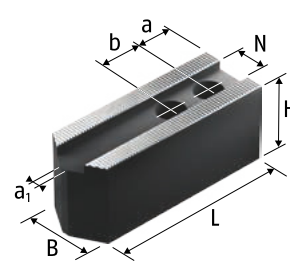
Weiche Aufsatzbacken SWB-AL
Aluminium
*Soft Top Jaws SWB-AL
Aluminum*



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

Soft Top Jaws

with Fine Serration 90°



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

Technische Daten | *Technical data*

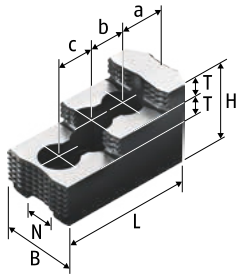
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a1 [mm]	a [mm]	b [mm]	Gewicht <i>Weight</i> [kg]
ROTA TP 125-26	SP-WB 125	0124100	11	30	40	55.5		10	18	1.3
ROTA TP 160-38	SWBL 165	0120152	14	35	40	80	4	15	20	2.1
ROTA TP 160-38	SWB 165	0120101	14	35	60	68		15	20	2.5
ROTA TP 160-38	SWB-AL 165	0168105	14	35	60	80		15	20	1.2
ROTA TP 200-52	SWBL 200	0120153	17	35	40	98	4	15	22	2.6
ROTA TP 200-52	CWB 200	0100006	17	40	40	90		25	22	2.7
ROTA TP 200-52	SWB 200	0120104	17	40	60	90		25	22	4.1
ROTA TP 200-52	SWB-AL 200	0168101	17	40	60	90		25	22	1.5
ROTA TP 250-68	SWBL 250/21	0120155	21	50	50	120	4	20	28	5.6
ROTA TP 250-68	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA TP 250-68	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA TP 250-68	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3
ROTA TP 315-90	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	6.5
ROTA TP 315-90	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA TP 315-90	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA TP 315-90	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3
ROTA TP 315-105	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	6.5
ROTA TP 315-105	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA TP 315-105	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA TP 315-105	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3
ROTA TP 350-115	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	6.5
ROTA TP 350-115	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA TP 350-115	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA TP 350-115	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3
ROTA TP-LH 350-115	SWBL 315	0120156	21	50	50	140	4	30	28	6.5
ROTA TP-LH 350-115	CWB 251	0100012	21	50	60	95		15	28	5.2
ROTA TP-LH 350-115	SWB 250	0120105	21	50	80	120		30	28	9.4
ROTA TP-LH 350-115	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120		30	28	3

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

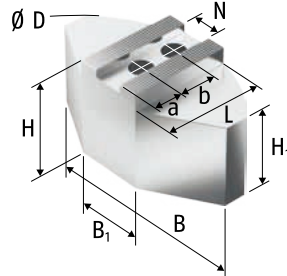
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



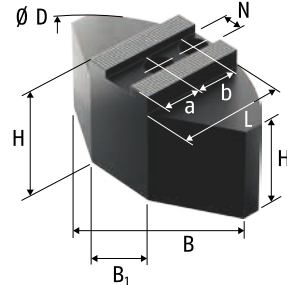
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



