

ROTA TB2-LH

Kraftpaket für Stangen- und Rohrbearbeitung

Das pneumatisch betätigte SCHUNK Vorderendfutter ROTA TB2-LH setzt einen neuen Maßstab bei der Bearbeitung von Rohren und Stangen für die Erdölindustrie, den Bergbau und die Bauwirtschaft. So verfügt das ROTA TB2-LH bei kompakten Außenmaßen über eine extrem große Durchgangsbohrung von bis zu 560 mm. Bereits mit einem Luftdruck von 6 bar lassen sich sehr hohe Spannkraften von bis zu 240 kN erzielen, die einfach an die jeweilige Aufgabe angepasst werden können. Durch eine Beschichtung der wichtigsten Funktionsteile ist das SCHUNK ROTA TB2-LH gegen Korrosion geschützt, wodurch die Lebensdauer deutlich steigt.

ROTA TB2-LH

Powerhouse for machining rods and pipes

SCHUNK's pneumatic power chuck ROTA TB2-LH sets a new standard in the machining of rods and pipes for the oil industry as well as the mining and construction sectors. Despite the compact external dimensions, the ROTA TB2-LH has an extremely large through-hole of up to 560 mm. With an air pressure of 6 bar it is possible to achieve very high clamping forces of up to 240 kN, which can be easily adapted to the particular task. An anti-corrosive coating applied to the most important functional components of the SCHUNK ROTA TB2-LH significantly increases the service life.





Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Keilhaken-Vorderendfutter für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Sehr große Futterbohrung

Bearbeitung aller gängigen Rohr-Durchmesser

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Visuelle Sicherheitseinrichtungen

Maximale Bediensicherheit

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

Überwachung des Öffnungs- und Schließvorgangs

Prozesssichere Bedienung des Futters

Schnellentlüftung der Druckkammern

Kürzere Prozesszeiten

Im Futter integrierter Pneumatikzylinder

Besonders für Drehmaschinen ohne Hydraulikzylinder geeignet

Abgedichtete Führungsbahnen

Optimaler Schutz gegen Kühlschmierstoff und Späne

Luftzufuhr über Schwebering

Einfachste Ansteuerung des Futters

Hohe Spannkraften bei Systemdruck

Sorgen für Prozesssicherheit während der Bearbeitung

Geringe Geräuschentwicklung

Verbesserter Gesundheitsschutz

Allseitig gehärtete und geschliffene und korrosionsbeständige Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook pneumatic power chuck for highest quality demands

Allows excellent machining processes

Very large through-hole

Machining of all standard pipe diameters

High efficiency of the wedge hook system

Process-reliable clamping due to high clamping forces

Visual safety devices

Maximum operating safety

Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

Monitoring the opening and closing process

Process-reliable operation of the lathe chuck

Fast ventilation of the pressure chambers

Shorter process times

Pneumatic cylinder integrated in the chuck

Especially suitable for lathes without a hydraulic cylinder

Sealed guideways

Optimum protection against coolant and chips

Air supply via distributor ring

Very simple control of the chuck

High clamping forces at system pressure

Ensure process reliability during machining

Low noise generation

Increased health protection

Corrosion-resistant functional components are hardened and ground on all sides

Ensures a long service life



Technische Daten | *Technical data*

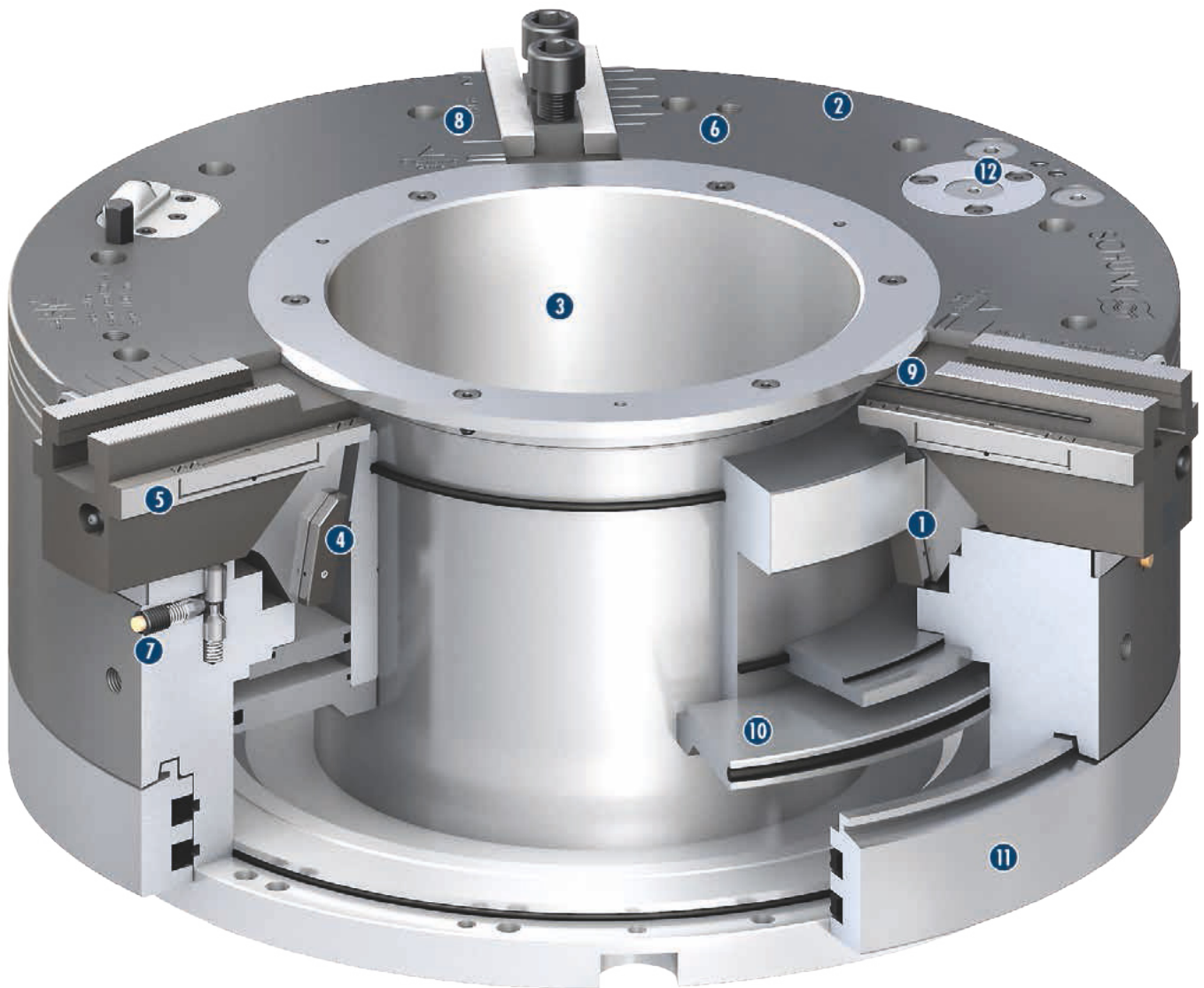
Bezeichnung Description	Seite Page	Max. Drehzahl Max. RPM [min ⁻¹]	Max. Spannkraft (bei 6 bar) Max. clamping force (at 6 bar) [kN]	Hub/Backe Stroke/jaw [mm]	Futterbohrung Through-hole [mm]
ROTA TB2 470-185 LH	650	1300	115	20	185
ROTA TB2 570-230 LH	652	1300	220	25.4	230
ROTA TB2 600-275 LH	654	1100	200	25.4	275
ROTA TB2 630-275 LH	656	1000	200	38.1	275
ROTA TB2 685-325 LH	658	900	280	25.4	325
ROTA TB2 850-375 LH	660	750	240	25.4	375
ROTA TB2 1000-560 LH	662	500	240	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.

