

Superior Clamping and Gripping



Токарные патроны
Lathe Chucks

2013

Токарные патроны Lathe Chucks 2013

H.-D. SCHUNK GmbH & Co. Spanntechnik KG

Lothringer Straße 23
D-88512 Mengen
Tel. +49-7572-7614-1055
Fax +49-7572-7614-1039

futter@de.schunk.com
www.schunk.com

ООО «Шунк Интек»

Ул. Самойловой, д. 5, лит. С
Санкт-Петербург 192102
Тел. + 7-812-326-78-35
Факс +7-812-326-78-38

 www.youtube.com/SCHUNKHQ
 www.twitter.com/SCHUNK_HQ
 www.facebook.com/SCHUNK.HQ



Превосходство Захвата и Зажима

Йенс Леманн является символом точного захвата и высокой выдержки при удержании мяча. Являясь лицом компании ШУНК, вратарь №1 олицетворяет наше мировое лидерство в зажимной и захватывающей технологии. Высокие результаты нашей компании и знаменитого вратаря можно охарактеризовать как динамичность, точность и надежность.

Superior Clamping and Gripping

Jens Lehmann stands for precise gripping, and concentrated safe holding. As a brand ambassador of the SCHUNK team, the No. 1 goalkeeper represents our global competence leadership for clamping technology and gripping systems. The top performance of SCHUNK and Jens Lehmann are characterized by dynamics, precision, and reliability.

Erfahren Sie mehr unter:

www.de.schunk.com/Lehmann

Более подробную информацию Вы можете получить на сайте:

www.gb.schunk.com/Lehmann



Jens Lehmann
Jens Lehmann





Хенрик А. Шунк, Кристина И. Шунк, лицо фирмы Йенс Леманн и Хайнц-Дитер Шунк
Henrik A. Schunk, Kristina I. Schunk, brand ambassador Jens Lehmann and Heinz-Dieter Schunk

Наивысшие достижения в команде

В области зажимного оборудования и захватных систем, SCHUNK является номером 1 в мире, начиная от наименьшего параллельного захвата до максимальной программы зажимных кулачков..

Для повышения эффективности производства, наши заказчики приобрели свыше 2 000 000 инструментальных захватов от SCHUNK, 1 000 000 грейферных модулей, 1 000 000 токарных патронов или стационарных зажимных систем.

Мы гордимся этим. И это побуждает нас к новым выдающимся достижениям.

Будучи экспертами, мы определяем и разрабатываем стандарты с потенциалом на будущее, которые определяют стремительный прогресс во многих отраслях.

Наши клиенты извлекают огромную пользу, используя экспертные знания, опыт и командный дух более чем 1900 сотрудников нашего инновационного семейного предприятия.

Семья SCHUNK желает вам достигнуть наилучших результатов, используя наши качественные изделия.

Top Performance in the Team

SCHUNK is the world's No. 1 for clamping technology and gripping systems - from the smallest parallel gripper to the largest chuck jaw program.

In order to boost efficiency, SCHUNK customers have bought more than 2 000 000 precision toolholders, 1 000 000 gripping modules, and 100 000 lathe chucks and stationary workholding systems so far.

This makes us proud and motivates us to attain new top performances.

As a competence leader, we recognize and develop standards with a large potential for the future, which will drive the rapid progress in many industries.

Our customers profit from the expert knowledge, the experience and the team spirit of 2,000 employees in our innovative family-owned company.

The Schunk family wishes you improved end results with our quality products.

Heinz-Dieter Schunk

Henrik A. Schunk

Kristina I. Schunk

Превосходный Захват и Зажим

Пришло время использовать
It's time to make use of your

Наше оборудование пробуждает потенциал
Вашего оборудования, который Вы бы никогда не обнаружили

*With superior components, find potentials where
you would never expect to find them. In your machine.*

**Используйте потенциал ваших машин в полном объеме
с помощью обширного портфолио от SCHUNK.**

Эксперт в области зажимного оборудования и захватных систем - компания SCHUNK раскрывает весь потенциал вашего металлообрабатывающего оборудования и технологических процессов. Уменьшайте расходы в комбинации с точной и гибкой обработкой заготовок и динамичной автоматизацией производства.

Синергизм от SCHUNK - это когда все подходит друг к другу.
Используйте синергию от SCHUNK в форме надежных компонентов от нашего инновационного семейного предприятия и результата великолепного согласованного взаимодействия зажимного оборудования и захватных систем. Чем чаще Вы используете технику SCHUNK, тем выше эффективность Вашего оборудования.

*Make full use of your machine's potential –
with the extensive product portfolio from SCHUNK.
SCHUNK, the leading expert in clamping technology and
gripping systems, can now open up the full potential
of your processing machines and production processes.
Reduce costs by combining accurate, flexible workpiece
machining with dynamic production automation.*

*SCHUNK synergy – when everything fits together.
With SCHUNK synergy, you benefit from superior
components from our innovative family-owned company
and the result of a perfectly harmonized interplay of
clamping technology and gripping systems. The more you
use of SCHUNK, the more efficient your machine is.*

весь потенциал!

machine's full potential!



„Идеально настроенное взаимодействие технологии зажима и системы захвата делает эти системы чемпионами производительности. Мы называем это SCHUNK SYNERGY или синергизмом.

Давайте раскроем потенциал Вашей техники. “

“Clamping technology and gripping systems – the perfectly adjusted interplay makes them a champion in terms of productivity. We call it the SCHUNK Synergy.

Let's have a look where the potentials in your machine are hidden.”


Jens Lehmann



Расскройте скрытый потенциал прямо сейчас:
 Discover dormant potential now:
www.schunk.com/Potenziale-nutzen
www.gb.schunk.com/machine-potential
 И закажите постер о синергизме SCHUNK в интернете и по телефону.
 And order the Synergy SCHUNK poster at phone
 +7-812-326-78-35

Автоматизированная обработка
 Automated handling



до **20** тонн обрабатываемого груза
 up to **20** tons load handling
 MAGNOS Техника магнитного подъема
 MAGNOS Magnetic Lifting Technology

Токарный станок
 Lathe

Токарный станок
 Lathe

60 Смена кулачков за несколько секунд
 seconds jaw change

Токарные патроны | Lathe chuck
 ROTA-S для 2-0, ROTA THW для 9



300 % улучшение качества поверхности
 better surface quality

T|E|N|D|O^{TURN} - инновации Гидравлического Зажима,
 для токарных и фрезерных центров
 T|E|N|D|O^{TURN} - Innovative hydraulic expansion technology,
 for lathes and turning/milling centers



1200 Стандартных зажимных кулачков
 standard chuck jaws

Самая большая в мире программа производства зажимных кулачков для любых типов патронов
 The world's largest chuck jaw program for every chuck type



Автоматизированная обработка

Automated handling



№. 1 уникально
No. 1 unique

PGN-plus - единственный захват с многозубой направляющей
PGN-plus - the only gripper with multi-tooth guidance

Более **500** Стандартных комбинаций
More than 500 standard combinations

для Линейных и Портальных- от модульных систем
for line and room gantries from the modular system



100 % Увеличение тактовой частоты
Cycle increase

Универсальный поворотный узел **SRU-plus 20-S**,
новый Стандарт Производительности
Universal rotary module **SRU-plus 20 S**,
the new benchmark in top performance



90 % Быстрее установка захвата
fast gripper change

Система быстрой замены **SWS** - Полностью автоматическая смена
инструмента за несколько секунд
SWS quick-change system - fully automatic gripper change within seconds

Автоматическая загрузка станков

Automated machine loading



Автоматическая загрузка станков

Automated machine loading



350 кг Грузоподъемность
kg load bearing capacity

VERO-S NSR Roboterkupplung муфта для обработки палет - компактность при
высокой гибкости | **VERO-S NSR** robot coupling for pallet handling - space-saving and
extremely flexible

100 % Контроль
Control

TANDEM KSP plus Силовой зажимной блок с контролем кулачков
TANDEM KSP plus clamping force block with jaw monitoring



30 % прирост Производительности
more productivity

Автоматизированная загрузка станка с помощью захвата **PGN-plus**
с разъемом шпинделя **GSW**
Automated machine loading with **PGN-plus** gripper with
GSW spindle interface

Обработывающий центр

Machining center

90 % меньше затрат на установку
less set-up costs

с **VERO-S**, благодаря установке во время обработки
with **VERO-S**, due to set-up during processing time



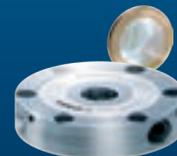
5 -сторонняя Обработка заготовки
-sided workpiece machining

за один установ - **MAGNOS** Технология Магнитного Зажима
in one set-up - **MAGNOS** Magnetic Clamping Technology



20 мм Высота
mm height

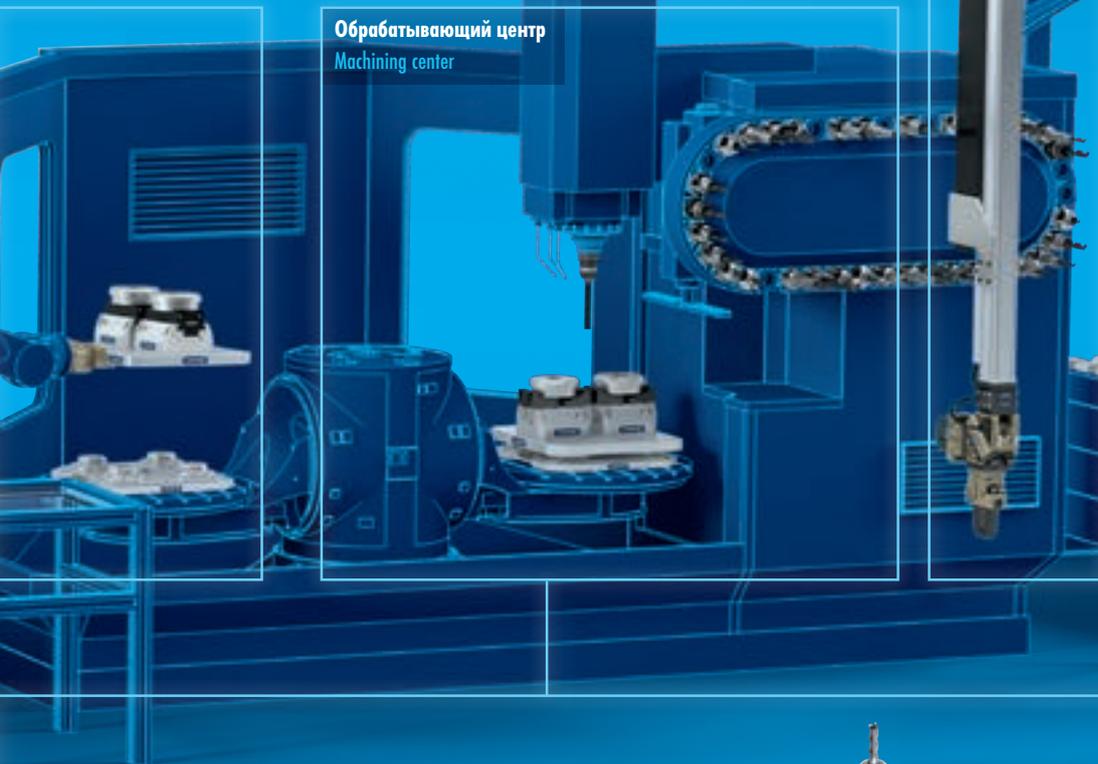
VERO-S NSE mini - самый плоский в мире
пневматический Модуль зажимания в нулевой точке
VERO-S NSE mini - the pneumatic quick-change
pallet system in a very flat design



Автоматизированная обработка
Automated handling



Обработывающий центр
Machining center



Модульная автоматизация сборки
Modular assembly automation



50000 Специальных решений
Special solutions

Оборудование гидравлического зажима
для инструментов и заготовок
Hydraulic expansion technology for tool or
workpiece clamping

100 % капсуляция
encapsulated

KONTEC KSK силовой зажимной блок
полностью работоспособен в тяжелых условиях
KONTEC KSK clamping force block
fully functional in harsh environments



0.3 мм диаметр Хвостовика
mm shank diameter

TIRI|B|O|S-Mini устанавливает стандарты микрообработки
TIRI|B|O|S-Mini sets a benchmark in micro machining

менее **3** микрон Точность
less than 3 μ run-out accuracy

TIRI|B|O|S-SVL Супер-тонкий Удлинитель инструмента,
с оптимизацией мешающего контура
TIRI|B|O|S-SVL super-slim tool extension,
optimized interfering contours



более **85000** мин⁻¹
up to 85000 rpm

TIRI|B|O|S-S идеален для высокоскоростной обработки
TIRI|B|O|S-S predestined for high-speed cutting

Модульная автоматизация сборки
Modular assembly automation



180 % лучше отношение Усилия захвата к Массе
improved gripping force - mass ratio

EGP – Мощный электронный захват для Мелких деталей со встроенной электроникой
EGP – The powerful electronic gripper for small components with integrated electronics



Вариантов комбинирования
Combination options

SCHUNK Модульные сборочные системы
SCHUNK modular assembly system



25 % Увеличение силы захвата
greater gripping force

MPG-plus – Самый мощный пневматический Миниатюрный захват на рынке
MPG-plus – the most powerful pneumatic miniature gripper on the market

110

Ударов в минуту
picks per minute

PPU-E – Самый быстрый узел Pick & Place на рынке, PPU-P с 90 ударов/мин
PPU-E – The fastest Pick & Place unit on the market, PPU-P with 90 picks/min



Мобильные захватные системы
Mobile gripping systems

Обработка будущего
The handling of the future



6

Степеней свободы
degrees of freedom

Powerball Lightweight Arm LWA 4P

Легкие конструкции с самой высокой плотностью мощности в мире. Используются на мобильных платформах
Powerball Lightweight Arm LWA 4P
The lightweight arm with the world's most compact performance. Used on mobile platforms.



менее
less than

3 микрон Биение
µ run-out accuracy

T|E|I|N|D|I|O|S-R с уникальной Полигональной технологией зажима
T|E|I|N|D|I|O|S-R with unique patented polygonal clamping technology



100 %

подходит для всех захватов SCHUNK
suitable to all SCHUNK toolholders

T|E|I|N|D|I|O-SVL Удлинитель инструмента – Оптимизация мешающего контура
T|E|I|N|D|I|O-SVL Tool Extensions – optimized interfering contours and super-slim



до
up to

80

бар выдерживают уплотнения СОЖ и ...
bar coolant-proof or peripheral cooling

Гибкий диапазон зажима с Промежуточными втулками GZB-S
Versatile clamping range with GZB-S intermediate sleeves



0 микрон длительного биения
µ permanent run-out accuracy

T|E|I|N|D|I|O zero – Идеальная защита от вибрации, увеличение срока службы на 50 %
T|E|I|N|D|I|O zero – perfect vibration damping, resulting in up to 50 % longer service life



2000

Нм крутящего момента при Ø 32 мм
Nm torque at Ø 32 mm

T|E|I|N|D|I|O E compact для Больших объемов Резки, Сверления, Развертывания и Нарезания резьбы
T|E|I|N|D|I|O E compact for large volume cutting, boring, reaming and threads



Более чем
More than

35

Лет Опыта
years of experience

in der T|E|I|N|D|I|O Гидравлические Оправки – T|E|I|N|D|I|O, Оригинал.
in T|E|I|N|D|I|O hydraulic expansion technology – T|E|I|N|D|I|O, the original





Токарные патроны | Lathe Chucks

Стр. | Page

Обзор продукции	Product Overview	12
Партнер с системным подходом	Partner with Systematic Solutions	14
Весь мир токарной обработки	The World of Lathe Chucks	15
Ручные патроны	Manual Lathe Chucks	16
Механизированные токарные патроны с системой быстросменных кулачков	Power Lathe Chucks with Quick Jaw Change System	82
Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием	Power Lathe Chucks with Through-hole	142
Механизированные токарные патроны без сквозного отверстия	Power Lathe Chucks without Through-hole	268
Пневматические патроны	Pneumatic Power Chucks	386
Гидравлические цилиндры	Hydraulic Cylinder	488
Люнеты	Steady Rests	494
Специальные патроны	Special Chucks	522
Комплектующие	Accessories	544
Технология	Technology	614
Примеры использования	Application Examples	640
Контакт с SCHUNK	SCHUNK Contact	646
Сервисная служба SCHUNK	SCHUNK Service	
Филиалы по всему миру/Vertriebspartner	Subsidiaries/Distribution Partners	
Предприятия	Plants	
Заказ по факсу/Katalogbestellung	Fax Order/Catalog Order	

Обзор продукции | Product Overview

- = Преимущественная характеристика изделия
- = Excellent product feature

			Рычажный патрон Lever chuck	Клиновидный патрон Wedge bar lathe chuck	Маятниковый компенсирующий патрон Pendulum compensation chuck	Клиновой патрон Wedge hook lathe chuck	Насечка, дюймовая 1/16" x 90° / 3/32" x 90° Fine serration, inch	Насечка, метрическая 1,5 мм x 60° / 3,0 мм x 60° Fine serration, metric	Система паз-шпонка Tongue and groove	Не требует технического обслуживания Low maintenance	Концевая обработка труб Tube ends machining	6-кулачковый патрон 6-Jaw Chuck	Активный прижимной ход Active roll-down	Герметичный Air tight
Ручные патроны - Manual Lathe Chucks														
ROTA-S plus 2.0	Стр./Page	18		●					●					
ROTA-G	Стр./Page	52		●					●					
ROTA Classic	Стр./Page	66							●					
ROTA Classic P	Стр./Page	70							●					
Коробки зажимных кулачков Jaw Boxes	Стр./Page	74					●		●	●				
Механизированные патроны с системой быстросменных кулачков - Power Lathe Chucks with Quick Jaw Change System														
ROTA THW plus	Стр./Page	84		●					●					
ROTA THW	Стр./Page	102		●					●					
ROTA THW vario	Стр./Page	132		●					●					
Механизированные патроны со сквозным отверстием - Power Lathe Chucks with Through-hole														
ROTA NCD	Стр./Page	146		●			●	●						
ROTA NCF plus	Стр./Page	178				●	●	●						
ROTA NCF	Стр./Page	194				●	●							
ROTA NC plus	Стр./Page	210				●	●	●						
ROTA NC	Стр./Page	220				●	●	●						
ROTA NCK plus	Стр./Page	242				●	●	●						
Механизированные патроны без сквозного отверстия - Power Lathe Chucks without Through-hole														
ROTA NCO	Стр./Page	270				●	●		●					
ROTA 2B	Стр./Page	302				●	●		●					
ROTA NCR	Стр./Page	322	●		●		●		●			●		
ROTA NCS/3	Стр./Page	356	●		●				●	●		●	●	●
ROTA NCS/6	Стр./Page	356	●						●	●			●	●
Пневматические патроны - Pneumatic Power Chucks														
ROTA TP	Стр./Page	388				●	●				●			
ROTA TB/TB-LH/EP/EP-LH	Стр./Page	388				●	●				●			
ROTA-P	Стр./Page	480				●			●					

Спектр услуг в области зажимного инструмента

Токарные патроны

Полный спектр токарных технологий от одного поставщика. Номенклатура токарных патронов фирмы SCHUNK позволит Вам получить лучшие, признанные во всем мире технологии для любой сферы применения и повышения динамики своего инновационного потенциала.

Зажимные кулачки

Зажимные кулачки SCHUNK в стандартном или специальном исполнении убеждают своим качеством. От одного поставщика Вам предлагается крупнейшая в мире номенклатура стандартных кулачков 1200 разных типов.

Системы инструментальных оправок

Программа TOTAL TOOLING компании SCHUNK: прецизионные инструментальные оправки, универсальные инструментальные оправки и балансировочные системы от одного производителя. Преимущества: Здесь Вы обязательно найдете оптимальные инструментальные оправки для любых задач металлообработки.

Стационарная оснастка

Будь то пневматическая, гидравлическая, механическая или магнитная – компания SCHUNK предлагает Вам комплексные решения в соответствии с Вашими индивидуальными потребностями и требованиями.

Технология магнитного зажима

Гибкие решения для надежного зажима. Технология электропостоянного магнитного зажима SCHUNK отвечает всем индивидуальным требованиям современных процессов обработки. Вам также может быть полезна технология грузоподъемного магнита с механической, пневматической или электрической активацией.

The business activities in Toolholding and Workholding

Lathe Chucks

The complete spectrum of lathe chuck technology from one supplier. With the lathe chuck program from SCHUNK you are profiting from the world-renowned leading-edge technology for every demand and a dynamic innovation potential.

Chuck Jaws

SCHUNK standard as well as customized chuck jaws are convincing. More than 1200 different types are available in the worldwide largest program of standard chuck jaws from one source.

Toolholding Systems

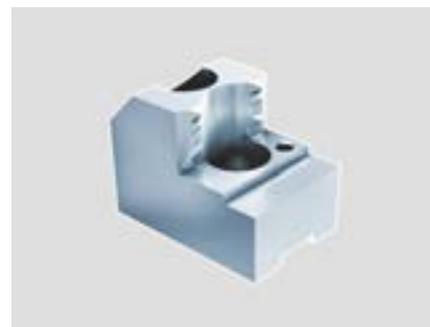
The TOTAL TOOLING program from SCHUNK: Precision toolholding systems, universal toolholders and balancing technology from one source. Your advantage: Here you will surely find the optimum toolholder for your application.

Stationary Workholding

Whether pneumatic, hydraulic, mechanical or magnetic – the SCHUNK spectrum supplies complete solutions, customized to your individual requirements and demands.

Magnetic Technology

Flexible solutions for process-reliable clamping. Electro-permanent magnetic clamping technology from SCHUNK meets all of the individual requirement of modern working processes. You can also benefit from manually, pneumatically or electrically actuated magnetic lifting technology.



Весь мир токарной обработки | The World of Lathe Chucks

Весь мир токарной обработки

Ручные и механизированные патроны компании SCHUNK отличаются непревзойденным качеством, в основе которого лежат инновационные технологии и опыт, накопленный за 30 лет работы. Благодаря постоянной разработке новых технологий и изделий, а также неизменному соблюдению требований стандарта качества DIN EN ISO 9001 / 2000 компания SCHUNK является Вашим надежным партнером в области производства токарных патронов наивысшего качества.

Используя специальные и стандартные решения в комбинации с зажимными кулачками, компания SCHUNK также доказала свою наивысшую компетентность в области экономичных и высокоэффективных решений от единого поставщика.

The world of Lathe Chucks

SCHUNK manual and power chucks are impressing by excellent quality, which is based on innovative technology and an experience of skilled personnel, grown in more than 30 years. By continuous development of technology and products as well as by consequent realisation of the quality management system DIN EN ISO 9001/2000, SCHUNK is your competent partner for high-quality chucks!

Even for customized or complete solutions which are combined with chuck jaws SCHUNK shows highest competences as a "supplier from one source" of effective and economic trouble shooting.



Ручные патроны ROTA

От минимизации времени переналадки быстросменной системы кулачков и высокого зажимного усилия до недорогого спирального патрона.

ROTA Manual Lathe Chucks

From the "set-up time killer" with a quick jaw change system and the highest clamping force to the economically priced scroll chuck.



Серия/Series	Стр./Page
Ручные патроны Manual Lathe Chucks	
ROTA-S plus	18
ROTA-S plus 2.0 160	28
ROTA-S plus 2.0 200	30
ROTA-S plus 2.0 250	32
ROTA-S plus 2.0 315	34
ROTA-S plus 400	36
ROTA-S plus 500	38
ROTA-S plus 630	40
ROTA-S plus 800	42
ROTA-S plus 1000	44
Зажимные кулачки · Chuck jaws	46
Зубчатые кулачки · Claw jaws	47
Накладные кулачки · Top jaws	48
Диапазон зажима · Clamping ranges	50
ROTA-G	52
ROTA-G 200	54
ROTA-G 250	56
ROTA-G 315	58
Зажимные кулачки · Chuck jaws	60
Зубчатые кулачки · Claw jaws	61
Накладные кулачки · Top jaws	62
Диапазон зажима · Clamping ranges	64
ROTA CLASSIC	
ROTA Classic	66
ROTA Classic C	68
ROTA Classic W	68
ROTA Classic P	70
SPK Кулачковые блоки · Jaw Boxes	74
SPK 180	78
SPK 220	79
SPK 260	80



ROTA-S plus 2.0

Уже свыше 10000 раз был продан ручной зажимной патрон ROTA-S plus компании «SCHUNK». С версией 2.0 лидер зажимной технологии и систем захватных приспособлений продолжает историю успеха высокоэффективного классика: оптимизированный привод клиновидными рейками, а также улучшенная система смазки обеспечивают в новом поколении патронов длительно высокие зажимные усилия. Так как возможны более высокая частота вращения и более высокие скорости резания, пользователи могут использовать более эффективные материалы резки и сокращать производственный цикл. Также улучшена система быстрой смены кулачков: оптимальный привод позволяет быструю, комфортную смену кулачков менее чем за минуту и с высокой точностью повторения.

ROTA-S plus 2.0

The ROTA-S plus manual lathe chuck from SCHUNK has already been sold more than 10000 times. With version 2.0 the leading expert in clamping technology and gripping systems is now continuing the success story of the highly efficient classic: An optimum collet bar drive and improved lubrication system guarantee consistently high clamping forces among the new generation of chucks. Since higher RPMs and higher cutting speeds are possible, operators can use more efficient cutting materials and reduce the production time. The quick-change jaw system was also further improved: an optimum drive allows for a fast, convenient jaw change with maximum repeat accuracy in less than a minute.



Преимущества

- Система быстрой смены кулачков
- Большое отверстие патрона
- Повышенный коэффициент полезного действия клиноременной системы
- Максимальная точность воспроизведения при смене кулачков
- Максимальная безопасность обслуживания
- Оптимальная система смазки
- Модульная система центральных втулок
- Легкая установка на разжимную оправку
- Отличное отношение зажимное усилие/крутящий момент
- Базовый кулачок совместим с ROTA-S plus и косым зубчатым зацеплением SFG и с системой „F“ (Forkardt)
- Эргономичные, безопасные крепежные ключи

Ваша выгода

- ▶ Ещё меньше время на наладку
- ▶ Абсолютная безопасность процесса
- ▶ Однократное растачивание накладных кулачков
- ▶ Визуальные предохранительные устройства
- ▶ Гарантированно высокие зажимные усилия
- ▶ Оптимальная адаптация к новым задачам зажима
- ▶ Высокоточный зажим самых малых диаметров внутреннего зажима
- ▶ Отличное использование мощности патрона
- ▶ Гибкий зажим маленьких и больших заготовок

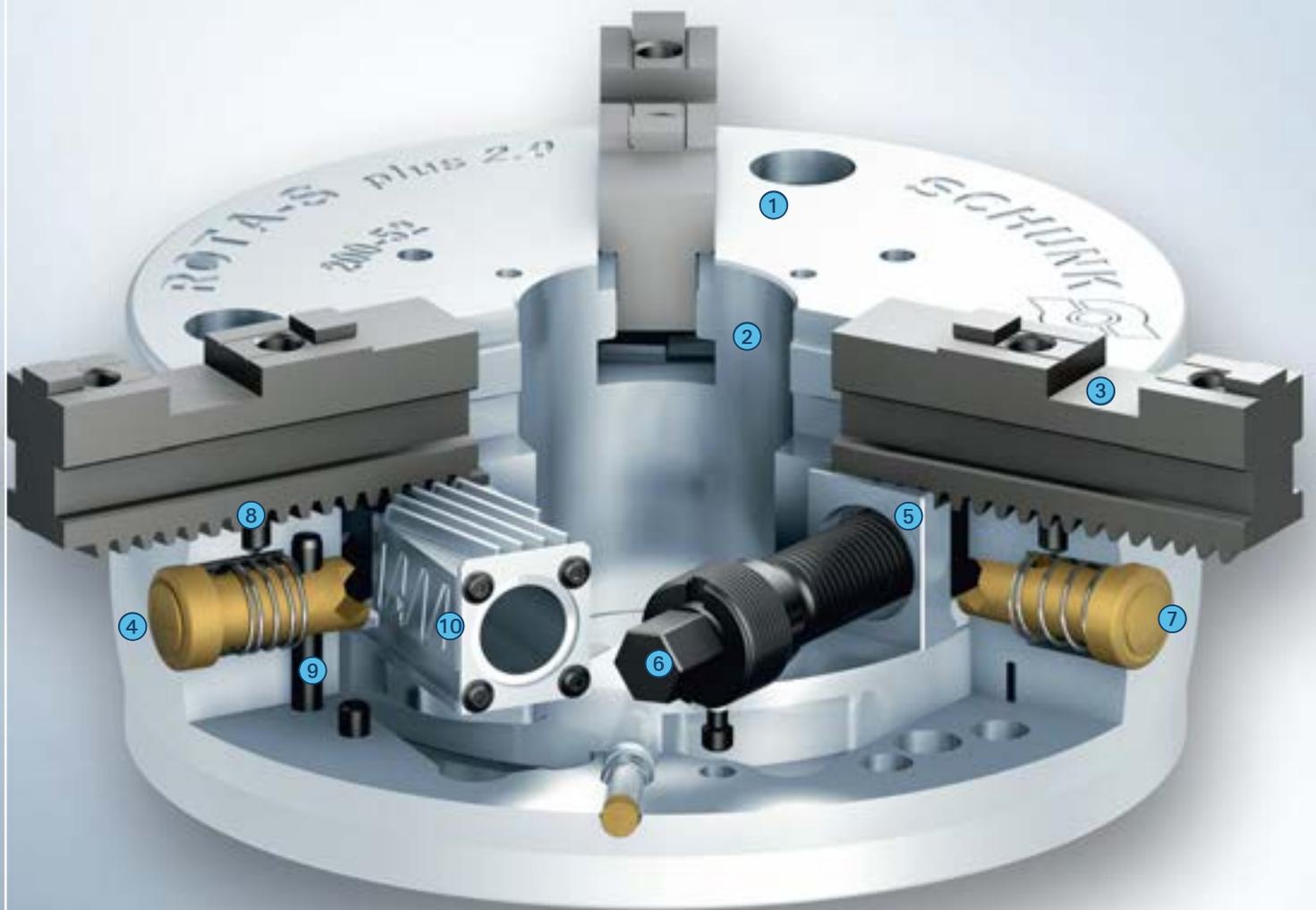
Your advantages

- Convenient quick jaw change system
- Large through-hole
- Improved efficiency of the wedge bar system
- Maximum jaw change repeat accuracy
- Maximum operating safety
- Optimum lubrication system
- Modular center sleeve system
- Easy set-up on an expansion arbor
- Excellent clamping force/torque ratio
- Base jaw compatibility with ROTA-S plus and with “F” (Forkardt) system
- Ergonomic, light safety spanner wrench

Your benefits

- ▶ Even shorter set-up times
- ▶ Absolute process reliability
- ▶ One-off boring out of the top jaws
- ▶ Visual safety devices
- ▶ Consistently high clamping forces guaranteed
- ▶ Optimum adjustment to new clamping tasks
- ▶ High-precision clamping of smallest inner clamping diameters
- ▶ Perfect utilization of the chuck performance
- ▶ Flexible clamping of small and large workpieces

		Макс. вращ. момент Max. torque	Макс. зажим. усилие Max. clamping force	Макс. частота вращения Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Отверстие Through-hole	Макс. увеличение отверстия Max. enlargement of the through-hole
	Стр./Page	[Нм]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[мм]
ROTA-S plus 2.0 160	28	80	65	5400	6.5	42	45
ROTA-S plus 2.0 200	30	120	100	4800	7.0	52	55
ROTA-S plus 2.0 250	32	210	160	4200	7.7	62	75
ROTA-S plus 2.0 315	34	220	180	3400	9.9	92	102
ROTA-S plus 400	36	280	230	2200	12.0	102	130
ROTA-S plus 500	38	320	270	1500	12.0	162	180
ROTA-S plus 630	40	350	270	1000	15.0	252	270
ROTA-S plus 800	42	350	270	1000	15.0	252	270
ROTA-S plus 1000	44	350	270	900	15.0	402	412
ROTA-S plus 1200	-			по запросу / on request			



ROTA-S *plus*

ROTA-S plus 2.0 подробно

- ① Закаленный, твердый и отшлифованный корпус патрона
- ② Большое сквозное отверстие
- ③ Базовые кулачки совместимы с диагональной насечкой
- ④ Специальная форма профиля кромки
- ⑤ Оптимизированный привод клиновидными рейками
- ⑥ Зажим шестигранником
- ⑦ Нажимная кнопка для смены кулачков
- ⑧ Фиксация кулачков (3 канальная)
- ⑨ Стопорный штифт для предварительного позиционирования базового кулачка
- ⑩ Оптимизированная система смазки для высокого КПД

ROTA-S plus 2.0 in detail

- ① Hardened, extremely rigid and polished chuck body
- ② Large through-bore
- ③ Base jaws compatible with diagonal serration
- ④ Special form with edge profile
- ⑤ Optimized collet bar drive
- ⑥ Operation with hexagon connection
- ⑦ Push-button for jaw changing
- ⑧ Jaw securing device (3-fold)
- ⑨ Plunger pin for prepositioning the base jaw
- ⑩ Optimized lubrication system for high efficiency



Важнейшие технические показатели

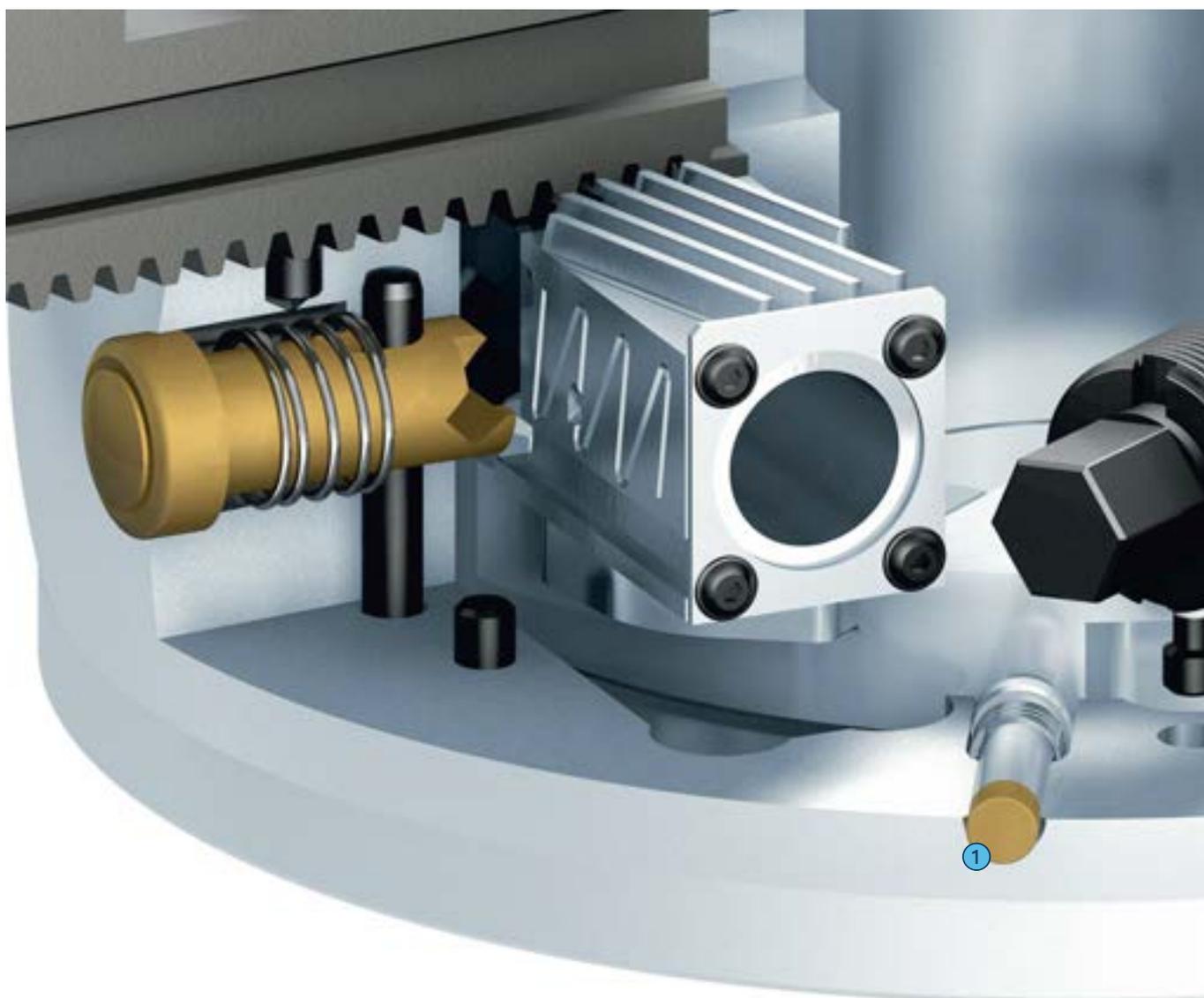
Максимальная безопасность в обслуживании

Безопасность в обслуживании стояла в центре модернизации: ① Индикаторный штифт был оптимально размещен по окружности патрона. Защита кулачка помогает полностью избежать ошибок в управлении. Благодаря улучшенной системе смазки обеспечиваются длительно высокие зажимные усилия.

Technical highlights

Maximum operating safety

Developments focused on operating safety: ① The indicator pin was optimally positioned on the chuck circumference. The jaw safety lock helps to avoid operating errors completely. The improved lubricating system guarantees consistently high clamping forces.

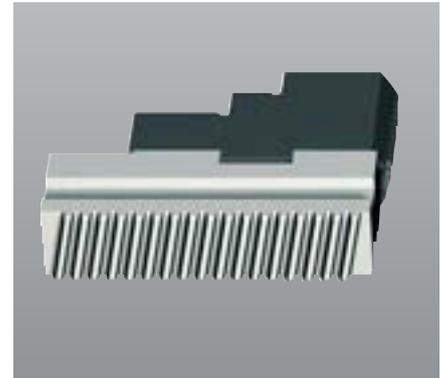


Базовые кулачки с косым зубчатым зацеплением

SCHUNK Тип SFG. Взаимозаменяемы с ROTA-S plus и с Системами „F“.

Angled serrated base jaws

SCHUNK type SFG. Interchangeable with ROTA-S plus and with System “F”.



Центральная система смазки

Для длительно высоких и постоянных зажимных усилий.

Central lubricating system

For permanently high and consistent clamping forces.



Клинореечная система со скребком

Улучшенное уплотнение от проникновения стружки.

Wedge bar system with wipers

Improved dirt seal to prevent chips from penetrating.



Шпиндель с шестигранным разъемом

Для приведения в действие могут использоваться обычные торцовые ключи, удлинители и динамометрические ключи.

Spindle with hexagon connection

Conventional socket wrenches, extensions and torque wrenches can be used for operation.



Важнейшие технические показатели

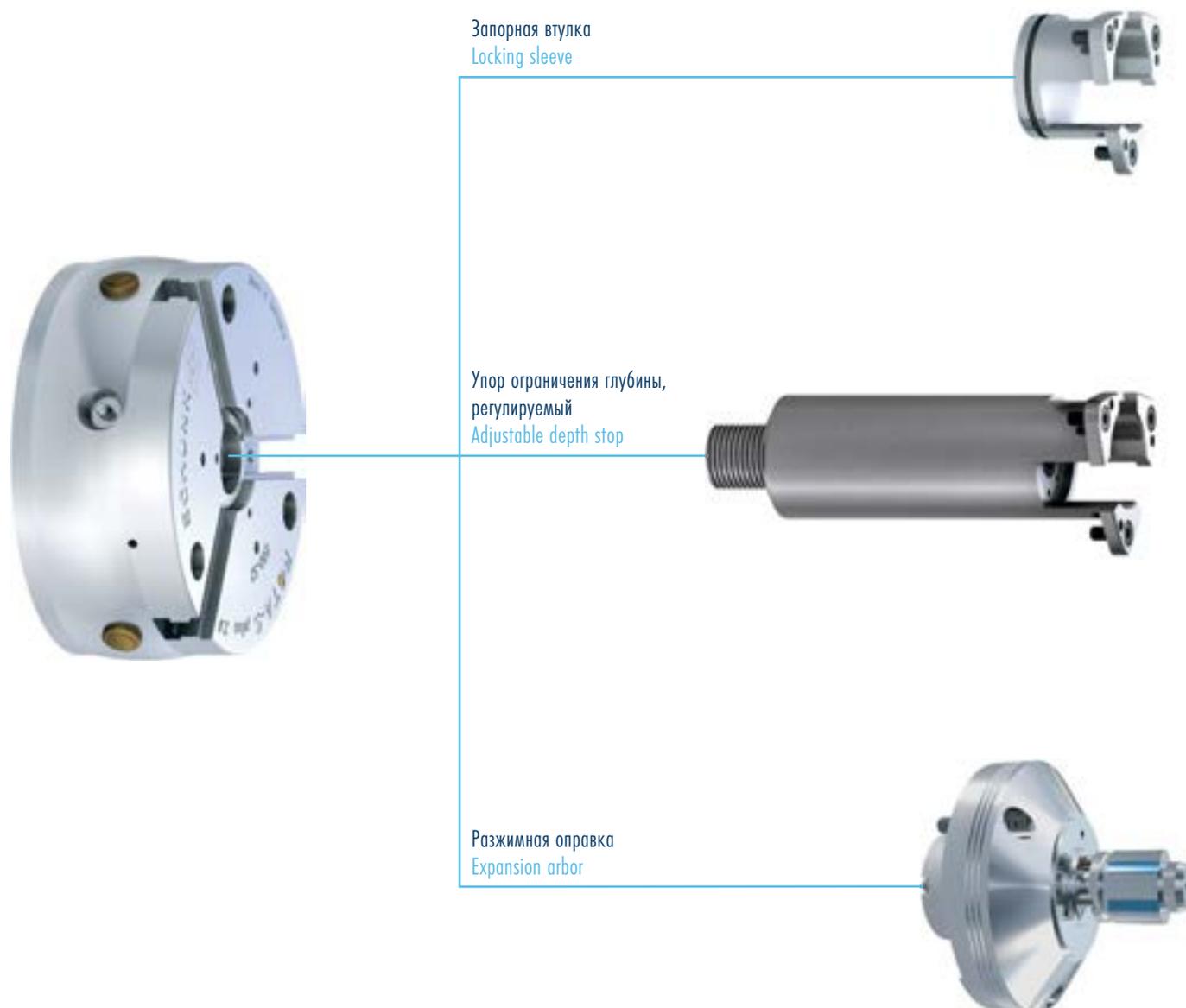
Оптимизированная гибкость

Новой здесь является модульная система центральных втулок, оптимально доступная. С закрытой центральной втулкой, упором ограничения глубины или ручной разжимной оправкой можно очень быстро и оптимально адаптировать патрон ROTA-S plus 2.0 для любой задачи зажима.

Technical highlights

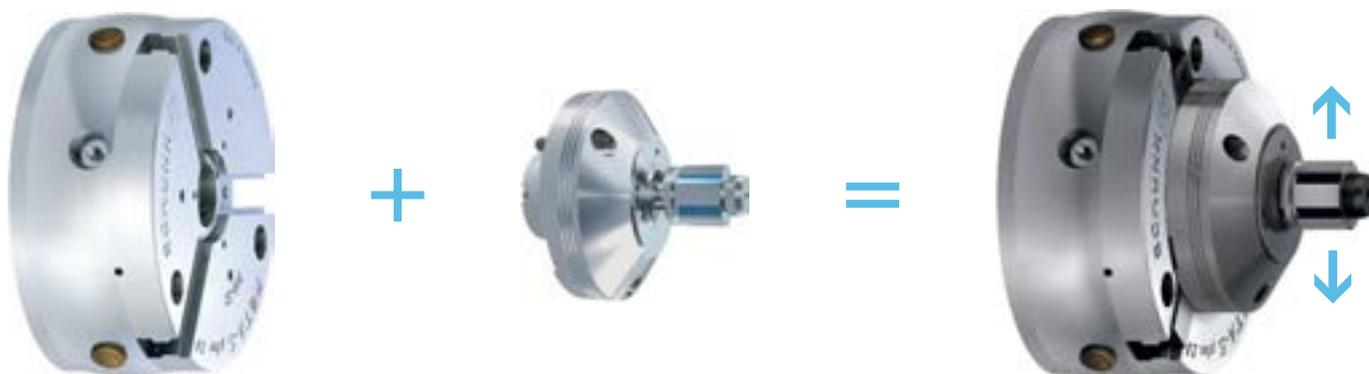
Optimized variability

What's new is the modular center sleeve system, which is optionally available. With its closed protection sleeve, depth stop or manual arbor, ROTA-S plus 2.0 can be made to meet the clamping task optimally and very fast.



Ключевым моментом является ручная разжимная оправка, приводимая в действие посредством зажимных кулачков зажимного патрона. В будущем можно будет зажимать с высокой точностью также небольшие диаметры внутреннего зажима. Разжимную оправку можно за несколько минут привинтить непосредственно на патрон ROTA-S plus 2.0 и использовать.

The highlight is the manually actuated expansion arbor which is driven via the chuck jaws of the lathe chuck. It will allow even small inner clamping diameters to be clamped with high accuracy in future. The arbor can be screwed directly onto the ROTA-S plus 2.0 and used within only a couple of minutes.



Решения с разжимными оправками для ROTA-S vario

Доступно в 4 типоразмерах

Expansion arbor solution for ROTA-S vario

Available in 4 sizes



		Разжимная оправка M0 Expansion arbor M0	Разжимная оправка M1 Expansion arbor M1	Разжимная оправка M2 Expansion arbor M2	Разжимная оправка M3 Expansion arbor M3
Ø захвата Clamping Dia.	[мм]	20 - 28	26 - 38	36 - 54	50 - 80
Зажим. усилие, радиальное clamping force, radial	[кН]	42	42	85	150 (только / only ROTA-S plus 2.0 250)



- 1 Разжимная оправка
 - 2 Приводной кулачок
 - 3 Зажимная втулка
 - 4 Холостой кулачок
 - 5 Центровочный гибкий конус в отверстии патрона
-
- 1 Expansion arbor
 - 2 Actuation jaw
 - 3 Clamping sleeve
 - 4 Dummy jaw
 - 5 Centering flex one in the center through-hole

Разжимная оправка для ROTA-S vario

Размер патрона 200 и 250 мм



Expansion arbor for ROTA-S vario

Chuck size 200 and 250 mm

Разжимная оправка для Expansion arbor for	Размер Size	ID	Диаметр зажима Clamping diameter	Зажимное усилие Clamping force
			[мм]	[кН]
ROTA-S vario 200	M0	8704867	20 - 28	42
	M1	8704871	26 - 38	42
	M2	8704875	36 - 54	85
ROTA-S vario 250	M0	8704868	20 - 28	42
	M1	8704872	26 - 38	42
	M2	8704876	36 - 54	85
	M3	8704878	50 - 80	105

Пакет специального предложения 1
Special offer package 1

Патрон ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus
Chuck ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus



Ступенчатые моноблоковые кулачки 1
тип STF
(вышлифованы на патроне)
Stepped block jaws 1 set type STF
(ground on the chuck)



Зажимной ключ
Actuating key



Крепежные винты
Fastening screws



Пакет специального предложения 2
Special offer package 2

Патрон ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus
Chuck ROTA-S plus 2.0, ROTA-S plus



1 комплект базовых кулачков тип SFG
Base jaws 1 set type SFG



1 комплект закаленных накладных
кулачков тип SHF
(вышлифованы на патроне)
Hard top jaws 1 set type SHF
(ground on the chuck)

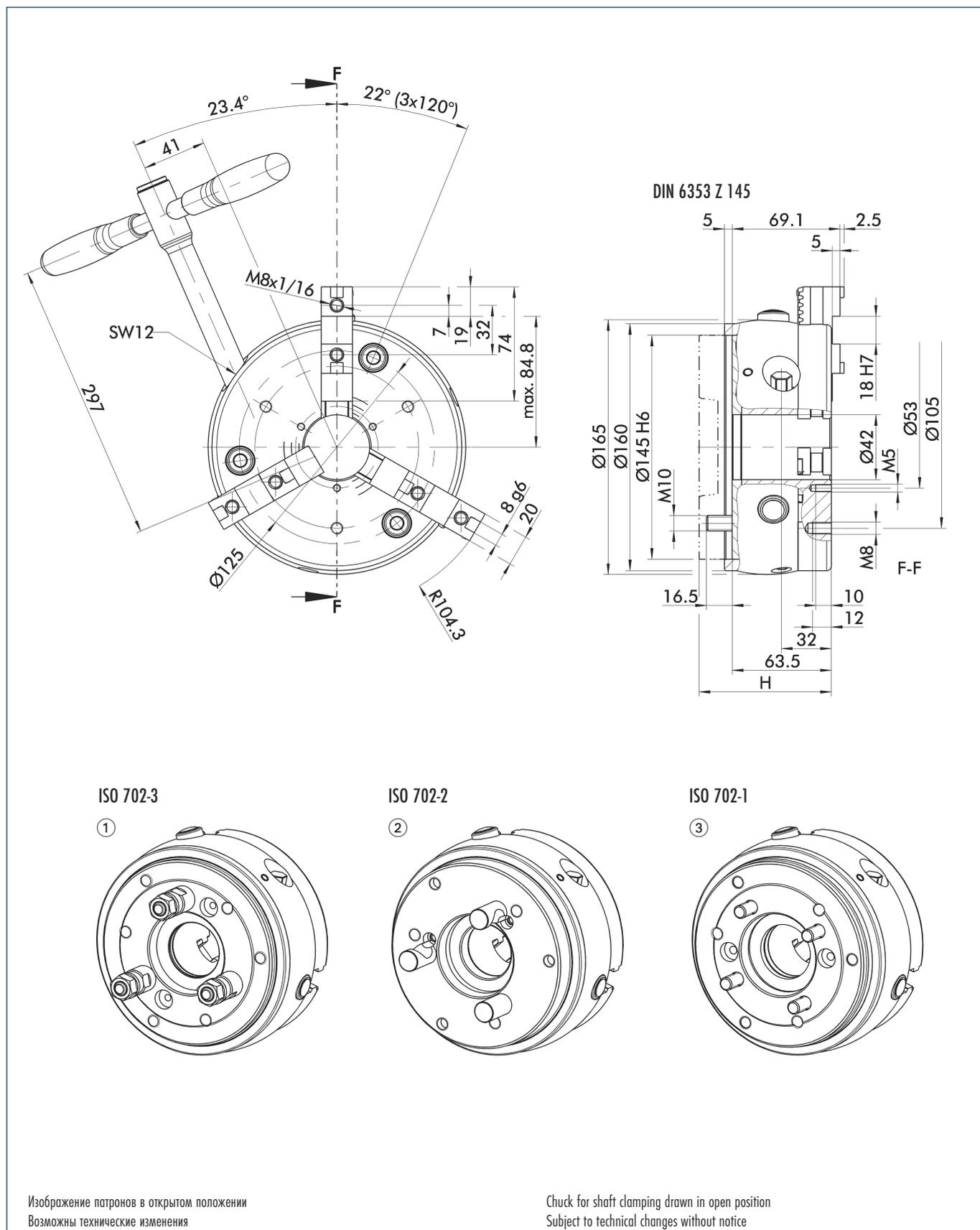


Зажимной ключ
Actuating key



Крепежные винты
Fastening screws





Изображение патронов в открытом положении
Возможны технические изменения

Chuck for shaft clamping drawn in open position
Subject to technical changes without notice

- ① Для байонетного крепления
DIN 55027, ISO 702/III, ASA B5.9
- ② Для крепления "Camlock" с коротким конусом
DIN 55029, ISO 702/II, ASA B5.9 D
- ③ С промежуточным фланцем для короткого конуса
DIN 55026 A, ISO 702/1 A, ASA B5.9

- ① For short taper Bayonet-Mount
DIN 55027, ISO 702/III, ASA B5.9
- ② For short taper Camlock-Mount
DIN 55027, ISO 702/II, ASA B5.9 D
- ③ With adapter plate for short taper
DIN 55026 A, ISO 702/1 A, ASA B5.9

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Стандарт Standard	Особое предл. 1 Special offer pack. 1	Особое предл. 2 Special offer pack. 2	Макс. вращ. момент Max. torque	Макс. зажим. усилие Max. clamping force	Макс. част. вращ. Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Шаг зубьев Tooth pitch	Вес Weight	Высота с фланцем Height with flange	
ID	ID	ID	ID	[Нм]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[кг]	[мм]	
DIN 6353	Z145	0819001	0819201	0819101	80.0	65.0	5400	6.5	4.8	7.9	-
DIN 55028	C4	0819011	0819211	0819111	80.0	65.0	5400	6.5	4.8	9.3	75.5
DIN 55028	C5	0819021	0819221	0819121	80.0	65.0	5400	6.5	4.8	9.6	79.5
DIN 55029	C6	0819031	0819231	0819131	80.0	65.0	5400	6.5	4.8	10.4	85.5
DIN 55029	D4	0819041	0819241	0819141	80.0	65.0	5400	6.5	4.8	10.3	85.5
DIN 55029	D5	0819051	0819251	0819151	80.0	65.0	5400	6.5	4.8	10.6	87.5
DIN 55028	D6	0819061	0819261	0819161	80.0	65.0	5400	6.5	4.8	14.4	103.5
DIN 55028	A4	0819071	0819271	0819171	80.0	65.0	5400	6.5	4.8	9.8	81.5
DIN 55028	A5	0819081	0819281	0819181	80.0	65.0	5400	6.5	4.8	9.8	83.5

Стандартный комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, винты крепления патрона, крепежные ключи и руководство по эксплуатации

Комплект поставки – особое предложение 1 и 2

см. стр. 27

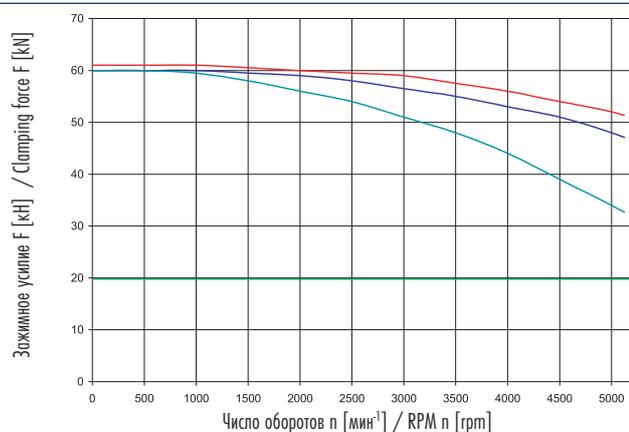
Scope of delivery – standard version

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key and operating manual

Scope of delivery – Special offer package 1 and 2

see page 27

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



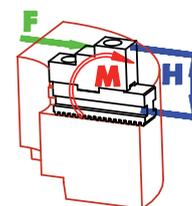
см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHF 160 0.6 кг
- STF 160 1.1 кг
- SFA 160 1.2 кг

see page 619

Нагрузка на направл.
Load of base jaw guidance



M_{max} = 850 Нм

см. стр. 620
see page 620

Диапазоны зажима

см. стр. 50

Clamping ranges

see page 50



Набор для ТО
см. р. «Комплекующие»
Maintenance kit
see chapter accessories



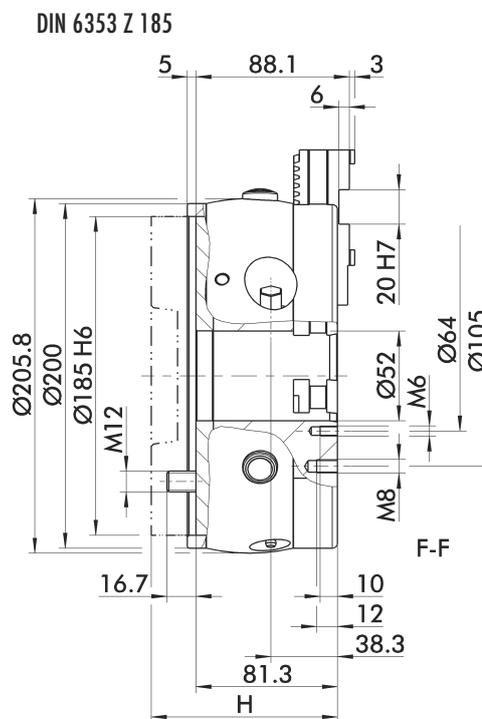
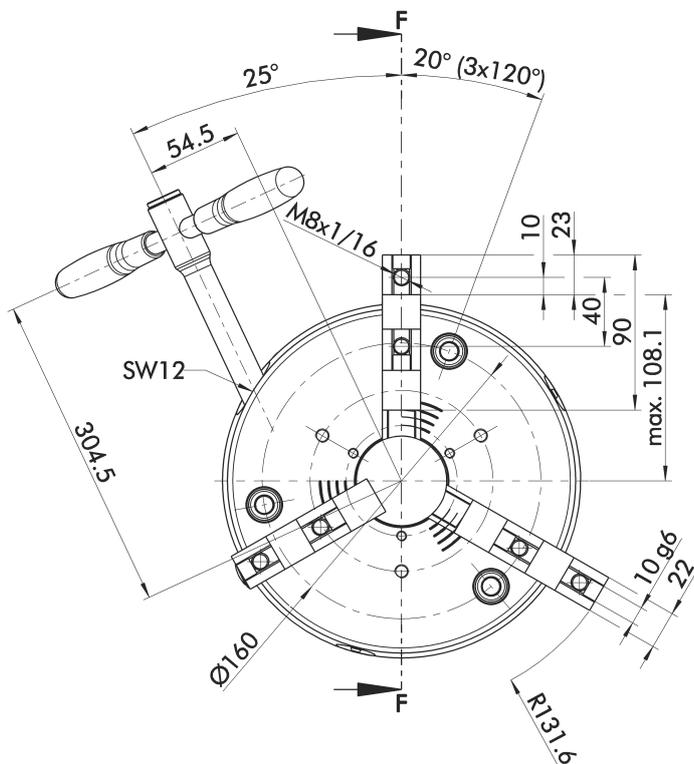
Стандартные кулачки
см. стр. 46
Standard chuck jaws
see page 46



Зажимной ключ
см. р. «Комплекующие»
Key
see chapter accessories

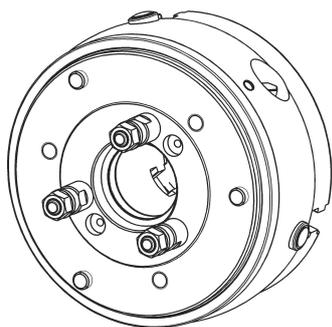


Увеличение отв. патрона
см. р. «Комплекующие»
Larger center through-hole
see chapter accessories



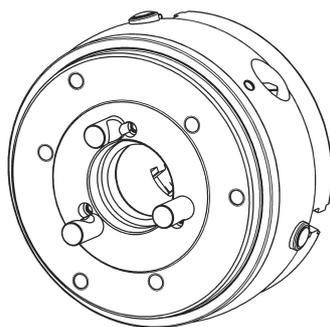
ISO 702-3

①



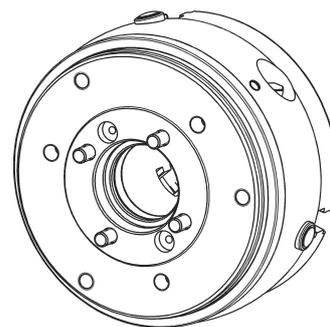
ISO 702-2

②



ISO 702-1

③



Изображение патронов в открытом положении
Возможны технические изменения

Chuck for shaft clamping drawn in open position
Subject to technical changes without notice

- ① Для байонетного крепления
DIN 55027, ISO 702/III, ASA B5.9
- ② Для крепления "Camlock" с коротким конусом
DIN 55029, ISO 702/II, ASA B5.9 D
- ③ С промежуточным фланцем для короткого конуса
DIN 55026 A, ISO 702/1 A, ASA B5.9

- ① For short taper Bayonet-Mount
DIN 55027, ISO 702/III, ASA B5.9
- ② For short taper Camlock-Mount
DIN 55029, ISO 702/II, ASA B5.9 D
- ③ With adapter plate for short taper
DIN 55026 A, ISO 702/1 A, ASA B5.9

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Стандарт Standard	Особое предл. 1 Special offer pack. 1	Особое предл. 2 Special offer pack. 2	Макс. вращ. момент Max. torque	Макс. зажим. усилие Max. clamping force	Макс. част. вращ. Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Шаг зубьев Tooth pitch	Вес Weight	Высота с фланцем Height with flange	
ID	ID	ID	ID	[Нм]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[кг]	[мм]	
DIN 6353	Z185	0819002	0819202	0819102	120.0	100.0	4800	7.0	4.8	16.2	-
DIN 55028	C4	0819012	0819212	0819112	120.0	100.0	4800	7.0	4.8	18.4	93.3
DIN 55028	C5	0819022	0819222	0819122	120.0	100.0	4800	7.0	4.8	18.6	95.3
DIN 55028	C6	0819032	0819232	0819132	120.0	100.0	4800	7.0	4.8	18.6	97.3
DIN 55028	C8	0819042	0819242	0819142	120.0	100.0	4800	7.0	4.8	22.0	108.3
DIN 55029	D4	0819052	0819252	0819152	120.0	100.0	4800	7.0	4.8	19.4	99.3
DIN 55029	D5	0819062	0819262	0819162	120.0	100.0	4800	7.0	4.8	19.8	101.3
DIN 55029	D6	0819072	0819272	0819172	120.0	100.0	4800	7.0	4.8	20.6	106.3
DIN 55028	A4	0819082	0819282	0819182	120.0	100.0	4800	7.0	4.8	19.3	99.3
DIN 55028	A5	0819092	0819292	0819192	120.0	100.0	4800	7.0	4.8	19.3	100.3
DIN 55028	A6	0819091	0819291	0819191	120.0	100.0	4800	7.0	4.8	19.5	103.3

Стандартный комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, винты крепления патрона, крепежные ключи и руководство по эксплуатации

Комплект поставки – особое предложение 1 и 2

см. стр. 27

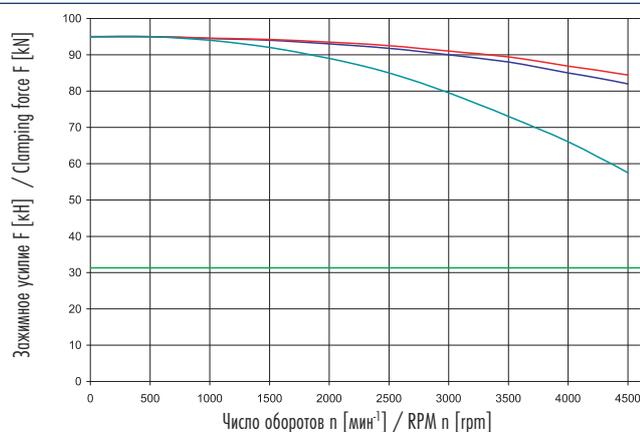
Scope of delivery – standard version

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Scope of delivery – Special offer package 1 and 2

see page 27

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



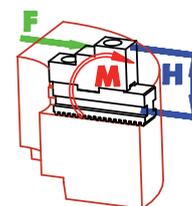
см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHF 200 0.8 кг
- STF 200 1.9 кг
- SFA 200 2.0 кг

see page 619

Нагрузка на направл.
Load of base jaw guidance



M_{max.} = 1615 Нм

см. стр. 620
see page 620

Диапазоны зажима

см. стр. 50

Clamping ranges

see page 50



Набор для ТО
см. р. «Комплекующие»
Maintenance kit
see chapter accessories



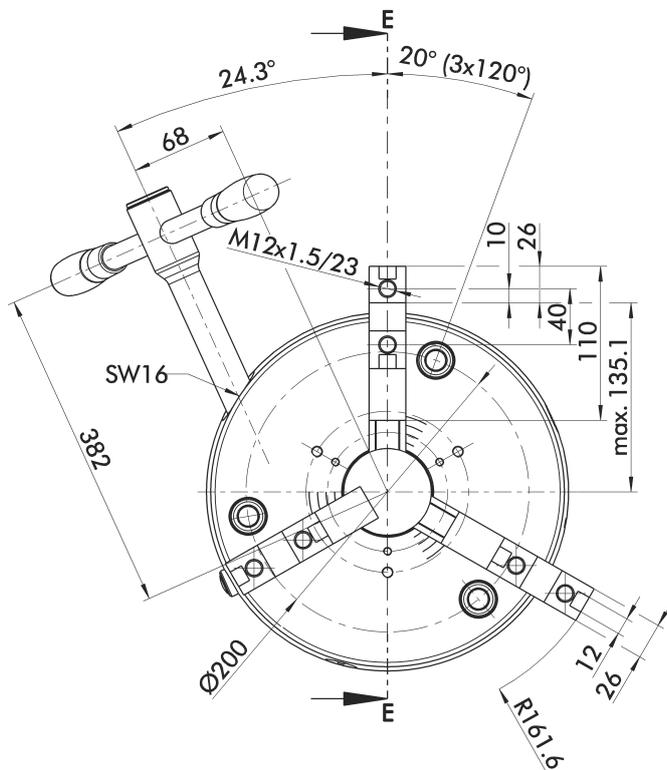
Стандартные кулачки
см. стр. 46
Standard chuck jaws
see page 46



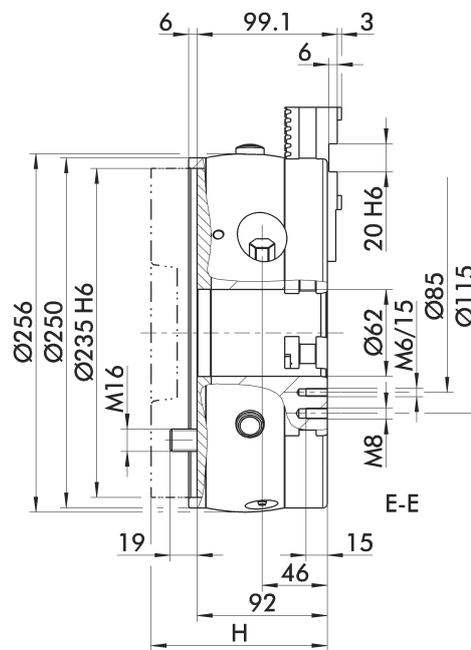
Зажимной ключ
см. р. «Комплекующие»
Key
see chapter accessories



Увеличение отв. патрона
см. р. «Комплекующие»
Larger center through-hole
see chapter accessories

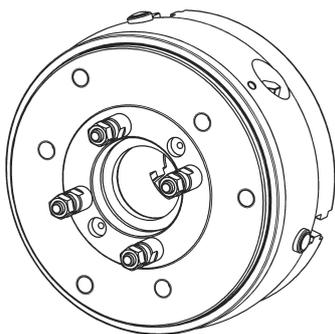


DIN 6353 Z 235



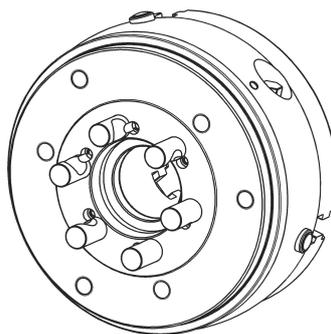
ISO 702-3

①



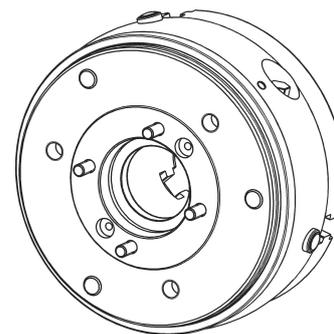
ISO 702-2

②



ISO 702-1

③



Изображение патронов в открытом положении
Возможны технические изменения

Chuck for shaft clamping drawn in open position
Subject to technical changes without notice

- ① Для байонетного крепления
DIN 55027, ISO 702/III, ASA B5.9
- ② Для крепления "Camlock" с коротким конусом
DIN 55029, ISO 702/II, ASA B5.9 D
- ③ С промежуточным фланцем для короткого конуса
DIN 55026 A, ISO 702/1 A, ASA B5.9

- ① For short taper Bayonet-Mount
DIN 55027, ISO 702/III, ASA B5.9
- ② For short taper Camlock-Mount
DIN 55029, ISO 702/II, ASA B5.9 D
- ③ With adapter plate for short taper
DIN 55026 A, ISO 702/1 A, ASA B5.9

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Стандарт Standard	Особое предл. 1 Special offer pack. 1	Особое предл. 2 Special offer pack. 2	Макс. вращ. момент Max. torque	Макс. зажим. усилие Max. clamping force	Макс. част. вращ. Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Шаг зубьев Tooth pitch	Вес Weight	Высота с фланцем Height with flange	
ID	ID	ID	ID	[Нм]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[кг]	[мм]	
DIN 6353	Z235	0819003	0819203	0819103	210.0	160.0	4200	7.7	6.0	28.8	-
DIN 55028	C5	0819013	0819213	0819113	210.0	160.0	4200	7.7	6.0	33.2	107.0
DIN 55028	C6	0819023	0819223	0819113	210.0	160.0	4200	7.7	6.0	33.2	108.0
DIN 55028	C8	0819033	0819233	0819133	210.0	160.0	4200	7.7	6.0	33.9	112.0
DIN 55029	D5	0819043	0819243	0819143	210.0	160.0	4200	7.7	6.0	34.8	112.0
DIN 55029	D6	0819053	0819253	0819153	210.0	160.0	4200	7.7	6.0	36.2	117.0
DIN 55029	D8	0819063	0819263	0819163	210.0	160.0	4200	7.7	6.0	37.0	122.0
DIN 55028	A5	0819073	0819273	0819173	210.0	160.0	4200	7.7	6.0	33.8	110.0
DIN 55028	A6	0819083	0819283	0819183	210.0	160.0	4200	7.7	6.0	34.0	112.0
DIN 55028	A8	0819093	0819293	0819193	210.0	160.0	4200	7.7	6.0	35.7	120.0

Стандартный комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, винты крепления патрона, крепежные ключи и руководство по эксплуатации

Комплект поставки – особое предложение 1 и 2

см. стр. 27

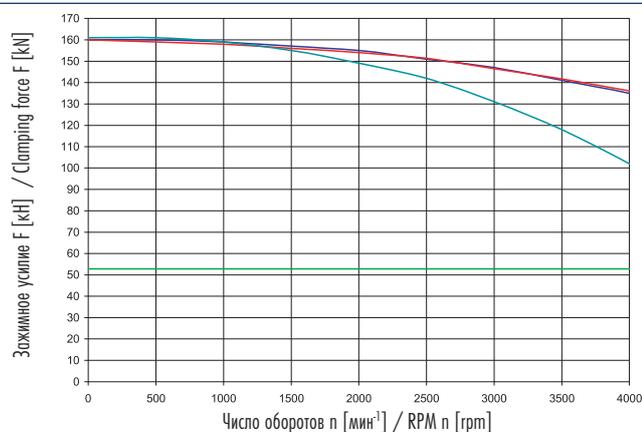
Scope of delivery – standard version

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Scope of delivery – Special offer package 1 and 2

see page 27

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



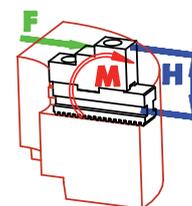
см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHF 250 1.9 кг
- STF 250 3.3 кг
- SFA 250 3.7 кг

see page 619

Нагрузка на направл.
Load of base jaw guidance



M_{max.} = 3520 Нм

см. стр. 620
see page 620

Диапазоны зажима

см. стр. 50

Clamping ranges

see page 50



Набор для ТО
см. р. «Комплектующие»
Maintenance kit
see chapter accessories



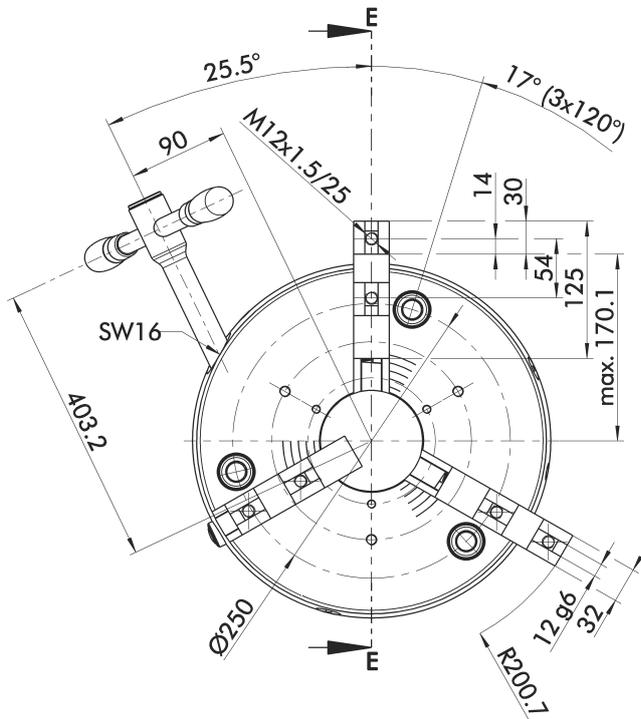
Стандартные кулачки
см. стр. 46
Standard chuck jaws
see page 46



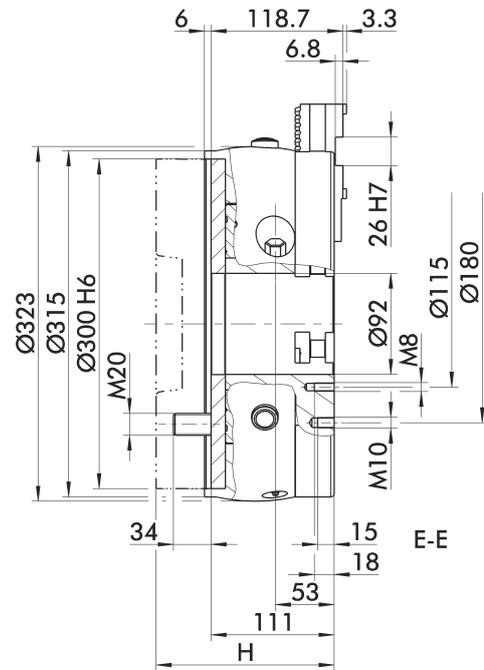
Зажимной ключ
см. р. «Комплектующие»
Key
see chapter accessories



Увеличение отв. патрона
см. р. «Комплектующие»
Larger center through-hole
see chapter accessories

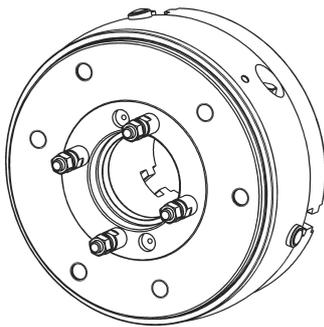


DIN 6353 Z 300



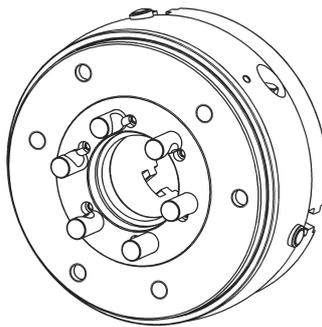
ISO 702-3

①



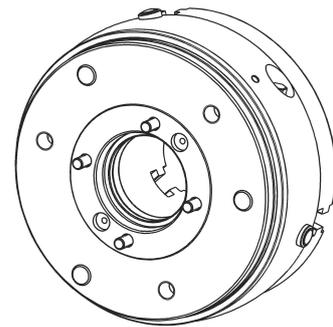
ISO 702-2

②



ISO 702-1

③



Изображение патронов в открытом положении
Возможны технические изменения

Chuck for shaft clamping drawn in open position
Subject to technical changes without notice

- ① Для байонетного крепления
DIN 55027, ISO 702/III, ASA B5.9
- ② Для крепления "Camlock" с коротким конусом
DIN 55029, ISO 702/II, ASA B5.9 D
- ③ С промежуточным фланцем для короткого конуса
DIN 55026 A, ISO 702/1 A, ASA B5.9

- ① For short taper Bayonet-Mount
DIN 55027, ISO 702/III, ASA B5.9
- ② For short taper Camlock-Mount
DIN 55029, ISO 702/II, ASA B5.9 D
- ③ With adapter plate for short taper
DIN 55026 A, ISO 702/1 A, ASA B5.9

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Стандарт Standard	Особое предл. 1 Special offer pack. 1	Особое предл. 2 Special offer pack. 2	Макс. вращ. момент Max. torque	Макс. зажим. усилие Max. clamping force	Макс. част. вращ. Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Шаг зубьев Tooth pitch	Вес Weight	Высота с фланцем Height with flange	
ID	ID	ID	ID	[Нм]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[кг]	[мм]	
DIN 6353	Z300	0819004	0819204	0819104	220.0	180.0	3400	9.9	7.0	54.2	-
DIN 55028	C6	0819014	0819214	0819114	220.0	180.0	3400	9.9	7.0	62.1	128.0
DIN 55028	C8	0819024	0819224	0819124	220.0	180.0	3400	9.9	7.0	62.6	130.0
DIN 55028	C11	0819034	0819234	0819134	220.0	180.0	3400	9.9	7.0	63.3	133.0
DIN 55029	D6	0819044	0819244	0819144	220.0	180.0	3400	9.9	7.0	64.7	133.0
DIN 55029	D8	0819054	0819254	0819154	220.0	180.0	3400	9.9	7.0	66.7	138.0
DIN 55029	D11	0819064	0819264	0819164	220.0	180.0	3400	9.9	7.0	67.5	143.0
DIN 55028	A6	0819074	0819274	0819174	220.0	180.0	3400	9.9	7.0	65.6	136.0
DIN 55028	A8	0819084	0819284	0819184	220.0	180.0	3400	9.9	7.0	64.8	136.0
DIN 55028	A11	0819094	0819294	0819194	220.0	180.0	3400	9.9	7.0	67.6	146.0

Стандартный комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, винты крепления патрона, крепежные ключи и руководство по эксплуатации

Комплект поставки – особое предложение 1 и 2

см. стр. 27

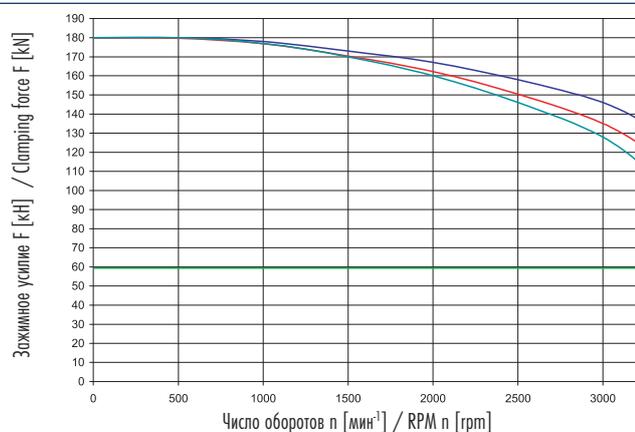
Scope of delivery – standard version

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Scope of delivery – Special offer package 1 and 2

see page 27

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



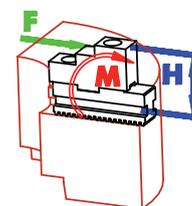
см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHF 315 3.3 кг
- STF 315 5.5 кг
- SFA 315 5.6 кг

see page 619

Нагрузка на направл.
Load of base jaw guidance



M_{max.} = 4440 Нм

см. стр. 620
see page 620

Диапазоны зажима

см. стр. 50

Clamping ranges

see page 50



Набор для ТО
см. р. «Комплекующие»
Maintenance kit
see chapter accessories



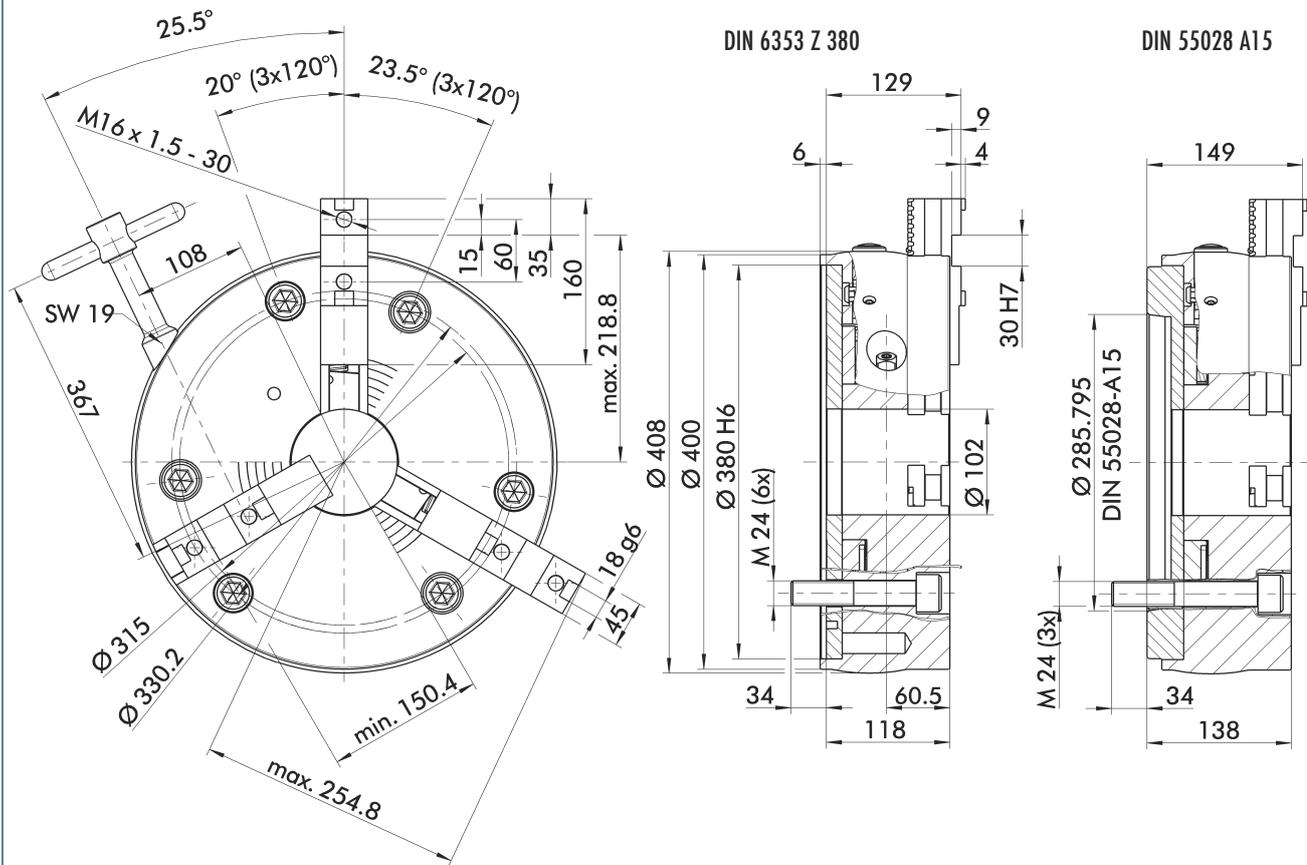
Стандартные кулачки
см. стр. 46
Standard chuck jaws
see page 46



Зажимной ключ
см. р. «Комплекующие»
Key
see chapter accessories

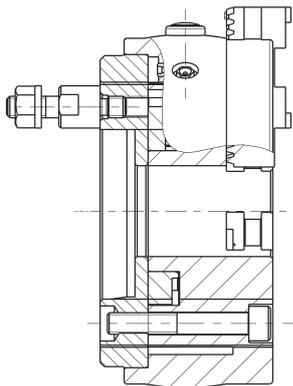


Увеличение отв. патрона
см. р. «Комплекующие»
Larger center through-hole
see chapter accessories



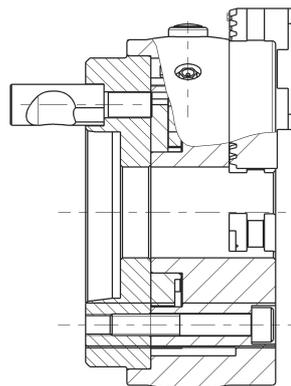
DIN 55028-C
ISO 702/III
ASA B5.9

①



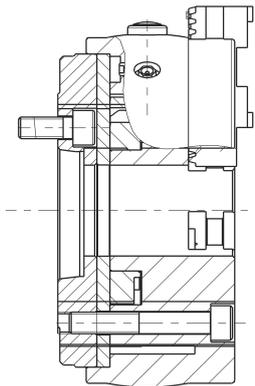
DIN 55029
ISO 702/II
ASA B5.9 D

②



DIN 55028-A
ISO 702/I A
ASA B5.9

③



Изображение патронов в открытом положении
Возможны технические изменения

Chuck for shaft clamping shown in open position
Subject to technical changes

- ① Для байонетного крепления
DIN 55027, ISO 702/III, ASA B5.9
- ② Для крепления "Camlock" с коротким конусом
DIN 55029, ISO 702/II, ASA B5.9 D
- ③ С промежуточным фланцем для короткого конуса
DIN 55026 A, ISO 702/I A, ASA B5.9

- ① For short taper Bayonet-Mount
DIN 55027, ISO 702/III, ASA B5.9
- ② For short taper Camlock-Mount
DIN 55029, ISO 702/II, ASA B5.9 D
- ③ With adapter plate for short taper
DIN 55026 A, ISO 702/I A, ASA B5.9

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Стандарт Standard ID	Особое предл. 1 Special offer package 1 ID	Особое предл. 2 Special offer package 2 ID	Макс. вращ. момент Max. torque [Нм]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Шаг зубьев Tooth pitch [мм]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z380	0814240	0814340	0814640	280.0	230.0	2200	12.0	8.5	99.0
DIN 55028	C8	0814241	0814341	0814641	280.0	230.0	2200	12.0	8.5	113.0
DIN 55028	C11	0814242	0814342	0814642	280.0	230.0	2200	12.0	8.5	110.0
DIN 55029	D8	0814243	0814343	0814643	280.0	230.0	2200	12.0	8.5	117.0
DIN 55029	D11	0814244	0814344	0814644	280.0	230.0	2200	12.0	8.5	118.0
DIN 55028	A8	0814245	0814345	0814645	280.0	230.0	2200	12.0	8.5	108.0
DIN 55028	A11	0814246	0814346	0814646	280.0	230.0	2200	12.0	8.5	107.0
DIN 55028	A15	0814249	0814349	0814649	280.0	230.0	2200	12.0	8.5	105.0

Стандартный комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, винты крепления патрона, крепежные ключи и руководство по эксплуатации

Комплект поставки – особое предложение 1 и 2

см. стр. 27

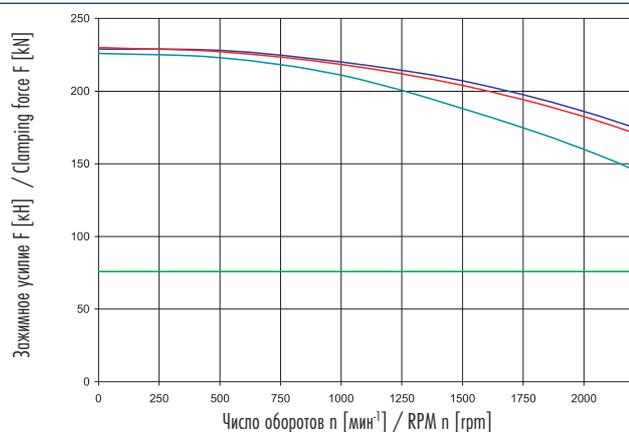
Scope of delivery – standard version

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Scope of delivery – Special offer package 1 and 2

see page 27

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



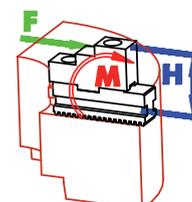
см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHF 400 6.8 кг
- STF 400 10.8 кг
- SFA 400 13.5 кг

see page 619

**Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance**



M_{max.} = 7437 Нм

см. стр. 620
see page 620

Диапазоны зажима

см. стр. 50

Clamping ranges

see page 50



Набор для ТО
см. р. «Комплекующие»
Maintenance kit
see chapter accessories



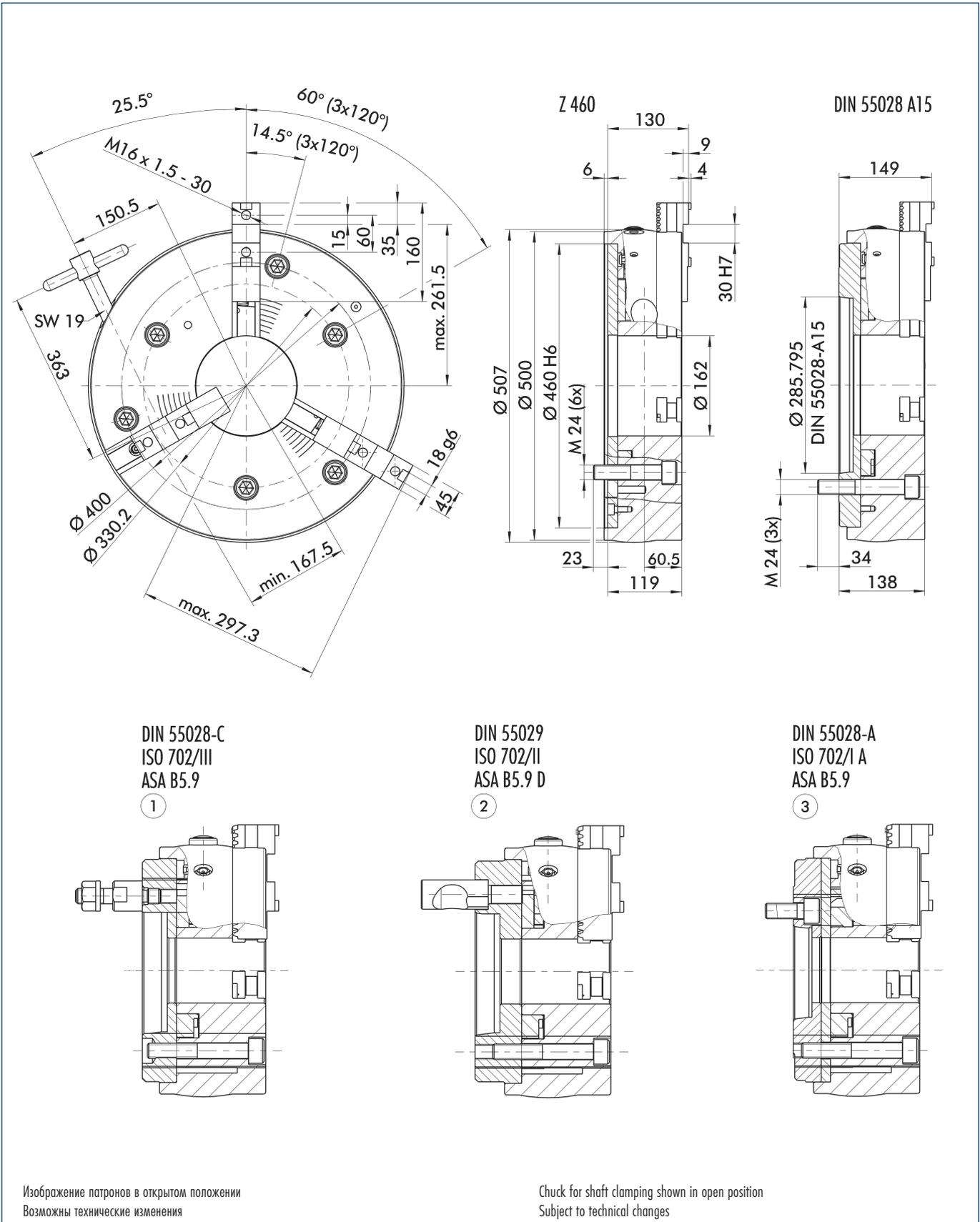
Стандартные кулачки
см. стр. 46
Standard chuck jaws
see page 46