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

Hard Stepped Top Jaws, Soft Full Grip Jaws

with Fine Serration 90°



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

Technische Daten | *Technical data*

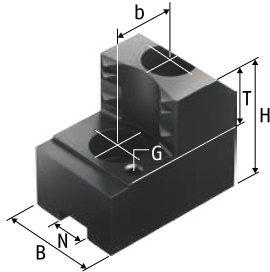
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	B1	D	H	H1	L	T	a	b	c	Gewicht <i>Weight</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA TP 125-26	SHB 125	0125100	11	26			40		58.5	9	14.5	16	16	0.7
ROTA TP 160-38	SHB 165	0121101	14	30			46		79.7	11	16.6	22	22	1.3
ROTA TP 200-52	SWB-SA 200	0170101	17	140	50	200	58	48	72.5		35	22		3.4
ROTA TP 200-52	SWB-SM 200	0169101	17	140	64	200	60	50	69.5		35	22		8.6
ROTA TP 200-52	SHB 210	0121102	17	40			49		84.3	12	28.7	19	19	2
ROTA TP 250-68	SWB-SA 250/21	0170103	21	180	70	250	78	63	87.5		40	28		7.3
ROTA TP 250-68	SWB-SM 250/21	0169103	21	180	104	250	70	55	80		30	28		14
ROTA TP 250-68	SHB 250	0121105	21	50			58		103.5	14	34	25	25	3.5
ROTA TP 315-90	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		12
ROTA TP 315-90	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		26.6
ROTA TP 315-90	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	4.6
ROTA TP 315-105	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		12
ROTA TP 315-105	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		26.6
ROTA TP 315-105	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	4.6
ROTA TP 350-115	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		12
ROTA TP 350-115	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		26.6
ROTA TP 350-115	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	4.6
ROTA TP-LH 350-115	SWB-SA 315	0170104	21	240	80	320	78	63	117		70	28		12
ROTA TP-LH 350-115	SWB-SM 315	0169104	21	240	120	320	70	55	110		60	28		26.6
ROTA TP-LH 350-115	SHB 315	0121111	21	50			58		128	14	46	30	30	4.6

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and 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 <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 TP 160-38	32 - 61	183	SZA 17-1	0122260	14	30	47	20	M6	20	1.2
ROTA TP 160-38	54 - 84	185	SZA 17-2	0122261	14	30	47	20	M6	20	1
ROTA TP 160-38	80 - 111	187	SZA 17-3	0122262	14	30	47	20	M6	20	1
ROTA TP 160-38	106 - 137	195	SZA 17-4	0122263	14	35	47	20	M6	20	1.2
ROTA TP 200-52	33 - 76	225	SZA 20-14	0138195	17	35	50	25	M6	22	1.8
ROTA TP 200-52	60 - 104	225	SZA 20-15	0138196	17	35	50	25	M6	22	1.5
ROTA TP 200-52	89 - 134	225	SZA 20-16	0138197	17	40	50	25	M6	22	1.5
ROTA TP 200-52	116 - 161	227	SZA 20-17	0138198	17	40	50	25	M6	22	1.6
ROTA TP 250-68	53 - 108	276	SZA 25-37	0138180	21	50	58	25	M8	28	3.3
ROTA TP 250-68	93 - 148	276	SZA 25-38	0138181	21	50	58	25	M8	28	2.9
ROTA TP 250-68	142 - 198	279	SZA 25-39	0138182	21	50	58	25	M8	28	2.7
ROTA TP 250-68	189 - 245	316	SZA 25-40	0138183	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA TP 315-90	51 - 147	348	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA TP 315-90	109 - 205	349	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA TP 315-90	174 - 271	347	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA TP 315-90	238 - 320	392	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	4.5
ROTA TP 315-105	74 - 164	365	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA TP 315-105	132 - 222	366	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA TP 315-105	198 - 288	364	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA TP 315-105	262 - 335	407	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	4.5
ROTA TP 350-115	84 - 176	377	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA TP 350-115	142 - 234	378	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA TP 350-115	208 - 300	376	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA TP 350-115	272 - 350	423	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	4.5
ROTA TP-LH 350-115	94 - 178	378	SZA 31-10	0138184	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA TP-LH 350-115	152 - 235	379	SZA 31-11	0138185	21	50	58	25	M8	28	3.4
ROTA TP-LH 350-115	217 - 301	377	SZA 31-12	0138186	21	50	58	25	M8	28	3.2
ROTA TP-LH 350-115	281 - 360	433	SZA 31-13	0138187	21	50	58	25	M8	28	4.5