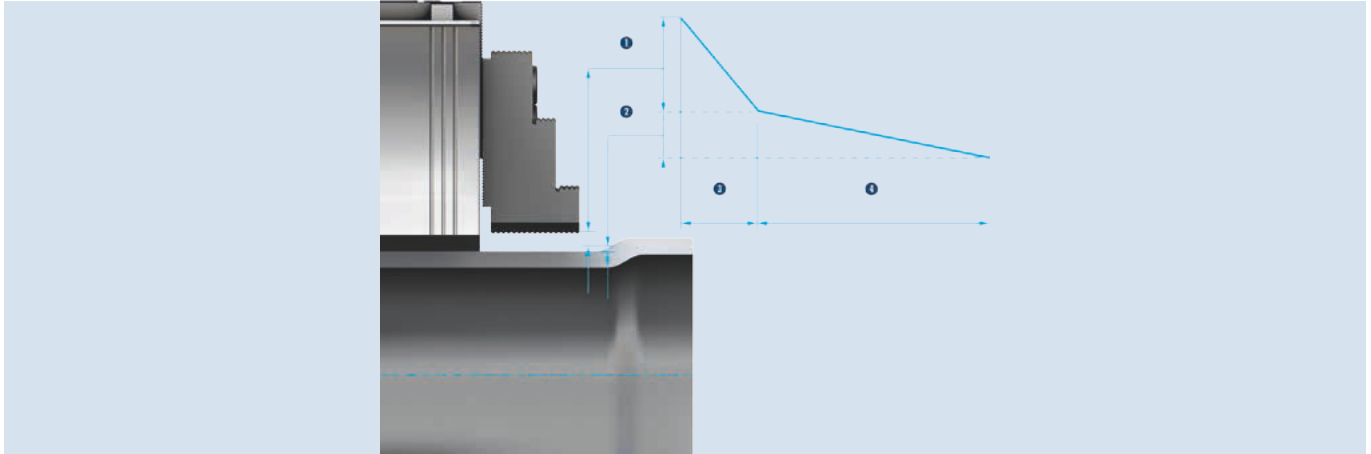


- | | |
|--|--|
| <p>1 Keilhakenantrieb
Bietet konstant hohe Spannkraften im Betrieb</p> <p>2 Korrosionsbeständiger, beschichteter und extrem steifer Grundkörper
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft</p> <p>3 Sehr große Durchgangsbohrung
Für die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser</p> <p>4 Eil- und Spannhub
Sorgt für großen Backenhub in Kombination mit hohen Spannkraften</p> <p>5 Optimisiertes Schmiersystem
Für hohen Wirkungsgrad</p> <p>6 Befestigungsgewinde
Für Werkstückanschlüsse bzw. Anlagesterne</p> <p>7 Anzeigestift
Für die visuelle Hubüberwachung des Eil- und Spannhubes</p> <p>8 Backenhubanzeige
Zur Kontrolle des Backenhubes</p> <p>9 Abdichtung der Grundbackenführung
Zur Abdichtung gegen Kühlschmierstoff und Späne</p> <p>10 Im Futter integrierter Pneumatikzylinder
Zur direkten Ansteuerung des Drehfutters ohne zusätzlichen Zylinder</p> <p>11 Statischer Schwebering
Für die Luftversorgung des Drehfutters</p> <p>12 Druckerhaltungsventil
Sorgt für dauerhafte Spannkraft unter Rotation</p> | <p>1 Wedge hook drive
<i>Offers constantly high clamping forces in operation</i></p> <p>2 Corrosion-resistant, coated and extremely rigid base body
<i>Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force</i></p> <p>3 Very large through-hole
<i>For machining of all commercially available raw pipe material diameters</i></p> <p>4 Dual stroke system
<i>Ensures a large jaw stroke together with a high clamping force</i></p> <p>5 Optimized lubrication system
<i>For maximum efficiency</i></p> <p>6 Mounting threads
<i>For workpiece stops or cover plates</i></p> <p>7 Indicator pin
<i>For visual stroke monitoring of the fast stroke and clamping stroke</i></p> <p>8 Jaw stroke display
<i>Control of the jaw stroke</i></p> <p>9 Sealed base jaw guidance
<i>Avoids the penetration of coolant and chips</i></p> <p>10 Pneumatic cylinder integrated in the chuck
<i>For direct actuation of the chuck without an additional cylinder</i></p> <p>11 Static distributor ring
<i>For air supply of the power chuck</i></p> <p>12 Pressure maintenance valve
<i>Provides for enduring clamping force during rotation</i></p> |
|--|--|



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.

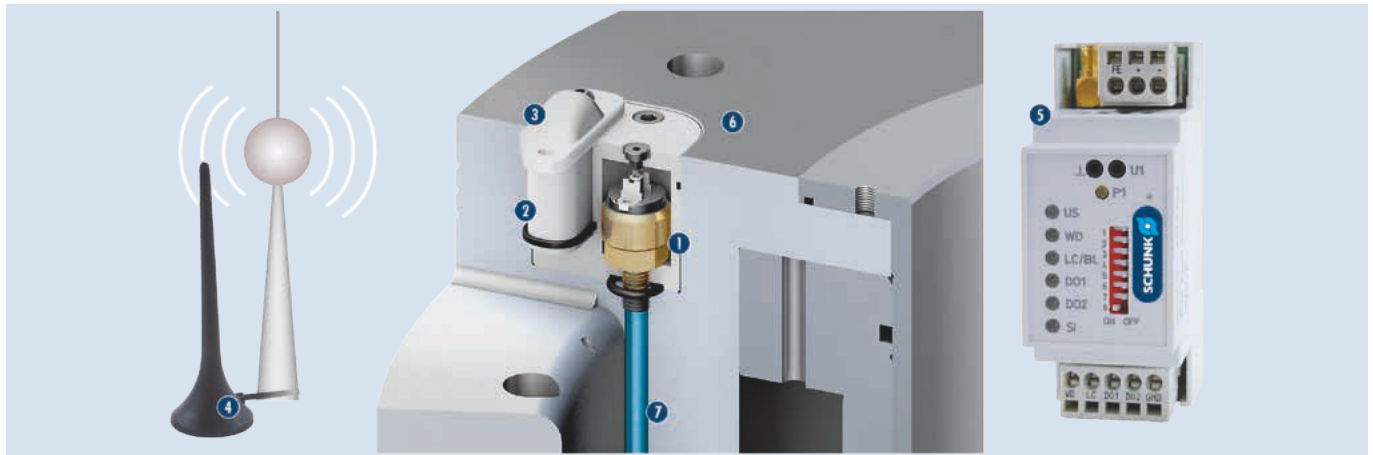
- ❶ Eilhub
- ❷ Spannhub
- ❸ Schnelle Bewegung
- ❹ Langsame Bewegung

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.

- ❶ Jaw fast stroke
- ❷ Clamping stroke
- ❸ Fast movement
- ❹ 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 TB2-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 TB2-LH made out of steel**
For adapting pressure switch and transmitter unit
- 7 Channel bores**
For monitoring clamping cylinder pressure

Eil- und Spannhub

Um Werkstücke mit einer Störkontur sicher beladen und spannen zu können, gibt es die Drehfutter ROTA TB2 mit dem sogenannten Eil- und Spannhub (LH). Mit dem Eilhub wird ein großer Backenhub erzielt. Auf dem Eilhub darf nicht gespannt werden, da hier wegen der großen Übersetzung nur eine geringe Spannkraft zur Verfügung steht. Auf dem Spannhub steht dann die maximale Futterspannkraft zur Verfügung und das Werkstück wird sicher gespannt.

- ❶ Futterkolben
- ❷ Grundbacke
- ❸ Eilhub
- ❹ Spannhub

Dual stroke system

The power chuck ROTA TB2 is available with the dual stroke system (LH) for safe loading and clamping of workpieces with an interfering contour. The jaw fast stroke achieves a long jaw stroke. Clamping is not allowed on the fast stroke, since the high transmission ratio means that only minimal clamping force is available. The maximum chuck clamping force is available on the clamping stroke and the workpiece can be securely clamped.

- ❶ Chuck piston
- ❷ Base jaw
- ❸ Jaw fast stroke
- ❹ Clamping stroke



Korrosionsbeständige Funktionsteile

Durch die chemische Beschichtung aller funktionsrelevanten Bauteile sind die Bauteile bestens gegen Korrosion geschützt. Vor allem verunreinigte, wasserhaltige Druckluft kann die Funktion nicht beeinträchtigen. Eine lange Lebensdauer ist garantiert. Bei allen Baugrößen sind Körper, Kolben und Schutzbüchse beschichtet. Ab Baugröße 850 ist zusätzlich noch der Zylinder beschichtet.

- ❶ Körper
- ❷ Kolben
- ❸ Schutzbüchse

Corrosion resistant components

The chemical coating of all functionally relevant components protects the components optimally against corrosion. In particular, impure compressed air containing water cannot prevent them from functioning correctly. A long life is ensured. The body, piston and center sleeve are coated across all sizes. Up from size 850 the cylinder is coated in addition.

- ❶ Body
- ❷ Piston
- ❸ Center sleeve



Grundbackenführung

Das ROTA TB2-LH hat im Vergleich zu seinem Vorgänger ROTA TB-LH eine optimierte Grundbackengeometrie. Die Flachführung ist nun näher am Futtergesicht und sorgt so für eine bessere Abstützung der Aufsatzbacken. Ebenso wurden die Führungsbahnen verlängert um diese noch langlebiger und verschleißfester zu machen.

Base jaw guidance

Compared with its predecessor ROTA TB-LH, the ROTA TB2-LH has an optimized base jaw geometry. Now the flat guidance is located closer to the chuck face and ensures a better support of the top jaws. Moreover, the guideways were extended for increasing their durability and wear-resistance.



Abdichtung der Grundbackenführung

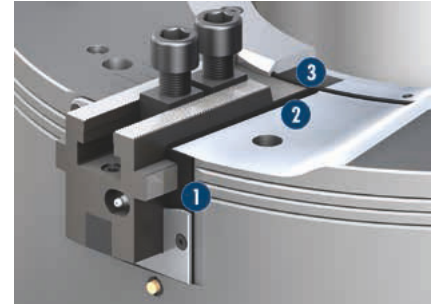
Um das ROTA TB2-LH gegen eindringenden Schmutz und Kühlschmierstoff zu schützen, ist die Grundbacke mit einer zusätzlichen 3fach Abdichtung versehen worden.

- ❶ **Stirnseitiges Profildichtelement**
Zwischen Futterkörper und Grundbacke mit zusätzlichem Abdeckblech zur Fixierung
- ❷ **Dichtelement**
Zum Schutz der Grundbackenführung
- ❸ **O-Ring**
Zwischen Grundbacke und Schutzbüchse

Sealed base jaw guidance

To protect the ROTA TB2-LH against dirt and coolant, the base jaw was equipped with an additional 3-way sealing.

- ❶ **Front-end profile sealing element**
Between the chuck body and base jaw with additional cover plate for the mounting
- ❷ **Sealing element**
For protection of the base jaw guidance
- ❸ **O-ring**
Between base jaw and center sleeve

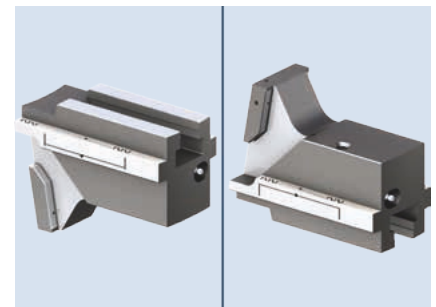


Optimiertes Schmiersystem

Über jeweils einen stirnseitigen Schmiernippel wird jede Grundbacke optimal mit Fett versorgt. Ein intelligentes Verteilungssystem gewährleistet eine gleichmäßige Fettverteilung an allen Gleitebenen der Grundbacke und gewährleistet dauerhaft höhere Spannkraften.

Optimized lubrication system

Each base jaw is optimally supplied with grease via a lubrication nipple on the front. An intelligent distribution system ensures even distribution of the grease on all sliding planes of the base jaw for consistently high clamping forces.