Зажимной ключ
см. р. «Комплекующие»
Key
see chapter accessories



Увеличение отв. патрона
см. р. «Комплекующие»
Larger center through-hole
see chapter accessories



- ① Для байонетного крепления
DIN 55027, ISO 702/III, ASA B5.9
- ② Для крепления "Camlock" с коротким конусом
DIN 55029, ISO 702/II, ASA B5.9 D
- ③ С промежуточным фланцем для короткого конуса
DIN 55026 A, ISO 702/I A, ASA B5.9

- ① For short taper Bayonet-Mount
DIN 55027, ISO 702/III, ASA B5.9
- ② For short taper Camlock-Mount
DIN 55029, ISO 702/II, ASA B5.9 D
- ③ With adapter plate for short taper
DIN 55026 A, ISO 702/I A, ASA B5.9

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Стандарт Standard ID	Особое предл. 1 Special offer package 1 ID	Особое предл. 2 Special offer package 2 ID	Макс. вращ. момент Max. torque [Нм]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Шаг зубьев Tooth pitch [мм]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z460	0814250	0814350	0814650	320.0	270.0	1500	12.0	8.5	152.0
DIN 55028	C8	0814251	0814351	0814651	320.0	270.0	1500	12.0	8.5	175.0
DIN 55028	C11	0814252	0814352	0814652	320.0	270.0	1500	12.0	8.5	172.0
DIN 55028	C15	0814253	0814353	0814653	320.0	270.0	1500	12.0	8.5	174.0
DIN 55029	D8	0814254	0814354	0814654	320.0	270.0	1500	12.0	8.5	180.0
DIN 55029	D11	0814255	0814355	0814655	320.0	270.0	1500	12.0	8.5	182.0
DIN 55029	D15	0814256	0814356	0814656	320.0	270.0	1500	12.0	8.5	200.0
DIN 55028	A8	0814257	0814357	0814657	320.0	270.0	1500	12.0	8.5	192.0
DIN 55028	A11	0814258	0814358	0814658	320.0	270.0	1500	12.0	8.5	171.0
DIN 55028	A15	0814259	0814359	0814659	320.0	270.0	1500	12.0	8.5	183.0

Стандартный комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, винты крепления патрона, крепежные ключи и руководство по эксплуатации

Комплект поставки – особое предложение 1 и 2

см. стр. 27

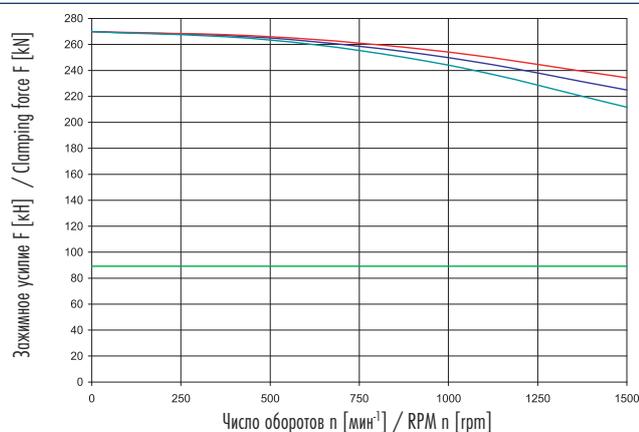
Scope of delivery – standard version

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Scope of delivery – Special offer package 1 and 2

see page 27

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



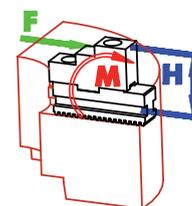
см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHF 400 6.8 кг
- STF 400 10.8 кг
- SFA 400 13.5 кг

see page 619

Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance



M_{макс.} = 8730 Нм

см. стр. 620

see page 620

Диапазоны зажима

см. стр. 50

Clamping ranges

see page 50



Набор для ТО
см. р. «Комплектующие»

Maintenance kit
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 46

Standard chuck jaws
see page 46



Зажимной ключ
см. р. «Комплектующие»

Key
see chapter accessories



Увеличение отв. патрона
см. р. «Комплектующие»

Larger center through-hole
see chapter accessories

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Особое предл. 2 Special offer package 2 ID	Макс. вращ. момент Max. torque [Нм]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Шаг зубьев Tooth pitch [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z580	0814260	0814660	350.0	270.0	1000	15.0	8.5	16.5	256.0
DIN 55028	C11	0814261	0814661	350.0	270.0	1000	15.0	8.5	16.5	256.0
DIN 55028	C15	0814262	0814662	350.0	270.0	1000	15.0	8.5	16.5	256.0
DIN 55029	D11	0814263	0814663	350.0	270.0	1000	15.0	8.5	16.5	256.0
DIN 55029	D15	0814264	0814664	350.0	270.0	1000	15.0	8.5	16.5	256.0
DIN 55028	A11	0814265	0814665	350.0	270.0	1000	15.0	8.5	16.5	256.0
DIN 55028	A15	0814266	0814666	350.0	270.0	1000	15.0	8.5	16.5	256.0

Комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, винты крепления патрона, крепежные ключи и руководство по эксплуатации

Комплект поставки – особое предложение 1 и 2

см. стр. 27

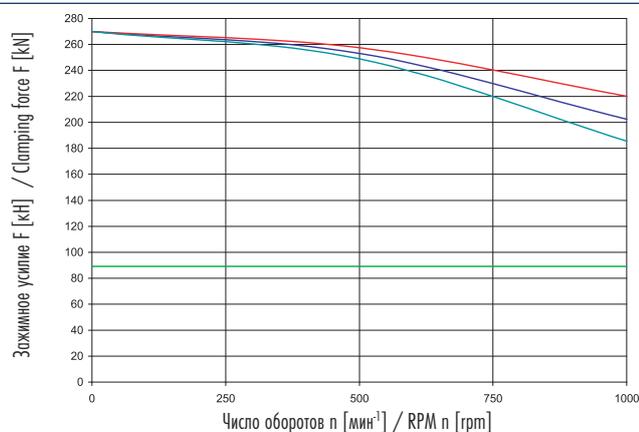
Scope of delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Scope of delivery – Special offer package 1 and 2

see page 27

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



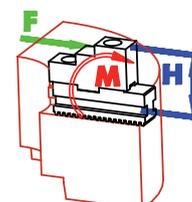
см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHF 630 18 кг
- SFA-AL 630 14.8 кг
- SFA 630 40 кг

see page 619

**Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance**



M_{max.} = 10620 Нм

см. стр. 620
see page 620

Диапазоны зажима

см. стр. 50

Clamping ranges

see page 50



Набор для ТО
см. р. «Комплекующие»
Maintenance kit
see chapter accessories



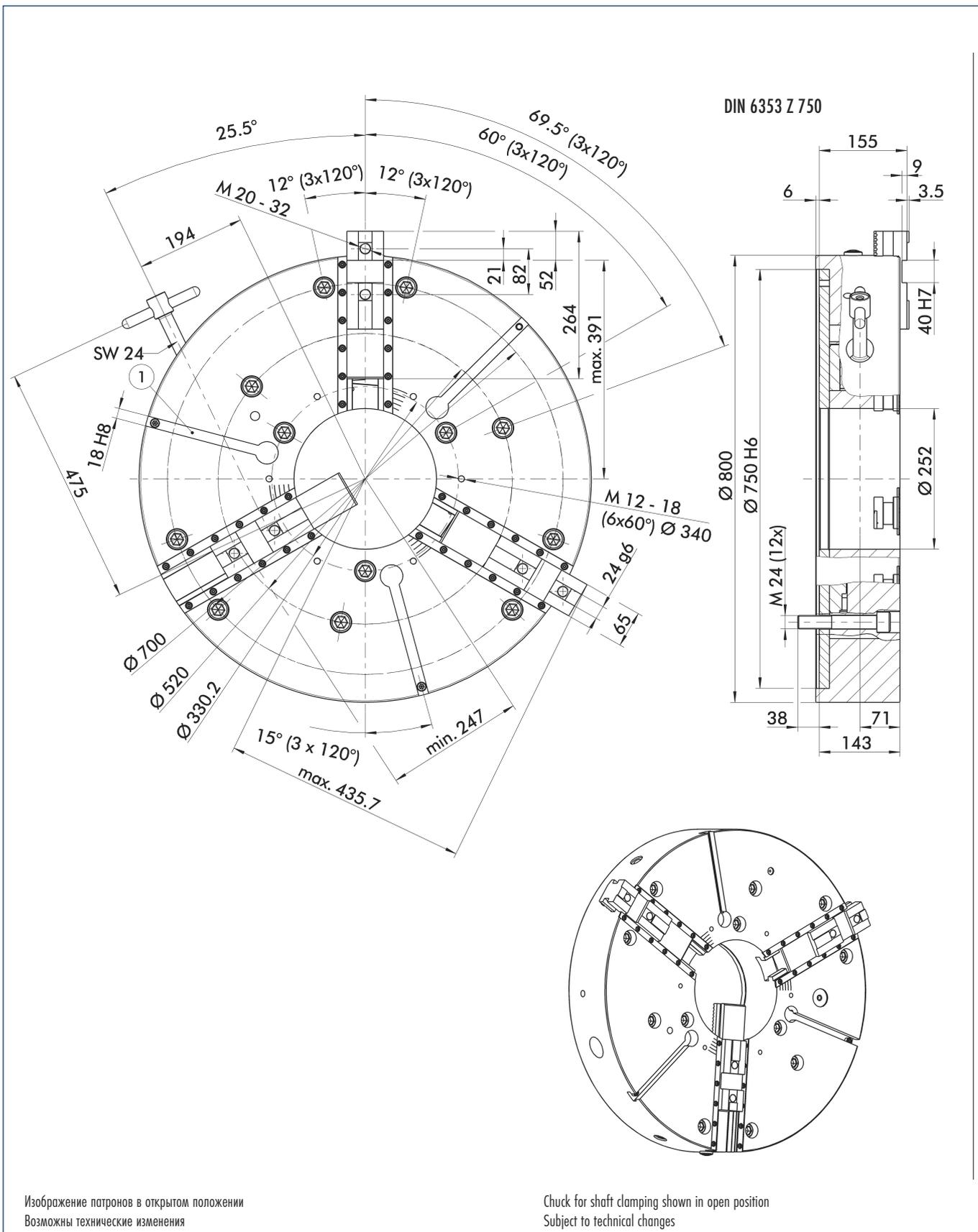
Стандартные кулачки
см. стр. 46
Standard chuck jaws
see page 46



Зажимной ключ
см. р. «Комплекующие»
Key
see chapter accessories



Увеличение отв. патрона
см. р. «Комплекующие»
Larger center through-hole
see chapter accessories



1 Под гайку DIN 508 - M16x18

1 For nut DIN 508 - M16x18

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Макс. вращ. момент Max. torque [Нм]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Шаг зубьев Tooth pitch [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z750	0814280	350.0	270.0	1000	15.0	8.5	42.3	465.0

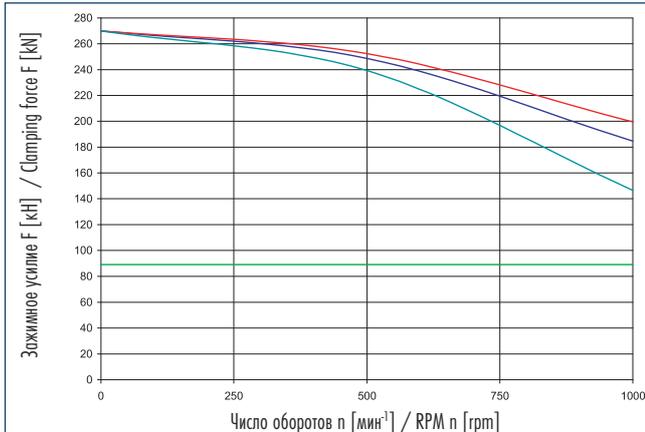
Комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, винты крепления патрона, крепежные ключи и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



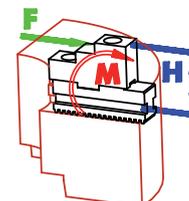
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHF 630  18 кг
- SFA-AL 630  14.8 кг
- SFA 630  40 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max} = 10620 Нм

① см. стр. 620
① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 50

Clamping ranges

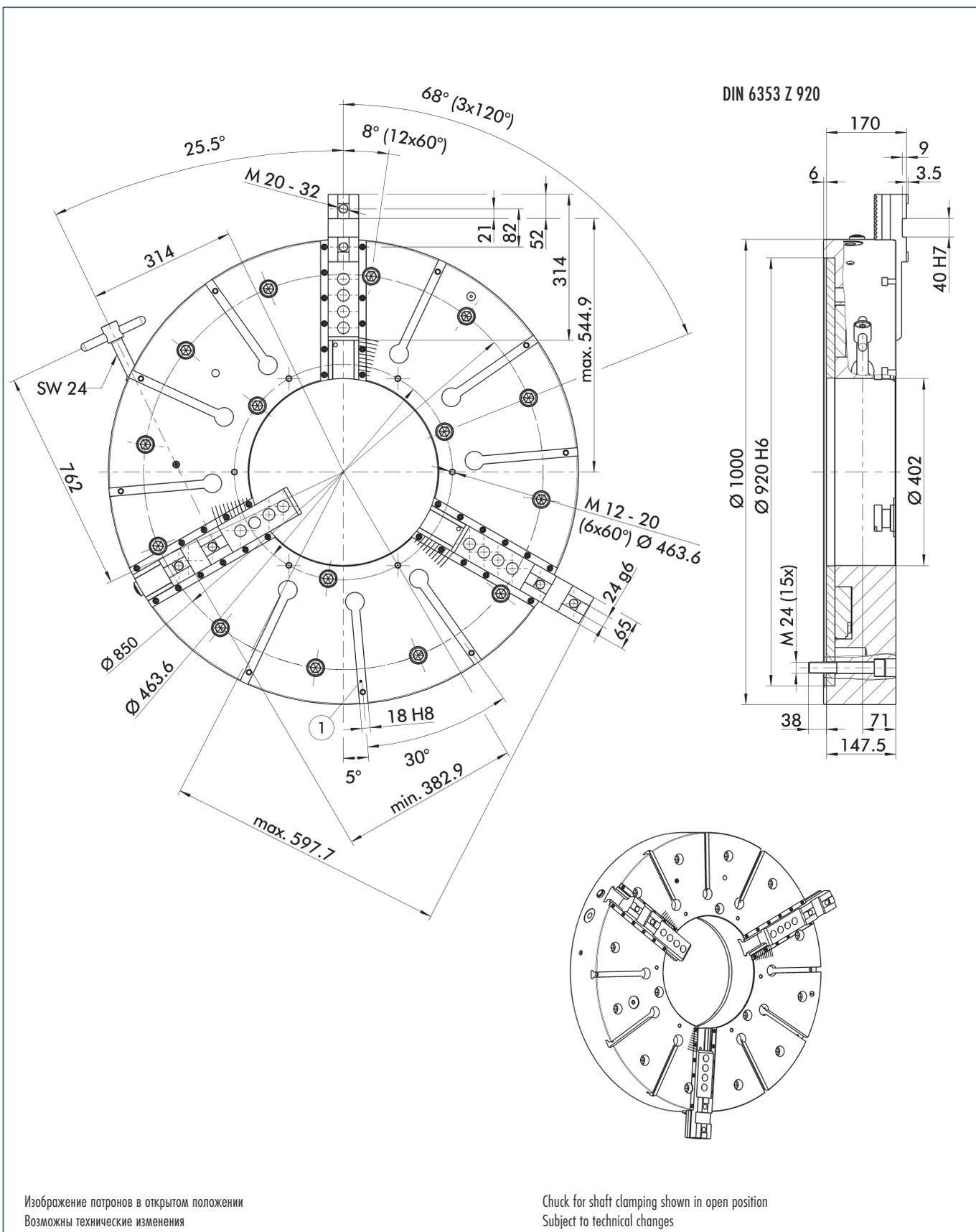
① see page 50

Набор для ТО
см. р. «Комплектующие»
Maintenance kit
see chapter accessories

Стандартные кулачки
см. стр. 46
Standard chuck jaws
see page 46

Зажимной ключ
см. р. «Комплектующие»
Key
see chapter accessories

Увеличение отв. патрона
см. р. «Комплектующие»
Larger center through-hole
see chapter accessories



① Под гайку DIN 508 - M16x18

① For nut DIN 508 - M16x18

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Макс. вращ. момент Max. torque [Нм]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Шаг зубьев Tooth pitch [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z920	0814290	350.0	270.0	900	15.0	8.5	105.5	720.0

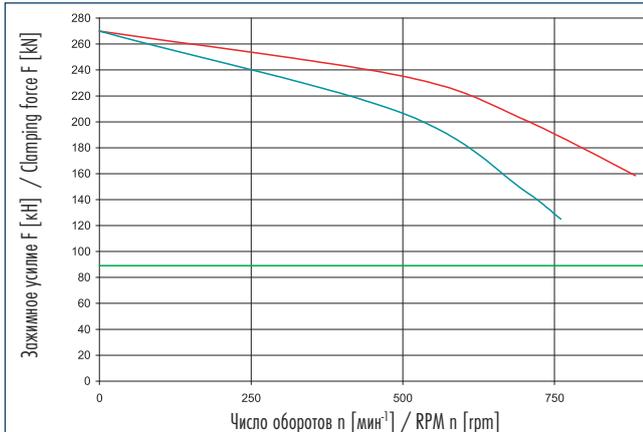
Комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, винты крепления патрона, крепежные ключи и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



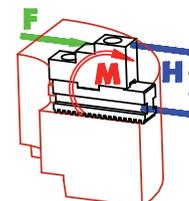
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SFA-AL 1000		32 кг
■ SFA 1000		87 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{max}} = 11520 \text{ Нм}$

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 50

Clamping ranges

① see page 50



Набор для ТО
см. р. «Комплектующие»

Maintenance kit
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 46

Standard chuck jaws
see page 46



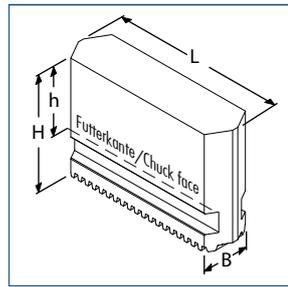
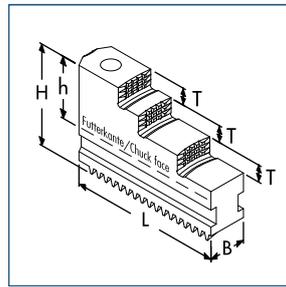
Зажимной ключ
см. р. «Комплектующие»

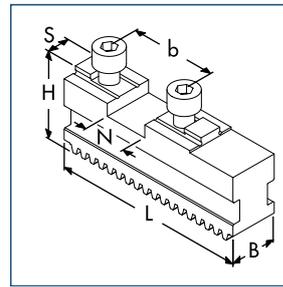
Key
see chapter accessories



Увеличение отв. патрона
см. р. «Комплектующие»

Larger center through-hole
see chapter accessories

Зажимные кулачки | Chuck Jaws
SMB, STF и SFG
 для ROTA-S plus от 160 до 1000

 Блоковые кулачки, сырые, SMB и SMB-H
 Soft monoblock jaws, SMB and SMB-H

 Ступенчатые блоковые кулачки, закаленные, STF
 Hard stepped block jaws, STF

SMB, STF and SFG
 for ROTA-S plus 160 up to 1000

 Основные кулачки, закаленные, SFG, вкл. винты
 Hard base jaws, SFG, incl. screws

Технические данные

Модель патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	B [мм]	H [мм]	L [мм]	N [мм]	S [мм]	T [мм]	b [мм]	h [мм]	Компл Set [кг]
ROTA-S plus 2.0 160	SMB 160	0163100	20.0	45.0	79.0					24.0	1.5
	SMB-H 160	0163200	20.0	60.0	79.0					39.0	2.0
	STF 160	0161100	20.0	45.0	79.0			7.5		24.0	1.1
	SFG 160	0157100	20.0	29.5	74.0	18.0	8.0		32.0		0.8
	SFGK 160	0157500	20.0	29.5	64.0	18.0	8.0		32.0		0.7
ROTA-S plus 2.0 200	SMB 200	0163101	22.0	60.0	94.0					35.0	2.6
	SMB-H 200	0163201	22.0	80.0	94.0					55.0	3.6
	STF 200	0161101	22.0	60.0	94.0			10.0		35.0	1.9
	SFG 200	0157101	22.0	35.0	90.0	20.0	10.0		40.0		1.2
	SFGK 200	0157501	22.0	35.0	80.0	20.0	10.0		40.0		1.1
ROTA-S plus 2.0 250	SFGL 200	0157121	22.0	35.0	110.0	20.0	10.0		40.0		1.5
	SMB 250	0163102	26.0	70.0	115.0					40.0	4.4
	SMB-H 250	0163202	26.0	100.0	115.0					70.0	6.5
	STF 250	0161102	26.0	70.0	114.0			14.0		40.0	3.3
ROTA-S plus 2.0 315	SFG 250	0157102	26.0	40.0	110.0	20.0	12.0		40.0		2.0
	SFGK 250	0157502	26.0	40.0	91.0	20.0	12.0		40.0		1.6
	SFGL 250	0157112	26.0	40.0	122.0	20.0	12.0		40.0		2.3
	SMB 315	0163103	32.0	81.0	140.0					46.0	7.5
	SMB-H 315	0163203	32.0	135.0	140.0					100.0	13.0
ROTA-S plus 2.0 315	STF 315	0161103	32.0	81.0	130.0			15.0		46.0	5.5
	SFG 315	0157103	32.0	46.0	125.0	26.0	12.0		54.0		3.1
	SFGL 315	0157123	32.0	46.0	160.0	26.0	12.0		54.0		4.0
	SMB 400	0163104	45.0	93.0	176.0					53.0	15.0
	STF 400	0161104	45.0	93.0	167.0			20.0		52.0	10.8
ROTA-S plus 400	SFG 400	0157104	45.0	55.0	160.0	30.0	18.0		60.0		6.6
	SFGL 400	0157124	45.0	55.0	200.0	30.0	18.0		60.0		8.6
	SMB 500	0163105	45.0	130.0	176.0					90.0	21.6
ROTA-S plus 500	STF 400	0161104	45.0	93.0	167.0			20.0		52.0	10.8
	SFG 400	0157104	45.0	55.0	160.0	30.0	18.0		60.0		6.6
	SFGL 400	0157124	45.0	55.0	200.0	30.0	18.0		60.0		8.6
	SMB 630/800	0163106	65.0	130.0	230.0					88.0	40.0
ROTA-S plus 630	SFG 630	0157106	65.0	62.0	230.0	40.0	24.0		82.0		17.1
	SMB 630/800	0163106	65.0	130.0	230.0					88.0	40.0
ROTA-S plus 800	SFG 800	0157107	65.0	62.0	264.0	40.0	24.0		82.0		18.4
	SMB 630/800	0163106	65.0	130.0	230.0					88.0	40.0
ROTA-S plus 1000	SFG 1000	0157108	65.0	72.0	315.0	40.0	24.0		82.0		24.4

Специальные кулачки SCHUNK

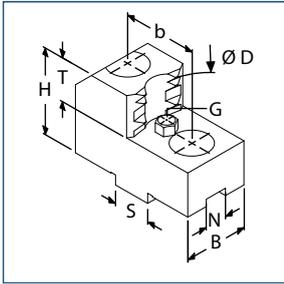
см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws

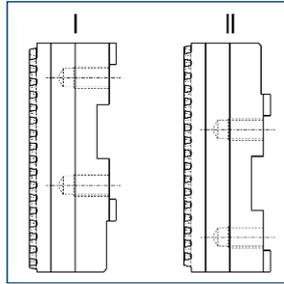
see page 588 - 613

SZKA для наружного зажима
для ROTA-S plus от 160 до 500

SZKA for O.D.-Clamping
for ROTA-S plus 160 up to 500



Зубчатые кулачки, каленые, SZKA
Hard claw jaws, SZKA



Положение базовых кулачков
Position of base jaws



Упоры заготовки
Workpiece stops

Технические данные

Technical data

Модель патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Положение базов.кулач. Position of base jaws	Диапазон зажима Clamping range	Макс.вылет кулачков Swing diameter	B	H	S	N	T	G	b	Компл Set
				[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[кг]
ROTA-S plus 2.0 160	SZKA 169	0165174	I	41 - 97	217	26.0	40.0	18.0	8.0	20.0	M6	32.0	1.0
	SZKA 163	0165146	II	55 - 109	217	40.0	40.0	18.0	8.0	20.0	M6	32.0	1.0
	SZKA 163	0165146	I	89 - 144	225	40.0	40.0	18.0	8.0	20.0	M6	32.0	1.0
	SZKA 167	0165150	II	104 - 160	221	30.0	40.0	18.0	8.0	20.0	M6	32.0	1.3
ROTA-S plus 2.0 200	SZKA 212	0139153	I	34 - 83	254	26.0	45.0	20.0	10.0	25.0	M6	40.0	1.4
	SZKA 213	0139154	II	64 - 128	267	30.0	45.0	20.0	10.0	25.0	M6	40.0	1.3
	SZKA 213	0139154	I	109 - 175	267	30.0	45.0	20.0	10.0	25.0	M6	40.0	1.3
	SZKA 216	0139159	I	141 - 200	244	30.0	45.0	20.0	10.0	25.0	M6	40.0	1.2
ROTA-S plus 2.0 250	SZKA 263	0139160	II	31 - 99	322	30.0	50.0	20.0	12.0	25.0	M6	40.0	1.4
	SZKA 266	0139163	II	74 - 154	324	40.0	50.0	20.0	12.0	25.0	M6	40.0	1.9
	SZKA 266	0139163	I	148 - 229	328	40.0	50.0	20.0	12.0	25.0	M6	40.0	1.9
	SZKA 268	0139165	I	181 - 250	336	40.0	50.0	20.0	12.0	25.0	M6	40.0	2.2
ROTA-S plus 2.0 315	SZKA 321	0139166	II	44 - 133	400	40.0	53.0	26.0	12.0	25.0	M8	54.0	3.1
	SZKA 321	0139166	I	85 - 210	400	40.0	53.0	26.0	12.0	25.0	M8	54.0	3.1
	SZKA 324	0139169	II	115 - 233	402	40.0	53.0	26.0	12.0	25.0	M8	54.0	2.8
	SZKA 324	0139169	I	190 - 315	402	40.0	53.0	26.0	12.0	25.0	M8	54.0	2.8
ROTA-S plus 400	SZKA 409	0139170	II	51 - 168	507	50.0	71.0	30.0	18.0	33.0	M8	60.0	6.0
	SZKA 412	0139173	II	119 - 266	509	50.0	71.0	30.0	18.0	33.0	M8	60.0	5.1
	SZKA 412	0139173	I	230 - 382	509	50.0	71.0	30.0	18.0	33.0	M8	60.0	5.1
ROTA-S plus 500	SZKA 409	0139170	II	66 - 196	532	50.0	71.0	30.0	18.0	33.0	M8	60.0	6.0
	SZKA 412	0139173	II	162 - 328	575	50.0	71.0	30.0	18.0	33.0	M8	60.0	5.1
	SZKA 412	0139173	I	288 - 465	585	50.0	71.0	30.0	18.0	33.0	M8	60.0	5.1

- ① Зубчатые кулачки для наружного и внутреннего зажима, а также упоры заготовки можно найти в нашем каталоге кулачков
- ① SZKA 163 до 169 имеет 2 ряда зубьев

- ① Claw jaws for I.D. and bar clamping as well as workpiece stops see our chuck jaws catalog
- ① SZKA 163 up to 169 has 2 rows of teeth

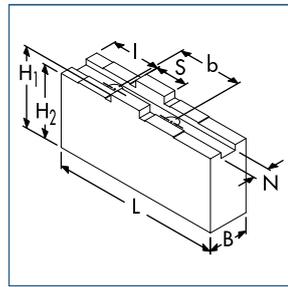
Специальные кулачки SCHUNK
см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws
see page 588 - 613

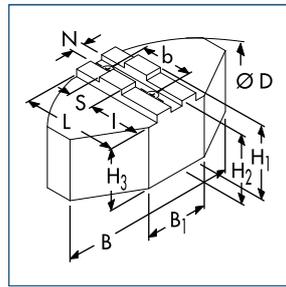
Съёмные кулачки | Top Jaws

SFA и SHF

для ROTA-S plus от 160 до 250



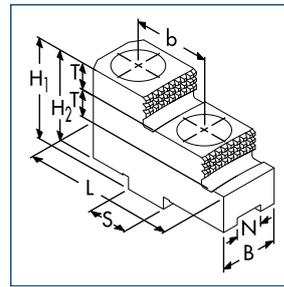
Накладные кулачки, сырые, SFA, SFA-C и SFA-AL
Soft top jaws, SFA, SFA-C and SFA-AL



Сегментные накладные кулачки, сырые, SFA-SM и SFA-SA
Full grip soft top jaws, SFA-SM and SFA-SA

SFA and SHF

for ROTA-S plus 160 up to 250



Накладные ступенчатые кулачки, закалённые, SHF
Hard top jaws, SHF

Технические данные

Модель патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	B	H ₂	H ₃	L	S	N	T	b	Компл Set
				[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]
ROTA-S plus 2.0 160	SFA 160	0153100	16MnCr5	20.0	36.0		85.0	18.0	8.0		32.0	1.2
	SFA 160-C1	0154121	16MnCr5	30.0	51.5		85.0	18.0	8.0		32.0	2.7
	SFA 160-C2	0154127	16MnCr5	35.0	36.0		63.0	18.0	8.0		32.0	1.6
	SFA 160-C3	0154131	16MnCr5	40.0	56.0		70.0	18.0	8.0		32.0	3.3
	SFA-AL 160	0172100	ALU	25.0	46.0		85.0	18.0	8.0		32.0	0.7
	SFA-SM 160	0173100	16MnCr5	120.0	46.0	40.0	60.0	18.0	8.0		32.0	4.8
	SFA-SA 160	0174100	ALU	120.0	46.0	40.0	59.5	18.0	8.0		32.0	1.8
	SHF 160	0155100	закал./hard	20.0	32.5		63.0	18.0	8.0	7.5	32.0	0.6
ROTA-S plus 2.0 200	SFA 200	0153101	16MnCr5	22.0	43.0		105.0	20.0	10.0		40.0	2.0
	SFA 200-C1	0154100	16MnCr5	30.0	51.5		100.0	20.0	10.0		40.0	3.2
	SFA 200-C2	0154124	16MnCr5	22.0	51.5		100.0	20.0	10.0		40.0	2.2
	SFA 200-C3	0154128	16MnCr5	40.0	36.0		70.0	20.0	10.0		40.0	2.1
	SFA 200-C4	0154130	16MnCr5	40.0	56.0		85.0	20.0	10.0		40.0	4.0
	SFA 200-C5	0154132	16MnCr5	40.0	76.0		95.0	20.0	10.0		40.0	6.1
	SFA-AL 200	0172102	ALU	25.0	46.0		105.0	20.0	10.0		40.0	0.9
	SFA-SM 200	0173101	16MnCr5	140.0	56.0	50.0	70.0	20.0	10.0		40.0	9.0
	SFA-SM 201	0173105	16MnCr5	140.0	76.0	70.0	70.0	20.0	10.0		40.0	12.5
	SFA-SA 200	0174101	ALU	140.0	54.0	48.0	72.5	20.0	10.0		40.0	3.5
SFA-SA 201	0174105	ALU	140.0	76.0	70.0	72.5	20.0	10.0		40.0	4.7	
	SHF 200	0155101	закал./hard	22.0	38.0		72.0	20.0	10.0	10.0	40.0	0.8
ROTA-S plus 2.0 250	SFA 250	0153102	16MnCr5	30.0	50.5		125.0	20.0	12.0		40.0	3.7
	SFA 250-C1	0154101	16MnCr5	40.0	55.0		90.0	20.0	12.0		40.0	3.9
	SFA 250-C2	0154102	16MnCr5	40.0	55.0		125.0	20.0	12.0		40.0	5.6
	SFA 250-C3	0154103	16MnCr5	40.0	75.0		125.0	20.0	12.0		40.0	7.7
	SFA 250-C4	0154104	16MnCr5	40.0	95.0		125.0	20.0	12.0		40.0	9.8
	SFA 250-C5	0154105	16MnCr5	40.0	115.0		125.0	20.0	12.0		40.0	11.8
	SFA 250-C6	0154106	16MnCr5	60.0	55.0		90.0	20.0	12.0		40.0	6.0
	SFA 250-C7	0154107	16MnCr5	80.0	55.0		90.0	20.0	12.0		40.0	8.5
	SFA-AL 250	0172103	ALU	40.0	55.0		125.0	20.0	12.0		40.0	2.1
	SFA-SM 250	0173102	16MnCr5	180.0	55.0	45.0	90.0	20.0	12.0		40.0	12.8
	SFA-SM 251	0173106	16MnCr5	180.0	65.0	65.0	90.0	20.0	12.0		40.0	16.8
	SFA-SA 250	0174102	ALU	180.0	53.0	43.0	87.5	20.0	12.0		40.0	4.8
	SFA-SA 251	0174106	ALU	180.0	75.0	65.0	87.5	20.0	12.0		40.0	6.4
	SHF 250	0155102	закал./hard	30.0	50.0		90.0	20.0	12.0	14.0	40.0	1.9

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws

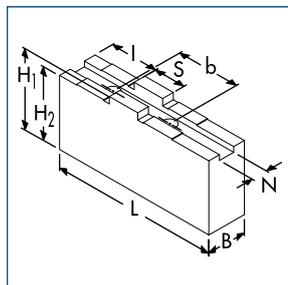
see page 588 - 613

SFA и SHF

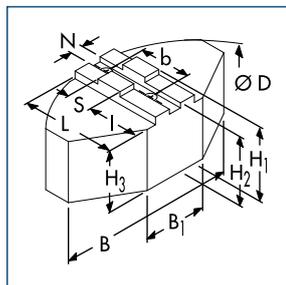
для ROTA-S plus от 315 до 1000

SFA and SHF

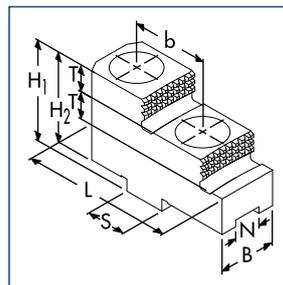
for ROTA-S plus 315 up to 1000



Накладные кулачки, сырые, SFA, SFA-C и SFA-AL
Soft top jaws, SFA, SFA-C and SFA-AL



Сегментные накладные кулачки, сырые, SFA-SM и SFA-SA
Full grip soft top jaws, SFA-SM and SFA-SA



Накладные кулачки, закаленные, SHF
Hard top jaws, SHF

Технические данные

Technical data

Модель патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	B	H ₂	H ₃	L	S	N	T	b	Компл Set
				[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]
ROTA-S plus 2.0 315	SFA 315	0153103	16MnCr5	35.0	54.0		145.0	26.0	12.0		54.0	5.6
	SFA 315-C1	0154108	16MnCr5	40.0	54.0		110.0	26.0	12.0		54.0	4.9
	SFA 315-C2	0154109	16MnCr5	40.0	54.0		145.0	26.0	12.0		54.0	6.6
	SFA 315-C3	0154110	16MnCr5	40.0	94.0		145.0	26.0	12.0		54.0	11.4
	SFA 315-C5	0154112	16MnCr5	40.0	144.0		145.0	26.0	12.0		54.0	17.5
	SFA-AL 315	0172104	ALU	40.0	54.0		145.0	26.0	12.0		54.0	2.4
	SFA-SM 315	0173103	16MnCr5	240.0	69.0	60.0	110.0	26.0	12.0		54.0	28.9
	SFA-SA 315	0174103	ALU	240.0	69.0	60.0	117.0	26.0	12.0		54.0	10.8
	SHF 315	0155103	закал./hard	36.0	56.0		105.0	26.0	12.0	15.0	54.0	3.3
ROTA-S plus 400	SFA 400	0153104	16MnCr5	50.0	73.0		180.0	30.0	18.0		60.0	13.5
	SFA 400-C1	0154116	16MnCr5	60.0	73.0		130.0	30.0	18.0		60.0	11.8
	SFA 400-C3	0154118	16MnCr5	60.0	93.0		155.0	30.0	18.0		60.0	21.5
	SFA 400-C4	0154119	16MnCr5	60.0	113.0		155.0	30.0	18.0		60.0	22.4
	SFA 400-C5	0154120	16MnCr5	80.0	73.0		130.0	30.0	18.0		60.0	16.0
	SFA 400-C6	0154125	16MnCr5	60.0	173.0		160.0	30.0	18.0		60.0	35.1
	SFA-AL 400	0172105	ALU	50.0	73.0		180.0	30.0	18.0		60.0	5.1
	SFA-SM 400	0173104	16MnCr5	330.0	78.0	55.0	160.0	30.0	18.0		60.0	55.6
	SFA-SA 400	0174104	ALU	330.0	83.0	60.0	160.0	30.0	18.0		60.0	22.8
SHF 400	0155104	закал./hard	45.0	75.0		130.0	30.0	18.0	20.0	60.0	6.8	
ROTA-S plus 630	SFA 630	0153106	16MnCr5	65.0	110.0		260.0	40.0	24.0		82.0	39.6
	SFA-AL 630	0172106	ALU	65.0	110.0		260.0	40.0	24.0		82.0	14.8
	SHF 630	0155106	закал./hard	65.0	90.0		185.0	40.0	24.0	30.0	82.0	18.0
ROTA-S plus 800	SFA 630	0153106	16MnCr5	65.0	110.0		260.0	40.0	24.0		82.0	39.6
	SFA-AL 630	0172106	ALU	65.0	110.0		260.0	40.0	24.0		82.0	14.8
	SHF 630	0155106	закал./hard	65.0	90.0		185.0	40.0	24.0	30.0	82.0	18.0
ROTA-S plus 1000	SFA 1000	0153108	16MnCr5	76.0	142.0		350.0	40.0	24.0		82.0	87.0
	SFA-AL 1000	0172108	ALU	80.0	147.0		350.0	40.0	24.0		82.0	32.0

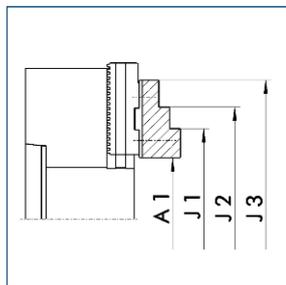
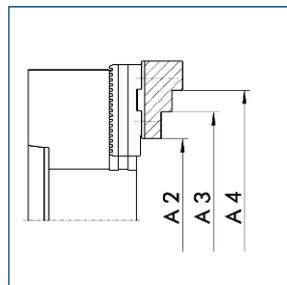
Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws

see page 588 - 613

Диапазоны зажима | Clamping Ranges
со ступенч. накладными кулачками SHF
 для ROTA-S plus от 160 до 630

with hard stepped top jaws SHF
 for ROTA-S plus 160 up to 630

 Положение базовых кулачков II
 Position of base jaws II

 Положение базовых кулачков I
 Position of base jaws I

Наружный зажим
O.D.-Clamping

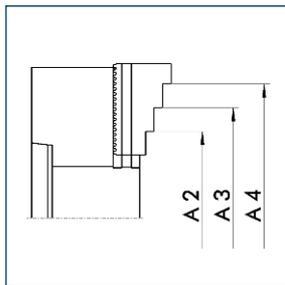
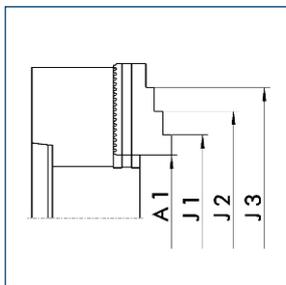
Модель патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1	A2	A3	A4
			[мм]	[мм]	[мм]	[мм]
ROTA-S plus 2.0 160	SHF 160	0155100	5 - 59	48 - 101	92 - 145	117 - 170
ROTA-S plus 2.0 200	SHF 200	0155101	8 - 80	63 - 129	115 - 181	142 - 208
ROTA-S plus 2.0 250	SHF 250	0155102	10 - 91	-	89 - 170	169 - 250
ROTA-S plus 2.0 315	SHF 315	0155103	14 - 137	-	96 - 224	205 - 333
ROTA-S plus 400	SHF 400	0155104	20 - 174	-	135 - 286	255 - 408
ROTA-S plus 500	SHF 400	0155104	52 - 254	-	167 - 368	287 - 490
ROTA-S plus 630	SHF 630	0155106	28 - 317	-	203 - 508	363 - 668

Внутренний зажим
I.D.-Clamping

Модель патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	J1	J2	J3
			[мм]	[мм]	[мм]
ROTA-S plus 2.0 160	SHF 160	0155100	65 - 115	90 - 141	135 - 186
ROTA-S plus 2.0 200	SHF 200	0155101	72 - 144	99 - 171	151 - 224
ROTA-S plus 2.0 250	SHF 250	0155102	92 - 172	172 - 252	-
ROTA-S plus 2.0 315	SHF 315	0155103	95 - 217	204 - 326	-
ROTA-S plus 400	SHF 400	0155104	137 - 286	256 - 408	-
ROTA-S plus 500	SHF 400	0155104	169 - 368	288 - 490	-
ROTA-S plus 630	SHF 630	0155106	196 - 497	352 - 658	-

со ступенч. накладными кулачками STF
для ROTA-S plus от 160 до 500

with hard stepped block jaws STF
for ROTA-S plus 160 up to 500



Наружный зажим

O.D.-Clamping

Модель патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA-S plus 2.0 160	STF 160	0161100	5 - 60	45 - 105	90 - 150	115 - 175
ROTA-S plus 2.0 200	STF 200	0161101	6 - 79	61 - 134	112 - 185	140 - 213
ROTA-S plus 2.0 250	STF 250	0161102	9 - 96	83 - 172	-	163 - 252
ROTA-S plus 2.0 315	STF 315	0161103	14 - 140	96 - 225	-	205 - 334
ROTA-S plus 400	STF 400	0161104	20 - 174	143 - 295	-	265 - 417
ROTA-S plus 500	STF 400	0161104	52 - 254	175 - 377	-	297 - 500

Внутренний зажим

I.D.-Clamping

Модель патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	J1 [мм]	J2 [мм]	J3 [мм]
ROTA-S plus 160 2.0	STF 160	0161100	64 - 114	88 - 139	133 - 184
ROTA-S plus 200 2.0	STF 200	0161101	73 - 134	100 - 161	152 - 212
ROTA-S plus 250 2.0	STF 250	0161102	93 - 177	-	172 - 257
ROTA-S plus 315 2.0	STF 315	0161103	95 - 218	-	204 - 327
ROTA-S plus 400	STF 400	0161104	128 - 276	-	250 - 398
ROTA-S plus 500	STF 400	0161104	160 - 358	-	282 - 482

ROTA-G

Ручные патроны | Manual Lathe Chucks

ROTA-G

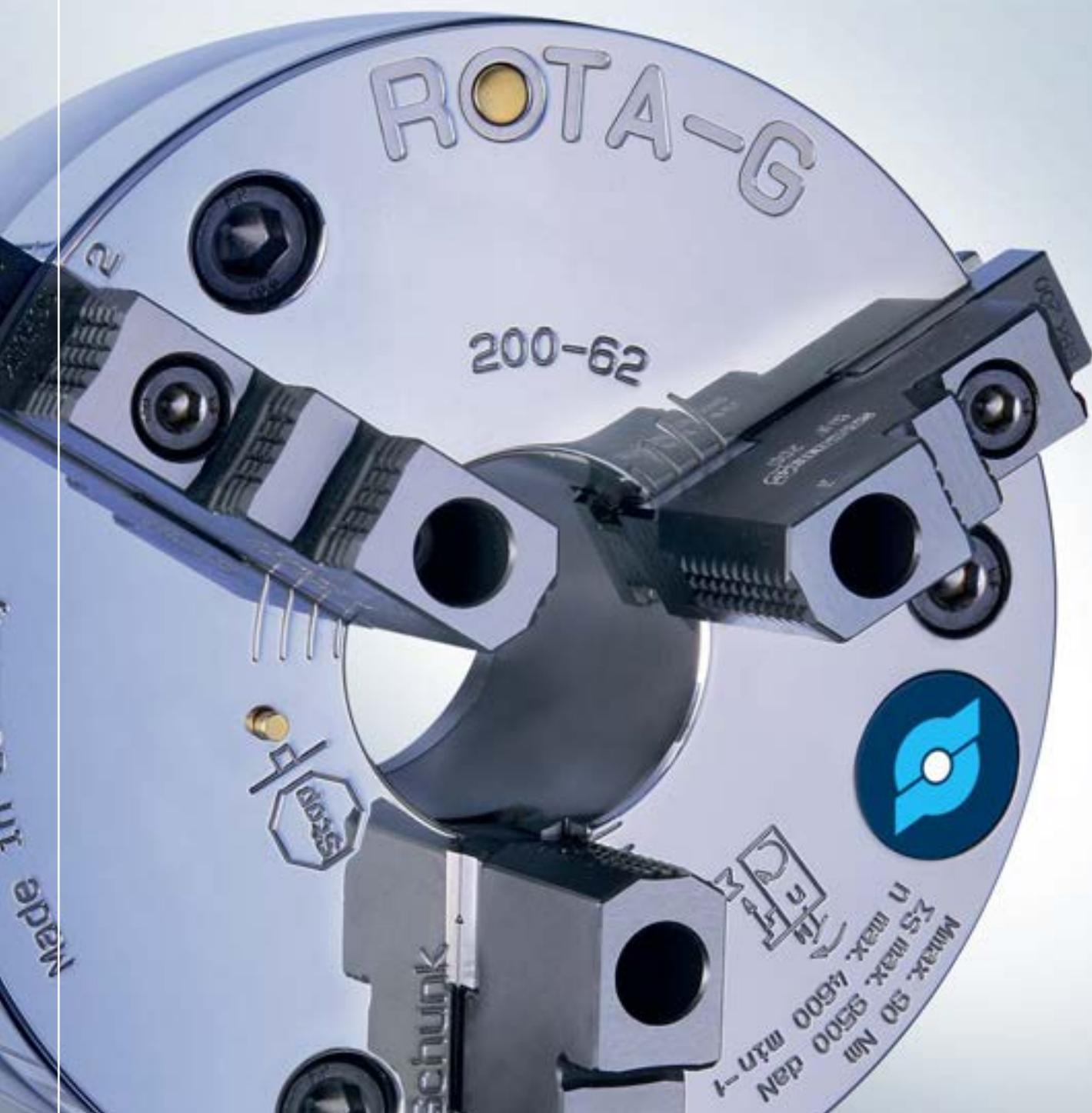
Ручной патрон с системой быстрой смены кулачков ROTA-G (базовые кулачки с прямым зубчатым зацеплением) дает оптимальные результаты при зажиме заготовок, особенно на токарных станках с ЧПУ. Привод клиновидными рейками гарантирует наивысшую прецизионность, точность радиального биения и точность при повторном зажиме, а также наибольшее зажимное усилие.

Увеличенное сквозное отверстие патрона позволяет обрабатывать заготовки самых больших диаметров. Также благодаря быстросменной системе кулачков отпадает необходимость в повторном растачивании кулачков.

ROTA-G

The manual chucks with quick jaw change system ROTA-G (straight serrated base jaws) ensure optimum results in workpiece clamping, especially on cycle-controlled lathes. The wedge bar actuation system ensures high precision, run-out and clamping repeatability as well as the highest clamping forces.

The enlarged through-hole of the chuck makes the machining of raw material with very large diameters possible. Due to the quick-change system of the chuck jaws, no rework of jaws is necessary after jaw change.



Преимущества

- Система быстрой смены кулачков
- Большое отверстие патрона
- Высокий коэффициент полезного действия клиноременной системы
- Высокая точность и повторяемость при смене кулачков
- Базовый кулачок с прямым зубчатым зацеплением GBK совместим с системой «R» (Reishauer)
- Сверхжесткий корпус патрона
- Легкость в использовании
- Высокая безопасность работы
- Высокая частота вращения без существенного уменьшения усилия зажима
- Со всех сторон закаленные и отшлифованные функциональные детали

Выгода для Вас

- ▶ Сведение к минимуму времени и затрат на наладку
- ▶ Возможна обработка заготовок самых больших диаметров
- ▶ Надежный зажим благодаря высокому зажимному усилию
- ▶ Необходимо только однократное растачивание сырых кулачков
- ▶ Высокий уровень универсальности и экономичности
- ▶ Гарантирует высокую точность при наибольшем усилии зажима и поперечной нагрузке
- ▶ Удобство обслуживания
- ▶ Сведенные к минимуму системные сбои за счет визуальных индикаторов безопасности
- ▶ Оптимальное использование производительности патрона, благодаря чему обеспечивается высокая рентабельность
- ▶ Высокая точность радиального биения и повторяемость операций

Your advantages

- Quick jaw change system
- Very large through-hole
- High efficiency of the wedge bar system
- Optimum quick jaw change repeatability
- Base jaws (GBK) are compatible to System "R" (Reishauer)
- Extremely rigid chuck body
- Very easy handling
- High operating safety
- Very high RPM without essential clamping force reduction
- All sides of the functional parts are ground and hardened

Your benefits

- ▶ Reducing set-up times and costs
- ▶ Machining all standard bar-diameters
- ▶ Safe clamping due to high clamping forces
- ▶ No reboring of already machined jaws necessary
- ▶ High flexibility and cost savings
- ▶ Guarantees high accuracy during highest clamping forces and radial loads
- ▶ User friendly
- ▶ Minimizes system failures due to optical safety features
- ▶ Optimum utilization of the lathe chuck performance due to high economic efficiency
- ▶ High run-out and repeat accuracy

		Макс. крутящий момент Max. torque	Макс. зажимное усилие Max. clamping force	Макс. частота вращения Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Отверстие Through-hole
	Страница/Page	[Нм]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]
ROTA-G 200	54	160	95	4600	6.8	62
ROTA-G 250	56	200	160	4000	7.1	82
ROTA-G 315	58	210	200	3200	8.5	102
ROTA-G 400-630	-	на заказ / on request				

Базовые кулачки

с прямым зубчатым зацеплением

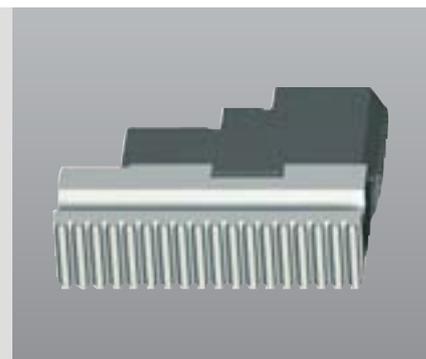
SCHUNK, тип GBK. Совместимы с механизированными зажимными патронами ROTA THW plus компании SCHUNK, а также с системой «Reishauer».

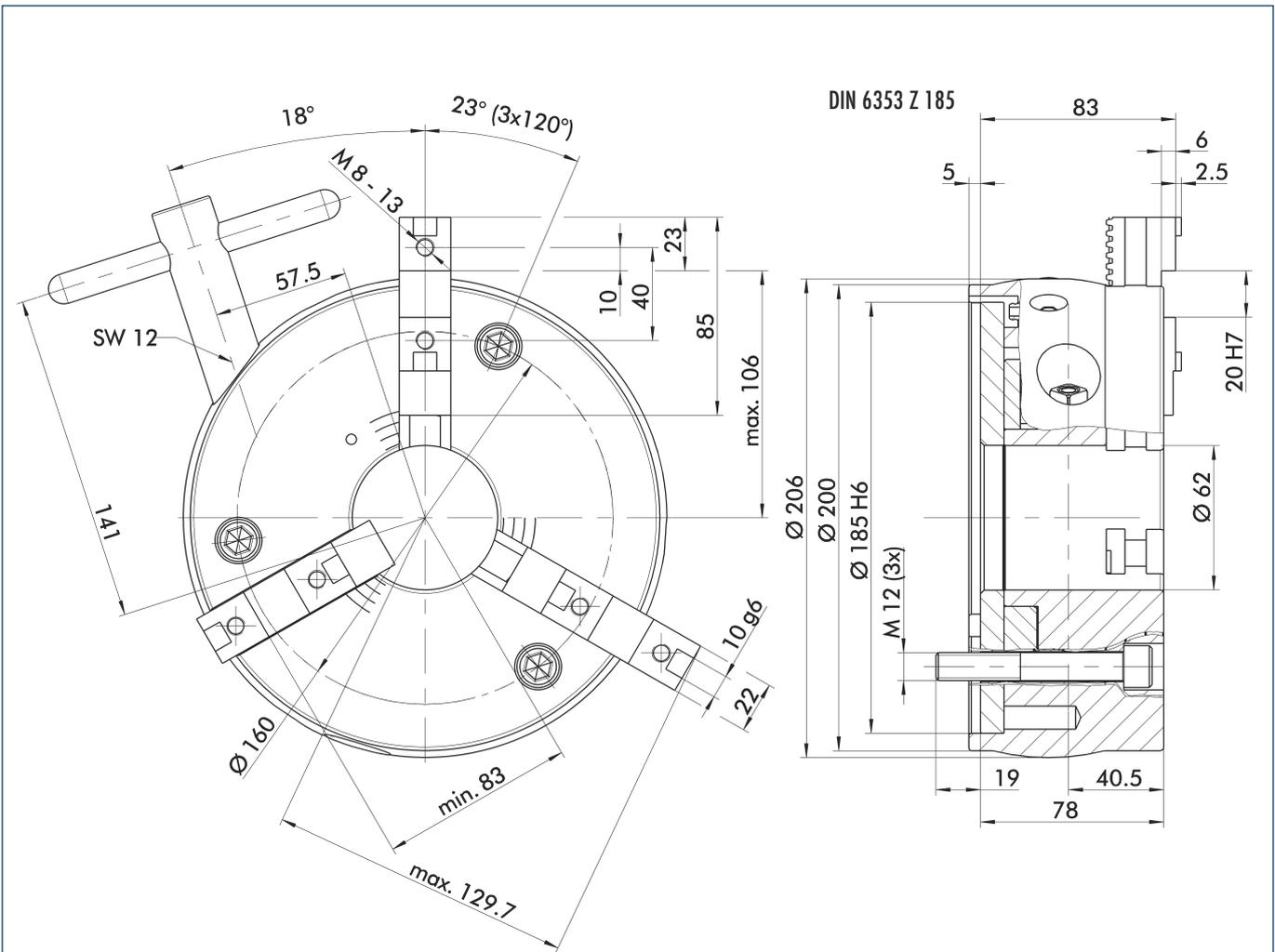
Straight serrated base jaws

SCHUNK type GBK. Interchangeable with SCHUNK ROTA THW plus power chucks, as well as with System "Reishauer".



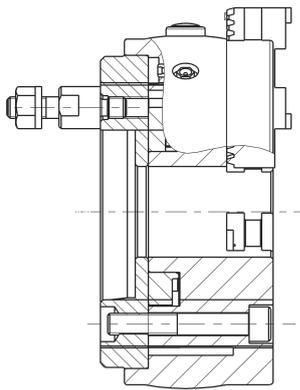
Информацию по технологии ROTA-S plus смотри стр. 12
Technology see ROTA-S plus page 12





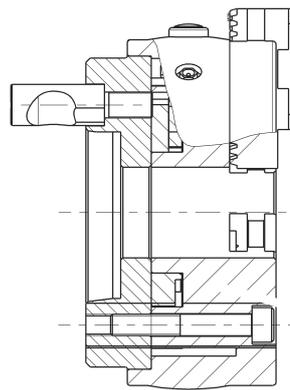
DIN 55028-C
ISO 702/III
ASA B5.9

①



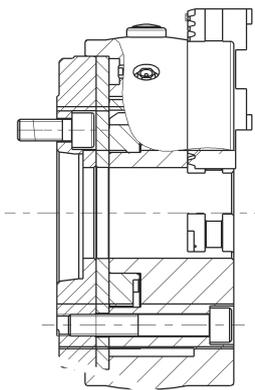
DIN 55029
ISO 702/II
ASA B5.9 D

②



DIN 55028-A
ISO 702/1 A
ASA B5.9

③



Патроны для зажима валов изображены в открытом положении
Возможны технические изменения

Chuck for shaft clamping shown open position
Subject to technical changes

- ① Для байонетного крепления с коротким конусом DIN 55027, ISO 702/III, ASA B5.9
- ② Для крепления «Camlock» с коротким конусом DIN 55029, ISO 702/II, ASA B5.9 D
- ③ С промежуточным фланцем для короткого конуса DIN 55026 A, ISO 702/1 A, ASA B5.9

- ① For short taper Bayonet-Mount DIN 55027, ISO 702/III, ASA B5.9
- ② For short taper Camlock-Mount DIN 55029, ISO 702/II, ASA B5.9 D
- ③ With adapter plate for short taper DIN 55026 A, ISO 702/1 A, ASA B5.9

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle		Макс. крут. мом. Max. torque	Макс. зажим. усилие Max. clamping force	Макс. част. вращ. Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Шаг зубьев Tooth pitch	Момент инерции Moment of inertia	Вес Weight
	ID		[Нм]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[кгм ²]	[кг]
DIN 6353	Z185	0815010	90.0	95.0	4600	6.8	4.7	0.1025	16.3
DIN 55028	C4	0815011	90.0	95.0	4600	6.8	4.7	0.1025	16.3
DIN 55028	C5	0815012	90.0	95.0	4600	6.8	4.7	0.1025	16.3
DIN 55028	C6	0815013	90.0	95.0	4600	6.8	4.7	0.1025	16.3
DIN 55028	C8	0815014	90.0	95.0	4600	6.8	4.7	0.1025	16.3
DIN 55029	D4	0815015	90.0	95.0	4600	6.8	4.7	0.1025	16.3
DIN 55029	D5	0815016	90.0	95.0	4600	6.8	4.7	0.1025	16.3
DIN 55029	D6	0815017	90.0	95.0	4600	6.8	4.7	0.1025	16.3
DIN 55028	A4	0815018	90.0	95.0	4600	6.8	4.7	0.1025	16.3
DIN 55028	A5	0815019	90.0	95.0	4600	6.8	4.7	0.1025	16.3
DIN 55028	A6	0815047	90.0	95.0	4600	6.8	4.7	0.1025	16.3

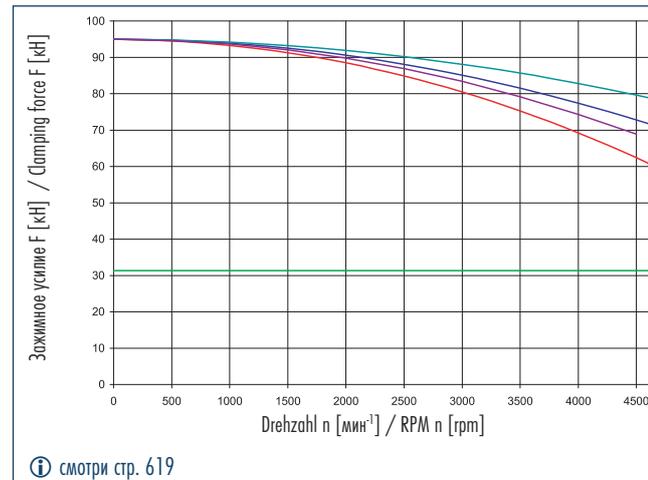
Стандартный комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, винты крепления патрона, крепежные ключи, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

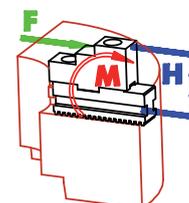


Clamping force-RPM-diagram

■ Ост.зажимн.усилие/Residual clamp. force 33 %		
■ SHF 200		0.8 кг
■ SFA 200		2.0 кг
■ GST 201		1.6 кг
■ UVB 200		2.7 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{max.} = 1583 \text{ Нм}$

① смотри стр. 620

① see page 620

Spannbereiche

① смотри стр. 64

Clamping ranges

① see page 64



Набор для ТО
См.Р.Комплектующие

Maintenance kit
see chapter accessories



Стандарт. кулачки
смотри стр. 60

Standard chuck jaws
see page 60

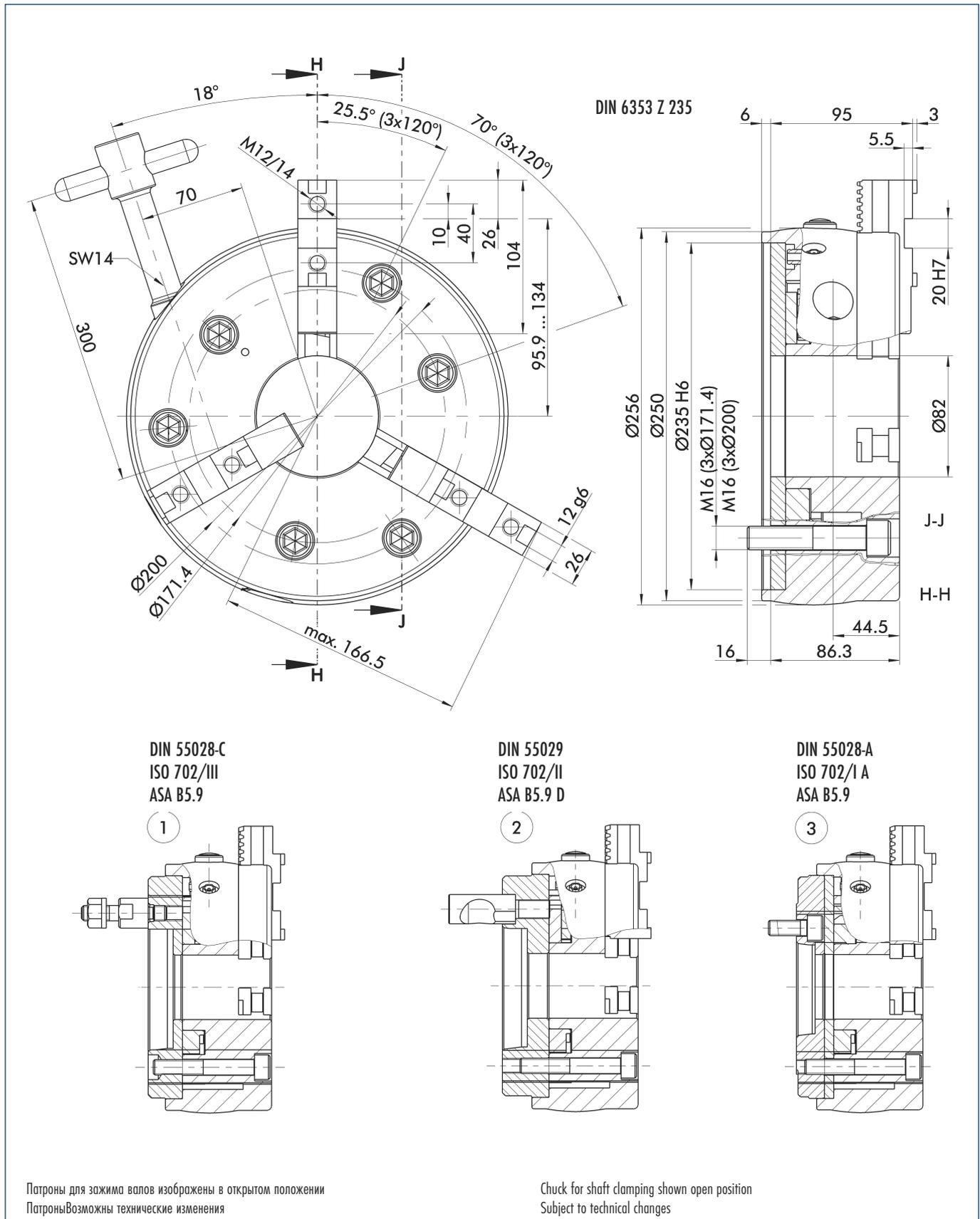


Крепежные ключи
См.Р.Комплектующие

Actuation keys
see chapter accessories



**Прибор для изм.
зажимного усилия**
См.Р.Комплектующие
Gripping force tester
see chapter accessories



- 1 Для байонетного крепления с коротким конусом DIN 55027, ISO 702/III, ASA B5.9
- 2 Для крепления «Camlock» с коротким конусом DIN 55029, ISO 702/II, ASA B5.9 D
- 3 С промежуточным фланцем для короткого конуса DIN 55026 A, ISO 702/1 A, ASA B5.9

- 1 For short taper Bayonet-Mount DIN 55027, ISO 702/III, ASA B5.9
- 2 For short taper Camlock-Mount DIN 55029, ISO 702/II, ASA B5.9 D
- 3 With adapter plate for short taper DIN 55026 A, ISO 702/1 A, ASA B5.9

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Макс. крут. момент Max. torque	Макс. зажим. усилие Max. clamping force	Макс. част. вращения Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Шаг зубьев Tooth pitch	Момент инерции Moment of inertia	Вес Weight
ID	[Нм]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[кгм ²]	[кг]
DIN 6353 Z235 0815020	200.0	160.0	4000	7.1	5.5	0.285	26.6
DIN 55028 C5 0815021	200.0	160.0	4000	7.1	5.5	0.285	26.6
DIN 55028 C6 0815022	200.0	160.0	4000	7.1	5.5	0.285	26.6
DIN 55028 C8 0815023	200.0	160.0	4000	7.1	5.5	0.285	26.6
DIN 55029 D5 0815024	200.0	160.0	4000	7.1	5.5	0.285	26.6
DIN 55029 D6 0815025	200.0	160.0	4000	7.1	5.5	0.285	26.6
DIN 55029 D8 0815026	200.0	160.0	4000	7.1	5.5	0.285	26.6
DIN 55028 A5 0815027	200.0	160.0	4000	7.1	5.5	0.285	26.6
DIN 55028 A6 0815028	200.0	160.0	4000	7.1	5.5	0.285	26.6
DIN 55028 A8 0815029	200.0	160.0	4000	7.1	5.5	0.285	26.6

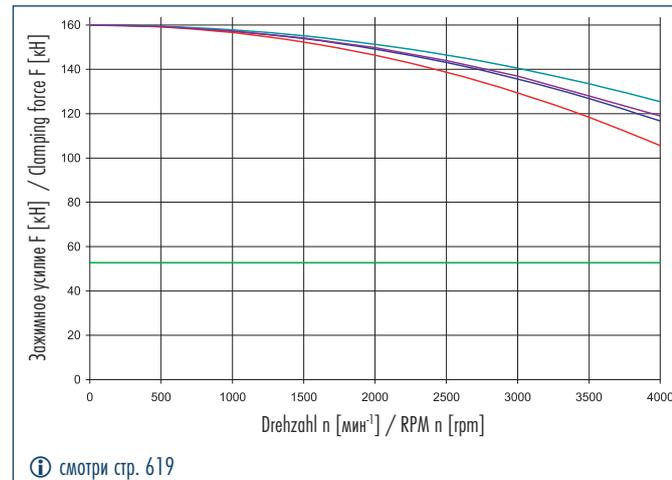
Стандартный комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, винты крепления патрона, крепежные ключи, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

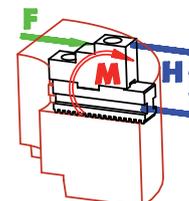


Clamping force-RPM-diagram

■ Ост.зажимн.усилие/Residual clamp. force 33 %		
■ SHF 250		1.9 кг
■ SFA 250		3.7 кг
■ GST 251		2.8 кг
■ UVB 250		4.8 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{max.} = 3547 \text{ Нм}$

① смотри стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① смотри стр. 64

Clamping ranges

① see page 64



Набор для ТО
См.Р.Комплектующие

Maintenance kit
see chapter accessories



Стандарт. кулачки
смотри стр. 60

Standard chuck jaws
see page 60



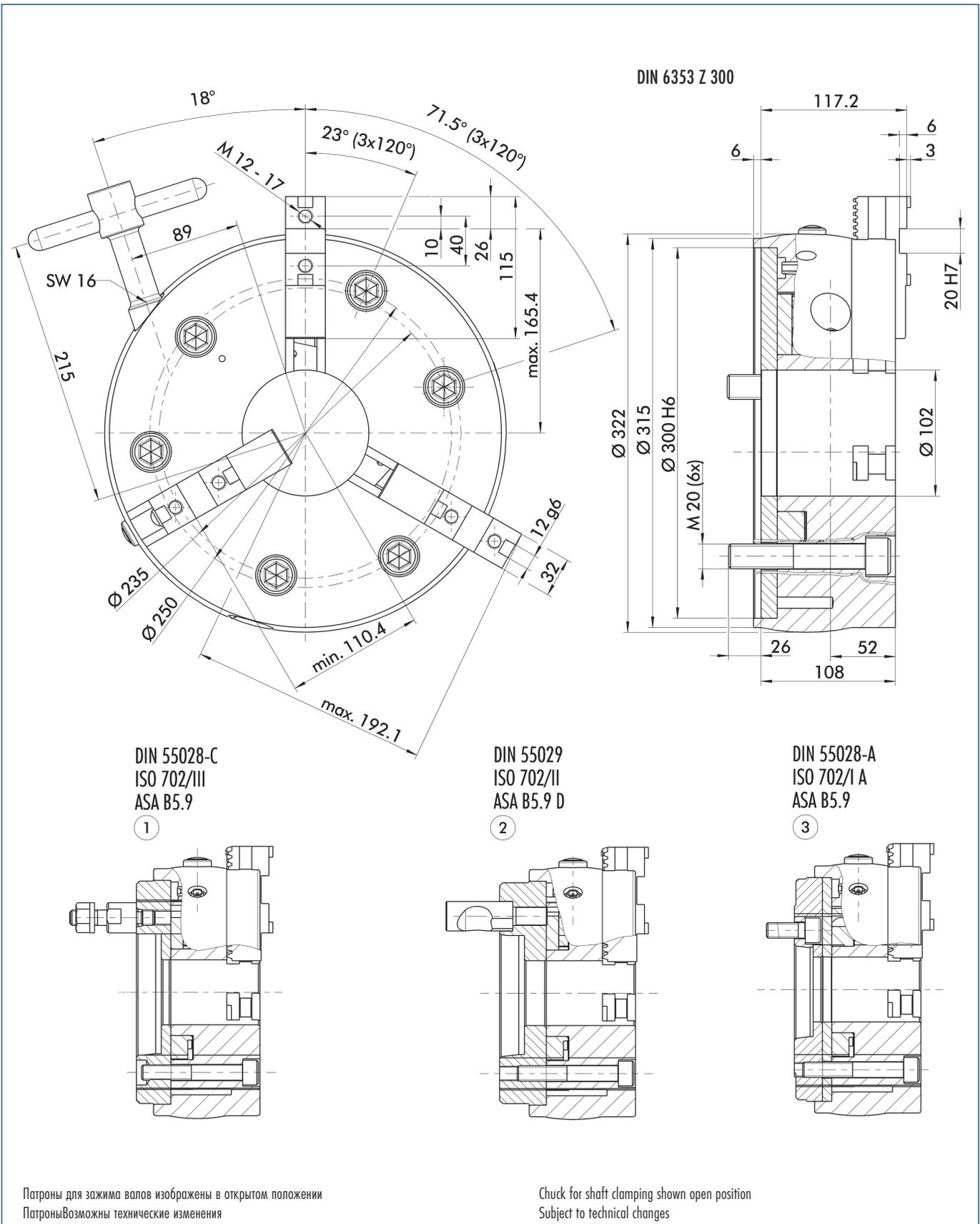
Крепежные ключи
См.Р.Комплектующие

Actuation keys
see chapter accessories



**Прибор для изм.
зажимного усилия**
См.Р.Комплектующие

Gripping force tester
see chapter accessories



- ① Для байонетного крепления с коротким конусом DIN 55027, ISO 702/III, ASA B5.9
- ② Для крепления «Camlock» с коротким конусом DIN 55029, ISO 702/II, ASA B5.9 D
- ③ С промежуточным фланцем для короткого конуса DIN 55026 A, ISO 702/1 A, ASA B5.9

- ① For short taper Bayonet-Mount DIN 55027, ISO 702/III, ASA B5.9
- ② For short taper Camlock-Mount DIN 55029, ISO 702/II, ASA B5.9 D
- ③ With adapter plate for short taper DIN 55026 A, ISO 702/1 A, ASA B5.9

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Макс. крут. момент Max. torque	Макс. зажим. усилие Max. clamping force	Макс. част. вращения Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Шаг зубьев Tooth pitch	Момент инерции Moment of inertia	Вес Weight	
ID	[Нм]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[кгм ²]	[кг]	
DIN 6353 Z300	0815030	210.0	200.0	3200	8.5	5.5	0.8125	52.0
DIN 55028 C6	0815031	210.0	200.0	3200	8.5	5.5	0.8125	52.0
DIN 55028 C8	0815032	210.0	200.0	3200	8.5	5.5	0.8125	52.0
DIN 55028 C11	0815033	210.0	200.0	3200	8.5	5.5	0.8125	52.0
DIN 55029 D6	0815034	210.0	200.0	3200	8.5	5.5	0.8125	52.0
DIN 55029 D8	0815035	210.0	200.0	3200	8.5	5.5	0.8125	52.0
DIN 55029 D11	0815036	210.0	200.0	3200	8.5	5.5	0.8125	52.0
DIN 55028 A6	0815037	210.0	200.0	3200	8.5	5.5	0.8125	52.0
DIN 55028 A8	0815038	210.0	200.0	3200	8.5	5.5	0.8125	52.0

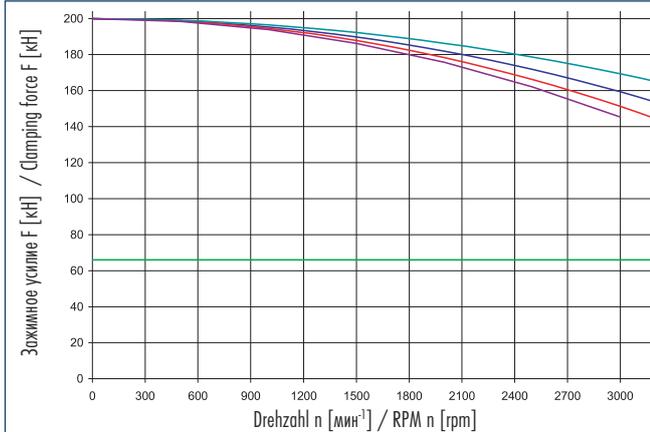
Стандартный комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, винты крепления патрона, крепежные ключи, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, chuck mounting bolts, actuation key, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



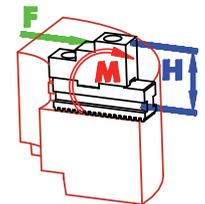
① смотри страницу 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост.зажимн.усилие/Residual clamp. force 33 %		
■ SHF 250		1.9 кг
■ SFA 250		3.7 кг
■ GST 315		3.5 кг
■ UVB 315		7.6 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{max.} = 4600 \text{ Нм}$

① смотри стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① смотри стр. 64

Clamping ranges

① see page 64



Набор для ТО
См.Р.Комплектующие

Maintenance kit
see chapter accessories



Стандарт. кулачки
смотри стр. 60

Standard chuck jaws
see page 60



Крепежные ключи
См.Р.Комплектующие

Actuation keys
see chapter accessories



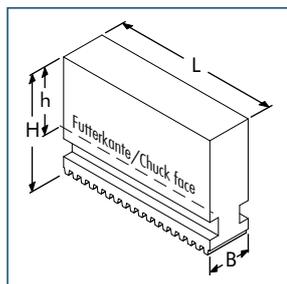
**Прибор для изм.
зажимного усилия**
См.Р.Комплектующие

Gripping force tester
see chapter accessories

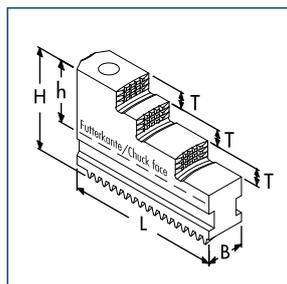
Зажимные кулачки | Chuck Jaws

UVB, GST und GBK
для ROTA-G от 200 до 315

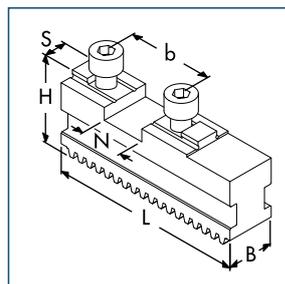
UVB, GST and GBK
for ROTA-G 200 up to 315



Монолитные кулачки, сырые, UVB
Soft monoblock jaws, UVB



Ступенчатые монолитные кулачки, закаленные, GST
Hard stepped block jaws, GST



Базовые кулачки, закаленные, GBK, включая винты
Hard base jaws, GBK, incl. screws

Технические данные

Technical data

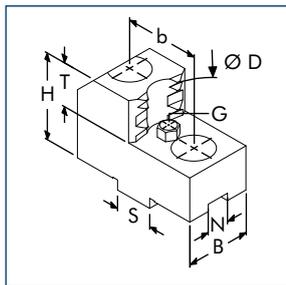
Модели патронов Chuck type	Наименование Description	ID	B [мм]	H [мм]	L [мм]	N [мм]	S [мм]	T [мм]	b [мм]	h [мм]	Компл Set [кг]
ROTA-G 200	UVB 200	0164100	22.0	65.0	84.0					40.0	2.7
	UVB-H 200	0164116	22.0	85.0	84.0					60.0	3.2
	UVB-B 200	0164113	22.0	65.0	84.0					38.0	3.9
	GST 201	0162106	22.0	54.0	84.8			8.0		29.0	1.6
	GBK 200	0159100	22.0	32.0	85.0	20.0	10.0		40.0		1.0
ROTA-G 250	GBKL 200	0159120	22.0	32.0	105.0	20.0	10.0		40.0		1.2
	UVB 250	0164101	26.0	84.0	99.0					55.0	4.8
	UVB-H 250	0164117	26.0	115.0	99.0					86.0	6.6
	UVB-B 250	0164114	26.0	84.0	99.0					53.0	7.2
	GST 251	0162105	26.0	65.0	107.4			10.0		36.0	2.8
ROTA-G 315	GBK 250	0159101	26.0	40.0	104.0	20.0	12.0		40.0		1.8
	GBKL 250	0159121	26.0	40.0	126.0	20.0	12.0		40.0		2.4
	UVB 315	0164102	32.0	90.0	121.0					56.0	7.6
	UVB-H 315	0164118	32.0	135.0	121.0					101.0	11.3
	UVB-B 315	0164115	32.0	90.0	121.0					54.0	9.6
ROTA-G 315	GST 315	0162102	32.0	66.0	117.0			11.0		32.0	3.5
	GBK 315	0159102	32.0	46.0	115.0	20.0	12.0		40.0		3.0
	GBKL 315	0159122	32.0	46.0	137.0	20.0	12.0		40.0		3.5

Специальные кулачки SCHUNK
смотри стр. 588 - 613

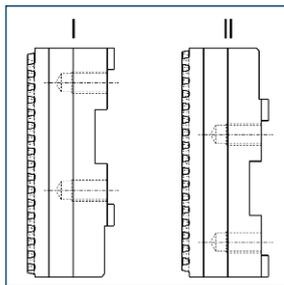
SCHUNK special and specialized jaws
see page 588 - 613

SZKA для наружного зажима для ROTA-G от 200 до 315

SZKA for O.D.-Clamping for ROTA-G 200 up to 315



Зубчатые кулачки, каленые, SZKA
Hard claw jaws, SZKA



Положение базовых кулачков
Position of base jaws



Упоры заготовки
Workpiece stops

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	ID	Положение базов.кулач. Position of base jaws	Диап. зажима Clamping range [мм]	Макс. вылет кулачков Swing diameter [мм]	B [мм]	H [мм]	S [мм]	N [мм]	T [мм]	G	b [мм]	Компл Set [кг]
ROTA-G 200	SZKA 212	0139153	I	34 - 107	278	26.0	45.0	20.0	10.0	25.0	M6	40.0	1.4
	SZKA 213	0139154	II	73 - 145	274	30.0	45.0	20.0	10.0	25.0	M6	40.0	1.3
	SZKA 213	0139154	I	110 - 184	276	30.0	45.0	20.0	10.0	25.0	M6	40.0	1.3
	SZKA 216	0139159	I	145 - 200	282	30.0	45.0	20.0	10.0	25.0	M6	40.0	1.2
ROTA-G 250	SZKA 263	0139160	II	33 - 126	334	30.0	50.0	20.0	12.0	25.0	M6	40.0	1.4
	SZKA 263	0139160	I	86 - 181	334	30.0	50.0	20.0	12.0	25.0	M6	40.0	1.4
	SZKA 266	0139163	I	140 - 237	336	40.0	50.0	20.0	12.0	25.0	M6	40.0	1.9
	SZKA 268	0139165	I	176 - 250	348	40.0	50.0	20.0	12.0	25.0	M6	40.0	2.2
ROTA-G 315	SZKA 263	0139160	II	39 - 147	381	30.0	50.0	20.0	12.0	25.0	M6	40.0	1.4
	SZKA 263	0139160	I	111 - 232	385	30.0	50.0	20.0	12.0	25.0	M6	40.0	1.4
	SZKA 268	0139165	I	201 - 315	394	40.0	50.0	20.0	12.0	25.0	M6	40.0	2.2

① Зубчатые кулачки для наружного и внутреннего зажима, а также упоры заготовки можно найти в нашем каталоге кулачков

① Claw jaws for I.D. and bar clamping as well as workpiece stops see our chuck jaws catalog

SCHUNK Sonder- und Spezialbacken
смотри стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws
see page 588 - 613

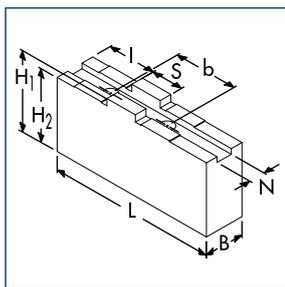
Накладные кулачки | Top Jaws

SFA и SHF

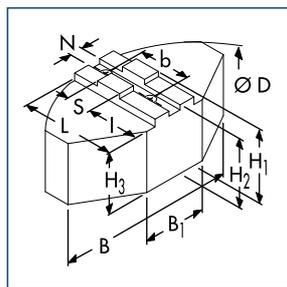
для ROTA-G от 200 до 250

SFA and SHF

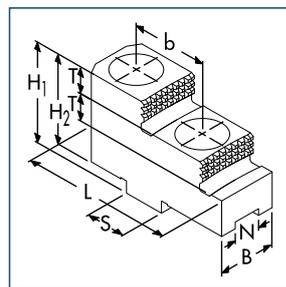
for ROTA-G 200 and 250



Накладные кулачки, сырые, SFA, SFA-C и SFA-AL
Soft top jaws, SFA, SFA-C and SFA-AL



Сегментные накладные кулачки, сырые, SFA-SM и SFA-SA
Full grip soft top jaws, SFA-SM and SFA-SA



Накладные кулачки, закаленные, SHF
Hard top jaws, SHF

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Материал	B	H ₂	H ₃	L	S	N	T	b	Компл Set	
	ID		[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	
ROTA-G 200	SFA 200	0153101	16MnCr5	22.0	43.0	105.0	20.0	10.0		40.0	2.0	
	SFA 200-C1	0154100	16MnCr5	30.0	51.5	100.0	20.0	10.0		40.0	3.2	
	SFA 200-C2	0154124	16MnCr5	22.0	51.5	100.0	20.0	10.0		40.0	2.2	
	SFA 200-C3	0154128	16MnCr5	40.0	36.0	70.0	20.0	10.0		40.0	2.1	
	SFA 200-C4	0154130	16MnCr5	40.0	56.0	85.0	20.0	10.0		40.0	4.0	
	SFA 200-C5	0154132	16MnCr5	40.0	76.0	95.0	20.0	10.0		40.0	6.1	
	SFA-AL 200	0172102	ALU	25.0	46.0	105.0	20.0	10.0		40.0	0.9	
	SFA-SM 200	0173101	16MnCr5	140.0	56.0	50.0	70.0	20.0	10.0		40.0	9.0
	SFA-SM 201	0173105	16MnCr5	140.0	76.0	70.0	70.0	20.0	10.0		40.0	12.5
	SFA-SA 200	0174101	ALU	140.0	54.0	48.0	72.5	20.0	10.0		40.0	3.5
SFA-SA 201	0174105	ALU	140.0	76.0	70.0	72.5	20.0	10.0		40.0	4.7	
SHF 200	0155101	hart/hard	22.0	38.0		72.0	20.0	10.0	10.0	40.0	0.8	
ROTA-G 250	SFA 250	0153102	16MnCr5	30.0	50.5	125.0	20.0	12.0		40.0	3.7	
	SFA 250-C1	0154101	16MnCr5	40.0	55.0	90.0	20.0	12.0		40.0	3.9	
	SFA 250-C2	0154102	16MnCr5	40.0	55.0	125.0	20.0	12.0		40.0	5.6	
	SFA 250-C3	0154103	16MnCr5	40.0	75.0	125.0	20.0	12.0		40.0	7.7	
	SFA 250-C4	0154104	16MnCr5	40.0	95.0	125.0	20.0	12.0		40.0	9.8	
	SFA 250-C5	0154105	16MnCr5	40.0	115.0	125.0	20.0	12.0		40.0	11.8	
	SFA 250-C6	0154106	16MnCr5	60.0	55.0	90.0	20.0	12.0		40.0	6.0	
	SFA 250-C7	0154107	16MnCr5	80.0	55.0	90.0	20.0	12.0		40.0	8.5	
	SFA-AL 250	0172103	ALU	40.0	55.0	125.0	20.0	12.0		40.0	2.1	
	SFA-SM 250	0173102	16MnCr5	180.0	55.0	45.0	90.0	20.0	12.0		40.0	12.8
	SFA-SM 251	0173106	16MnCr5	180.0	65.0	65.0	90.0	20.0	12.0		40.0	16.8
	SFA-SA 250	0174102	ALU	180.0	53.0	43.0	87.5	20.0	12.0		40.0	4.8
	SFA-SA 251	0174106	ALU	180.0	75.0	65.0	87.5	20.0	12.0		40.0	6.4
SHF 250	0155102	hart/hard	30.0	50.0		90.0	20.0	12.0	14.0	40.0	1.9	

Специальные кулачки SCHUNK

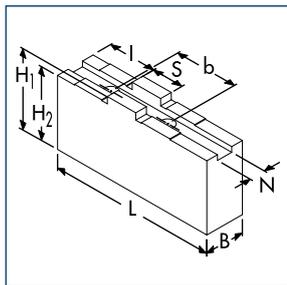
смотри стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws

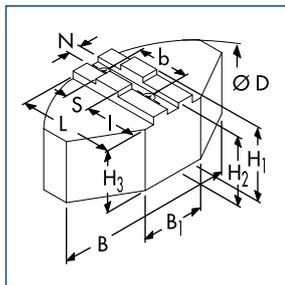
see page 588 - 613

SFA und SHF für ROTA-G 315

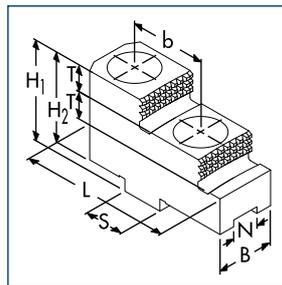
SFA and SHF for ROTA-G 315



Накладные кулачки, сырые, SFA, SFA-C и SFA-AL
Soft top jaws, SFA, SFA-C and SFA-AL



Сегментные накладные кулачки, сырые, SFA-SM и SFA-SA
Full grip soft top jaws, SFA-SM and SFA-SA



Накладные кулачки, закаленные, SHF
Hard top jaws, SHF

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	ID	Материал	B	H ₂	H ₃	L	S	N	T	b	Компл Set
				[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]
ROTA-G 315	SFA 250	0153102	16MnCr5	30.0	50.5		125.0	20.0	12.0		40.0	3.7
	SFA 250-C1	0154101	16MnCr5	40.0	55.0		90.0	20.0	12.0		40.0	3.9
	SFA 250-C2	0154102	16MnCr5	40.0	55.0		125.0	20.0	12.0		40.0	5.6
	SFA 250-C3	0154103	16MnCr5	40.0	75.0		125.0	20.0	12.0		40.0	7.7
	SFA 250-C4	0154104	16MnCr5	40.0	95.0		125.0	20.0	12.0		40.0	9.8
	SFA 250-C5	0154105	16MnCr5	40.0	115.0		125.0	20.0	12.0		40.0	11.8
	SFA 250-C6	0154106	16MnCr5	60.0	55.0		90.0	20.0	12.0		40.0	6.0
	SFA 250-C7	0154107	16MnCr5	80.0	55.0		90.0	20.0	12.0		40.0	8.5
	SFA-AL 250	0172103	ALU	40.0	55.0		125.0	20.0	12.0		40.0	2.1
	SFA-SM 250	0173102	16MnCr5	180.0	55.0	45.0	90.0	20.0	12.0		40.0	12.8
	SFA-SM 251	0173106	16MnCr5	180.0	65.0	65.0	90.0	20.0	12.0		40.0	16.8
	SFA-SA 250	0174102	ALU	180.0	53.0	43.0	87.5	20.0	12.0		40.0	4.8
	SFA-SA 251	0174106	ALU	180.0	75.0	65.0	87.5	20.0	12.0		40.0	6.4
	SHF 250	0155102	hart/hard	30.0	50.0		90.0	20.0	12.0	14.0	40.0	1.9

Специальные кулачки SCHUNK
смотри стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws
see page 588 - 613

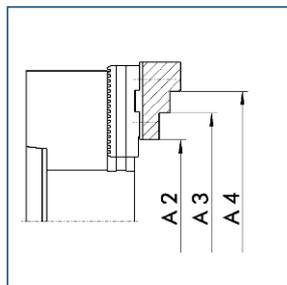
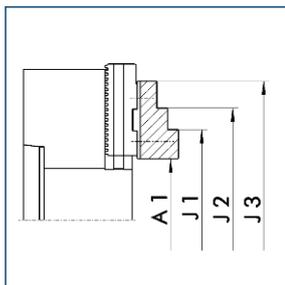
Диапазоны зажима | Clamping Ranges

с калеными ступенчатыми накладными кулачками SHF

для ROTA-G от 200 до 315

with hard stepped top jaws SHF

for ROTA-G 200 up to 315



Наружный зажим

O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA-G 200	SHF 200	0155101	16 - 88	65 - 138	117 - 180	144 - 217
ROTA-G 250	SHF 250	0155102	16 - 111	-	83 - 178	163 - 258
ROTA-G 315	SHF 250	0155102	18 - 138	-	110 - 229	190 - 309

Innenspannung

I.D.-Clamping

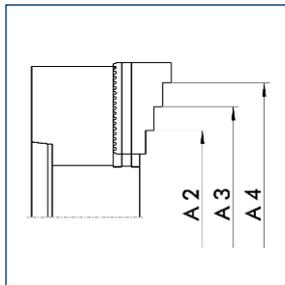
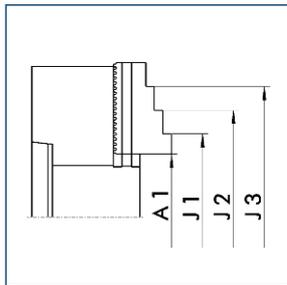
Модели патронов Chuck type	Наименование Description	ID	J1 [мм]	J2 [мм]	J3 [мм]
ROTA-G 200	SHF 200	0155101	80 - 150	107 - 177	160 - 230
ROTA-G 250	SHF 250	0155102	98 - 193	178 - 273	-
ROTA-G 315	SHF 250	0155102	100 - 219	180 - 299	-

с калеными ступенчатыми монолитными кулачками STF

для ROTA-G от 200 до 315

with hard stepped block jaws STF

for ROTA-G 200 up to 315



Наружный зажим

O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA-G 200	GST 201	0162106	10 - 96	38 - 132	86 - 180	-
ROTA-G 250	GST 251	0162105	12 - 117	60 - 168	115 - 223	170 - 278
ROTA-G 315	GST 315	0162102	35 - 138	116 - 203	172 - 259	228 - 315

Внутренний зажим

I.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	ID	J1 [мм]	J2 [мм]	J3 [мм]
ROTA-G 200	GST 201	0162106	62 - 148	110 - 196	158 - 244
ROTA-G 250	GST 251	0162105	76 - 178	131 - 233	186 - 288
ROTA-G 315	GST 315	0162102	95 - 197	151 - 253	207 - 309

ROTA Classic

Ручные патроны | Manual Lathe Chucks

ROTA Classic

В группу продукции ROTA Classic от компании SCHUNK входят прецизионные патроны с торцевой спиральной резьбой, чугунные планшайбы, а также коробки зажимных кулачков. Предлагаются различные варианты патронов с торцевой спиральной резьбой. В системах Cushman (центрический зажим) и Wescott (регулировка центрически и по отдельности) ручные патроны представлены в исполнении с 3, 4, а также по выбору с 6 кулачками.