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Nutensteine

T-Nuts



Nutensteine NS

T-Nuts NS

Technische Daten | *Technical data*

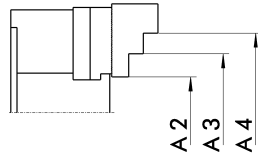
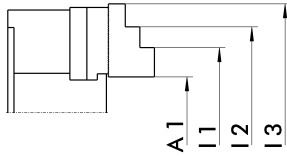
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	H	h	G	Zyl.-Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anziehdrehmo- ment <i>Max. adm. tightening torque</i> [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA TP 125-26	NS 81	0143100	11	21	7	M8	M8 x 30	30
ROTA TP 160-38	NS 102	0143101	14	25.5	8.5	M10	M10 x 35	50
ROTA TP 200-52	NS 126	0143102	17	27	9	M12	M12 x 35	70
ROTA TP 250-68	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16 x 35	150
ROTA TP 315-90	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16 x 35	150
ROTA TP 315-105	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16 x 35	150
ROTA TP 350-115	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16 x 35	150
ROTA TP-LH 350-115	NS 164	0143108	21	30	11	M16	M16 x 35	150

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at 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 TP 125-26	SHB 125	0125100	8 - 52	20 - 56	58 - 93	90 - 125
ROTA TP 160-38	SHB 165	0121101	10 - 54	22 - 58	71 - 108	115 - 152
ROTA TP 200-52	SHB 210	0121102	14 - 102	40 - 94	90 - 140	136 - 198
ROTA TP 250-68	SHB 250	0121105	20 - 126	46 - 131	128 - 205	201 - 255
ROTA TP 315-90	SHB 315	0121111	20 - 160	54 - 150	146 - 242	238 - 320
ROTA TP 315-105	SHB 315	0121111	27 - 177	78 - 174	170 - 266	262 - 335
ROTA TP 350-115	SHB 315	0121111	37 - 189	88 - 184	180 - 276	272 - 350
ROTA TP-LH 350-115	SHB 315	0121111	47 - 190	98 - 194	190 - 286	282 - 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	53 - 90	85 - 127	122 - 169
ROTA TP 160-38	SHB 165	0121101	74 - 120	118 - 164	168 - 210
ROTA TP 200-52	SHB 210	0121102	87 - 137	133 - 185	181 - 265
ROTA TP 250-68	SHB 250	0121105	71 - 148	143 - 228	223 - 325
ROTA TP 315-90	SHB 315	0121111	89 - 186	181 - 277	273 - 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

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

You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Zubehör | Accessories

	Beschreibung Description	Gebinde Bundle	Ident.-Nr. ID
	LINOMAX Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern. <i>High performance grease by default for regular greasing of SCHUNK lathe and stationary chucks.</i>	Kartusche 500 g Cartridge 500 g	0184210
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184211
		Eimer 30 kg Bucket 30 kg	0184212
	LINOMAX 100 Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von SCHUNK Dreh- und Spannfuttern bei Anwendungen, bei denen es zu Reaktionen zwischen LINOMAX und dem eingesetzten Kühlschmierstoff kommt. <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>	Kartusche 450 g Cartridge 450 g	0184220
		Dose 1 kg Can 1 kg	0184221
		Eimer 25 kg Bucket 25 kg	0184222
	Fettpresse Hilfsmittel zur Schmierung von Hand- und Kraftspannfuttern 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>	Kartuschen Cartridges	9900543
	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	Ident.-Nr. ID
	Spannkraftmessgerät GFT-X Zum Messen der Backenspannkraft von 2- und 3-Backenfutter. <i>Clamping force tester GFT-X</i> <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA TP	0890013
		ROTA TP-LH	
	Wartungseinheit Bestehend aus Druckminderer, Wasserabscheider, Öler und Zuleitung <i>Maintenance unit</i> <i>Consists of pressure regulator, water separator, oiler, and feed line</i>	ROTA TP	0890021
		ROTA TP-LH	
	Druckmessgerät Zur Überprüfung der Druckdichtheit <i>Pressure measuring unit</i> <i>For inspection of the pressure tightness</i>	ROTA TP 125-126	8702678
		ROTA TP 160-38	8702679
		ROTA TP 200-52	
		ROTA TP 250-68	
		ROTA TP 315-105	
		ROTA TP 350-115	
	Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Leichte Ausführung <i>BAV jaw turning fixture</i> <i>Light version</i>	ROTA TP	0119100
			0119101
			0119102
			0119103
			0119104
	Backen-Ausdrehvorrichtung BSA Schwere Ausführung <i>BSA jaw turning fixture</i> <i>Heavy version</i>	ROTA TP	0119110
			0119111
			0119112