Schnellentlüftung

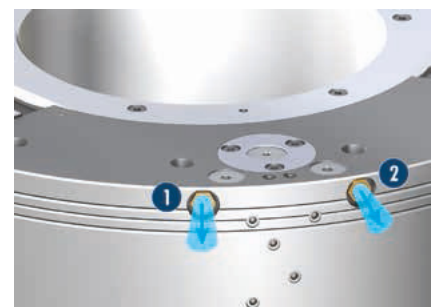
Um die Luft auf dem kürzesten Weg aus dem Zylinder nach außen zu führen, sind beim ROTA TB2-LH je ein Luftkanal zum Öffnen und Schließen integriert. Die ausströmende Luft muss so nicht mehr über die Profildichtung abströmen, sondern kann auf kürzestem Weg nach außen gelangen.

- ❶ **Ausströmende Luft**
Beim Öffnen des Futters
- ❷ **Ausströmende Luft**
Beim Schließen des Futters

Fast ventilation

To remove the air from the cylinder via the shortest path, the ROTA TB2-LH features one integrated air duct for opening and one for closing. The escaping air then no longer has to exit via the air seal ring, but instead is released via the shortest path.

- ❶ **Escaping air**
During opening of the chuck
- ❷ **Escaping air**
During closing of the chuck



Auswechselbares Ventil

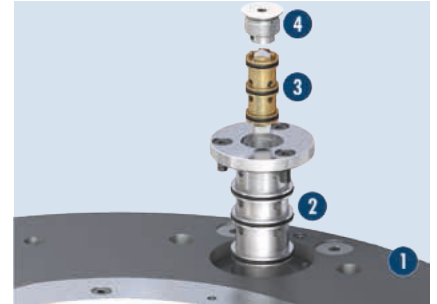
In der neuen Futtergeneration ROTA TB2-LH sitzt das Druckerhaltungsventil, ab Baugröße 600, in einem wechselbaren Ventileinsatz. Bei Bedarf kann so nicht nur das Druckerhaltungsventil getauscht werden, sondern auch sehr schnell und kostengünstig der Ventileinsatz. Somit wird auch bei älteren Spannfütern eine sichere Funktion dauerhaft gewährleistet.

- ❶ Futterkörper
- ❷ Ventileinsatz
- ❸ Druckerhaltungsventil
- ❹ Verschlusskappe

Exchangeable valve

In the new ROTA TB2-LH chuck generation the pressure maintenance valve is located in an exchangeable valve insert up from size 600. This allows fast and cost-efficient replacement not only of the pressure maintenance valve as needed, but also of the valve insert. This ensures prolonged and reliable functioning even of older chucks.

- ❶ Chuck body
- ❷ Valve insert
- ❸ Pressure maintenance valve
- ❹ Sealing cap



Backenhubanzeige

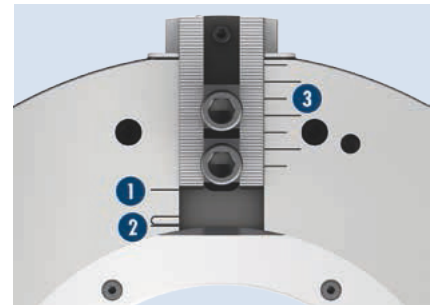
Um dem Maschinenbediener den Backenwechsel so einfach wie möglich zu gestalten, ist das ROTA TB2-LH mit einer visuellen Anzeige für den Spannbereich sowie der Aufsatzbackenposition ausgestattet. Es können so alle drei Aufsatzbacken schnell und einfach in der identischen Position befestigt werden. Gleichzeitig kann der Bediener prüfen, ob der Spannhub vollständig erreicht wird (wenn die Backen am Werkstück anliegen).

- ❶ Futter geöffnet
Hier darf keine Bearbeitung gestartet werden
- ❷ Bereich Spannhub
Hier darf das Werkstück gespannt werden
- ❸ Visuelle Anzeige
Zur Orientierung der Backenverzahnung

Jaw stroke display

To make jaw change as easy as possible for the machine operator, the ROTA TB2-LH is equipped with a visual display for the clamping range and the top jaw position. This allows fast and easy fastening of all three top jaws in the identical position. At the same time the operator can check whether the clamping stroke is fully achieved (when the jaws are in contact with the workpiece).

- ❶ Chuck opened
Here machining shouldn't be started
- ❷ Clamping stroke range
Here the workpiece can be clamped
- ❸ Visual display
For the orientation of the jaw serration



Visuelle Überwachung des Eil- und Spannhubes

Zusätzlich zur visuellen Anzeige auf dem Futtergesicht werden die Grundbacken der LH-Ausführung auch mit einem radialen Anzeigestift abgefragt. Ist der Stift aus dem Futter herausgefahren, darf das Werkstück nicht gespannt werden, da sich der Grundbacken noch im Eilhub befindet. Ist der Anzeigestift eingefahren, kann das Werkstück auf dem Spannhub mit voller Kraft sicher gespannt werden.

1 Visueller Anzeigestift LH-Ausführung

Druckabfrage über Sensor (optional)

Während des Bearbeitens wird der pneumatische Druck im Spannfutter über ein federvorgespanntes Schaltelement überwacht. Fällt der Druck ab, schiebt die Feder den Schalnocken nach hinten. Der induktive Näherungsschalter erkennt die Position und meldet es an die Maschinensteuerung.

- 1 Arbeitsdruck ausreichend vorhanden
- 2 Druckabfall
Wird durch Näherungsschalter erkannt

Wegabfrage der Spannbacken – Wissen ob geöffnet oder gespannt (optional)

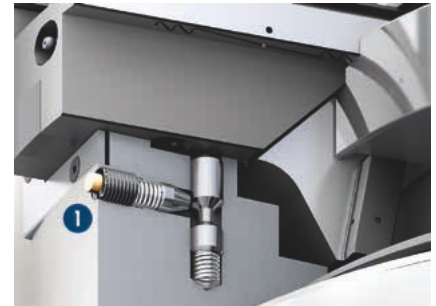
Um bei Drehfuttern mit Eil- und Spannhub zu gewährleisten, dass das Werkstück zuverlässig auf dem Spannhub gespannt wird, kann das Futter optional mit einem induktiven Näherungsschalter zur Wegabfrage ausgerüstet werden. Erfolgt die Spannung bereits auf dem Eilhub, so wird dies erkannt und an die Maschinensteuerung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

- 1 Futter komplett geöffnet
- 2 Futter in Spannstellung auf dem Spannhub

Visual monitoring of the dual stroke system

In addition to the visual indicator on the chuck face, the base jaws of the LH version are also monitored by a radial indicator pin. If the pin is extended out of the chuck, the workpiece cannot be clamped, since the base jaw is still in the fast jaw stroke. If the indicator pin is retracted, the workpiece can be securely clamped with full force on the clamping stroke.

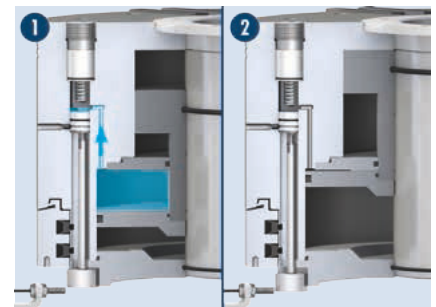
1 Visual indicator pin LH version



Pressure monitoring via sensor (optional)

During machining the pneumatic pressure in the chuck is monitored by a spring-loaded switch element. If the pressure drops, the spring pushes the control cam back. The inductive proximity switch detects the position and sends a signal to the machine control system.

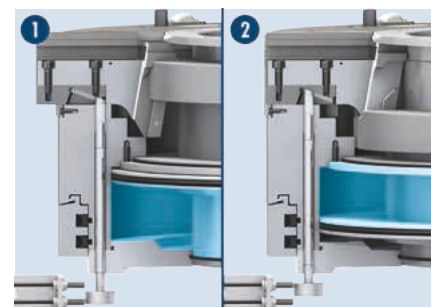
- 1 Sufficient operating pressure is present
- 2 Pressure loss
Is detected by proximity switch