ROTA Classic

The SCHUNK product group ROTA Classic consists of a precision scroll chuck, cast disks and face plates.

The scroll chucks are available in different versions. Within the Cushman system (central clamping) and Wescott (central and individually adjustable) manual chucks with 3-, 4- or optionally also with 6 chuck jaws are available.



Преимущества

- Прецизионные спиральные патроны
- Чугунные и стальные планшайбы
- Кулачковые блоки

Your advantages

- Precision self-centering scroll chucks
- Steel and cast-iron independent 4-jaw chucks
- Jaw boxes

Спиральные патроны систем Cushman и Wescott: ROTA Classic C и ROTA Classic W

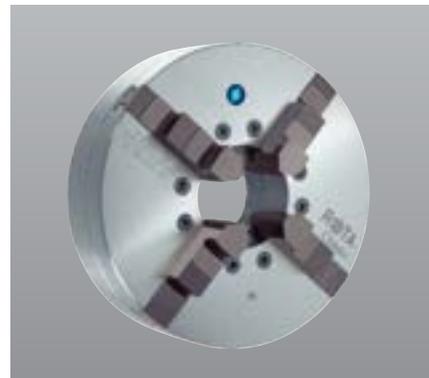
Положение кулачков можно регулировать бесступенчато в пределах всего диапазона зажима. На спиральных патронах системы Wescott возможна дополнительная индивидуальная регулировка сменных кулачков. Размеры и крепления согласно DIN 6350. Максимальная частота вращения, зажимное усилие и точность соответствуют DIN 6386, части 1, классу 1. Предлагается в виде патрона с тремя и четырьмя кулачками.

Scroll chucks, system Cushman and Wescott: ROTA Classic C and ROTA Classic W

The jaws are continuously adjustable on the full clamping range. The jaws on the scroll chuck system Wescott can be individually adjusted. Dimensions and mountings as per DIN 6350.

The maximum speed, clamping forces and accuracy correspond to DIN 6386, part 1, class 1.

Available as a 3-jaw- and 4-jaw-chuck.



Чугунные и стальные планшайбы: ROTA Classic P

Патроны с монолитными двухсторонними закаленными кулачками, регулируемые с помощью ходового винта.

Диаметр: от 150 мм до 2000 мм

Steel and cast-iron Independent 4-jaw chucks: ROTA Classic P

Steel body or cast iron body with one-piece hard reversible top jaws, individually adjustable through threaded adjusting spindle.

Diameters: 150 mm up to 2000 mm



📄 Анкета заказа для ROTA Classic см. стр. 73

📄 Questionnaire for working out quotations of ROTA Classic see page 73

ROTA Classic

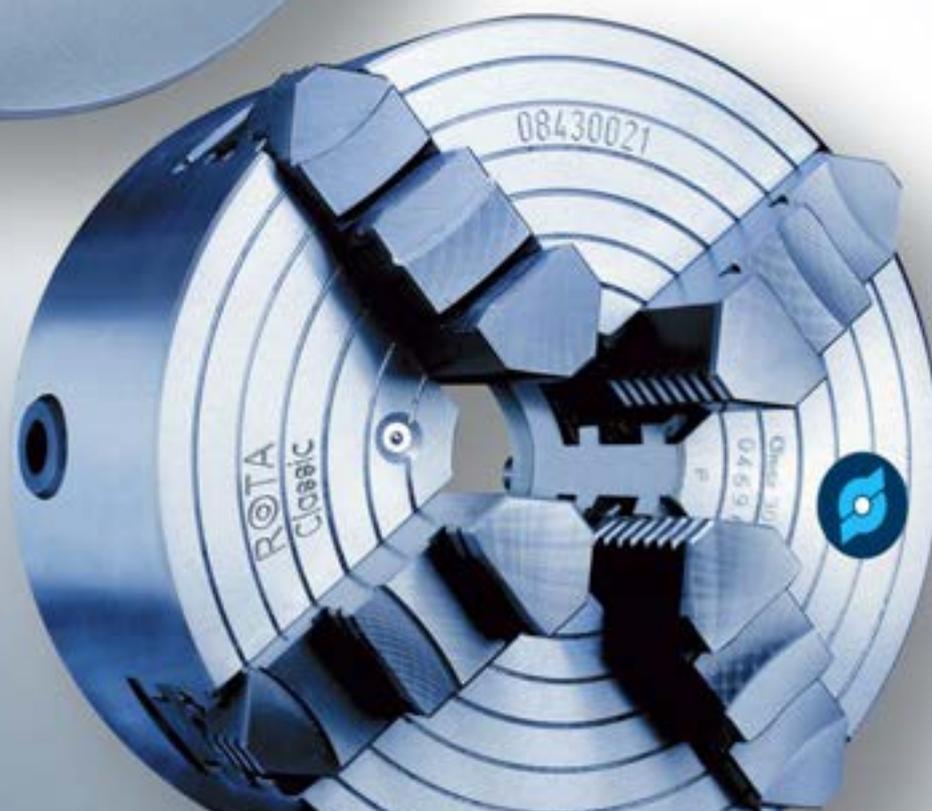
Ручные патроны | Manual Lathe Chucks

ROTA Classic C, ROTA Classic W

3-кулачковые патроны с торцевой спиральной резьбой (центрический зажим) тип ROTA Classic C и 4-кулачковые патроны с дополнительной индивидуальной регулировкой кулачков тип ROTA Classic W.

ROTA Classic C, ROTA Classic W

3-jaw scroll chucks, concentrically clamping type ROTA Classic C and 4-jaw chuck with additional individual jaw adjustment type ROTA Classic W.



Патроны с торцевой спиральной резьбой ROTA Classic C

Размеры патронов: 100 – 1600 мм стандартные, до 3000 мм специальные

Число кулачков: 3/4 кулачка, центральный зажим

Диапазон зажима: плавная регулировка

Корпус патрона: сталь или чугун

Крепления:

- DIN 6353 (центрирующий паз)
- DIN 55026 (резьбовые соединения спереди)
- DIN 55027 (байонетное крепление)
- DIN 55029 (крепление Camlock)

Кулачок:

- С цельными возвратными кулачками
- С базовыми и закаленными съёмными кулачками

В качестве опции по запросу:

- 6-кулачковое исполнение
- Кулачки с удлиненной базой (от 630 мм)
- Корпус патрона из алюминия или нержавеющей стали
- Специальное сквозное отверстие

Патроны с торцевой спиральной резьбой ROTA Classic W

Размеры патронов: 160 - 1600 мм стандартные, до 3000 мм специальные

Число кулачков: 3/4 кулачка, центральный или индивидуальный зажим

Диапазон зажима: плавная регулировка

Корпус патрона: сталь или чугун

Крепления:

- DIN 6353 (центрирующий паз)
- DIN 55026 (резьбовые соединения спереди)
- DIN 55027 (байонетное крепление)
- DIN 55029 (крепление Camlock)

Кулачок:

- С цельными возвратными кулачками
- С базовыми и закаленными накладными кулачками

В качестве опции по запросу:

- 6 кулачков
- Кулачки с увеличенной базой (от 630 мм)
- Корпус патрона из алюминия или нержавеющей стали
- Специальное сквозное отверстие

Scroll chucks ROTA Classic C

Chuck sizes: 100 – 1600 mm standard, up to diameter 3000 mm upon request

Quantity jaws: 3/4 jaws, self centering

Clamping range: continuously adjustable

Chuck body: steel or cast iron

Interface:

- DIN 6353 (straight recess)
- DIN 55026 (front thread joint)
- DIN 55027 (Bayonet-Mount)
- DIN 55029 (Camlock-Mount)

Jaws:

- With one-piece turning and boring jaws
- Base jaws and hardened top jaws

Optional upon request:

- 6 jaw design
- Long base jaws (starting from 630 mm)
- Aluminum or stainless steel body
- Special through-hole

Combination lathe chucks ROTA Classic W

Chuck sizes: 160 – 1600 mm standard, up to diameter 3000 mm upon request

Quantity jaws: 3/4 jaws, self centering and individually adjustable

Clamping range: continuously adjustable

Chuck body: steel or cast iron

Interface:

- DIN 6353 (straight recess mount)
- DIN 55026 (front thread joint)
- DIN 55027 (Bayonet-Mount)
- DIN 55029 (Camlock-Mount)

Jaws:

- With one-piece turning and boring jaws
- Base jaws and hardened top jaws

Optional upon request:

- 6 jaws
- Long base jaws (starting from 630 mm)
- Aluminum or stainless steel body
- Special through-hole



ROTA Classic

Ручные патроны | **Manual Lathe Chucks**

ROTA Classic P

Для индивидуальных решений зажима: планшайбы (4-кулачковое исполнение)
ROTA Classic P

ROTA Classic P / Jaw boxes

For individual clamping solutions: Face plates (4-jaw independent chucks)
ROTA Classic P



Планшайбы ROTA Classic P

Размер:

150 - 2000 мм стандартные, возможны специальные до 3000 мм

Крепления:

- Кулачки с индивидуальным зажимом
- 4-кулачковое исполнение (по запросу большее число кулачков)
- Начиная с патрона 700мм возможно использование кулачков с увеличенной базой
- Корпус патрона из стали или чугуна
- По желанию возможны также корпуса с алюминия или нержавеющей стали

Кулачок:

- С закаленными возвратными кулачками
- С базовыми и закаленными возвратными накладными кулачками

Крепления:

- Центрующий паз
- DIN 55026 (резьбовые соединения спереди)
- DIN 55027 (байонетное крепление)
- DIN 55029 (крепление Camlock)

Face plates ROTA Classic P

Chuck size:

Standard 150 - 2000 mm, special up to 3000 mm upon request

Interface:

- Jaws can be adjusted separately
- 4-jaw independent chucks (with more jaws upon request)
- From chuck size 700 mm with long base jaws available
- Steel or cast iron body
- Also aluminum or stainless steel body available

Jaws:

- With one-piece hardened reversible jaws
- With hardened base and reversible top jaws

Interface:

- Cylindrical mounting
- DIN 55026 (front thread joint)
- DIN 55027 (Bayonet-Mount)
- DIN 55029 (Camlock-Mount)

Токарные патроны Oil Country Style* Планшайба (4-кулачковое исполнение)

Oil Country Style Chucks* 4-jaw Independent

ID Identnumber	Размер патрона Chuck size	Отверстие патрона Through hole	Крепление шпинделя Mounting	Макс. част. вращ. RPM	Зажимн. усилие Clamping force	Усилие привода Actuating force	Вес Weight
				[мин ⁻¹]	[кН]	[Нм]	[кг]
T88035313	530	185	A2-11	1150	125	500	210
T88035314	600	275	A2-20	970	150	600	300
T88031261	600	275	A2-15	970	150	600	300
T88031262	800	375	A2-20	765	765	700	540

* кованный стальной корпус, базовые и закаленные накладные кулачки, рифленые поверхности зажима

* forged steel body hart top and master jaws Gripping surface serrated

ROTA Classic

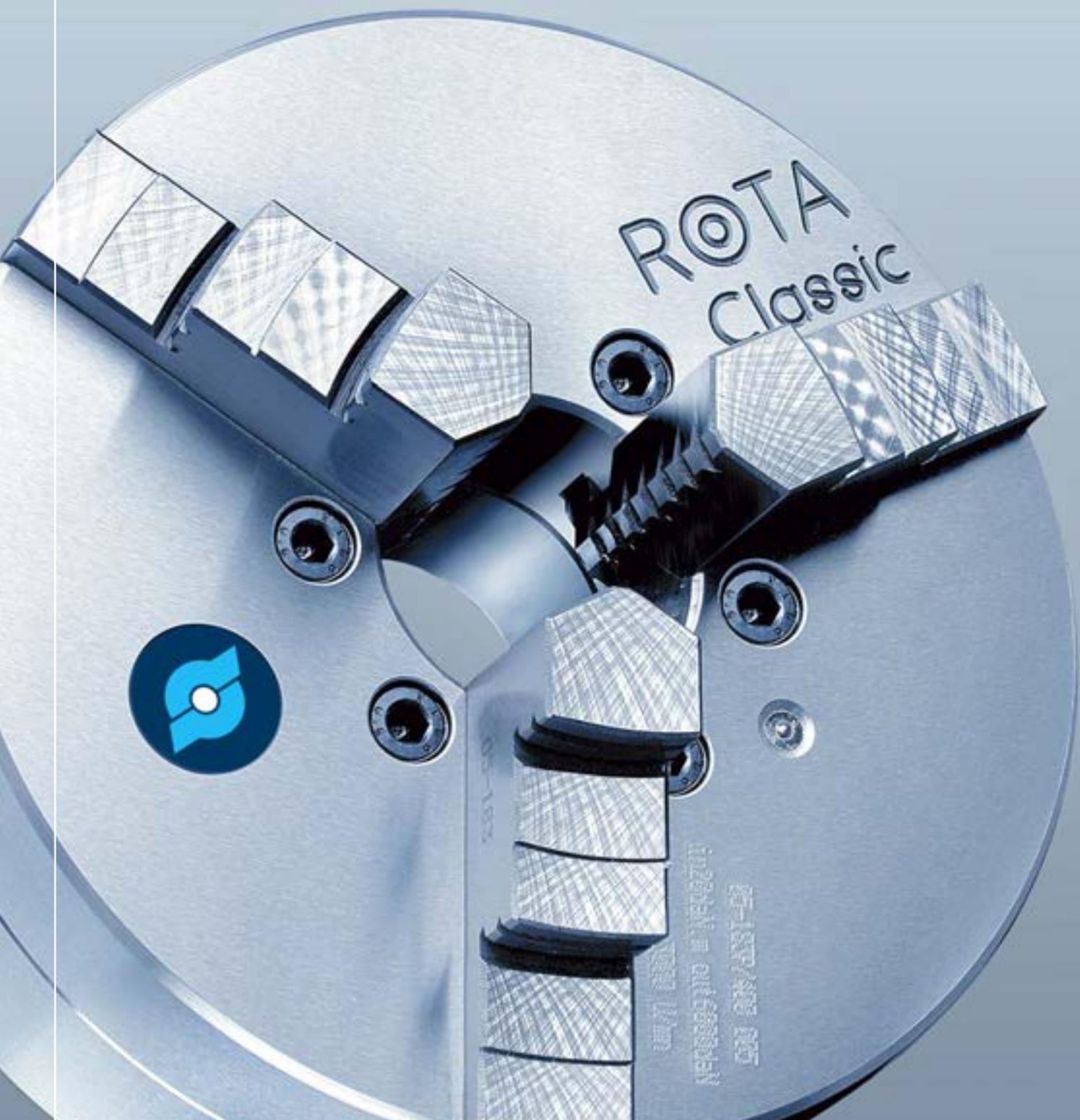
Ручные патроны | [Manual Lathe Chucks](#)

ROTA Classic формуляр запроса

Чтобы из большого разнообразия патронов с торцевой спиральной резьбой выбрать наилучший вариант для вашего случая, заполните прилагаемый формуляр запроса.

ROTA Classic data sheet for quote requests

In order to find the best solution for your application from the variety of scroll chucks, please complete the attached data sheet.



7 шагов до коммерческого предложения | 7 steps to your quotation

- Скопировать
- Заполнить
- Отправить по факсу
- Сору
- Fill in information
- Fax to

+7-812-326-78-35

1. Тип патрона / Type of chuck

- Патрон с торцевой спиральной резьбой системы Cushman (центрический зажим)
Precision self-centering lathe chucks, Cushman system (centrically clamping)
- Патрон с торцевой спиральной резьбой системы Wescott (центрический и индивидуальный зажим)
Precision combination lathe chucks, Wescott system (independent and self-centering)
- Планшайба (4-кулачковая с индивидуальной регулировкой)
Face plates (4-jaw independent chucks)
- Зажимной диск с канавками или отверстиями (без кулачков)
Face-plates with T-slots or bores (without jaws)

2. Размер патрона / Chuck size

- 100 125 160 200 250 315
- 350 400 500 600 630 700
- 800 1000 1200 1500 1600 2000
- Другие размеры патрона / Other chuck size _____

3. Корпус патрона / Chuck body

- Сталь / Steel Чугун / Cast iron
- Иное / Other _____

4. Число зажимных кулачков / Number of jaws

- 3-кулачковые / 3-jaws 4-кулачковые / 4-jaws
- 6-кулачковые / 6-jaws
- Иное / Other _____

5. Шпиндель станка / Spindle nose

- Цилиндрическое крепление / Straight recess mount _____
- Крепёжные отверстия _____ x M _____
Mounting holes _____ x M _____
- DIN 55027 (55022) байонет./Bajonett DIN 55029 Camlock
- DIN 55026 (55028) Короткий конус / Short taper
- С внутренним и внешним кругом отверстий /
With inner and outer bolt circle
- Только с внешним кругом отверстий / Outer circle diameter only
- Размер конуса / Taper-size 3 4 5 6
 8 11 15 20 28
- Иное / Other _____

6. Кулачки / Jaws

- С цельными возвратными кулачками
With one piece reversible turning- and boring jaws
- С закалёнными базовыми и накладными кулачками
With hardened base and top jaws
- Дополнительно с сырыми моноблочными кулачками
Additionally with one piece soft monoblock jaws
- Дополнительно с сырыми накладными кулачками
Additionally with soft top jaws
- Иное / Other _____

7. Особые требования / Special requirements

- Диаметр отверстия патрона / Through-hole diameter _____
- Наименьший диаметр зажима / Min. clamping diameter _____
- Кулачки с увеличенной базой с с патрона от Ø 630 мм
Long base jaws from chuck size Ø 630 mm
- Зажимные диски только с 4 Т-образными канавками /
Face plates with 4 T-slots only
- Размер Т-образных канавок / T-slots size _____ мм/мм
- Зажимные диски с 8 Т-образными канавками / Face plates with 8 T-slots
- Размер Т-образных канавок / T-slots size _____ мм/мм
- Расстояние Т-образных канавок _____ мм/
Distance between T-slots _____ mm
- Зажимные диски усиленное исполнение
Face plates for heavy machining
- Дополнительные крепёжные отверстия / Additional mounting holes
Число / Qty _____ Резьба / Thread size _____
- Эскиз приложен / Sketch enclosed
- Иное / Other _____

Фирма / Company _____

Индекс, город / Zip, City _____

Контактное лицо / Contact person _____

Телефон / Phone _____

Электронная почта / E-Mail _____



Кулачковые блоки | Jaw Boxes

Кулачковые блоки SPK

Благодаря кулачковым блокам SPK компания SCHUNK предлагает зажимные приспособления с индивидуальными решениями зажима на планшайбах с параллельными Т-образными пазами. Полностью закрытый кулачковый привод обеспечивает оптимальную защиту от попадания пыли, стружки и СОЖ. Незначительный износ гарантирует длительный срок службы кулачковых блоков.

Кулачковые блоки компании SCHUNK, тип SPK являются грязнепроницаемыми благодаря

- полностью закрытому кулачковому приводу
- герметичной опоре шпинделя
- оптимальному корпусу для улучшенного схода стружки

Применение

- при обработке тяжелых заготовок на токарных станках
- на планшайбах с параллельными Т-образными пазами в качестве надежного зажимного приспособления с широким диапазоном регулировки
- для достижения оптимальных результатов точности радиального биения при обработке асимметричных заготовок
- в качестве зажимного приспособления вместо жесткого упора

Jaw box SPK

With the SPK jaw boxes SCHUNK offers a clamping unit for individual clamping solutions on face plates with parallel T-slots. A completely sealed jaw drive permanently assures optimum protection against dust, chips and coolant, and the therefrom resulting low wear assures a long service life of the jaw boxes.

The SCHUNK Jaw Boxes Type SPK are dirt resistant by:

- completely sealed jaw drive
- sealed spindle bearing
- optimum housing for a better chip fall

Applications

- for machining heavy workpieces on lathes
- for face plates with parallel T-slots, used as a robust clamping unit with a broad adjustment range
- for achieving optimum run-out results when asymmetric components are machined
- for application with clampings against solid fixed stops



Преимущества

- Стальной корпус
- Базовые кулачки с системой паз-шпонка или дюймовой насечкой в качестве стандарта
- Большой ход кулачка и максимальное зажимное усилие кулачков при низких моментах затяжки
- Дополнительно торцевые кулачковые интерфейсы для базового кулачка с системой паз-шпонка
- Базовый кулачок со сквозным Т-образным пазом при наличии насечек
- Новое зажимное приспособление с полностью герметичным ходовым винтом
- Небольшая конструктивная высота
- Различное расстояние между креплениями
- Со всех сторон закаленные функциональные детали
- Со всех сторон закаленные функциональные детали

Ваша выгода

- ▶ Высокая точность на заготовке
- ▶ Высокая гибкость в области накладных кулачков
- ▶ Надежная фиксация при внутреннем и наружном зажиме
- ▶ Высокая гибкость зажима на заготовке
- ▶ Увеличивает диапазон регулировки накладных кулачков
- ▶ Грязнепроницаемая и не требующая техобслуживания конструкция
- ▶ Быстрая и точная юстировка за счет визуальных индикаторов безопасности
- ▶ Макс. использование рабочего пространства станка
- ▶ Индивидуальная подгонка для установки кулачкового блока на Ваш станок
- ▶ Обеспечивает продолжительный срок службы



Your advantages

- Steel base body
- Base jaws with tongue and groove or fine serration, inch as standard
- Long jaw stroke and highest jaw clamping force at small jaw torques
- Additional front side jaw interface for base jaw with tongue and groove
- Base jaw with end-to-end T-slot for fine serration
- New clamping unit with fully sealed drive spindle
- High level of operating safety
- Low overall height
- Variable gauge clearance
- All hardened functional components

Your benefits

- ▶ High precision on the workpiece
- ▶ High level of flexibility of top jaws
- ▶ Safe and variable I.D. and O.D. clamping
- ▶ High clamping flexibility at the workpiece
- ▶ Increases the adjustment range of the top jaw
- ▶ Low maintenance clamping devices sealed against dirt
- ▶ Quick and precise adjustment through a visible jaw stroke display
- ▶ Maximum usage of the working space of the machine
- ▶ Individual adjustment to suit the face plate of your particular machine
- ▶ Ensures a long life span

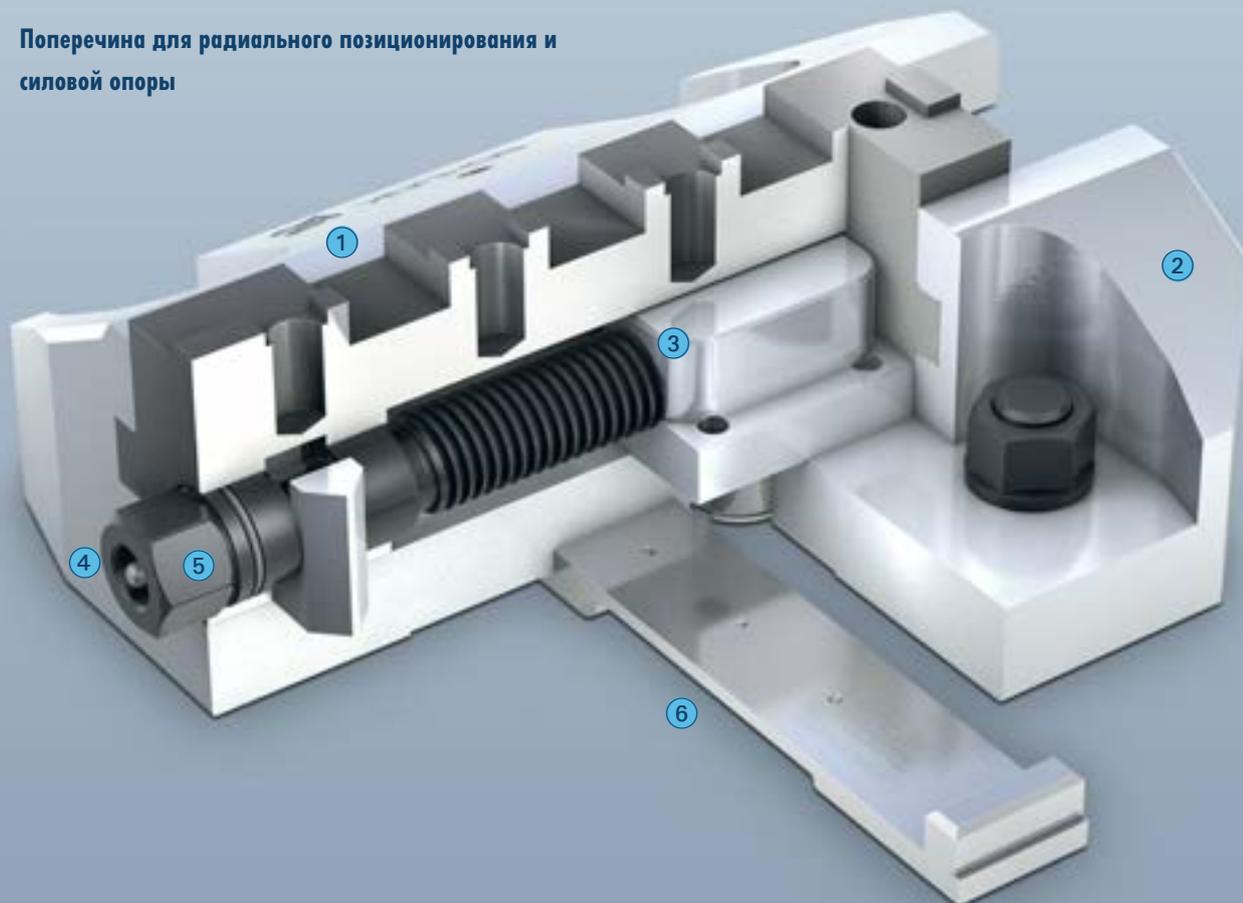
		Макс. крутящий момент max. Torque	Макс. зажимное усилие max. Clamping force	Диапазон регулировки Adjustment per jaw	Собственный вес Weight/Jaw box
	Страница/Page	[Нм]	[кН]	[мм]	[кг]
SPK 180	78	230	55	75	33.5
SPK 220	79	330	68	90	52.7
SPK 260	80	360	75	100	68.8

Технология SPK

- 1 Стандартный интерфейс кулачков**
Широкий ассортимент кулачков из стандартной программы компании SCHUNK
- 2 Износостойкое исполнение благодаря закаленному корпусу**
Обеспечивает увеличение срока службы
- 3 Полностью закрытый кулачковый привод**
Оптимальная защита привода от попадания пыли, стружки и СОЖ, благодаря этому не требует техобслуживания при длительном сроке службы
- 4 Полностью закрытый кулачковый привод**
Для высоких зажимных усилий и длительного срока службы. Смазка осуществляется непосредственно через пресс-масленку в шпинделе, благодаря этому достигается уменьшенный крутящий момент и повышенная защита подвижных органов
- 5 Использование одинаковых размеров под ключ**
Благодаря этому требуется лишь один инструмент для крепления зажимного приспособления и регулировки шпинделя
- 6 Поперечина для радиального позиционирования и силовой опоры**

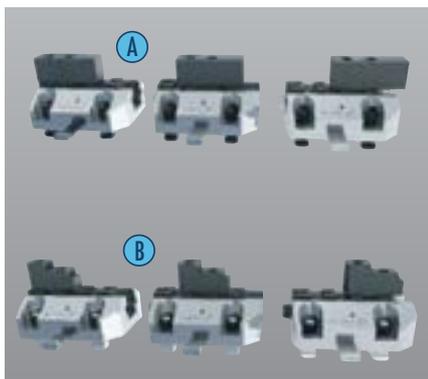
SPK technology

- 1 Standard jaw mounting**
A wide range of jaws is available in the SCHUNK standard jaw program.
- 2 Low-wear design through hardened base bodies**
provides a longer lifetime.
- 3 Fully enclosed jaw drive**
Optimum protection of the drive unit from dust, chips and coolant, offering very low maintenance and a long lifetime
- 4 Lubrication in ball screw drive**
for high clamping forces and a long lifetime.
Lubrication occurs directly via the grease nipple in the spindle, resulting in reduced torque and increased protection of the moving parts.
- 5 Use of the same tool spanner sizes**
reduced only one tool is needed for fastening the chuck and adjusting the spindle.
- 6 Crossbar for radial positioning and force floating**



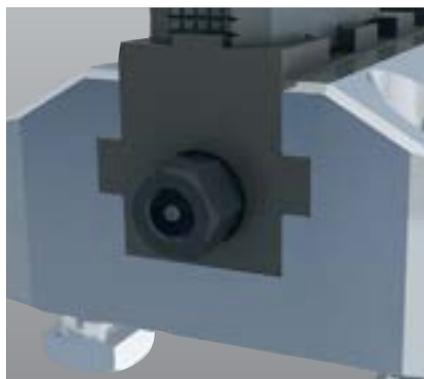
Важнейшие технические показатели

Technical highlights



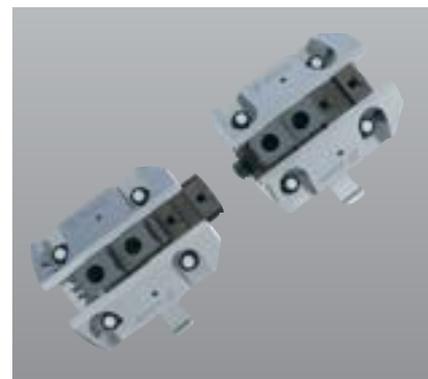
SPK 180: трехпозиционное крепление паз-шпонка, кулачковое соединение SFA/SHF 400 **A**
 SPK 220/260: двухпозиционное крепление паз-шпонка, кулачковое соединение SFA/SHF 630 **B**

SPK180: 3-way tongue and groove, jaw connection SFA/SHF 400 **A**
 SPK 220/260: 2-way tongue and groove, jaw connection SFA/SHF 630 **B**



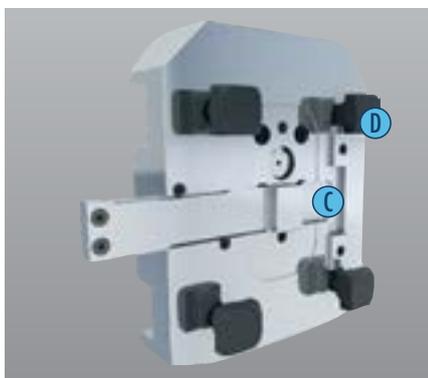
Привод шпинделя с интегрированной смазкой
 Шпиндельное соединение: стандартное шестигранное

Spindle drive with integrated lubrication
 Spindle connection: Standard hexagonal



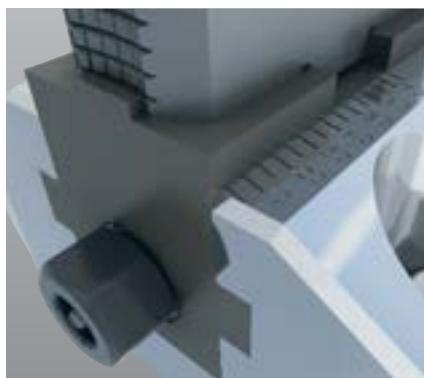
Шпиндель полностью герметичный
 Пыль и стружка не могут проникнуть внутрь конструкции (герметичный независимо от положения патрона)

Spindle completely encapsulated
 Dirt and chips cannot penetrate (always sealed regardless of the chuck setting)



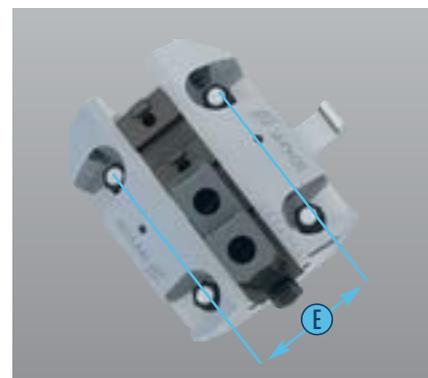
Нижняя сторона
 с поперечиной **C** и позиционирующими сухарями **D** (подгоняются к планшайбе в соответствии с требованиями заказчика)

Bottom
 with crossbar **C** and positioning stones **D** (always adjusted to suit the face plate for each individual customer)



Индикация хода кулачка
 Деление шкалы в мм для контроля хода кулачка, благодаря этому обеспечивается оптимальный результат зажима

Jaw stroke display
 Scale divisions in mm for checking the jaw stroke, thus providing an optimal clamping result



Крепление **E**
 подгоняется для планшайбы на кулачковом блоке
 SPK 180: Размер 140 - 180 мм
 SPK 220: Размер 180 - 220 мм
 SPK 260: Размер 220 - 260 мм

Gauge **E**
 Here the jaw box will be adjusted to the face plate
 SPK 180: Gauge 140 - 180 мм
 SPK 220: Gauge 180 - 220 мм
 SPK 260: Gauge 220 - 260 мм

Кулачковые блоки SPK 180

Jaw boxes SPK 180

Технические данные

Наименование Type	Код ID	Диапазон регулировки кулачка Adjustment range per jaw [mm]	Макс. зажимное усилие Max. clamping force [кН]	Макс. крутящий момент Max. Torque [Нм]	Собственный вес Weight/Jaw box [кг]	Калибр Gauge [мм]	Насечка Serration
SPK 180 KV	0812150	75	55	230	33.5	140 - 180	KV / T&G
SPK 180 SV	0812151	75	55	230	33.5	140 - 180	3/32"x90°

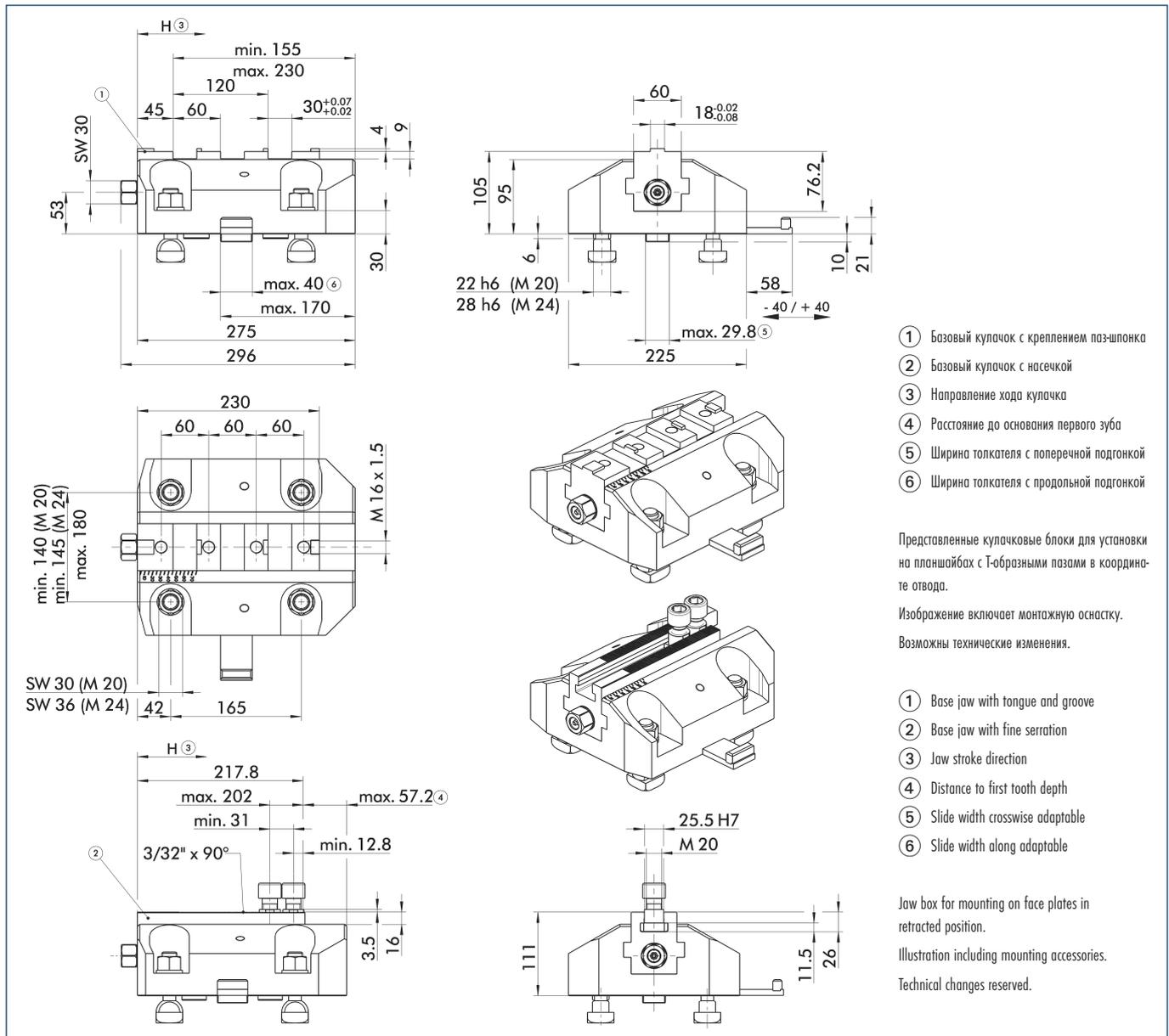
Стандартный комплект поставки

Кулачковый блок (отдельно), винты для Т-образных пазов и гайки с фланцами, поперечина с подгонкой под планшайбу, рым-болты; поставка без крепежных ключей и накладных кулачков

KV = метрическое крепление паз-шпонка / T&G = metric tongue and groove

Scope of delivery

Jaw box (single), screws for T-slots and flanged nuts, crossbar adjusted to suit face plate, eye bolts; supplied without spanner wrench and top jaw



**Специальная
консистентная смазка**
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



**Шприц
для консистентной смазки**
см. стр. 558

Grease gun
see page 558

Кулачковые блоки SPK 220

Jaw boxes SPK 220

Технические данные

Technical data

Наименование Type	Код ID	Диапазон регулировки кулачка Adjustment range per jaw [мм]	Макс. зажимное усилие Max. clamping force [кН]	Макс. крутящий момент Max. Torque [Нм]	Собственный вес Weight/Jaw box [кг]	Калибр Gauge [мм]	Насечка Serration
SPK 220 KV	0812160	90	68	330	52.7	180 - 220	KV / T&G
SPK 220 SV	0812161	90	68	330	52.7	180 - 220	3/32"x90°

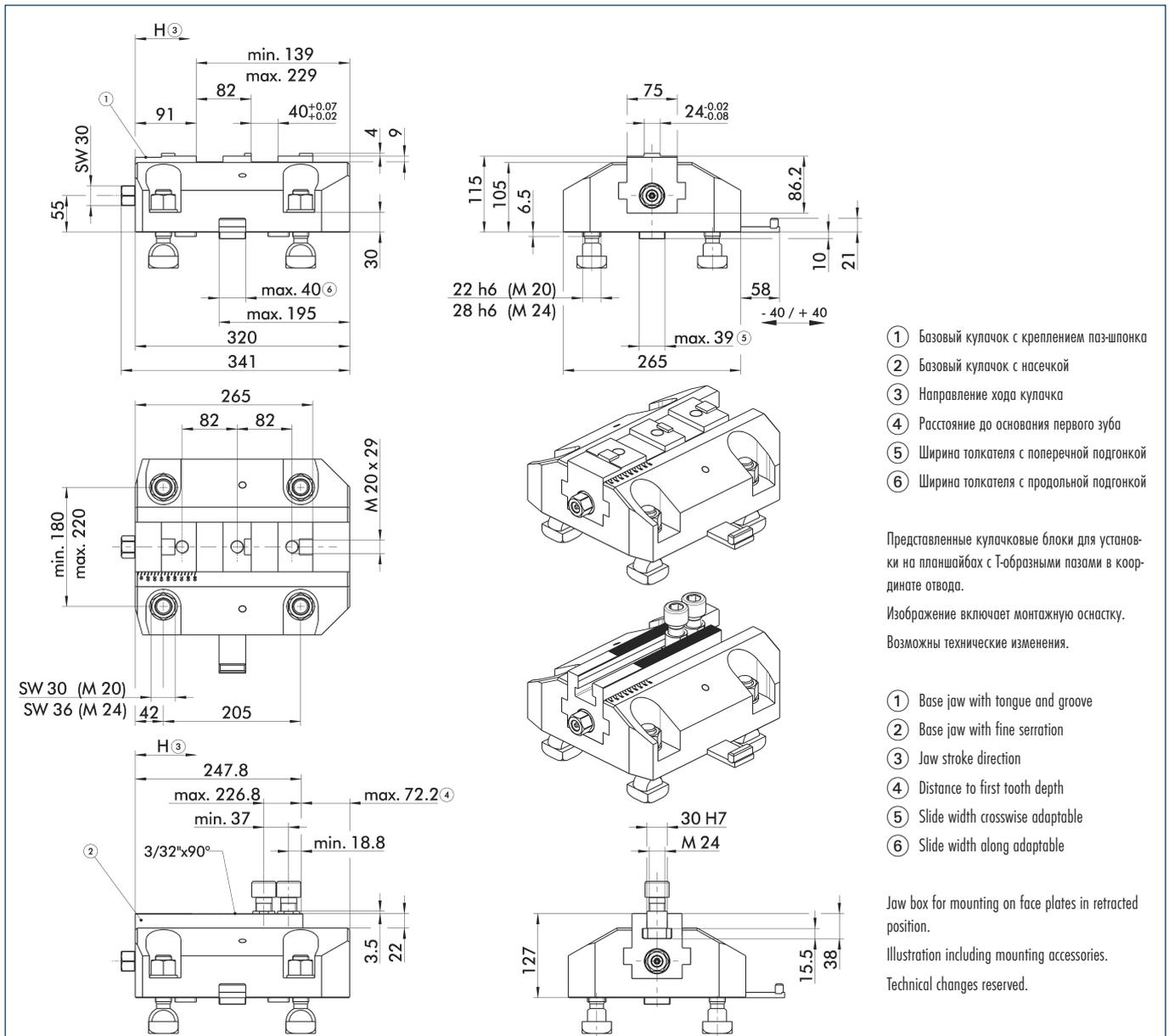
Стандартный комплект поставки

Кулачковый блок (отдельно), винты для Т-образных пазов и гайки с фланцами, поперечина с подгонкой под планшайбу, рым-болты; поставка без крепежных ключей и накладных кулачков

Scope of delivery

Jaw box (single), screws for T-slots and flanged nuts, crossbar adjusted to suit face plate, eye bolts; supplied without spanner wrench and top jaw

KV = метрическое крепление паз-шпонка / T&G = metric tongue and groove



Специальная
консистентная смазка
см. р. «Комплекующие»



Шприц
для консистентной смазки
см. стр.558

Special grease
see chapter accessories

Grease gun
see page 558

Кулачковые блоки SPK 260

Технические данные

Наименование Type	Код ID	Диапазон регулировки кулачка Adjustment range per jaw [мм]	Макс. зажимное усилие Max. clamping force [кН]	Макс. крутящий момент Max. Torque [Нм]	Собственный вес Weight/Jaw box [кг]	Калибр Gauge [мм]	Насечка Serration
SPK 260 KV	0812170	100	75	360	68.8	220 - 260	KV / T&G
SPK 260 SV	0812171	100	75	360	68.8	220 - 260	3/32"x90°

Стандартный комплект поставки

Кулачковый блок (отдельно), винты для Т-образных пазов и гайки с фланцами, поперечина с подгонкой под планшайбу, рым-болты; поставка без крепежных ключей и накладных кулачков

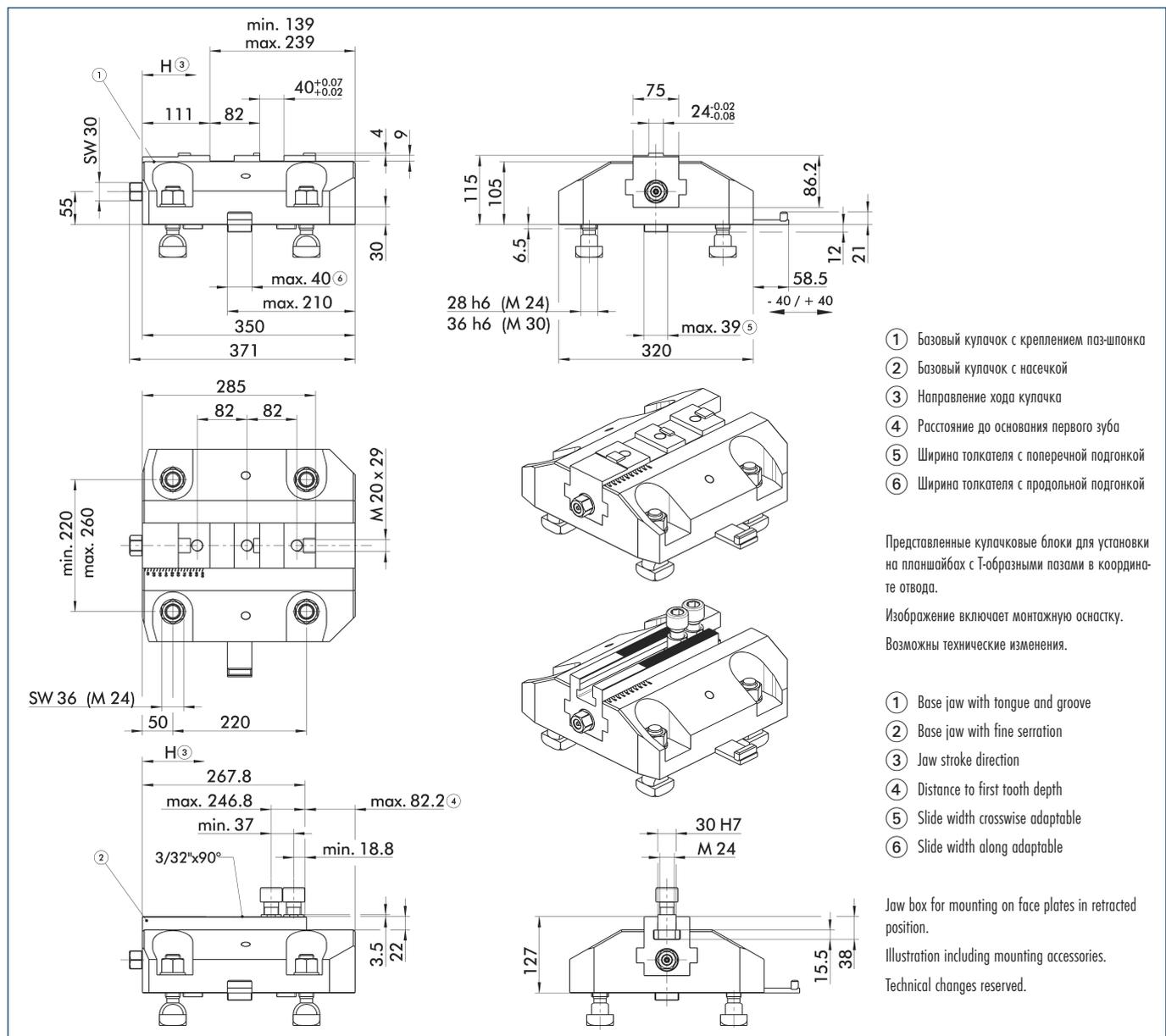
KV = метрическое крепление паз-шпонка / T&G = metric tongue and groove

Jaw boxes SPK 260

Technical data

Scope of delivery

Jaw box (single), screws for T-slots and flanged nuts, crossbar adjusted to suit face plate, eye bolts; supplied without spanner wrench and top jaw



Специальная консистентная смазка
см. р. «Комплектующие»

Шприц для консистентной смазки
см. стр. 558

Special grease
see chapter accessories

Grease gun
see page 558

Механизированные токарные патроны с системой быстросменных кулачков

Механизированные токарные патроны ROTA с системой быстрой смены кулачков

Уничтожитель простоев переналадки! Великолепная разработка для моментального перехода между разными задачами зажима.

ROTA Power Lathe Chucks with Quick Jaw Change System

The set-up time killer! The perfect design for fast adjustments to various clamping tasks.



Power Lathe Chucks with Quick Jaw Change System

Серия/Series	Стр./Page
Механизированные токарные патроны с системой быстрой смены кулачков Power Lathe Chucks with Quick Jaw Change System	
ROTA THW plus/ROTA THW	84
ROTA THW plus 165	92
ROTA THW plus 185	94
ROTA THW plus 215	96
ROTA THW plus 260	98
ROTA THW plus 315	100
ROTA THW 400	102
ROTA THW 500	104
ROTA THW 630	106
Центральные втулки · Center sleeves	108
Зажимные кулачки · Chuck jaws	110
Зубчатые кулачки · Claw jaws	111
Накладные кулачки · Top jaws	112
Диапазоны зажима · Clamping ranges	114
ROTA THWB	116
ROTA THWB 400	118
ROTA THWB 500	120
ROTA THWB 630	122
Зажимные кулачки · Chuck jaws	124
Накладные кулачки с креплением паз-шпонка Top jaws tongue and groove	125
Накладные кулачки с насечкой 60° Top jaws fine serration 60°	126
Накладные кулачки с насечкой 90° Top jaws fine serration 90°	127
ROTA THW vario	128
ROTA THW vario 215	136
Зажимные кулачки · Chuck jaws	138
Накладные кулачки · Top jaws	139
Диапазоны зажима · Clamping ranges	140



Механизированные токарные патроны с системой быстросменных кулачков

ROTA THW *plus*

Механизированный клиноременный патрон ROTA THW plus отличается особой универсальностью. Универсальность заключается в интегрированной системе быстрой смены кулачков, а также взаимозаменяемых защитных втулках модульного типа. Также благодаря быстросменной системе кулачков отпадает необходимость в повторном растачивании кулачков.

При разработке ROTA THW plus наряду с наивысшей точностью мы учли также надежность в обслуживании при смене кулачков. Только если базовый кулачок правильно встал в клиновидной рейке, с патрона можно снять размыкающий ключ.

ROTA THW *plus*

The wedge bar power chuck ROTA THW plus is distinguished by its high flexibility. This ensures the integrated quick jaw change system as well as the modular exchangeable center sleeve system. Due to the quick-change system of the chuck jaws, no rework of jaws is necessary after jaw change.

Aside from high precision, the ROTA THW plus was engineered to be handled easily and safely during the jaw change. Only when the base jaw is properly engaged in the serration of the wedge bar, the wrench can be easily removed from the chuck.



Преимущества

- Система быстрой смены кулачков
- Система защитных втулок (только ROTA THW plus)
- Большое отверстие патрона (только ROTA THW plus)
- Оптимизированная система смазки (только ROTA THW plus)
- Высокий коэффициент полезного действия клиноременной системы
- Высокая точность повторения при смене кулачков
- Базовый кулачок с прямым зубчатым зацеплением GBK совместим с системой „R“ (Reishauer)
- 2 различных круга для болтовых соединений согласно DIN в корпусе патрона
- Со всех сторон закаленные и отшлифованные функциональные детали

Ваша выгода

- ▶ Сведение к минимуму времени и затрат на наладку
- ▶ Заменяемая защитная втулка (спереди!), имеются четыре дополнительных стандартных втулки (только ROTA THW plus)
- ▶ Возможна обработка самых больших диаметров исходного материала (только ROTA THW plus)
- ▶ Техобслуживание проводится гораздо реже (только ROTA THW plus)
- ▶ Надежный зажим благодаря высокому зажимному усилию
- ▶ Необходимо только однократное растачивание накладных кулачков
- ▶ Высокий уровень универсальности и экономичности
- ▶ Быстрая и прямая установка патрона для самых распространенных креплений шпинделя
- ▶ Высокая точность радиального биения и повтора операций

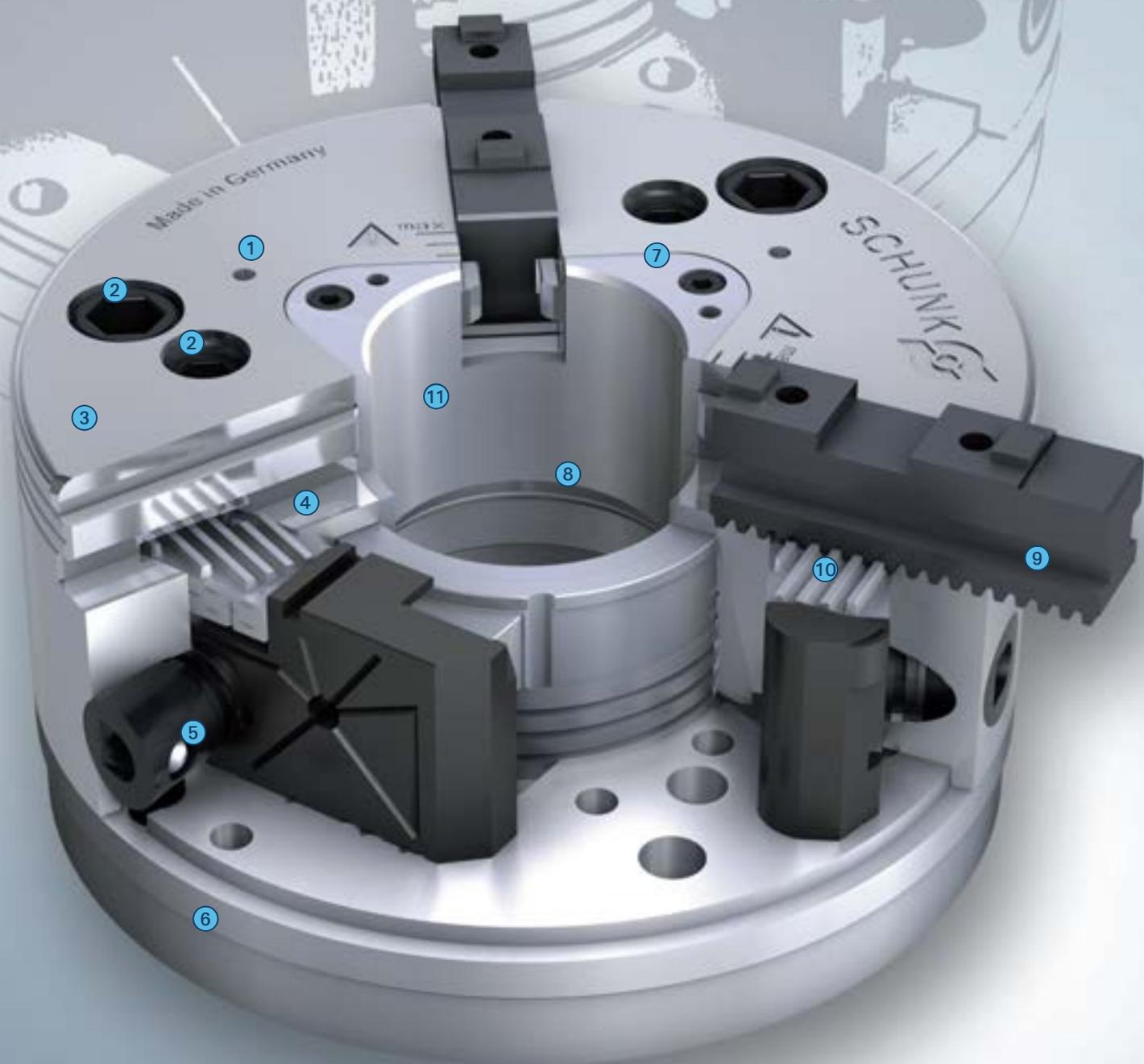
Your advantages

- Quick jaw change system
- Modular center sleeve system (only ROTA THW plus)
- Large through-hole (only ROTA THW plus)
- Optimized greasing system (only ROTA THW plus)
- High efficiency of the wedge bar system
- Optimum quick jaw change repeatability
- Base jaws (GBK) are compatible to system "R" (Reishauer)
- Two different DIN-threaded connection pitch circles in the chuck body
- All sides of the functional parts are ground and hardened

Your benefits

- ▶ Reducing set-up time and costs
- ▶ Exchangeable center sleeve (from front side), 4 additional standard sleeves available (only ROTA THW plus)
- ▶ Enables machining of large raw material diameters (only ROTA THW plus)
- ▶ Less maintenance (only ROTA THW plus)
- ▶ Safe clamping due to high clamping forces
- ▶ No reboring of already machined jaws necessary
- ▶ High flexibility and cost savings
- ▶ Fast and direct chuck assembly on all common spindle mountings
- ▶ High run-out and repeat accuracy

		Макс. привод. усилие Max. actuating force	Макс. зажим. усилие Max. clamping force	Макс. част. вращ. Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Ход поршня (H) Piston stroke (H)	Отверстие Through-hole
	Стр./Page	[кН]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[мм]
ROTA THW plus 165	92	30	45	6000	5.9	20	43
ROTA THW plus 185	94	36	64	5700	6.7	23	52
ROTA THW plus 215	96	46	82	5400	7.4	25	66
ROTA THW plus 260	98	65	115	4000	8.2	28	81
ROTA THW plus 315	100	90	160	3600	8.6	28	104
ROTA THW 400	102	133	240	3500	6.5	23	120
ROTA THW 500	104	133	240	2200	8.7	30	128
ROTA THW 630	106	133	240	1700	9.8	34	160
ROTA THW 800-1000	-	по запросу / on request					



ROTA THW *plus* подробно

- ① **Крепежная резьба**
для упоров заготовок или заглушек уже имеется.
- ② **Два круга крепёжных отверстий**
для зажима на всех распространенных торцах шпинделей.
- ③ **Износостойкое исполнение благодаря закаленному корпусу патрона**
обеспечивает увеличение срока службы при максимальной точности.
- ④ **Механизм замыкания**
в клиновидной рейке обеспечивает надёжное положение базовых кулачков и гарантирует надёжное схватывание зубчатого зацепления базовых кулачков с резьбовым зацеплением клиновидной рейки.
- ⑤ **Встроенный шаровой механизм**
обеспечивает безопасность работы при замене кулачков. Зажимной ключ можно снять, только если клиновидная рейка правильно встала в базовый кулачок.
- ⑥ **Всевозможные варианты крепления патронов**
без дополнительного фланца. Выбор за Вами.
- ⑦ **Модульная система защитных втулок**
с отжимной резьбой для 4-х стандартных версий.
- ⑧ **Дополнительное уплотнение в защитной втулке**
для хорошей защиты патрона от попадания грязи.
- ⑨ **Кулачки**
совместимы с системой „Reishauer“ – прямое зацепление (базовые кулачки SCHUNK, GBK) подходят для SCHUNK ROTA THW и ROTA-G.
- ⑩ **Система быстрой смены кулачков**
с отдельной деблокировкой кулачков, как следствие, максимальное сокращение времени на переналадку.
- ⑪ **Очень большое отверстие патрона**
для наиболее часто встречающихся диаметров рабочего материала.

ROTA THW *plus* in detail

- ① **Mounting threads**
for workpiece stops or cover plates are already available.
- ② **Two mounting bolt circles**
matching to the popular spindle noses.
- ③ **The body of the chucks are heat treated**
This allows a longer life span at highest precision.
- ④ **Lock mechanism**
mounted in the wedge bar allows a safe base jaw position and guarantees therefore safe engaging of the base jaw serration into the wedge bar serration.
- ⑤ **Integrated ball mechanism**
Safe operation for the operator during the jaw change. The actuation key can only be actuated if the wedge bar is properly engaged in the base jaw.
- ⑥ **Various direct mountings**
without additional adapter plates are on option.
- ⑦ **Modular center sleeve system**
with pushout thread for 4 standard versions.
- ⑧ **Additional sealing in the center sleeve**
for good sealing of the chuck against dirt.
- ⑨ **Jaws**
are interchangeable with the “Reishauer” system straight serration (SCHUNK base jaws, GBK) suitable for SCHUNK ROTA THW and ROTA-G.
- ⑩ **Quick jaw change system**
with individual locking device reduces set-up times.
- ⑪ **Very large center through-hole**
for the most popular standard raw material diameters.

Уничтожитель простоев переналадки

1 Уменьшение времени переналадки

Смена кулачков менее чем за минуту.

2 Высокая точность воспроизведения

Не нужно растачивать однажды расточенные зажимные кулачки.
Точность вращения < 0,02 мм (ROTA THW plus 215).

3 Универсальные зажимные кулачки

Зажимные кулачки можно сместить или повернуть -> а значит, их требуется меньше.

The set-up time killer

1 Set-up time reduction

Jaw change in less than one minute.

2 High changing repeatability

No accuracy of the already machined chuck jaws necessary.
Run-out < 0.02 mm (ROTA THW plus 215).

3 Universal chuck jaws

Chuck jaws can be radially adjusted and are reversible -> less chuck jaw sets necessary.

1



2



3



Важнейшие технические показатели

Совместимость кулачков

с системой „Reishauer“ прямое зацепление (базовые кулачки SCHUNK, GBK) подходят для SCHUNK ROTA THW и ROTA-G.

Быстрая смена кулачков

простым отводом назад зацепления клиновидной рейки. Таким образом, обеспечивается 100 процентное схватывание зацепления. Это повышает надёжность благодаря оптимальному распределению усилия.

Высокая точность воспроизведения

благодаря испытанной клинореечной системе и поршням двойного хода.

Инновационная система смазки

- Специальная структура поверхности
- Трущиеся поверхности смазываются больше
- Более высокие показатели зажимного усилия

Technical highlights

The jaws are interchangeable

with the “Reishauer” system straight serration (SCHUNK base jaws, type GBK) suitable for SCHUNK ROTA THW and ROTA-G.

Quick jaw change

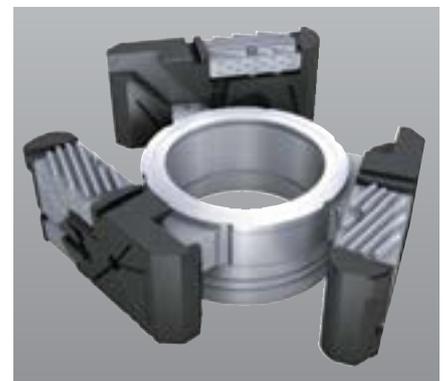
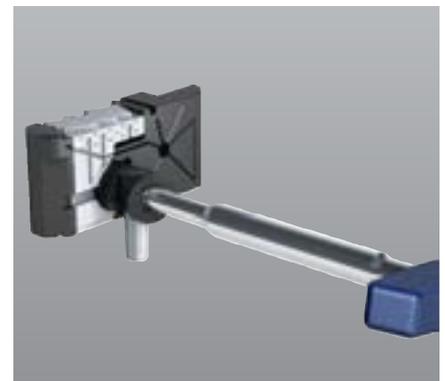
due to an easy pullback of the wedge bar serration. This guarantees a 100 % grip of the serrations. This increases the safety factor since the clamping force is ideally distributed on a large surface.

High changing repeatability

due to the proven wedge bar system and the double guided chuck piston.

Innovative greasing system

- Special surface structure
- Friction surfaces are greased longer
- Improved clamping force behaviour



Система защитных втулок модульного типа

Модульная система защитных втулок повышает уровень универсальности для самых различных областей применения.

Modular center sleeve system

The modular center sleeve system increases flexibility for the most various applications in everyday life.



Важнейшие технические показатели

Дополнительные стандартные

защитные втулки

1 **Закрытая**

Это не позволяет стружке и СОЖ попадать в отверстие патрона.

2 **Распылительные форсунки**

Идеальны как дополнение, если на вашем станке имеется централизованная подача смазочно-охлаждающей жидкости. При внутренней обработке СОЖ подаётся непосредственно на инструмент.

3 **Выталкиватель**

Оптимальное дополнение для автоматической загрузки. Выталкиватель имеет газонаполненный амортизатор, который выбрасывает ваши заготовки обратно из патрона.

4 **Регулируемый ограничитель глубины**

Таким образом, мы обещаем, что все заготовки будут неизменно вставать в одинаковое, выбираемое оператором положение – работа идёт легко и быстро.

Замена стандартной защитной втулки

1 Отвернуть винты

2 Извлечь защитную втулку

3 Вставить нужную втулку

Technical highlights

Additional standard center sleeves

1 **Closed**

Effective sealing of the chuck avoids ingress of chips or coolant into the chuck bore.

2 **Coolant nozzles**

Ideal as an additional component if your machine is equipped with a central coolant supply. For ID machining, coolant will be fed directly to the tool.

3 **Part ejector**

An optimum addition for automatic loading. The part ejector disposes of a gas spring, which will eject your workpiece safely out of the chuck.

4 **Adjustable stop**

This is how we ensure that each workpiece will be clamped and fixed at the same location – fast and easy in handling.



Changing the standard center sleeve

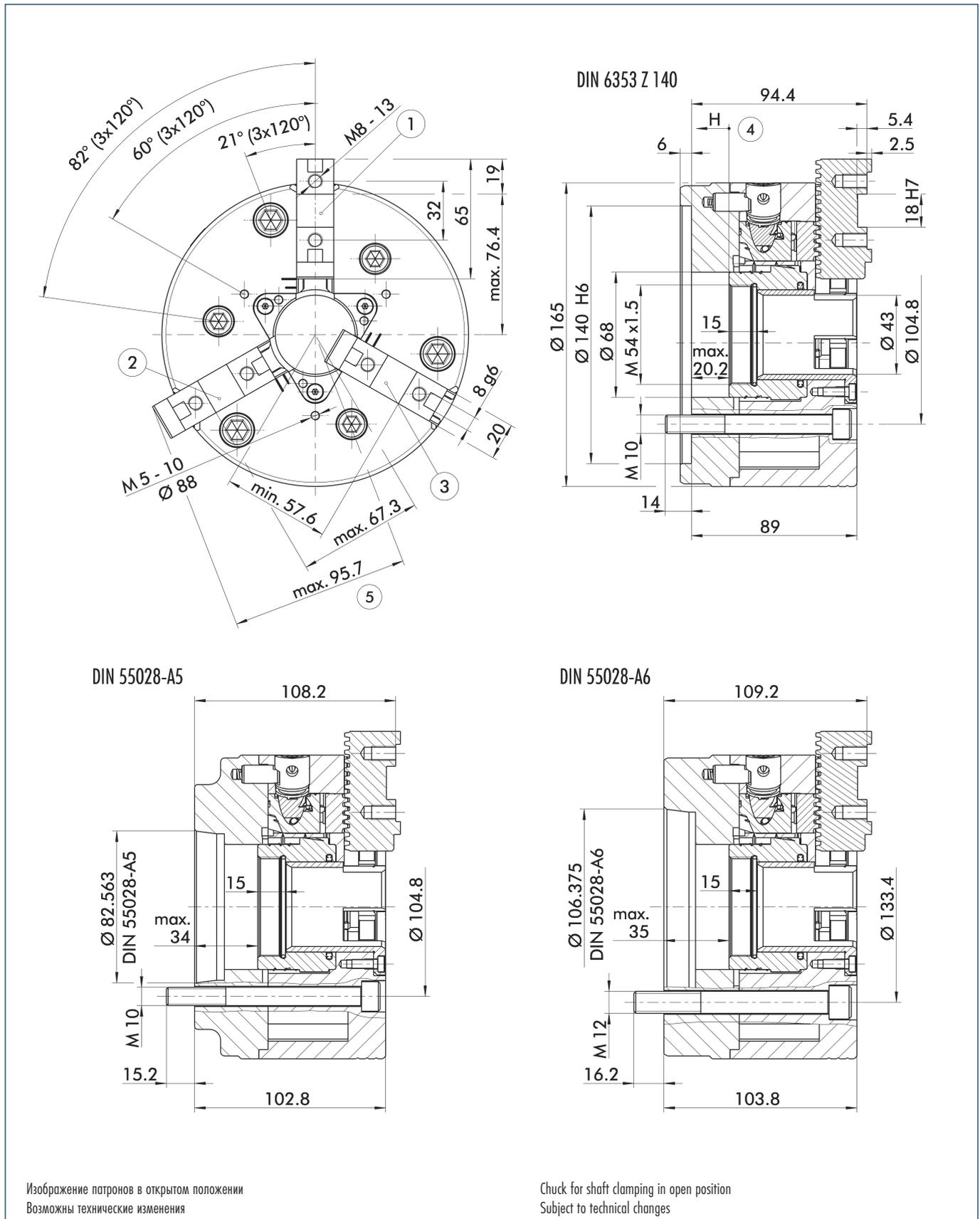
1 Releasing screws

2 Taking out the sleeve

3 Inserting individual standard sleeve



Механизированные токарные патроны с системой быстросменных кулачков



- ① Позиционирование базовых кулачков I крайнее внешнее положение
- ② Позиционирование базовых кулачков II крайнее внешнее положение
- ③ Позиционирование базовых кулачков I крайнее внутреннее положение
- ④ Направление хода поршня
- ⑤ Максимальный вылет кулачков

- ① Position of base jaws I outermost position
- ② Position of base jaws II outermost position
- ③ Position of base jaws I innermost position
- ④ Piston stroke direction
- ⑤ Swing diameter radius

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Шаг зубьев Tooth pitch [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 Z140 0800600	30.0	45.0	6000	5.9	20.0	4.712	0.05	13.0
DIN 55028 A5 0800601	30.0	45.0	6000	5.9	20.0	4.712	0.05	13.0
DIN 55028 A6 0800602	30.0	45.0	6000	5.9	20.0	4.712	0.05	14.0

Technical data

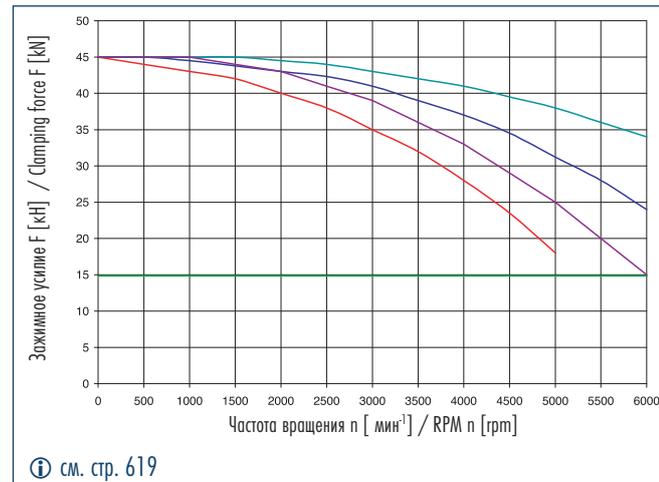
Комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, ключ для смены кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
 - SHF 160 0.6 кг
 - SFA 160 1.2 кг
 - GST 140 0.7 кг
 - UVB 160 1.6 кг
- ① see page 619

**Нагрузки на направл.
Load of base jaw
guidance**

F
M
H

M_{макс.} = 774 Нм

① см. стр. 620
① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 114

Clamping ranges

① see page 114

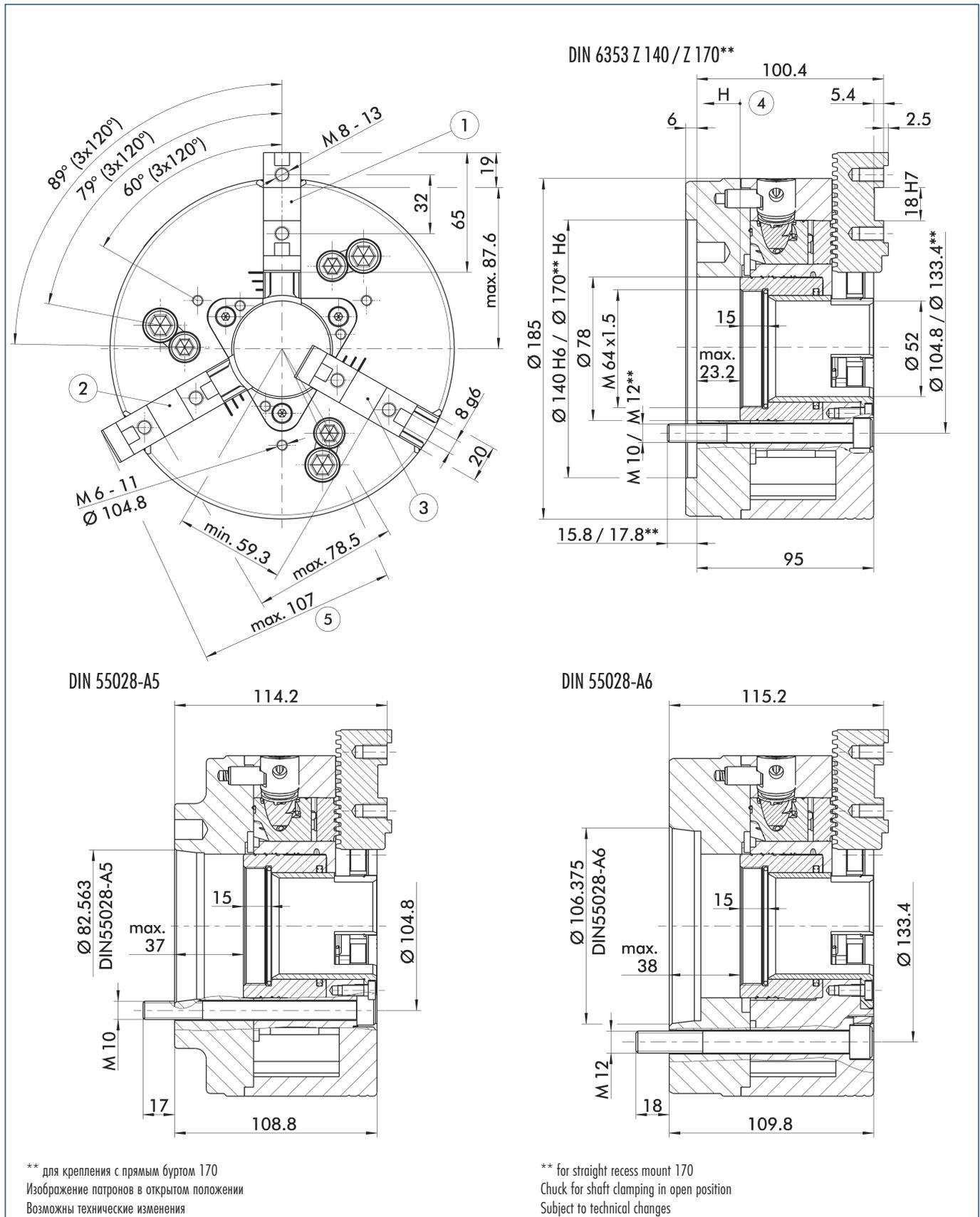
Спец.консист. смазка
см. р. «Комплектующие»
Special grease
see chapter accessories

Стандартные кулачки
см. стр. 110
Standard chuck jaws
see page 110

Φ ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546

Защитные втулки
см. стр. 108
Center sleeves
see page 108

Механизированные токарные патроны с системой быстросменных кулачков



- ① Позиционирование базовых кулачков I крайнее внешнее положение
- ② Позиционирование базовых кулачков II крайнее внешнее положение
- ③ Позиционирование базовых кулачков I крайнее внутреннее положение
- ④ Направление хода поршня
- ⑤ Максимальный вылет кулачков

- ① Position of base jaws I outermost position
- ② Position of base jaws II outermost position
- ③ Position of base jaws I innermost position
- ④ Piston stroke direction
- ⑤ Swing diameter radius

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Шаг зубьев Tooth pitch [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 Z140 0800610	36.0	64.0	5700	6.7	23.0	4.712	0.08	16.0
DIN 6353 Z170 0800611	36.0	64.0	5700	6.7	23.0	4.712	0.08	16.0
DIN 55028 A5 0800612	36.0	64.0	5700	6.7	23.0	4.712	0.08	17.0
DIN 55028 A6 0800613	36.0	64.0	5700	6.7	23.0	4.712	0.08	18.0

Technical data

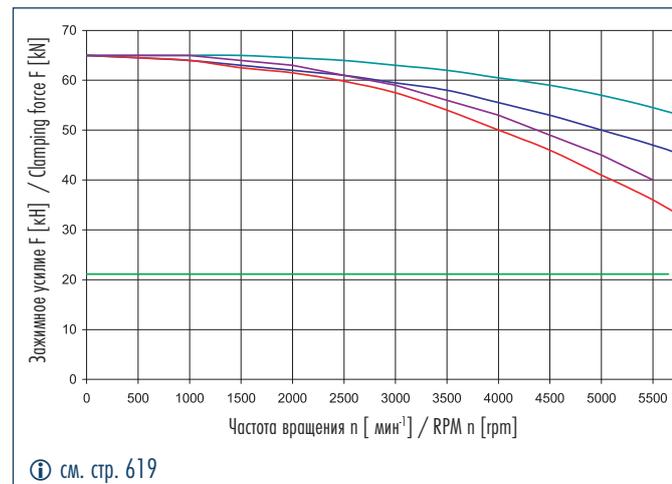
Комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, ключ для смены кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

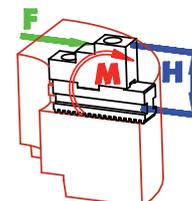


Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHF 160		0.6 кг
■ SFA 160		1.2 кг
■ GST 140		0.7 кг
■ UVB 160		1.6 кг

❶ see page 619

**Нагрузки на направл.
Load of base jaw
guidance**



M_{макс.} = 917 Нм

❶ см. стр. 620
❷ see page 620

Диапазоны зажима

❶ см. стр. 114

Clamping ranges

❶ see page 114



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 110

Standard chuck jaws
see page 110



Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



Защитные втулки
см. стр. 108

Center sleeves
see page 108

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Шаг зубьев Tooth pitch [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 Z170 0800620	46.0	82.0	5400	7.4	25.0	4.712	0.16	24.0
DIN 55028 A6 0800621	46.0	82.0	5400	7.4	25.0	4.712	0.16	25.0
DIN 55028 A8 0800622	46.0	82.0	5400	7.4	25.0	4.712	0.16	26.0

Technical data

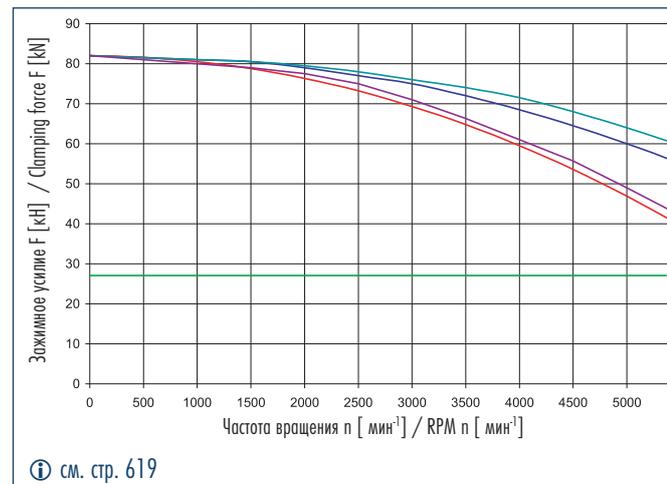
Комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, ключ для смены кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

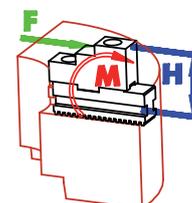


Clamping force-RPM diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHF 200		0.8 кг
■ SFA 200		2.0 кг
■ GST 201		1.6 кг
■ UVB 200		2.7 кг

① see page 619

**Нагрузки на направл.
Load of base jaw
guidance**



M_{макс.} = 1367 Нм

① см. стр. 620
① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 114

Clamping ranges

① see page 114



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 110

Standard chuck jaws
see page 110



Φ ланцы
см. стр. 546

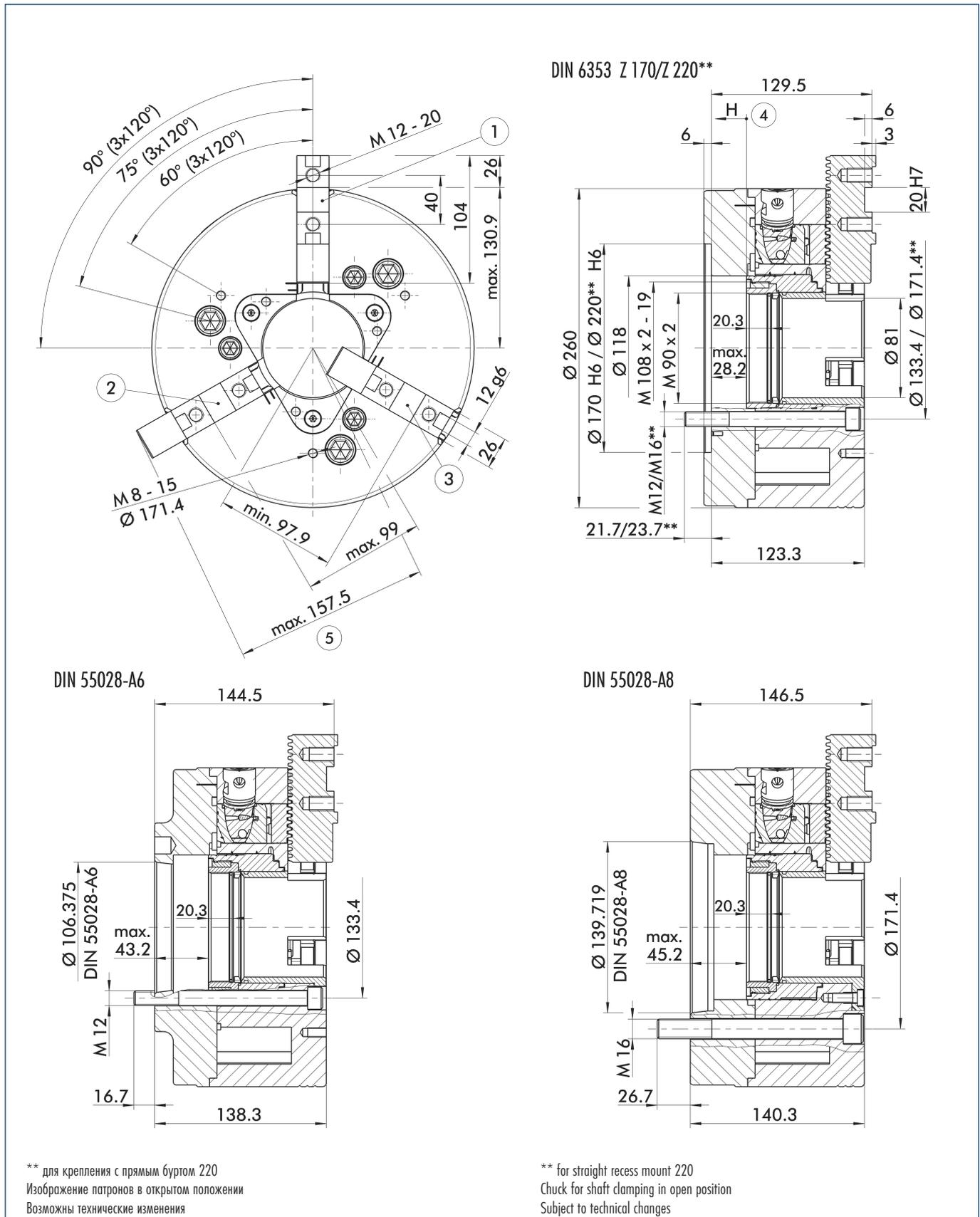
Adapter plates
see page 546



Защитные втулки
см. стр. 108

Center sleeves
see page 108

Механизированные токарные патроны с системой быстросменных кулачков



- ① Позиционирование базовых кулачков I крайнее внешнее положение
- ② Позиционирование базовых кулачков II крайнее внешнее положение
- ③ Позиционирование базовых кулачков I крайнее внутреннее положение
- ④ Направление хода поршня
- ⑤ Максимальный вылет кулачков

- ① Position of base jaws I outermost position
- ② Position of base jaws II outermost position
- ③ Position of base jaws I innermost position
- ④ Piston stroke direction
- ⑤ Swing diameter radius

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Шаг зубьев Tooth pitch [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 Z170 0800630	65.0	115.0	4000	8.2	28.0	5.498	0.41	42.0
DIN 6353 Z220 0800631	65.0	115.0	4000	8.2	28.0	5.498	0.41	42.0
DIN 55028 A6 0800632	65.0	115.0	4000	8.2	28.0	5.498	0.41	42.0
DIN 55028 A8 0800633	65.0	115.0	4000	8.2	28.0	5.498	0.41	45.0

Technical data

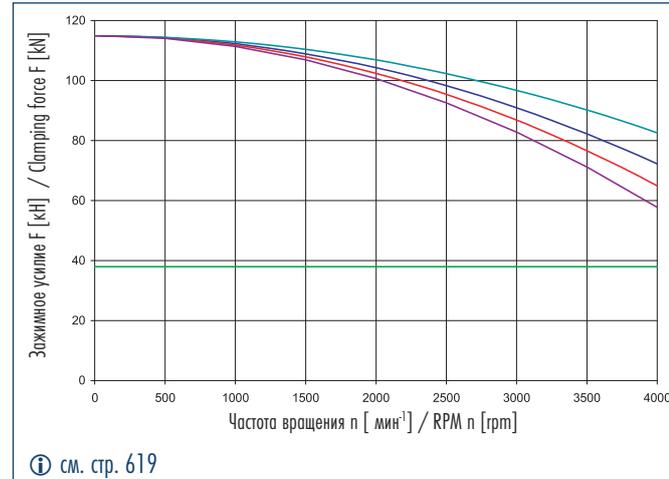
Комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, ключ для смены кулачков, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHF 250  1.9 кг
- SFA 250  3.7 кг
- GST 251  2.8 кг
- UVB 250  4.8 кг