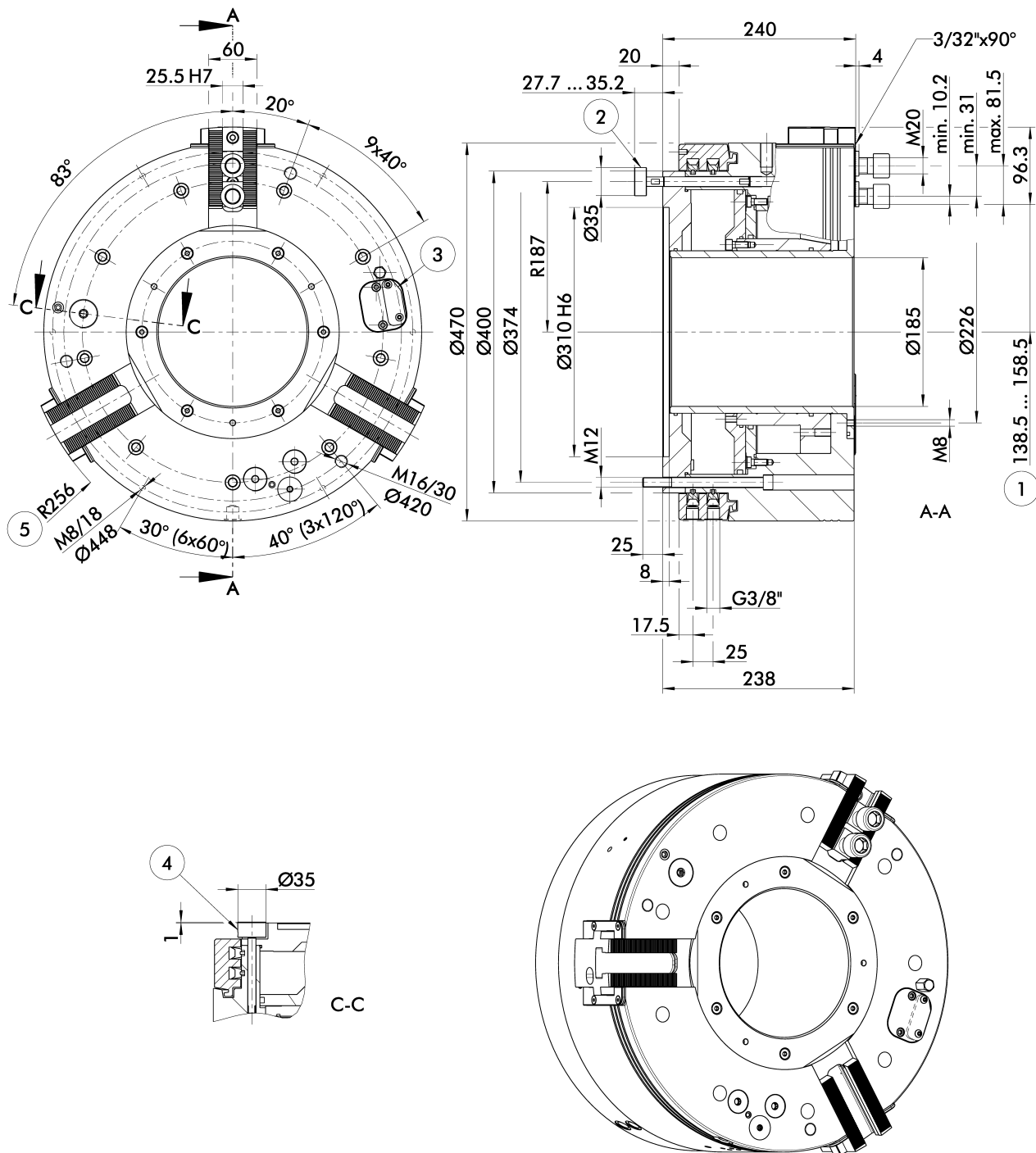


Stroke monitoring of the clamping jaws – knowledge whether opened or clamped (optional)

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

- 1 Chuck completely opened
- 2 Chuck in clamping position on the clamping stroke





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|---|--------------------------------------|--|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ④ Optional: Mechanische Druckabfrage | ① Distance to center of first tooth | ③ Optional: Wireless pressure monitoring via RSS |
| ② Optional: Mechanische Abfrage der Spannstellung | ⑤ Schwingkreisradius | ② Optional: Mechanical monitoring of the clamping position | ④ Optional: Mechanical pressure monitoring |
| ③ Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS | | | ⑤ Swing diameter radius |

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]
-	Z310	0818204	1300	115	3 – 8	20	13	7	19.7	6.5	195

• 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 G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Hinweis:

Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkraften erzielt werden. Darauf achten, dass bei Spannfuttern der Serie TB2-LH das ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entsprechend der Grundbackenüberdeckung) bei der Werkstückspannung gefahren ist.

Scope of Delivery

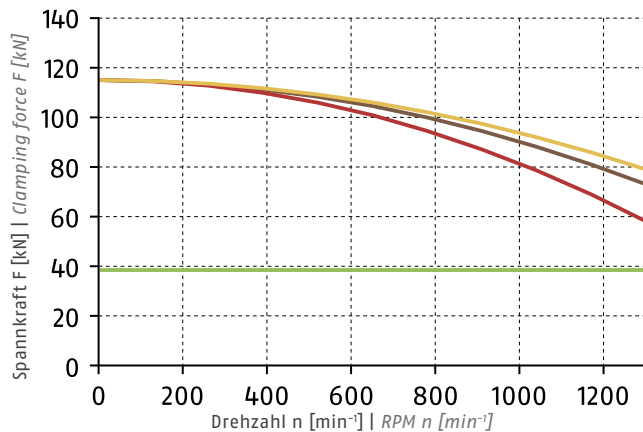
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor 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 stroke will be at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB2-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

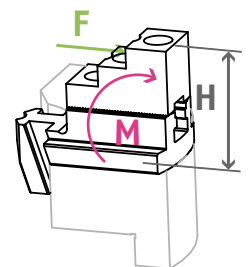
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 2338 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 668 | See page 668



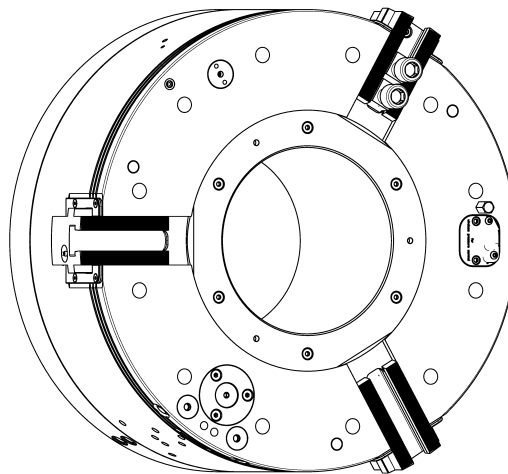
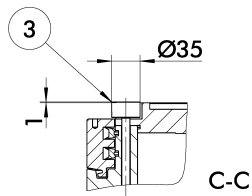
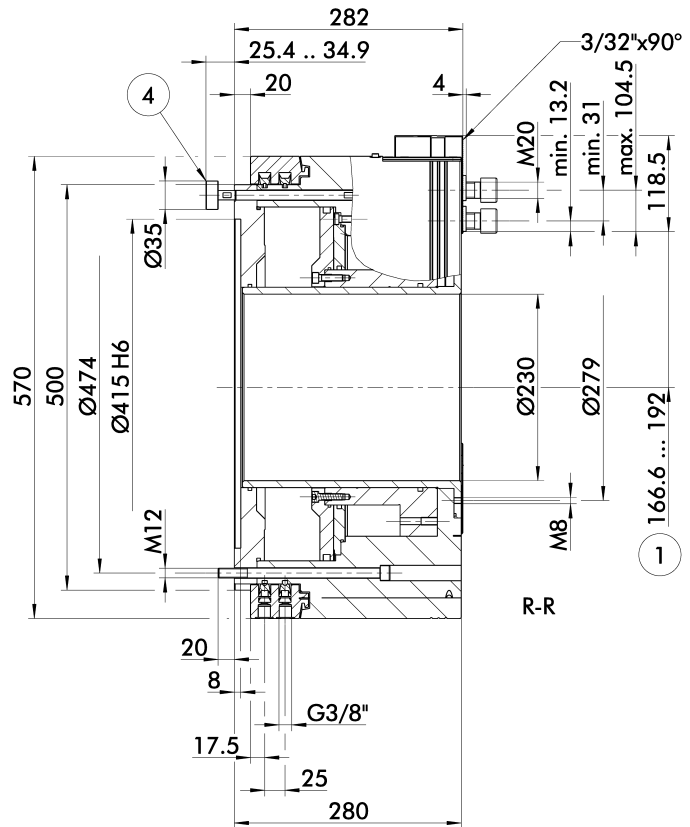
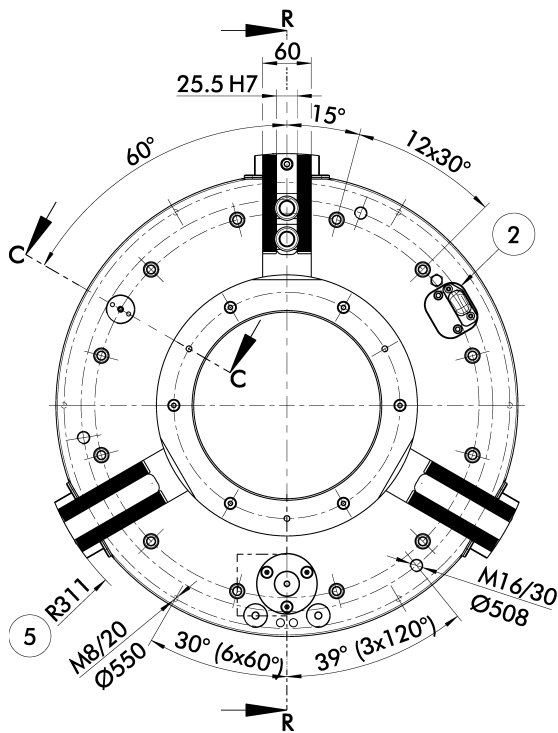
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



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
- ② Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS
- ③ Optional: Mechanische Druckabfrage
- ④ Mechanische Wegabfrage
- ⑤ Schwingkreisradius

- ① Distance to center of first tooth
- ② Optional: Wireless pressure monitoring via RSS
- ③ Optional: Mechanical pressure monitoring
- ④ Mechanical stroke monitoring
- ⑤ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	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]
-	Z415	0818216	1300	220	3 – 8	25.4	16.9	8.6	39.9	16.8	345

• 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 G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Hinweis:

Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkraften erzielt werden. Darauf achten, dass bei Spannfuttern der Serie TB2-LH das ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entsprechend der Grundbackenüberdeckung) bei der Werkstückspannung gefahren ist.

Scope of Delivery

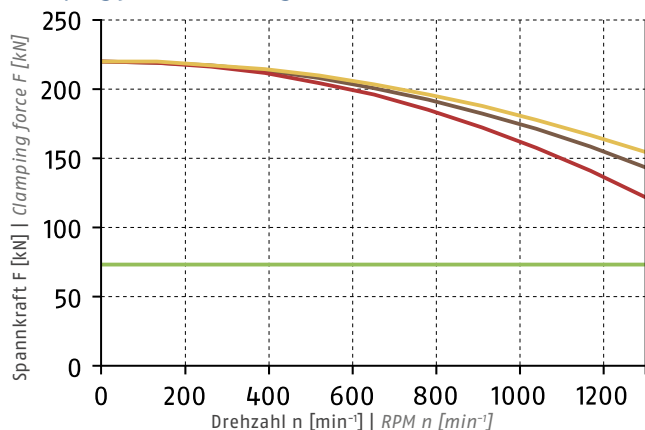
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor 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 stroke will be at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB2-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

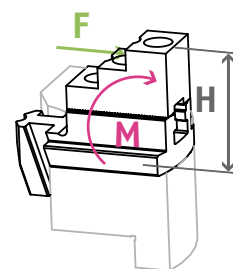
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



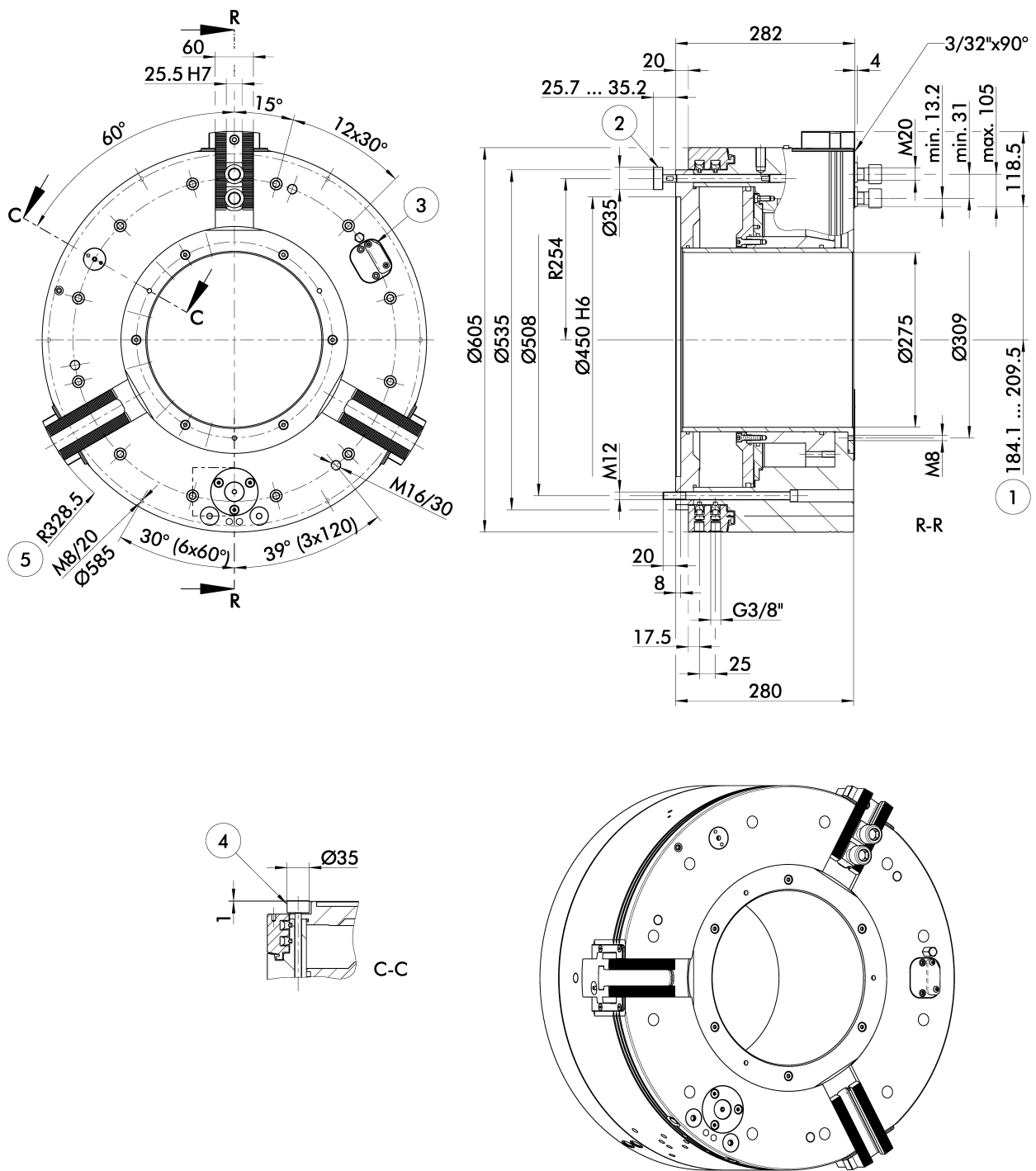
$M_{max} = 8873 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 668 | See page 668





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | |
|---|--------------------------------------|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ④ Optional: Mechanische Druckabfrage | ③ Optional: Wireless pressure monitoring via RSS |
| ② Optional: Mechanische Abfrage der Spannstellung | ⑤ Schwingkreisradius | ④ Optional: Mechanical pressure monitoring |
| ③ Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS | | ⑤ Swing diameter radius |

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]
-	Z450	0818251	1100	200	3 – 8	25.4	16.9	8.5	43.8	20.4	370

• 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 G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Hinweis:

Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkraften erzielt werden. Darauf achten, dass bei Spannfuttern der Serie TB2-LH das ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entsprechend der Grundbackenüberdeckung) bei der Werkstückspannung gefahren ist.

Scope of Delivery

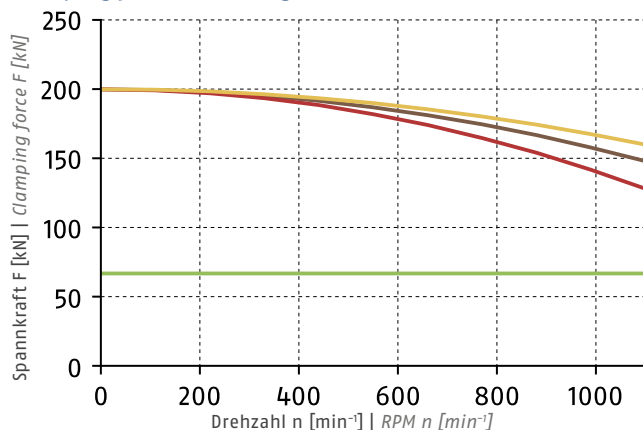
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor 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 stroke will be at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB2-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

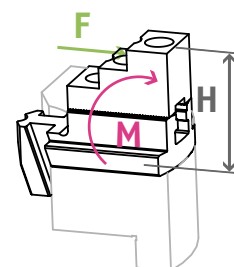
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



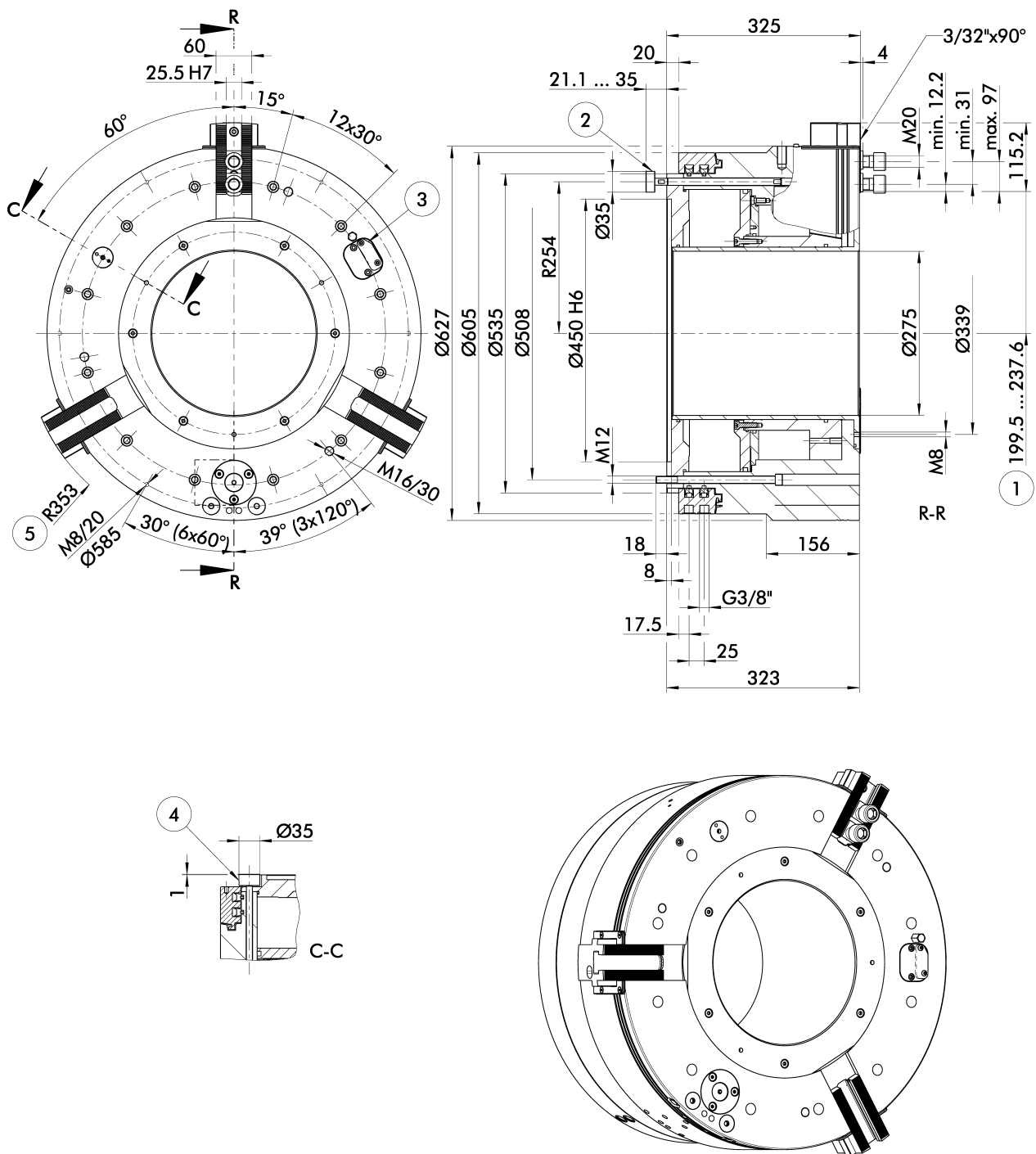
$M_{max} = 7260 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 668 | See page 668





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | |
|---|--------------------------------------|--|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ④ Optional: Mechanische Druckabfrage | ③ Optional: Wireless pressure monitoring via RSS |
| ② Optional: Mechanische Abfrage der Spannstellung | ⑤ Schwingkreisradius | ④ Optional: Mechanical pressure monitoring |
| ③ Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS | | ⑤ Swing diameter radius |

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]
-	Z450	0818225	1000	200	3 – 8	38.1	28.1	10	63.7	25.5	431

• 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 G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Hinweis:

Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkraften erzielt werden. Darauf achten, dass bei Spannfuttern der Serie TB2-LH das ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entsprechend der Grundbackenüberdeckung) bei der Werkstückspannung gefahren ist.