① see page 619

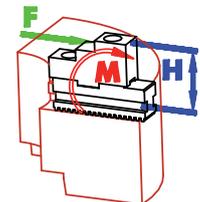
Диапазоны зажима

① см. стр. 114

Clamping ranges

① see page 114

**Нагрузки на направл.
Load of base jaw
guidance**



M_{max.} = 2549 Нм

① см. стр. 620

① see page 620



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 110

Standard chuck jaws
see page 110



Φ ланцы
см. стр. 546

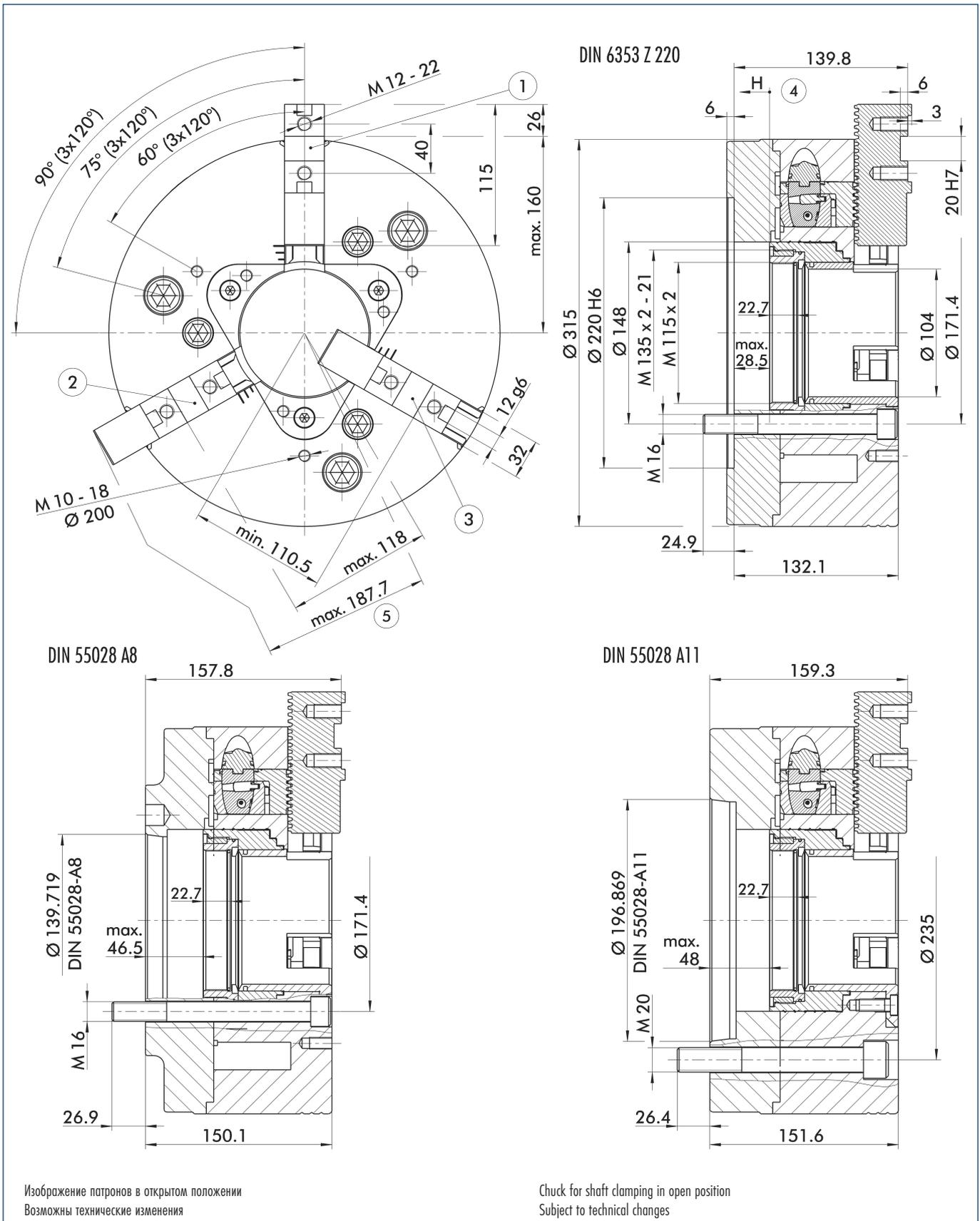
Adapter plates
see page 546



Защитные втулки
см. стр. 108

Center sleeves
see page 108

Механизированные токарные патроны с системой быстросменных кулачков



- ① Позиционирование базовых кулачков I крайнее внешнее положение
- ② Позиционирование базовых кулачков II крайнее внешнее положение
- ③ Позиционирование базовых кулачков I крайнее внутреннее положение
- ④ Направление хода поршня
- ⑤ Максимальный вылет кулачков

- ① Position of base jaws I outermost position
- ② Position of base jaws II outermost position
- ③ Position of base jaws I innermost position
- ④ Piston stroke direction
- ⑤ Swing diameter radius

Технические данные

Шпиндель Код Spindle	Макс. прив. усилие Max. actuating force	Макс. зажим. усилие Max. clamping force	Макс. част. вращ. Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Ход поршня (H) Piston stroke (H)	Шаг зубьев Tooth pitch	Момент инерции Moment of inertia	Вес Weight
ID	[кН]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[мм]	[кгм ²]	[кг]
DIN 6353 Z220 0800640	90.0	160.0	3600	8.6	28.0	5.498	0.97	66.0
DIN 55028 A8 0800641	90.0	160.0	3600	8.6	28.0	5.498	0.97	67.0
DIN 55028 A11 0800642	90.0	160.0	3600	8.6	28.0	5.498	0.97	70.0

Technical data

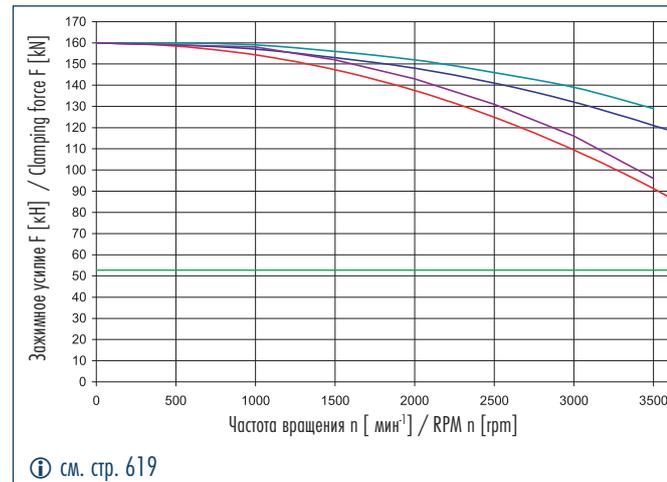
Комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, ключ для смены кулачков, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



Clamping force-RPM-diagram

SHF 250 1.9 кг

SFA 250 3.7 кг

GST 315 3.5 кг

UVB 315 7.6 кг

see page 619

**Нагрузки на направл.
Load of base jaw
guidance**

M_{max.} = 4000 Нм

см. стр. 620
see page 620

Диапазоны зажима

см. стр. 114

Clamping ranges

см. стр. 114



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»
Special grease
see chapter accessories



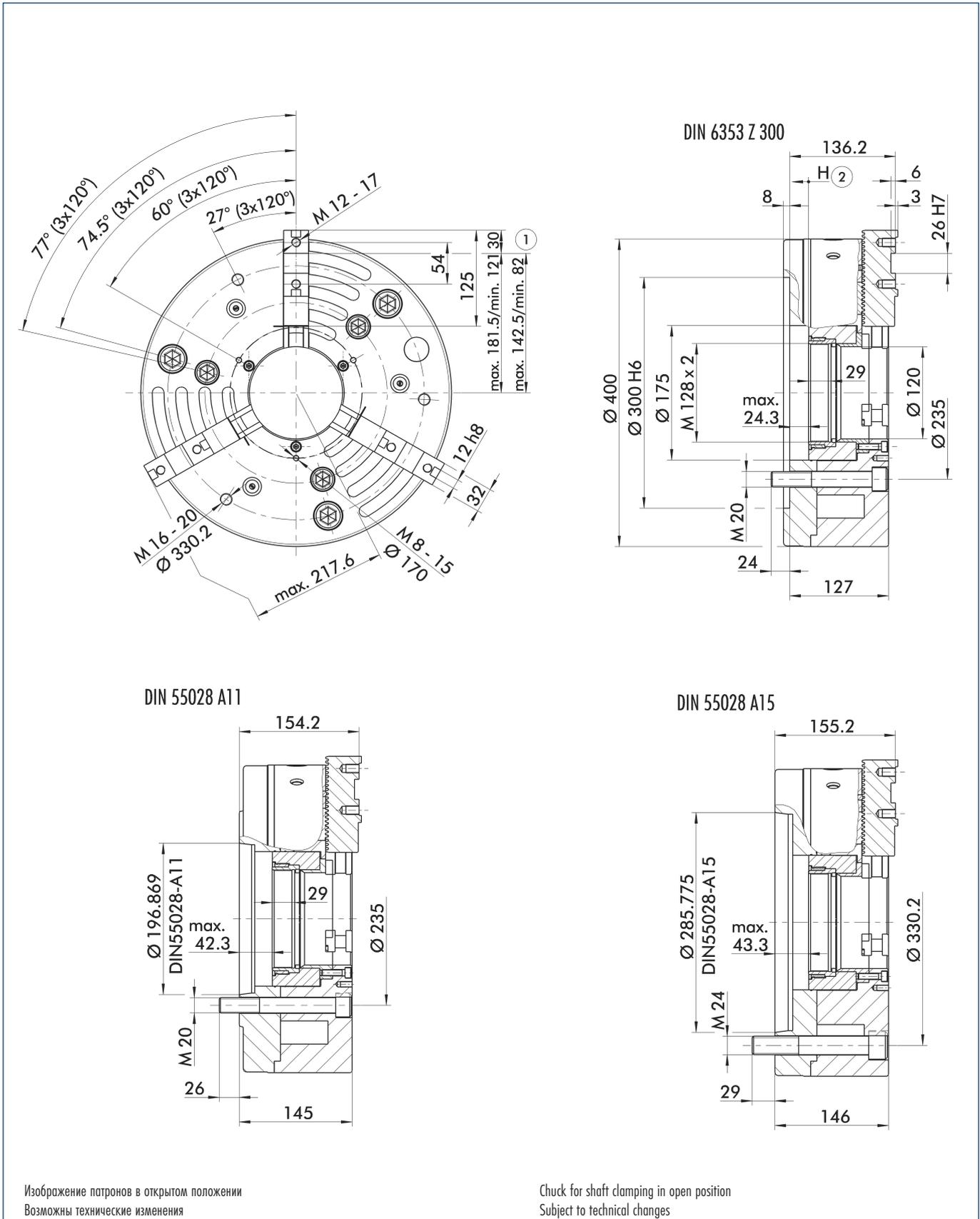
Стандартные кулачки
см. стр. 110
Standard chuck jaws
see page 110



Φ ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Защитные втулки
см. стр. 108
Center sleeves
see page 108



① Направление хода поршня

② Максимальный вылет кулачков

① Piston stroke direction

② Swing diameter radius

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Шаг зубьев Tooth pitch [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 Z300 0800050	133.0	240.0	3500	6.5	23.0	5.498	2.3	109.0
DIN 55028 A11 0800052	133.0	240.0	3500	6.5	23.0	5.498	2.3	114.0
DIN 55028 A15 0800053	133.0	240.0	3500	6.5	23.0	5.498	2.3	114.0

Technical data

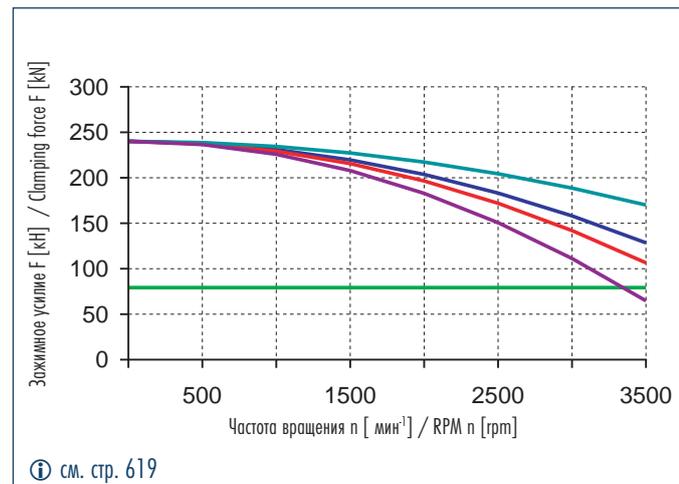
Комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, ключ для смены кулачков, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

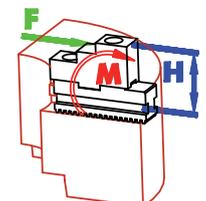


Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHF 315		3.3 кг
■ SFA 315		5.6 кг
■ GST 400		4.6 кг
■ UVB 400		10 кг

① see page 619

Нагрузки на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 6000 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 114

Clamping ranges

① see page 114



Набор для ТО
см. р. «Комплекующие»

Maintenance kit
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 110

Standard chuck jaws
see page 110



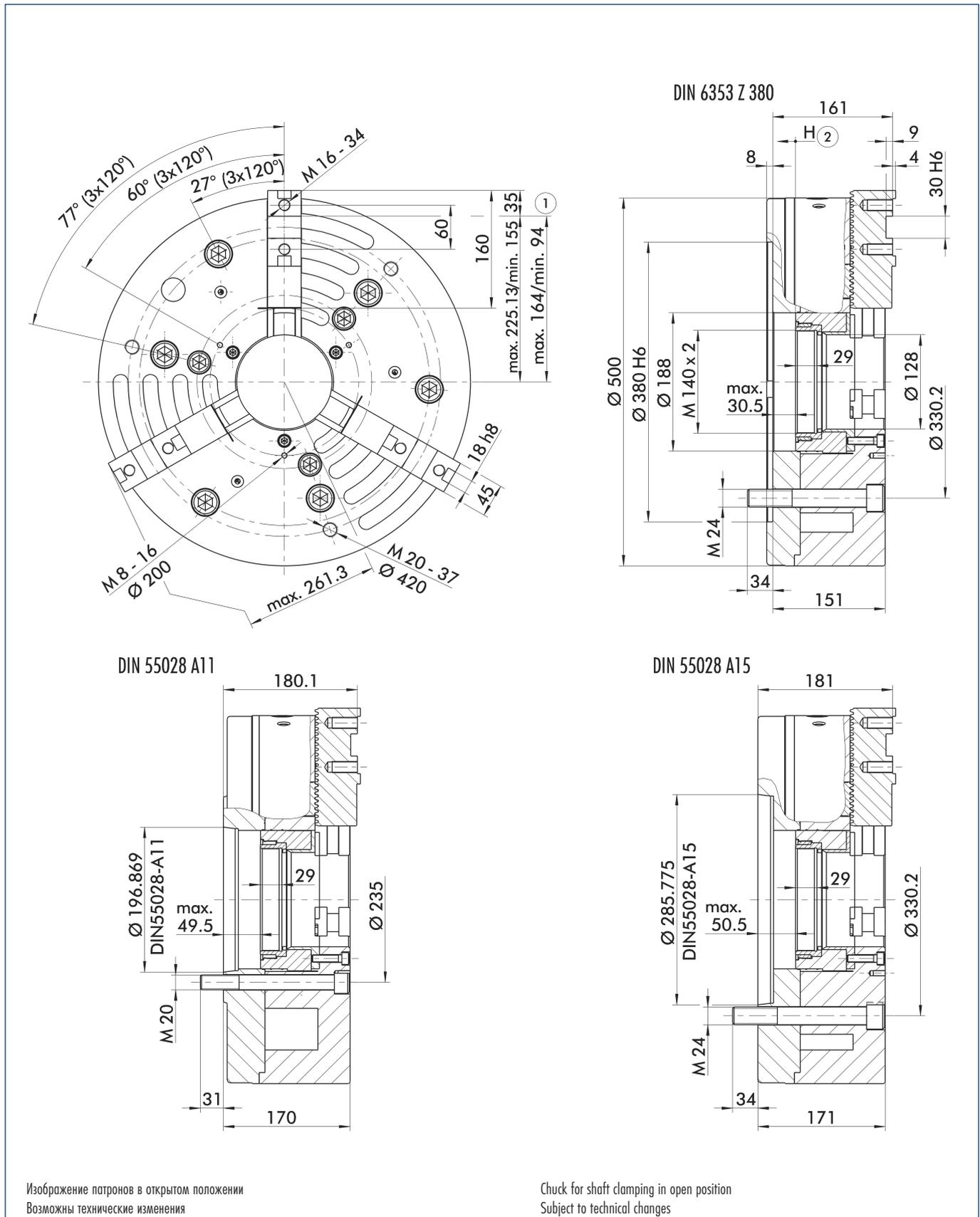
Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устр. измерения
силы зажима**
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные токарные патроны с системой быстросменных кулачков



- ① Направление хода поршня
- ② Максимальный вылет кулачков

- ① Piston stroke direction
- ② Swing diameter radius

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Шаг зубьев Tooth pitch [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 Z380 0800060	133.0	240.0	2200	8.7	30.0	7.0	8.7	210.0
DIN 55028 A11 0800061	133.0	240.0	2200	8.7	30.0	7.0	8.7	216.0
DIN 55028 A15 0800062	133.0	240.0	2200	8.7	30.0	7.0	8.7	216.0

Technical data

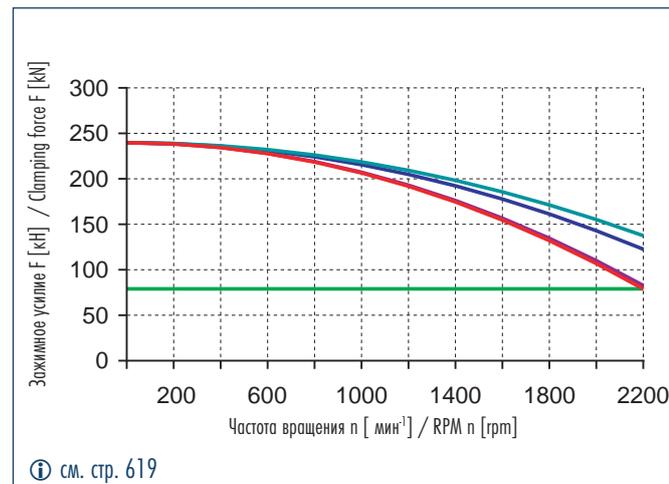
Комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, ключ для смены кулачков, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

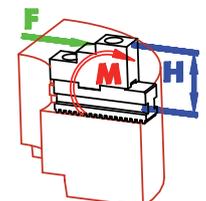


Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHF 400		6.8 кг
■ SFA 400		13.5 кг
■ GST 500-630		11.7 кг
■ UVB 500		20.3 кг

① see page 619

Нагрузки на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 8240 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 114

Clamping ranges

① see page 114



Набор для ТО
см. р. «Комплекующие»

Maintenance kit
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 110

Standard chuck jaws
see page 110



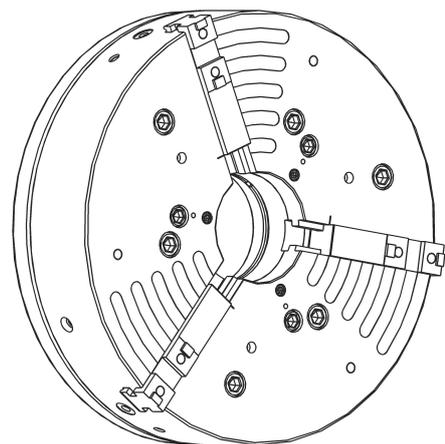
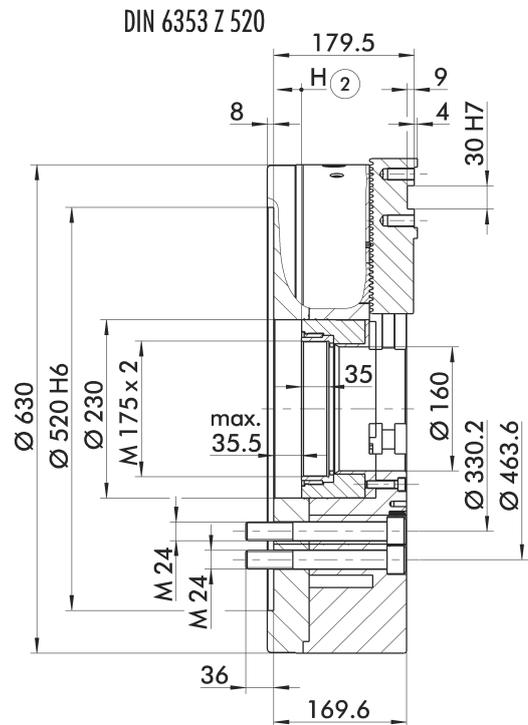
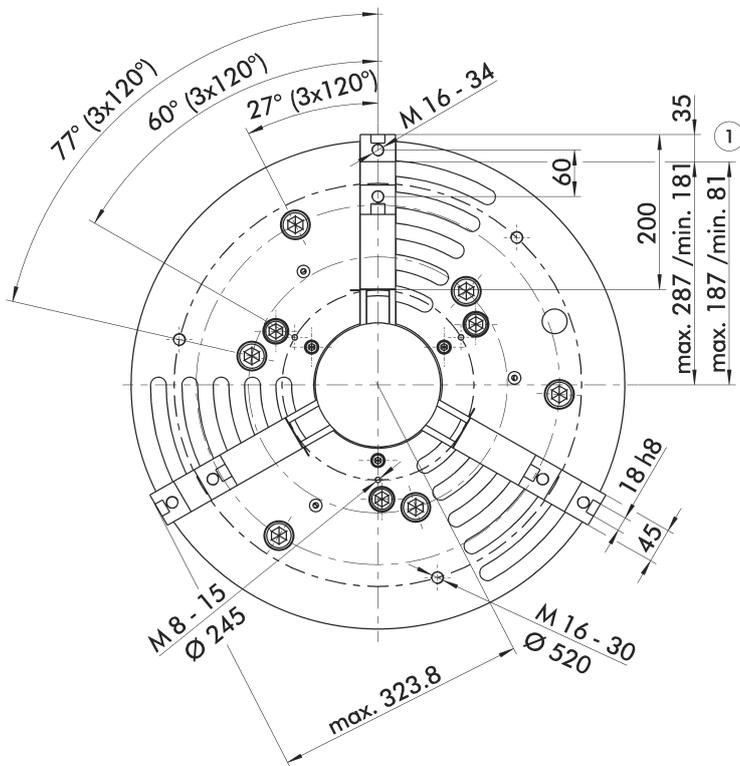
Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устр. измерения
силы зажима**
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные токарные патроны с системой быстросменных кулачков



Изображение патронов в открытом положении
Возможны технические изменения

Chuck for shaft clamping in open position
Subject to technical changes

- ① Направление хода поршня
- ② Максимальный вылет кулачков

- ① Piston stroke direction
- ② Swing diameter radius

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Шаг зубьев Tooth pitch [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 7520 0800070	133.0	240.0	1700	9.8	34.0	7.0	20.17	382.0

Technical data

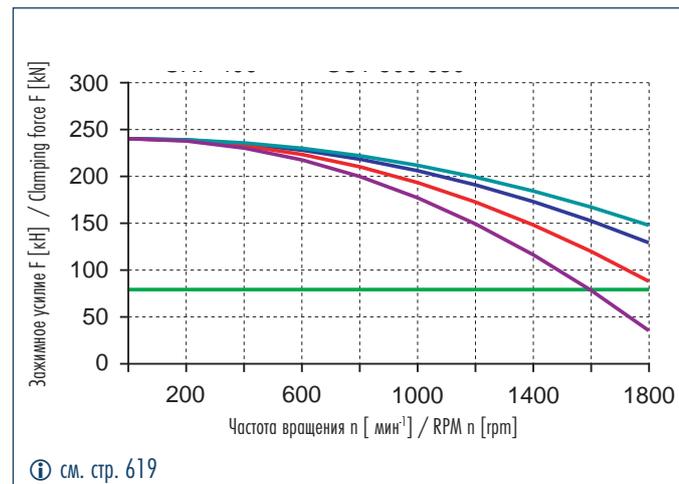
Комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, ключ для смены кулачков, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

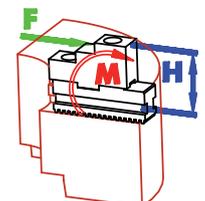


Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHF 400		6.8 кг
■ SFA 400		13.5 кг
■ GST 500-630		11.7 кг
■ UVB 630		31 кг

① see page 619

Нагрузки на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 8240 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 114

Clamping ranges

① see page 114



Набор для ТО
см. р. «Комплекующие»

Maintenance kit
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 110

Standard chuck jaws
see page 110

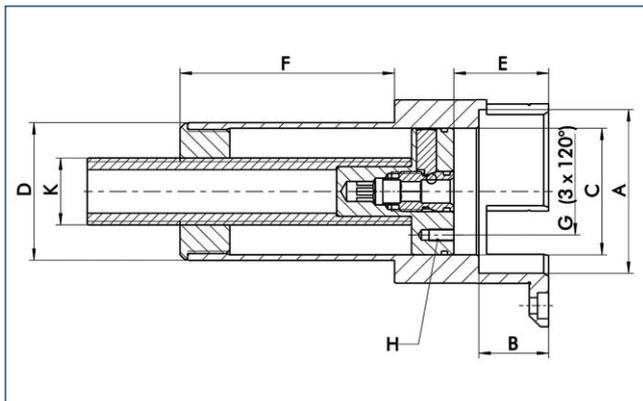


Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устр. измерения
силы зажима**
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Защитная втулка для ROTA THW plus/THW vario | Center Sleeves for ROTA THW plus/THW vario
Центральные втулки с регулируемым упором

Center sleeves with adjustable stop

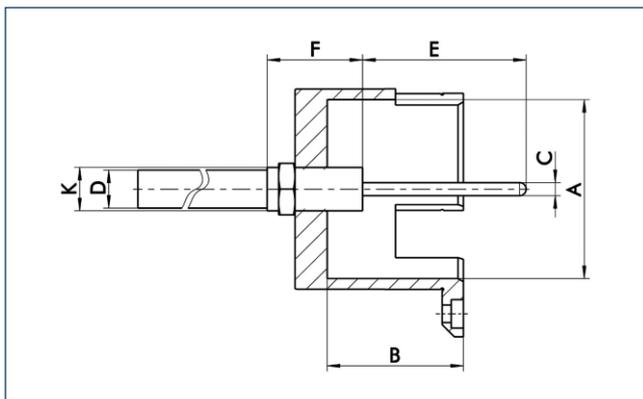
Технические данные

	Код ID	Ø A [мм]	B [мм]	Ø C [мм]	Ø D* [мм]	E _{min} [мм]	E _{max} [мм]	F [мм]	Ø G [мм]	H [мм]	K [мм]
ROTA THW plus 165	8703501	43	23.5	42	46.5	23.5	110.8	91.5	30	M4x8	M27
ROTA THW plus 185	8703690	52	23.5	42	46.5	23.5	110.8	88.4	30	M4x8	M27
ROTA THW plus 185	8703235	52	23.5	51	55.5	23.5	110.8	88.4	35	M5x10	M27
ROTA THW plus 215	8703691	66	28	51	55.5	28	110.8	83	35	M5x10	M27
ROTA THW plus 215	8703240	66	28	61	65.5	28	110.8	83	40	M5x10	M27
ROTA THW plus 260	8703692	81	33	51	56.5	33	110.8	76.4	35	M5x10	M27
ROTA THW plus 260	8703693	81	33	61	65.5	33	110.8	76.4	40	M5x10	M27
ROTA THW plus 260	8703310	81	33	75	80.5	33	105.8	85.4	50	M6x12	M27
ROTA THW plus 315	8703694	104	37	75	80.5	38	105.8	78	50	M6x12	M27
ROTA THW plus 315	8703260	104	37	97	103	38	105.8	78	70	M6x12	M27
ROTA THW vario	8703640	66	28	51	55.5	28	110.8	82.7	35	M5x10	M27

Technical data

* Ⓜ Проверить диаметр отверстия шпинделя! Он должен быть не менее Ø D + 0,5 мм..

* Ⓜ Please check the spindle through hole! It has to be at least Ø D + 0.5 mm.

Защитная втулка с выталкивателем

Center sleeves with part ejector

Технические данные

	Код ID	Ø A [мм]	B [мм]	Ø C [мм]	Ø D [мм]	E _{min} * [мм]	E _{max} [мм]	F [мм]	K [мм]
ROTA THW plus 165	8703500	43	41.5	4.8	14	10	100	35	M16x1.5
ROTA THW plus 185	8703247	52	44.6	4.8	14	10	100	35	M16x1.5
ROTA THW plus 215	8703261	66	50	4.8	14	10	100	35	M16x1.5
ROTA THW plus 260	8703306	81	56.6	4.8	14	10	100	35	M16x1.5
ROTA THW plus 315	8703254	104	63	4.8	14	10	100	35	M16x1.5
ROTA THW vario	8703637	66	50.3	4.8	14	10	100	35	M16x1.5

Technical data

* Ⓜ Ход выталкивателя устанавливается с шагом 10 мм от 10 до 100 мм

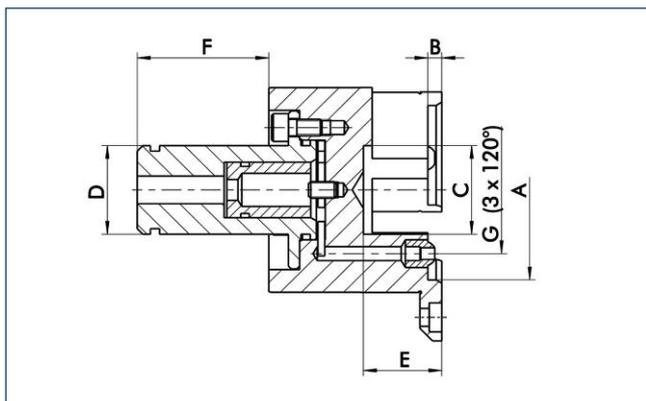
* Ⓜ The ejector stroke is selectable in increments of 10 from 10 - 100 mm

Ⓜ Усилие выталкивателя составляет 35 - 300 Н

Ⓜ The ejector force can be selected from 35 - 300 N

Защитная втулка с форсунками для подачи охлаждения

Center sleeves with coolant nozzles



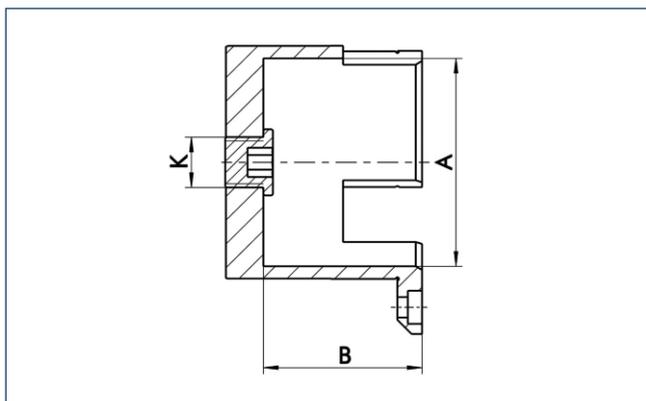
Технические данные

Technical data

	Код ID	Ø A [мм]	B [мм]	Ø C [мм]	Ø D [мм]	E [мм]	F [мм]	Ø G [мм]
ROTA THW plus 165	8703498	44	5	25	32	23	34	36
ROTA THW plus 185	8703249	52	5	28	32	25.5	34	41
ROTA THW plus 215	8703164	65	5	32	32	28	47	46
ROTA THW plus 260	8703308	80	5	48	32	32	47	62
ROTA THW plus 315	8703251	104	5	70	32	37	47	85
ROTA THW vario	8703638	65	5	32	32	84	104	46

Закрытая втулка

Center sleeves closed

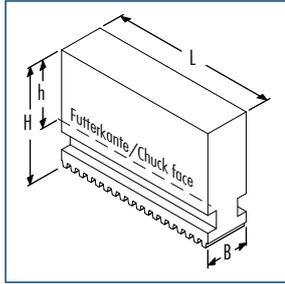
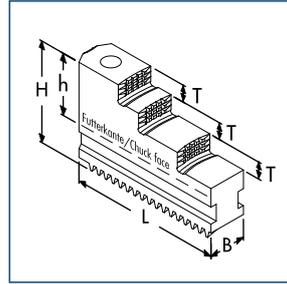


Технические данные

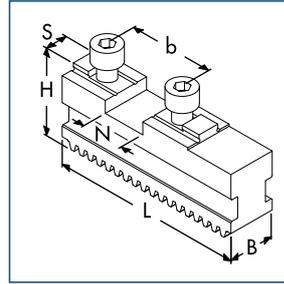
Technical data

	Код ID	Ø A [мм]	B [мм]	K
ROTA THW plus 165	8703507	43	41.5	M16x1.5
ROTA THW plus 185	8703506	52	44.6	M16x1.5
ROTA THW plus 215	8703395	66	50	M16x1.5
ROTA THW plus 260	8703537	81	56.6	M16x1.5
ROTA THW plus 315	8703538	104	63	M16x1.5
ROTA THW vario	8703639	66	50.3	M16x1.5

Зажимные кулачки | Chuck Jaws
UVB, GST и GBK

 для ROTA THW plus от 165 до 315
и ROTA THW от 400 до 630

 Моноблоковые кулачки, сырые, UVB
Soft monoblock jaws, UVB

 Ступенчатые моноблоковые кулачки, закалённые, GS
Hard stepped block jaws, GST

UVB, GST and GBK

 for ROTA THWplus 165 up to 315
and ROTA THW 400 up to 630

 Базовые кулачки, закалённые, GBK, вкл. винты
Hard base jaws, GBK, incl. screws

Технические данные
Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	B [мм]	H [мм]	L [мм]	N [мм]	S [мм]	T [мм]	b [мм]	h [мм]	Компл Set [кг]
ROTA THW plus 165	UVB 160	0164106	20.0	55.0	65.0					35.0	1.6
	GST 140/160 I	0162097	20.0	44.0	58.0			7.0		22.0	0.7
	GST 140/160 II	0162098	20.0	44.0	58.0			7.0		22.0	0.7
ROTA THW plus 215	UVB 200	0164100	22.0	65.0	84.0					40.0	2.7
	UVB-H 200	0164116	22.0	85.0	84.0					60.0	3.2
	UVB-B 200	0164113	22.0	65.0	84.0					38.0	3.9
ROTA THW plus 260	GST 201	0162106	22.0	54.0	84.8			8.0		29.0	1.6
	GBK 200	0159100	22.0	32.0	85.0	20.0	10.0		40.0		1.0
	GBKL 200	0159120	22.0	32.0	105.0	20.0	10.0		40.0		1.2
	UVB 250	0164101	26.0	84.0	99.0					55.0	4.8
	UVB-H 250	0164117	26.0	115.0	99.0					86.0	6.6
ROTA THW plus 315	UVB-B 250	0164114	26.0	84.0	99.0					53.0	7.2
	GST 251	0162105	26.0	65.0	107.4			10.0		36.0	2.8
	GBK 250	0159101	26.0	40.0	104.0	20.0	12.0		40.0		1.8
	GBKL 250	0159121	26.0	40.0	126.0	20.0	12.0		40.0		2.4
	UVB 315	0164102	32.0	90.0	121.0					56.0	7.6
ROTA THW 400	UVB-H 315	0164118	32.0	135.0	121.0					101.0	11.3
	UVB-B 315	0164115	32.0	90.0	121.0					54.0	9.6
	GST 315	0162102	32.0	66.0	117.0			11.0		32.0	3.5
	GBK 315	0159102	32.0	46.0	115.0	20.0	12.0		40.0		3.0
	GBKL 315	0159122	32.0	46.0	137.0	20.0	12.0		40.0		3.5
ROTA THW 500	UVB 400	0164103	32.0	100.0	148.0					66.0	10.0
	GST 400	0162103	32.0	70.0	137.0			11.0		36.0	4.6
	GBK 400	0159103	32.0	46.0	125.0	26.0	12.0		54.0		3.0
ROTA THW 630	UVB 500	0164104	45.0	124.0	175.0					77.0	20.3
	GST 500-630	0162104	45.0	93.0	176.0			20.0		46.0	11.7
	GBK 500	0159104	45.0	61.0	160.0	30.0	18.0		60.0		8.6
ROTA THW 630	UVB 630	0164105	45.0	134.0	230.0					87.0	31.0
	GST 500-630	0162104	45.0	93.0	176.0			20.0		46.0	11.7
	GBK 630	0159105	45.0	61.0	200.0	30.0	18.0		60.0		10.5

Специальные кулачки SCHUNK

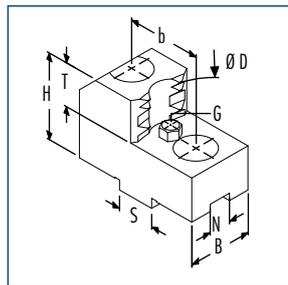
см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws

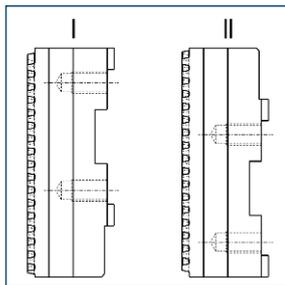
see page 588 - 613

SZKA для наружного зажима

для ROTA THW plus от 165 до 315
и ROTA THW от 400 до 630



Зубчатые кулачки, калённые, SZKA
Hard claw jaws, SZKA



Положение базовых кулачков
Position of base jaws

SZKA for O.D.-Clamping

for ROTA THW plus 165 up to 315
and ROTA THW 400 up to 630



Упорные болты
Workpiece stops

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Диапазон зажима Clamping range	Макс. вылет кулачка Swing diameter	Полож. баз. кулачок Position of base jaws	B	H	S	N	T	G	b	Компл. Set
			[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[кг]
ROTA THW plus 165	SZKA 169	0165174	33 - 68	190	I	26.0	40.0	18.0	8.0	20.0	M6	32.0	1.0
	SZKA 163	0165146	64 - 98	190	II	40.0	40.0	18.0	8.0	20.0	M6	32.0	1.0
	SZKA 163	0165146	72 - 116	198	I	40.0	40.0	18.0	8.0	20.0	M6	32.0	1.0
	SZKA 167	0165150	105 - 149	212	II	30.0	40.0	18.0	8.0	20.0	M6	32.0	1.3
	SZKA 167	0165150	123 - 167	230	I	30.0	40.0	18.0	8.0	20.0	M6	32.0	1.3
ROTA THW plus 185	SZKA 169	0165174	27 - 90	212	I	26.0	40.0	18.0	8.0	20.0	M6	32.0	1.0
	SZKA 163	0165146	74 - 138	220	I	40.0	40.0	18.0	8.0	20.0	M6	32.0	1.0
	SZKA 168	0165151	111 - 176	234	II	30.0	40.0	18.0	8.0	20.0	M6	32.0	1.3
ROTA THW plus 215	SZKA 212	0139153	31 - 96	264	I	26.0	45.0	20.0	10.0	25.0	M6	40.0	1.4
	SZKA 213	0139154	96 - 171	264	I	30.0	45.0	20.0	10.0	25.0	M6	40.0	1.3
	SZKA 216	0139159	131 - 207	270	I	30.0	45.0	20.0	10.0	25.0	M6	40.0	1.2
ROTA THW plus 260	SZKA 263	0139160	37 - 100	313	II	30.0	50.0	20.0	12.0	25.0	M6	40.0	1.4
	SZKA 266	0139163	82 - 157	313	II	40.0	50.0	20.0	12.0	25.0	M6	40.0	1.9
	SZKA 266	0139163	145 - 221	317	I	40.0	50.0	20.0	12.0	25.0	M6	40.0	1.9
	SZKA 268	0139165	178 - 255	331	II	40.0	50.0	20.0	12.0	25.0	M6	40.0	2.2
ROTA THW plus 315	SZKA 263	0139160	41 - 138	373	II	30.0	50.0	20.0	12.0	25.0	M6	40.0	1.4
	SZKA 268	0139165	119 - 228	373	II	40.0	50.0	20.0	12.0	25.0	M6	40.0	2.2
	SZKA 268	0139165	202 - 313	389	I	40.0	50.0	20.0	12.0	25.0	M6	40.0	2.2
ROTA THW 400	SZKA 321	0139166	44 - 154	435	II	40.0	53.0	26.0	12.0	25.0	M8	54.0	3.1
	SZKA 324	0139169	134 - 262	433	II	40.0	53.0	26.0	12.0	25.0	M8	54.0	2.8
	SZKA 324	0139169	211 - 340	429	I	40.0	53.0	26.0	12.0	25.0	M8	54.0	2.8
ROTA THW 500	SZKA 409	0139170	55 - 177	520	II	50.0	71.0	30.0	18.0	33.0	M8	60.0	6.0
	SZKA 412	0139173	145 - 279	520	II	50.0	71.0	30.0	18.0	33.0	M8	60.0	5.1
	SZKA 412	0139173	265 - 400	520	I	50.0	71.0	30.0	18.0	33.0	M8	60.0	5.1
ROTA THW 630	SZKA 409	0139170	60 - 226	665	II	50.0	71.0	30.0	18.0	33.0	M8	60.0	6.0
	SZKA 412	0139173	132 - 325	665	II	50.0	71.0	30.0	18.0	33.0	M8	60.0	5.1
	SZKA 412	0139173	318 - 524	665	I	50.0	71.0	30.0	18.0	33.0	M8	60.0	5.1

- ① Зубчатые кулачки для внутреннего зажима и зажима прутка, а также упорные болты можно найти в нашем каталоге кулачков
- ① SZKA 163 до 169 имеет 2 ряда зубьев

- ① Claw jaws for I.D. and bar clamping as well as workpiece stops see our chuck jaws catalog
- ① SZKA 163 up to 169 has 2 rows of teeth

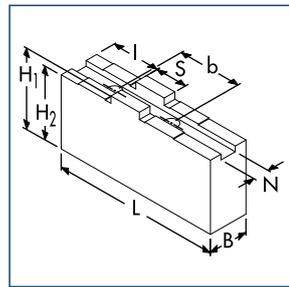
Специальные кулачки SCHUNK
см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws
see page 588 - 613

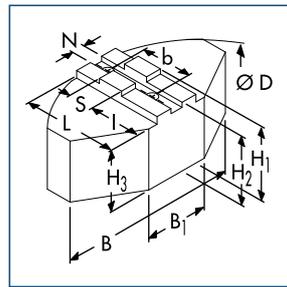
Съёмные кулачки | Top Jaws

SFA и SHF

для ROTA THW plus от 165 до 260



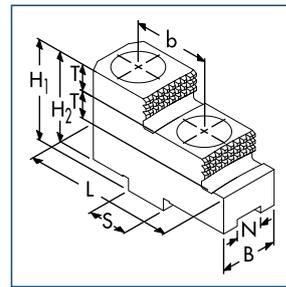
Накладные кулачки, сырые, SFA, SFA-C и SFA-AL
Soft top jaws, SFA, SFA-C and SFA-AL



Сегментные наклад. кулачки, сырые, SFA-SM и SFA-SA
Full grip soft top jaws, SFA-SM and SFA-SA

SFA and SHF

for ROTA THW plus 165 up to 260



Накладные ступенчатые кулачки, закалённые, SHF
Hard top jaws, SHF

Технические данные

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	B	B ₁	H ₂	H ₃	L	S	N	T	b	Компл Set
				[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]
ROTA THW plus 165	SFA 160	0153100	16MnCr5	20.0		36.0		85.0	18.0	8.0		32.0	1.2
	SFA 160-C1	0154121	16MnCr5	30.0		51.5		85.0	18.0	8.0		32.0	2.7
	SFA 160-C2	0154127	16MnCr5	35.0		36.0		63.0	18.0	8.0		32.0	1.6
	SFA 160-C3	0154131	16MnCr5	40.0		56.0		70.0	18.0	8.0		32.0	3.3
	SFA-AL 160	0172100	ALU	25.0		46.0		85.0	18.0	8.0		32.0	0.7
	SFA-SM 160	0173100	16MnCr5	120.0	40.0	46.0	40.0	60.0	18.0	8.0		32.0	4.8
	SFA-SA 160	0174100	ALU	120.0	40.0	46.0	40.0	59.5	18.0	8.0		32.0	1.8
ROTA THW plus 215	SHF 160	0155100	закал./hard	20.0		32.5		63.0	18.0	8.0	7.5	32.0	0.6
	SFA 200	0153101	16MnCr5	22.0		43.0		105.0	20.0	10.0		40.0	2.0
	SFA 200-C1	0154100	16MnCr5	30.0		51.5		100.0	20.0	10.0		40.0	3.2
	SFA 200-C2	0154124	16MnCr5	22.0		51.5		100.0	20.0	10.0		40.0	2.2
	SFA 200-C3	0154128	16MnCr5	40.0		36.0		70.0	20.0	10.0		40.0	2.1
	SFA 200-C4	0154130	16MnCr5	40.0		56.0		85.0	20.0	10.0		40.0	4.0
	SFA 200-C5	0154132	16MnCr5	40.0		76.0		95.0	20.0	10.0		40.0	6.1
	SFA-AL 200	0172102	ALU	25.0		46.0		105.0	20.0	10.0		40.0	0.9
	SFA-SM 200	0173101	16MnCr5	140.0	64.0	56.0	50.0	70.0	20.0	10.0		40.0	9.0
	SFA-SM 201	0173105	16MnCr5	140.0	64.0	76.0	70.0	70.0	20.0	10.0		40.0	12.5
ROTA THW plus 260	SFA-SA 200	0174101	ALU	140.0	50.0	54.0	48.0	72.5	20.0	10.0		40.0	3.5
	SFA-SA 201	0174105	ALU	140.0	50.0	76.0	70.0	72.5	20.0	10.0		40.0	4.7
	SHF 200	0155101	закал./hard	22.0		38.0		72.0	20.0	10.0	10.0	40.0	0.8
	SFA 250	0153102	16MnCr5	30.0		50.5		125.0	20.0	12.0		40.0	3.7
	SFA 250-C1	0154101	16MnCr5	40.0		55.0		90.0	20.0	12.0		40.0	3.9
	SFA 250-C2	0154102	16MnCr5	40.0		55.0		125.0	20.0	12.0		40.0	5.6
	SFA 250-C3	0154103	16MnCr5	40.0		75.0		125.0	20.0	12.0		40.0	7.7
	SFA 250-C4	0154104	16MnCr5	40.0		95.0		125.0	20.0	12.0		40.0	9.8
SFA 250-C5	0154105	16MnCr5	40.0		115.0		125.0	20.0	12.0		40.0	11.8	
	SFA 250-C6	0154106	16MnCr5	60.0		55.0		90.0	20.0	12.0		40.0	6.0
	SFA 250-C7	0154107	16MnCr5	80.0		55.0		90.0	20.0	12.0		40.0	8.5
	SFA-AL 250	0172103	ALU	40.0		55.0		125.0	20.0	12.0		40.0	2.1
	SFA-SM 250	0173102	16MnCr5	180.0	70.0	55.0	45.0	90.0	20.0	12.0		40.0	12.8
	SFA-SM 251	0173106	16MnCr5	180.0	70.0	65.0	65.0	90.0	20.0	12.0		40.0	16.8
	SFA-SA 250	0174102	ALU	180.0	70.0	53.0	43.0	87.5	20.0	12.0		40.0	4.8
	SFA-SA 251	0174106	ALU	180.0	70.0	75.0	65.0	87.5	20.0	12.0		40.0	6.4
	SHF 250	0155102	закал./hard	30.0		50.0		90.0	20.0	12.0	14.0	40.0	1.9

Специальные кулачки SCHUNK
см. стр. 588 - 613

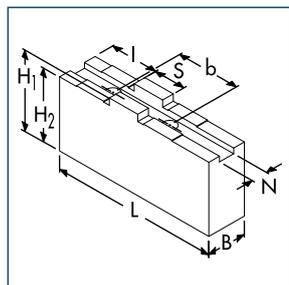
SCHUNK special and specialized jaws
see page 588 - 613

SFA и SHF

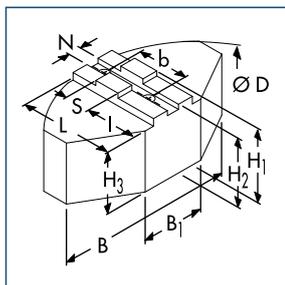
для ROTA THW plus 315 и ROTA THW от 400 до 630

SFA and SHF

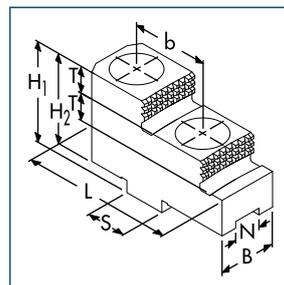
for ROTA THW plus 315 and ROTA THW 400 up to 630



Накладные кулачки, сырые, SFA, SFA-C и SFA-AL
Soft top jaws, SFA, SFA-C and SFA-AL



Сегментные наклад. кулачки, сырые, SFA-SM и SFA-SA
Full grip soft top jaws, SFA-SM and SFA-SA



Накладные кулачки, закаленные, SHF
Hard top jaws, SHF

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	B	B ₁	H ₂	H ₃	L	S	N	T	b	Компл Set	
				[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	
ROTA THW plus 315	SFA 250	0153102	16MnCr5	30.0		50.5		125.0	20.0	12.0		40.0	3.7	
	SFA 250-C1	0154101	16MnCr5	40.0		55.0		90.0	20.0	12.0		40.0	3.9	
	SFA 250-C2	0154102	16MnCr5	40.0		55.0		125.0	20.0	12.0		40.0	5.6	
	SFA 250-C3	0154103	16MnCr5	40.0		75.0		125.0	20.0	12.0		40.0	7.7	
	SFA 250-C4	0154104	16MnCr5	40.0		95.0		125.0	20.0	12.0		40.0	9.8	
	SFA 250-C5	0154105	16MnCr5	40.0		115.0		125.0	20.0	12.0		40.0	11.8	
	SFA 250-C6	0154106	16MnCr5	60.0		55.0		90.0	20.0	12.0		40.0	6.0	
	SFA 250-C7	0154107	16MnCr5	80.0		55.0		90.0	20.0	12.0		40.0	8.5	
	SFA-AL 250	0172103	ALU	40.0		55.0		125.0	20.0	12.0			40.0	2.1
	SFA-SM 250	0173102	16MnCr5	180.0	70.0	55.0	45.0	90.0	20.0	12.0			40.0	12.8
	SFA-SM 251	0173106	16MnCr5	180.0	70.0	65.0	65.0	90.0	20.0	12.0			40.0	16.8
	SFA-SA 250	0174102	ALU	180.0	70.0	53.0	43.0	87.5	20.0	12.0			40.0	4.8
	SFA-SA 251	0174106	ALU	180.0	70.0	75.0	65.0	87.5	20.0	12.0			40.0	6.4
	ROTA THW 400	SHF 250	0155102	закал./hard	30.0		50.0		90.0	20.0	12.0	14.0	40.0	1.9
SFA 315		0153103	16MnCr5	35.0		54.0		145.0	26.0	12.0		54.0	5.6	
SFA 315-C1		0154108	16MnCr5	40.0		54.0		110.0	26.0	12.0		54.0	4.9	
SFA 315-C2		0154109	16MnCr5	40.0		54.0		145.0	26.0	12.0		54.0	6.6	
SFA 315-C3		0154110	16MnCr5	40.0		94.0		145.0	26.0	12.0		54.0	11.4	
SFA 315-C4		0154111	16MnCr5	40.0		114.0		145.0	26.0	12.0		54.0	13.8	
SFA 315-C5		0154112	16MnCr5	40.0		144.0		145.0	26.0	12.0		54.0	17.5	
SFA 315-C51		0154123	16MnCr5	50.0		74.0		145.0	26.0	12.0		54.0	11.4	
SFA 315-C6		0154113	16MnCr5	60.0		54.0		110.0	26.0	12.0		54.0	7.6	
SFA 315-C7		0154114	16MnCr5	80.0		54.0		110.0	26.0	12.0		54.0	10.3	
SFA 315-C8		0154115	16MnCr5	80.0		74.0		110.0	26.0	12.0		54.0	14.2	
SFA-AL 315		0172104	ALU	40.0		54.0		145.0	26.0	12.0		54.0	2.4	
SFA-SM 315		0173103	16MnCr5	240.0	120.0	69.0	60.0	110.0	26.0	12.0			54.0	28.9
SFA-SA 315		0174103	ALU	240.0	80.0	69.0	60.0	117.0	26.0	12.0			54.0	10.8
ROTA THW 500/630	SHF 315	0155103	закал./hard	36.0		56.0		105.0	26.0	12.0	15.0	54.0	3.3	
	SFA 400	0153104	16MnCr5	50.0		73.0		180.0	30.0	18.0		60.0	13.5	
	SFA 400-C1	0154116	16MnCr5	60.0		73.0		130.0	30.0	18.0		60.0	11.8	
	SFA 400-C3	0154118	16MnCr5	60.0		93.0		155.0	30.0	18.0		60.0	21.5	
	SFA 400-C4	0154119	16MnCr5	60.0		113.0		155.0	30.0	18.0		60.0	22.4	
	SFA 400-C5	0154120	16MnCr5	80.0		73.0		130.0	30.0	18.0		60.0	16.0	
	SFA 400-C6	0154125	16MnCr5	60.0		173.0		160.0	30.0	18.0		60.0	35.1	
	SFA-AL 400	0172105	ALU	50.0		73.0		180.0	30.0	18.0		60.0	5.1	
	SFA-SM 400	0173104	16MnCr5	330.0	150.0	78.0	55.0	160.0	30.0	18.0			60.0	55.6
	SFA-SA 400	0174104	ALU	330.0	150.0	83.0	60.0	160.0	30.0	18.0			60.0	22.8
	SHF 400	0155104	закал./hard	45.0		75.0		130.0	30.0	18.0	20.0	60.0	6.8	

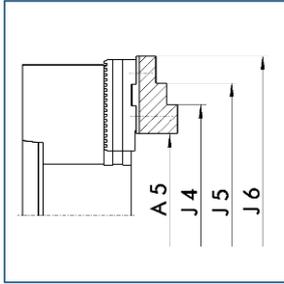
Диапазоны зажима | Clamping Ranges

со ступенч. накл. кулачками SHF

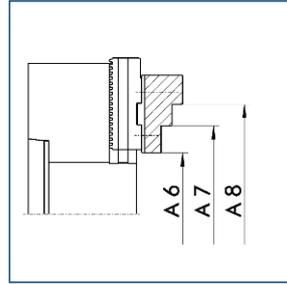
для ROTA THW plus от 165 до 315 и ROTA THW от 400 до 630

with hard stepped top jaws SHF

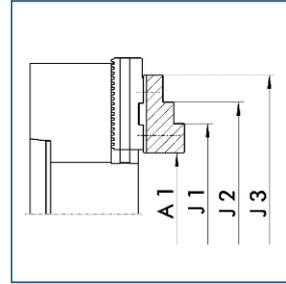
for ROTA THW plus 165 up to 315 and ROTA THW 400 up to 630



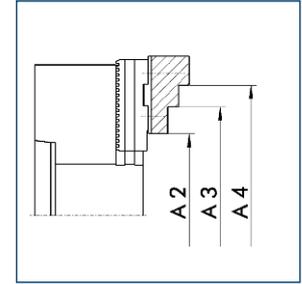
Положение базовых кулачков I
Position of base jaws I



Положение базовых кулачков II
Position of base jaws II



Положение базовых кулачков II
Position of base jaws II



Положение базовых кулачков I
Position of base jaws I

Наружный зажим

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8
			[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]
ROTA THW plus 165	SHF 160	0155100	13 - 49	29 - 73	74 - 118	99 - 143	22 - 67	20 - 55	65 - 100	90 - 125
ROTA THW plus 185	SHF 160	0155100	15 - 71	31 - 95	76 - 140	101 - 165	24 - 89	22 - 77	67 - 122	92 - 147
ROTA THW plus 215	SHF 200	0155101	12 - 87	50 - 126	102 - 178	130 - 205	49 - 125	21 - 88	73 - 140	100 - 167
ROTA THW plus 260	SHF 250	0155102	17 - 94	-	83 - 161	163 - 242	80 - 158	-	42 - 97	122 - 177
ROTA THW plus 315	SHF 250	0155102	20 - 132	-	108 - 220	188 - 300	104 - 217	-	45 - 136	125 - 216
ROTA THW 400	SHF 315	0155103	32 - 159	-	116 - 243	225 - 353	109 - 236	-	49 - 166	158 - 275
ROTA THW 500	SHF 400	0155104	32 - 181	-	149 - 298	270 - 419	154 - 303	-	70 - 176	190 - 298
ROTA THW 630	SHF 400	0155104	35 - 212	-	228 - 421	349 - 543	243 - 413	-	72 - 222	192 - 343

O.D.-Clamping

Внутренний зажим

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	J1	J2	J3	J4	J5	J6
			[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]
ROTA THW plus 165	SHF 160	0155100	70 - 105	94 - 130	-	78 - 122	103 - 148	-
ROTA THW plus 185	SHF 160	0155100	72 - 127	96 - 152	-	79 - 144	105 - 170	-
ROTA THW plus 215	SHF 200	0155101	75 - 151	102 - 178	-	113 - 189	141 - 216	-
ROTA THW plus 260	SHF 250	0155102	98 - 175	178 - 255	-	162 - 239	242 - 319	-
ROTA THW plus 315	SHF 250	0155102	102 - 214	182 - 294	-	186 - 298	266 - 380	-
ROTA THW 400	SHF 315	0155103	114 - 239	222 - 348	-	189 - 317	299 - 426	-
ROTA THW 500	SHF 400	0155104	147 - 294	267 - 415	-	265 - 415	387 - 537	-
ROTA THW 630	SHF 400	0155104	146 - 336	268 - 460	-	342 - 539	466 - 660	-

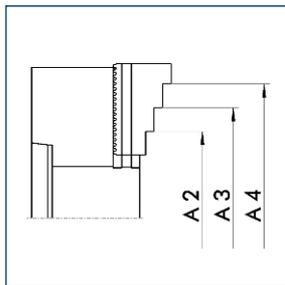
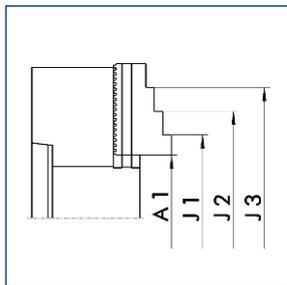
I.D.-Clamping

со ступенч. моноблок. кулачками GST

для ROTA THW plus от 165 до 315 и ROTA THW от 400 до 630

with hard stepped block jaws GST

for ROTA THW plus 165 up to 315 and ROTA THW 400 up to 630



Наружный зажим

O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA THW plus 165	GST 140/160 I	0162097	13 - 52	45 - 77	76 - 108	105 - 138
ROTA THW plus 165	GST 140/160 II	0162098	16 - 50	49 - 73	85 - 106	112 - 164
ROTA THW plus 185	GST 140/160 I	0162097	17 - 74	49 - 99	80 - 130	109 - 160
ROTA THW plus 185	GST 140/160 II	0162098	20 - 72	53 - 95	89 - 128	116 - 186
ROTA THW plus 215	GST 201	0162106	17 - 84	45 - 120	92 - 168	140 - 215
ROTA THW plus 260	GST 251	0162105	20 - 98	70 - 148	125 - 202	180 - 256
ROTA THW plus 315	GST 315	0162102	15 - 125	81 - 190	138 - 246	192 - 302
ROTA THW 400	GST 400	0162103	22 - 158	101 - 228	169 - 296	237 - 364
ROTA THW 500	GST 500-630	0162104	38 - 185	126 - 276	276 - 426	-
ROTA THW 630	GST 500-630	0162104	91 - 242	181 - 333	331 - 481	-

Внутренний зажим

I.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	J1 [мм]	J2 [мм]	J3 [мм]
ROTA THW plus 165	GST 140/160 I	0162097	47 - 85	77 - 116	108 - 147
ROTA THW plus 165	GST 140/160 II	0162098	50 - 84	80 - 113	112 - 144
ROTA THW plus 185	GST 140/160 I	0162097	51 - 107	82 - 138	112 - 169
ROTA THW plus 185	GST 140/160 II	0162098	54 - 106	84 - 135	116 - 166
ROTA THW plus 215	GST 201	0162106	64 - 130	112 - 178	160 - 126
ROTA THW plus 260	GST 251	0162105	81 - 158	136 - 213	190 - 263
ROTA THW plus 315	GST 315	0162102	73 - 182	128 - 238	184 - 294
ROTA THW 400	GST 400	0162103	94 - 227	161 - 295	228 - 363
ROTA THW 500	GST 500-630	0162104	-	143 - 288	289 - 437
ROTA THW 630	GST 500-630	0162104	-	194 - 344	343 - 494

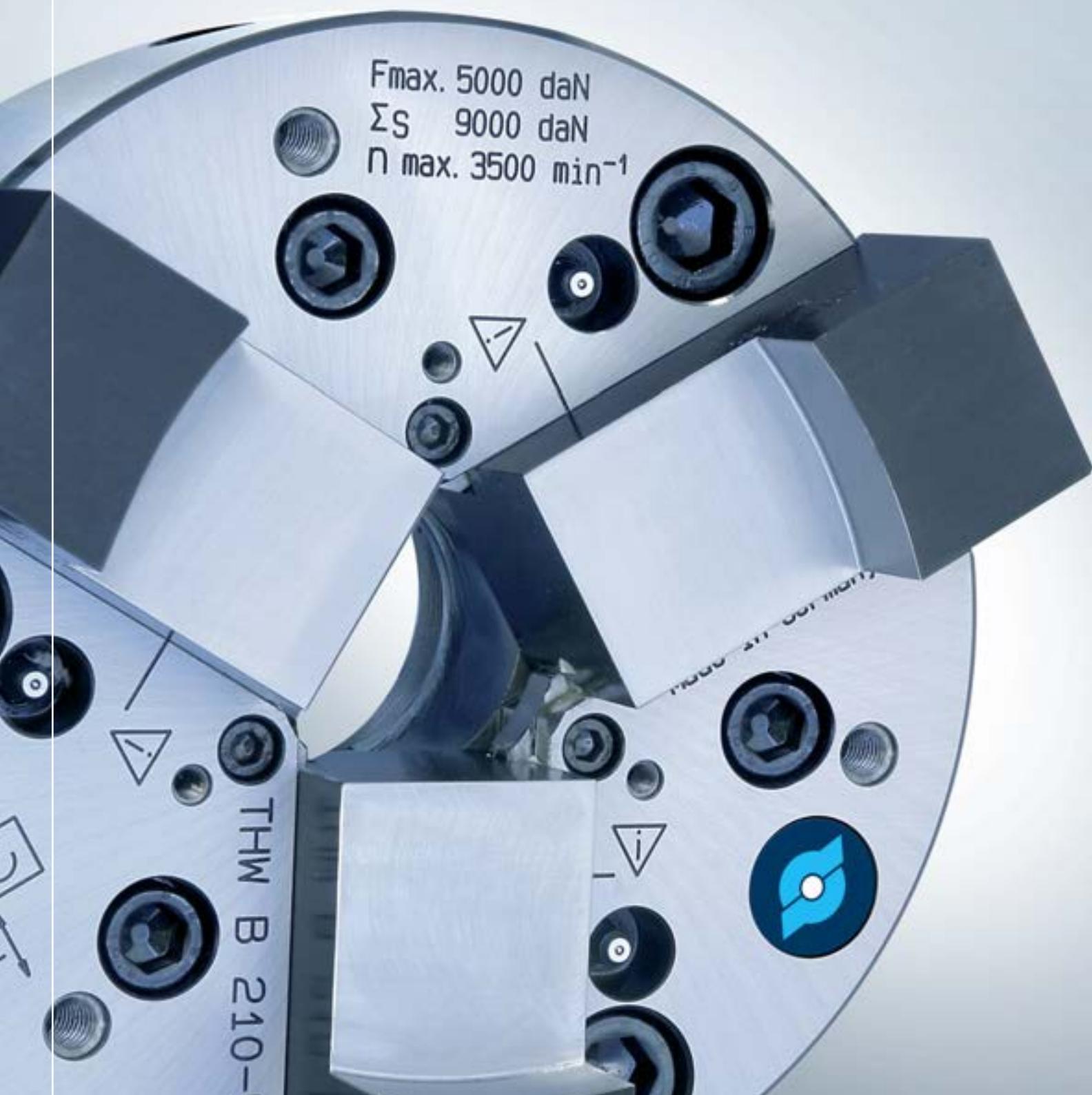
Механизированные токарные патроны с системой быстросменных кулачков

ROTA THWB

Механизированный зажимный патрон с клиновидной рейкой ROTA THWB с системой быстрой смены кулачков имеет увеличенный размер (ширину) направляющей направляющей базовых кулачков. Она является основой для сверхстабильного зажима и использования ROTA THWB для тяжелых операций резания. Также благодаря быстросменной системе кулачков отпадает необходимость в повторном растачивании кулачков.

ROTA THWB

The wedge bar power chuck ROTA THWB with the quick jaw change system is equipped with extra wide base jaw guidances. These guidances are the basis for extremely stable clamping and the application of a ROTA THWB for heavy milling applications. By using the quick-change system, no rework of jaws is necessary after jaw change.



Преимущества

- Система быстрой смены кулачков
- Большое отверстие патрона
- Высокий коэффициент полезного действия клиноременной системы
- Высокая точность повторяемости при смене кулачков
- Чрезвычайно широкие базовые кулачки
- Совместимость кулачков с „R“ (Reishauer)
SCHUNK базовые кулачки тип EWB
- Со всех сторон закаленные и отшлифованные

Ваша выгода

- ▶ Сведение к минимуму времени и затрат на наладку
- ▶ Использование больших диаметров заготовок
- ▶ Надежный зажим благодаря высокому зажимному усилию
- ▶ Необходимо только однократное растачивание съёмных кулачков
- ▶ Оптимальное использование производительности патрона, благодаря чему обеспечивается высокая рентабельность
- ▶ Высокий уровень универсальности и экономичности
- ▶ Высокая точность радиального биения и повтора операций

Your advantages

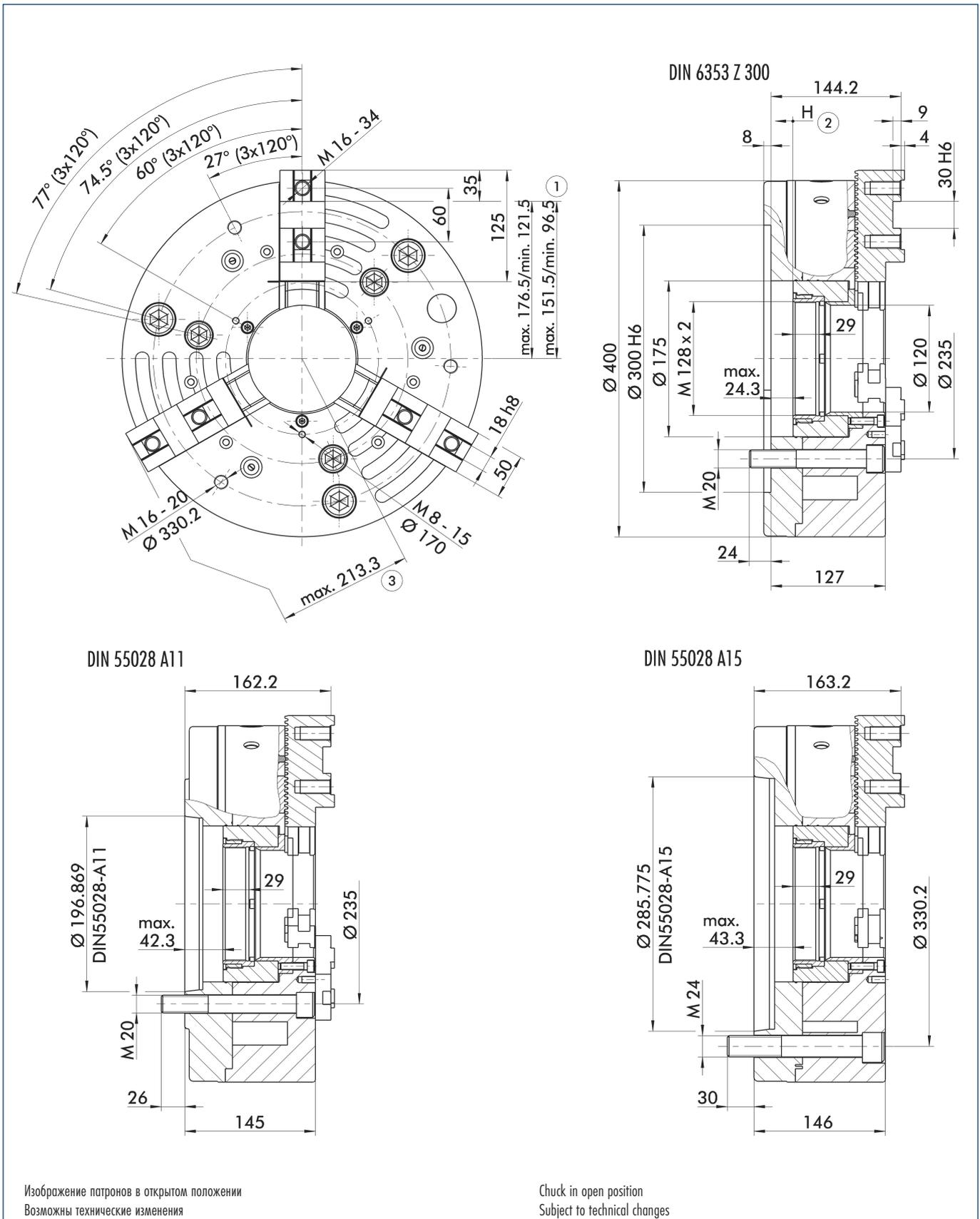
- Quick jaw change system
- Large through-hole
- High efficiency of the wedge bar system
- Optimum quick jaw change repeatability
- Extra wide base jaws
- Base jaws compatible to system "R" (Reishauer)
SCHUNK base jaw type EWB
- All sides of the functioning parts are ground and hardened

Your benefits

- ▶ Reducing set-up time and costs
- ▶ Use of large raw material diameters
- ▶ Safe clamping due to high clamping forces
- ▶ No reboring of already machined jaws necessary
- ▶ Optimum use of the chuck, therefore high economic efficiency
- ▶ High flexibility and cost savings
- ▶ High run-out and repeat accuracy

		Макс. прив. усилие Max. actuating force	Макс. зажим. усилие Max. clamping force	Макс. частота вращ. Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Ход поршня (H) Piston stroke (H)	Отверстие Through-hole
	Страница/Page	[кН]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[мм]
ROTA THWB 400	118	133	240	2450	6.5	23	120
ROTA THWB 500	120	133	240	1600	8.7	30	128
ROTA THWB 630	122	133	240	1200	9.8	34	160

Механизированные токарные патроны с системой быстросменных кулачков



① Базовый кулачок, поворачивается на 180°

② Направление хода поршня

③ Максимальный вылет кулачков

① Base jaw rotated by 180°

② Piston stroke direction

③ Swing diameter radius

Технические данные

	Шпиндель Spindle	Код ID	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. частота вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Шаг зубьев Tooth pitch [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z300	0800109	133.0	240.0	2450	6.5	23.0	5.498	2.3	109.0
DIN 55028	A11	0800110	133.0	240.0	2450	6.5	23.0	5.498	2.3	114.0
DIN 55028	A15	0800111	133.0	240.0	2450	6.5	23.0	5.498	2.3	114.0

Technical data

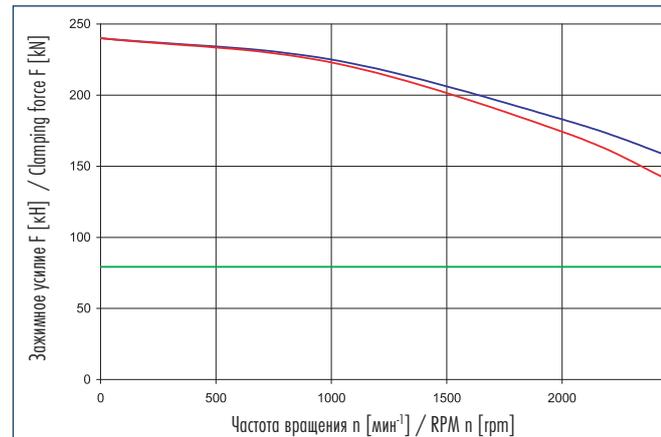
Комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, ключ для смены кулачков, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



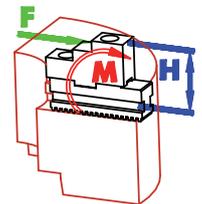
и см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force	33 %
■ EWB-MT 400	6.1 кг
+ SHF 315	7.6 кг
■ EWM 400	16.0 кг

и see page 619

Нагрузку на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 7976 Нм

и см. стр. 620

и see page 620



Набор для ТО
см. р. «Комплекующие»

Maintenance kit
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 124

Standard chuck jaws
see page 124



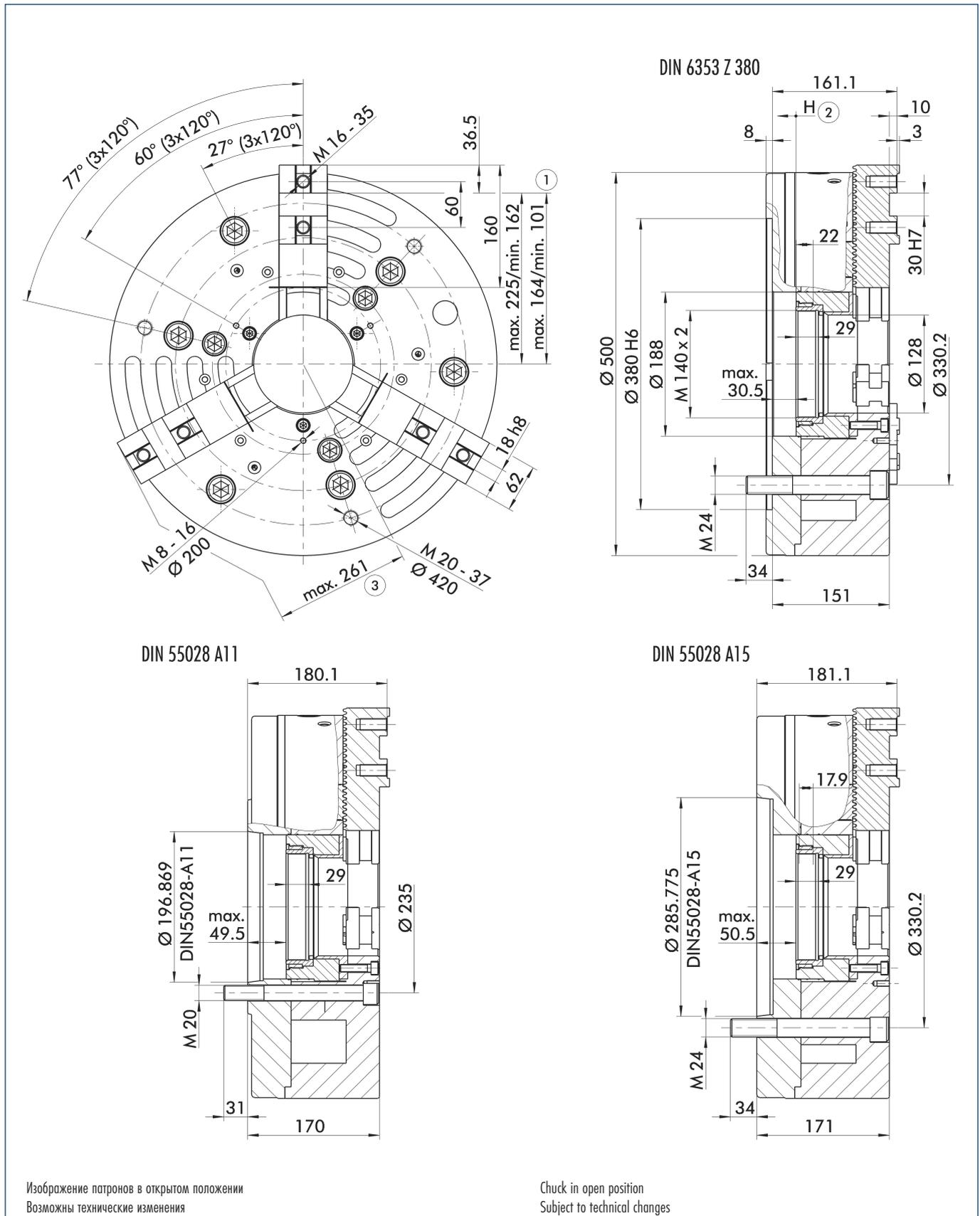
Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устр. измерения
силы зажима**
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные токарные патроны с системой быстросменных кулачков



- ① Базовый кулачок, поворачивается на 180°
- ② Направление хода поршня
- ③ Максимальный вылет кулачков

- ① Base jaw rotated by 180°
- ② Piston stroke direction
- ③ Swing diameter radius

Технические данные

	Шпиндель Spindle	Код ID	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. частота вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Шаг зубьев Tooth pitch [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z380	0800156	133.0	240.0	1600	8.7	30.0	7.0	8.7	210.0
DIN 55028	A11	0800157	133.0	240.0	1600	8.7	30.0	7.0	8.7	216.0
DIN 55028	A15	0800158	133.0	240.0	1600	8.7	30.0	7.0	8.7	216.0

Technical data

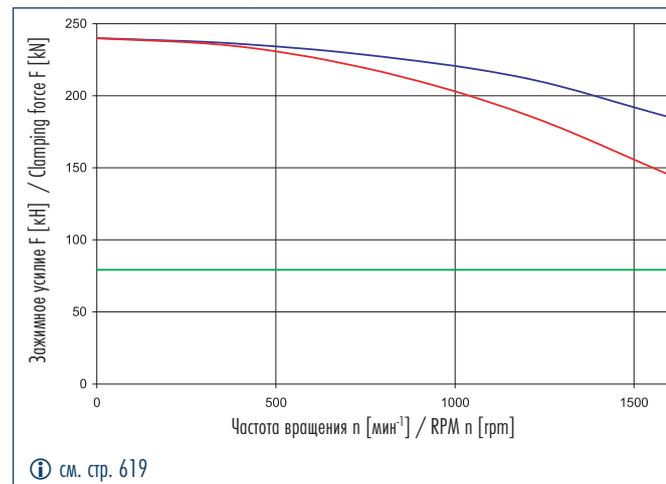
Комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, ключ для смены кулачков, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

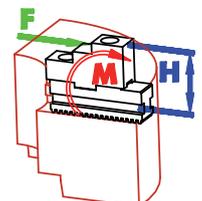
Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force	33 %
■ EWB-MT 500 + SHF 400	10.7 кг
■ EWM 500	27.6 кг

Нагрузки на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 7840 Нм

и см. стр. 620
и see page 620

и see page 619



Набор для ТО
см. р. «Комплекующие»

Maintenance kit
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 124

Standard chuck jaws
see page 124



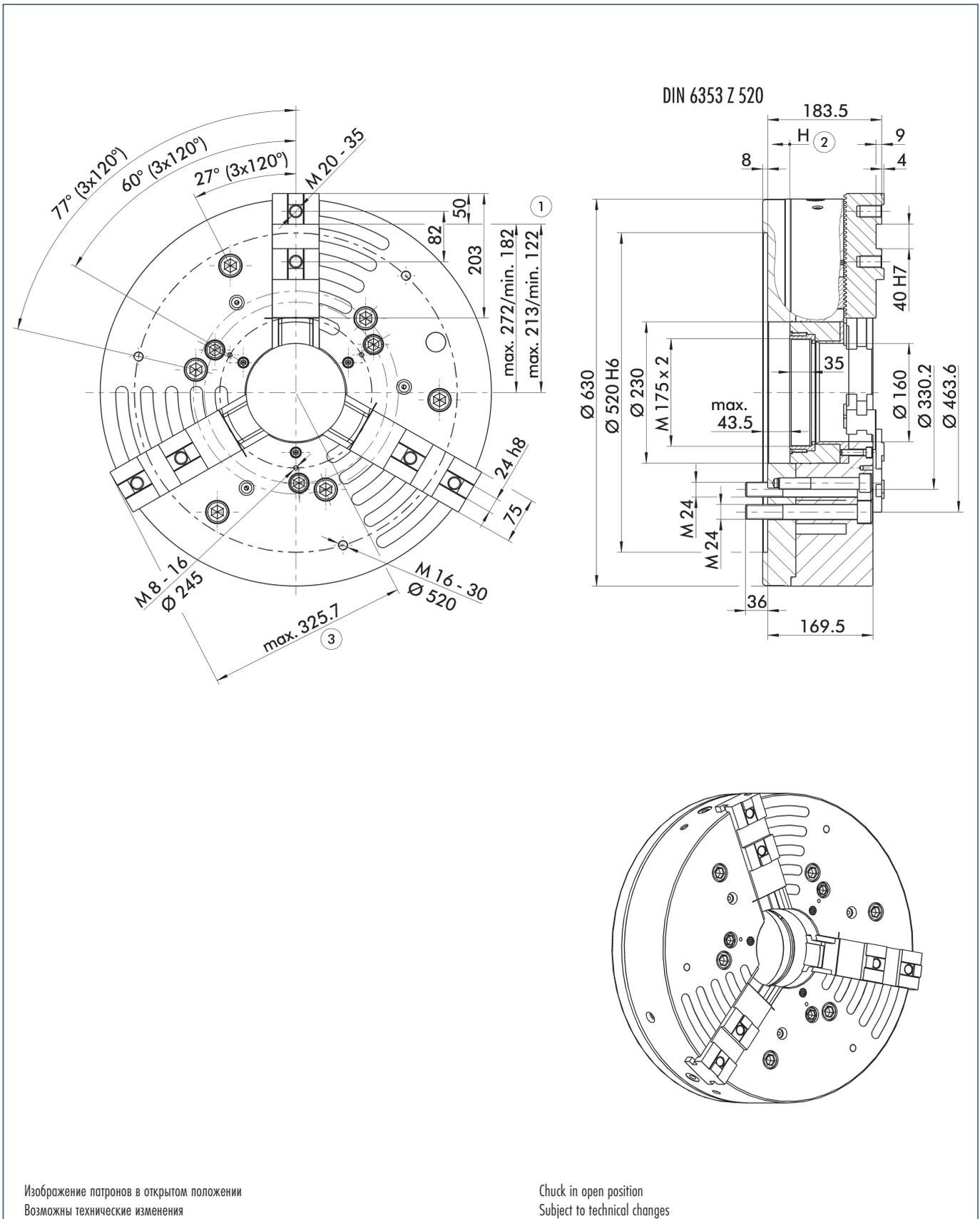
Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устр. измерения
силы зажима**
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные токарные патроны с системой быстросменных кулачков



Изображение патронов в открытом положении
Возможны технические изменения

Chuck in open position
Subject to technical changes

- ① Базовый кулачок, поворачивается на 180°
- ② Направление хода поршня
- ③ Максимальный вылет кулачков

- ① Base jaw rotated by 180°
- ② Piston stroke direction
- ③ Swing diameter radius

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. частота вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Шаг зубьев Tooth pitch [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z520	0800161	133.0	240.0	1200	9.8	34.0	7.0	20.17	382.0

Technical data

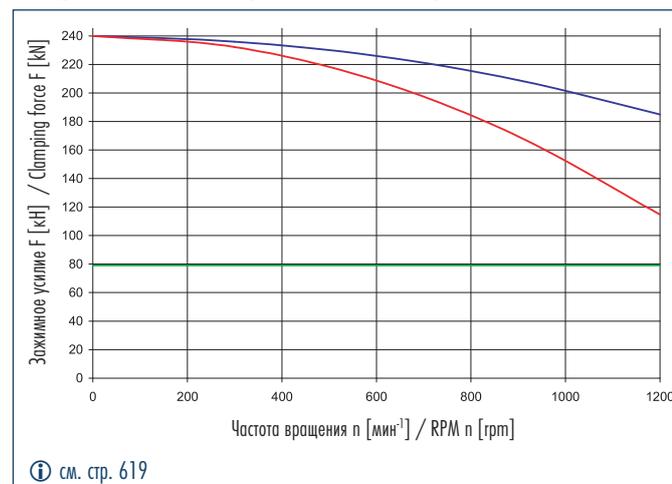
Комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, ключ для смены кулачков, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

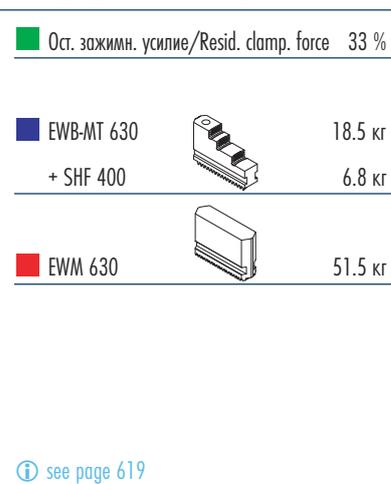
Scope of delivery

Chuck, 1 set of base jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

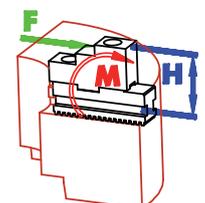
Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



Clamping force-RPM-diagram



Нагрузку на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 8160 Нм

и см. стр. 620
и see page 620



Набор для ТО
см. р. «Комплекующие»
Maintenance kit
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 124
Standard chuck jaws
see page 124



Φ ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



**Устр. измерения
силы зажима**
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

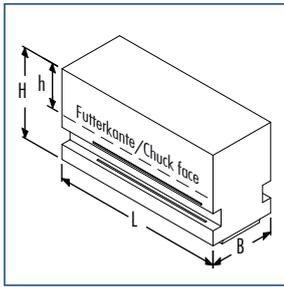
Зажимные кулачки | Chuck Jaws

EWM, EWB-MT, EWB-TG и EWB-TS/TSJ

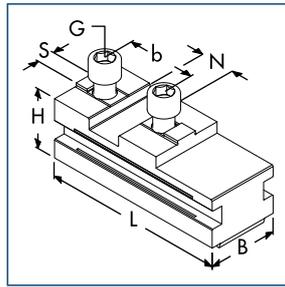
для ROTA THWB от 210 до 630

EWM, EWB-MT, EWB-TG and EWB-TS/TSJ

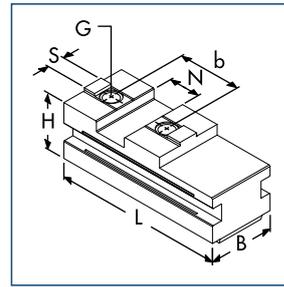
for ROTA THWB 210 up to 630



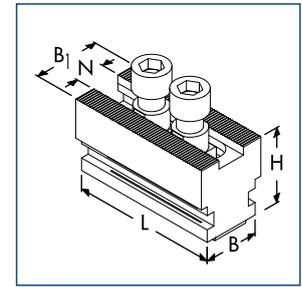
Моноблоковые кулачки, сырые, EWM
Soft monoblock jaws, EWM



Базовые кулачки, закаленные, EWB-MT метрич. KV
Hard base jaws, EWB-MT metric T&G



Базовые кулачки, закаленные, EWB-TG, амер. стандарт
Hard base jaws, EWB-TG "American Standard"



Базовые кулачки, закаленные EWB-TS и EWB-TSJ
Hard base jaws, EWB-TS and EWB-TSJ

Технические данные

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Крепление Jaw interface	B [мм]	H [мм]	L [мм]	N [мм]	S [мм]	b [мм]	h [мм]	Компл Set [кг]
ROTA THWB 400	EWB-MT 400	0160793	KV/T&G	50.0	51.0	125.0	30.0	18.0	60.0		6.1
	EWB-TS 400	0160733	3/32" x 90°	50.0	72.0	148.0	25.5				12.0
	EWB-TSJ 400	0160743	1.5 мм x 60°	50.0	77.0	148.0	22.0		43.0		11.0
	EWM 400	0164133		50.0	100.0	140.0				66.0	16.0
ROTA THWB 500	EWB-TG 400	0160703	Американский стандарт	50.0	45.0	146.0	19.02	12.72	76.2		5.6
	EWB-MT 500	0160794	KV/T&G	62.0	60.0	160.0	30.0	18.0	60.0		10.7
	EWB-TS 500	0160734	3/32" x 90°	62.0	90.0	160.0	25.5				21.6
	EWB-TSJ 500	0160745	1.5 мм x 60°	62.0	95.0	160.0	22.0		43.0		21.6
	EWB-TSJ 500/25	0160747	3.0 мм x 60°	62.0	95.0	160.0	25.0		60.0		21.6
ROTA THWB 630	EWM 500	0164134		62.0	125.0	160.0				80.0	27.6
	EWB-TG 500	0160704	Американский стандарт	62.0	62.0	168.0	19.02	12.72	76.2		10.5
	EWB-MT 630	0160795	KV / T&G	75.0	65.0	203.0	40.0	24.0	82.0		18.5
ROTA THWB 630	EWB-TS 630	0160735	3/32" x 90°	75.0	85.0	203.0	25.5				25.85
	EWB-TSJ 630	0160746	3.0 мм x 60°	75.0	95.0	203.0	25.0		60.0		25.9
	EWB-TG 630	0160705	Американский стандарт	75.0	60.0	203.0	19.02	12.72	76.2		15.4

KV = система паз-шпонка в метрическом исполнении

① Комплект поставки wie abgebildet

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 - 613

Technical data

T&G = Tongue and groove

① Scope of delivery as shown

SCHUNK special and specialized jaws

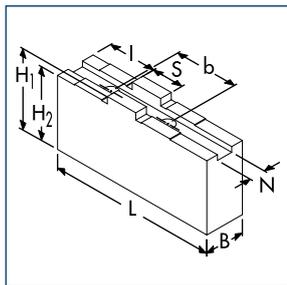
see page 588 - 613

SFA, SHF и WA-RN

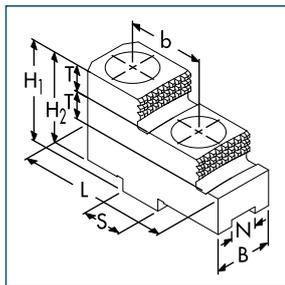
для ROTA THWB от 210 до 630

SFA, SHF and WA-RN

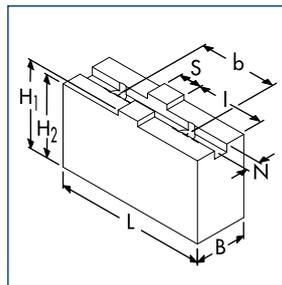
for ROTA THWB 210 up to 630



Накладные кулачки, сырые, SFA, SFA-C и SFA-AL
Soft top jaws, SFA, SFA-C and SFA-AL



Накладные кулачки, закаленные, SHF
Hard top jaws, SHF



Накладные кулачки, сырые, WA-RN „амер. стандарт“
Soft top jaws, WA-RN "American Standard"

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Крепление Jaw interface	Материал Material	B	H ₂	L	S	N	T	b	Компл Set	Единицы изм. Quantity unit
					[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	
ROTA THWB 400	SFA 400	0153104	KV/T&G	16MnCr5	50.0	73.0	180.0	30.0	18.0		60.0	13.5	Компл/Set
	SFA-AL 400	0172105	KV/T&G	ALU	50.0	73.0	180.0	30.0	18.0		60.0	5.1	Компл/Set
	SHF 400	0155104	KV/T&G	закал./hard	45.0	75.0	130.0	30.0	18.0	20.0	60.0	6.8	Компл/Set
	WA-RN 350/400	0151104	Американский стандарт	16MnCr5	50.0	74.0	137.0	19.02	12.72		76.2	3.36	Шт./Pc.
ROTA THWB 500	SFA 400	0153104	KV/T&G	16MnCr5	50.0	73.0	180.0	30.0	18.0		60.0	13.5	Компл/Set
	SFA-AL 400	0172105	KV/T&G	ALU	50.0	73.0	180.0	30.0	18.0		60.0	5.1	Компл/Set
	SHF 400	0155104	KV/T&G	закал./hard	45.0	75.0	130.0	30.0	18.0	20.0	60.0	6.8	Компл/Set
	WA-RN 500/630	0151106	Американский стандарт	16MnCr5	50.0	74.0	140.0	19.02	12.72		76.2	3.16	Шт./Pc.
ROTA THWB 630	SFA 400	0153104	KV/T&G	16MnCr5	50.0	73.0	180.0	30.0	18.0		60.0	13.5	Компл/Set
	SFA-AL 400	0172105	KV/T&G	ALU	50.0	73.0	180.0	30.0	18.0		60.0	5.1	Компл/Set
	SHF 400	0155104	KV/T&G	закал./hard	45.0	75.0	130.0	30.0	18.0	20.0	60.0	6.8	Компл/Set
	WA-RN 500/630	0151106	Американский стандарт	16MnCr5	50.0	74.0	140.0	19.02	12.72		76.2	3.16	Шт./Pc.

KV = система паз-шпонка в метрическом исполнении

T&G = Tongue and groove

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws

see page 588 - 613

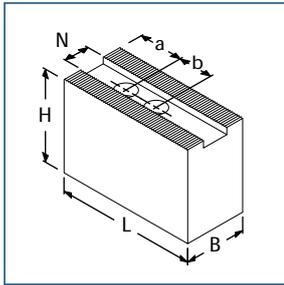
Накладные кулачки насечка 60° | Top Jaws Fine Serration 60°

KM-WB, KM-WBL, KM-WBAL и SHB-J

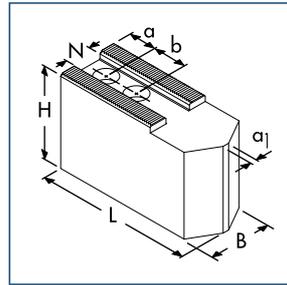
для ROTA THWB от 210 до 630

KM-WB, KM-WBL, KM-WBAL and SHB-J

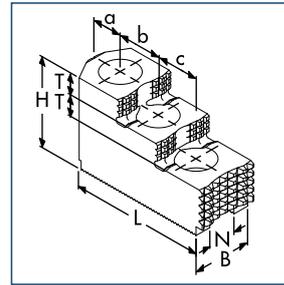
for ROTA THWB 210 up to 630



Накладные кулачки, сырые, KM-WB и KM-WBAL
Soft top jaws, KM-WB and KM-WBAL



Накладные кулачки, сырые, KM-WBL и KM-WBAL
Soft top jaws, KM-WBL and KM-WBAL



Накладные кулачки, закаленные, SHB-J
Hard top jaws, SHB-J

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Крепление Jaw interface	Материал Material	N	B	H	L	T	a	b	c	a ₁	Винты Screws	Компл Set
					[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]
ROTA THWB 400	KM-WB 153	0132132	1.5 мм x 60°	16MnCr5	22.0	60.0	80.0	165.0		37.0	43.0			M20	16.1
	KM-WBL 150	0132605	1.5 мм x 60°	16MnCr5	22.0	60.0	60.0	185.0		30.0	43.0		10.0	M20	12.6
	KM-WBAL 150	0132526	1.5 мм x 60°	ALU	22.0	60.0	80.0	145.0		40.0	43.0			M20	5.1
	SHB-J 150	0133114	1.5 мм x 60°	закал./hard	22.0	60.0	86.0	143.0	20.0	23.5	43.0	43.0		M20	9.0
ROTA THWB 500	KM-WB 153	0132132	1.5 мм x 60°	16MnCr5	22.0	60.0	80.0	165.0		37.0	43.0			M20	16.1
	KM-WBL 150	0132605	1.5 мм x 60°	16MnCr5	22.0	60.0	60.0	185.0		30.0	43.0		10.0	M20	12.6
	KM-WBAL 150	0132526	1.5 мм x 60°	ALU	22.0	60.0	80.0	145.0		40.0	43.0			M20	5.1
	SHB-J 150	0133114	1.5 мм x 60°	закал./hard	22.0	60.0	86.0	143.0	20.0	23.5	43.0	43.0		M20	9.0
ROTA THWB 630	KM-WB 211	0132114	3.0 мм x 60°	16MnCr5	25.0	80.0	80.0	195.0		50.0	60.0			M20	26.3
	KM-WB 211	0132114	3.0 мм x 60°	16MnCr5	25.0	80.0	80.0	195.0		50.0	60.0			M20	26.3

Специальные кулачки SCHUNK
см. стр. 588 - 613

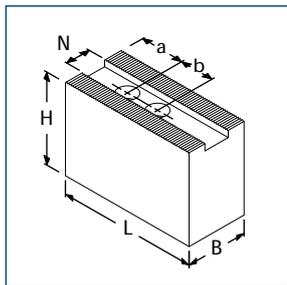
SCHUNK special and specialized jaws
see page 588 - 613

SWB, CWB, SWBL, SWB-AL и SHB

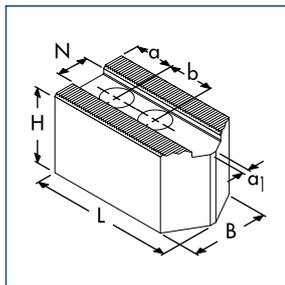
для ROTA THWB от 210 до 630

SWB, CWB, SWBL, SWB-AL and SHB

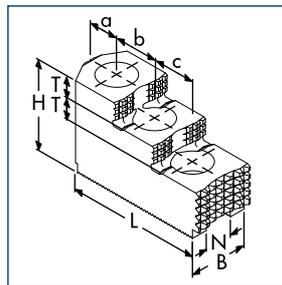
for ROTA THWB 210 up to 630



Накладные кулачки, сырые SWB, CWB и SWB-AL
Soft top jaws, SWB, CWB and SWB-AL



Накладные кулачки, сырые, SWBL
Soft top jaws, SWBL



Накладные кулачки, закаленные, SHB
Hard top jaws, SHB

Технические данные

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Крепление Jaw interface	Материал Material	N	B	H	L	T	a	b	c	a ₁	Винты Screws	Компл Set
					[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]
ROTA THWB 400	SWB 400	0120107	3/32" x 90°	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0		30.0	35.0			M20	18.3
	CWB 400	0100008	3/32" x 90°	16MnCr5	25.5	60.0	80.0	140.0		30.0	35.0			M20	12.6
	SWB-AL 400	0168103	3/32" x 90°	ALU	25.5	60.0	100.0	155.0		30.0	35.0			M20	6.4
	SHB 400	0121107	3/32" x 90°	закал./hard	25.5	60.0	75.0	140.0	18.0	53.0	31.0	31.0		M20	8.0
ROTA THWB 500	SWB 400	0120107	3/32" x 90°	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0		30.0	35.0			M20	18.3
	CWB 400	0100008	3/32" x 90°	16MnCr5	25.5	60.0	80.0	140.0		30.0	35.0			M20	12.6
	SWB-AL 400	0168103	3/32" x 90°	ALU	25.5	60.0	100.0	155.0		30.0	35.0			M20	6.4
	SHB 400	0121107	3/32" x 90°	закал./hard	25.5	60.0	75.0	140.0	18.0	53.0	31.0	31.0		M20	8.0
ROTA THWB 630	SWB 400	0120107	3/32" x 90°	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0		30.0	35.0			M20	18.3
	CWB 400	0100008	3/32" x 90°	16MnCr5	25.5	60.0	80.0	140.0		30.0	35.0			M20	12.6
	SWB-AL 400	0168103	3/32" x 90°	ALU	25.5	60.0	100.0	155.0		30.0	35.0			M20	6.4
	SHB 400	0121107	3/32" x 90°	закал./hard	25.5	60.0	75.0	140.0	18.0	53.0	31.0	31.0		M20	8.0

Technical data

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws

see page 588 - 613

Механизированные токарные патроны с системой быстросменных кулачков

ROTA THW *vario*

На базовый патрон ROTA THW *vario* всего за две минуты можно установить цанговый патрон или разжимную оправку. Токарный патрон при этом остается установленным на шпинделе станка и экономит благодаря этому время на переналадку на другое зажимное приспособление.

ROTA THW *vario*

In just two minutes, the basic chuck ROTA THW *vario* can be equipped with a collet chuck or an expansion arbor. The chuck always remains mounted to the machine spindle and therefore saves valuable time during the set-up to other clamping units.



Преимущества

- Быстрая переналадка на цанговый патрон или разжимную оправку без смены патрона
- Система быстрой смены кулачков
- Со всех сторон закаленные и отшлифованные функциональные детали
- Модульная система защитных втулок
- Высокий коэффициент полезного действия клиноременной системы
- Высокая точность и повторяемость при смене кулачков

Ваша выгода

- ▶ Максимальная гибкость
- ▶ Сведение к минимуму времени и затрат на наладку
- ▶ Высокая точность радиального биения и повторяемости операций
- ▶ Надежный зажим благодаря высокому зажимному усилию
- ▶ Необходимо только однократное растачивание накладных кулачков
- ▶ Сменные центральные втулки (спереди), в распоряжении имеются четыре дополнительные стандартные центральные втулки

Your advantages

- Fast changeover from lathe chuck to collet chuck or arbor without changing the lathe chuck
- Quick jaw change system
- Modular center sleeve system
- High efficiency of the wedge bar system
- Optimum quick jaw change repeat accuracy
- All sides of the functional parts are ground and hardened

Your benefits

- ▶ Highest flexibility
- ▶ Reducing set-up time and costs
- ▶ Exchangeable center sleeve (from front side), four additional standard sleeves available
- ▶ Safe clamping due to high clamping forces
- ▶ No reboring of already machined jaws necessary
- ▶ High run-out and repeat accuracy

Модели патронов Lathe chuck	Страница/Page	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Отверстие Through-hole [мм]	Вес Weight [кг]
ROTA THW vario 215	130	46	82	5400	7.4	25	62	25

Разжимная оправка Expansion arbor	Страница/Page	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Диапазон зажима Clamping range [мм]	Исполнение хода Stroke version	Вес Weight [кг]
vario D0	132	10	42	6000	20 - 28 / ± 0.25	с холостым ходом/with idle stroke	4.7
vario D1	132	10	42	6000	26 - 38 / ± 0.25	с холостым ходом/with idle stroke	4.7
vario D2	132	20	85	6000	36 - 54 / ± 0.25	с холостым ходом/with idle stroke	5.0
vario D3	132	25	105	6000	50 - 80 / ± 0.35	с холостым ходом/with idle stroke	5.0

Цанговый патрон Collet chuck	Страница/Page	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Диапазон зажима Clamping range [мм]	Исполнение хода Stroke version	Вес Weight [кг]
vario F65	134	45	105	6000	4 - 65 / ± 0.5	с холостым ходом/with idle stroke	8.2
vario F65-51*	134	45	105	6000	4 - 65 / ± 0.5	с холостым ходом/with idle stroke	8.2
vario F80	134	50	115	5500	5 - 80 / ± 0.5	с холостым ходом/with idle stroke	13.6
vario F100	134	65	150	5000	16 - 100 / ± 0.5	с холостым ходом/with idle stroke	19.8

*со сквозным отверстием 51 мм / with through-hole 51 mm

Механизированные токарные патроны с системой быстросменных кулачков

ROTA THW *vario* 215-62

Простой способ внутреннего и наружного зажима. Извлекайте пользу от возможности дополнительного комбинирования патрона с системой быстрой смены кулачков с разжимной оправкой или цанговым патроном. Смена наружного зажима на внутренний с механической разжимной оправкой для модифицированного токарного патрона ROTA THW *vario* 215-62 осуществляется всего за две минуты. Так как при этом токарный патрон остается на шпинделе, это связано с колоссальной экономией времени и затрат на переналадку.

В Вашем распоряжении четыре различных типоразмера разжимной оправки и три различных типоразмера цанговых патронов.

ROTA THW *vario* 215-62

The simple way of I.D.- and O.D.-Clamping. Profit from the possibility of additionally combining a quick jaw change lathe chuck with an expansion arbor or a collet chuck. When using a modified ROTA THW *vario* 215-62 chuck in combination with a mechanical arbor, the change from O.D.- to I.D.-Clamping is done with just a few hand grips within two minutes. Since the chuck remains mounted on the spindle, a lot of set-up time and retrofitting costs are saved.

There are four different expansion arbor sizes and three different collet chucks available.



- ① Комбинация с зажимными кулачками
 - ② Комбинация с разжимной оправкой vario D
 - ③ Комбинация с цанговым патроном vario F
-
- ① In combination with chuck jaws
 - ② In combination with expansion arbor vario D
 - ③ In combination with collet jaw vario F

Возможности комбинирования · Combination possibilities

ROTA THW *vario* 215-62



vario D
Разжимная оправка | Expansion arbor



vario D0: 20 мм - 28 мм
vario D1: 26 мм - 38 мм

vario D2: 36 мм - 54 мм
vario D3: 50 мм - 80 мм

vario F
Цанговый патрон | Collet chuck



vario F65: 4 мм - 65 мм
vario F65-51: 4 мм - 65 мм

vario F80: 5 мм - 80 мм
vario F100: 16 мм - 100 мм

Разжимные втулки | Expansion sleeves



Зажимные головки | Clamping heads



Механизированные токарные патроны с системой быстросменных кулачков

Разжимная оправка vario D

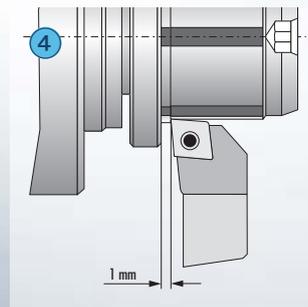
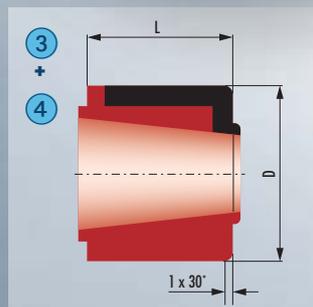
Быстрая переналадка с наружного зажима на высокоточный внутренний зажим. В зависимости от типоразмера разжимной оправки vario D0, D1, D2 и D3 через различные сегментные разжимные втулки могут зажимать заготовки с диаметром в пределах от 20 - 80 мм.

- 1 ROTA THW vario
- 2 Разжимная оправка vario D
- 3 Сегментная разжимная втулка, отшлифованная
- 4 Сегментная разжимная втулка (заготовка)

Expansion arbor vario D

Fast change-over from O.D.-Clamping to high precision I.D.-Clamping. Depending on the arbor size vario D0, D1, D2 and D3, workpiece diameters between 20 - 80 mm can be clamped through different segment expansion sleeves.

- 1 ROTA THW vario
- 2 Expansion arbor vario D
- 3 Segment expansion sleeve ground
- 4 Segment expansion sleeve (blank)



Разжимная оправка vario D | Expansion arbor vario D

Преимущества

- Точность радиального биения < 0.005 мм
- Простая, быстрая смена сегментных разжимных втулок
- Чрезвычайно жесткий зажим
- Эффективное гашение вибраций благодаря сегментным разжимным втулкам

Ваша выгода

- ▶ Для максимальной точности
- ▶ Экономия времени и затрат на переналадку
- ▶ Высокоточный зажим
- ▶ Без вибрации при обработке

Your advantages

- Run-out accuracy < 0.005 mm
- Easiest and fast change of the segment expansion sleeve
- Extreme rigid clamping
- High damping effect due to segment expansion sleeve

Your benefits

- ▶ For highest precision
- ▶ Reducing set-up time
- ▶ High precision clamping
- ▶ No vibrations during machining

2 Разжимная оправка vario D | Expansion arbor vario D

Для типа For arbor size	Код ID	Макс. прив. усилие Max. actuating force	Макс. зажим. усилие Max. clamping force	Макс. част. вращ. Max. RPM	Диапазон зажима Clamping range	Исполнение хода Stroke version	Вес Weight
		[кН]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]		[кг]
vario D0	0800701	10	42	6000	20-28 / ± 0.25 с холостым ходом / with idle stroke	4.7	
vario D1	0800703	10	42	6000	26-38 / ± 0.25 с холостым ходом / with idle stroke	4.7	
vario D2	0800705	20	85	6000	36-54 / ± 0.25 с холостым ходом / with idle stroke	5.0	
vario D3	0800707	25	105	6000	50-80 / ± 0.35 с холостым ходом / with idle stroke	5.0	

3 Сегментные разжимные втулки для vario D | Segment expansion sleeves for vario D

Для типа For arbor size	Шаг увеличения диаметра Increasing version	Диапазон зажима Clamping range	Перекрываемый диапазон Covering range	Макс. длина зажима Max. clamping length
	[мм]	D [мм]	[мм]	L [мм]
vario D0	1.0	20 - 28	± 0.25	22
vario D1	1.0	26 - 38	± 0.25	26
vario D2	1.0	36 - 54	± 0.35	43
vario D3	1.0	50 - 80	± 0.35	49

4 Сегментные разжимные втулки для обтачивания для vario D | Segment expansion sleeves for turning of vario D

Для типа For arbor size	Диапазон зажима Clamping range	Диаметр зажима Clamping diameter	Макс. длина зажима Max. clamping length
	[мм]	D [мм]	L [мм]
vario D0	20 - 28	24, 28	22
vario D1	26 - 38	32, 38	26
vario D2	36 - 54	42, 48, 54	43
vario D3	50 - 80	56, 62, 70, 80	49

Механизированные токарные патроны с системой быстросменных кулачков

Цанговый патрон *vario F*

Также как переналдка с наружного зажима на внутренний на токарный патрон ROTA THW *vario* может устанавливаться цанговый патрон. В зависимости от типа-размера патрона *vario* F65, F80 и F100 через различные цанговые вставки могут зажиматься заготовки с диаметром в пределах от 4 - 100 мм.

- 1 ROTA THW *vario*
- 2 Цанговый патрон *vario F*
- 3 Устройство для смены зажимных головок
- 4 Различные зажимные головки

Collet chuck *vario F*

Just like setting up from O.D.-Clamping to I.D.-Clamping, the ROTA THW *vario* chuck can be equipped with a collet chuck. Depending on the chuck size *vario* F65, F80 and F100, workpiece diameters between 4 - 100 mm can be clamped with different collet chuck inserts.

- 1 ROTA THW *vario*
- 2 Collet chuck *vario F*
- 3 Changing device
- 4 div. clamping heads

F65 также со сквозным отверстием 51 мм

F65 also with through-hole 51 mm available



Цанговый патрон vario F | Collet chuck vario F
Преимущества

- Точность радиального биения < 0.01 мм
- Охватывающий зажим
- Быстрая смена зажимных цанг
- Возможен зажим заготовок с небольшим диаметром

Ваша выгода

- ▶ Оптимальные результаты обработки
- ▶ Бездеформационный зажим
- ▶ Экономия времени и затрат на переналадку
- ▶ Гибкость для различных задач зажима

Your advantages

- Run-out accuracy < 0.01 mm
- Entangled/wrap around clamping
- Fast collet exchange
- Clamping smallest diameters

Your benefits

- ▶ Best machining quality
- ▶ Deformation-free clamping
- ▶ Reducing set-up time and costs
- ▶ Flexibility for various clamping tasks

Цанговый патрон vario F | Collet chuck vario F

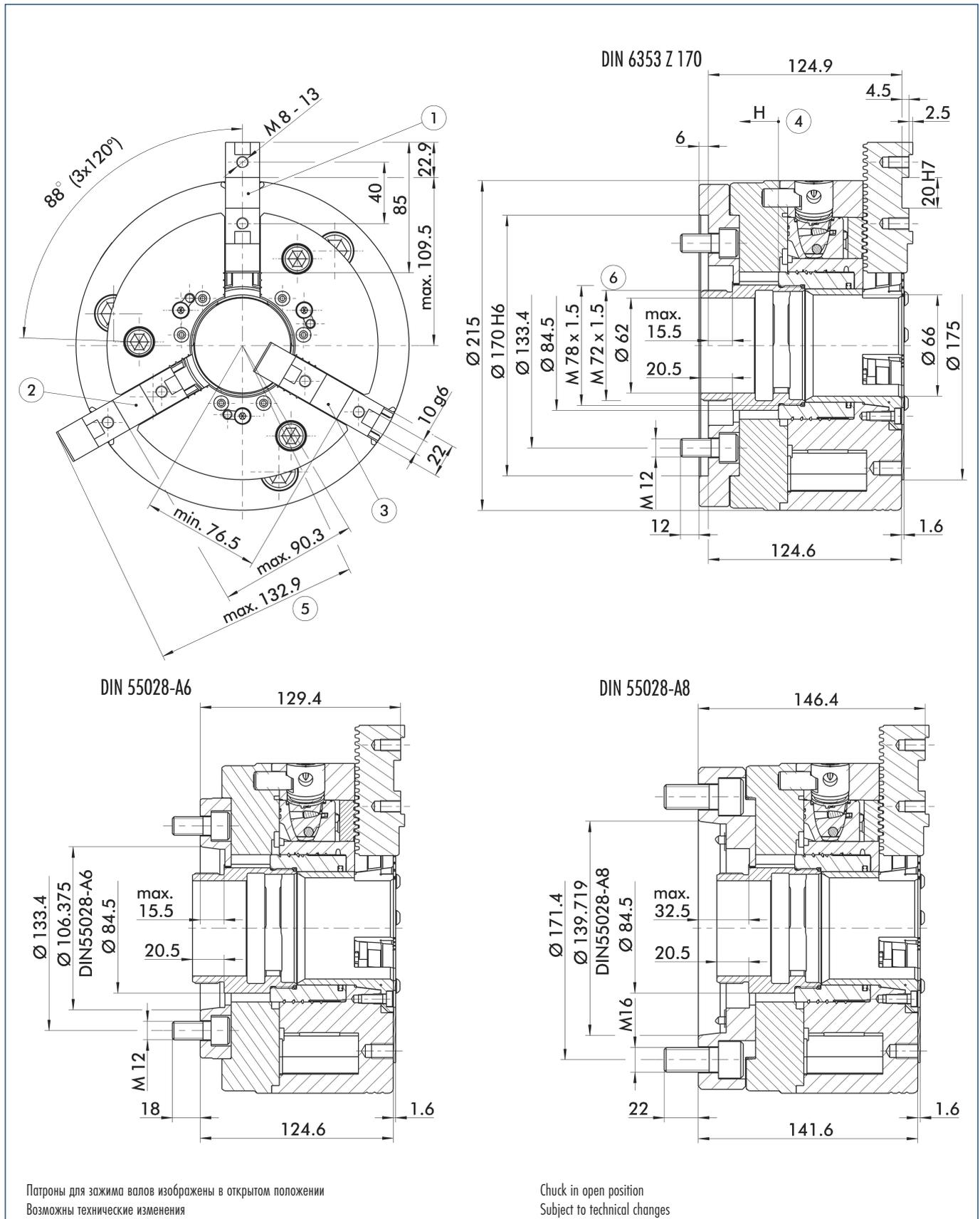
Цанговый патрон Collet chuck	Код ID	Макс. прив. усилие Max. actuating force	Макс. зажим. усилие Max. clamping force	Макс. част. вращ. Max. RPM	Диапазон зажима Clamping range	Исполнение хода Stroke version	Вес Weight
		[кН]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]		[кг]
vario F65	0800711	45	105	6000	4 - 65 / ± 0.5	с холостым ходом / with idle stroke	8.2
vario F65-51*	0800716	45	105	6000	4 - 65 / ± 0.5	с холостым ходом / with idle stroke	8.2
vario F80	0800713	50	115	5500	5 - 80 / ± 0.5	с холостым ходом / with idle stroke	13.6
vario F100	0800715	65	150	5000	16 - 100 / ± 0.5	с холостым ходом / with idle stroke	19.8

Цанговые патроны для vario F | Clamping head/bore smooth for vario F

Для патрона For chuck size	Исполнение увеличения Increasing version	Диапазон зажима Clamping range	Длина Length	Внутренний контур Inside contour
	[мм]	[мм]	[мм]	
vario F65 / F65-51*	0.5	5 - 65	58	круглый / round
vario F65 / F65-51*	1.0	8 - 46	58	четырёхгранный / square
vario F65 / F65-51*	1.0	7 - 56	58	шестигранный / hexagon
vario F80	1.0	5 - 80	53	круглый / round
vario F80	1.0	8 - 56	53	четырёхгранный / square
vario F80	1.0	7 - 68	53	шестигранный / hexagon
vario F100	1.0	42 - 102	53	круглый / round
vario F100	1.0	50 - 70	53	четырёхгранный / square
vario F100	1.0	50 - 86	53	шестигранный / hexagon

* со сквозным отверстием 51 мм / with through-hole 51 mm

Механизированные токарные патроны с системой быстросменных кулачков



- ① Положение базовых кулачков I крайнее внешнее положение
- ② Положение базовых кулачков II крайнее внешнее положение
- ③ Положение базовых кулачков I крайнее внутреннее положение
- ④ Направление хода поршня
- ⑤ Максимальный вылет кулачков
- ⑥ Опционально с внутренней резьбой

- ① Position of base jaws I outer position
- ② Position of base jaws II outer position
- ③ Position of base jaws I inner position
- ④ Piston stroke direction
- ⑤ Swing diameter radius
- ⑥ On option with female thread

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимное усилие Max. total clamping [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход на кулачок Stroke per jaw [мм]	Ход поршня Piston stroke [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
Z170	0800625	46.0	82.0	5400	7.4	25.0	0.19	29.5
A6	0800623	46.0	82.0	5400	7.4	25.0	0.18	27.5
A8	0800624	46.0	82.0	5400	7.4	25.0	0.2	31.0

Technical data

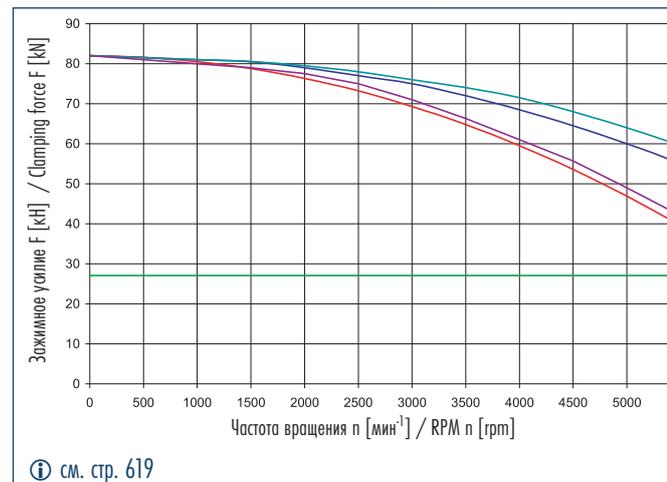
Комплект поставки

Патрон, 1 комплект базовых кулачков с винтами, ключ для смены кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации, базовые кулачки для компонентов vario, защитная крышка для торца патрона, байонетный адаптер для компонентов vario

Scope of delivery

Chuck, 1 set base of jaws with screws, jaw change wrench, chuck mounting bolts and operating manual, base jaws for vario components, cover plate for chuck face, bayonet-adaptor for vario components

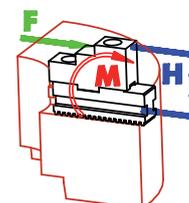
Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



Clamping force-RPM-diagram

Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
SHF 200		0.8 кг
SFA 200		2.0 кг
GST 201		2.8 кг
UVB 200		2.7 кг

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 1367 Нм

① см. стр. 620
① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 140

Clamping ranges

① see page 140



Спец.консист.смазка
См. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 138

Standard chuck jaws
see page 138



Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



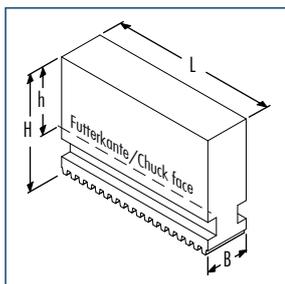
Центральные втулки
см. стр. 108

Center sleeves
see page 108

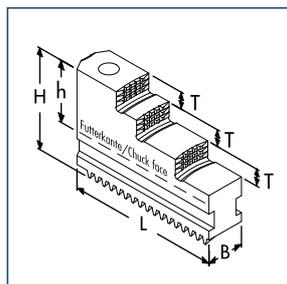
Зажимные кулачки | Chuck Jaws

UVB, GST и GBK для ROTA THW vario 215

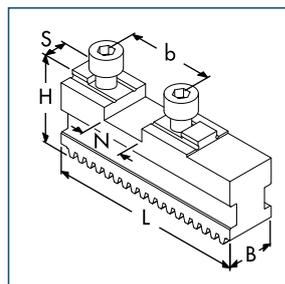
UVB, GST and GBK for ROTA THW vario 215



Монолитные кулачки, сырые, UVB
Soft monoblock jaws, UVB



Ступенчатые монолитные кулачки, закаленные, GST
Hard stepped block jaws, GST



Базовые кулачки, закаленные, GBK, включая винты
Hard base jaws, GBK, incl. screws

Технические данные

Technical data

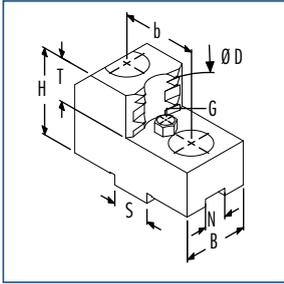
Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	B [мм]	H [мм]	L [мм]	N [мм]	S [мм]	T [мм]	b [мм]	h [мм]	Комп Set [кг]
ROTA THW vario 215	UVB 200	0164100	22.0	65.0	84.0					40.0	2.7
	UVB-H 200	0164116	22.0	85.0	84.0					60.0	3.2
	GST 201	0162106	22.0	54.0	84.8			8.0		29.0	1.6
	GBK 200	0159100	22.0	32.0	85.0	20.0	10.0		40.0		1.0
	GBK-V 200	0159150	22.0	32.0	85.0	20.0	10.0		40.0		1.0

- ① GBK-V - исполнение с 1/2 шагом зацепления зубьев
- ① При использовании накладных кулачков шире 22 мм необходимо применять защитную крышку с меньшим размером пластин (ID 88020753).

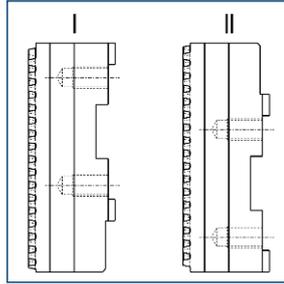
- ① GBK-V is the version with 1/2 tooth pitch
- ① If top jaws should be used which are wider than 22 mm, the protection sleeve with smaller cover sheets have to be used (ID 88020753).

SZKA для наружного зажима для ROTA THW vario 215

SZKA for O.D.-Clamping for ROTA THW vario 215



Зубчатые кулачки, каленые, SZKA
Hard claw jaws, SZKA



Положение базовых кулачков
Position of base jaws



Упоры заготовки
Workpiece stops

Технические данные

Technical data

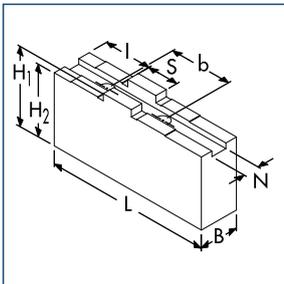
Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Диапазон зажима Clamping range [мм]	Макс. вылет кулачек Swing diameter [мм]	Полож. баз. кулачек. Position of base jaws	B [мм]	H [мм]	S [мм]	N [мм]	T [мм]	G [мм]	b [мм]	Комп. Set [кг]
ROTA THW vario 215	SZKA 212	0139153	33 - 97	263	I	26.0	45.0	20.0	10.0	25.0	M6	40.0	1.4
	SZKA 213	0139154	98 - 171	263	I	30.0	45.0	20.0	10.0	25.0	M6	40.0	1.3
	SZKA 216	0139159	133 - 206	269	I	30.0	45.0	20.0	10.0	25.0	M6	40.0	1.2

① Зубчатые кулачки для наружного и внутреннего зажима, а также упоры заготовки можно найти в нашем каталоге кулачков

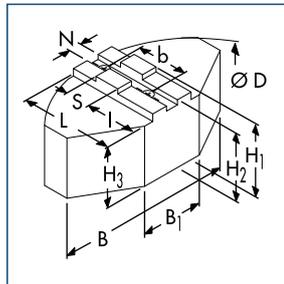
① Claw jaws for I.D. and bar clamping as well as workpiece stops see our chuck jaws catalog

SFA и SHF для ROTA THW vario 215

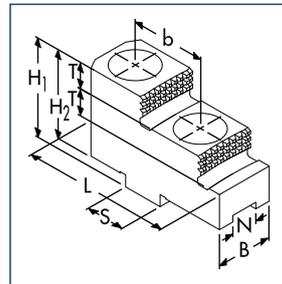
SFA and SHF for ROTA THW vario 215



Накладные кулачки, сырые, SFA, SFA-C и SFA-AL
Soft top jaws, SFA, SFA-C and SFA-AL



Сегментные наклад. кулачки, сырые, SFASM и SFA-SA
Full grip soft top jaws, SFA-SM and SFA-SA



Накладные ступенчатые кулачки, каленые, SHF
Hard top jaws, SHF

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	B [мм]	B ₁ [мм]	H ₂ [мм]	H ₃ [мм]	L [мм]	S [мм]	N [мм]	T [мм]	b [мм]	Компл. Set [кг]
ROTA THW vario 215	SFA 200	0153101	16MnCr5	22.0		43.0		105.0	20.0	10.0		40.0	2.0
	SFA 200-C1	0154100	16MnCr5	30.0		51.5		100.0	20.0	10.0		40.0	3.2
	SFA 200-C2	0154124	16MnCr5	22.0		51.5		100.0	20.0	10.0		40.0	2.2
	SFA 200-C3	0154128	16MnCr5	40.0		36.0		70.0	20.0	10.0		40.0	2.1
	SFA 200-C4	0154130	16MnCr5	40.0		56.0		85.0	20.0	10.0		40.0	4.0
	SFA 200-C5	0154132	16MnCr5	40.0		76.0		95.0	20.0	10.0		40.0	6.1
	SFA-AL 200	0172102	ALU	25.0		46.0		105.0	20.0	10.0		40.0	0.9
	SFA-SM 200	0173101	16MnCr5	140.0	64.0	56.0	50.0	70.0	20.0	10.0		40.0	9.0
	SFA-SM 201	0173105	16MnCr5	140.0	64.0	76.0	70.0	70.0	20.0	10.0		40.0	12.5
	SFA-SA 200	0174101	ALU	140.0	50.0	54.0	48.0	72.5	20.0	10.0		40.0	3.5
	SFA-SA 201	0174105	ALU	140.0	50.0	76.0	70.0	72.5	20.0	10.0		40.0	4.7
	SHF 200	0155101	каленые/hard	22.0		38.0		72.0	20.0	10.0	10.0	40.0	0.8

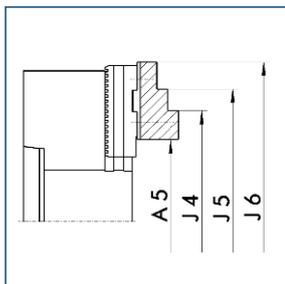
Диапазоны зажима | Clamping Ranges

с закал. ступенч. накл. кулачками SHF

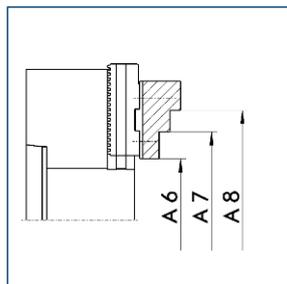
для ROTA THW vario 215

with hard stepped top jaws SHF

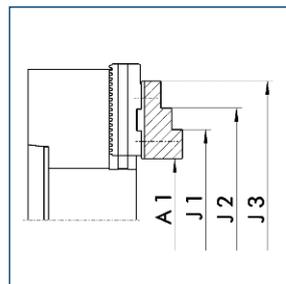
for ROTA THW vario 215



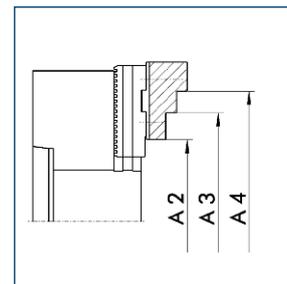
Положение базовых кулачков I
Position of base jaws I



Положение базовых кулачков II
Position of base jaws II



Положение базовых кулачков II
Position of base jaws II



Положение базовых кулачков I
Position of base jaws I

Наружный зажим

O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]	A5 [мм]	A6 [мм]	A7 [мм]	A8 [мм]
ROTA THW vario 215	SHF 200	0155101	12 - 87	50 - 126	102 - 178	130 - 205	49 - 125	21 - 88	73 - 140	100 - 167

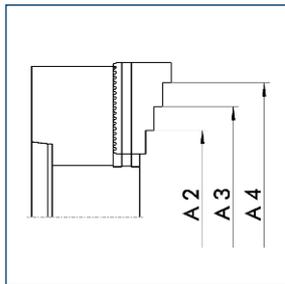
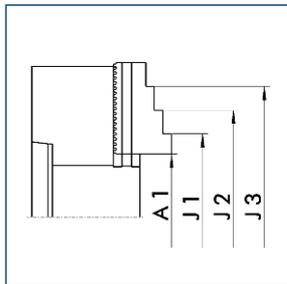
Внутренний зажим

I.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	J1 [мм]	J2 [мм]	J3 [мм]	J4 [мм]	J5 [мм]	J6 [мм]
ROTA THW vario 215	SHF 200	0155101	75 - 151	102 - 178	-	113 - 189	141 - 216	-

с закал. ступенч. монолитн. кулачк. GST
для ROTA THW vario 215

with hard stepped block jaws GST
for ROTA THW vario 215



Наружный зажим

O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA THW vario 215	GST 201	0162106	17 - 84	45 - 120	92 - 168	140 - 215

Внутренний зажим

I.D.-Clamping

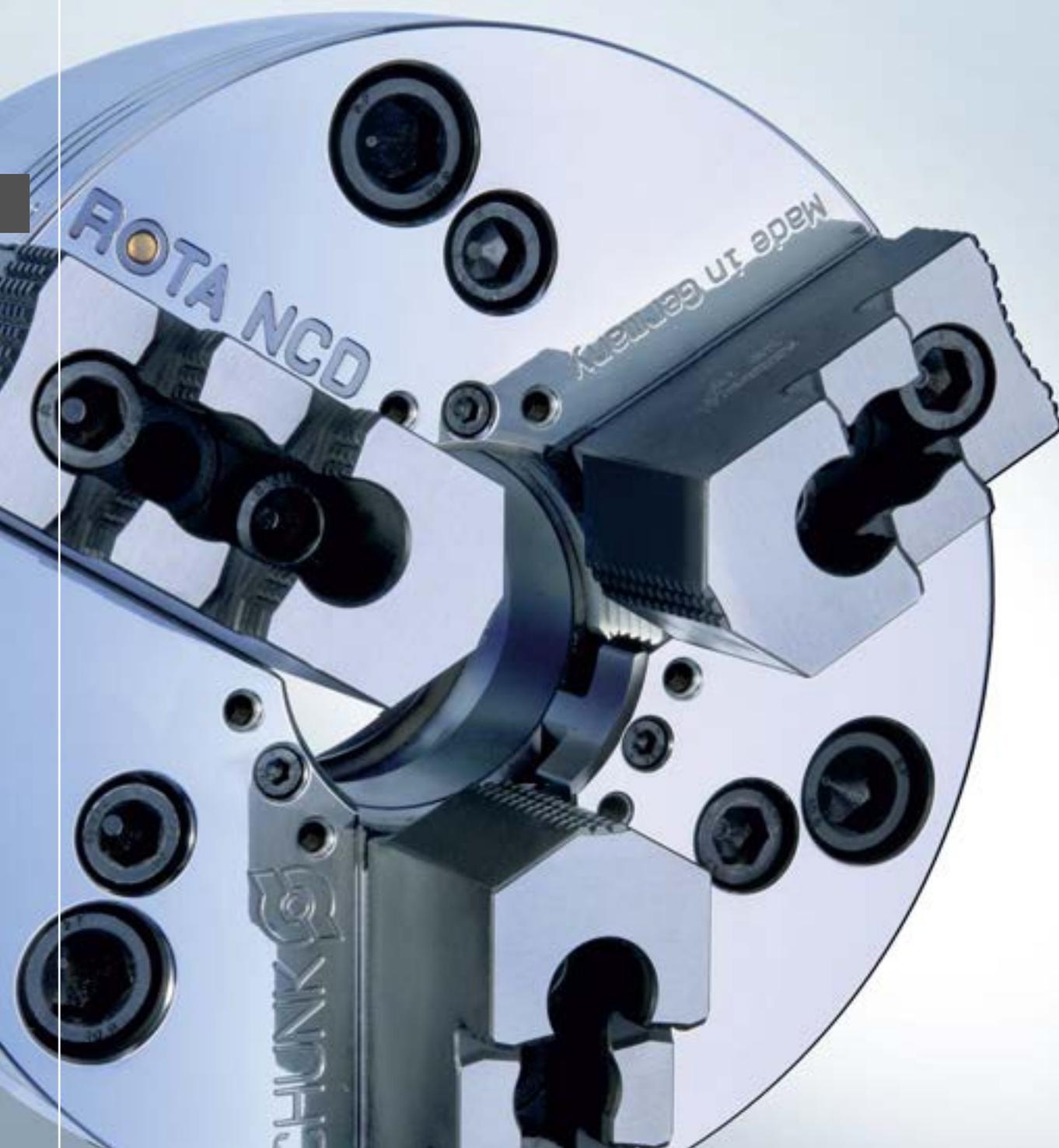
Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	J1 [мм]	J2 [мм]	J3 [мм]
ROTA THW vario 215	GST 201	0162106	64 - 130	112 - 178	160 - 126

Механизированные патроны ROTA со сквозным отверстием

Большое разнообразие механизированных патронов со сквозным отверстием позволит Вам выбирать подходящие параметры зажима для каждого отдельного случая применения.

ROTA Power Lathe Chucks with through-hole

The wide range of power lathe chucks with through-hole offers a customized clamping solution for different applications.



Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием | Power Lathe Chucks with Through-hole

Механизированные токарные патроны ROTA со сквозным отверстием

ROTA Power Lathe Chucks with Through-hole

Многообразие для Вашего использования

A variety for your applications

ROTA NCD

Универсальный патрон
для ежедневного применения

The all-rounder

for universal applications



ROTA NCF plus

Беспорный лидер
в передовых требованиях обработки

The front-runner

for high performance cutting



ROTA NCF

Проверенный инструмент
многие годы неизменного успеха

The proven chuck

successfully used for many years

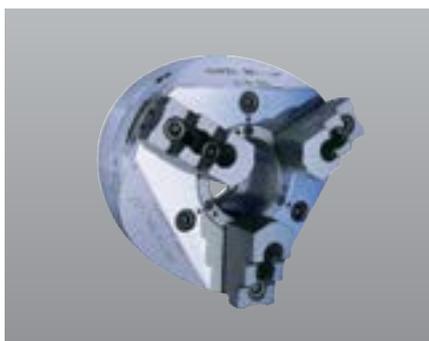


ROTA NC plus

Успешная новинка
для стандартных случаев обработки

The shooting star

designed for standard turning applications



ROTA NC

Классический инструмент
воплощение абсолютной надежности

The classic type

proven in many different applications



ROTA NCK plus

Экономичный вариант
идеальное соотношение цены и качества

The cost-efficient chuck

perfect in price and performance



Серия/Series	Стр./Page
Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием	
Power Lathe Chucks with Through-hole	
ROTA NCD	146
ROTA NCD 132	152
ROTA NCD 165	154
ROTA NCD 185	156
ROTA NCD 215	158
ROTA NCD 255	160
ROTA NCD 315	162
ROTA NCD 400	164
ROTA NCD 500	166
ROTA NCD 630	168
Накладные кулачки · Top jaws	170
Сегментные кулачки · Full grip jaws	171
Зубчатые кулачки · Claw jaws	172
Сухари · T-nuts	173
Цанговые кулачки и сухари · Collet jaws and T-nuts	174
Диапазоны зажима · Clamping ranges	176
ROTA NCF plus + ROTA NCF	178
ROTA NCF plus 185	186
ROTA NCF plus 215	188
ROTA NCF plus 260	190
ROTA NCF plus 315	192
ROTA NCF 400	194
ROTA NCF 500	196
ROTA NCF 630	198
Центральные втулки · Center sleeves	200
Накладные кулачки с насечкой 60° · Top jaws fine serration 60°	202
Сегментные кулачки 60° и сухари · Full grip jaws 60° and T-nuts	203
Зубчатые кулачки с насечкой 60° · Claw jaws fine serration 60°	204
Диапазоны зажима насечка 60° · Clamping ranges fine serration 60°	205
Накладные кулачки с насечкой 90° · Top jaws fine serration 90°	206
Сегментные кулачки 90° и сухари · Full grip jaws 90° and T-nuts	207
Зубчатые кулачки с насечкой 90° · Claw jaws fine serration 90°	208
Диапазоны зажима насечка 90° · Clamping ranges fine serration 90°	209
ROTA NC plus + ROTA NC	210
ROTA NC plus 185	212
ROTA NC plus 215	214
ROTA NC plus 260	216
ROTA NC plus 315	218
ROTA NC 400	220
ROTA NC 500	222
ROTA NC 630	224
ROTA NC 800	226
ROTA NC 1000	228
Центральные втулки · Center sleeves	230
Накладные кулачки с насечкой 60° · Top jaws fine serration 60°	234
Сегментные кулачки 60° и сухари · Full grip jaws 60° and T-nuts	235
Зубчатые кулачки с насечкой 60° · Claw jaws fine serration 60°	236
Диапазоны зажима Насечка 60° · Clamping ranges fine serration 60°	237
Накладные кулачки с насечкой 90° · Top jaws fine serration 90°	238
Сегментные кулачки 90° и сухари · Full grip jaws 90° and T-nuts	239
Зубчатые кулачки с насечкой 90° · Claw jaws fine serration 90°	240

Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием | Power Lathe Chucks with Through-hole

	Серия/Series	Стр./Page
	Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием Power Lathe Chucks with Through-hole	
	ROTA NCK plus	242
	ROTA NCK plus 165	250
	ROTA NCK plus 210	252
	ROTA NCK plus 250	254
	ROTA NCK plus 315	256
	Центральные втулки - Center sleeves	258
	Накладные кулачки с насечкой 60° Top jaws fine serration 60°	260
	Сегментные кулачки 60° и сухари Full grip jaws 60° and T-nuts	261
	Зубчатые кулачки с насечкой 60° Claw jaws fine serration 60°	262
	Диапазоны зажима с насечкой 60° Clamping ranges fine serration 60°	263
	Накладные кулачки с насечкой 90° Top jaws fine serration 90°	264
	Сегментные кулачки 90° и сухари Full grip jaws 90° and T-nuts	265
	Зубчатые кулачки с насечкой 90° Claw jaws fine serration 90°	266
	Диапазоны зажима с насечкой 90° Clamping ranges fine serration 90°	267



ROTA NCD

Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием | Power Lathe Chucks with Through-hole

ROTA NCD

Механизированный клиноременный патрон SCHUNK ROTA NCD создан на основе запатентованной технологии сверхточного зажима заготовок даже самых малых диаметров при помощи цанговых кулачков SCHUNK. Одновременно с этим возможен зажим также крупных заготовок при помощи стандартных накладных кулачков. Сквозной Т-образный паз в базовых кулачках обеспечивает максимально возможную гибкость при установке накладных кулачков.

ROTA NCD

The design of the SCHUNK wedge bar power chuck ROTA NCD is based on the patented idea of high precision clamping of the smallest workpiece dia-meters with SCHUNK collet jaws. At the same time it is possible to clamp large workpieces with all conventional top jaws. The continuous T-slot in the base jaws allows for the highest flexibility in positioning the top jaws.



Преимущества

- Очень большое отверстие патрона
- Чрезвычайно жесткий зажим
- Возможен зажим небольших диаметров
- Базовые кулачки с насечкой в дюймах или метрике
- Оптимальная опора для кулачков для внешнего и внутреннего зажима благодаря очень длинной базовой направляющей
- 2 различных диаметра для крепежных винтов в корпусе патрона согласно DIN
- Со всех сторон закаленные и отшлифованные функциональные детали

Ваша выгода

- ▶ Возможна обработка самых больших диаметров заготовок
- ▶ Прецизионный зажим
- ▶ Гибкость для различных задач зажима
- ▶ Высокий уровень универсальности накладных кулачков
- ▶ Обеспечивает наибольшее зажимное усилие при продолжительном сроке службы
- ▶ Быстрая и простая установка патрона для самых распространенных креплений шпинделя
- ▶ Высокая точность радиального биения и повторяемости операций

Your advantages

- Very large through-hole
- Extreme rigid clamping
- Clamping smallest diameters
- Base jaws with fine serration 1.5 mm x 60° and 1/16" x 90°
- Optimum jaw support for O.D.- and I.D.-Clamping due to the use of very long base jaw guidance
- 2 different DIN-threaded connection pitch circles in the chuck body
- All sides of the functioning parts are ground and hardened

Your benefits

- ▶ Enables machining of large raw material diameters
- ▶ High precision clamping
- ▶ Flexibility for various clamping tasks
- ▶ High flexibility within the range of top jaws
- ▶ High clamping forces are achieved and maintained throughout the machine tool's lifetime
- ▶ Fast and direct chuck assembly on all common spindle mountings
- ▶ High run-out and repeat accuracy



Модели патронов Chuck type	Стр./Page	Макс. приводное усилие Max. actuating force	Макс. зажимное усилие Max. clamping force	Макс. част.вращ. Max. RPM	Ход/ кулачок Stroke/Jaw	Ход поршня Piston stroke	Отверстие Through-hole
		[кН]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[мм]
ROTA NCD 132	152	25	45	7500	3.0	14	32
ROTA NCD 165	154	35	70	7000	3.7	17	46
ROTA NCD 185	156	45	90	6000	4.5	20	54
ROTA NCD 215	158	50	110	6000	4.5	20	66
ROTA NCD 255	160	70	160	5000	5.7	25	86
ROTA NCD 315	162	90	180	4200	5.8	25	115
ROTA NCD 400	164	120	240	3200	7.5	33	165
ROTA NCD 500	166	120	240	2800	7.5	33	165
ROTA NCD 630	168	120	240	1800	7.5	33	165

ROTA NCD

Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием | Power Lathe Chucks with Through-hole

Технология ROTA NCD | ROTA NCD Technology



ROTA NCD

ROTA NCD в деталях

- ① **Две крепежные окружности по DIN**
для быстрого, непосредственного и экономичного крепления без фланца.
- ② **Крепёжная резьба**
для упоров заготовок
- ③ **Длинная направляющая кулачков**
обеспечивает оптимальную опору при внешнем или внутреннем зажиме.
- ④ **Дополнительное оребрение корпуса патрона**
даёт еще более жесткую посадку
- ⑤ **Втулка, встроенная глубоко в патрон**
- ⑥ **Проходящие по всей длине Т-образные пазы**
позволяют увеличить диапазон регулировки накладных кулачков
- ⑦ **Торцевая насечка базовых кулачков**
для фиксации цанговых кулачков с геометрическим замыканием!
Без отгибов кулачков!
- ⑧ **Принцип клиновидных реек**
обеспечивает высокую точность радиального биения даже при большой скорости вращения (например, 7500 мин-1 на ROTA NCD 132)
- ⑨ **Клиновидные рейки располагаются тангенциально в корпусе патрона**
таким образом, оптимально противостоят воздействию центробежных сил

ROTA NCD in detail

- ① **Two DIN pitch circles**
for fast, direct and cost saving mounting without adapter plate
- ② **Mounting threads**
for workpiece stopse
- ③ **Long jaw guiding**
offers optimum support for O.D.- and I.D.-clamping
- ④ **Additional ribbing of the chuck body**
ensures a more rigid behavior
- ⑤ **The sleeve is deeply implemented into the chuck**
- ⑥ **Continuous T-Slots**
increase the adjustment range of the top jaws
- ⑦ **Radial base jaw serration**
for form-fit mounting of collet jaws!
The jaws do not lift up!
- ⑧ **Wedge bar principle**
offers a high run-out accuracy even at high speeds
(e.g. 7500 rpm with ROTA NCD 132)
- ⑨ **The wedge bars are positioned tangentially in the chuck body**
and therefore are not influenced by centrifugal forces

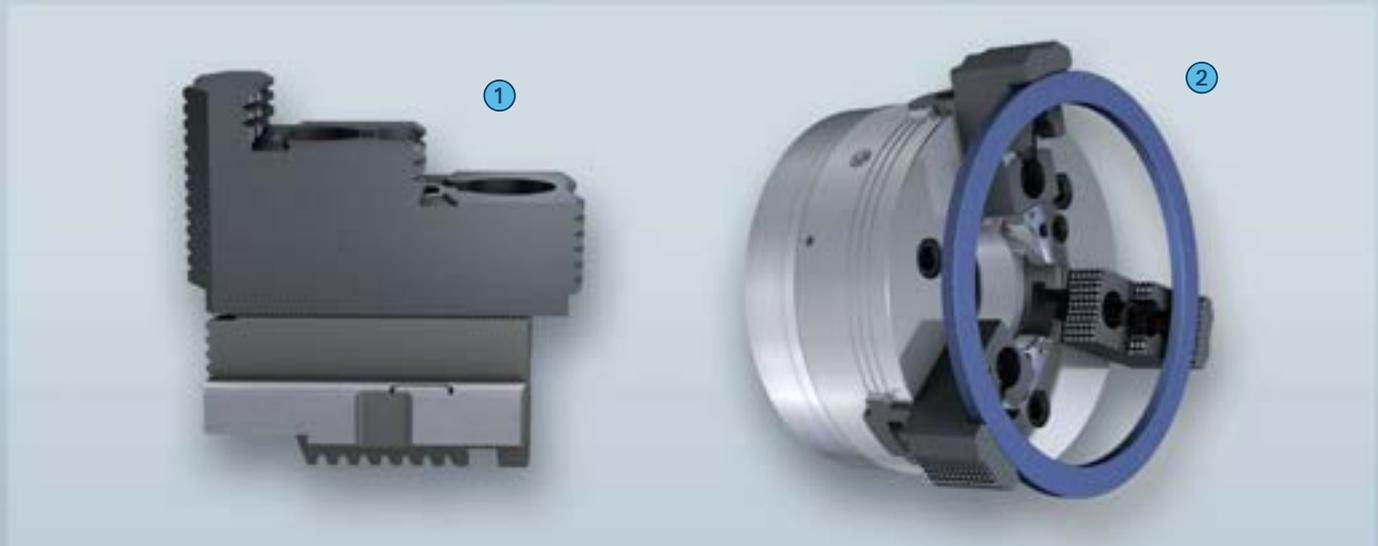


Универсален для больших зажимных диаметров

- 1 Здесь может использоваться любой подходящий стандартный кулачок из широкой номенклатуры SCHUNK.
- 2 Пример использования: наружный зажим больших диаметров.

Universal for large clamping diameters

- 1 Every suitable standard jaw from the wide range of SCHUNK's standard chuck jaws can be used.
- 2 Application: O.D.-Clamping of large workpiece diameters



Универсален для обработки прутков

- 1 Запатентованная, стандартизованная система цанговых кулачков фирмы SCHUNK для зажима прутков, аналог цанговому патрону.
- 2 Пример использования: зажим прутка самого малого диаметра с помощью цанговых зажимов STD

Universal for bar machining

- 1 Patented standard collet jaw system from SCHUNK for bar clamping operations similar to a collet chuck
- 2 Example: Clamping of very small bar diameters by using collet jaws STD



Важнейшие технические показатели

Проходящий по всей длине

T-образный паз

ROTA NCD благодаря проходящему по всей длине T-образному пазу в базовом кулачке, достигается максимальный диапазон под вижности накладных кулачков. Дополнительно прорезанное торцовое зубчатое зацепление совместно с запатентованной системой цангового зажима SCHUNK позволяет зажимать самые малые заготовки.

Система с клиновидными рейками

Передача усилия через клиновидные рейки и небольшой вес базовых кулачков позволяют использовать ROTA NCD с очень большой частотой вращения. Глубоко посаженная защитная втулка обеспечивает дополнительное уплотнение корпуса патрона.

Очень большое отверстие патрона

Очень большое отверстие патрона позволяет оптимально использовать шпиндель станка. В сочетании с запатентованной системой цанговых кулачков ROTA NCD является универсальным патроном для обработки прутков, аналог цанговому патрону но гибче.

Technical highlights

Continuous T-slot

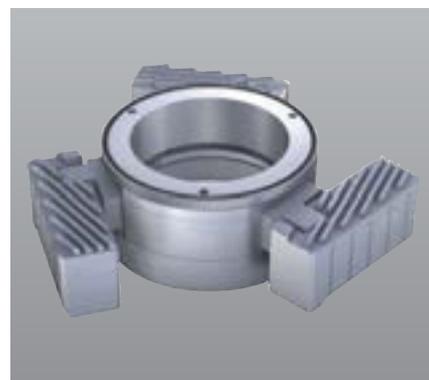
ROTA NCD chuck with a continuous T-slot in the base jaw offers a maximum clamping range of the top jaws. The additionally integrated serration in the front, together with the patented collet jaw system from SCHUNK ensures clamping of the smallest workpieces.

Wedge bar system

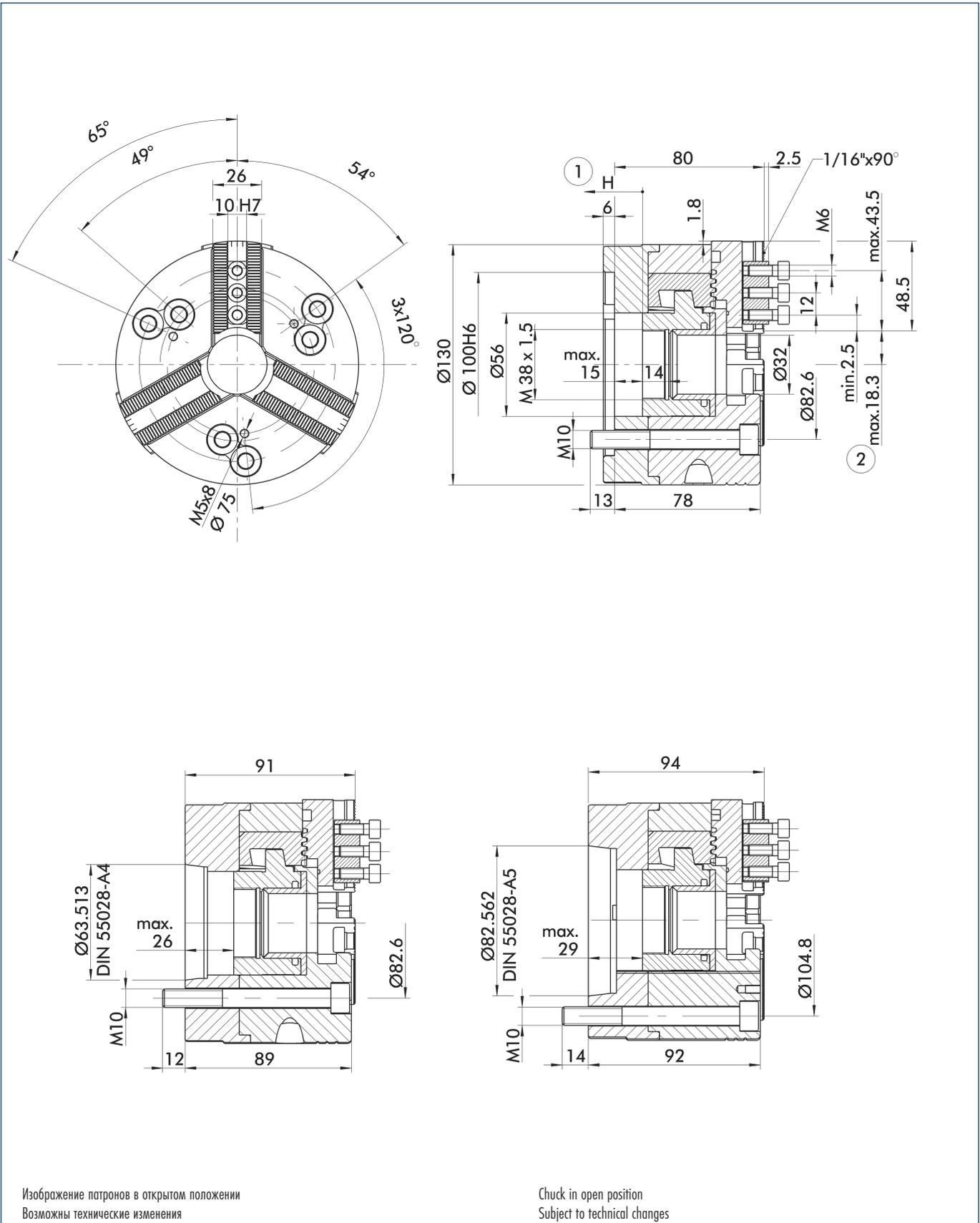
Due to the force transmission via wedge bars and the low weight of the base jaws very high RPMs can be achieved with the ROTA NCD.

Very large through-hole of the chuck

The very large through-hole ensures maximum use of the spindle capacity. In combination with the patented collet jaw system, the ROTA NCD is a very flexible clamping device even for bar clamping operations similar.



Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием



- ① Направление хода поршня
- ② Расстояние до основания 1 зуба

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход на кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z100	0832200	1/16" x 90°	25.0	45.0	7500	3.0	14.0	0.02	6.3
DIN 55028	A4	0832201	1/16" x 90°	25.0	45.0	7500	3.0	14.0	0.02	6.9
DIN 55028	A5	0832202	1/16" x 90°	25.0	45.0	7500	3.0	14.0	0.02	6.9

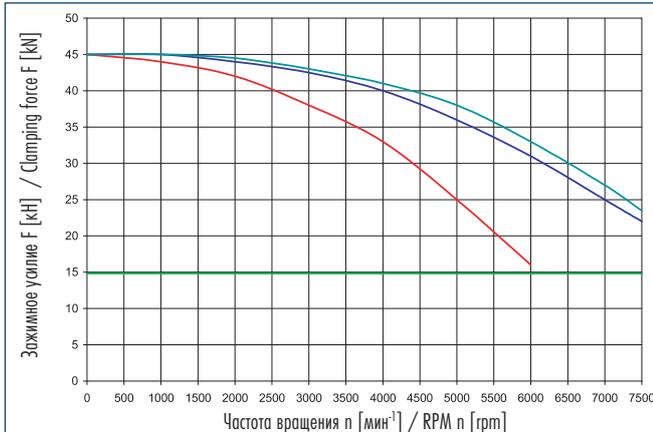
Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для накладных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



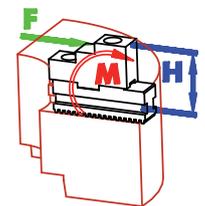
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB FR-130		0.4 кг
■ SWB-FR 132		1.0 кг
■ FR-AL 130		0.4 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 713 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 176

Clamping ranges

① see page 176



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 170

Standard chuck jaws
see page 170



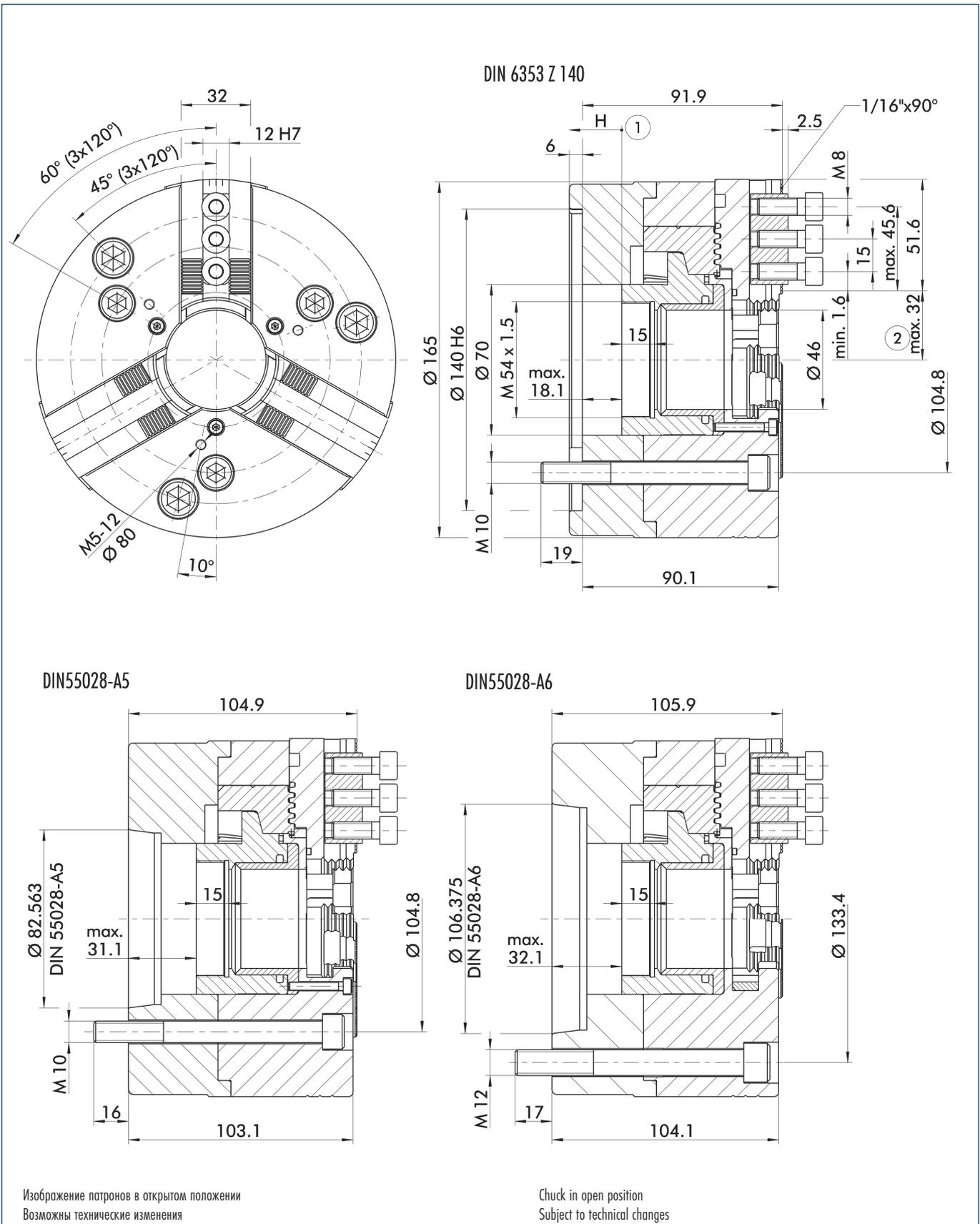
Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устройство измере-
ния силы зажима**
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием



- ① Направление хода поршня
- ② Расстояние до основания 1 зуба

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход на кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z140	0832210	1/16" x 90°	35.0	70.0	7000	3.7	17.0	0.04	12.7
DIN 55028	A5	0832211	1/16" x 90°	35.0	70.0	7000	3.7	17.0	0.04	14.0
DIN 55028	A6	0832212	1/16" x 90°	35.0	70.0	7000	3.7	17.0	0.04	13.7
DIN 6353	Z140	0832213	1.5 mm x 60°	35.0	70.0	7000	3.7	17.0	0.04	12.7
DIN 55028	A5	0832214	1.5 mm x 60°	35.0	70.0	7000	3.7	17.0	0.04	14.0
DIN 55028	A6	0832215	1.5 mm x 60°	35.0	70.0	7000	3.7	17.0	0.04	13.7

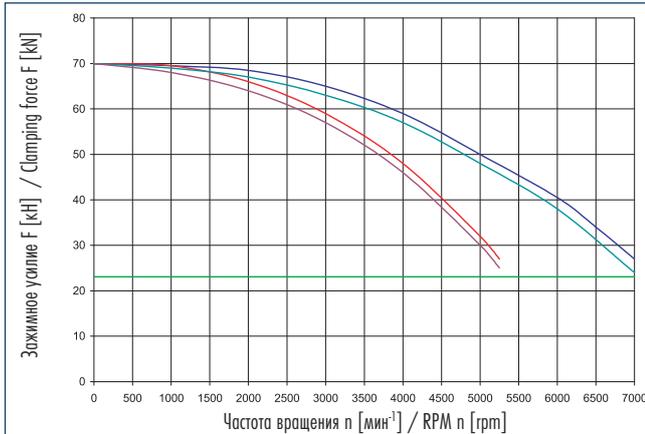
Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



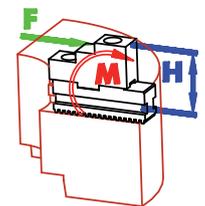
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 130		0.7 кг
■ SWB-FR 161		1.8 кг
■ SHB-J 60		0.8 кг
■ KM-WB 66		1.4 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{max.}} = 1167 \text{ Нм}$

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 176

Clamping ranges

① see page 176



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 170

Standard chuck jaws
see page 170



Φ ланцы
см. стр. 546

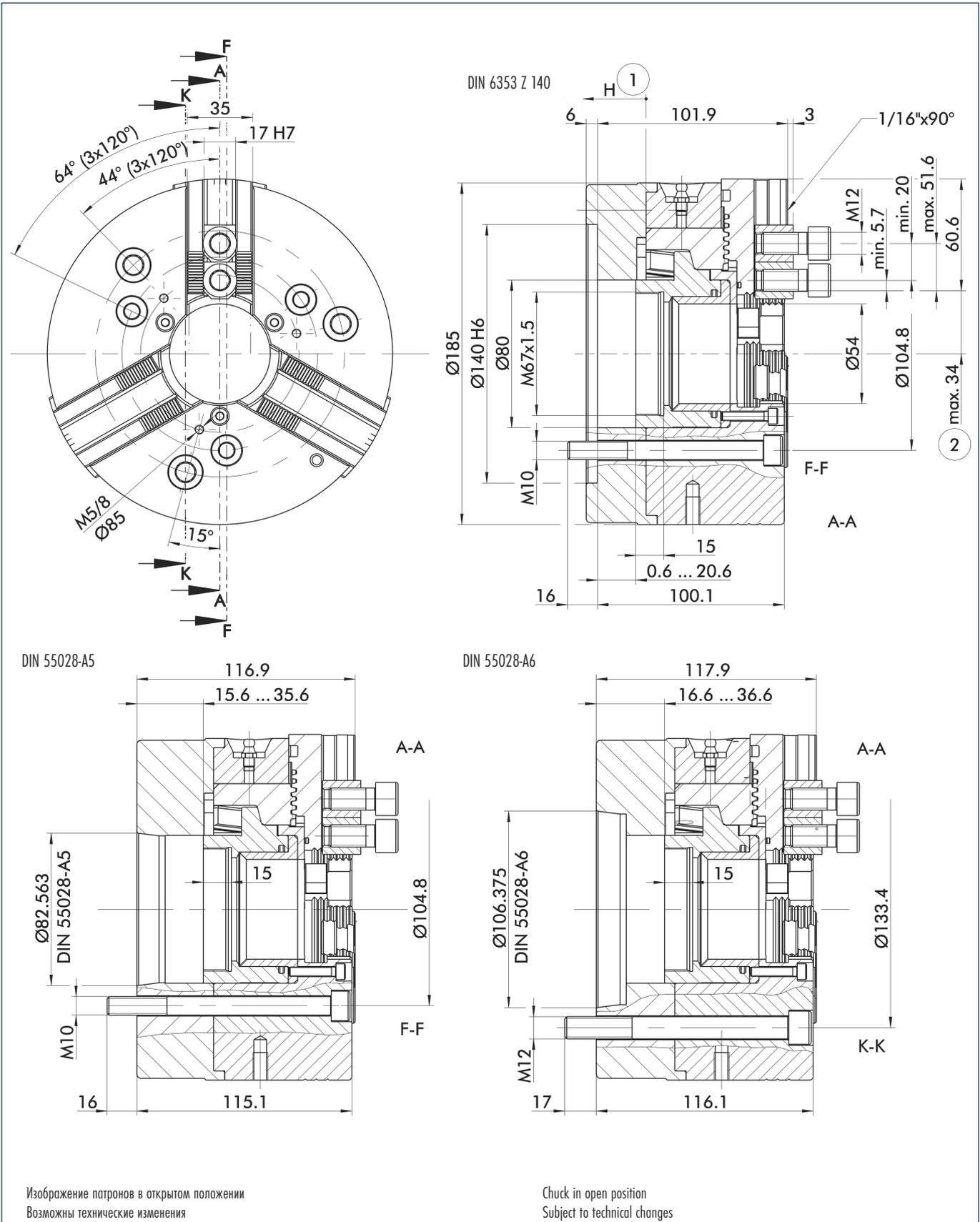
Adapter plates
see page 546



Цанговые кулачки
см. стр. 174

Collet jaws
see page 174

Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием



- ① Направление хода поршня
- ② Расстояние до основания 1 зуба

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход на кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z140	0832280	1/16" x 90°	45.0	85.0	6000	4.5	20.0	0.1	16.5
DIN 55028	A5	0832281	1/16" x 90°	45.0	85.0	6000	4.5	20.0	0.1	18.5
DIN 55028	A6	0832282	1/16" x 90°	45.0	85.0	6000	4.5	20.0	0.1	18.2
DIN 6353	Z140	0832285	1.5 mm x 60°	45.0	85.0	6000	4.5	20.0	0.1	16.5
DIN 55028	A5	0832286	1.5 mm x 60°	45.0	85.0	6000	4.5	20.0	0.1	18.5
DIN 55028	A6	0832287	1.5 mm x 60°	45.0	85.0	6000	4.5	20.0	0.1	18.2

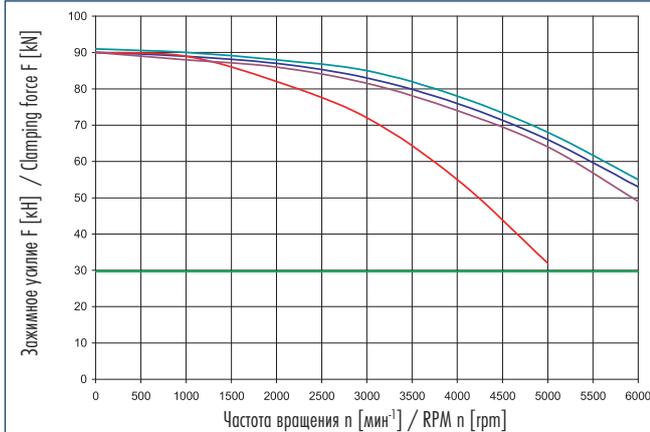
Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



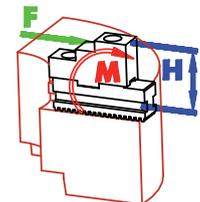
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 175		1.2 кг
■ SWB 160		3.1 кг
■ SHB-J 60		0.8 кг
■ KM-WB 66		1.4 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 1680 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 176

Clamping ranges

① see page 176



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 170

Standard chuck jaws
see page 170



Φ ланцы
см. стр. 546

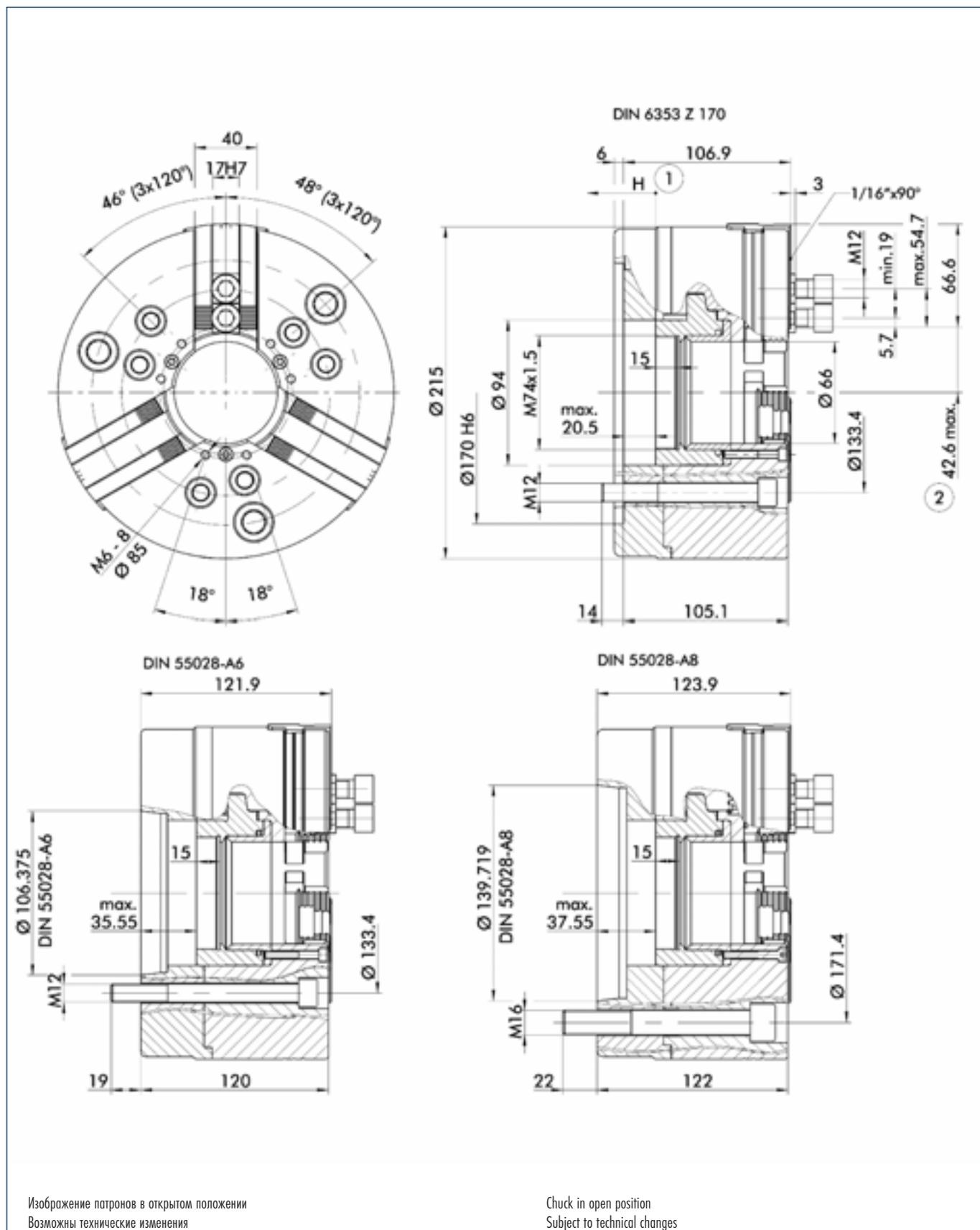
Adapter plates
see page 546



Цанговые кулачки
см. стр. 174

Collet jaws
see page 174

Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием



① Направление хода поршня

② Расстояние до основания 1 зуба

① Piston stroke direction

② Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход на кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z140	0832226	1/16" x 90°	50.0	110.0	6000	4.5	20.0	0.16	25.0
DIN 6353	Z170	0832220	1/16" x 90°	50.0	110.0	6000	4.5	20.0	0.16	25.0
DIN 55028	A6	0832221	1/16" x 90°	50.0	110.0	6000	4.5	20.0	0.17	27.0
DIN 55028	A8	0832222	1/16" x 90°	50.0	110.0	6000	4.5	20.0	0.17	27.0
DIN 6353	Z140	0832228	1.5 mm x 60°	50.0	110.0	6000	4.5	20.0	0.16	25.0
DIN 6353	Z170	0832223	1.5 mm x 60°	50.0	110.0	6000	4.5	20.0	0.16	25.0
DIN 55028	A6	0832224	1.5 mm x 60°	50.0	110.0	6000	4.5	20.0	0.17	27.0
DIN 55028	A8	0832225	1.5 mm x 60°	50.0	110.0	6000	4.5	20.0	0.17	27.0

2-кулачковый патрон доступен по запросу

2-Jaw-Chuck available upon request

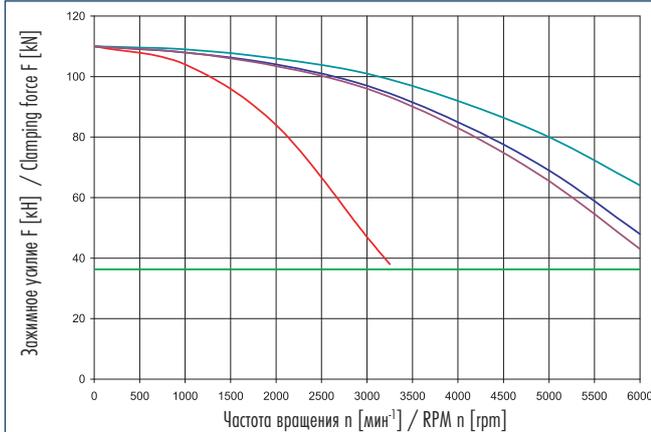
Комплект поставки

Патрон, T-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



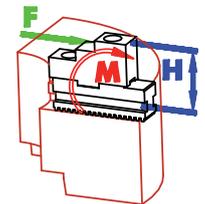
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 210		2.0 кг
■ SWB 200		4.1 кг
■ SHB-J 80		1.85 кг
■ KM-WB 88		2.7 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 2475 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 176

Clamping ranges

① see page 176



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 170

Chuck Jaws
see page 1670



Φ ланцы
см. стр. 546

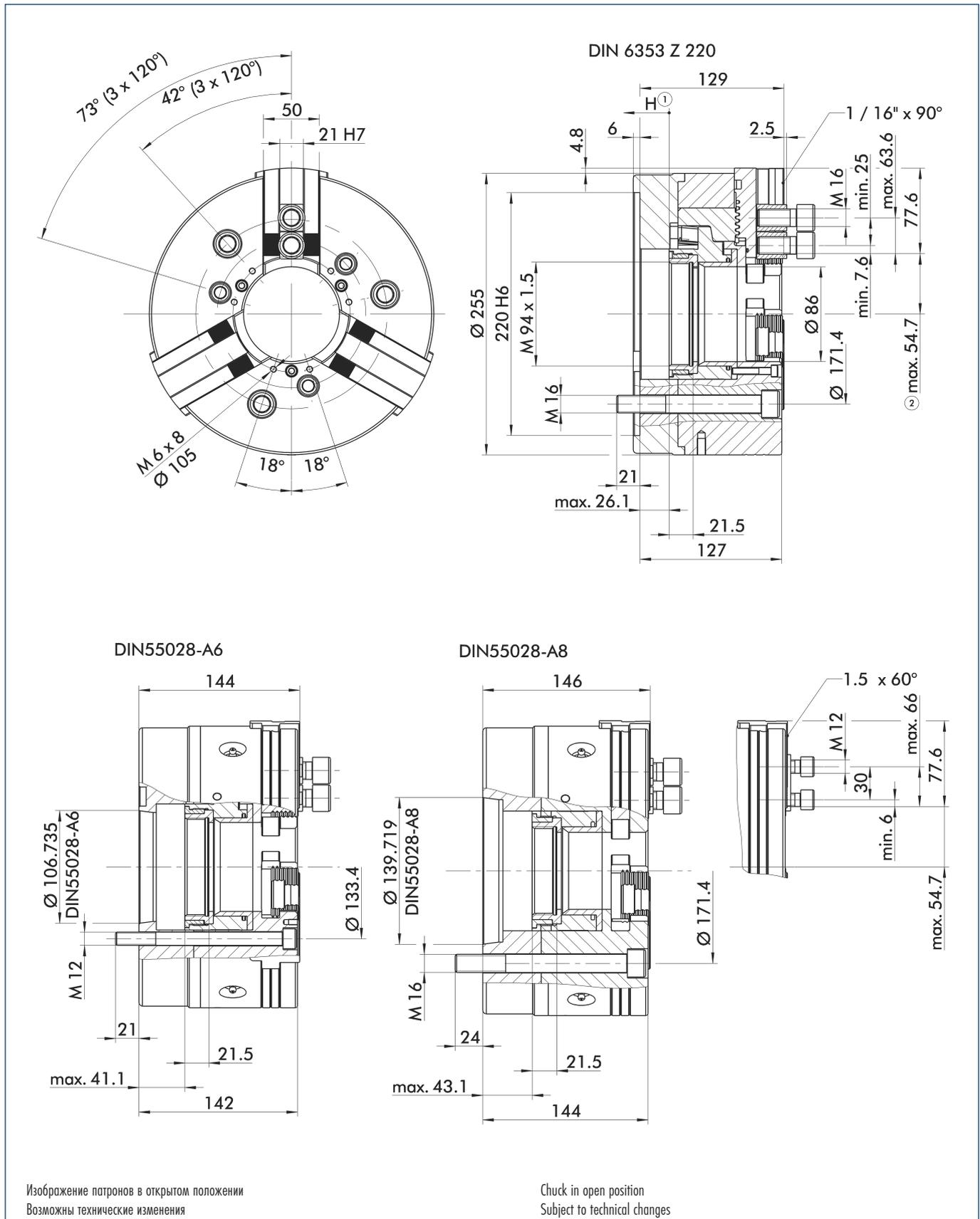
Adapter plates
see page 546



Цанговые кулачки
см. стр. 174

Collet jaws
see page 174

Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием



- ① Направление хода поршня
- ② Расстояние до основания 1 зуба

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход на кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z170	0832236	70.0	160.0	5000	5.7	25.0	0.35	35.2
DIN 6353	Z220	0832230	70.0	160.0	5000	5.7	25.0	0.35	35.2
DIN 55028	A6	0832231	70.0	160.0	5000	5.7	25.0	0.35	39.3
DIN 55028	A8	0832232	70.0	160.0	5000	5.7	25.0	0.35	39.1
DIN 6353	Z170	0832237	70.0	160.0	5000	5.7	25.0	0.35	35.2
DIN 6353	Z220	0832233	70.0	160.0	5000	5.7	25.0	0.35	35.2
DIN 55028	A6	0832234	70.0	160.0	5000	5.7	25.0	0.35	39.3
DIN 55028	A8	0832235	70.0	160.0	5000	5.7	25.0	0.35	39.1

2-кулачковый патрон доступен по запросу

2-Jaw-Chuck available upon request

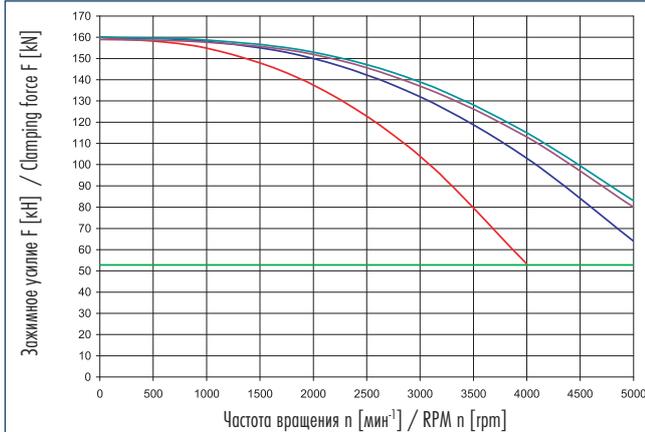
Комплект поставки

Патрон, T-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



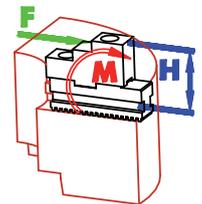
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 250		3.5 кг
■ SWB 250		9.4 кг
■ SHB-J 100		2.75 кг
■ KM-WB 110		3.8 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{max}} = 4213 \text{ Нм}$

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 176

Clamping ranges

① see page 176



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 170

Standard chuck jaws
see page 170



Φ ланцы
см. стр. 546

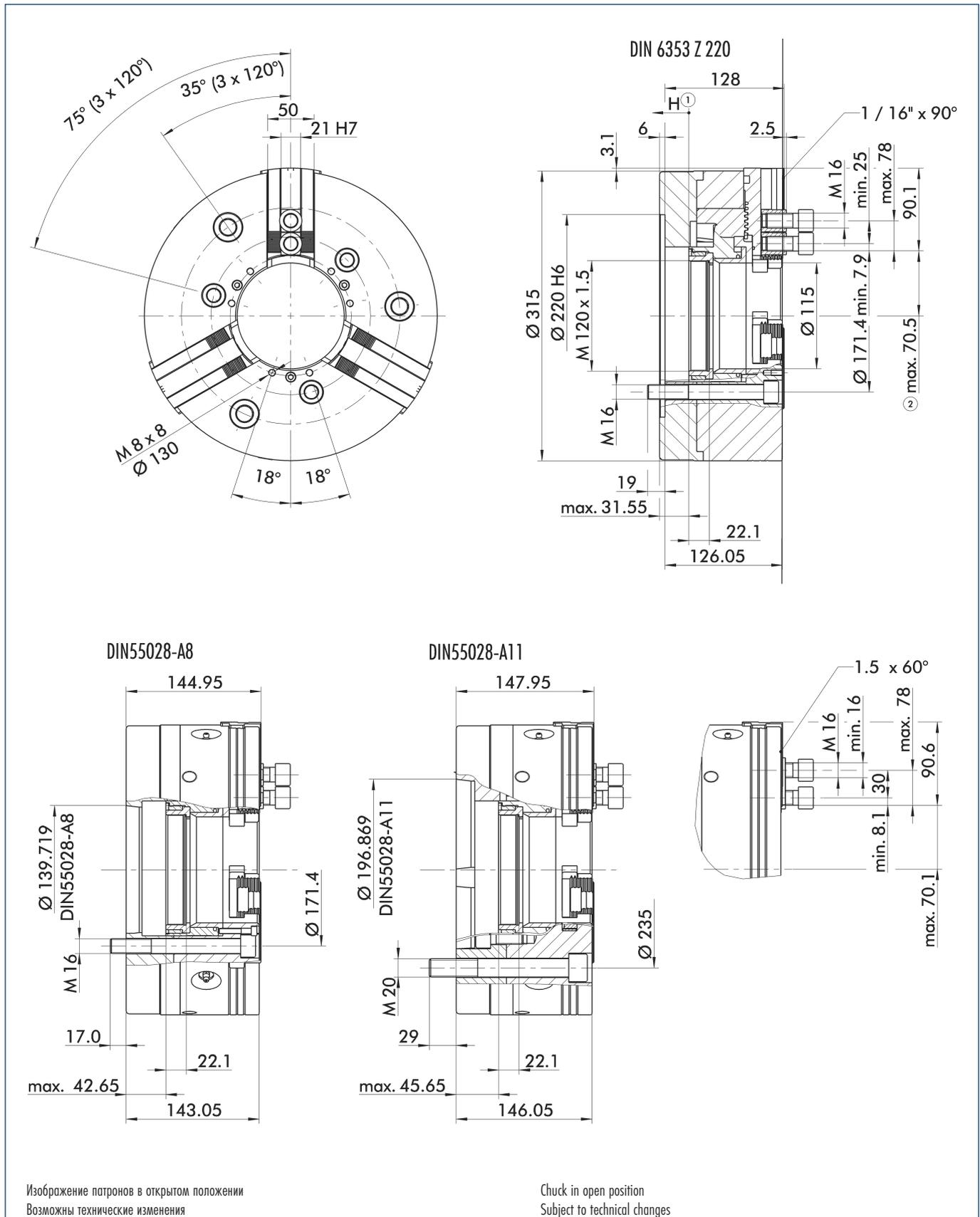
Adapter plates
see page 546



Цанговые кулачки
см. стр. 174

Collet jaws
see page 174

Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием



① Направление хода поршня

② Расстояние до основания 1 зуба

① Piston stroke direction

② Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход на кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z220	0832240	1/16" x 90°	90.0	180.0	4200	5.8	25.0	0.91	62.3
DIN 55028	A8	0832241	1/16" x 90°	90.0	180.0	4200	5.8	25.0	1	68.6
DIN 55028	A11	0832242	1/16" x 90°	90.0	180.0	4200	5.8	25.0	1	68
DIN 6353	Z220	0832243	1.5 mm x 60°	90.0	180.0	4200	5.8	25.0	0.91	62.3
DIN 55028	A8	0832244	1.5 mm x 60°	90.0	180.0	4200	5.8	25.0	1	68.6
DIN 55028	A11	0832245	1.5 mm x 60°	90.0	180.0	4200	5.8	25.0	1	68