Scope of Delivery

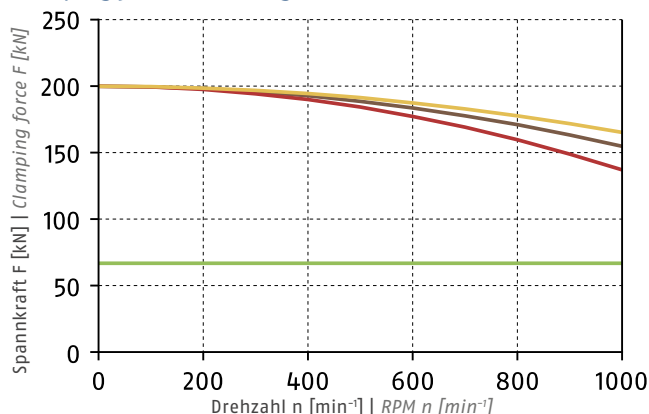
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor 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 stroke will be at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB2-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

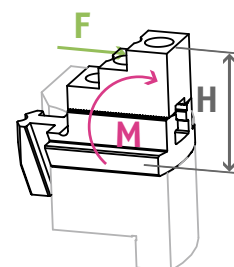
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 7260 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 668 | See page 668



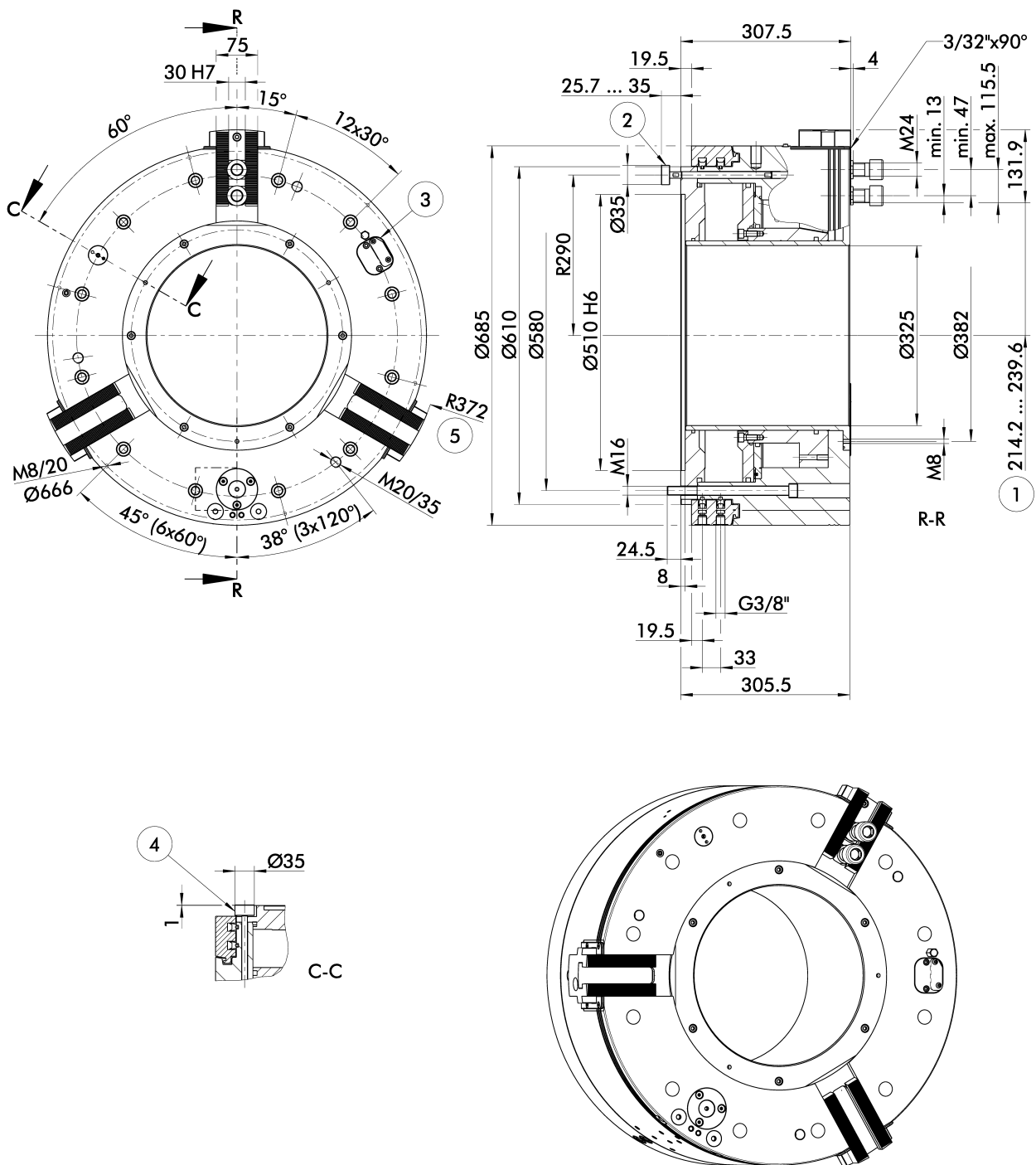
Flansche
siehe Kapitel Zubehör
Adapter plates
see chapter accessories



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 | ④ Optional: Mechanische Druckabfrage | ① <i>Distance to center of first tooth</i> | ③ <i>Optional: Wireless pressure monitoring via RSS</i> |
| ② Optional: Mechanische Abfrage der Spannstellung | ⑤ Schwingkreisradius | ② <i>Optional: Mechanical monitoring of the clamping position</i> | ④ <i>Optional: Mechanical pressure monitoring</i> |
| ③ Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS | | | ⑤ <i>Swing diameter radius</i> |

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]
-	Z510	0818226	900	280	3 – 8	25.4	16.9	8.5	54.1	37.3	500

• 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 G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Hinweis:

Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkraften erzielt werden. Darauf achten, dass bei Spannfuttern der Serie TB2-LH das ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entsprechend der Grundbackenüberdeckung) bei der Werkstückspannung gefahren ist.

Scope of Delivery

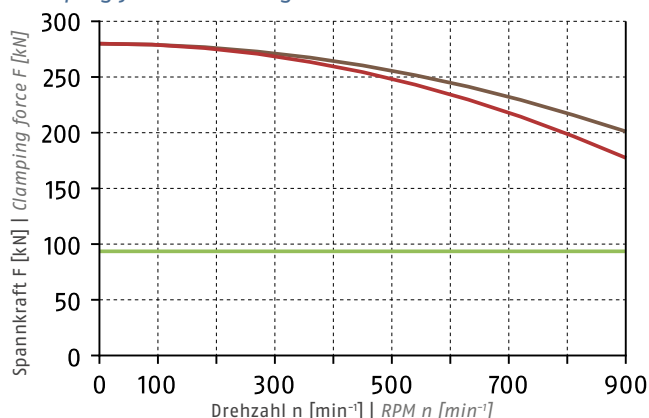
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor 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 stroke will be at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB2-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

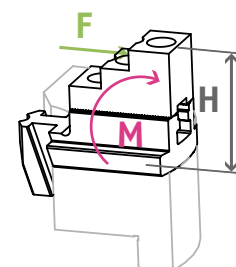
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



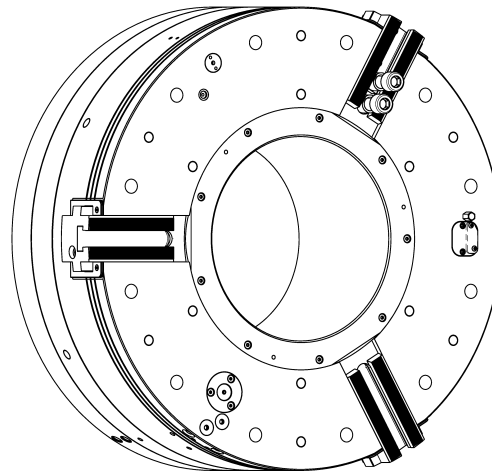
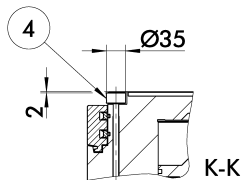
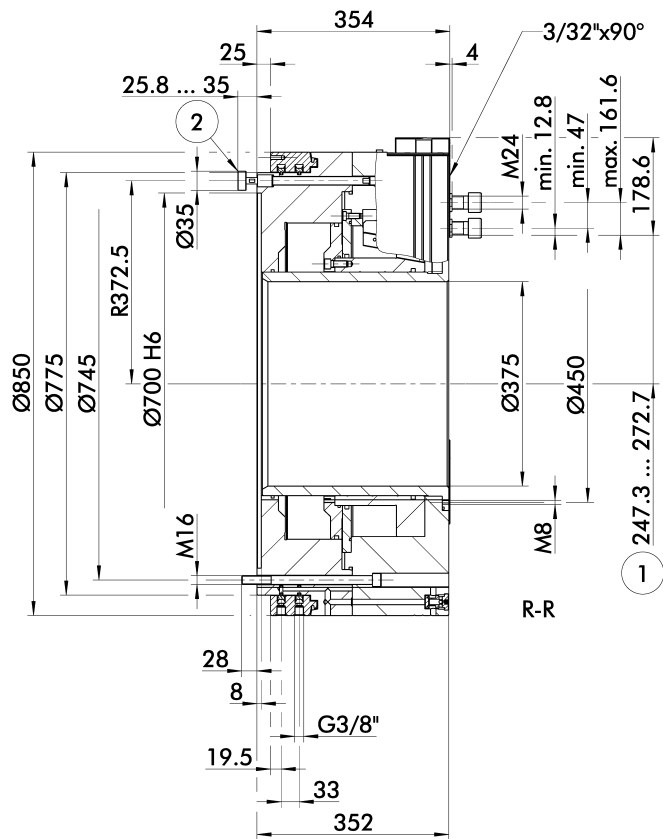
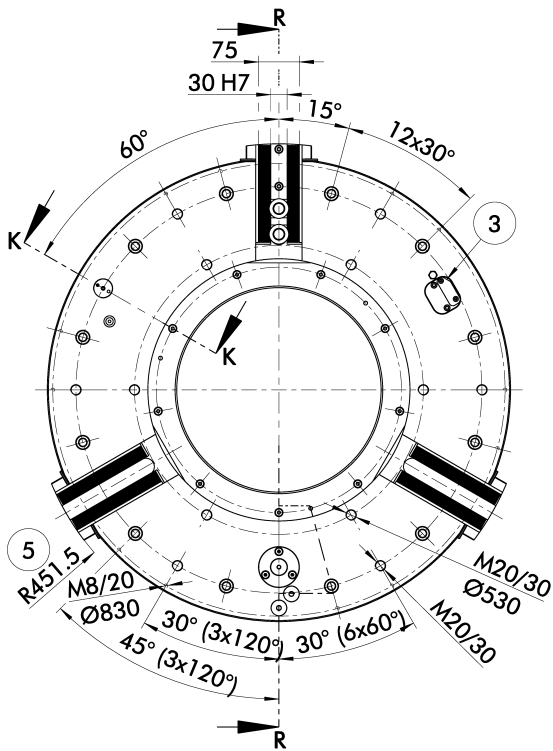
$M_{max} = 12740 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 668 | See page 668