2-кулачковый патрон доступен по запросу

2-Jaw-Chuck available upon request

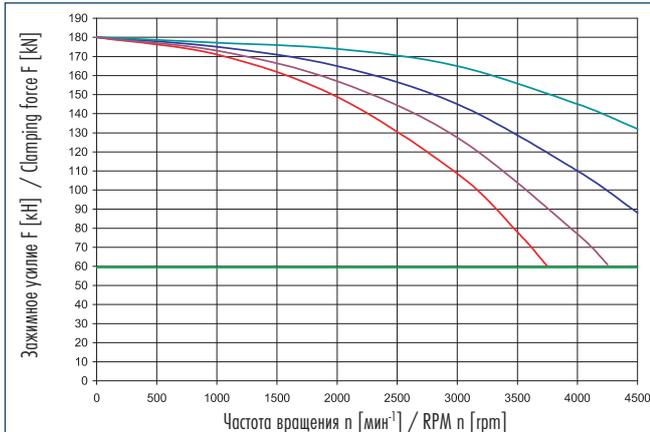
Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



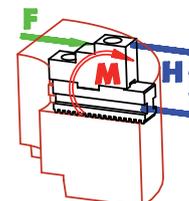
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 315		4.6 кг
■ SWB 250		9.4 кг
■ SHB-J 122		3.3 кг
■ KM-WB 126		7.8 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{max.}} = 4734 \text{ Нм}$

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 176

Clamping ranges

① see page 176



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 170

Standard chuck jaws
see page 170



Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



Цанговые кулачки
см. стр. 174

Collet jaws
see page 174

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход на кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z300	0832250	3/32" x 90°	120.0	240.0	3200	7.5	33.0	2.96	123
DIN 55028	A11	0832251	3/32" x 90°	120.0	240.0	3200	7.5	33.0	3.23	134
DIN 55028	A15	0832252	3/32" x 90°	120.0	240.0	3200	7.5	33.0	3.2	130

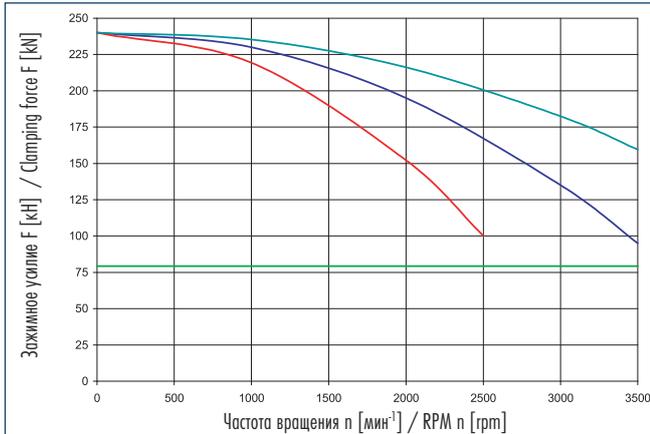
Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



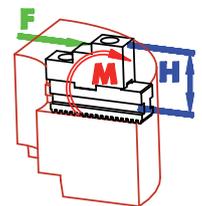
① см. стр. 619

Clamping force-RPM diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		8.0 кг
■ SWB 400		18.3 кг
■ SWB-AL 400		6.4 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 8312 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 176

Clamping ranges

① see page 176



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 170

Standard chuck jaws
see page 170



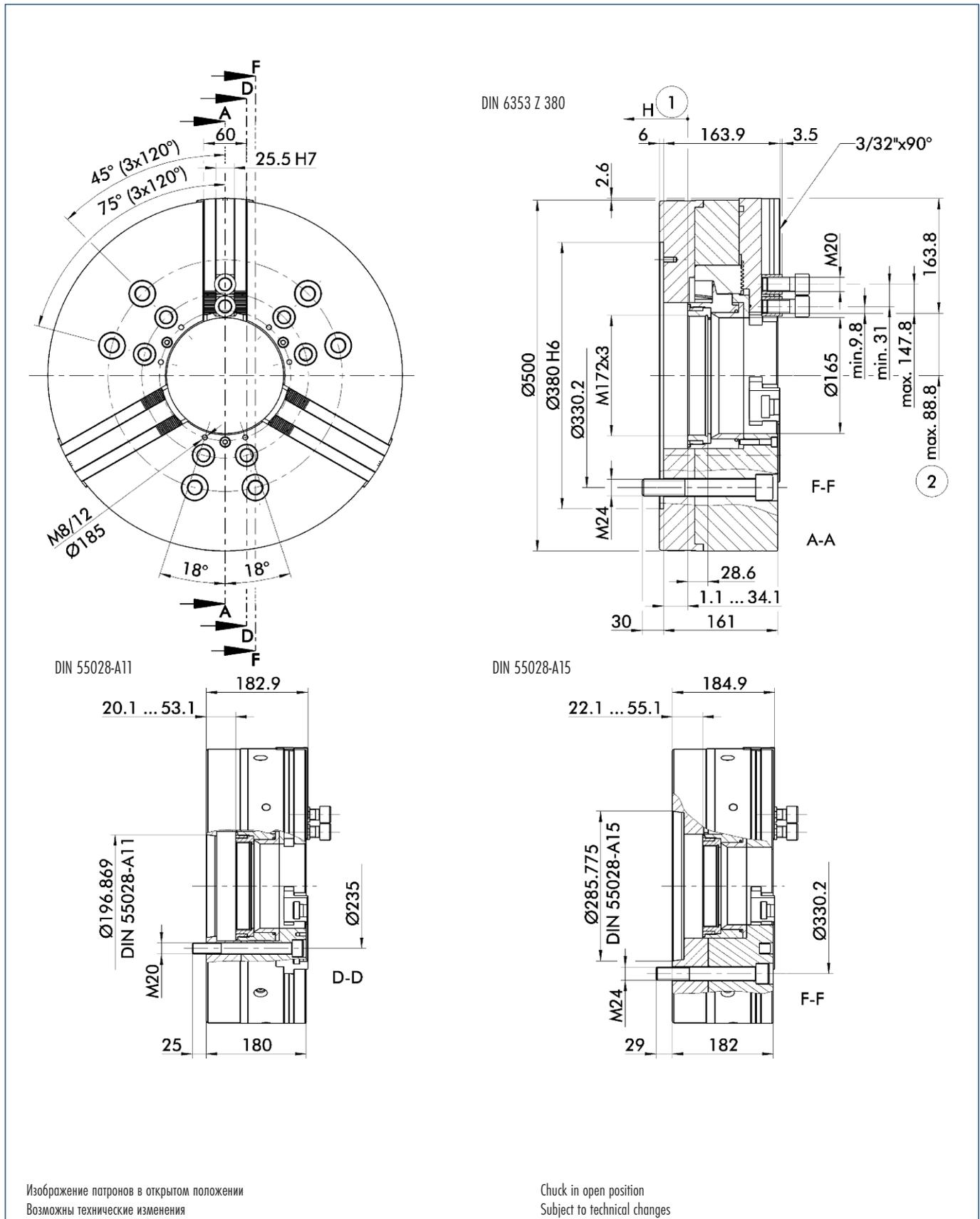
Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устройство измере-
ния силы зажима**
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием



- ① Направление хода поршня
- ② Расстояние до основания 1 зуба

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход на кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z380	0832260	3/32" x 90°	120.0	240.0	2800	7.5	33.0	7.56	211
DIN 55028	A11	0832261	3/32" x 90°	120.0	240.0	2800	7.5	33.0	8.24	232
DIN 55028	A15	0832262	3/32" x 90°	120.0	240.0	2800	7.5	33.0	8.27	229

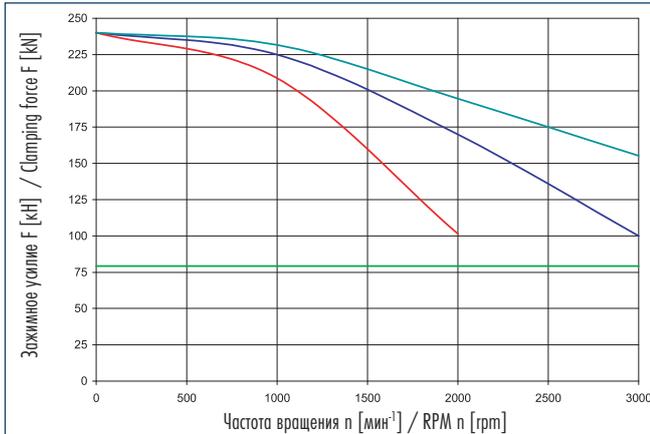
Комплект поставки

Патрон, T-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



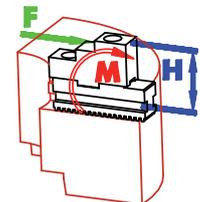
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		8.0 кг
■ SWB 400		18.3 кг
■ SWB-AL 400		6.4 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 8312 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 176

Clamping ranges

① see page 176



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплектующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 170

Standard chuck jaws
see page 170



Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устройство измере-
ния силы зажима**
см. р. «Комплектующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход на кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z520	0832270	3/32" x 90°	120.0	240.0	1800	7.5	33.0	19.4	356

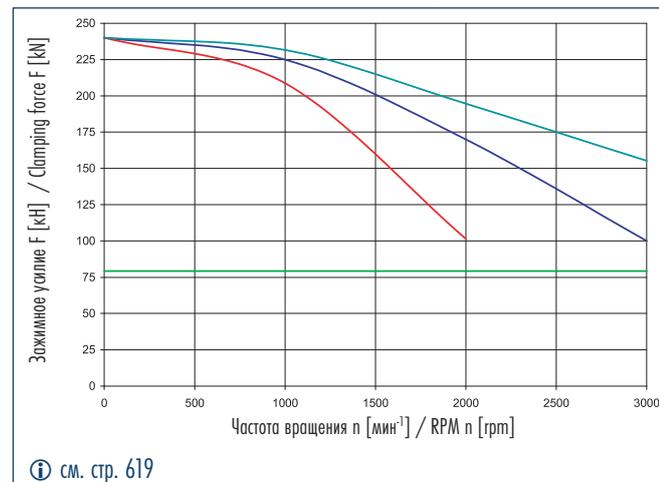
Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

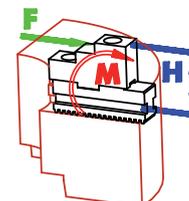


Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		8.0 кг
■ SWB 400		18.3 кг
■ SWB-AL 400		6.4 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 8312 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 176

Clamping ranges

① see page 176



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 170

Standard chuck jaws
see page 1670



Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устройство измере-
ния силы зажима**
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

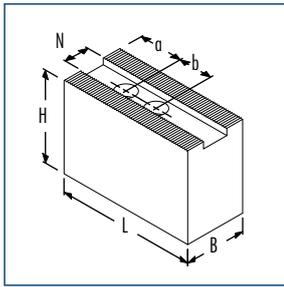
Съёмные кулачки | Top Jaws

SWB, SWB-FR, SWBL, SWB-AL и SHB

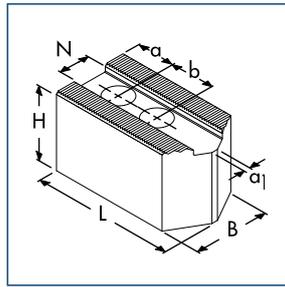
для ROTA NCD от 132 до 630

SWB, SWB-FR, SWBL, SWB-AL and SHB

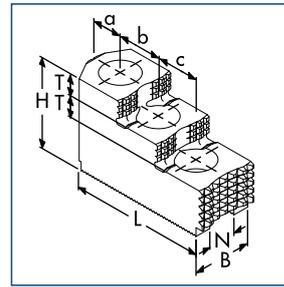
for ROTA NCD 132 up to 630



Накладные кулачки, сырые, SWB, SWB-FR и SWB-AL
Soft top jaws, SWB, SWB-FR and SWB-AL



Накладные кулачки, сырые 120°, SWB-FR и SWBL
Soft top jaws 120°, SWB-FR and SWBL



Накладные кулачки, закаленные, SHB и SHB-FR
Hard top jaws, SHB and SHB-FR

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	H [мм]	L [мм]	a [мм]	b [мм]	c [мм]	T [мм]	α ₁ [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA NCD 132	SWB-FR 130	0120400	16MnCr5	10.0	25.0	30.0	55.0	11.0	12.0	12.0		3.0	M6	0.8
	SWB-FR 132	0132141	16MnCr5	10.0	22.0	47.0	53.0	9.0	12.0	12.0			M6	1.0
	SWB-FR 133	0120410	16MnCr5	10.0	32.0	32.0	62.0	9.0	12.0	12.0		2.0	M6	1.2
	FR-AL 130	0120600	ALU	10.0	25.0	45.0	53.0	9.0	12.0	12.0		3.0	M6	0.4
	SHB-FR 130	0121109	каленный/hard	10.0	26.0	37.5	56.0	10.0	12.0	12.0	10.0		M6	0.4
ROTA NCD 165	SWB-FR 160	0120402	16MnCr5	12.0	30.0	38.0	55.0	9.0	15.0				M8	1.2
	SWB-FR 161	0120403	16MnCr5	12.0	30.0	55.0	55.0	9.0	15.0				M8	1.8
	SWB-FR 162	0120409	16MnCr5	12.0	35.0	40.0	72.0	12.0	15.0			3.0	M8	1.6
	FR-AL 160	0120601	ALU	12.0	30.0	55.0	70.0	9.0	15.0				M8	0.9
	SHB 130	0121100	каленный/hard	12.0	30.0	38.0	57.0	16.0	15.0	15.0	10.0		M8	0.7
ROTA NCD 185	SWB 160	0120102	16MnCr5	17.0	40.0	60.0	70.0	15.0	22.0				M12	3.1
	SWBL 160	0120151	16MnCr5	17.0	35.0	40.0	78.0	15.0	22.0			4.0	M12	1.9
	SWB-AL 160	0168100	ALU	17.0	40.0	60.0	70.0	15.0	22.0				M12	1.2
	SHB 175	0121103	каленный/hard	17.0	35.0	44.0	64.7	28.0	19.0		10.0		M12	1.2
	SHB 200	0121104	каленный/hard	17.0	40.0	49.0	72.5	18.0	19.0	19.0	12.0		M12	1.6
ROTA NCD 215	SWB 200	0120104	16MnCr5	17.0	40.0	60.0	90.0	25.0	22.0				M12	4.1
	SWBL 200	0120153	16MnCr5	17.0	35.0	40.0	98.0	15.0	22.0			4.0	M12	2.6
	SWB-AL 200	0168101	ALU	17.0	40.0	60.0	90.0	25.0	22.0				M12	1.5
	SHB 210	0121102	каленный/hard	17.0	40.0	49.0	84.0	29.0	19.0	19.0	12.0		M12	2.0
	ROTA NCD 255	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16
ROTA NCD 315	SWBL 250/21	0120155	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	120.0	20.0	28.0			4.0	M16	5.6
	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	3.0
	SHB 250	0121105	каленный/hard	21.0	50.0	58.0	103.5	34.0	25.0	25.0	14.0		M16	3.5
	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	9.4
	SWBL 315	0120156	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	140.0	30.0	28.0			4.0	M16	6.5
ROTA NCD 400	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	3.0
	SHB 315	0121111	каленный/hard	21.0	50.0	58.0	128.0	46.0	30.0	30.0	14.0		M16	4.6
	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0				M20	18.3
	SWB-AL 400	0168103	ALU	25.5	60.0	100.0	155.0	30.0	35.0				M20	6.4
	SHB 400	0121107	каленный/hard	25.5	60.0	75.0	140.0	53.0	31.0	31.0	18.0		M20	8.0
ROTA NCD 500/630	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0				M20	18.3
	SWB-AL 400	0168103	ALU	25.5	60.0	100.0	155.0	30.0	35.0				M20	6.4
	SHB 400	0121107	каленный/hard	25.5	60.0	75.0	140.0	53.0	31.0	31.0	18.0		M20	8.0

① Типы SWBL, SWB-FR и FR-AL скошены под 120° для малых зажимных диаметров

① Types SWBL, SWB-FR and FR-AL are 120° pointed for smaller clamping diameters

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws

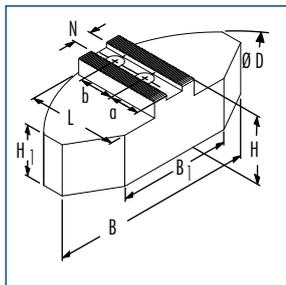
see page 588 - 613

SWB-SM, SWB-SA, FR-SM и FR-SA

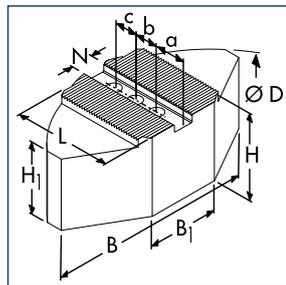
для ROTA NCD от 132 до 630

SWB-SM, SWB-SA, FR-SM and FR-SA

for ROTA NCD 132 up to 630



Сегментные кулачки, сырые, SWB-SM и SWB-SA
Soft full grip jaws, SWB-SM and SWB-SA



Сегментные кулачки, сырые, FR-SM и FR-SA
Soft full grip jaws, FR-SM and FR-SA

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	B ₁ [мм]	H [мм]	H ₁ [мм]	L [мм]	D [мм]	a [мм]	b [мм]	c [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA NCD 132	FR-SM 130	0120700	16MnCr5	10.0	100.0	35.0	40.0	35.0	50.0	130.0	15.0	12.0	12.0	M6	3.0
	FR-SA 130	0120650	ALU	10.0	100.0	35.0	48.0	43.0	50.0	130.0	15.0	12.0	12.0	M6	1.3
ROTA NCD 165	FR-SM 160	0120701	16MnCr5	12.0	120.0	40.0	60.0	50.0	60.0	160.0	20.0	15.0	15.0	M8	6.0
	FR-SA 160	0120651	ALU	12.0	120.0	40.0	58.0	48.0	59.5	165.0	20.0	15.0	15.0	M8	2.1
ROTA NCD 185	SWB-SM 160	0169100	16MnCr5	17.0	120.0	40.0	60.0	50.0	60.0	160.0	25.0	22.0		M12	5.7
	SWB-SA 160	0170100	ALU	17.0	120.0	40.0	58.0	48.0	59.5	165.0	22.0	22.0		M12	2.2
ROTA NCD 215	SWB-SM 200	0169101	16MnCr5	17.0	140.0	64.0	60.0	50.0	70.0	200.0	35.0	22.0		M12	8.6
	SWB-SM 201	0169106	16MnCr5	17.0	140.0	64.0	75.0	65.0	70.0	200.0	35.0	22.0		M12	10.8
	SWB-SA 200	0170101	ALU	17.0	140.0	50.0	58.0	48.0	72.5	200.0	35.0	22.0		M12	3.4
	SWB-SA 201	0170106	ALU	17.0	140.0	50.0	75.0	65.0	72.5	200.0	35.0	22.0		M12	4.2
ROTA NCD 255	SWB-SM 250/21	0169103	16MnCr5	21.0	180.0	104.0	70.0	55.0	80.0	250.0	30.0	28.0		M16	14.0
	SWB-SM 251	0169107	16MnCr5	21.0	180.0	104.0	100.0	85.0	80.0	250.0	30.0	28.0		M16	21.7
	SWB-SA 250/21	0170103	ALU	21.0	180.0	70.0	78.0	63.0	87.5	250.0	40.0	28.0		M16	7.3
	SWB-SA 251	0170107	ALU	21.0	180.0	70.0	100.0	85.0	87.5	250.0	40.0	28.0		M16	8.3
ROTA NCD 315	SWB-SM 315	0169104	16MnCr5	21.0	240.0	120.0	70.0	55.0	110.0	320.0	60.0	28.0		M16	26.6
	SWB-SA 315	0170104	ALU	21.0	240.0	80.0	78.0	63.0	117.0	320.0	70.0	28.0		M16	12.0
ROTA NCD 400	SWB-SM 400	0169105	16MnCr5	25.5	330.0	150.0	85.0	55.0	155.0	440.0	85.0	35.0		M20	55.2
	SWB-SA 400	0170105	ALU	25.5	330.0	150.0	98.0	68.0	160.0	440.0	85.0	35.0		M20	26.2
ROTA NCD 500/630	SWB-SM 400	0169105	16MnCr5	25.5	330.0	150.0	85.0	55.0	155.0	440.0	85.0	35.0		M20	55.2
	SWB-SA 400	0170105	ALU	25.5	330.0	150.0	98.0	68.0	160.0	440.0	85.0	35.0		M20	26.2

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 - 613

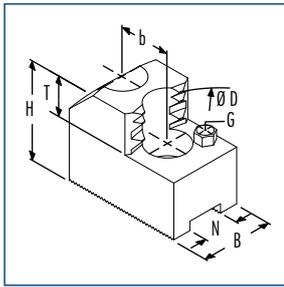
SCHUNK special and specialized jaws

see page 588 - 613

Зубчатые кулачки | Claw Jaws

СЗА для наружного зажима для ROTA NCD от 165 до 630

СЗА for O.D.-Clamping for ROTA NCD 165 up to 630



Зубчатые кулачки, закаленные, SZA
Hard claw jaws, SZA



Упорные болты
Workpiece stops

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Диапазон зажима Clamping range [мм]	Макс. вылет кулачков Swing diameter [мм]	B [мм]	H [мм]	N [мм]	T [мм]	G [мм]	b [мм]	Компл Set [кг]
ROTA NCD 165	SZA 16-10	0122250	32 - 70	178	32.0	40.0	12.0	20.0	M5	2.0	1.0
	SZA 16-11	0122251	60 - 98	176	32.0	40.0	12.0	20.0	M5	2.0	1.0
	SZA 16-12	0122252	85 - 118	176	32.0	40.0	12.0	20.0	M5	2.0	0.9
ROTA NCD 185	SZA 20-14	0138195	32 - 45	193	35.0	50.0	17.0	25.0	M6	22.0	1.8
	SZA 20-15	0138196	37 - 73	193	35.0	50.0	17.0	25.0	M6	22.0	1.5
	SZA 20-16	0138197	54 - 102	192	40.0	50.0	17.0	25.0	M6	22.0	1.5
	SZA 20-17	0138198	83 - 131	196	40.0	50.0	17.0	25.0	M6	22.0	1.6
ROTA NCD 215	SZA 20-18	0138199	113 - 161	220	40.0	50.0	17.0	25.0	M6	22.0	1.8
	SZA 20-14	0138195	23 - 67	216	35.0	50.0	17.0	25.0	M6	22.0	1.8
	SZA 20-15	0138196	43 - 95	216	35.0	50.0	17.0	25.0	M6	22.0	1.5
	SZA 20-16	0138197	70 - 123	215	40.0	50.0	17.0	25.0	M6	22.0	1.5
	SZA 20-17	0138198	99 - 152	219	40.0	50.0	17.0	25.0	M6	22.0	1.6
ROTA NCD 255	SZA 20-18	0138199	129 - 183	243	40.0	50.0	17.0	25.0	M6	22.0	1.8
	SZA 25-37	0138180	40 - 104	273	50.0	58.0	21.0	25.0	M8	28.0	3.3
	SZA 25-38	0138181	80 - 144	273	50.0	58.0	21.0	25.0	M8	28.0	2.9
	SZA 25-39	0138182	129 - 193	273	50.0	58.0	21.0	25.0	M8	28.0	2.7
	SZA 25-40	0138183	174 - 241	312	50.0	58.0	21.0	25.0	M8	28.0	3.2
ROTA NCD 315	SZA 31-10	0138184	49 - 137	338	50.0	58.0	21.0	25.0	M8	28.0	3.4
	SZA 31-11	0138185	105 - 195	351	50.0	58.0	21.0	25.0	M8	28.0	3.4
	SZA 31-12	0138186	171 - 261	337	50.0	58.0	21.0	25.0	M8	28.0	3.2
	SZA 31-13	0138187	233 - 315	387	50.0	58.0	21.0	25.0	M8	28.0	4.5
ROTA NCD 400	SZA 40-11	0138300	60 - 161	426	60.0	78.0	25.5	33.0	M8	35.0	8.0
	SZA 40-13	0138302	134 - 236	462	60.0	78.0	25.5	33.0	M8	35.0	8.0
	SZA 40-14	0138303	217 - 321	442	60.0	78.0	25.5	33.0	M8	35.0	8.0
	SZA 40-15	0138304	297 - 391	483	60.0	78.0	25.5	33.0	M8	35.0	9.3
ROTA NCD 500/630	SZA 40-12	0138301	74 - 234	577	60.0	78.0	25.5	33.0	M8	35.0	11.5
	SZA 40-13	0138302	133 - 334	561	60.0	78.0	25.5	33.0	M8	35.0	8.0
	SZA 40-14	0138303	216 - 419	541	60.0	78.0	25.5	33.0	M8	35.0	8.0
	SZA 40-15	0138304	286 - 490	582	60.0	78.0	25.5	33.0	M8	35.0	9.3
	SZA 40-16	0138305	366 - 500	633	60.0	78.0	25.5	33.0	M8	35.0	11.0

- ① Зубчатые кулачки для наружного и внутреннего зажима, а также упорные болты можно найти в нашем каталоге кулачков
- ① Тип СЗА с 16-10 по -12 имеет 2 ряда зубьев

- ① Claw jaws for I.D. and bar clamping as well as workpiece stops see our chuck jaws catalog
- ① Type SZA 16-10 up to -12 has 2 rows of teeth

Специальные кулачки SCHUNK

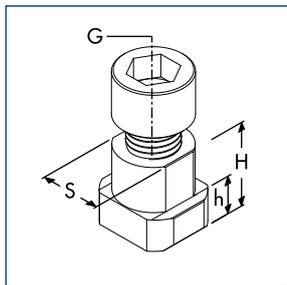
см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws

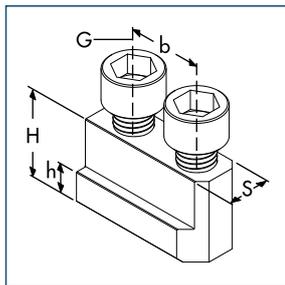
see page 588 - 613

NS, NK, NKS и NKA для ROTA NCD от 132 до 630

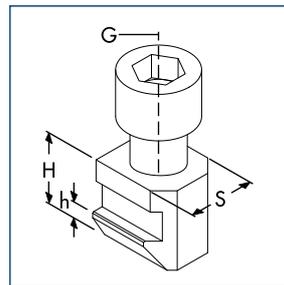
NS, NK, NKS and NKA for ROTA NCD 132 up to 630



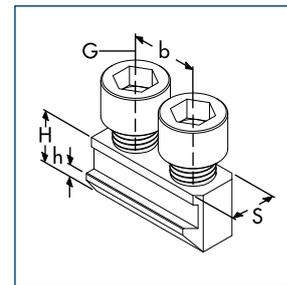
T-гайки, NS
T-nuts, NS



T-гайки, NK
T-nuts, NK



T-гайки, NKS
T-nuts, NKS



T-гайки, NKA
T-nuts, NKA

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	S [мм]	H [мм]	h [мм]	b [мм]	Резьба Thread	Винты Screws	Макс. допуст. момент затяжки Max. adm. tightening torque [Нм]
ROTA NCD 132	NK 60	0147104	10.0	13.7	5.5	12.0	M6	M6x18	16.0
ROTA NCD 165	NK 81	0147106	12.0	17.2	7.0	15.0	M8	M8x22	30.0
ROTA NCD 185	NKS 2	0143106	17.0	20.5	7.5		M12	M12x25	70.0
ROTA NCD 185	NKA 2	0145104	17.0	20.5	7.5	22.0	M12	M12x25	70.0
ROTA NCD 215	NS 120	0140101	17.0	23.0	9.0		M12	M12x30	70.0
ROTA NCD 215	NK 121	0145100	17.0	23.0	9.0	22.0	M12	M12x30	70.0
ROTA NCD 255	NS 160	0140102	21.0	27.0	11.0		M16	M16x35	150.0
ROTA NCD 255	NK 160	0145101	21.0	27.0	11.0	28.0	M16	M16x35	150.0
ROTA NCD 315	NS 160	0140102	21.0	27.0	11.0		M16	M16x35	150.0
ROTA NCD 315	NK 160	0145101	21.0	27.0	11.0	28.0	M16	M16x35	150.0
ROTA NCD 400	NS 200	0140103	25.5	29.0	11.0		M20	M20x40	220.0
ROTA NCD 400	NK 200	0145102	25.5	29.0	11.0	35.0	M20	M20x40	220.0
ROTA NCD 500/630	NS 200	0140103	25.5	29.0	11.0		M20	M20x40	220.0
ROTA NCD 500/630	NK 200	0145102	25.5	29.0	11.0	35.0	M20	M20x40	220.0

① NK 60 и NK 81 имеют три винта

① NK 60 and NK 81 with three screws

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 - 613

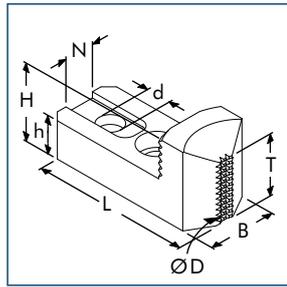
SCHUNK special and specialized jaws

see page 588 - 613

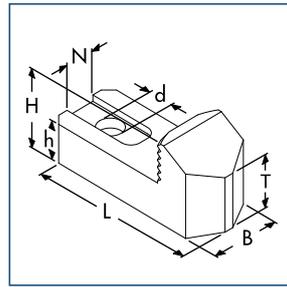
Цанговые кулачки | Collet Jaws

STD-H и STD-W

для ROTA NCD от 165 до 255



Цанговые кулачки, колённые, STD-H
Hard collet jaws, STD-H



Заготовки для цанговых кулачков сырые, STD-W
Soft collet jaw blanks, STD-W

STD-H and STD-W

for ROTA NCD 165 up to 255



Внимание:
Зажимать следует всегда на полную глубину "Т", поскольку при её уменьшении возникает опасность сдвига. Сырые заготовки можно расточивать до указанной на кулачке границы расточивания (макс. Ø).

Note:
Every jaw must be clamped at full clamping depth "T". At lower clamping depths there is a risk of shear off. Soft blanks can be turned out to the marked limit (max. Ø) on the jaw.

Технические данные

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Диапазон зажима Clamping range [мм]	Т-гайка T-nut	B [мм]	H [мм]	L [мм]	N [мм]	T [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA NCD 165	STD-H 16-1	0138200	6 - 10	NS 80	30.0	32.0	74.8	12.0	24.0	M8x22	0.85
	STD-H 16-2	0138201	10 - 14	NS 80	30.0	32.0	73.1	12.0	24.0	M8x22	0.82
	STD-H 16-3	0138202	14 - 18	NS 80	30.0	32.0	71.7	12.0	26.0	M8x22	0.77
	STD-H 16-4	0138203	18 - 22	NS 80	30.0	32.0	70.5	12.0	27.0	M8x22	0.75
	STD-H 16-5	0138204	22 - 26	NS 80	30.0	32.0	68.4	12.0	30.0	M8x22	0.71
	STD-H 16-6	0138205	26 - 30	NS 80	30.0	32.0	66.0	12.0	30.0	M8x22	0.66
	STD-W 160	0138250	12 - 30	NS 80	30.0	32.0	74.0	12.0	25.0	M8x22	0.86
ROTA NCD 185	STD-H 18-1	0138240	6 - 11	NKS 2	35.0	44.0	88.5	17.0	35.3	M12x25	1.3
	STD-H 18-2	0138241	11 - 16	NKS 2	35.0	44.0	86.0	17.0	35.3	M12x25	1.15
	STD-H 18-3	0138242	16 - 21	NKS 2	35.0	44.0	85.0	17.0	38.2	M12x25	1.15
	STD-H 18-4	0138243	21 - 26	NKS 2	35.0	44.0	84.0	17.0	38.2	M12x25	1.1
	STD-H 18-5	0138244	26 - 31	NKS 2	35.0	44.0	81.0	17.0	38.2	M12x25	1.02
	STD-H 18-6	0138245	31 - 36	NKS 2	35.0	44.0	78.0	17.0	38.2	M12x25	0.94
	STD-H 18-7	0138246	36 - 41	NKS 2	35.0	44.0	75.0	17.0	41.1	M12x25	0.86
	STD-W 185	0138254	12 - 41	NKS 2	35.0	44.0	87.0	17.0	34.2	M12x25	1.25
ROTA NCD 215	STD-H 20-1	0138210	6 - 11	NS 124	38.0	44.0	98.9	17.0	32.0	M12x25	2.03
	STD-H 20-2	0138211	11 - 16	NS 124	38.0	44.0	96.9	17.0	33.0	M12x25	1.93
	STD-H 20-3	0138212	16 - 21	NS 124	38.0	44.0	94.3	17.0	36.0	M12x25	1.87
	STD-H 20-4	0138213	21 - 26	NS 124	38.0	44.0	92.8	17.0	36.0	M12x25	1.83
	STD-H 20-5	0138214	26 - 31	NS 124	38.0	44.0	89.9	17.0	39.0	M12x25	1.74
	STD-H 20-6	0138215	31 - 36	NS 124	38.0	44.0	88.6	17.0	39.0	M12x25	1.7
	STD-H 20-7	0138216	36 - 41	NS 124	38.0	44.0	85.7	17.0	39.0	M12x25	1.59
	STD-H 20-8	0138217	41 - 46	NS 124	38.0	44.0	83.1	17.0	39.0	M12x25	1.49
	STD-H 20-9	0138218	46 - 51	NS 124	38.0	44.0	81.8	17.0	39.0	M12x25	1.43
STD-W 210	0138251	12 - 51	NS 124	38.0	44.0	98.0	17.0	30.0	M12x25	1.98	
ROTA NCD 255	STD-H 25-1	0138220	14 - 22	NS 21/17	48.0	48.0	115.7	17.0	33.0	M12x30	3.33
	STD-H 25-2	0138221	22 - 30	NS 21/17	48.0	48.0	112.6	17.0	36.0	M12x30	3.25
	STD-H 25-3	0138222	30 - 38	NS 21/17	48.0	48.0	109.5	17.0	36.0	M12x30	3.1
	STD-H 25-4	0138223	38 - 46	NS 21/17	48.0	48.0	105.0	17.0	39.0	M12x30	2.92
	STD-H 25-5	0138224	46 - 54	NS 21/17	48.0	48.0	100.8	17.0	42.0	M12x30	2.73
	STD-H 25-6	0138225	54 - 62	NS 21/17	48.0	48.0	96.5	17.0	42.0	M12x30	2.5
	STD-H 25-7	0138226	62 - 70	NS 21/17	48.0	48.0	93.3	17.0	45.0	M12x30	2.36
	STD-W 250	0138252	21 - 70	NS 21/17	48.0	48.0	116.0	17.0	30.0	M12x30	3.37

ⓘ Цанговые кулачки с насечкой базовых кулачков 1.5 мм только в комбинации с сухарями специального назначения

Специальные кулачки SCHUNK

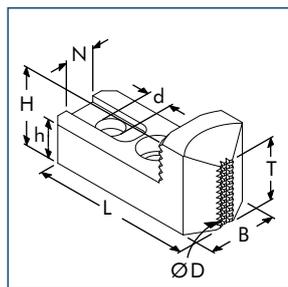
см. стр. 588 - 613

ⓘ Collet jaws in combination with base jaw serration 1.5 mm only with special t-nuts

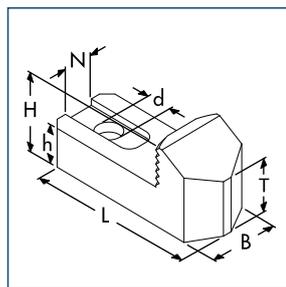
SCHUNK special and specialized jaws

see page 588 - 613

STD-H и STD-W для ROTA NCD 315

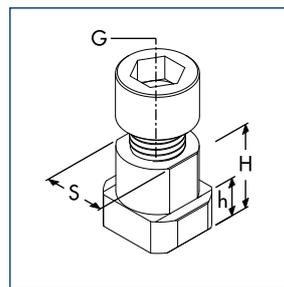


Цанговые кулачки, коленные, STD-H
Hard collet jaws, STD-H

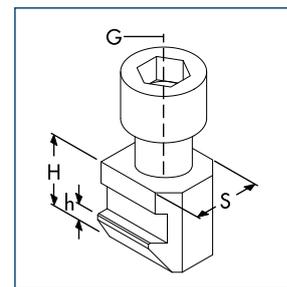


Заготовки для цанговых кулачков, сырые, STD-W
Soft collet jaw blanks, STD-W

STD-H and STD-W for ROTA NCD 315



Т-гайки, NS
T-nuts, NS



Т-гайки, NKS
T-nuts, NKS

Технические данные

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Диапазон зажима Clamping range [мм]	Т-гайка T-nut	B [мм]	H [мм]	L [мм]	N [мм]	T [мм]	Винты Screws M12x30	Компл Set [кг]
ROTA NCD 315	STD-H 31-1	0138230	14 - 22	NS 21/17	48.0	48.0	139.0	17.0	33.0	M12x30	3.33
	STD-H 31-2	0138231	22 - 30	NS 21/17	48.0	48.0	136.0	17.0	36.0	M12x30	3.25
	STD-H 31-3	0138232	30 - 38	NS 21/17	48.0	48.0	133.0	17.0	36.0	M12x30	3.1
	STD-H 31-4	0138233	38 - 46	NS 21/17	48.0	48.0	128.5	17.0	39.0	M12x30	2.92
	STD-H 31-5	0138234	46 - 54	NS 21/17	48.0	48.0	124.5	17.0	42.0	M12x30	2.73
	STD-H 31-6	0138235	54 - 62	NS 21/17	48.0	48.0	120.5	17.0	42.0	M12x30	2.5
	STD-H 31-7	0138236	62 - 70	NS 21/17	48.0	48.0	117.5	17.0	45.0	M12x30	2.36
	STD-H 31-8	0138237	70 - 78	NS 21/17	48.0	48.0	114.0	17.0	45.0	M12x30	2.2
	STD-H 31-9	0138238	78 - 86	NS 21/17	48.0	48.0	110.0	17.0	45.0	M12x30	2.05
	STD-H 31-10	0138239	86 - 94	NS 21/17	48.0	48.0	106.0	17.0	45.0	M12x30	1.9
	STD-W 315	0138253	21 - 94	NS 21/17	48.0	48.0	139.0	17.0	30.0	M12x30	4.35

Technical data

Технические данные – Т-образные гайки

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	S [мм]	S ₁ [мм]	H [мм]	h [мм]	Резьба Thread M8	Винты Screws M8x22	Макс. допуст. момент затяжки Max. adm. tightening torque [Нм]
ROTA NCD 165	NS 80	0140100	12.0		17.2	7.0	M8	M8x22	30.0
ROTA NCD 185	NKS 2	0143106	17.0		20.5	7.5	M12	M12x25	70.0
ROTA NCD 215	NS 124	0142101	17.0		22.0	9.0	M12	M12x25	70.0
ROTA NCD 255	NS 21/17	0140122	21.0	17.0	27.0	11.0	M12	M12x30	70.0
ROTA NCD 315	NS 21/17	0140122	21.0	17.0	27.0	11.0	M12	M12x30	70.0

Technical data – T-nuts

① На комплект кулачков требуются 3 Т-образные гайки

① Requires 3 pieces T-nuts per jaw set

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws

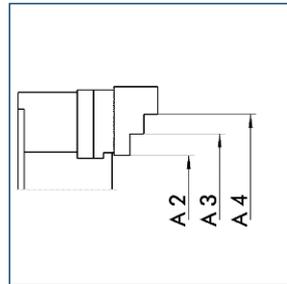
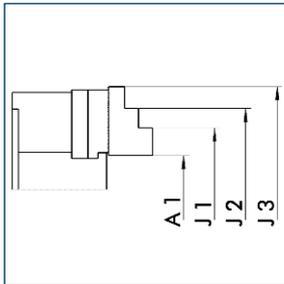
see page 588 - 613

Диапазоны зажима | Clamping Ranges
с закал. ступенч. накл. кулачками SHB-J

для ROTA NCD от 132 до 630

with hard stepped top jaws SHB

for ROTA NCD 132 up to 630


Наружный зажим
O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA NCD 132	SHB-FR 130	0121109	13 - 58	-	52 - 97	87 - 132
ROTA NCD 165	SHB 130	0121100	16 - 68	24 - 98	72 - 135	110 - 163
ROTA NCD 185	SHB 175	0121103	20 - 74	46 - 96	93 - 147	136 - 190
ROTA NCD 185	SHB 200	0121104	10 - 52	29 - 109	82 - 150	128 - 210
ROTA NCD 215	SHB 210	0121102	10 - 52	29 - 109	82 - 150	128 - 210
ROTA NCD 255	SHB 250	0121105	22 - 60	45 - 120	120 - 200	200 - 280
ROTA NCD 315	SHB 315	0121111	22 - 102	45 - 156	140 - 248	232 - 360
ROTA NCD 400	SHB 400	0121107	60 - 130	87 - 231	192 - 335	336 - 430
ROTA NCD 500	SHB 400	0121107	100 - 163	161 - 315	260 - 415	360 - 520
ROTA NCD 630	SHB 400	0121107	27 - 434	77 - 460	180 - 563	281 - 665

Внутренний зажим
I.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	J1 [мм]	J2 [мм]	J3 [мм]
ROTA NCD 132	SHB-FR 130	0121109	43 - 82	78 - 117	117 - 184
ROTA NCD 165	SHB 130	0121100	50 - 115	88 - 157	132 - 185
ROTA NCD 185	SHB 175	0121103	60 - 114	101 - 155	151 - 205
ROTA NCD 185	SHB 200	0121104	93 - 160	139 - 208	183 - 255
ROTA NCD 215	SHB 210	0121102	93 - 160	139 - 208	183 - 255
ROTA NCD 255	SHB 250	0121105	80 - 150	145 - 225	222 - 302
ROTA NCD 315	SHB 315	0121111	100 - 200	186 - 286	276 - 376
ROTA NCD 400	SHB 400	0121107	115 - 234	224 - 338	425 - 444
ROTA NCD 500	SHB 400	0121107	175 - 310	270 - 414	375 - 520
ROTA NCD 630	SHB 400	0121107	120 - 509	205 - 611	306 - 714

ROTA NCF *plus*

Новый механизированный патрон с компенсацией центробежной силы разработан специально для эксплуатации на современных токарных станках в соответствии с высочайшими требованиями. Направляющая для базовых кулачков, выполненная в виде зубца того зацепления, обеспечивает высокий показатель жесткости и точности. Герметичная система защитных втулок делает патрон универсальным в самых различных областях применения. Новая система смазки увеличивает время между профилактическими осмотрами токарного патрона, а также, оставляет неизменным на долгое время зажимное усилие и точность повторного зажима.

ROTA NCF *plus*

The power chuck with centrifugal force compensation was developed for highest demands in modern lathes. The serrated jaw guidance ensures the highest stiffness and precision due to the appropriate guiding characteristics. The modular sealed center sleeve system increases flexibility for the most diverse applications in everyday life.

Due to the newly developed greasing system the service intervals of the chuck are extended. Repeatability and clamping force are also improved in the long-term.



Преимущества

- Модульная система центральных втулок
- Очень большое отверстие патрона
- Оптимизированная система смазки
- Базовые кулачки с двойной направляющей
- Прецизионные механизированные патроны клинового типа для высочайших требований к качеству
- Высокая точность радиального и торцевого биения за счет двойных направляющих поршня патрона
- Небольшой вес патрона
- Высокая частота вращения без существенного уменьшения усилия зажима
- Со встроенной компенсацией центробежной силы
- Со всех сторон закаленные и отшлифованные функциональные детали

Your advantages

- Modular center sleeve system
- Very large through-hole
- Optimized greasing system
- Base jaws with double guidance
- Precision wedge hook power chuck for optimum quality requirements
- Optimum run-out and face play accuracy due to double guided chuck piston
- Low chuck weight
- Very high RPM without essential clamping force reduction
- With integrated centrifugal force compensation
- All sides of the functional parts are ground and hardened

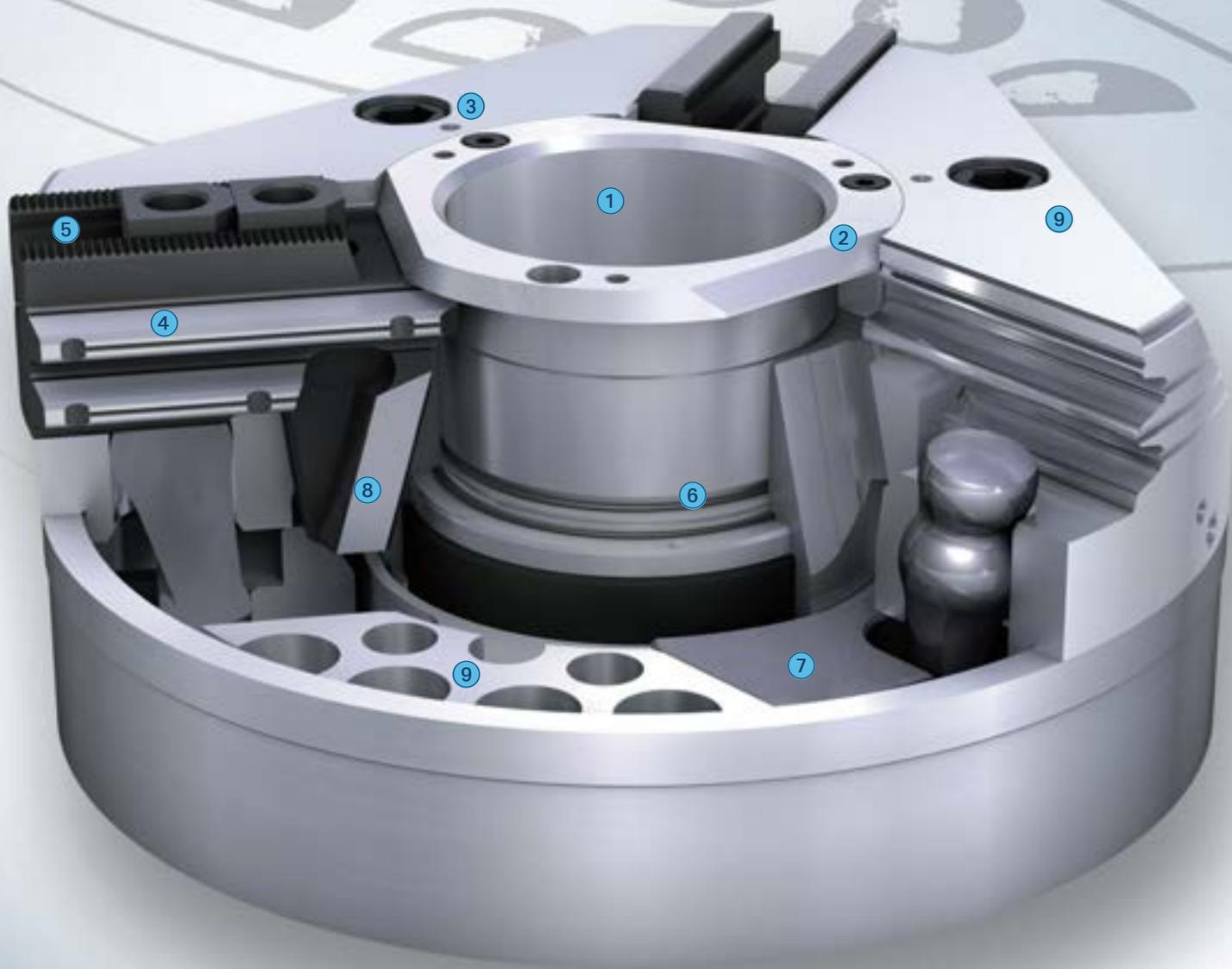
Ваша выгода

- ▶ Сменная центральная втулка (спереди), имеются четыре дополнительных стандартных втулки
- ▶ Возможна обработка заготовок самых больших диаметров
- ▶ Техобслуживание проводится гораздо реже
- ▶ Для высокой точности и продолжительного срока службы
- ▶ Для блестящих результатов обработки
- ▶ Для блестящих результатов обработки
- ▶ Более быстрые процессы ускорения и торможения для снижения длительности цикла
- ▶ Оптимальное использование производительности патрона, благодаря чему обеспечивается высокая рентабельность
- ▶ За счет этого возможно высокая частота вращения
- ▶ Высокая точность радиального биения и повторяемости операций

Your benefits

- ▶ Exchangeable center sleeve (from front side), four additional standard sleeves available
- ▶ Enables machining of large raw material diameters
- ▶ Less maintenance cycle
- ▶ For highest precision and very long life time
- ▶ For excellent machining processes
- ▶ For excellent machining processes
- ▶ Fast acceleration and deceleration operations shorten the cycle times
- ▶ Optimum utilization of the lathe chuck performance due to high economic efficiency
- ▶ Thereby high RPM are possible during the machining process
- ▶ High run-out and repeat accuracy

	Стр./Page	Макс. приводное усилие Max. actuating force	Макс. зажимное усилие Max. clamping force	Макс. част. вращ. Max. RPM	Ход/ кулачок Stroke/Jaw	Ход поршня (H) Piston stroke (H)	Отверстие Through-hole
		[кН]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[мм]
ROTA NCF plus 185	186	30	72.0	6000	5.3	20	52
ROTA NCF plus 215	188	42	100.0	6000	5.3	20	66
ROTA NCF plus 260	190	58	140.0	4500	5.3	20	86
ROTA NCF plus 315	192	70	160.0	4000	5.3	20	104
ROTA NCF 400	194	77	187.5	3300	8.0	30	120
ROTA NCF 500	196	92	200.0	2200	8.0	30	160
ROTA NCF 630	198	122	300.0	1800	11.2	42	180
ROTA NCF 800/1000	-	по запросу/on request					



ROTA NCF *plus* в деталях

- ① **Очень большое сквозное отверстие**
для обработки прутковых заготовок
- ② **Система защитных втулок**
по выбору с выталкивателем, упором ограничения глубины или форсунками охлаждающей жидкости
- ③ **Дополнительные отверстия с резьбой с торцевой стороны патрона**
для упоров заготовок
- ④ **Базовые кулачки с двойной направляющей**
для высокой точности
- ⑤ **Насечка базовых кулачков**
в дюймах или метрике
- ⑥ **Механическое уплотнение защитной втулки**
дополнительным уплотнительным кольцом
- ⑦ **Встроенная компенсация центробежной силы**
в соответствии с высочайшими требованиями
- ⑧ **Прочный, усовершенствованный клиновой крюк**
для передачи усилий
- ⑨ **Оптимизированный по весу дизайн и закаленные со всех сторон функциональные детали**
гарантируют продолжительный срок службы и высокую экономичность при ежедневном применении

ROTA NCF *plus* in detail

- ① **Very large through-hole**
for machining every current bar material diameters
- ② **Modular center sleeve system**
with optional ejector, adjustable stop or coolant nozzles
- ③ **Additional mounting threads**
for workpiece stops
- ④ **Base jaws with double guidance**
for optimum accuracy
- ⑤ **Base jaw serration**
Inch and metric
- ⑥ **Mechanical center sleeve sealing**
through additional O-ring
- ⑦ **Integrated centrifugal force compensation**
for highest customer requirements
- ⑧ **Rugged and advanced wedge hook**
for optimum force transmission
- ⑨ **Weight optimized design and hardened functional parts**
guarantee a long lifetime and high profitability in the daily use



Встроенная компенсация центробежной силы

Integrated centrifugal force compensation

для надёжного зажима при высочайших значениях частоты вращения

for save clamping at highest RPM

- ① Базовый кулачок
- ② Рычаг изменения направления
- ③ Противовес центробежной силы

- ① Base jaw
- ② Bell crank lever
- ③ Counterweight



Механизированные патроны со сквозным отверстием | Power Lathe Chucks with Through-hole

Важнейшие технические показатели

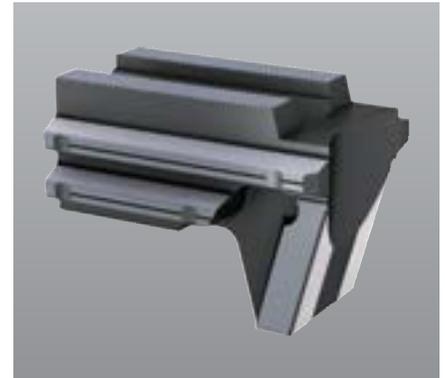
Оптимизированный клиновой патрон и двойная направляющая базовых кулачков для увеличения срока службы и точности воспроизведения зажима

Насечка 1/16" x 90° или 1,5 мм x 60° по выбору

Technical highlights

Optimized wedge hook and double base jaw guidance for longer lifetime and high clamping repeatability

Fine serration 1/16" x 90° or 1.5 mm x 60° (customer option)

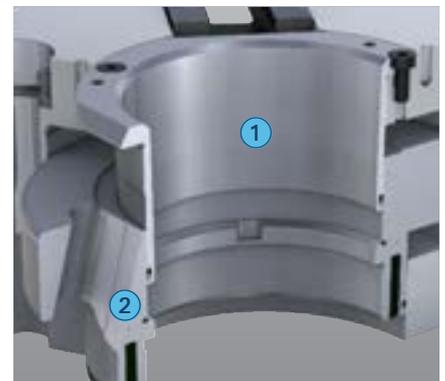


Дополнительное уплотнение в защитной втулке и оптимизированная система смазки позволяют увеличить интервалы между техническим обслуживанием

- ① Защитная втулка с возможностью замены спереди даже во встроеном состоянии
- ② Длинная направляющая поршня для повышения точности

Additional sealing inside of the center sleeve and optimized greasing system provide longer maintenance cycles

- ① Modular center sleeve system, also exchangeable in built-in condition from chuck face
- ② Long piston guidance for more accuracy



Очень прочный, закалённый корпус патрона

с непосредственным зажимом для короткого конуса без промежуточного фланца

Very rigid and hardened chuck body

with direct short taper mount without intermediate adapter plate



Встроенная система нагнетания смазки в компенсации центробежной силы для постоянной циркуляции смазки при каждом зажимном ходе

Благодаря этому реализуются более длительные интервалы техобслуживания

Integrated grease-pump system in the centrifugal force compensation for permanent grease circulation during every clamping stroke

Thus the maintenance intervals are extended

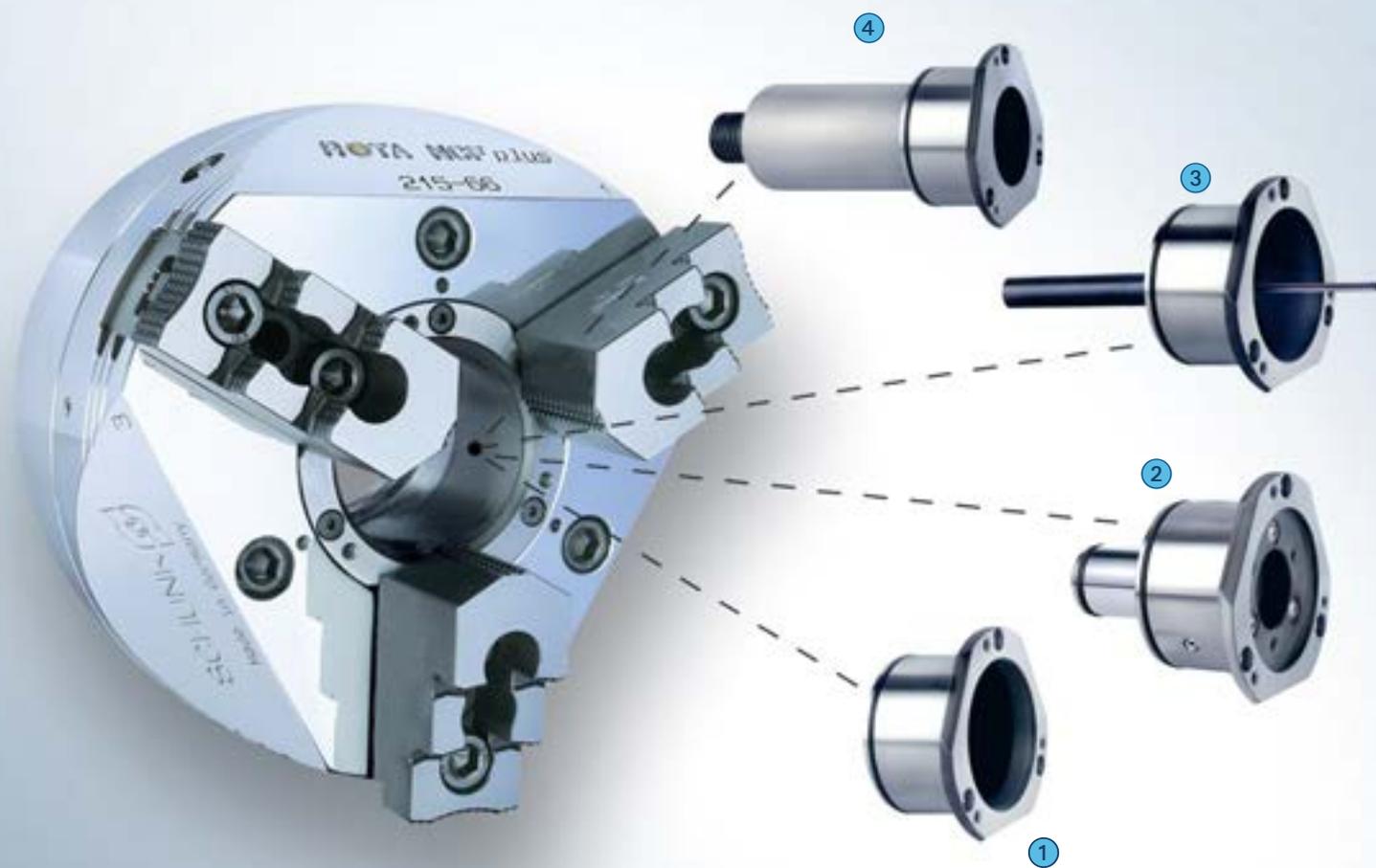


Модульная система центральных втулок

Модульная система центральных втулок повышает гибкость патрона для самых разнообразных применений в повседневной жизни.

Modular center sleeve system

The modular center sleeve system increases flexibility for the most various applications in everyday life.



Важнейшие технические показатели

Дополнительные стандартные защитные втулки

- 1 **Закрытая**
это не позволяет стружке и СОЖ попадать в отверстие патрона.
- 2 **Распылительные форсунки**
Идеальны как дополнение, если на вашей станке имеется централизованная подача смазочно-охлаждающей жидкости. При внутренней обработке СОЖ подаётся непосредственно на инструмент.
- 3 **Выталкиватель**
Оптимальное дополнение для автоматической загрузки. Выталкиватель имеет газонаполненный амортизатор, который выбрасывает ваши заготовки обратно из патрона.
- 4 **Регулируемый ограничитель глубины**
Таким образом, мы обещаем, что все заготовки будут неизменно вставать в одинаковое, выбираемое оператором положение – работа идёт легко и быстро.

Замена стандартной защитной втулки

- 1 Отвернуть винты
- 2 Извлечь защитную втулку
- 3 Вставить нужную втулку

Technical highlights

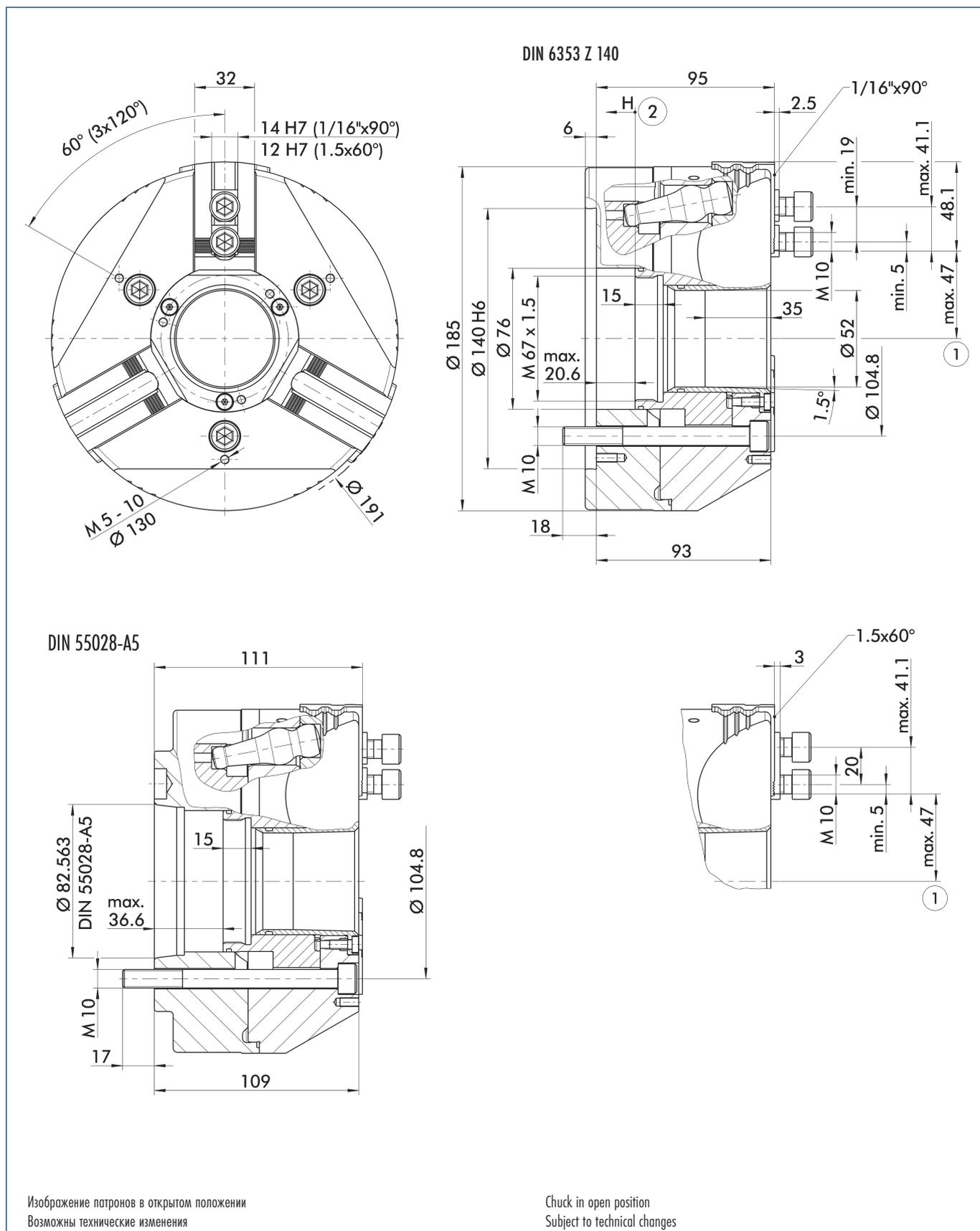
Additional standard center sleeves

- 1 **Closed**
Effective sealing of the chuck so that chips or avoids the ingress of into the chuck bore.
- 2 **Coolant nozzles**
Ideal as an additional component if your machine is equipped with a central coolant supply. For ID machining, coolant will be fed directly to the tool.
- 3 **Part ejector**
An optimum addition for automatic loading. The part ejector disposes of a gas spring, which will eject your workpiece safely out of the chuck.
- 4 **Adjustable stop**
This is how we ensure that each workpiece will be clamped and fixed at the same location – fast and easy in handling.



Changing the standard center sleeve

- 1 Releasing screws
- 2 Taking out the sleeve
- 3 Inserting individual standard sleeve



- ① Расстояние до основания 1 зуба
 ② Направление хода поршня

- ① Distance to 1st tooth depth
 ② Piston stroke direction

Механизированные патроны со сквозным отверстием | Power Lathe Chucks with Through-hole

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/ кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z140	0854100	1/16" x 90°	30.0	72.0	6000	5.3	20.0	0.063	14.0
DIN 55028	A5	0854101	1/16" x 90°	30.0	72.0	6000	5.3	20.0	0.067	15.0
DIN 6353	Z140	0854104	1.5 мм x 60°	30.0	72.0	6000	5.3	20.0	0.063	14.0
DIN 55028	A5	0854105	1.5 мм x 60°	30.0	72.0	6000	5.3	20.0	0.067	15.0

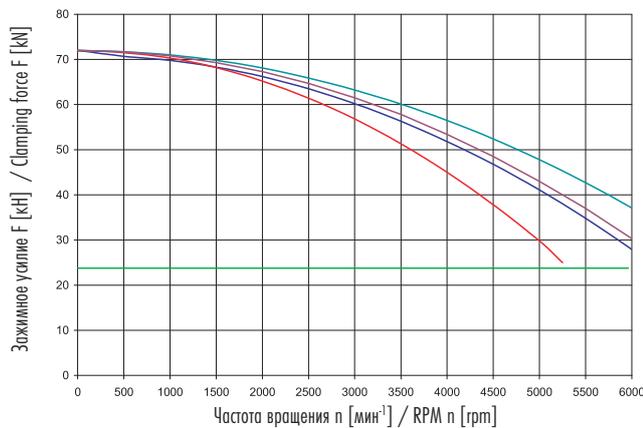
Комплект поставки

Патрон, T-образные гайки с винтами, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %

SHB 165 1.3 кг

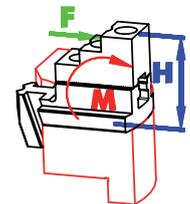
SWB 165 2.5 кг

SHB-J 60 0.8 кг

KM-WB 66 1.4 кг

see page 619

Нагрузка на направл.
Load of base jaw guidance



M_{max.} = 1469 Нм

см. стр. 620

see page 620

Диапазоны зажима

см. стр. 205/209

Clamping ranges

see page 205/209



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплектующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 202

Standard chuck jaws
see page 202



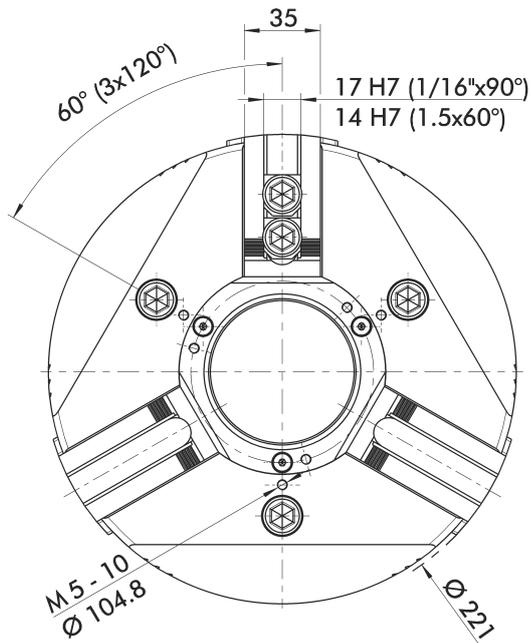
Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546

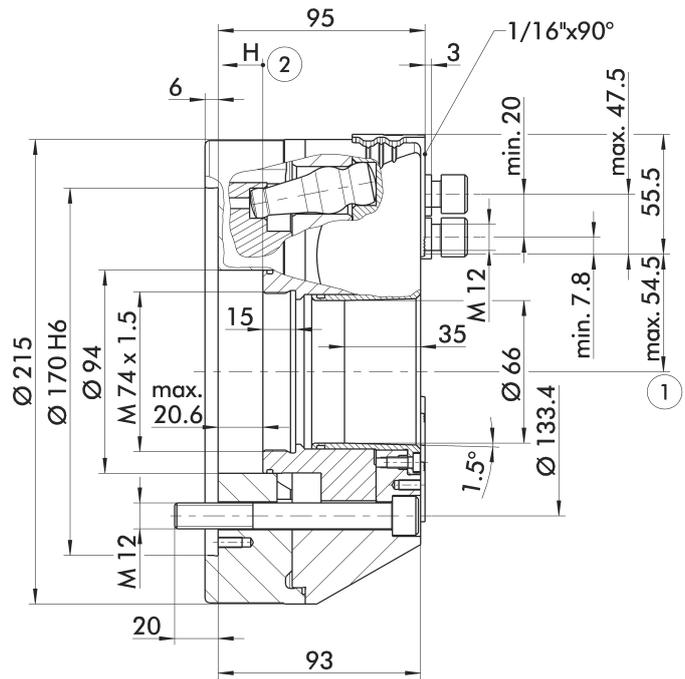


Центральные втулки
см. стр. 200

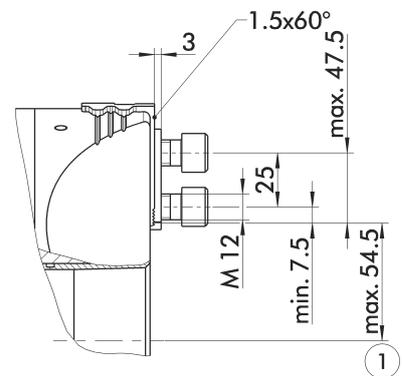
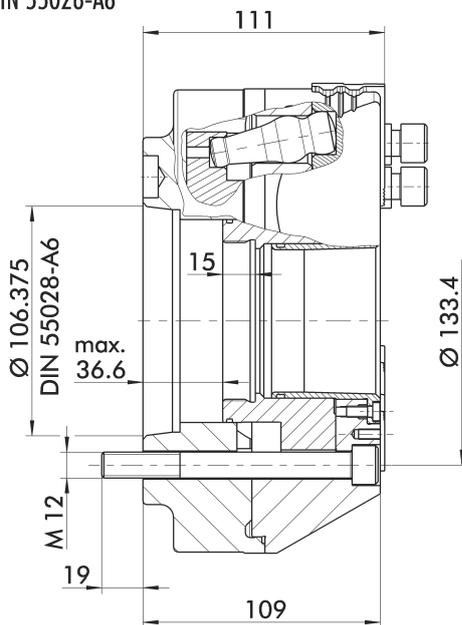
Center sleeves
see page 200



DIN 6353 Z 170



DIN 55028-A6



Изображение патронов в открытом положении
Возможны технические изменения

Chuck in open position
Subject to technical changes

- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction

Механизированные патроны со сквозным отверстием | Power Lathe Chucks with Through-hole

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/ кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z170	0854110	1/16" x 90°	42.0	100.0	6000	5.3	20.0	0.115	19.0
DIN 55028	A6	0854111	1/16" x 90°	42.0	100.0	6000	5.3	20.0	0.12	20.0
DIN 6353	Z170	0854114	1.5 мм x 60°	42.0	100.0	6000	5.3	20.0	0.115	19.0
DIN 55028	A6	0854115	1.5 мм x 60°	42.0	100.0	6000	5.3	20.0	0.12	20.0

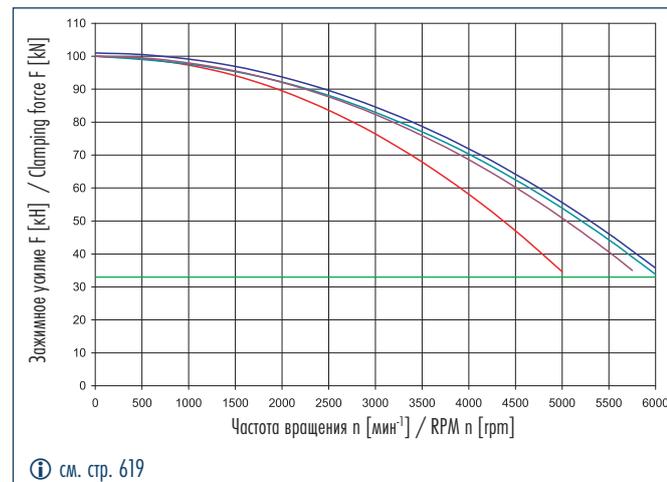
Комплект поставки

Патрон, T-образные гайки с винтами, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

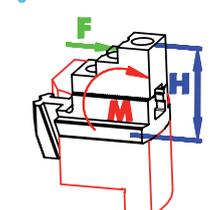


Clamping force-RPM diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHB 210  2.0 кг
- SWB 200  4.1 кг
- SHB-J 80  1.85 кг
- KM-WB 88  2.7 кг

❶ see page 619

Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance



M_{макс.} = 2140 Нм

❶ см. стр. 620

❶ see page 620

Диапазоны зажима

❶ см. стр. 205/209

Clamping ranges

❶ see page 205/209



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 202

Standard chuck jaws
see page 202



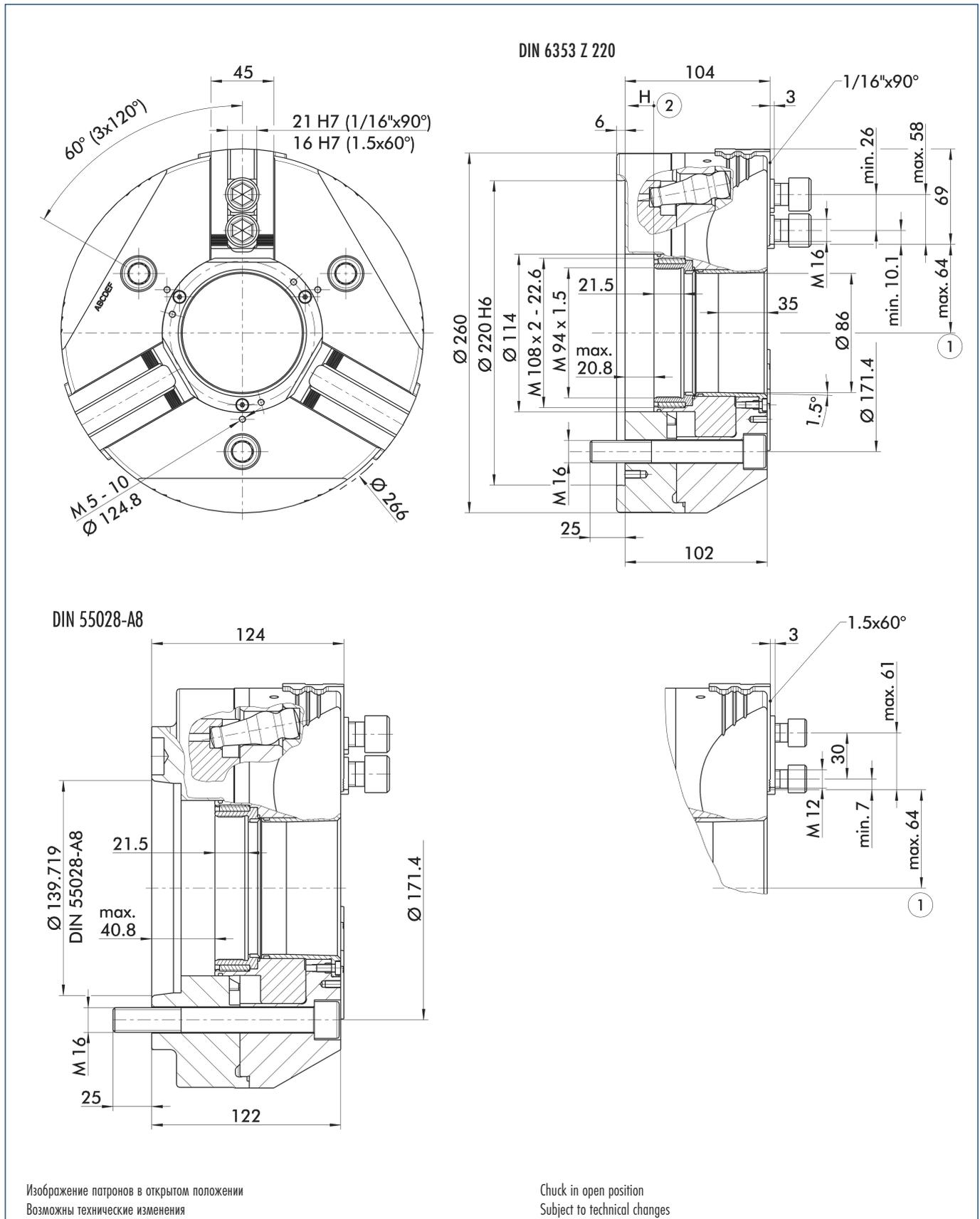
Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



Центральные втулки
см. стр. 200

Center sleeves
see page 200



- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction

Механизированные патроны со сквозным отверстием | Power Lathe Chucks with Through-hole

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/ кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z220	0854120	1/16" x 90°	58.0	140.0	4500	5.3	20.0	0.274	30.0
DIN 55028	A8	0854121	1/16" x 90°	58.0	140.0	4500	5.3	20.0	0.296	33.0
DIN 6353	Z220	0854124	1.5 мм x 60°	58.0	140.0	4500	5.3	20.0	0.274	30.0
DIN 55028	A8	0854125	1.5 мм x 60°	58.0	140.0	4500	5.3	20.0	0.296	33.0

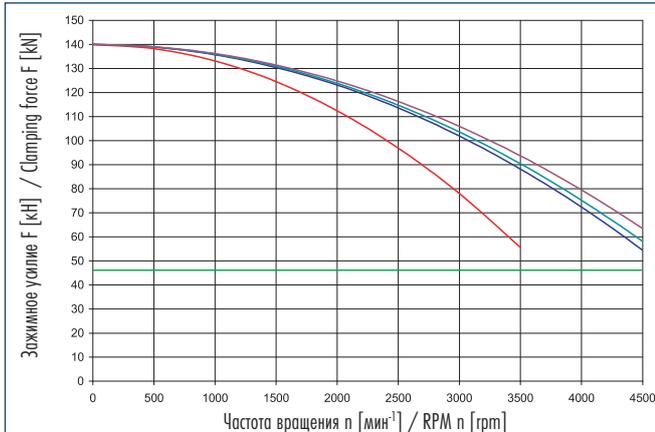
Комплект поставки

Патрон, T-образные гайки с винтами, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



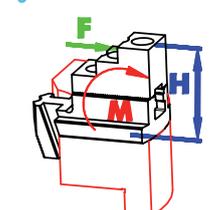
см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHB 250  3.5 кг
- SWB 250  9.4 кг
- SHB-J 100  2.75 кг
- KM-WB 110  3.8 кг

see page 619

Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance



M_{макс.} = 3556 Нм

см. стр. 620

see page 620

Диапазоны зажима

см. стр. 205/209

Clamping ranges

see page 205/209



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 202

Standard chuck jaws
see page 202



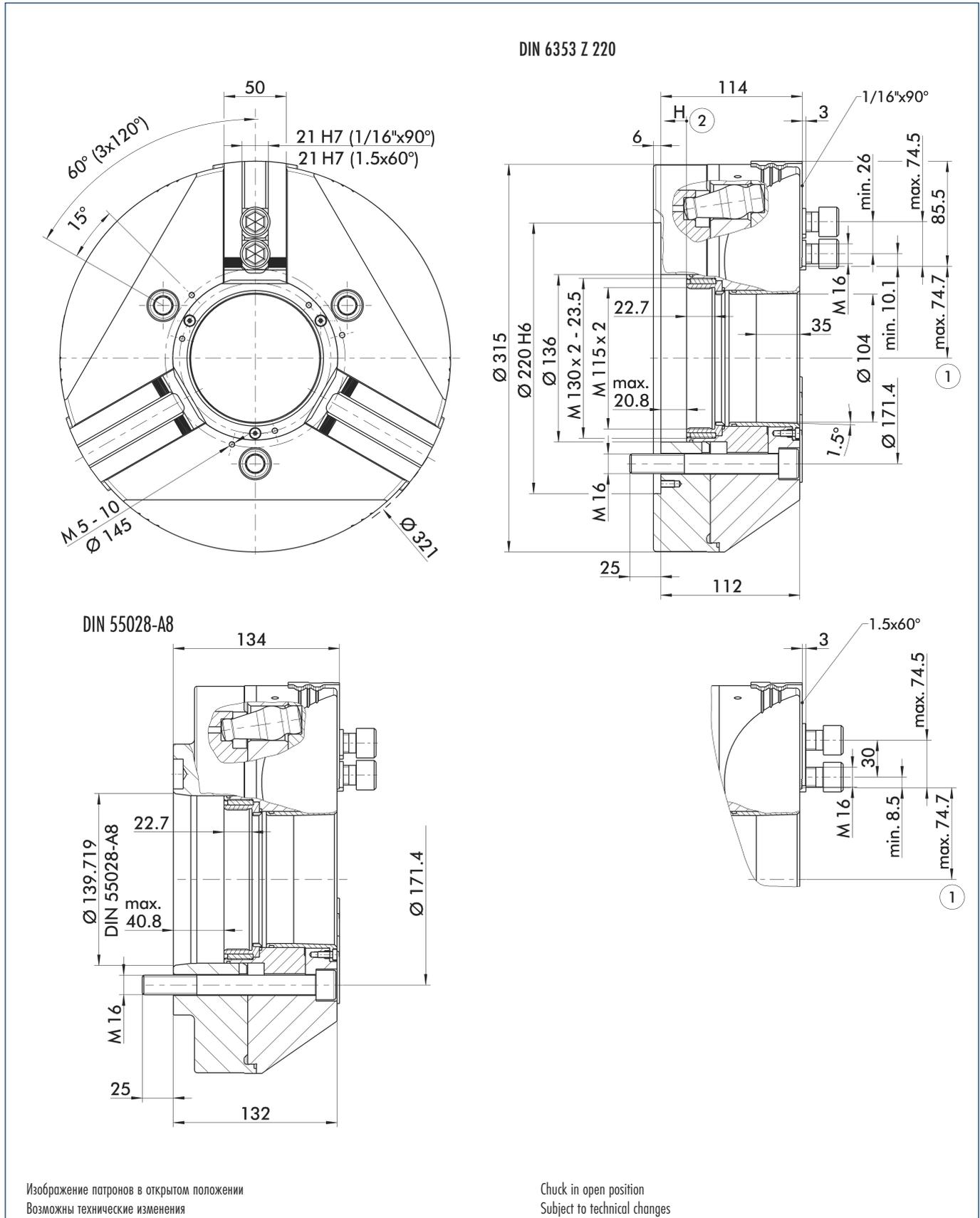
Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



Центральные втулки
см. стр. 200

Center sleeves
see page 200



- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction

Механизированные патроны со сквозным отверстием | Power Lathe Chucks with Through-hole

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/ кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z220	0854130	70.0	160.0	4000	5.3	20.0	0.613	47.0
DIN 55028	A8	0854131	70.0	160.0	4000	5.3	20.0	0.626	49.0
DIN 6353	Z220	0854134	70.0	160.0	4000	5.3	20.0	0.613	47.0
DIN 55028	A8	0854135	70.0	160.0	4000	5.3	20.0	0.626	49.0

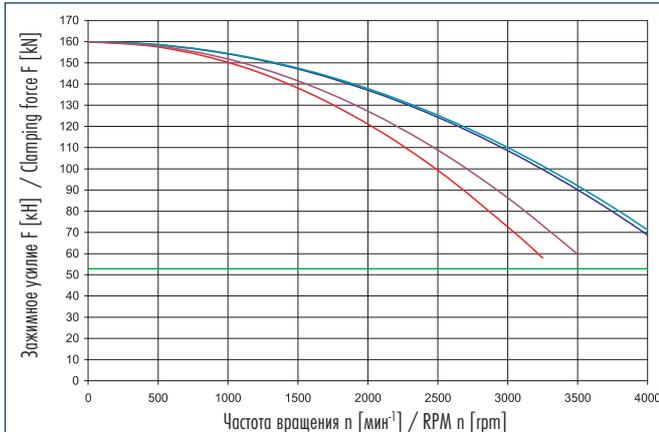
Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки с винтами, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



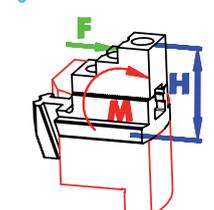
см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHB 250 3.5 кг
- SWB 250 9.4 кг
- SHB-J 126 3.3 кг
- KM-WB 126 7.8 кг

see page 619

Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance



M_{max.} = 4171 Нм

см. стр. 620

see page 620

Диапазоны зажима

см. стр. 205/209

Clamping ranges

see page 205/209



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 202

Standard chuck jaws
see page 202



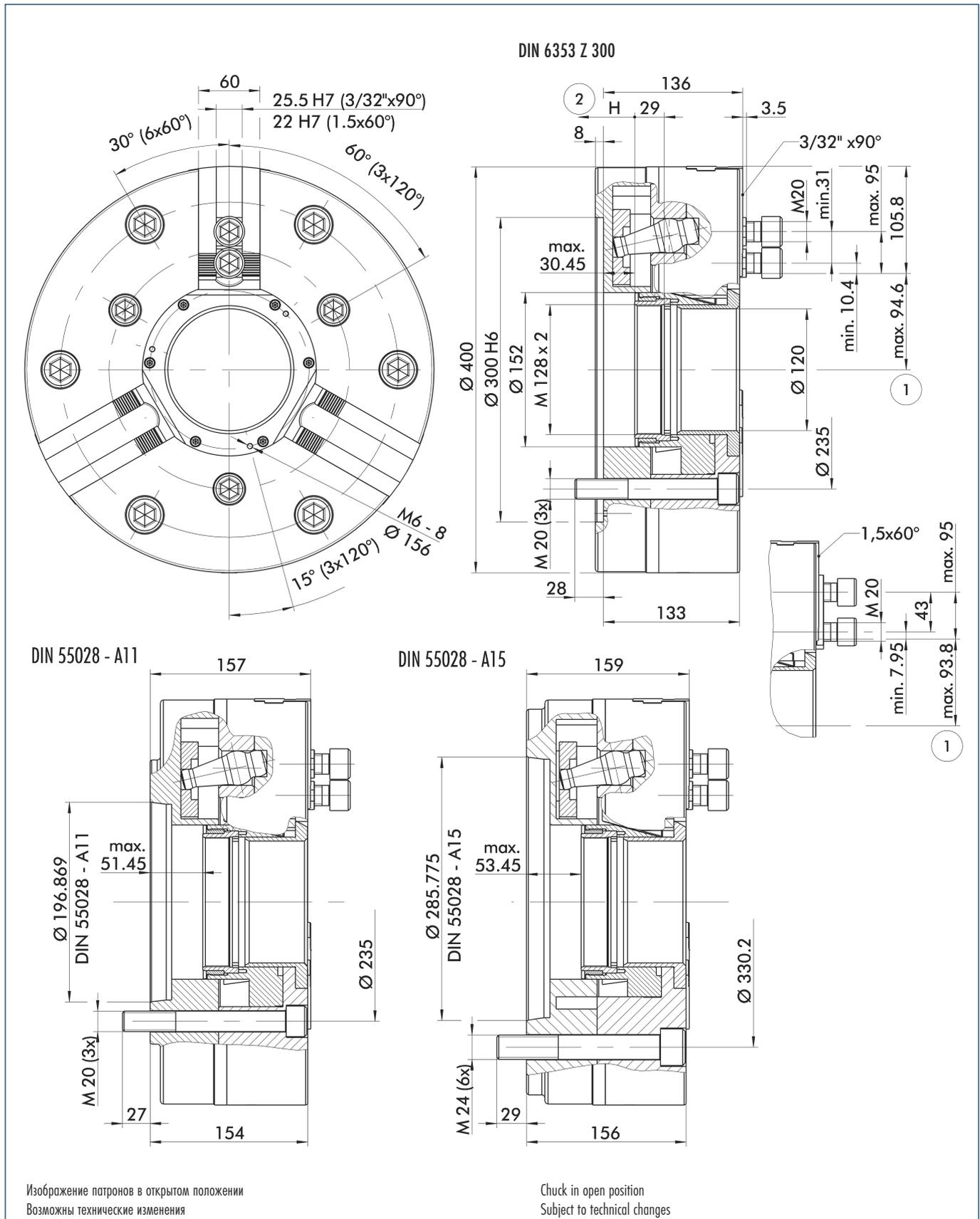
Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



Центральные втулки
см. стр. 200

Center sleeves
see page 200



- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction

Механизированные патроны со сквозным отверстием | Power Lathe Chucks with Through-hole

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/ кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z300	0854040	3/32" x 90°	77.0	187.5	3300	8.0	30.0	1.95	110.0
DIN 55028	A11	0854041	3/32" x 90°	77.0	187.5	3300	8.0	30.0	1.95	114.0
DIN 6353	Z300	0854043	1.5 мм x 60°	77.0	187.5	3300	8.0	30.0	1.95	110.0
DIN 55028	A11	0854044	1.5 мм x 60°	77.0	187.5	3300	8.0	30.0	1.95	114.0

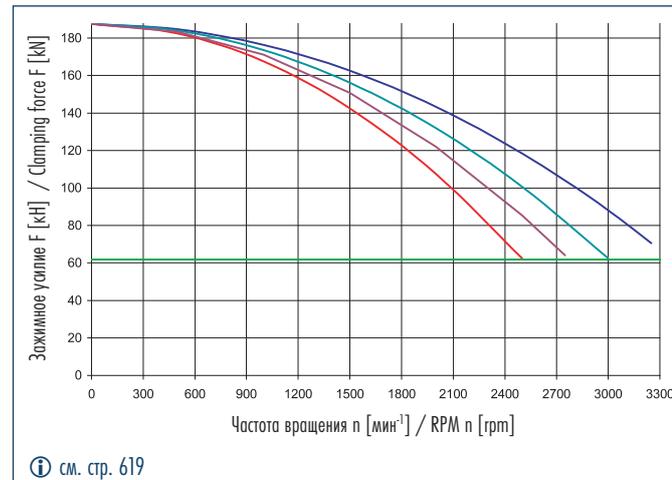
Комплект поставки

Патрон, T-образные гайки с винтами, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

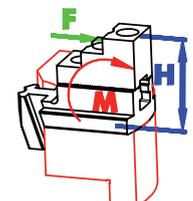


Clamping force-RPM-diagram

Ост. зажим. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
SHB 400		8.0 кг
SWB 400		18.3 кг
SHB-J 150		9.0 кг
KM-WB 153		16.1 кг

см. стр. 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{макс.}} = 6607 \text{ Нм}$

см. стр. 620

см. стр. 620

Диапазоны зажима

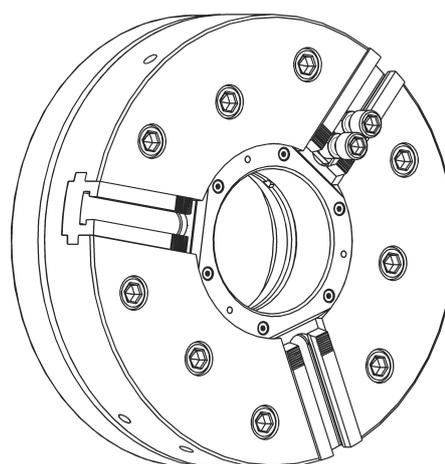
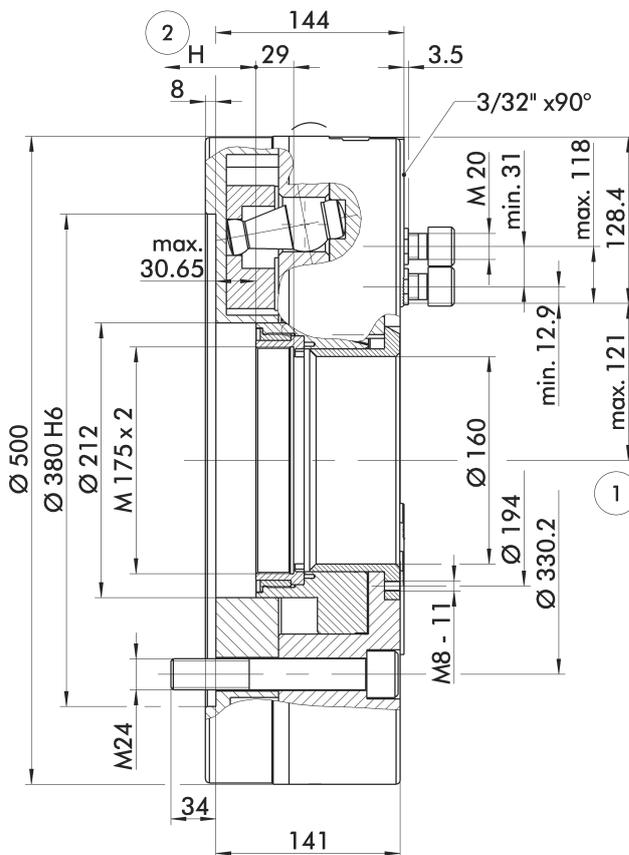
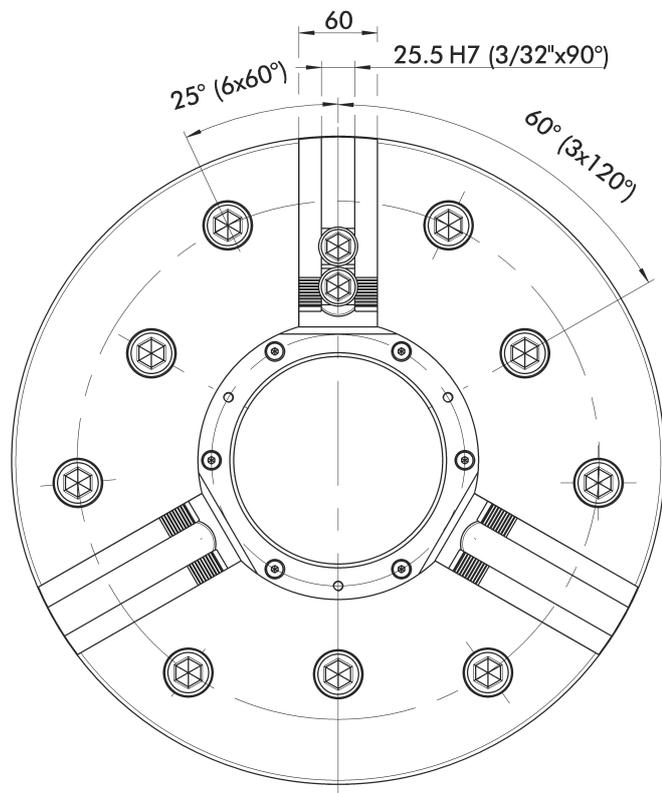
см. стр. 205/209

Clamping ranges

см. стр. 205/209



DIN 6353 Z 380



Изображение патронов в открытом положении
Возможны технические изменения

Chuck in open position
Subject to technical changes

- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction

Механизированные патроны со сквозным отверстием | Power Lathe Chucks with Through-hole

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/ кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z380	0854050	3/32" x 90°	75.0	200.0	2200	8.0	30.0	6.1	170.0

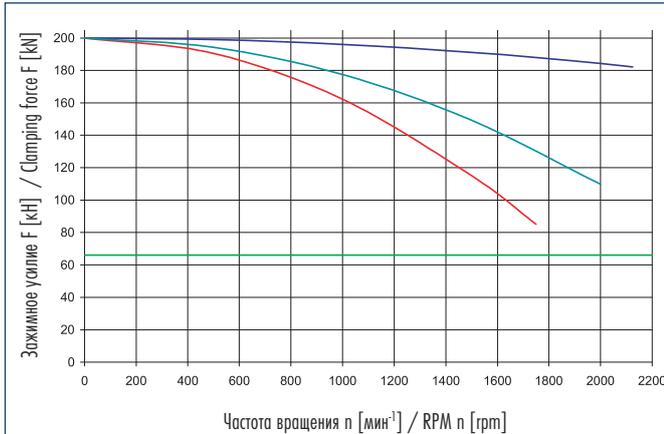
Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки с винтами, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



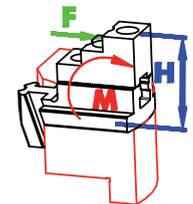
и см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
SHB 400		8.0 кг
SWB 400		18.3 кг
SWB-AL 400		6.4 кг

и see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{макс.}} = 7133 \text{ Нм}$

и см. стр. 620

и see page 620

Диапазоны зажима

и см. стр. 209

Clamping ranges

и see page 209



Центральные втулки
см. стр. 200

Center sleeves
see page 200



Стандартные кулачки
см. стр. 202

Standard chuck jaws
see page 202

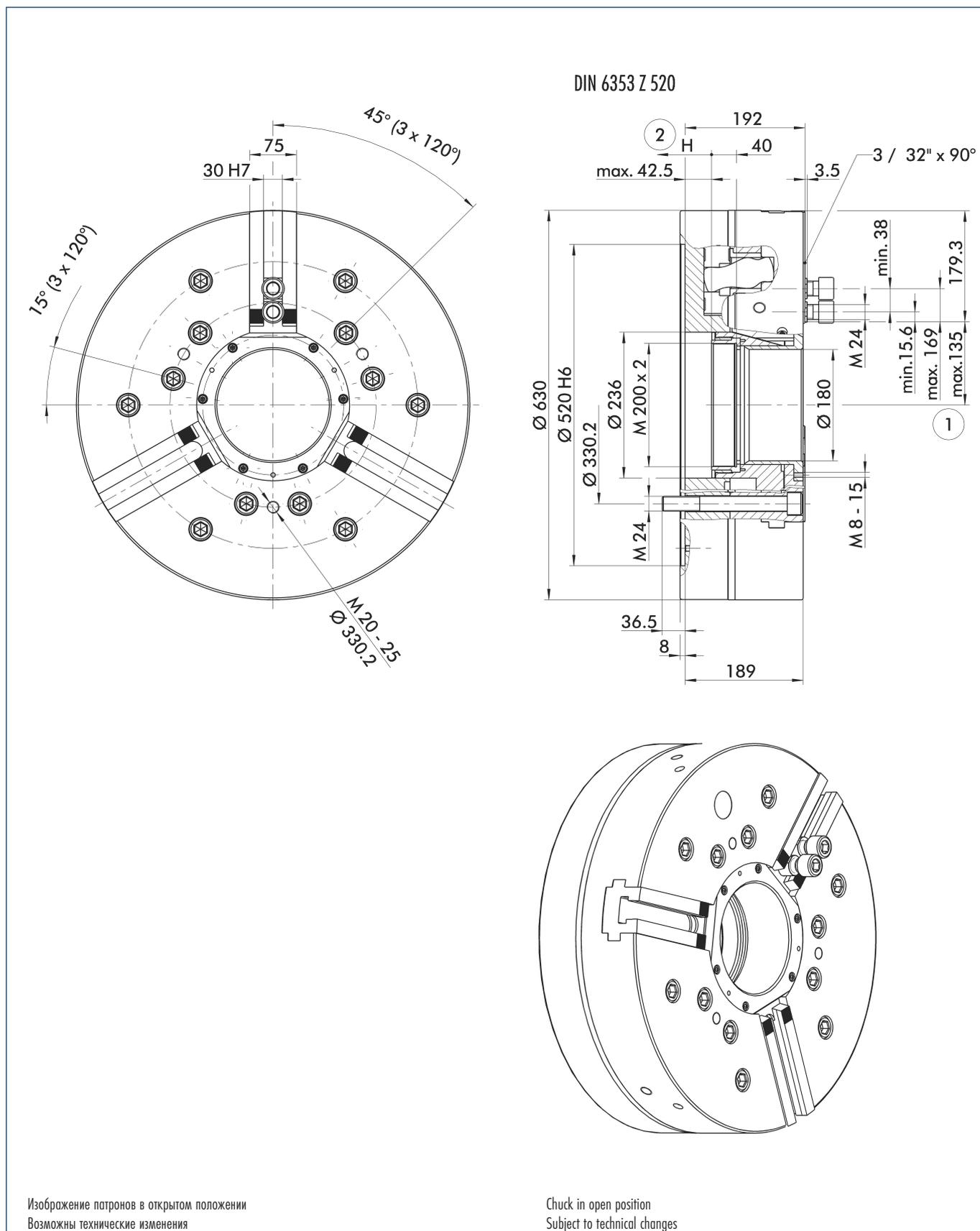


Ф ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



Устройство измерения силы зажима
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories



Изображение патронов в открытом положении
 Возможны технические изменения

Chuck in open position
 Subject to technical changes

- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction

Механизированные патроны со сквозным отверстием | Power Lathe Chucks with Through-hole

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/ кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z520	0854060	3/32" x 90°	122.0	300.0	1800	11.2	42.0	19.8	365.5

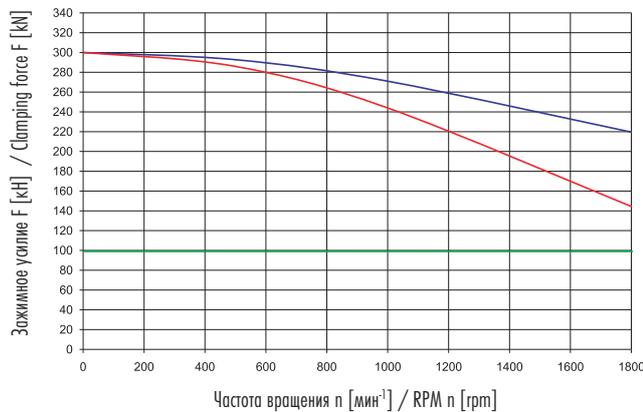
Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки с винтами, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



см. стр. 619

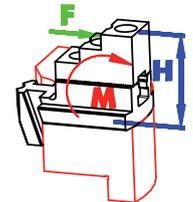
Clamping force-RPM-diagram

Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %

SPHB 630 16.2 кг

SPWB 630 32.9 кг

Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance



$M_{\text{max.}} = 11137 \text{ Нм}$

см. стр. 620

see page 620

see page 619

Диапазоны зажима

см. стр. 209

Clamping ranges

see page 209



Центральные втулки
см. стр. 200

Center sleeves
see page 200



Стандартные кулачки
см. стр. 202

Standard chuck jaws
see page 202



Ф ланцы
см. стр. 546

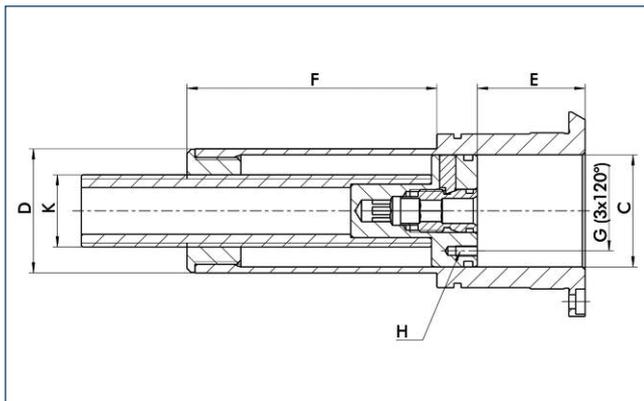
Adapter plates
see page 546



Устройство измерения
силы зажима
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Центральные втулки для NCF plus | Center Sleeves for NCF plus

Центральные втулки с регулируемым упором



Center sleeves with adjustable stop



Технические данные

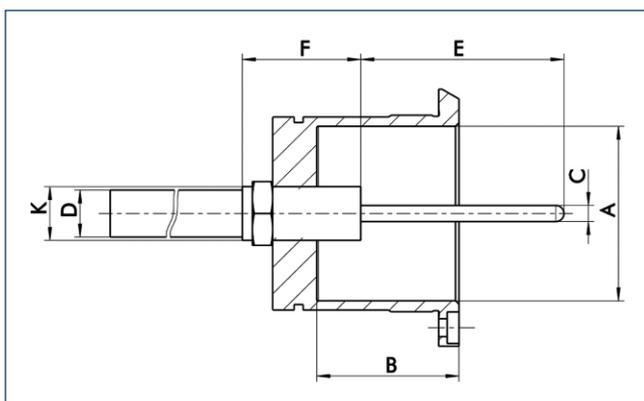
	Код ID	Ø C [мм]	Ø D* [мм]	E _{min} [мм]	E _{max} [мм]	F [мм]	Ø G [мм]	H	K
ROTA NCF plus 185	8703859	42	46.5	0	110.8	92.8	30	M4x8	M27
ROTA NCF plus 215	8703749	51	55.5	0	110.8	97.8	35	M5x10	M27
ROTA NCF plus 260	8703839	61	65.5	0	110.8	96.8	40	M5x10	M27
ROTA NCF plus 315	8703816	75	80.5	0	110.8	104.8	50	M6x12	M27

Technical data

* Ⓜ Проверить диаметр отверстия шпинделя! Он должен быть не менее Ø D + 0,5 мм

* Ⓜ Please check the spindle through hole! It has to be at least Ø D + 0.5 mm.

Центральные втулки с выталкивателем



Center sleeves with part ejector



Технические данные

	Код ID	Ø A [мм]	B [мм]	Ø C [мм]	Ø D [мм]	E _{min} [мм]	E _{max} [мм]	F [мм]	K
ROTA NCF plus 185	8703861	52	42	4.8	14	10	100	35	M16x1.5
ROTA NCF plus 215	8703751	66	37	4.8	14	10	100	35	M16x1.5
ROTA NCF plus 260	8703841	86	38	4.8	14	10	100	35	M16x1.5
ROTA NCF plus 315	8703818	104	46	4.8	14	10	100	35	M16x1.5

Technical data

Ⓜ Ход выталкивателя устанавливается с шагом 10 мм от 10 до 100 мм

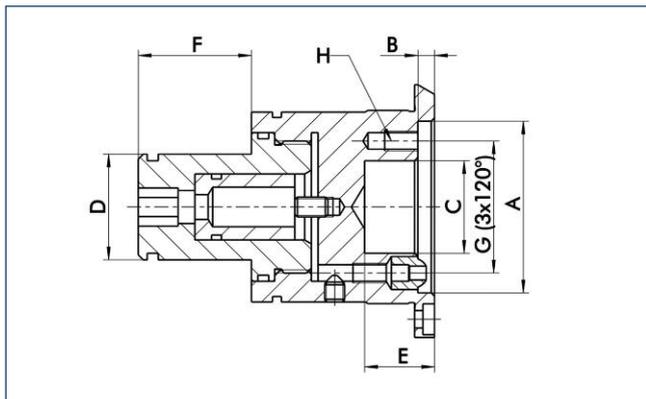
Ⓜ Усилие выталкивателя составляет 35 - 300 Н

Ⓜ The ejector stroke is selectable in increments of 10 from 10 - 100 mm

Ⓜ The ejector force can be selected from 35 - 100 N

Центральные втулки с форсунками для подачи охлаждения

Center sleeves with coolant nozzles



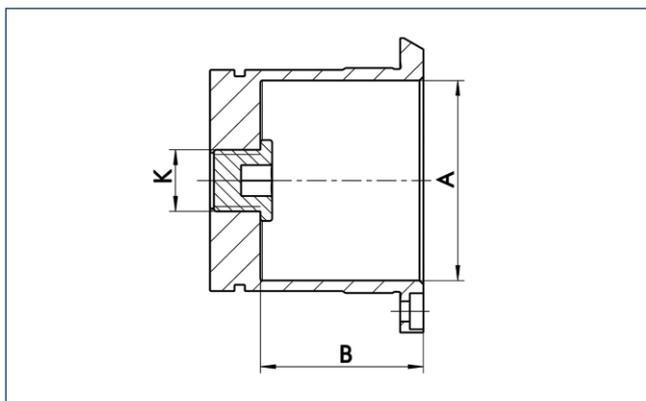
Технические данные

Technical data

	Код ID	Ø A [мм]	B [мм]	Ø C [мм]	Ø D [мм]	E [мм]	F [мм]	Ø G [мм]	H
ROTA NCF plus 185	8703863	52	5	28	32	21	34	41	M6x10
ROTA NCF plus 215	8703753	66	5	32	32	17	47	49	M6x10
ROTA NCF plus 260	8703843	86	5	48	32	16	47	67	M6x10
ROTA NCF plus 315	8703820	104	5	48	32	21	47	76	M6x10

Закрытые центральные втулки

Center sleeves closed



Технические данные

Technical data

	Код ID	Ø A [мм]	B [мм]	K
ROTA NCF plus 185	8703865	52	42	M16x1.5
ROTA NCF plus 215	8703755	66	37	M16x1.5
ROTA NCF plus 260	8703845	86	38	M16x1.5
ROTA NCF plus 315	8703822	104	46	M16x1.5

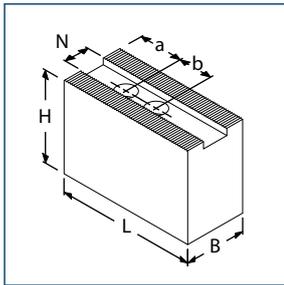
Накладные кулачки с насечкой 60° | Top Jaws Fine Serration 60°

KM-WB, KM-WBL, KM-WBAL и SHB-J

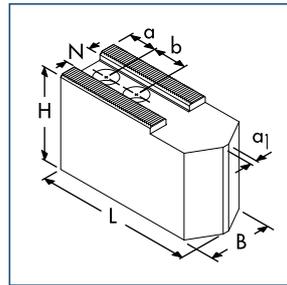
для ROTA NCF plus от 185 до 315 и ROTA NCF 400

KM-WB, KM-WBL, KM-WBAL and SHB-J

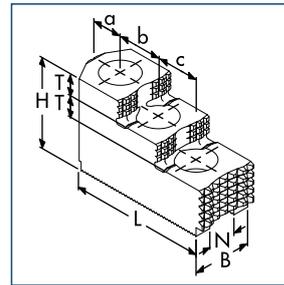
for ROTA NCF plus 185 up to 315 and ROTA NCF 400



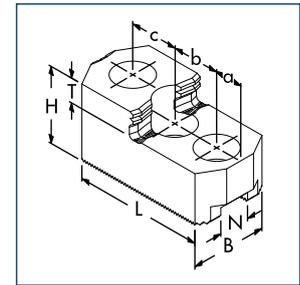
Съёмные кулачки, сырые, KM-WB и KM-WBAL
Soft top jaws, KM-WB and KM-WBAL



Съёмные кулачки, сырые, KM-WBL
Soft top jaws, KM-WBL



Съёмные кулачки, закаленные, SHB-J
Hard top jaws, SHB-J



Съёмные кулачки, закаленные, SHB-J 60
Hard top jaws, Type SHB-J 60

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N	B	H	L	a	b	c	T	a ₁	Винты Screws	Компл Set	
				[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]	
ROTA NCF plus 185	KM-WB 66	0132138	16MnCr5	12.0	32.0	32.0	72.0	15.0	20.0				M10	1.4	
	KM-WB 61	0130128	16MnCr5	12.0	35.0	60.0	72.0	15.0	20.0				M10	2.9	
	KM-WBL 60	0132600	16MnCr5	12.0	32.0	32.0	82.0	15.0	20.0			4.0	M10	1.5	
	KM-WBL 62	0132606	16MnCr5	12.0	35.0	60.0	82.0	15.0	20.0			4.0	M10	3.6	
	KM-WBAL 70	0132521	ALU	12.0	35.0	50.0	72.0	15.0	20.0				M10	0.9	
	SHB-J 60	0133100	каленный/hard	12.0	28.0	36.0	67.0	13.0	20.0	20.0	12.0		M10	0.8	
ROTA NCF plus 215	KM-WB 88	0132139	16MnCr5	14.0	35.0	40.0	95.0	24.0	25.0				M12	2.7	
	KM-WB 84	0132126	16MnCr5	14.0	35.0	60.0	95.0	24.0	25.0				M12	3.9	
	KM-WB 85	0132127	16MnCr5	14.0	40.0	80.0	95.0	24.0	25.0				M12	6.1	
	KM-WBL 80	0132601	16MnCr5	14.0	35.0	40.0	102.0	20.0	25.0			4.0	M12	2.7	
	KM-WBL 81	0132607	16MnCr5	14.0	40.0	80.0	102.0	20.0	25.0			4.0	M12	6.0	
	KM-WBL 82	0132615	16MnCr5	14.0	40.0	100.0	100.0	20.0	25.0			4.0	M12	7.6	
	KM-WBAL 80	0132522	ALU	14.0	40.0	60.0	90.0	20.0	25.0				M12	1.5	
	SHB-J 80	0133109	каленный/hard	14.0	35.0	51.0	87.0	15.5	25.0	25.0	12.0		M12	1.85	
	ROTA NCF plus 260	KM-WB 110	0132140	16MnCr5	16.0	40.0	42.0	110.0	30.0	30.0				M12	3.8
KM-WB 111		0132147	16MnCr5	16.0	50.0	50.0	120.0	30.0	30.0				M12	6.2	
KM-WB 102		0132104	16MnCr5	16.0	40.0	60.0	90.0	15.0	30.0				M12	4.3	
KM-WB 103		0132105	16MnCr5	16.0	40.0	60.0	110.0	30.0	30.0				M12	5.2	
KM-WB 104		0132106	16MnCr5	16.0	50.0	80.0	90.0	15.0	30.0				M12	7.3	
KM-WB 105		0132129	16MnCr5	16.0	40.0	80.0	110.0	30.0	30.0				M12	7.2	
KM-WB 106		0132152	16MnCr5	16.0	40.0	100.0	120.0	30.0	30.0				M12	9.9	
KM-WBL 100		0132602	16MnCr5	16.0	40.0	42.0	125.0	30.0	30.0			4.0	M12	4.1	
KM-WBL 103		0132609	16MnCr5	16.0	40.0	60.0	125.0	30.0	30.0			4.0	M12	5.7	
KM-WBL 101		0132608	16MnCr5	16.0	40.0	100.0	125.0	30.0	30.0			4.0	M12	9.8	
KM-WBAL 100		0132523	ALU	16.0	40.0	60.0	110.0	25.0	30.0				M12	1.9	
SHB-J 100		0133111	каленный/hard	16.0	40.0	54.0	101.5	25.5	30.0	30.0	13.0		M12	2.8	
ROTA NCF plus 315		KM-WB 126	0132131	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	129.0	39.0	30.0				M16	7.8
		KM-WB 128	0132154	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	129.0	39.0	30.0				M16	10.4
	KM-WB 127	0132148	16MnCr5	21.0	50.0	100.0	140.0	30.0	30.0				M16	13.8	
	KM-WBL 121	0132604	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	145.0	30.0	30.0			10.0	M16	6.9	
	KM-WBL 125	0132618	16MnCr5	21.0	50.0	100.0	145.0	30.0	30.0			10.0	M16	14.2	
	KM-WBAL 121	0132525	ALU	21.0	50.0	80.0	130.0	40.0	30.0				M16	3.8	
	SHB-J 126	0133105	каленный/hard	21.0	50.0	62.0	128.0	22.0	30.0	30.0	14.0		M16	5.15	
ROTA NCF 400	KM-WB 153	0132132	16MnCr5	22.0	60.0	80.0	165.0	37.0	43.0				M20	16.1	
	KM-WB 155	0132156	16MnCr5	22.0	60.0	120.0	165.0	37.0	43.0				M20	24.2	
	KM-WBL 150	0132605	16MnCr5	22.0	60.0	60.0	185.0	30.0	43.0			10.0	M20	12.6	
	KM-WBAL 150	0132526	ALU	22.0	60.0	80.0	145.0	40.0	43.0				M20	5.1	
	SHB-J 150	0133114	каленный/hard	22.0	60.0	86.0	143.0	23.5	43.0	43.0	20.0		M20	9.0	

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws

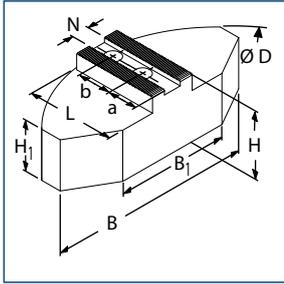
see page 588 - 613

KMWB-SM, KMWB-SA и NJ

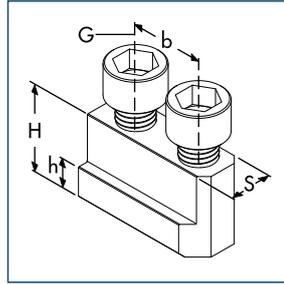
для ROTA NCF plus от 185 до 315 и ROTA NCF 400

KMWB-SM, KMWB-SA and NJ

for ROTA NCF plus 185 up to 315 and ROTA NCF 400



Сегментные кулачки, сырые, KMWB-SM и KMWB-SA
Soft full grip jaws, KMWB-SM and KMWB-SA



Т-гайки, NJ
T-nuts, NJ

Технические данные – Сегментные кулачки

Technical data – Full grip jaws

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	B ₁ [мм]	H [мм]	H ₁ [мм]	L [мм]	D [мм]	a [мм]	b [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA NCF plus 185	KMWB-SM 165	0132700	16MnCr5	12.0	120.0	50.0	50.0	40.0	60.0	160.0	25.0	20.0	M10	4.9
	KMWB-SA 165	0132800	ALU	12.0	120.0	40.0	58.0	48.0	59.5	165.0	25.0	20.0	M10	2.2
ROTA NCF plus 215	KMWB-SM 210	0132701	16MnCr5	14.0	140.0	70.0	60.0	50.0	70.0	200.0	30.0	25.0	M12	8.8
	KMWB-SM 211	0132705	16MnCr5	14.0	140.0	70.0	80.0	70.0	70.0	200.0	30.0	25.0	M12	11.7
	KMWB-SA 210	0132801	ALU	14.0	140.0	50.0	58.0	48.0	72.5	200.0	35.0	25.0	M12	3.3
	KMWB-SA 211	0132805	ALU	14.0	140.0	50.0	80.0	70.0	72.5	200.0	35.0	25.0	M12	4.5
ROTA NCF plus 260	KMWB-SM 250	0132702	16MnCr5	16.0	180.0	100.0	60.0	45.0	80.0	250.0	30.0	30.0	M12	12.0
	KMWB-SM 251	0132706	16MnCr5	16.0	180.0	100.0	80.0	70.0	80.0	250.0	30.0	30.0	M12	18.5
	KMWB-SA 250	0132802	ALU	16.0	180.0	70.0	58.0	43.0	87.5	250.0	40.0	30.0	M12	4.7
	KMWB-SA 251	0132806	ALU	16.0	180.0	70.0	80.0	65.0	87.5	250.0	40.0	30.0	M12	6.6
ROTA NCF plus 315	KMWB-SM 301	0132704	16MnCr5	21.0	240.0	120.0	70.0	55.0	110.0	300.0	45.0	30.0	M16	26.4
	KMWB-SA 301	0132804	ALU	21.0	240.0	80.0	78.0	63.0	117.0	320.0	45.0	30.0	M16	10.9

Технические данные – Т-образные гайки

Technical data – T-nuts

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	S [мм]	S ₁ [мм]	H [мм]	h [мм]	b [мм]	Резьба Thread	Винты Screws	Макс. допуст. момент затяжки Max. adm. tightening torque [Нм]
ROTA NCF plus 185	NJ 62	0146133	12.0		18.5	7.5	20.0	M10	M10x25	50.0
ROTA NCF plus 215	NJ 82	0146131	14.0		20.5	8.5	25.0	M12	M12x30	70.0
ROTA NCF plus 260	NJ 103	0146132	16.0		21.5	8.5	30.0	M12	M12x30	70.0
ROTA NCF plus 315	NJ 124	0146123	21.0		28.0	11.5	30.0	M16	M16x40	150.0
ROTA NCF 400	NJ 152	0146125	24.0	22.0	45.5	16.5	43.0	M20	M20x60	300.0

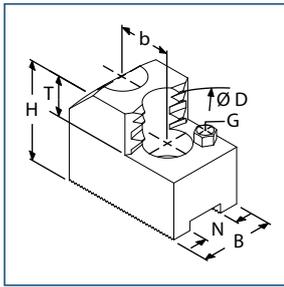
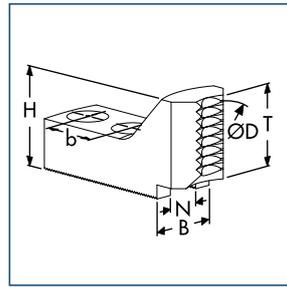
Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 – 613

SCHUNK special and specialized jaws

see page 588 – 613

Зубчатые накладные кулачки с насечкой 60° | Claw Jaws Fine Serration 60°
SZAJ и SZAJ-ST для наружного зажима
 для ROTA NCF plus от 185 до 315 и ROTA NCF 400

SZAJ and SZAJ-ST for O.D.-Clamping
 for ROTA NCF plus 185 up to 315 and ROTA NCF 400

 Зубчатые кулачки, закаленные, SZAJ
 Hard claw jaws, SZAJ

 Зубчатые кулачки, закаленные, SZAJ-ST
 Hard claw jaws, SZAJ-ST

 Упорные болты
 Workpiece stops

Технические данные
Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Диапазон зажима Clamping range [мм]	Макс. вылет кулачков Swing diameter [мм]	N [мм]	B [мм]	H [мм]	T [мм]	G	b [мм]	Компл Set [кг]
ROTA NCF plus 185	SZAJ 16-6	0176100	42 - 75	197	12.0	30.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.2
	SZAJ 16-8	0176102	74 - 108	197	12.0	30.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.1
	SZAJ 16-10	0176104	104 - 137	197	12.0	40.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.2
	SZAJ-ST 16-2	0175501	28 - 57	197	12.0	30.0	40.0	34.0		20.0	1.1
ROTA NCF plus 215	SZAJ 20-1	0138110	48 - 79	226	14.0	35.0	53.0	25.0	M6	25.0	1.9
	SZAJ 20-2	0138112	75 - 107	226	14.0	35.0	53.0	25.0	M6	25.0	1.6
	SZAJ 20-3	0138114	106 - 137	226	14.0	40.0	53.0	25.0	M6	25.0	1.7
	SZAJ 20-4	0138116	136 - 168	226	14.0	40.0	53.0	25.0	M6	25.0	1.6
	SZAJ 20-16	0138143	158 - 190	246	14.0	40.0	53.0	25.0	M6	25.0	1.7
SZAJ-ST 20-2	0175503	29 - 58	230	14.0	35.0	45.0	39.0		25.0	1.8	
	ROTA NCF plus 260	SZAJ 25-1	0138117	52 - 101	278	16.0	40.0	58.0	25.0	M6	30.0
SZAJ 25-2	0138119	93 - 143	278	16.0	40.0	58.0	25.0	M6	30.0	2.3	
SZAJ 25-3	0138121	137 - 187	282	16.0	40.0	58.0	25.0	M6	30.0	2.1	
SZAJ 25-4	0138123	182 - 233	298	16.0	40.0	58.0	25.0	M6	30.0	2.3	
SZAJ 25-15	0138118	217 - 268	330	16.0	40.0	58.0	25.0	M8	30.0	2.8	
SZAJ-ST 25-3	0175508	32 - 79	278	16.0	40.0	50.0	44.0		30.0	2.5	
ROTA NCF plus 315	SZAJ 30-5	0138131	60 - 133	345	21.0	50.0	65.0	25.0	M8	30.0	3.8
	SZAJ 30-6	0138132	120 - 193	359	21.0	50.0	65.0	25.0	M8	30.0	4.1
	SZAJ 30-7	0138133	185 - 259	350	21.0	50.0	65.0	25.0	M8	30.0	3.4
	SZAJ 30-8	0138134	250 - 324	395	21.0	50.0	65.0	25.0	M8	30.0	4.8
	SZAJ-ST 30-3	0175512	46 - 106	329	21.0	50.0	50.0	44.0		30.0	3.4
ROTA NCF 400	SZAJ 38-1	0138135	62 - 162	446	22.0	60.0	85.0	33.0	M8	43.0	10.2
	SZAJ 38-2	0138136	118 - 220	452	22.0	60.0	85.0	33.0	M8	43.0	9.0
	SZAJ 38-3	0138137	178 - 280	452	22.0	60.0	85.0	33.0	M8	43.0	7.5
	SZAJ 38-4	0138138	239 - 341	473	22.0	60.0	85.0	33.0	M8	43.0	7.5
	SZAJ 38-5	0138139	299 - 400	489	22.0	60.0	85.0	33.0	M8	43.0	8.2

ⓘ Зубчатые кулачки для внутреннего зажима, а также упорные болты можно найти в нашем каталоге кулачков

ⓘ SZAJ 16-6 по -10 имеет два ряда зубьев

ⓘ Claw jaws for I.D.-Clamping as well as workpiece stops see our chuck jaws catalog

ⓘ SZAJ 16-6 up to -10 has two rows of teeth

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws

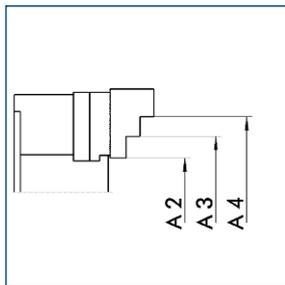
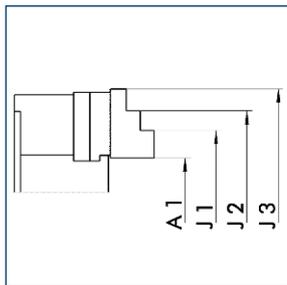
see page 588 - 613

с закал. ступенч. накл. кулачками SHB-J

для ROTA NCF plus от 185 до 315 и ROTA NCF 400

with hard stepped top jaws SHB-J

for ROTA NCF plus 185 up to 315 and ROTA NCF 400


Наружный зажим
O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA NCF plus 185	SHB-J 60	0133100	41 - 98	-	-	178 - 123
ROTA NCF plus 215	SHB-J 80	0133109	43 - 108	38 - 101	100 - 164	214 - 150
ROTA NCF plus 260	SHB-J 100	0133111	48 - 125	54 - 135	140 - 222	255 - 174
ROTA NCF plus 315	SHB-J 126	0133105	40 - 138	66 - 162	158 - 255	347 - 250
ROTA NCF 400	SHB-J 150	0133114	81 - 213	83 - 209	208 - 335	400 - 274

Внутренний зажим
I.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	J1 [мм]	J2 [мм]	J3 [мм]
ROTA NCF plus 185	SHB-J 60	0133100	100 - 156	-	-
ROTA NCF plus 215	SHB-J 80	0133109	108 - 171	158 - 222	218 - 282
ROTA NCF plus 260	SHB-J 100	0133111	135 - 210	168 - 244	251 - 328
ROTA NCF plus 315	SHB-J 126	0133105	116 - 210	206 - 302	297 - 394
ROTA NCF 400	SHB-J 150	0133114	174 - 304	239 - 373	-

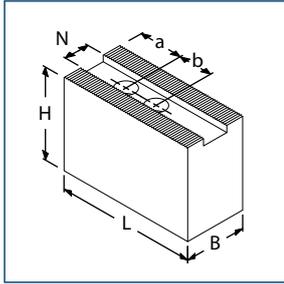
Накладные кулачки с насечкой 90° | Top Jaws Fine Serration 90°

SWB, CWB, SWBL, SWB-AL и SHB

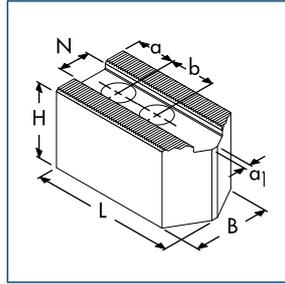
для ROTA NCF plus от 185 до 315 и ROTA NCF 400 и 500

SWB, CWB, SWBL, SWB-AL and SHB

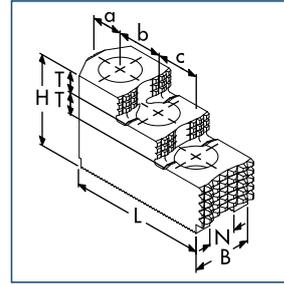
for ROTA NCF plus 185 up to 315 and ROTA NCF 400 and 500



Съёмные кулачки, сырые, SWB, CWB и SWB-AL
Soft top jaws, SWB, CWB and SWB-AL



Съёмные кулачки, сырые, SWBL
Soft top jaws, SWBL



Съёмные кулачки, закаленные, SHB
Hard top jaws, SHB

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	H [мм]	L [мм]	a [мм]	b [мм]	c [мм]	T [мм]	a ₁ [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA NCF plus 185	SWB 165	0120101	16MnCr5	14.0	35.0	60.0	68.0	15.0	20.0				M10	2.5
	SWBL 165	0120152	16MnCr5	14.0	35.0	40.0	80.0	15.0	20.0			4.0	M10	2.1
	SWB-AL 165	0168105	ALU	14.0	35.0	60.0	80.0	15.0	20.0				M10	1.2
	SHB 165	0121101	каленный/hard	14.0	30.0	46.0	78.0	16.0	22.0	22.0	11.0		M10	1.3
ROTA NCF plus 215	SWB 200	0120104	16MnCr5	17.0	40.0	60.0	90.0	25.0	22.0				M12	4.1
	CWB 200	0100006	16MnCr5	17.0	40.0	40.0	90.0	25.0	22.0				M12	2.7
	SWBL 200	0120153	16MnCr5	17.0	35.0	40.0	98.0	15.0	22.0			4.0	M12	2.6
	SWB-AL 200	0168101	ALU	17.0	40.0	60.0	90.0	25.0	22.0				M12	1.5
ROTA NCF plus 260	SHB 210	0121102	каленный/hard	17.0	40.0	49.0	84.0	29.0	19.0	19.0	12.0		M12	2.0
	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	9.4
	CWB 251	0100012	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	95.0	15.0	28.0				M16	5.2
	SWBL 250/21	0120155	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	120.0	20.0	28.0			4.0	M16	5.6
ROTA NCF plus 315	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	3.0
	SHB 250	0121105	каленный/hard	21.0	50.0	58.0	103.5	34.0	25.0	25.0	14.0		M16	3.5
	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	9.4
	CWB 251	0100012	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	95.0	15.0	28.0				M16	5.2
ROTA NCF 400	SWBL 315	0120156	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	140.0	30.0	28.0			4.0	M16	6.5
	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	3.0
	SHB 315	0121111	каленный/hard	21.0	50.0	58.0	128.0	46.0	30.0	30.0	14.0		M16	4.6
	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0				M20	18.3
ROTA NCF 500	CWB 400	0100008	16MnCr5	25.5	60.0	80.0	140.0	30.0	35.0				M20	12.6
	SWB-AL 400	0168103	ALU	25.5	60.0	100.0	155.0	30.0	35.0				M20	6.4
	SHB 400	0121107	каленный/hard	25.5	60.0	75.0	140.0	53.0	31.0	31.0	18.0		M20	8.0
	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0				M20	18.3
ROTA NCF 500	CWB 400	0100008	16MnCr5	25.5	60.0	80.0	140.0	30.0	35.0				M20	12.6
	SWB-AL 400	0168103	ALU	25.5	60.0	100.0	155.0	30.0	35.0				M20	6.4
	SHB 400	0121107	каленный/hard	25.5	60.0	75.0	140.0	53.0	31.0	31.0	18.0		M20	8.0

Специальные кулачки SCHUNK

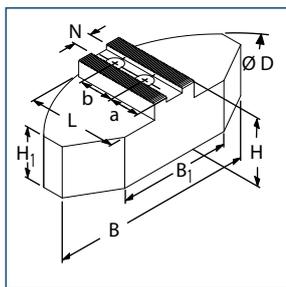
см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws

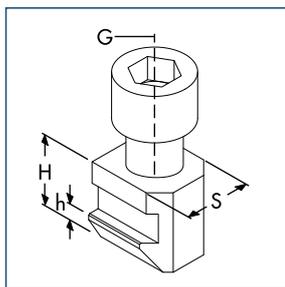
see page 588 - 613

SWB-SM, SWB-SA, NKA, NKS, NK и NS для ROTA NCF plus от 185 до 315 и ROTA NCF 400 и 500

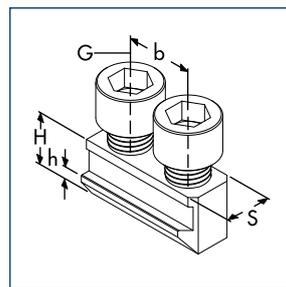
SWB-SM, SWB-SA, NKA, NKS, NK and NS for ROTA NCF plus 185 up to 315 and ROTA NCF 400 and 500



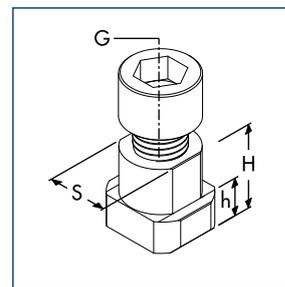
Сегментные кулачки, сырые, SWB-SM и SWB-SA
Soft full grip jaws, SWB-SM and SWB-SA



Т-гайки, NKS
T-nuts, NKS



Т-гайки, NKA
T-nuts, NKA



Т-гайки, NS
T-nuts, NS

Технические данные – Сегментные кулачки

Technical data – Full grip jaws

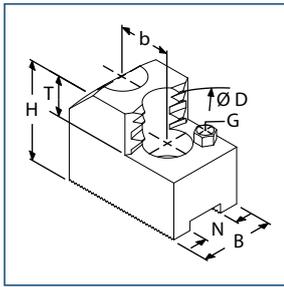
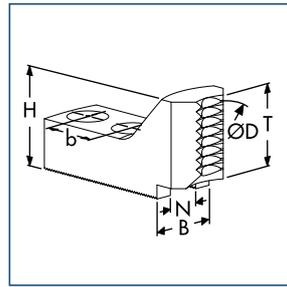
Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N	B	B ₁	H	H ₁	L	D	a	b	Винты Screws	Компл Set
				[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]
ROTA NCF plus 185	SWB-SM 165	0169099	16MnCr5	14.0	120.0	40.0	60.0	50.0	60.0	160.0	25.0	20.0	M10	5.6
	SWB-SA 165	0170099	ALU	14.0	120.0	40.0	58.0	48.0	59.5	165.0	25.0	20.0	M10	1.9
ROTA NCF plus 215	SWB-SM 200	0169101	16MnCr5	17.0	140.0	64.0	60.0	50.0	70.0	200.0	35.0	22.0	M12	8.6
	SWB-SM 201	0169106	16MnCr5	17.0	140.0	64.0	75.0	65.0	70.0	200.0	35.0	22.0	M12	10.8
	SWB-SA 200	0170101	ALU	17.0	140.0	50.0	58.0	48.0	72.5	200.0	35.0	22.0	M12	3.4
	SWB-SA 201	0170106	ALU	17.0	140.0	50.0	75.0	65.0	72.5	200.0	35.0	22.0	M12	4.2
ROTA NCF plus 260	SWB-SM 250/21	0169103	16MnCr5	21.0	180.0	104.0	70.0	55.0	80.0	250.0	30.0	28.0	M16	14.0
	SWB-SM 251	0169107	16MnCr5	21.0	180.0	104.0	100.0	85.0	80.0	250.0	30.0	28.0	M16	21.7
	SWB-SA 250/21	0170103	ALU	21.0	180.0	70.0	78.0	63.0	87.5	250.0	40.0	28.0	M16	7.3
	SWB-SA 251	0170107	ALU	21.0	180.0	70.0	100.0	85.0	87.5	250.0	40.0	28.0	M16	8.3
ROTA NCF plus 315	SWB-SM 315	0169104	16MnCr5	21.0	240.0	120.0	70.0	55.0	110.0	320.0	60.0	28.0	M16	26.6
	SWB-SA 315	0170104	ALU	21.0	240.0	80.0	78.0	63.0	117.0	320.0	70.0	28.0	M16	12.0
ROTA NCF 400	SWB-SM 400	0169105	16MnCr5	25.5	330.0	150.0	85.0	55.0	155.0	440.0	85.0	35.0	M20	55.2
	SWB-SA 400	0170105	ALU	25.5	330.0	150.0	98.0	68.0	160.0	440.0	85.0	35.0	M20	26.2
ROTA NCF 500	SWB-SM 400	0169105	16MnCr5	25.5	330.0	150.0	85.0	55.0	155.0	440.0	85.0	35.0	M20	55.2
	SWB-SA 400	0170105	ALU	25.5	330.0	150.0	98.0	68.0	160.0	440.0	85.0	35.0	M20	26.2

Технические данные – Т-образные гайки

Technical data – T-nuts

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	S	S ₁	H	h	b	Резьба Thread	Винты Screws	Макс. допуст. момент затяжки Max. adm. tightening torque
			[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[Нм]
ROTA NCF plus 185	NKA 1	0145103	14.0		18.5	6.5	20.0	M10	M10x25	50.0
	NKS 1	0143104	14.0		18.5	6.5		M10	M10x25	50.0
ROTA NCF plus 215	NKA 2	0145104	17.0		20.5	7.5	22.0	M12	M12x25	70.0
	NKS 2	0143106	17.0		20.5	7.5		M12	M12x25	70.0
ROTA NCF plus 260	NKA 3	0145105	21.0		26.5	10.0	28.0	M16	M16x35	150.0
	NKS 3	0143107	21.0		26.5	10.0		M16	M16x35	150.0
ROTA NCF plus 315	NKA 3	0145105	21.0		26.5	10.0	28.0	M16	M16x35	150.0
	NKS 3	0143107	21.0		26.5	10.0		M16	M16x35	150.0
ROTA NCF 400	NK 200	0145102	25.5		29.0	11.0	35.0	M20	M20x40	220.0
	NS 200	0140103	25.5		29.0	11.0		M20	M20x40	220.0
ROTA NCF 500	NK 200	0145102	25.5		29.0	11.0	35.0	M20	M20x40	220.0
	NS 200	0140103	25.5		29.0	11.0		M20	M20x40	220.0

Зубчатые кулачки с насечкой 90° | Claw Jaws Fine Serration 90°
SAZ и SAZ-ST для наружного зажима
 для ROTA NCF plus от 185 до 315 и ROTA NCF 400 и 500

SAZ and SAZ-ST for O.D.-Clamping
 for ROTA NCF plus 185 up to 315 and ROTA NCF 400 and 500

 Зубчатые кулачки, закаленные, SAZ
 Hard claw jaws, SAZ

 Зубчатые кулачки, закаленные, SAZ-ST
 Hard claw jaws, SAZ-ST

 Упорные болты
 Workpiece stops

Технические данные
Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Диапазон зажима Clamping range [мм]	Макс. вылет кулачков Swing diameter [мм]	N [мм]	B [мм]	H [мм]	T [мм]	G	b [мм]	Компл. Set [кг]
ROTA NCF plus 185	SAZ 17-1	0122260	41 - 74	197	14.0	30.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.2
	SAZ 17-2	0122261	63 - 97	199	14.0	30.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.0
	SAZ 17-3	0122262	90 - 124	200	14.0	30.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.0
	SAZ 17-4	0122263	115 - 150	208	14.0	35.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.2
ROTA NCF plus 215	SAZ-ST 17-1	0175113	26 - 52	195	14.0	30.0	40.0	30.0		20.0	1.0
	SAZ 20-14	0138195	40 - 76	225	17.0	35.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.8
	SAZ 20-15	0138196	67 - 104	225	17.0	35.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.5
	SAZ 20-16	0138197	95 - 133	224	17.0	40.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.5
	SAZ 20-17	0138198	124 - 161	228	17.0	40.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.6
ROTA NCF plus 260	SAZ 20-18	0138199	154 - 192	252	17.0	40.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.8
	SAZ-ST 20-1	0175101	26 - 63	225	17.0	35.0	45.0	35.0		22.0	1.5
	SAZ 25-37	0138180	63 - 104	272	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	3.3
	SAZ 25-38	0138181	102 - 144	272	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	2.9
	SAZ 25-39	0138182	152 - 193	274	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	2.7
ROTA NCF plus 315	SAZ 25-40	0138183	199 - 240	311	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	3.2
	SAZ-ST 25-2	0175103	32 - 73	274	21.0	45.0	50.0	40.0		28.0	2.7
	SAZ 31-10	0138184	60 - 135	336	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	3.4
	SAZ 31-11	0138185	118 - 192	349	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	3.4
	SAZ 31-12	0138186	184 - 258	335	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	3.2
ROTA NCF 400	SAZ 31-13	0138187	248 - 322	395	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	4.5
	SAZ-ST 31-1	0175104	33 - 96	337	21.0	45.0	50.0	40.0		28.0	3.3
	SAZ 40-11	0138300	70 - 171	436	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0
	SAZ 40-13	0138302	145 - 246	472	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0
	SAZ 40-14	0138303	229 - 315	452	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0
ROTA NCF 500	SAZ 40-15	0138304	299 - 400	493	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	9.3
	SAZ-ST 40-1	0175105	30 - 100	438	25.5	60.0	55.0	45.0		35.0	8.0
	SAZ 40-12	0138301	103 - 239	581	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	11.5
	SAZ 40-13	0138302	202 - 339	565	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0
	SAZ 40-14	0138303	286 - 423	545	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0
ROTA NCF 500	SAZ 40-15	0138304	357 - 494	586	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	9.3
	SAZ 40-16	0138305	436 - 500	641	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	11.0
	SAZ-ST 40-1	0175105	69 - 160	500	25.5	60.0	55.0	45.0		35.0	8.0

① Зубчатые кулачки для внутреннего зажима, а также упорные болты можно найти в нашем каталоге кулачков

① SAZ 17-1 по -4 имеет два ряда зубьев

Специальные кулачки SCHUNK см. стр. 588 - 613

① Claw jaws for I.D.-Clamping as well as workpiece stops see our chuck jaws catalog

① SAZ 17-1 up to -4 has two rows of teeth

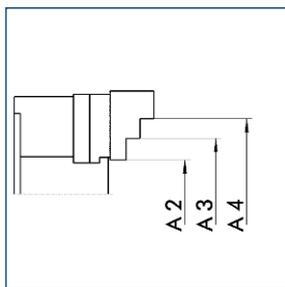
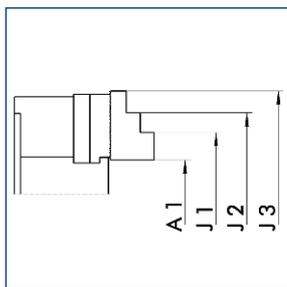
SCHUNK special and specialized jaws see page 588 - 613

с закал. ступенч. накл. кулачками SHB-J

для ROTA NCF plus от 185 до 315 и NCF 400 и 500

with hard stepped top jaws SHB

for ROTA NCF plus 185 up to 315 and ROTA NCF 400 and 500


Наружный зажим
O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA NCF plus 185	SHB 165	0121101	27 - 81	25 - 88	75 - 138	182 - 118
ROTA NCF plus 215	SHB 210	0121102	34 - 99	54 - 118	104 - 168	215 - 150
ROTA NCF plus 260	SHB 250	0121105	45 - 120	63 - 137	145 - 220	293 - 218
ROTA NCF plus 315	SHB 315	0121111	41 - 138	69 - 168	161 - 261	353 - 253
ROTA NCF 400	SHB 400	0121107	60 - 110	100 - 195	205 - 300	405 - 310
ROTA NCF 500	SHB 400	0121107	100 - 163	160 - 315	260 - 415	520 - 360

Внутренний зажим
I.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	J1 [мм]	J2 [мм]	J3 [мм]
ROTA NCF plus 185	SHB 165	0121101	93 - 146	137 - 190	188 - 241
ROTA NCF plus 215	SHB 210	0121102	110 - 174	156 - 220	204 - 269
ROTA NCF plus 260	SHB 250	0121105	101 - 172	172 - 245	251 - 326
ROTA NCF plus 315	SHB 315	0121111	116 - 210	205 - 302	296 - 394
ROTA NCF 400	SHB 400	0121107	115 - 215	225 - 350	330 - 425
ROTA NCF 500	SHB 400	0121107	165 - 310	270 - 415	375 - 520

Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием

ROTA NC *plus*

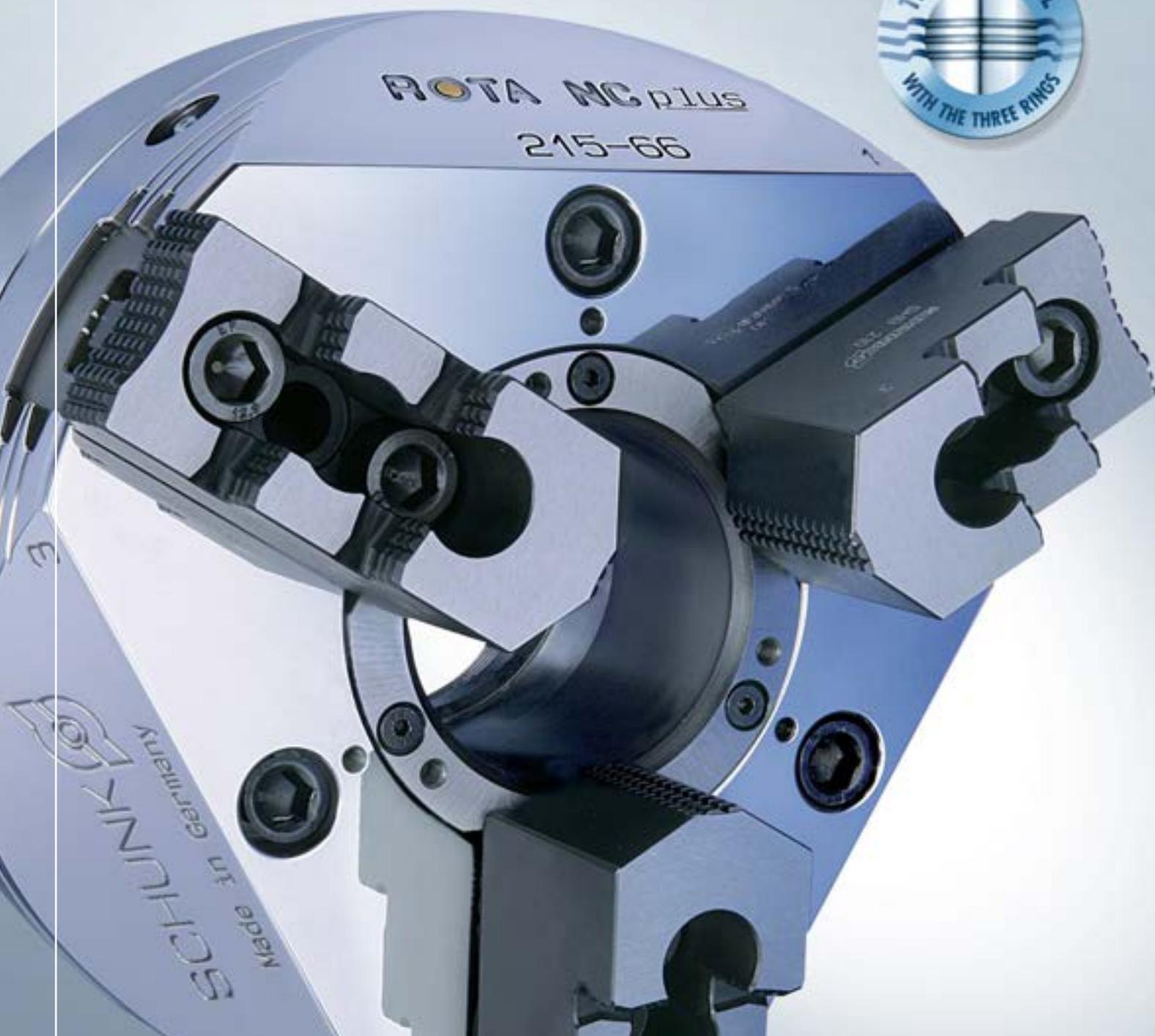
Новый механизированный патрон разработан специально для эксплуатации на современных токарных станках в соответствии с высочайшими требованиями. Направляющая для базовых кулачков, выполненная в виде зубчатого зацепления, обеспечивает высочайший показатель жесткости и точности. Герметичная система защитных втулок делает патрон универсальным в самых различных областях.

Новая система смазки увеличивает время между профилактическими осмотрами токарного патрона, а также, оставляет неизменным на долгое время зажимное усилие и точность повторного зажима.

ROTA NC *plus*

The power chuck was developed to meet the highest demands on modern lathes. The serrated jaw guidance ensures the highest stiffness and precision due to appropriate guiding characteristics. The modular sealed center sleeve system increases flexibility for the most various applications in everyday life.

Due to the newly developed lubrication system the service intervals of the chuck are extended. Repeatability and clamping force are also improved in the long term.





Преимущества

- Система защитных втулок модульного типа
- Очень большое отверстие патрона
- Оптимизированная система смазки
- Базовые кулачки с двойной направляющей
- Прецизионные механизированные патроны клинового типа для высочайших требований к качеству
- Высокая точность кругового и поперечного хода обеспечена за счет двойной направляющей
- Небольшой вес патрона
- Высокое число оборотов без существенного уменьшения усилия зажима
- Со всех сторон закаленные и отшлифованные функциональные детали

Your advantages

- Modular center sleeve system
- Very large through-hole
- Optimized greasing system
- Base jaws with double guidance
- Precision wedge hook power chuck for optimum quality requirements
- Optimum run-out and face play accuracy due to double guided chuck piston
- Low chuck weight
- Very high RPM without essential clamping force reduction
- All sides of the functional parts are ground and hardened

Ваша выгода

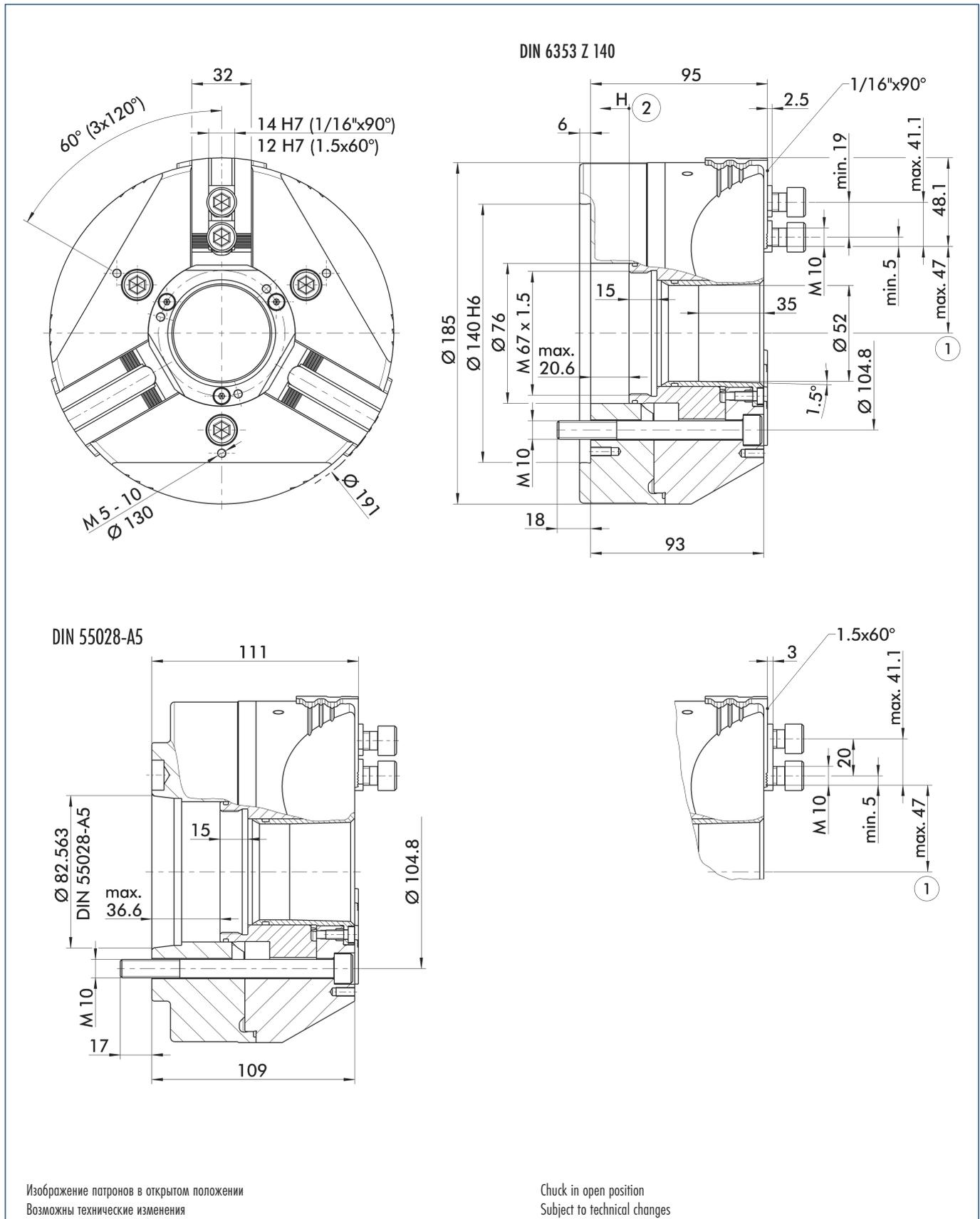
- ▶ Заменяемая защитная втулка (спереди!), имеются четыре дополнительных стандартных защитных втулки
- ▶ Возможна обработка самых больших диаметров заготовок
- ▶ Техобслуживание проводится гораздо реже
- ▶ Для высокой точности и продолжительного срока службы
- ▶ Для блестящих результатов обработки
- ▶ Для блестящих результатов обработки
- ▶ Более быстрые процессы ускорения и торможения для снижения длительности цикла
- ▶ Оптимальное использование производительности патрона, благодаря чему обеспечивается высокая рентабельность
- ▶ Высокая точность радиального биения и повтора операций

Your benefits

- ▶ Exchangeable center sleeve (from front side!), four additional standard sleeves available
- ▶ Enables machining of large raw material diameters
- ▶ Less maintenance cycle
- ▶ For highest precision and very long life time
- ▶ For excellent machining processes
- ▶ For excellent machining processes
- ▶ Fast acceleration and deceleration operations shorten the cycle times
- ▶ Optimum utilization of the lathe chuck performance due to high economic efficiency
- ▶ High run-out and repeat accuracy

	Стр./Page	Макс.прив.усилие Max. actuating force	Макс.зажим.усилие Max. clamping force	Макс.част.вращ. Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Ход поршня (H) Piston stroke (H)	Отверстие Through-hole
		[кН]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[мм]
ROTA NC plus 185	212	30	72.0	5000	5.3	20	52
ROTA NC plus 215	214	42	100.0	5000	5.3	20	66
ROTA NC plus 260	216	58	140.0	4000	5.3	20	86
ROTA NC plus 315	218	70	160.0	3500	5.3	20	104
ROTA NC 400	220	77	187.5	2500	8.0	30	120
ROTA NC 500	222	92	200.0	2000	8.0	30	160
ROTA NC 630	224	122	260.0	1800	11.2	42	180
ROTA NC 800	226	120	370.0	1200	11.2	42	230
ROTA NC 1000	228	180	410.0	700	16.0	50	350

Механизированные патроны со сквозным отверстием



- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/ кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z140	0852100	1/16" x 90°	30.0	72.0	5000	5.3	20.0	0.068	14.0
DIN 55028	A5	0852101	1/16" x 90°	30.0	72.0	5000	5.3	20.0	0.072	16.0
DIN 6353	Z140	0852104	1.5 мм x 60°	30.0	72.0	5000	5.3	20.0	0.068	14.0
DIN 55028	A5	0852105	1.5 мм x 60°	30.0	72.0	5000	5.3	20.0	0.072	16.0

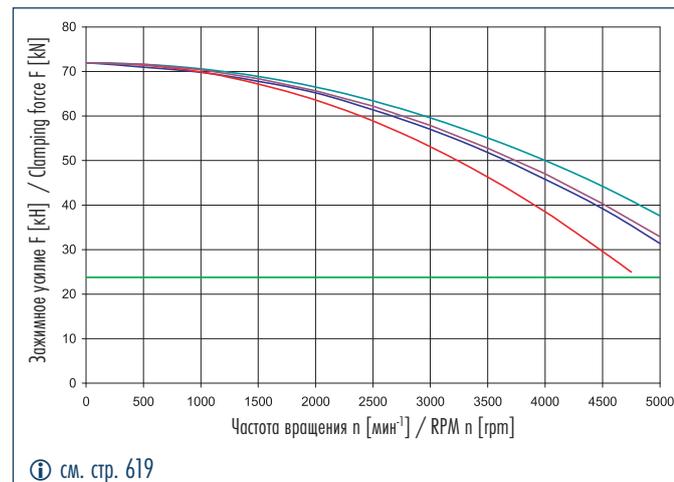
Комплект поставки

Патрон, T-образные гайки с винтами, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

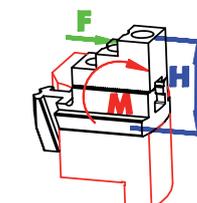


Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHB 165  1.3 кг
- SWB 165  2.5 кг
- SHB-J 60  0.8 кг
- KM-WB 66  1.4 кг

① see page 619

**Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance**



M_{max.} = 1469 Нм

① см. стр. 620
① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 237/241

Clamping ranges

① see page 237/241



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 234

Standard chuck jaws
see page 234



Φ ланцы
см. стр. 546

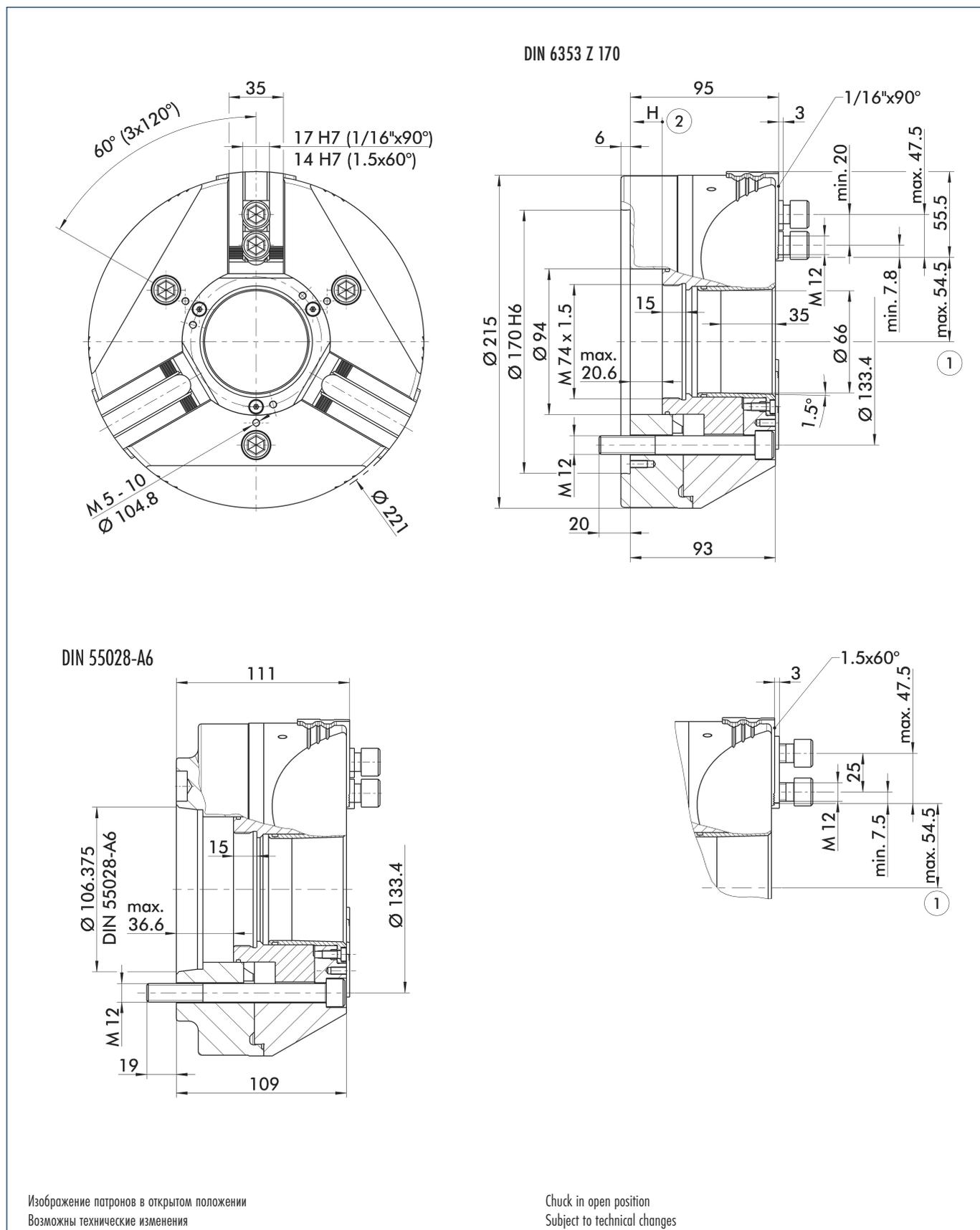
Adapter plates
see page 546



Центральные втулки
см. стр. 230

Center sleeves
see page 230

Механизированные патроны со сквозным отверстием



- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/ кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z170	0852110	1/16" x 90°	42.0	100.0	5000	5.3	20.0	0.12	19.0
DIN 55028	A6	0852111	1/16" x 90°	42.0	100.0	5000	5.3	20.0	0.125	21.0
DIN 6353	Z170	0852114	1.5 мм x 60°	42.0	100.0	5000	5.3	20.0	0.12	19.0
DIN 55028	A6	0852115	1.5 мм x 60°	42.0	100.0	5000	5.3	20.0	0.125	21.0

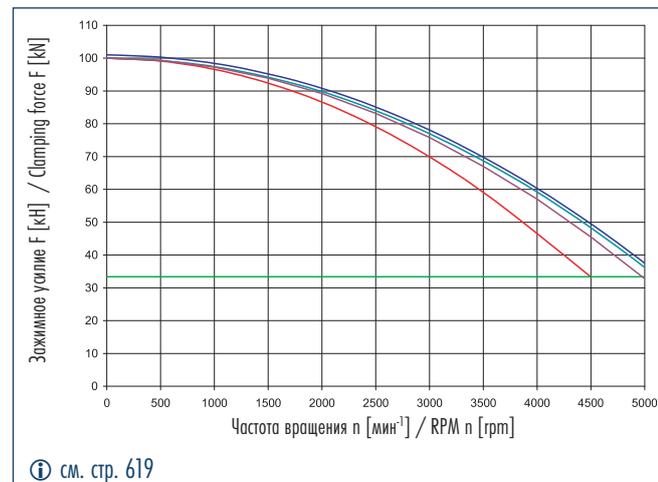
Комплект поставки

Патрон, T-образные гайки с винтами, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts and operating manual

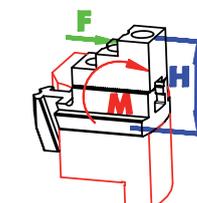
Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
 - SHB 210  2.0 кг
 - SWB 200  4.1 кг
 - SHB-J 80  1.85 кг
 - KM-WB 88  2.7 кг
- ① see page 619

**Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance**



M_{max.} = 2140 Нм

① см. стр. 620
① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 237/241

Clamping ranges

① see page 237/241



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплектующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 234

Standard chuck jaws
see page 234



Φ ланцы
см. стр. 546

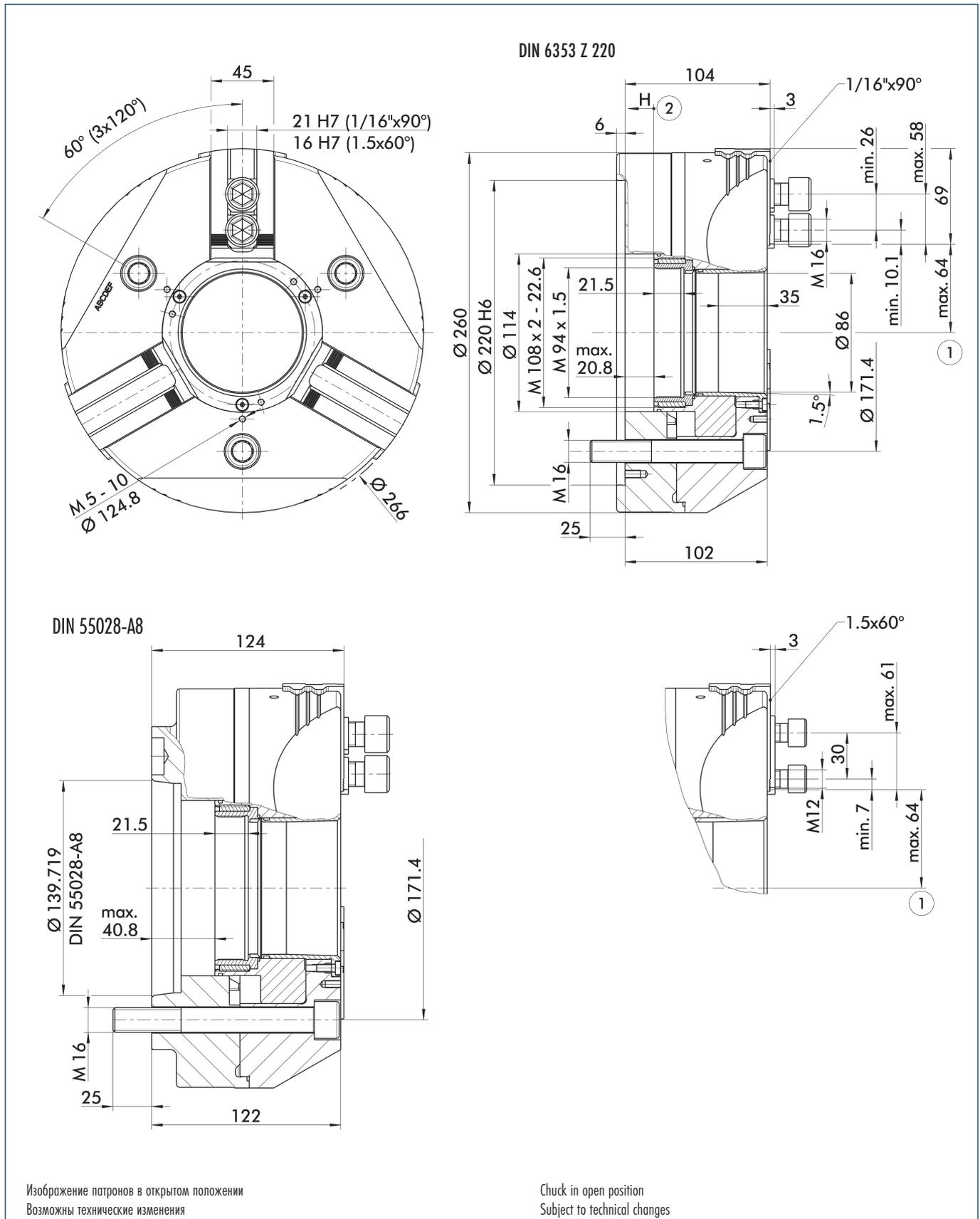
Adapter plates
see page 546



Центральные втулки
см. стр. 230

Center sleeves
see page 230

Механизированные патроны со сквозным отверстием



- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/ кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z220	0852120	1/16" x 90°	58.0	140.0	4000	5.3	20.0	0.288	30.0
DIN 55028	A8	0852121	1/16" x 90°	58.0	140.0	4000	5.3	20.0	0.31	35.0
DIN 6353	Z220	0852124	1.5 мм x 60°	58.0	140.0	4000	5.3	20.0	0.288	30.0
DIN 55028	A8	0852125	1.5 мм x 60°	58.0	140.0	4000	5.3	20.0	0.31	35.0

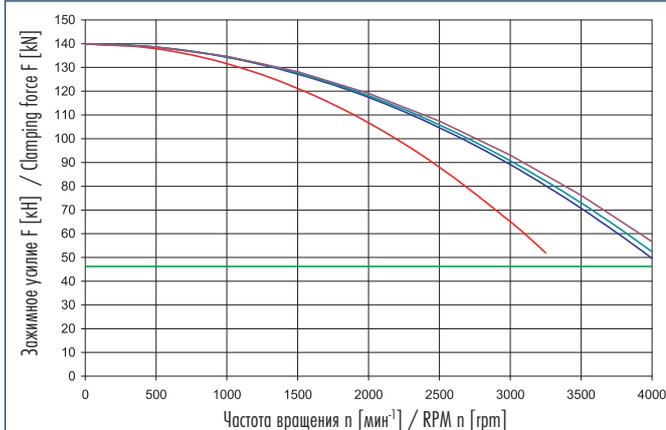
Комплект поставки

Патрон, сухари с винтами, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



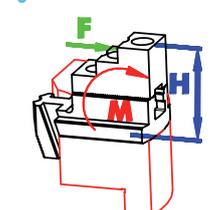
см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHB 250 3.5 кг
- SWB 250 9.4 кг
- SHB-J 100 2.75 кг
- KM-WB 110 3.8 кг

see page 619

Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance



M_{max.} = 3556 Нм

см. стр. 620
see page 620

Диапазоны зажима

см. стр. 237/241

Clamping ranges

see page 237/241



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 234

Standard chuck jaws
see page 234



Φ ланцы
см. стр. 546

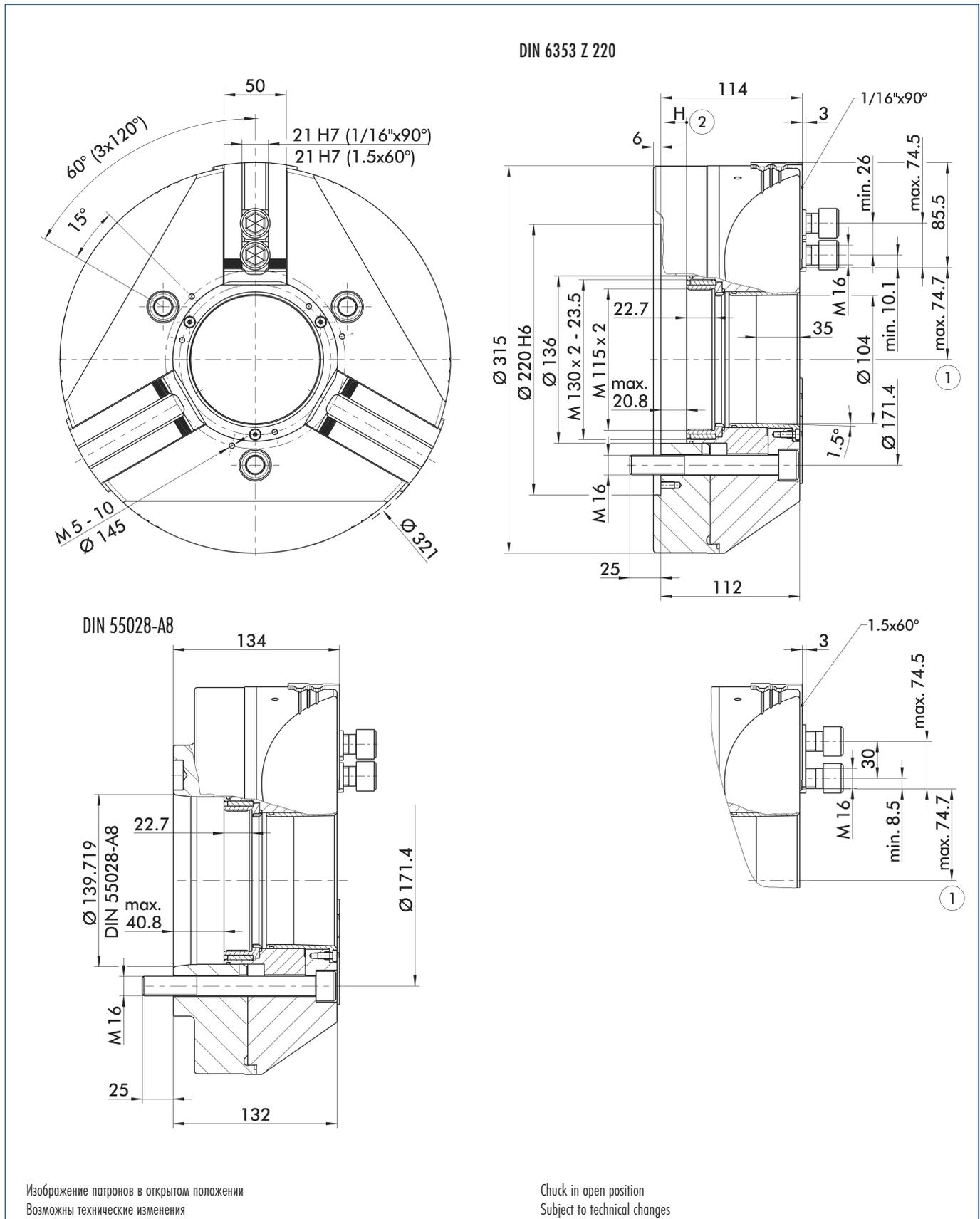
Adapter plates
see page 546



Центральные втулки
см. стр. 230

Center sleeves
see page 230

Механизированные патроны со сквозным отверстием



Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/ кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z220	0852130	1/16" x 90°	70.0	160.0	3500	5.3	20.0	0.622	47.0
DIN 55028	A8	0852131	1/16" x 90°	70.0	160.0	3500	5.3	20.0	0.635	51.0
DIN 6353	Z220	0852134	1.5 мм x 60°	70.0	160.0	3500	5.3	20.0	0.622	47.0
DIN 55028	A8	0852135	1.5 мм x 60°	70.0	160.0	3500	5.3	20.0	0.635	51.0

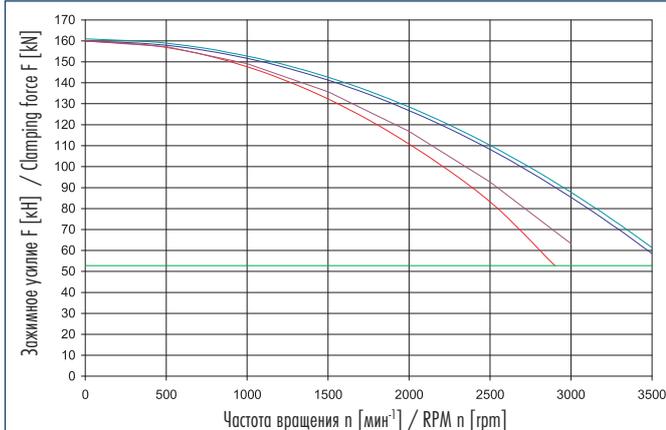
Комплект поставки

Патрон, сухари с винтами, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



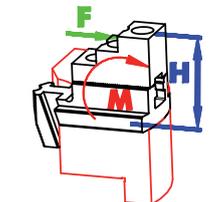
см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHB 250  3.5 кг
- SWB 250  9.4 кг
- SHB-J 126  3.3 кг
- KM-WB 126  7.8 кг

see page 619

**Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance**



M_{макс.} = 4171 Нм

см. стр. 620
see page 620

Диапазоны зажима

см. стр. 237/241

Clamping ranges

see page 237/241

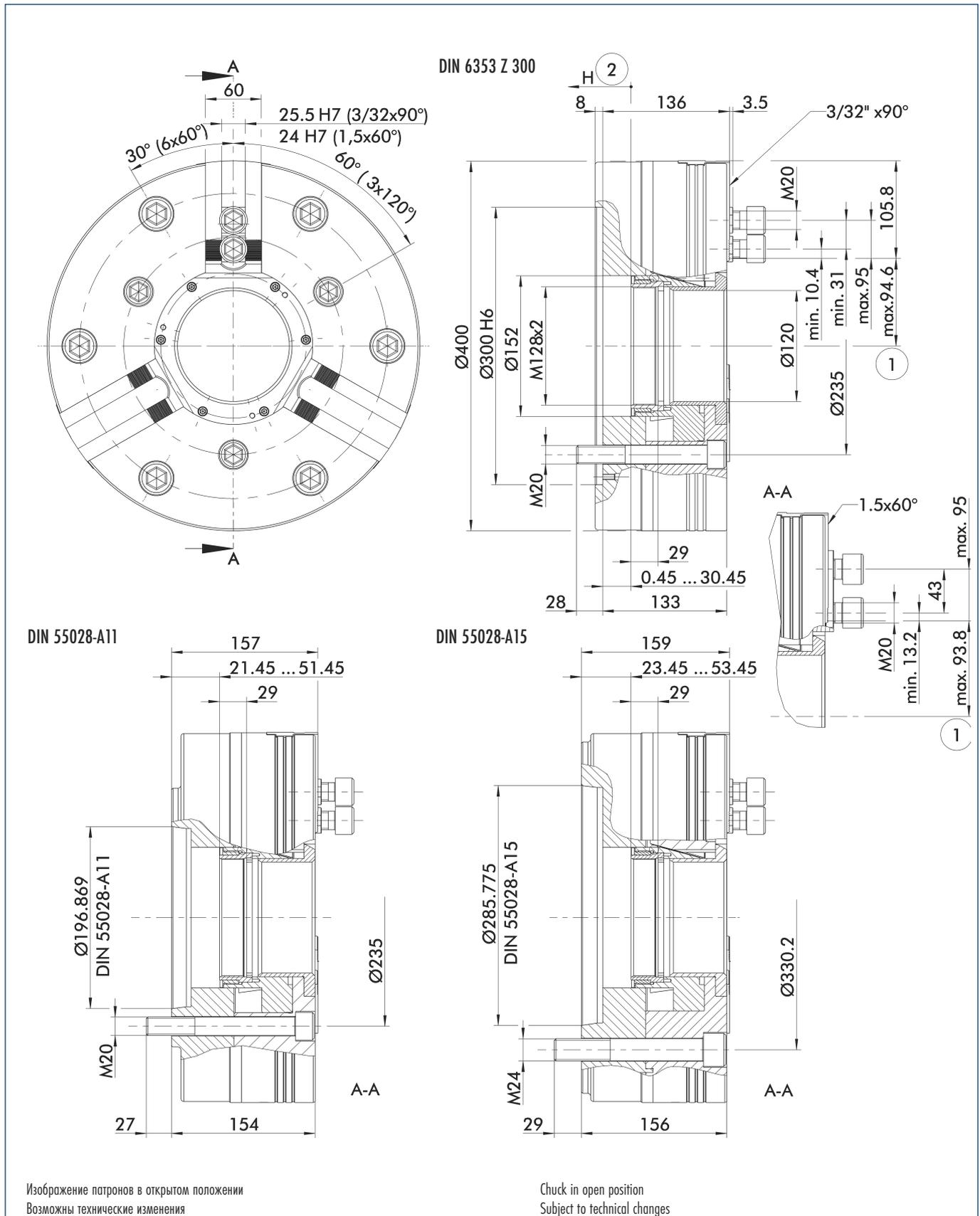
Спец.консист.смазка
см. р. «Комплектующие»
Special grease
see chapter accessories

Стандартные кулачки
см. стр. 234
Standard chuck jaws
see page 234

Φ ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546

Центральные втулки
см. стр. 230
Center sleeves
see page 230

Механизированные патроны со сквозным отверстием



- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/ кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z300	0852040	3/32" x 90°	77.0	187.5	2500	8.0	30.0	2.6	117.0
DIN 55028	A11	0852041	3/32" x 90°	77.0	187.5	2500	8.0	30.0	2.6	117.0
DIN 6353	Z300	0852043	1.5 мм x 60°	77.0	187.5	2500	8.0	30.0	2.6	117.0
DIN 55028	A11	0852044	1.5 мм x 60°	77.0	187.5	2500	8.0	30.0	2.6	117.0

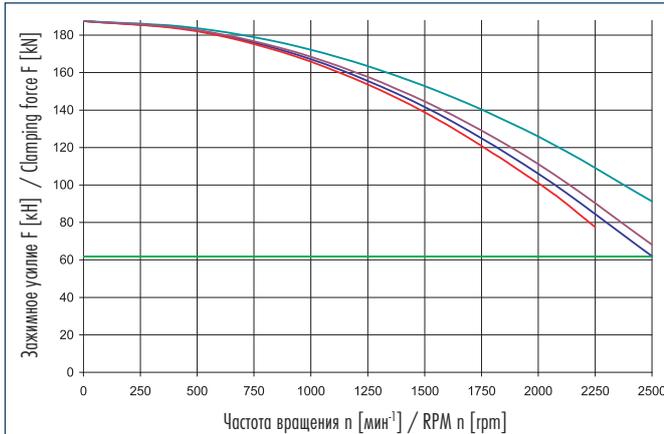
Комплект поставки

Патрон, сухари с винтами, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



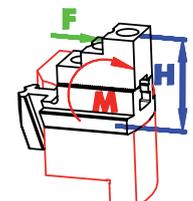
① см. стр. 619

Clamping force-RPM diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		8.0 кг
■ SWB 400		18.3 кг
■ SHB-J 150		9.0 кг
■ KM-WB 153		16.1 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{max.}} = 6607 \text{ Нм}$