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- | | | | |
|---|--------------------------------------|---|---|
| ① Abstand auf Mitte 1. Zahn | ④ Optional: Mechanische Druckabfrage | ① <i>Distance to center of first tooth</i> | ③ <i>Optional: Wireless pressure monitoring via RSS</i> |
| ② Optional: Mechanische Abfrage der Spannstellung | ⑤ Schwingkreisradius | ② <i>Optional: Mechanical monitoring of the clamping position</i> | ④ <i>Optional: Mechanical pressure monitoring</i> |
| ③ Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS | | | ⑤ <i>Swing diameter radius</i> |

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]
-	Z700	0818235	750	240	3 – 8	25.4	13.4	12	61.5	109	1010

• 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 G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Hinweis:

Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkraften erzielt werden. Darauf achten, dass bei Spannfuttern der Serie TB2-LH das ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entsprechend der Grundbackenüberdeckung) bei der Werkstückspannung gefahren ist.

Scope of Delivery

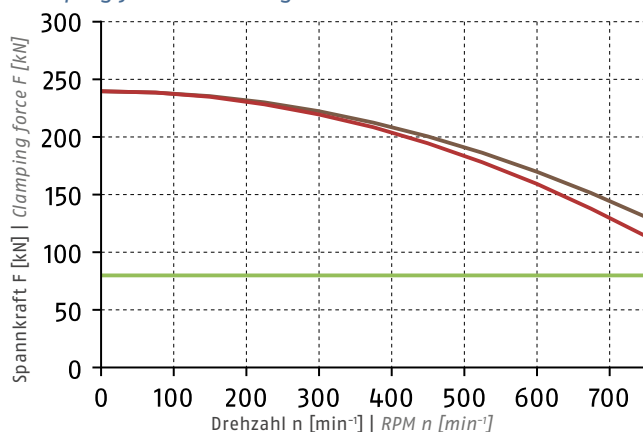
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor 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 stroke will be at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB2-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

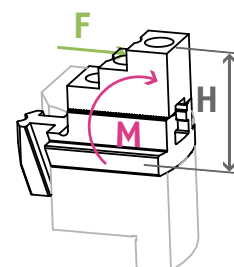
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 18810 \text{ Nm}$

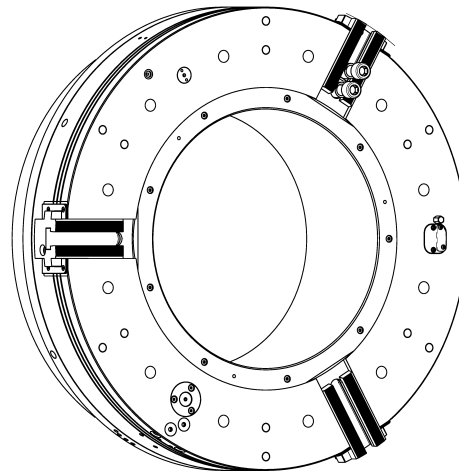
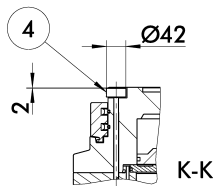
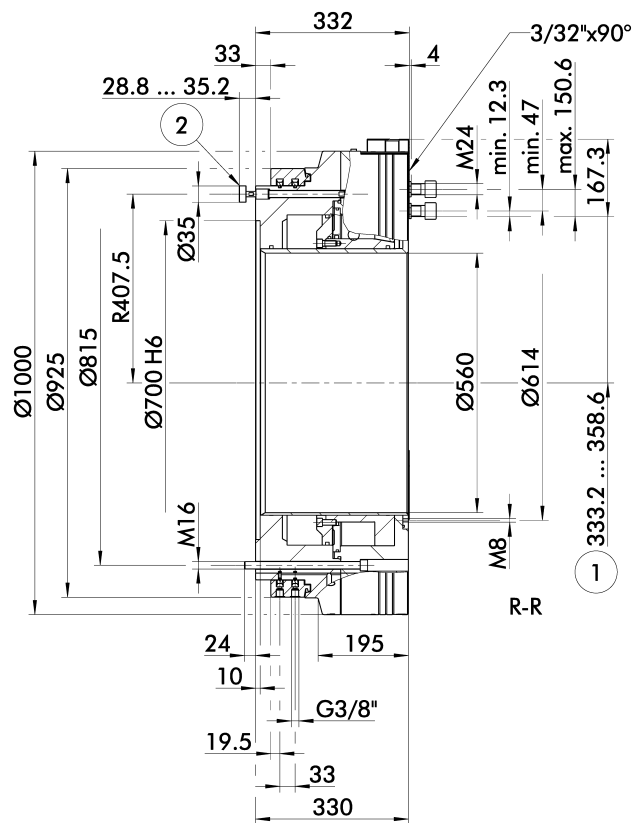
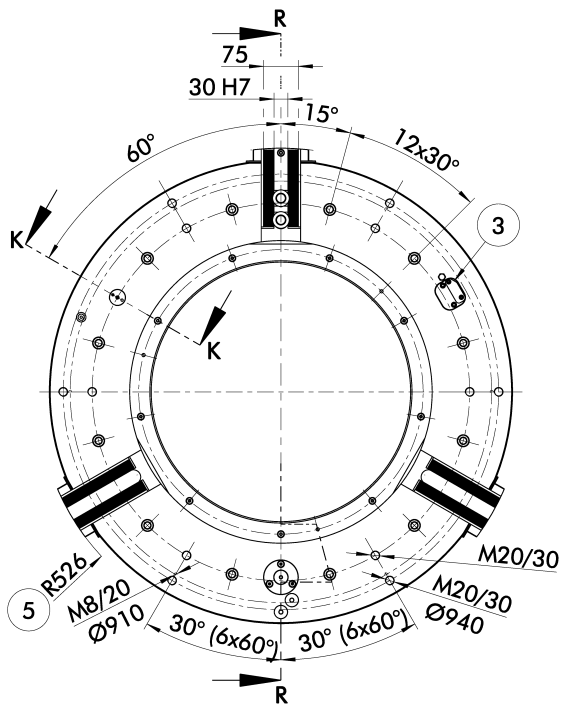
① Siehe Seite 832

See page 832

Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 668 | See page 668





Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Abstand auf Mitte 1. Zahn
- ② Optional: Mechanische Abfrage der Spannstellung
- ③ Optional: Drahtlose Druckabfrage über RSS
- ④ Optional: Mechanische Druckabfrage
- ⑤ Schwingkreisradius

- ① Distance to center of first tooth
- ② Optional: Mechanical monitoring of the clamping position
- ③ Optional: Wireless pressure monitoring via RSS
- ④ Optional: Mechanical pressure monitoring
- ⑤ Swing diameter radius

Technische Daten | Technical data

Spindeltyp Spindle type	Spindelgröße Spindle size	Ident.-Nr. ID	Max. Drehzahl Max. RPM	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]
-	Z700	0818246	500	240	3 – 8	25.4	15	10.4	57.4	161	1000

• 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 G 3/8" am Schwebering, 2 Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Hinweis:

Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkraften erzielt werden. Darauf achten, dass bei Spannfuttern der Serie TB2-LH das ganze Eilhub plus mindestens 1/3 vom Spannhub (entsprechend der Grundbackenüberdeckung) bei der Werkstückspannung gefahren ist.

Scope of Delivery

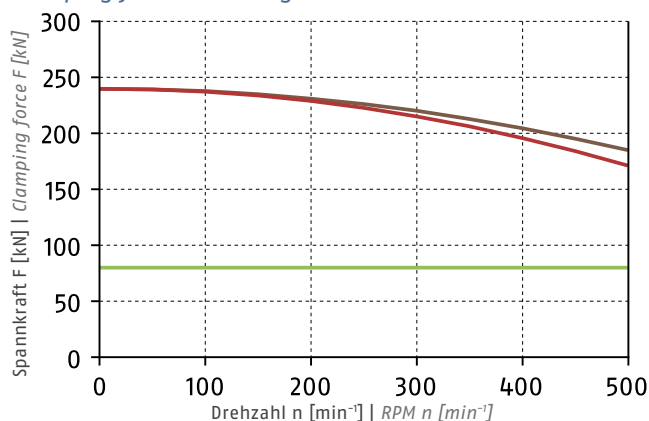
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 1/4" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, spacer ring, eye bolt and operating manual; without distributor 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 stroke will be at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB2-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

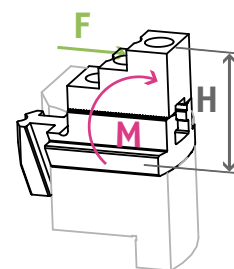
Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 830 | See page 830

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



$M_{max} = 9180 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 832
See page 832

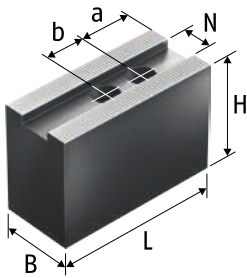
Spannbereiche | Clamping Ranges

① Siehe Seite 668 | See page 668

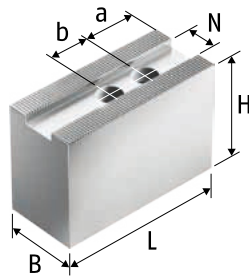


Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



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



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

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 TB2 470-185 LH	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB2 470-185 LH	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB2 470-185 LH	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB2 470-185 LH	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB2 570-230 LH	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB2 570-230 LH	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB2 570-230 LH	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB2 570-230 LH	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB2 600-275 LH	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB2 600-275 LH	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB2 600-275 LH	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB2 600-275 LH	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB2 630-275 LH	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	30	35	12.6
ROTA TB2 630-275 LH	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	37	40	24.8
ROTA TB2 630-275 LH	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	30	35	16
ROTA TB2 630-275 LH	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	30	35	6.4
ROTA TB2 685-325 LH	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240	42	65	32.9
ROTA TB2 850-375 LH	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	68	65	42
ROTA TB2 1000-560 LH	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.

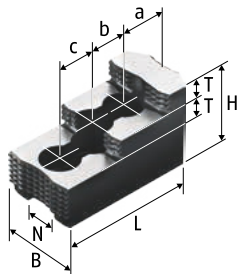
Soft Top Jaws

with Fine Serration 90°

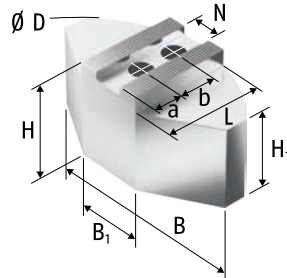
You will find our complete range of chuck jaws in chuck jaw catalog and online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Weiche Segmentbacken

mit Spitzverzahnung 90°



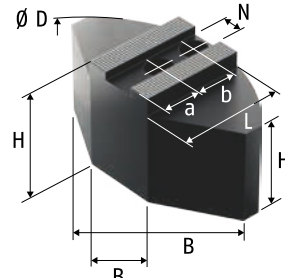
Harte Stufenaufsatzbacken SHB
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws SHB
Steel 16MnCr5, hardened



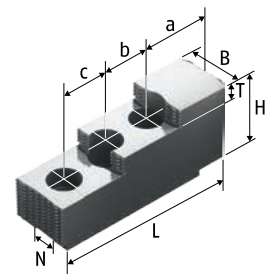
Weiche Segmentbacken SWB-SA
Aluminium
Soft Full Grip Jaws SWB-SA
Aluminum

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



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

Technische Daten | *Technical data*

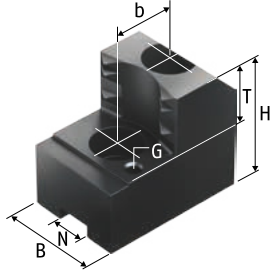
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	N	B	B1	D	H	H1	L	T	a	b	c	Gewicht <i>Weight</i>
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]
ROTA TB2 470-185 LH	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB2 470-185 LH	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB2 470-185 LH	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB2 570-230 LH	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB2 570-230 LH	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB2 570-230 LH	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB2 600-275 LH	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB2 600-275 LH	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB2 600-275 LH	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB2 630-275 LH	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	150	440	98	68	160		85	35		26.2
ROTA TB2 630-275 LH	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	150	440	85	55	155		85	35		55.2
ROTA TB2 630-275 LH	SHB 400	0121107	25.5	60			75		140	18	53	31	31	8
ROTA TB2 685-325 LH	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	16.2
ROTA TB2 685-325 LH	SP-HB 630	0125106	30	75			88		174.5	30	44.5	50	50	16.2
ROTA TB2 850-375 LH	SP-HB 800	0125108	30	75			105		250	22	91.8	60	60	29.4
ROTA TB2 1000-560 LH	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.

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 TB2 470-185 LH	234 - 322	547	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 470-185 LH	318 - 406	527	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 470-185 LH	389 - 470	564	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA TB2 570-230 LH	309 - 429	658	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 570-230 LH	393 - 513	638	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 570-230 LH	464 - 570	665	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3
ROTA TB2 600-275 LH	338 - 464	690	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 600-275 LH	422 - 548	670	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	8
ROTA TB2 600-275 LH	494 - 605	700	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	9.3

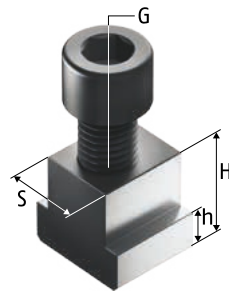
Unser komplettes Sortiment Spannbacken finden Sie in unserem Spannbackenkatalog und online unter schunk.com.

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

Nutensteine



Nutensteine NS
T-Nuts NS



Nutensteine NS
T-Nuts NS

T-Nuts

Technische Daten | *Technical data*

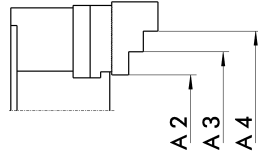
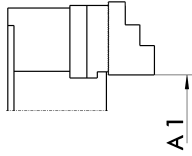
Futtertyp <i>Chuck type</i>	Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	S	H	h	G	Zyl.-Schraube <i>Cyl.-screw</i>	Max. zul. Anziehdrehmo- ment <i>Max. adm. tightening torque</i> [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]			
ROTA TB2 470-185 LH	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 470-185 LH	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 570-230 LH	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 570-230 LH	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 600-275 LH	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 600-275 LH	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 630-275 LH	NS 181	0143105	25.5	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 630-275 LH	NS 182	0140119	25.5	67	14.5	M18	M18 x 90	220
ROTA TB2 630-275 LH	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 850-375 LH	NS 240-1	0140114	30	41	15	M24	M24 x 70	450
ROTA TB2 1000-560 LH	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.

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 TB2 470-185 LH	SHB 400	0121107	96 - 249	151 - 263	254 - 365	356 - 470
ROTA TB2 570-230 LH	SHB 400	0121107	147 - 344	203 - 314	305 - 416	407 - 570
ROTA TB2 600-275 LH	SHB 400	0121107	182 - 380	238 - 349	340 - 451	442 - 605
ROTA TB2 630-275 LH	SHB 400	0121107	185 - 372	241 - 353	344 - 454	445 - 627
ROTA TB2 685-325 LH	SP-HB 630	0125106	220 - 440	251 - 464	454 - 674	
ROTA TB2 850-375 LH	SP-HB 800	0125108	171 - 489	279 - 453	444 - 618	609 - 850
ROTA TB2 1000-560 LH	SP-HB 800	0125108	341 - 636	449 - 634	624 - 799	789 - 1000

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 Spann Futter. <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 Spann Futter 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. Grease gun <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-Backen Futter. Clamping force tester GFT-X <i>For measuring of the clamping force of 2 and 3 jaw chucks.</i>	ROTA TB2-LH	0890013
	Kontrolleinheit ELKE 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. Control unit ELKE <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>	ROTA TB2-LH	0890010
			0890080
	Wartungseinheit Bestehend aus Druckminderer, Wasserabscheider, Öler und Zuleitung Maintenance unit <i>Consists of pressure regulator, water separator, oiler, and feed line</i>	ROTA TB2-LH	0890021
	Druckmessgerät Zur Überprüfung der Druckdichtheit Pressure measuring unit <i>For inspection of the pressure tightness</i>	ROTA TB2-LH	8702680
	Fußschalter Zum Betätigen der Kontrolleinheiten ELKE und ELKE 24/2F Foot switch <i>For actuation of the control units ELKE and ELKE 24/2F</i>	ELKE 24	0890020
		ELKE 24/2F	0890023
	Drahtlose Druckabfrage RSS-P1 Komplettsystem bestehend aus Messeinheit mit Sender, Empfänger, Repeater und Relais für die Maschinensteuerung Wireless pressure monitoring RSS-P1 <i>Complete system consisting of a measuring unit with transmitter, receiver, repeater and relay for machine control unit</i>	ROTA TB2-LH	8705553

	Beschreibung <i>Description</i>	Passend zu <i>Suitable for</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>
	Drahtlose Wegabfrage RSS-W1 Komplettsystem bestehend aus Messeinheit mit Sender, Empfänger, Repeater und Relais für die Maschinensteuerung Wireless stroke monitoring RSS-W1 Complete system consisting of a measuring unit with transmitter, receiver, repeater and relay for machine control unit	ROTA TB2-LH	8705554
	Induktive Näherungsschalter Für pneumatische Vorderendfutter zur permanenten Druck- bzw. Wegeabfrage während der Bearbeitung in zwei Versionen. Öffner (Ident.-Nr. 9987327) und Schließer (Ident.-Nr. 9986713). Inductive Proximity Switches For pneumatic front-end chucks for permanent pressure or stroke monitoring during machining in two versions. Breaker (ID 9987327) and closer (ID 9986713).	ROTA TB2-LH	9987327 9986713
	Backen-Ausdrehvorrichtung BAV Leichte Ausführung BAV jaw turning fixture Light version	ROTA TB2-LH	0119100 0119101 0119102 0119103 0119104
	Backen-Ausdrehvorrichtung BSA Schwere Ausführung BSA jaw turning fixture Heavy version	ROTA TB2-LH	0119110 0119111 0119112