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 237/241

Clamping ranges

① see page 237/241



Центральные втулки

см. стр. 230

Center sleeves
see page 230



Стандартные кулачки

см. стр. 234

Standard chuck jaws
see page 234



Φ ланцы

см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



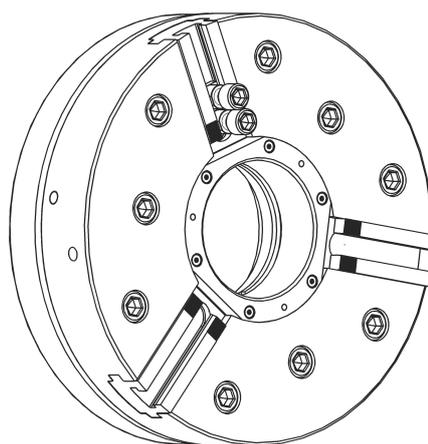
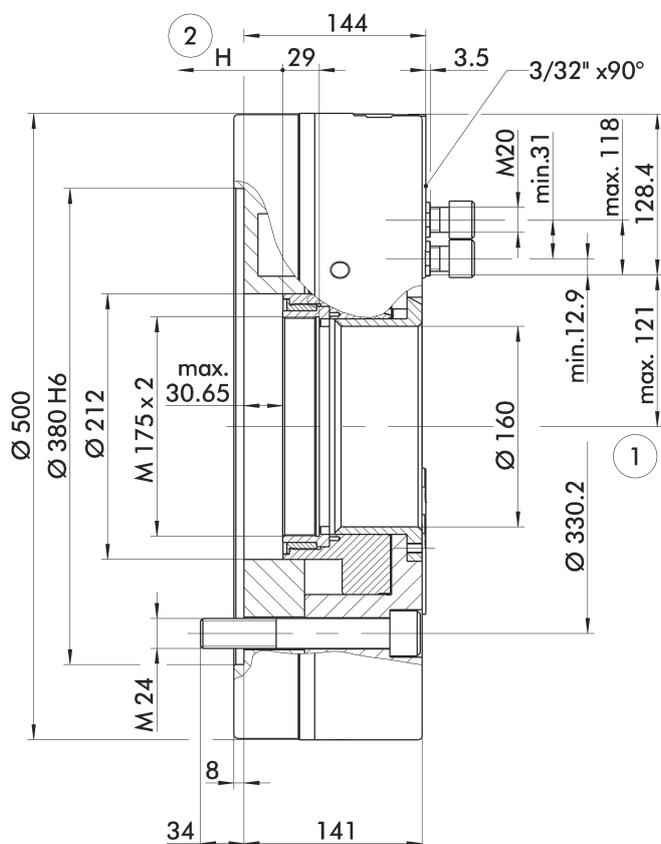
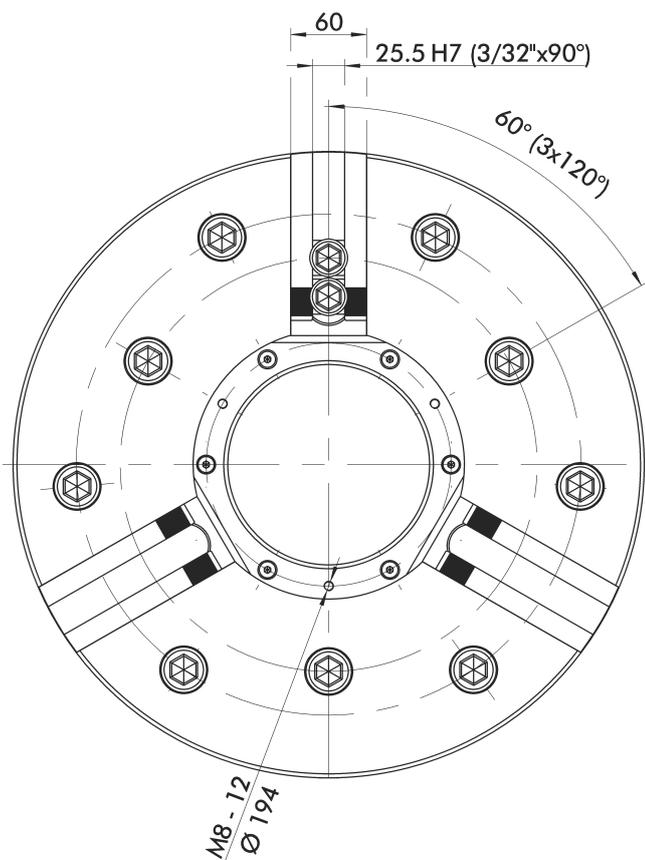
Устройство измере- ния силы зажима

см. р. «Комплекующие»

Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные патроны со сквозным отверстием

DIN 6353 Z 380



Изображение патронов в открытом положении
Возможны технические изменения

Chuck in open position
Subject to technical changes

- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/ кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z380	0852050	3/32" x 90°	75.0	200.0	2000	8.0	30.0	6.1	180.0

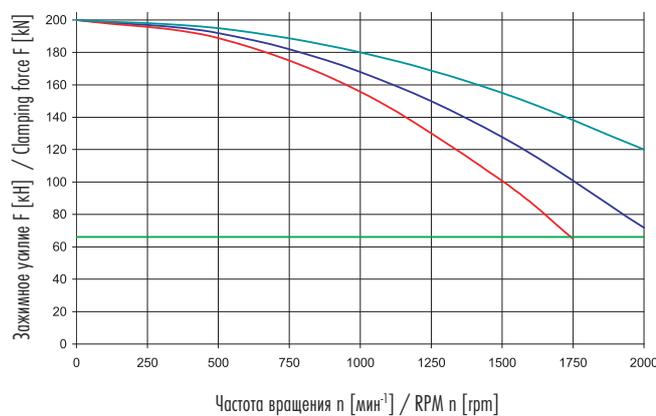
Комплект поставки

Патрон, сухари с винтами, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



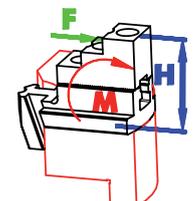
① см. стр. 619

Clamping force-RPM diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		8.0 кг
■ SWB 400		18.3 кг
■ SWB-AL 400		6.4 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{макс.}} = 7133 \text{ Нм}$

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 237/241

Clamping ranges

① see page 237/241



Центральные втулки

см. стр. 230

Center sleeves
see page 230



Стандартные кулачки

см. стр. 234

Standard chuck jaws
see page 234



Φ ланцы

см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



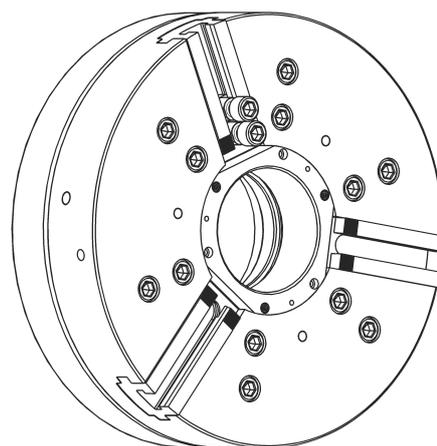
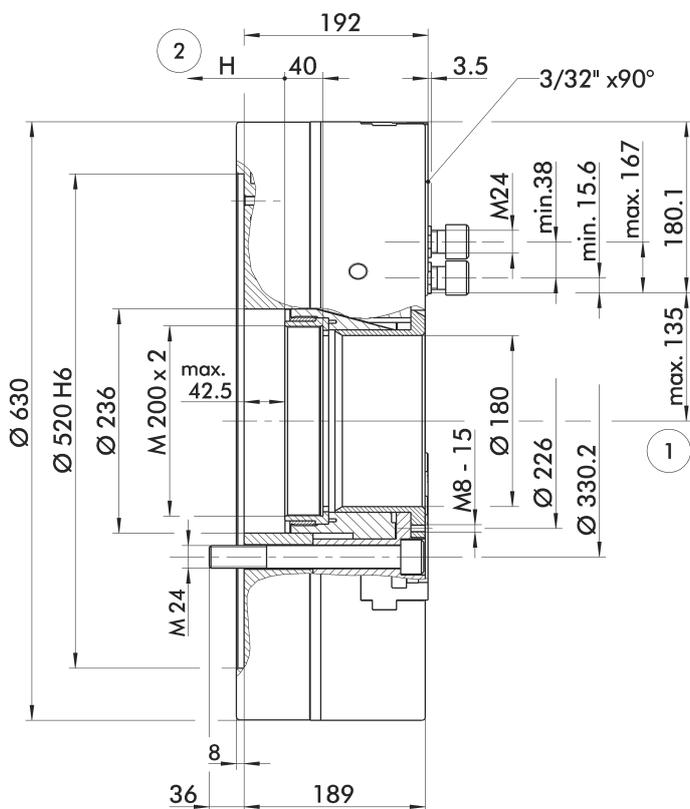
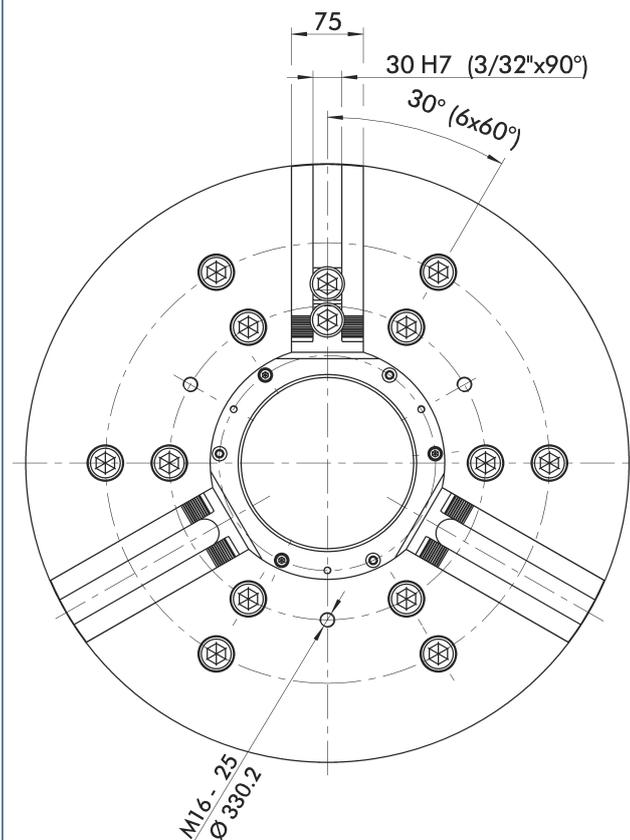
Устройство измере- ния силы зажима

см. р. «Комплекующие»

Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные патроны со сквозным отверстием

DIN 6353 Z 520



Изображение патронов в открытом положении
Возможны технические изменения

Chuck in open position
Subject to technical changes

- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/ кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z520	0852060	3/32" x 90°	122.0	300.0	1800	11.2	42.0	19.8	365.0

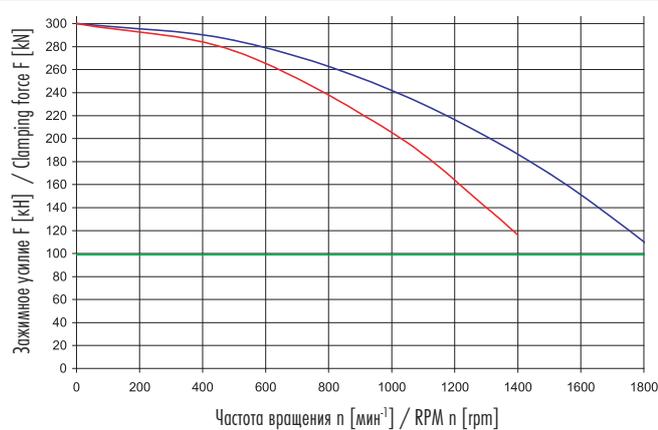
Комплект поставки

Патрон, сухари с винтами, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



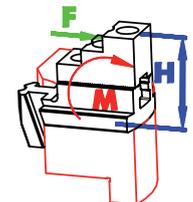
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SP-HB 630		16.2 кг
■ SP-WB 630		32.9 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{макс.}} = 11137 \text{ Нм}$

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 237/241

Clamping ranges

① see page 237/241



**Центральные
втулки**
см. стр. 230
Center sleeves
see page 230



Стандартные кулачки
см. стр. 234
Standard chuck jaws
see page 234

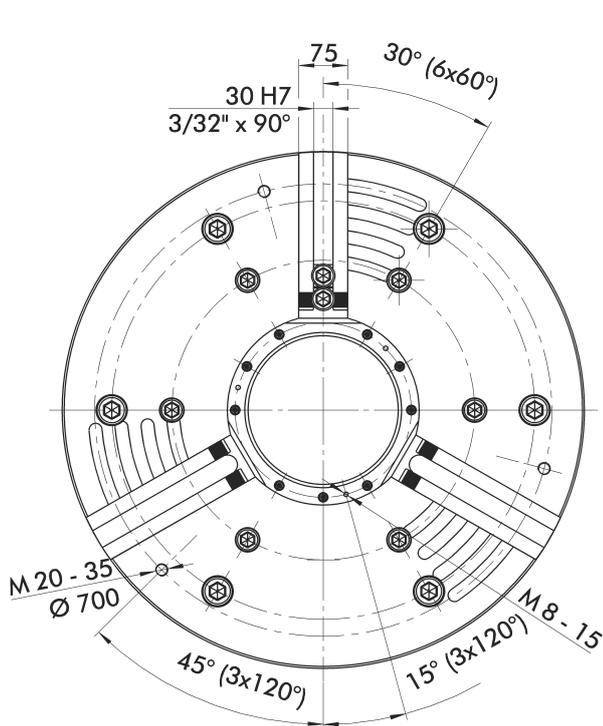


Φ ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546

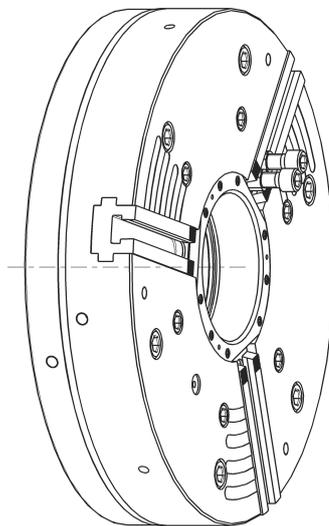
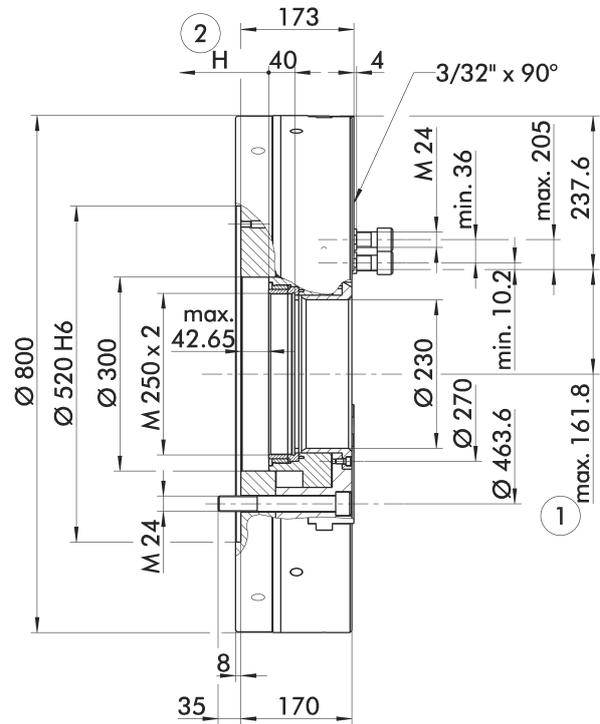


**Устройство измере-
ния силы зажима**
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные патроны со сквозным отверстием



DIN 6353 Z 520



Изображение патронов в открытом положении
Возможны технические изменения

Chuck in open position
Subject to technical changes

- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/ кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z520	0852070	3/32" x 90°	120.0	370.0	1200	11.2	42.0	51.0	575.0

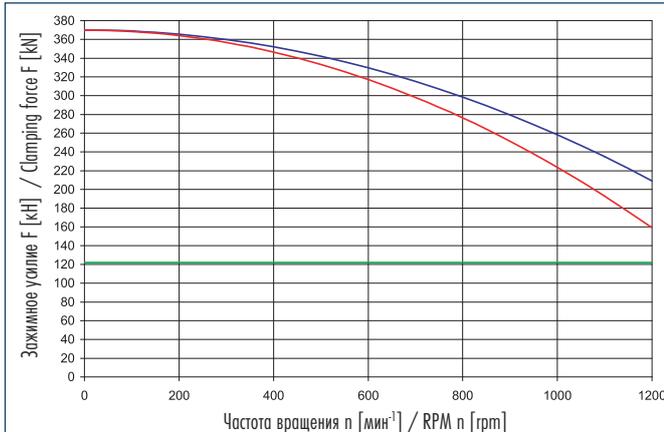
Комплект поставки

Патрон, сухари с винтами, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



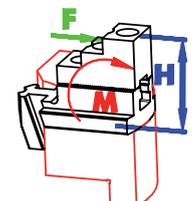
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SP-HB 630		16.2 кг
■ SP-WB 630		32.9 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{max.}} = 15848 \text{ Нм}$

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 237/241

Clamping ranges

① see page 237/241



Центральные втулки

см. стр. 233

Center sleeves
see page 233



Стандартные кулачки

см. стр. 234

Standard chuck jaws
see page 234



Φ ланцы

см. стр. 546

Adapter plates
see page 546

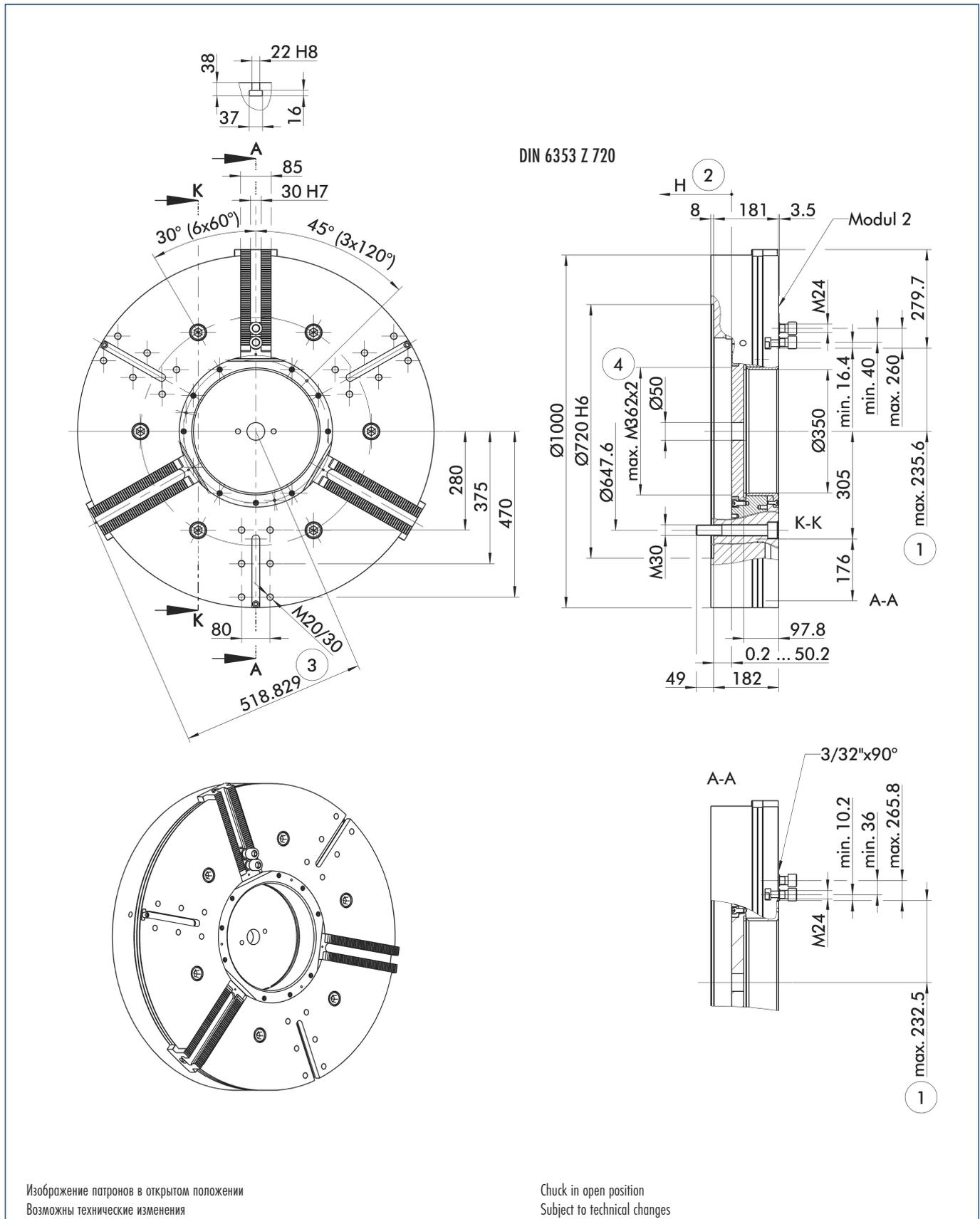


Устройство измере- ния силы зажима

см. р. «Комплекующие»

Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные патроны со сквозным отверстием



- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня
- ③ Максимальный вылет кулачков
- ④ Достигается растачиванием болванки адаптера

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction
- ③ Swing diameter radius
- ④ Will be achieved by turning the draw nut back

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. приводное усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажимн. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/ кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z720	0852080	Modul 2	180.0	410.0	700	16.0	50.0	100.0	957.0
DIN 6353	Z720	0852081	3/32" x 90°	180.0	410.0	700	16.0	50.0	100.0	957.0

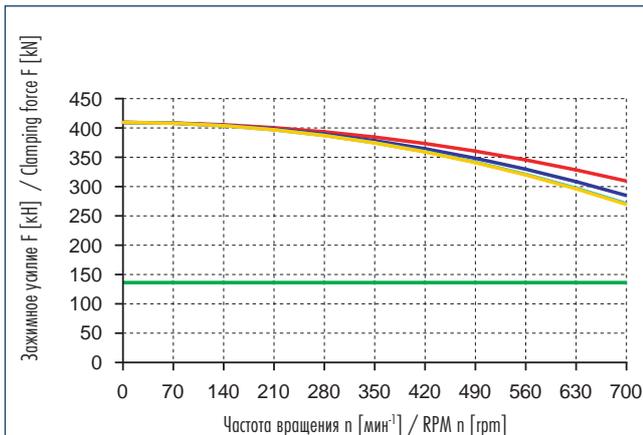
Комплект поставки

Патрон, сухари с винтами, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



① см. стр. 619

Clamping force-RPM diagram

Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %

SHB-M 800 15.0 кг

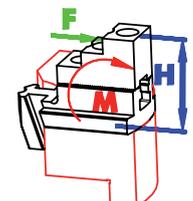
SP-HB 800 29.4 кг

SP-WB 800 42.0 кг

SWB-M 800 38.4 кг

① see page 619

Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance



$M_{\text{макс.}} = 19133 \text{ Нм}$

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 237/241

Clamping ranges

① see page 237/241

Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»



Special grease
see chapter accessories

Стандартные кулачки
см. стр. 234



Standard chuck jaws
see page 234

Φ ланцы
см. стр. 546



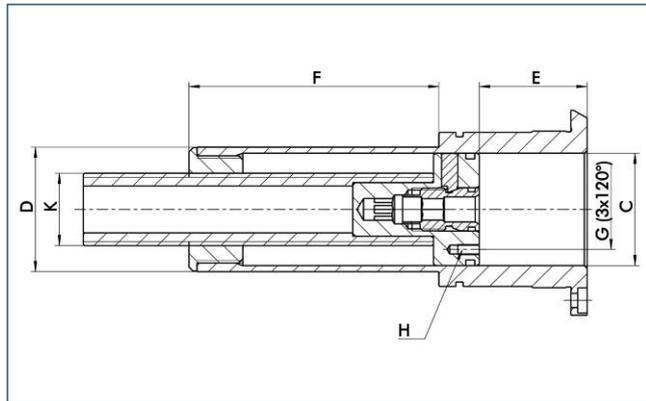
Adapter plates
see page 546

Устройство измере-
ния силы зажима
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories



Центральные втулки для NC plus | Center Sleeves for NC plus

Центральные втулки с регулируемым упором



Технические данные

	Код ID	Ø C [мм]	Ø D* [мм]	E _{min} [мм]	E _{max} [мм]	F [мм]	Ø G [мм]	H	K
ROTA NC plus 185	8703859	42	46.5	0	110.8	92.8	30	M4x8	M27
ROTA NC plus 215	8703749	51	55.5	0	110.8	97.8	35	M5x10	M27
ROTA NC plus 260	8703839	61	65.5	0	110.8	96.8	40	M5x10	M27
ROTA NC plus 315	8703816	75	80.5	0	110.8	104.8	50	M6x12	M27

* Ⓜ Проверить диаметр отверстия шпинделя! Он должен быть не менее Ø D + 0,5 мм..

Center sleeves with adjustable stop

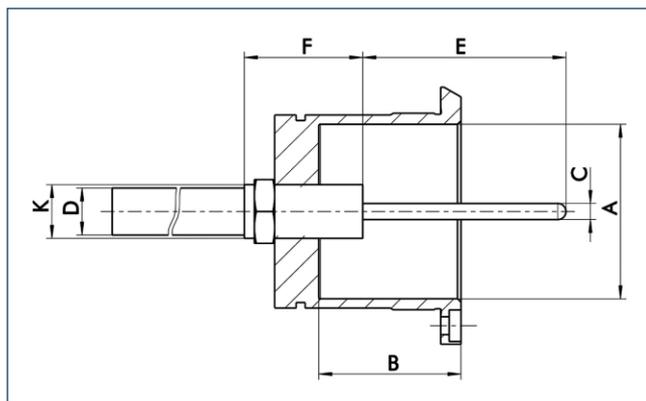


Technical data

	Code ID	Ø C [mm]	Ø D* [mm]	E _{min} [mm]	E _{max} [mm]	F [mm]	Ø G [mm]	H	K
ROTA NC plus 185	8703859	42	46.5	0	110.8	92.8	30	M4x8	M27
ROTA NC plus 215	8703749	51	55.5	0	110.8	97.8	35	M5x10	M27
ROTA NC plus 260	8703839	61	65.5	0	110.8	96.8	40	M5x10	M27
ROTA NC plus 315	8703816	75	80.5	0	110.8	104.8	50	M6x12	M27

* Ⓜ Please check the spindle through hole! It has to be at least Ø D + 0.5 mm.

Центральные втулки с выталкивателем



Технические данные

	Код ID	Ø A [мм]	B [мм]	Ø C [мм]	Ø D [мм]	E _{min} [мм]	E _{max} [мм]	F [мм]	K
ROTA NC plus 185	8703861	52	42	4.8	14	10	100	35	M16x1.5
ROTA NC plus 215	8703751	66	37	4.8	14	10	100	35	M16x1.5
ROTA NC plus 260	8703841	86	38	4.8	14	10	100	35	M16x1.5
ROTA NC plus 315	8703818	104	44	4.8	14	10	100	35	M16x1.5

Ⓜ Ход выталкивателя устанавливается с шагом 10 мм от 10 до 100 мм
Ⓜ Усилие выталкивателя составляет 35 - 300 Н

Center sleeves with part ejector



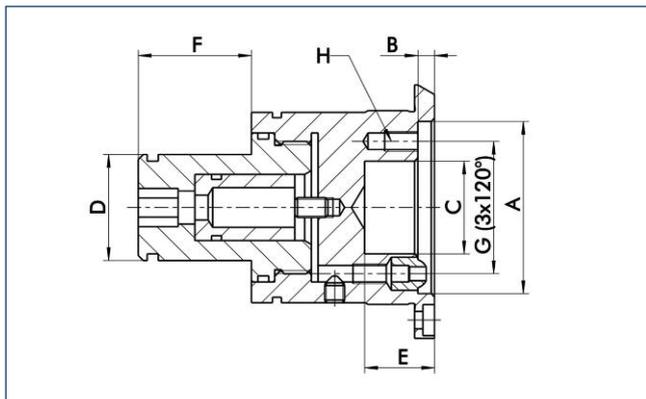
Technical data

	Code ID	Ø A [mm]	B [mm]	Ø C [mm]	Ø D [mm]	E _{min} [mm]	E _{max} [mm]	F [mm]	K
ROTA NC plus 185	8703861	52	42	4.8	14	10	100	35	M16x1.5
ROTA NC plus 215	8703751	66	37	4.8	14	10	100	35	M16x1.5
ROTA NC plus 260	8703841	86	38	4.8	14	10	100	35	M16x1.5
ROTA NC plus 315	8703818	104	44	4.8	14	10	100	35	M16x1.5

Ⓜ The ejector stroke is selectable in increments of 10 from 10 - 100 mm
Ⓜ The ejector force can be selected from 35 - 300 N

Центральные втулки с форсунками для подачи охлаждения

Center sleeves with coolant nozzles



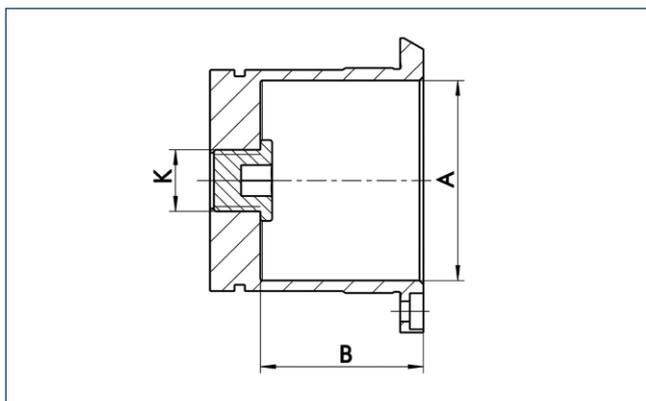
Технические данные

Technical data

	Код ID	Ø A [мм]	B [мм]	Ø C [мм]	Ø D [мм]	E [мм]	F [мм]	Ø G [мм]	H
ROTA NC plus 185	8703863	52	5	28	32	21	34	41	M6x10
ROTA NC plus 215	8703753	66	5	32	32	17	47	49	M6x10
ROTA NC plus 260	8703843	86	5	48	32	16	47	67	M6x10
ROTA NC plus 315	8703820	104	5	48	32	21	47	76	M6x10

Закрытые центральные втулки

Center sleeves closed



Технические данные

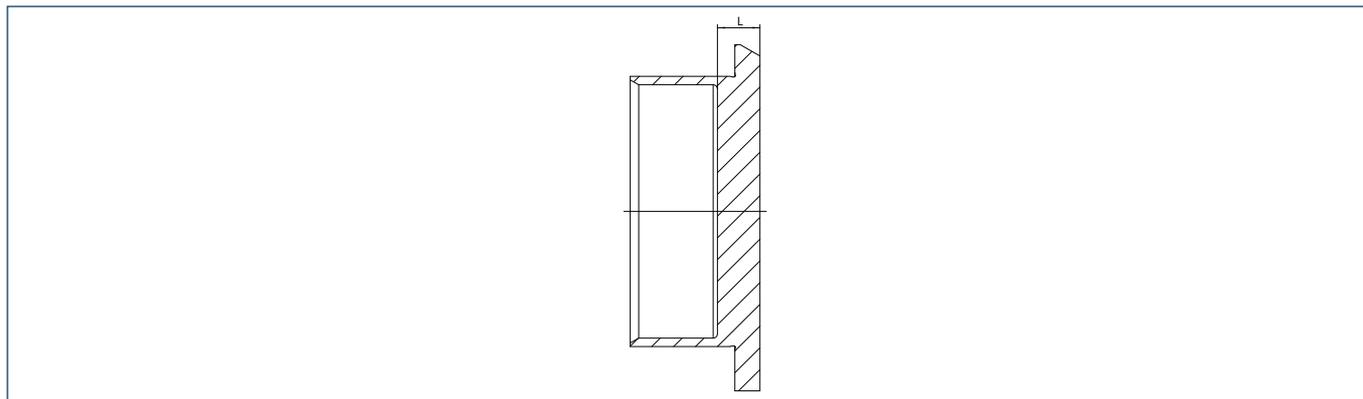
Technical data

	Код ID	Ø A [мм]	B [мм]	K
ROTA NC plus 185	8703865	52	42	M16x1.5
ROTA NC plus 215	8703755	66	37	M16x1.5
ROTA NC plus 260	8703845	86	38	M16x1.5
ROTA NC plus 315	8703822	104	44	M16x1.5

Центральные втулки для NCF | Center Sleeves for NCF

Закрытая центральная втулка для ROTA NCF (крышка)

Center sleeve closed for ROTA NCF (cover)



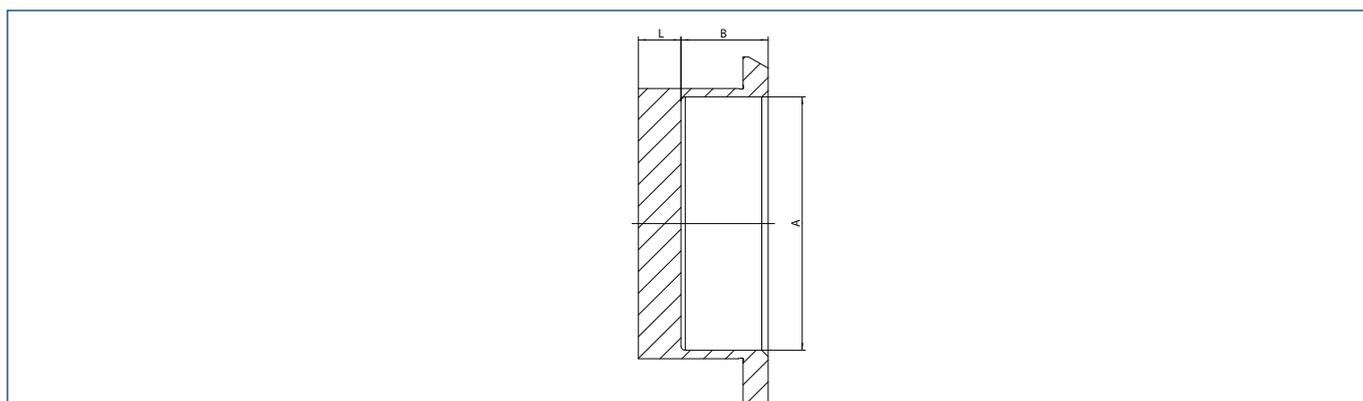
Технические данные

Technical data

	Код ID	Ø A [мм]	B [мм]	L [мм]
ROTA NCF 400	8704555	-	-	20
ROTA NCF 500	8704556	-	-	20

Закрытая центральная втулка для ROTA NCF (углубление)

Center sleeve closed for ROTA NCF (step)



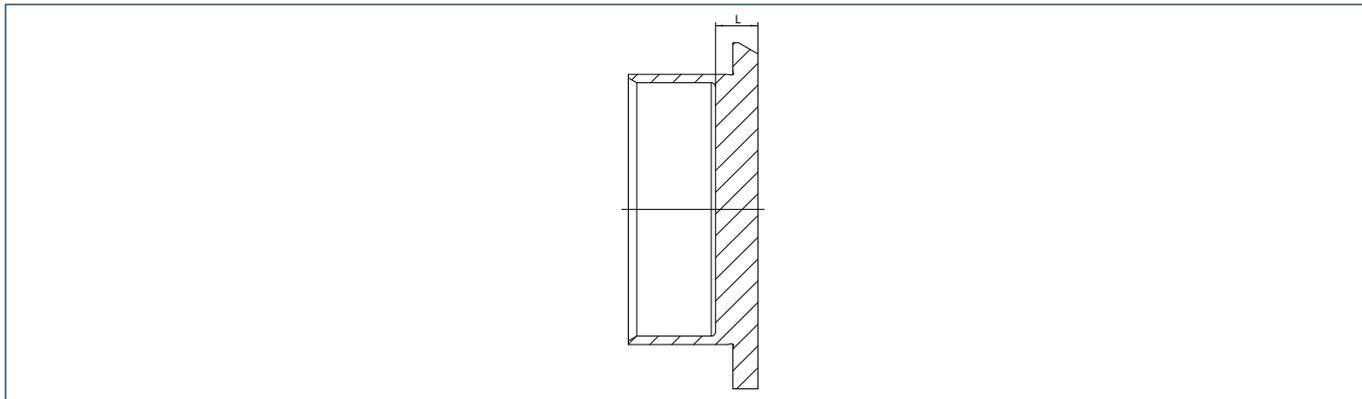
Технические данные

Technical data

	Код ID	Ø A [мм]	B [мм]	L [мм]
ROTA NCF 400	8704560	120	41	20
ROTA NCF 500	8704561	160	49	20

Закрытая центральная втулка для ROTA NC (крышка)

Center sleeve closed for ROTA NC (cover)



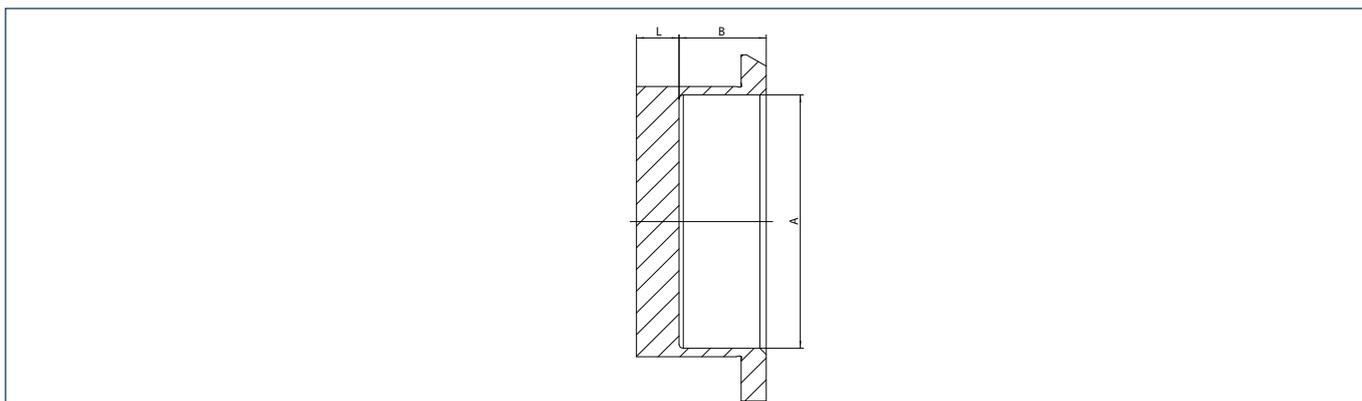
Технические данные

Technical data

	Код ID	Ø A [мм]	B [мм]	L [мм]
ROTA NC 400	8704555	-	-	20
ROTA NC 500	8704556	-	-	20
ROTA NC 630	8704557	-	-	20
ROTA NC 800	8704558	-	-	20
ROTA NC 1000	8704559	-	-	20

Закрытая центральная втулка для ROTA NC (углубление)

Center sleeve closed for ROTA NC (step)



Технические данные

Technical data

	Код ID	Ø A [мм]	B [мм]	L [мм]
ROTA NC 400	8704560	120	41	20
ROTA NC 500	8704561	160	49	20
ROTA NC 630	8704562	180	74	20
ROTA NC 800	8704563	230	57	20

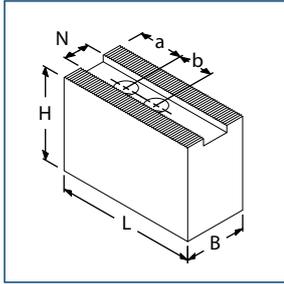
Накладные кулачки с насечкой 60° | Top Jaws Fine Serration 60°

KM-WB, KM-WBL, KM-WBAL и SHB-J

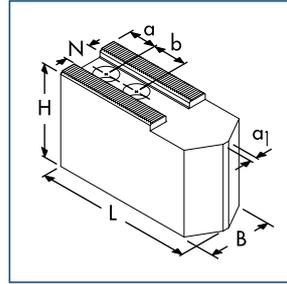
для ROTA NC plus от 185 до 315 и ROTA NC 400

KM-WB, KM-WBL, KM-WBAL and SHB-J

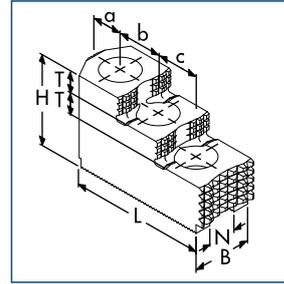
for ROTA NC plus 185 up to 315 and ROTA NC 400



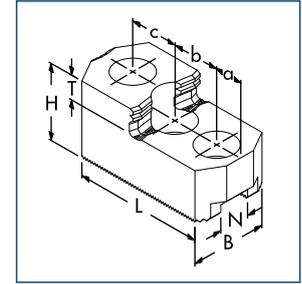
Накладные кулачки, сырые, KM-WB и KM-WBAL
Soft top jaws, KM-WB and KM-WBAL



Накладные кулачки, сырые, KM-WBL
Soft top jaws, KM-WBL



Накладные кулачки, закаленные, SHB-J
Hard top jaws, SHB-J



Накладные кулачки, закаленные, SHB-J 60
Hard top jaws, Type SHB-J 60

Технические данные

Technical data

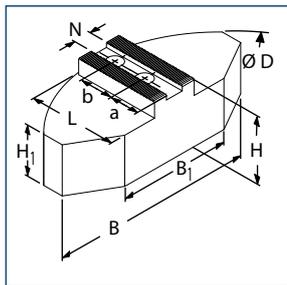
Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	H [мм]	L [мм]	a [мм]	b [мм]	c [мм]	T [мм]	a ₁ [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]	
ROTA NC plus 185	KM-WB 66	0132138	16MnCr5	12.0	32.0	32.0	72.0	15.0	20.0				M10	1.4	
	KM-WB 61	0130128	16MnCr5	12.0	35.0	60.0	72.0	15.0	20.0				M10	2.9	
	KM-WBL 60	0132600	16MnCr5	12.0	32.0	32.0	82.0	15.0	20.0			4.0	M10	1.5	
	KM-WBL 62	0132606	16MnCr5	12.0	35.0	60.0	82.0	15.0	20.0			4.0	M10	3.6	
	KM-WBAL 70	0132521	ALU	12.0	35.0	50.0	72.0	15.0	20.0				M10	0.9	
	SHB-J 60	0133100	каленный/hard	12.0	28.0	36.0	67.0	13.0	20.0	20.0	12.0		M10	0.8	
ROTA NC plus 215	KM-WB 88	0132139	16MnCr5	14.0	35.0	40.0	95.0	24.0	25.0				M12	2.7	
	KM-WB 84	0132126	16MnCr5	14.0	35.0	60.0	95.0	24.0	25.0				M12	3.9	
	KM-WB 85	0132127	16MnCr5	14.0	40.0	80.0	95.0	24.0	25.0				M12	6.1	
	KM-WBL 80	0132601	16MnCr5	14.0	35.0	40.0	102.0	20.0	25.0			4.0	M12	2.7	
	KM-WBL 81	0132607	16MnCr5	14.0	40.0	80.0	102.0	20.0	25.0			4.0	M12	6.0	
	KM-WBL 82	0132615	16MnCr5	14.0	40.0	100.0	100.0	20.0	25.0			4.0	M12	7.6	
	KM-WBAL 80	0132522	ALU	14.0	40.0	60.0	90.0	20.0	25.0				M12	1.5	
		SHB-J 80	0133109	каленный/hard	14.0	35.0	51.0	87.0	15.5	25.0	25.0	12.0		M12	1.85
ROTA NC plus 260	KM-WB 110	0132140	16MnCr5	16.0	40.0	42.0	110.0	30.0	30.0				M12	3.8	
	KM-WB 111	0132147	16MnCr5	16.0	50.0	50.0	120.0	30.0	30.0				M12	6.2	
	KM-WB 102	0132104	16MnCr5	16.0	40.0	60.0	90.0	15.0	30.0				M12	4.3	
	KM-WB 103	0132105	16MnCr5	16.0	40.0	60.0	110.0	30.0	30.0				M12	5.2	
	KM-WB 104	0132106	16MnCr5	16.0	50.0	80.0	90.0	15.0	30.0				M12	7.3	
	KM-WB 105	0132129	16MnCr5	16.0	40.0	80.0	110.0	30.0	30.0				M12	7.2	
	KM-WB 106	0132152	16MnCr5	16.0	40.0	100.0	120.0	30.0	30.0				M12	9.9	
	KM-WBL 100	0132602	16MnCr5	16.0	40.0	42.0	125.0	30.0	30.0			4.0	M12	4.1	
	KM-WBL 103	0132609	16MnCr5	16.0	40.0	60.0	125.0	30.0	30.0			4.0	M12	5.7	
	KM-WBL 101	0132608	16MnCr5	16.0	40.0	100.0	125.0	30.0	30.0			4.0	M12	9.8	
	KM-WBAL 100	0132523	ALU	16.0	40.0	60.0	110.0	25.0	30.0				M12	1.9	
		SHB-J 100	0133111	каленный/hard	16.0	40.0	54.0	101.5	25.5	30.0	30.0	13.0		M12	2.8
	ROTA NC plus 315	KM-WB 126	0132131	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	129.0	39.0	30.0				M16	7.8
KM-WB 128		0132154	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	129.0	39.0	30.0				M16	10.4	
KM-WB 127		0132148	16MnCr5	21.0	50.0	100.0	140.0	30.0	30.0				M16	13.8	
KM-WBL 121		0132604	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	145.0	30.0	30.0			10.0	M16	6.9	
KM-WBL 125		0132618	16MnCr5	21.0	50.0	100.0	145.0	30.0	30.0			10.0	M16	14.2	
KM-WBAL 121		0132525	ALU	21.0	50.0	80.0	130.0	40.0	30.0				M16	3.8	
	SHB-J 126	0133105	каленный/hard	21.0	50.0	62.0	128.0	22.0	30.0	30.0	14.0		M16	5.15	
ROTA NC 400	KM-WB 153	0132132	16MnCr5	22.0	60.0	80.0	165.0	37.0	43.0				M20	16.1	
	KM-WB 155	0132156	16MnCr5	22.0	60.0	120.0	165.0	37.0	43.0				M20	24.2	
	KM-WBL 150	0132605	16MnCr5	22.0	60.0	60.0	185.0	30.0	43.0			10.0	M20	12.6	
	KM-WBAL 150	0132526	ALU	22.0	60.0	80.0	145.0	40.0	43.0				M20	5.1	
		SHB-J 150	0133114	каленный/hard	22.0	60.0	86.0	143.0	23.5	43.0	43.0	20.0		M20	9.0

KMWB-SM, KMWB-SA и NJ

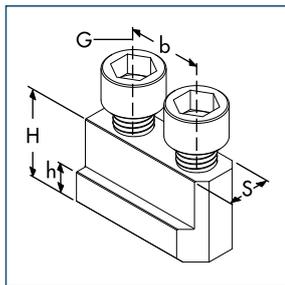
для ROTA NC plus от 185 до 315 и ROTA NC 400

KMWB-SM, KMWB-SA and NJ

for ROTA NC plus 185 up to 315 and ROTA NC 400



Сегментные кулачки, сырые, KMWB-SM и KMWB-SA
Soft full grip jaws, KMWB-SM and KMWB-SA



Т-гайки, NJ
T-nuts, NJ

Технические данные – сегментные кулачки

Technical data – Full grip jaws

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	B ₁ [мм]	H [мм]	H ₁ [мм]	L [мм]	D [мм]	a [мм]	b [мм]	Винты Screws	Компл. Set [кг]
ROTA NC plus 185	KMWB-SM 165	0132700	16MnCr5	12.0	120.0	50.0	50.0	40.0	60.0	160.0	25.0	20.0	M10	4.9
	KMWB-SA 165	0132800	ALU	12.0	120.0	40.0	58.0	48.0	59.5	165.0	25.0	20.0	M10	2.2
ROTA NC plus 215	KMWB-SM 210	0132701	16MnCr5	14.0	140.0	70.0	60.0	50.0	70.0	200.0	30.0	25.0	M12	8.8
	KMWB-SM 211	0132705	16MnCr5	14.0	140.0	70.0	80.0	70.0	70.0	200.0	30.0	25.0	M12	11.7
	KMWB-SA 210	0132801	ALU	14.0	140.0	50.0	58.0	48.0	72.5	200.0	35.0	25.0	M12	3.3
	KMWB-SA 211	0132805	ALU	14.0	140.0	50.0	80.0	70.0	72.5	200.0	35.0	25.0	M12	4.5
ROTA NC plus 260	KMWB-SM 250	0132702	16MnCr5	16.0	180.0	100.0	60.0	45.0	80.0	250.0	30.0	30.0	M12	12.0
	KMWB-SM 251	0132706	16MnCr5	16.0	180.0	100.0	80.0	70.0	80.0	250.0	30.0	30.0	M12	18.5
	KMWB-SA 250	0132802	ALU	16.0	180.0	70.0	58.0	43.0	87.5	250.0	40.0	30.0	M12	4.7
	KMWB-SA 251	0132806	ALU	16.0	180.0	70.0	80.0	65.0	87.5	250.0	40.0	30.0	M12	6.6
ROTA NC plus 315	KMWB-SM 301	0132704	16MnCr5	21.0	240.0	120.0	70.0	55.0	110.0	300.0	45.0	30.0	M16	26.4
	KMWB-SA 301	0132804	ALU	21.0	240.0	80.0	78.0	63.0	117.0	320.0	45.0	30.0	M16	10.9

Технические данные – Т-образные гайки

Technical data – T-nuts

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	S [мм]	H [мм]	h [мм]	b [мм]	Резьба Thread	Винты Screws	Макс. допуст. момент затяжки Max. adm. tightening torque [Нм]
ROTA NC plus 185	NJ 62	0146133	12.0	18.5	7.5	20.0	M10	M10x25	50.0
ROTA NC plus 215	NJ 82	0146131	14.0	20.5	8.5	25.0	M12	M12x30	70.0
ROTA NC plus 260	NJ 103	0146132	16.0	21.5	8.5	30.0	M12	M12x30	70.0
ROTA NC plus 315	NJ 124	0146123	21.0	28.0	11.5	30.0	M16	M16x40	150.0
ROTA NC 400	NJ 152	0146125	24.0	45.5	16.5	43.0	M20	M20x60	300.0

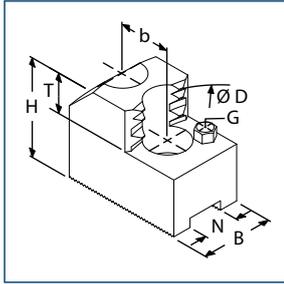
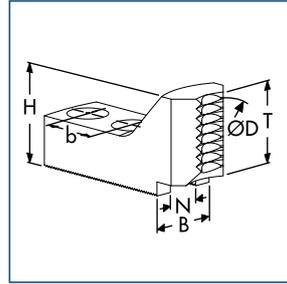
Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 – 613

SCHUNK special and specialized jaws

see page 588 – 613

Зубчатые кулачки с насечкой 60° | Claw Jaws Fine Serration 60°
SZAJ и SZAJ-ST для наружного зажима
 для ROTA NC plus от 185 до 315 и ROTA NC 400

SZAJ and SZAJ-ST for O.D.-Clamping
 for ROTA NC plus 185 up to 315 and ROTA NC 400

 Зубчатые кулачки, закаленные, SZAJ
 Hard claw jaws, SZAJ

 Зубчатые кулачки, закаленные, SZAJ-ST
 Hard claw jaws, SZAJ-ST

 Упорные болты
 Workpiece stops

Технические данные
Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Диапазон зажима Clamping range [мм]	Макс. вылет кулачков Swing diameter [мм]	N [мм]	B [мм]	H [мм]	T [мм]	G	b [мм]	Компл Set [кг]
ROTA NC plus 185	SZAJ 16-6	0176100	42 - 75	197	12.0	30.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.2
	SZAJ 16-8	0176102	74 - 108	197	12.0	30.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.1
	SZAJ 16-10	0176104	104 - 137	197	12.0	40.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.2
	SZAJ-ST 16-2	0175501	28 - 57	197	12.0	30.0	40.0	34.0		20.0	1.1
ROTA NC plus 215	SZAJ 20-1	0138110	48 - 79	226	14.0	35.0	53.0	25.0	M6	25.0	1.9
	SZAJ 20-2	0138112	75 - 107	226	14.0	35.0	53.0	25.0	M6	25.0	1.6
	SZAJ 20-3	0138114	106 - 137	226	14.0	40.0	53.0	25.0	M6	25.0	1.7
	SZAJ 20-4	0138116	136 - 168	226	14.0	40.0	53.0	25.0	M6	25.0	1.6
	SZAJ 20-16	0138143	158 - 190	246	14.0	40.0	53.0	25.0	M6	25.0	1.7
	SZAJ-ST 20-2	0175503	29 - 58	230	14.0	35.0	45.0	39.0		25.0	1.8
ROTA NC plus 260	SZAJ 25-1	0138117	52 - 101	278	16.0	40.0	58.0	25.0	M6	30.0	2.9
	SZAJ 25-2	0138119	93 - 143	278	16.0	40.0	58.0	25.0	M6	30.0	2.3
	SZAJ 25-3	0138121	137 - 187	282	16.0	40.0	58.0	25.0	M6	30.0	2.1
	SZAJ 25-4	0138123	182 - 233	298	16.0	40.0	58.0	25.0	M6	30.0	2.3
	SZAJ 25-15	0138118	217 - 268	330	16.0	40.0	58.0	25.0	M8	30.0	2.8
	SZAJ-ST 25-3	0175508	32 - 79	278	16.0	40.0	50.0	44.0		30.0	2.5
ROTA NC plus 315	SZAJ 30-5	0138131	60 - 133	345	21.0	50.0	65.0	25.0	M8	30.0	3.8
	SZAJ 30-6	0138132	120 - 193	359	21.0	50.0	65.0	25.0	M8	30.0	4.1
	SZAJ 30-7	0138133	185 - 259	350	21.0	50.0	65.0	25.0	M8	30.0	3.4
	SZAJ 30-8	0138134	250 - 324	395	21.0	50.0	65.0	25.0	M8	30.0	4.8
	SZAJ-ST 30-3	0175512	46 - 106	329	21.0	50.0	50.0	44.0		30.0	3.4
ROTA NC 400	SZAJ 38-1	0138135	62 - 162	446	22.0	60.0	85.0	33.0	M8	43.0	10.2
	SZAJ 38-2	0138136	118 - 220	452	22.0	60.0	85.0	33.0	M8	43.0	9.0
	SZAJ 38-3	0138137	178 - 280	452	22.0	60.0	85.0	33.0	M8	43.0	7.5
	SZAJ 38-4	0138138	239 - 341	473	22.0	60.0	85.0	33.0	M8	43.0	7.5
	SZAJ 38-5	0138139	299 - 400	489	22.0	60.0	85.0	33.0	M8	43.0	8.2

- ① Зубчатые кулачки для внутреннего зажима, а также упорные болты можно найти в нашем каталоге кулачков
- ① SZAJ 16-6 по -10 имеет два ряда зубьев

- ① Claw jaws for I.D.-Clamping as well as workpiece stops see our chuck jaws catalog
- ① SZAJ 16-6 up to -10 has two rows of teeth

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws

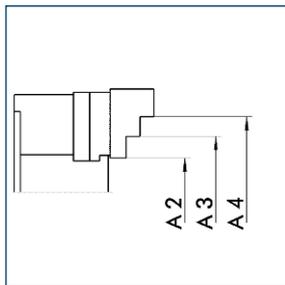
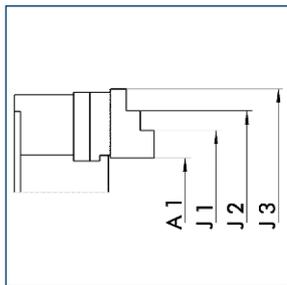
see page 588 - 613

с закал. ступенч. накл. кулачками SHB-J

для ROTA NC plus от 185 до 315 и ROTA NC 400

with hard stepped top jaws SHB-J

for ROTA NC plus 185 up to 315 and ROTA NC 400



Наружный зажим

O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA NC plus 185	SHB-J 60	0133100	41 - 98	-	-	178 - 123
ROTA NC plus 215	SHB-J 80	0133109	43 - 108	38 - 101	100 - 164	214 - 150
ROTA NC plus 260	SHB-J 100	0133111	48 - 125	54 - 135	140 - 222	255 - 174
ROTA NC plus 315	SHB-J 126	0133105	40 - 138	66 - 162	158 - 255	347 - 250
ROTA NC 400	SHB-J 150	0133114	81 - 213	83 - 209	208 - 335	400 - 274

Внутренний зажим

I.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	J1 [мм]	J2 [мм]	J3 [мм]
ROTA NC plus 185	SHB-J 60	0133100	100 - 156	-	-
ROTA NC plus 215	SHB-J 80	0133109	108 - 171	158 - 222	218 - 282
ROTA NC plus 260	SHB-J 100	0133111	135 - 210	168 - 244	251 - 328
ROTA NC plus 315	SHB-J 126	0133105	116 - 210	206 - 302	297 - 394
ROTA NC 400	SHB-J 150	0133114	174 - 304	239 - 373	-



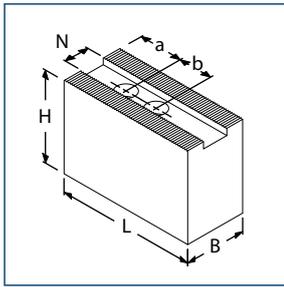
Накладные кулачки с насечкой 90° | Top Jaws Fine Serration 90°

SWB, CWB, SWBL, SWB-AL, SHB, SP-WB и SP-HB

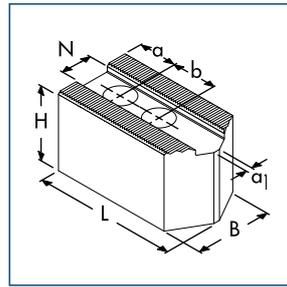
для ROTA NC plus от 185 до 315 и ROTA NC от 400 до 1000

SWB, CWB, SWBL, SWB-AL, SHB, SP-WB and SP-HB

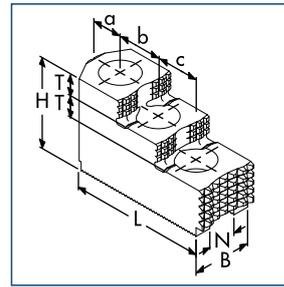
for ROTA NC plus 185 up to 315 and ROTA NC 400 up to 1000



Съёмные кулачки, сырые, SWB, CWB и SWB-AL
Soft top jaws, SWB, CWB and SWB-AL



Съёмные кулачки, сырые, SWBL
Soft top jaws, SWBL



Съёмные кулачки, закаленные, SHB
Hard top jaws, SHB

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	H [мм]	L [мм]	a [мм]	b [мм]	c [мм]	T [мм]	a ₁ [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA NC plus 185	SWB 165	0120101	16MnCr5	14.0	35.0	60.0	68.0	15.0	20.0				M10	2.5
	SWBL 165	0120152	16MnCr5	14.0	35.0	40.0	80.0	15.0	20.0			4.0	M10	2.1
	SWB-AL 165	0168105	ALU	14.0	35.0	60.0	80.0	15.0	20.0				M10	1.2
	SHB 165	0121101	каленный/hard	14.0	30.0	46.0	78.0	16.0	22.0	22.0	11.0		M10	1.3
ROTA NC plus 215	SWB 200	0120104	16MnCr5	17.0	40.0	60.0	90.0	25.0	22.0				M12	4.1
	CWB 200	0100006	16MnCr5	17.0	40.0	40.0	90.0	25.0	22.0				M12	2.7
	SWBL 200	0120153	16MnCr5	17.0	35.0	40.0	98.0	15.0	22.0			4.0	M12	2.6
	SWB-AL 200	0168101	ALU	17.0	40.0	60.0	90.0	25.0	22.0				M12	1.5
ROTA NC plus 260	SHB 210	0121102	каленный/hard	17.0	40.0	49.0	84.0	29.0	19.0	19.0	12.0		M12	2.0
	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	9.4
	CWB 251	0100012	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	95.0	15.0	28.0				M16	5.2
	SWBL 250/21	0120155	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	120.0	20.0	28.0			4.0	M16	5.6
ROTA NC plus 315	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	3.0
	SHB 250	0121105	каленный/hard	21.0	50.0	58.0	103.5	34.0	25.0	25.0	14.0		M16	3.5
	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	9.4
	CWB 251	0100012	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	95.0	15.0	28.0				M16	5.2
ROTA NC 400	SWBL 315	0120156	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	140.0	30.0	28.0			4.0	M16	6.5
	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	3.0
	SHB 315	0121111	каленный/hard	21.0	50.0	58.0	128.0	46.0	30.0	30.0	14.0		M16	4.6
	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0				M20	18.3
ROTA NC 500	CWB 400	0100008	16MnCr5	25.5	60.0	80.0	140.0	30.0	35.0				M20	12.6
	SWB-AL 400	0168103	ALU	25.5	60.0	100.0	155.0	30.0	35.0				M20	6.4
	SHB 400	0121107	каленный/hard	25.5	60.0	75.0	140.0	53.0	31.0	31.0	18.0		M20	8.0
	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0				M20	18.3
ROTA NC 630	CWB 400	0100008	16MnCr5	25.5	60.0	80.0	140.0	30.0	35.0				M20	12.6
	SWB-AL 400	0168103	ALU	25.5	60.0	100.0	155.0	30.0	35.0				M20	6.4
	SHB 400	0121107	каленный/hard	25.5	60.0	75.0	140.0	53.0	31.0	31.0	18.0		M20	8.0
ROTA NC 800	SP-WB 630	0124107	16MnCr5	30.0	75.0	90.0	240.0	42.0	65.0				M24	32.9
	SP-HB 630	0125106	каленный/hard	30.0	75.0	80.0	175.0	50.0	50.0	50.0	30.0		M24	16.2
ROTA NC 1000	SP-WB 630	0124107	16MnCr5	30.0	75.0	90.0	240.0	42.0	65.0				M24	32.9
	SP-HB 630	0125106	каленный/hard	30.0	75.0	80.0	175.0	50.0	50.0	50.0	30.0		M24	16.2
ROTA NC 1000	SP-WB 800	0124108	16MnCr5	30.0	75.0	90.0	300.0	68.0	65.0				M24	42.0
	SP-HB 800	0125108	каленный/hard	30.0	75.0	105.0	250.0	30.0	60.0				M24	29.4

Специальные кулачки SCHUNK
см. стр. 588 - 613

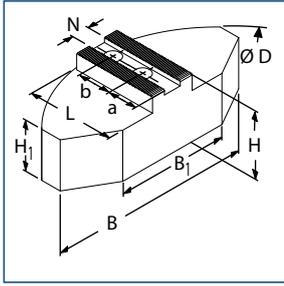
SCHUNK special and specialized jaws
see page 588 - 613

SWB-SM, SWB-SA и NKA, NKS, NK, NS

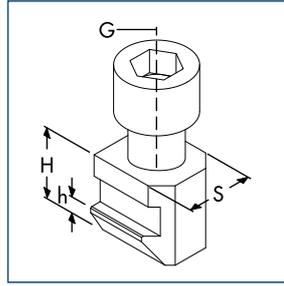
для ROTA NC plus от 185 до 315 и ROTA NC от 400 до 1000

SWB-SM, SWB-SA and NKA, NKS, NK, NS

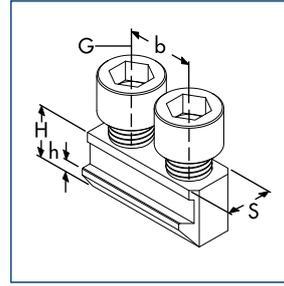
for ROTA NC plus 185 up to 315 and ROTA NC 400 up to 1000



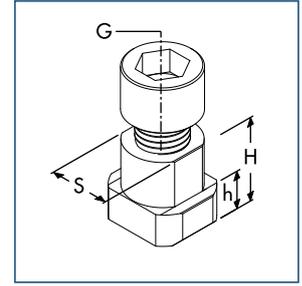
Сегментные кулачки, сырые, SWB-SM и SWB-SA
Soft full grip jaws, SWB-SM and SWB-SA



Т-гайки, NKS
T-nuts, NKS



Т-гайки, NKA
T-nuts, NKA



Т-гайки, NS
T-nuts, NS

Технические данные – сегментные кулачки

Technical data – Full grip jaws

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	B ₁ [мм]	H [мм]	H ₁ [мм]	L [мм]	D [мм]	a [мм]	b [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA NC plus 185	SWB-SM 165	0169099	16MnCr5	14.0	120.0	40.0	60.0	50.0	60.0	160.0	25.0	20.0	M10	5.6
	SWB-SA 165	0170099	ALU	14.0	120.0	40.0	58.0	48.0	59.5	165.0	25.0	20.0	M10	1.9
ROTA NC plus 215	SWB-SM 200	0169101	16MnCr5	17.0	140.0	64.0	60.0	50.0	70.0	200.0	35.0	22.0	M12	8.6
	SWB-SM 201	0169106	16MnCr5	17.0	140.0	64.0	75.0	65.0	70.0	200.0	35.0	22.0	M12	10.8
	SWB-SA 200	0170101	ALU	17.0	140.0	50.0	58.0	48.0	72.5	200.0	35.0	22.0	M12	3.4
	SWB-SA 201	0170106	ALU	17.0	140.0	50.0	75.0	65.0	72.5	200.0	35.0	22.0	M12	4.2
	SWB-SM 250/21	0169103	16MnCr5	21.0	180.0	104.0	70.0	55.0	80.0	250.0	30.0	28.0	M16	14.0
ROTA NC plus 260	SWB-SM 251	0169107	16MnCr5	21.0	180.0	104.0	100.0	85.0	80.0	250.0	30.0	28.0	M16	21.7
	SWB-SA 250/21	0170103	ALU	21.0	180.0	70.0	78.0	63.0	87.5	250.0	40.0	28.0	M16	7.3
	SWB-SA 251	0170107	ALU	21.0	180.0	70.0	100.0	85.0	87.5	250.0	40.0	28.0	M16	8.3
	SWB-SM 315	0169104	16MnCr5	21.0	240.0	120.0	70.0	55.0	110.0	320.0	60.0	28.0	M16	26.6
ROTA NC plus 315	SWB-SA 315	0170104	ALU	21.0	240.0	80.0	78.0	63.0	117.0	320.0	70.0	28.0	M16	12.0
	SWB-SM 400	0169105	16MnCr5	25.5	330.0	150.0	85.0	55.0	155.0	440.0	85.0	35.0	M20	55.2
ROTA NC 400	SWB-SA 400	0170105	ALU	25.5	330.0	150.0	98.0	68.0	160.0	440.0	85.0	35.0	M20	26.2
	SWB-SM 400	0169105	16MnCr5	25.5	330.0	150.0	85.0	55.0	155.0	440.0	85.0	35.0	M20	55.2
ROTA NC 500	SWB-SA 400	0170105	ALU	25.5	330.0	150.0	98.0	68.0	160.0	440.0	85.0	35.0	M20	26.2

Технические данные – Т-образные гайки

Technical data – T-nuts

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	S [мм]	H [мм]	h [мм]	b [мм]	Резьба Thread	Винты Screws	Макс. допуст. момент затяжки Max. adm. tightening torque [Нм]
ROTA NC plus 185	NKA 1	0145103	14.0	18.5	6.5	20.0	M10	M10x25	50.0
	NKS 1	0143104	14.0	18.5	6.5		M10	M10x25	50.0
ROTA NC plus 215	NKA 2	0145104	17.0	20.5	7.5	22.0	M12	M12x25	70.0
	NKS 2	0143106	17.0	20.5	7.5		M12	M12x25	70.0
ROTA NC plus 260	NKA 3	0145105	21.0	26.5	10.0	28.0	M16	M16x35	150.0
	NKS 3	0143107	21.0	26.5	10.0		M16	M16x35	150.0
ROTA NC plus 315	NKA 3	0145105	21.0	26.5	10.0	28.0	M16	M16x35	150.0
	NKS 3	0143107	21.0	26.5	10.0		M16	M16x35	150.0
ROTA NC 400	NK 200	0145102	25.5	29.0	11.0	35.0	M20	M20x40	220.0
	NS 200	0140103	25.5	29.0	11.0		M20	M20x40	220.0
ROTA NC 500	NK 200	0145102	25.5	29.0	11.0	35.0	M20	M20x40	220.0
	NS 200	0140103	25.5	29.0	11.0		M20	M20x40	220.0
ROTA NC 630/800	NS 240-2	0140124	30.0	41.0	15.0		M24	M24x60	450.0
ROTA NC 1000	NS 240	0140104	30.0	41.0	15.0		M24	M24x50	450.0

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 – 613

SCHUNK special and specialized jaws

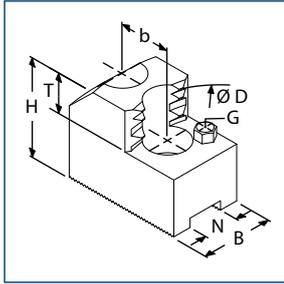
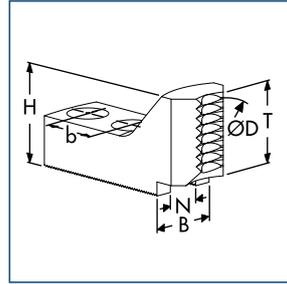
see page 588 – 613

Зубчатые кулачки с насечкой 90° | Claw Jaws Fine Serration 90°
SZA и SZA-ST для наружного зажима

для ROTA NC plus от 185 до 315 и ROTA NC 400 и 500

SZA and SZA-ST for O.D.-Clamping

for ROTA NC plus 185 up to 315 and ROTA NC 400 and 500


 Зубчатые кулачки, закаленные, SZA
 Hard claw jaws, SZA

 Зубчатые кулачки, закаленные, SZA-ST
 Hard claw jaws, SZA-ST

 Упорные болты
 Workpiece stops

Технические данные
Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Диапазон зажима Clamping range [мм]	Макс. вылет кулачков Swing diameter [мм]	N [мм]	B [мм]	H [мм]	T [мм]	G	b [мм]	Компл Set [кг]
ROTA NC plus 185	SZA 17-1	0122260	41 - 74	197	14.0	30.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.2
	SZA 17-2	0122261	63 - 97	199	14.0	30.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.0
	SZA 17-3	0122262	90 - 124	200	14.0	30.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.0
	SZA 17-4	0122263	115 - 150	208	14.0	35.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.2
	SZA-ST 17-1	0175113	26 - 52	195	14.0	30.0	40.0	30.0		20.0	1.0
ROTA NC plus 215	SZA 20-14	0138195	40 - 76	225	17.0	35.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.8
	SZA 20-15	0138196	67 - 104	225	17.0	35.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.5
	SZA 20-16	0138197	95 - 133	224	17.0	40.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.5
	SZA 20-17	0138198	124 - 161	228	17.0	40.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.6
	SZA 20-18	0138199	154 - 192	252	17.0	40.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.8
ROTA NC plus 260	SZA-ST 20-1	0175101	26 - 63	225	17.0	35.0	45.0	35.0		22.0	1.5
	SZA 25-37	0138180	63 - 104	272	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	3.3
	SZA 25-38	0138181	102 - 144	272	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	2.9
	SZA 25-39	0138182	152 - 193	274	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	2.7
	SZA 25-40	0138183	199 - 240	311	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	3.2
ROTA NC plus 315	SZA-ST 25-2	0175103	32 - 73	274	21.0	45.0	50.0	40.0		28.0	2.7
	SZA 31-10	0138184	60 - 135	336	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	3.4
	SZA 31-11	0138185	118 - 192	349	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	3.4
	SZA 31-12	0138186	184 - 258	335	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	3.2
	SZA 31-13	0138187	248 - 322	395	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	4.5
ROTA NC 400	SZA-ST 31-1	0175104	33 - 96	337	21.0	45.0	50.0	40.0		28.0	3.3
	SZA 40-11	0138300	70 - 171	436	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0
	SZA 40-13	0138302	145 - 246	472	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0
	SZA 40-14	0138303	229 - 315	452	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0
	SZA 40-15	0138304	299 - 400	493	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	9.3
ROTA NC 500	SZA-ST 40-1	0175105	30 - 100	438	25.5	60.0	55.0	45.0		35.0	8.0
	SZA 40-12	0138301	103 - 239	581	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	11.5
	SZA 40-13	0138302	202 - 339	565	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0
	SZA 40-14	0138303	286 - 423	545	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0
	SZA 40-15	0138304	357 - 494	586	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	9.3
	SZA 40-16	0138305	436 - 500	641	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	11.0
SZA-ST 40-1	0175105	69 - 160	500	25.5	60.0	55.0	45.0		35.0	8.0	

① Зубчатые кулачки для внутреннего зажима, а также упорные болты можно найти в нашем каталоге кулачков

① SZA 17-1 по -4 имеет два ряда зубьев

① Claw jaws for I.D.-Clamping as well as workpiece stops see our chuck jaws catalog

① SZA 17-1 up to -4 has two rows of teeth

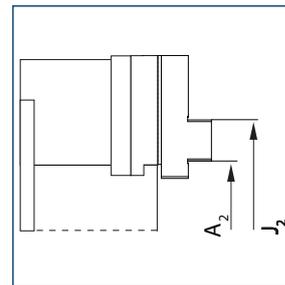
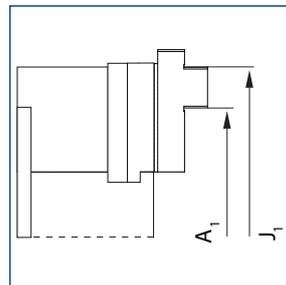
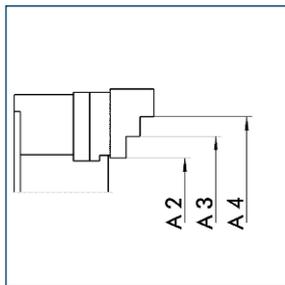
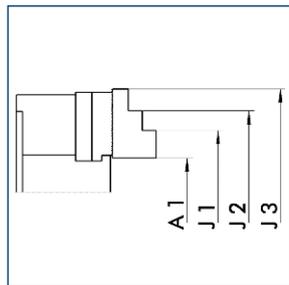
Специальные кулачки SCHUNK см. стр. 588 - 613
SCHUNK special and specialized jaws see page 588 - 613

с закал. ступенч. накл. кулачками SHB

для ROTA NC plus от 185 до 315 и ROTA NC 400 до 1000

with hard stepped top jaws SHB

for ROTA NC plus 185 up to 315 and ROTA NC 400 up to 1000



Наружный зажим

O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA NC plus 185	SHB 165	0121101	27 - 81	25 - 88	75 - 138	118 - 182
ROTA NC plus 215	SHB 210	0121102	34 - 99	54 - 118	104 - 168	150 - 215
ROTA NC plus 260	SHB 250	0121105	45 - 120	63 - 137	145 - 220	218 - 293
ROTA NC plus 315	SHB 315	0121111	41 - 138	69 - 168	161 - 261	253 - 353
ROTA NC 400	SHB 400	0121107	60 - 110	100 - 195	205 - 300	310 - 405
ROTA NC 500	SHB 400	0121107	100 - 163	160 - 315	260 - 415	360 - 520
ROTA NC 630	SP-HB 630	0125106	111 - 388	-	142 - 406	345 - 611
ROTA NC 800	SP-HB 630	0125106	160 - 492	-	185 - 522	388 - 727
ROTA NC 1000	SP-HB 800	0125108	173 - 688	282 - 755	458 - 930	622 - 1095

Внутренний зажим

I.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	J1 [мм]	J2 [мм]	J3 [мм]
ROTA NC plus 185	SHB 165	0121101	93 - 146	137 - 190	188 - 241
ROTA NC plus 215	SHB 210	0121102	110 - 174	156 - 220	204 - 269
ROTA NC plus 260	SHB 250	0121105	101 - 172	172 - 245	251 - 326
ROTA NC plus 315	SHB 315	0121111	116 - 210	205 - 302	296 - 394
ROTA NC 400	SHB 400	0121107	115 - 215	225 - 350	330 - 425
ROTA NC 500	SHB 400	0121107	165 - 310	270 - 415	375 - 520
ROTA NC 630	SP-HB 630	0125106	258 - 533	459 - 737	-
ROTA NC 800	SP-HB 630	0125106	306 - 637	508 - 842	-
ROTA NC 1000	SP-HB 800	0125108	337 - 846	500 - 1011	674 - 1187

Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием

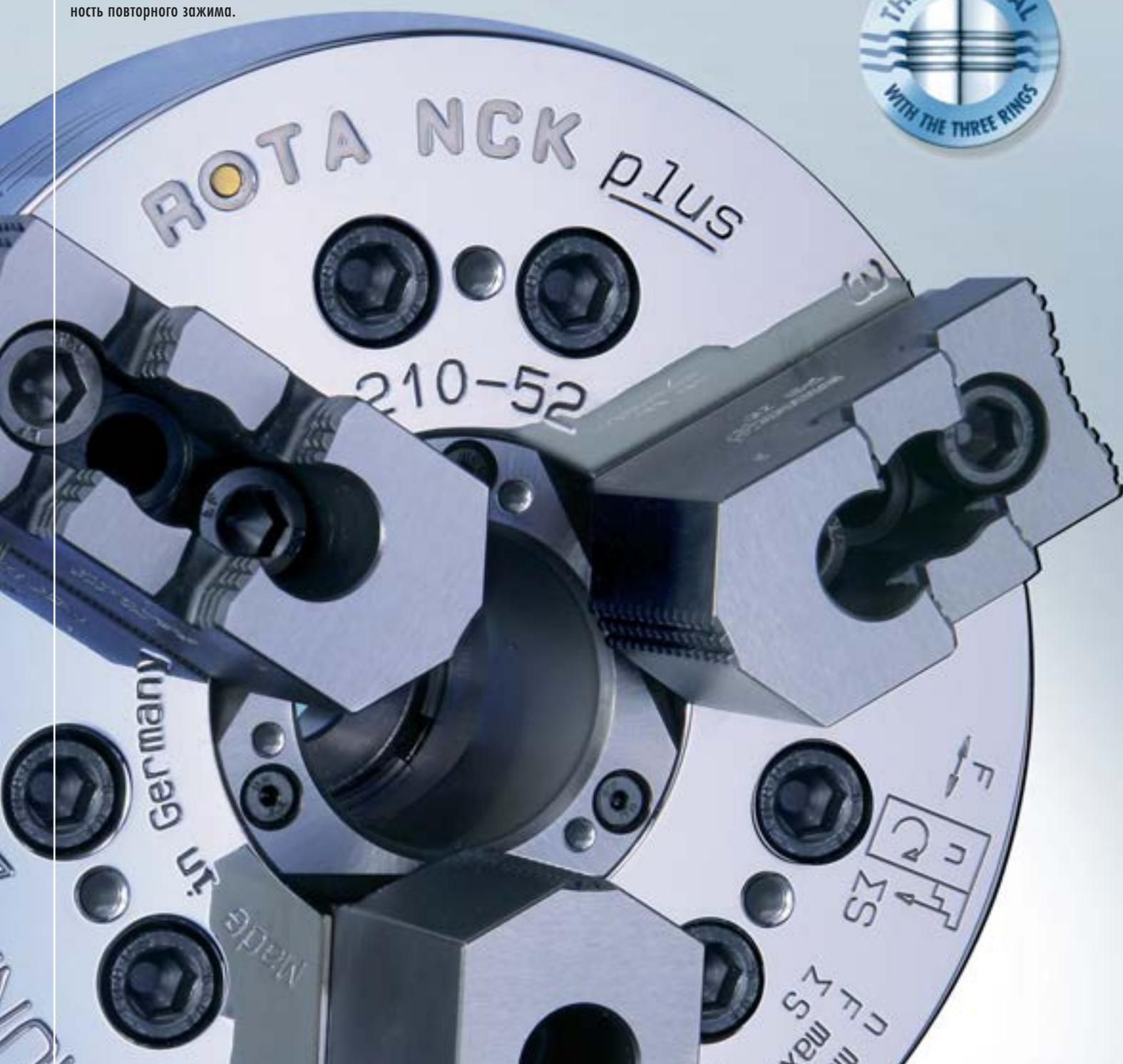
ROTA NCK *plus*

Новый механизированный патрон разработан специально для эксплуатации на современных токарных станках в соответствии с высочайшими требованиями. Направляющая для базовых кулачков, выполненная в виде зубчатого зацепления, обеспечивает высокий показатель жесткости и точности. Герметичная система защитных втулок делает патрон универсальным в самых различных областях. Новая система смазки увеличивает время между профилактическими осмотрами токарного патрона, а также, оставляет неизменным на долгое время зажимное усилие и точность повторного зажима.

ROTA NCK *plus*

With the design of the wedge hook power chuck ROTA NCK plus, SCHUNK offers a chuck for everyday applications on CNC-lathes at a reasonable price. The chuck is distinguished by high clamping forces and highest precision during endurance applications.

The ROTA NCK plus is compatible with the Kitagawa B200-series. This allows for the exchange of an already existing chuck without the high costs.



Преимущества

- Установочные размеры на 100% совместимы с механизированными патронами Kitagawa серии B200
- Оптимальное соотношение между ценой, качеством и производительностью
- Оптимизированная система смазки
- Прецизионные механизированные патроны клинового типа для высочайших требований к качеству
- Базовые кулачки с насечкой в дюймах или метрике
- Разбираемая и выкручиваемая заготовка тяговой втулки, интегрированная в патроне
- Со всех сторон закаленные и отшлифованные функциональные детали

Your advantages

- Interface 100 % compatible with power chucks of the Kitagawa B200-series
- Excellent cost-/performance ratio
- Optimized greasing system
- Precision wedge hook power chuck for optimum quality requirements
- Base jaws with fine serration 1.5 mm x 60° or 1/16" x 90°
- Blank draw nut integrated into the chuck which can be disassembled and exchanged very easily
- All sides of the functional parts are ground and hardened

Ваша выгода

- ▶ Таким образом, замена на имеющийся патрон Kitagawa возможна в кратчайший срок
- ▶ Оптимальное использование токарного патрона
- ▶ Техобслуживание проводится гораздо реже
- ▶ Для блестящих результатов обработки
- ▶ Высокий уровень универсальности накладных кулачков
- ▶ Вы можете либо нарезать резьбу, подходящую к Вашей тяге, на заготовке, либо заменить заготовку на уже имеющуюся втулку заменяемого патрона Kitagawa B200 того же размера
- ▶ Высокая точность радиального биения и повтора операций

Your benefits

- ▶ Exchange of the existing Kitagawa chucks can be done within short time
- ▶ Optimum use of the lathe chuck
- ▶ Less-frequent maintenance intervals
- ▶ For excellent machining results
- ▶ High flexibility within the range of top jaws
- ▶ Boring out draw bar thread or for exchanging with the already bored-out draw nut of a Kitagawa B-200 chuck of the same size can be carried out by the customer himself
- ▶ High run-out and repeat accuracy

	Стр./Page	Макс. прив. усилие Max. actuating force	Макс. зажим. усилие Max. clamping force	Макс. част. вращ. Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Ход поршня (H) Piston stroke (H)	Отверстие Through-hole
		[кН]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[мм]
ROTA NCK plus 165	250	22	57	6000/5500*	2.75	12	45
ROTA NCK plus 210	252	34	84	5000	3.70	16	52
ROTA NCK plus 250	254	44	111	4200	4.40	19	75
ROTA NCK plus 315	256	56	145	3300	5.30	23	91

* с насечкой базовых кулачков 1/16" x 90°

* with 1/16" x 90° base jaw fine serration



ROTA NCK *plus* в деталях

- ① **Индикатор хода кулачка**
для контроля хода кулачка, что обеспечивает большую надежность
- ② **Интегрированная крепёжная резьба**
для упоров заготовок или защитных пластин
- ③ **Износостойкое исполнение благодаря закаленному корпусу патрона**
Обеспечивает увеличение срока службы при максимальной точности.
- ④ **Смазка патрона**
происходит непосредственно через пресс-маслёнку в базовый кулачок. За счет этого достигается оптимальное распределение смазки по всем основным поверхностям трения.
- ⑤ **Большое отверстие патрона**
для наиболее часто встречающихся диаметров заготовок
- ⑥ **Интегрированная заготовка тяговой втулки**
для нарезания нужной крепёжной резьбы на тяговую трубу или стягивающую шпильку
- ⑦ **Насечка базовых кулачков**
предлагается с размерами 1,5 мм x 60° или 1/16" x 90°
- ⑧ **Патроны различных присоединительных стандартов для установки**
без дополнительного фланца. Выбор за Вами.

ROTA NCK *plus* in detail

- ① **Jaw stroke control**
Control of the jaw stroke for more security
- ② **Integrated mounting threads**
for workpiece stops or cover plates
- ③ **Low wear since the chuck body is heat treated**
This allows a longer life span at highest precision.
- ④ **Chuck greasing**
directly through cup head lubricating nipple in the base jaws. Therefore, optimum distribution of the grease to all important friction surfaces.
- ⑤ **Large center through-hole**
for the most popular standard raw material diameters
- ⑥ **Integrated blank draw nut**
for machining the required mounting thread for the draw tube or draw bar
- ⑦ **Base jaw serration**
with 1.5 mm x 60° or 1/16" x 90° available
- ⑧ **Various direct mountings**
without additional adapter plates are on option.



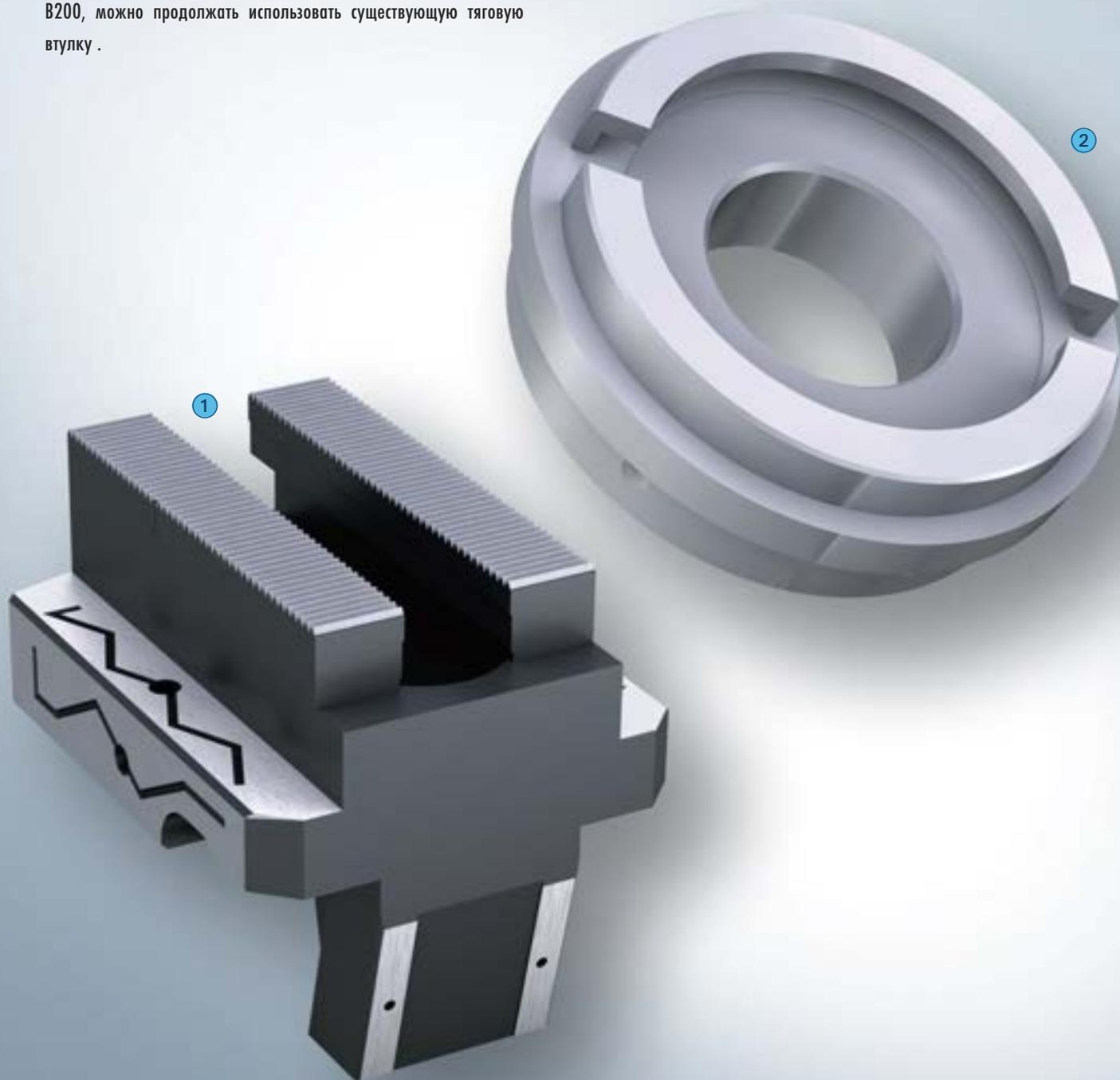
Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием

Абсолютная универсальность

- 1 Выберите одну из двух стандартизированных систем сопряжения кулачков $1/16'' \times 90^\circ$ или $1,5 \text{ мм} \times 60^\circ$ и воспользуйтесь тем преимуществом, что можно и далее использовать имеющиеся съёмные кулачки на новом патроне SCHUNK.
- 2 Заготовка тяговой втулки, входящая в комплект поставки, легко демонтируется, и её легко приспособить к имеющейся тяговой трубе. Если Вы заменяете имеющийся токарный патрон Kitagawa B200, можно продолжать использовать существующую тяговую втулку.

Absolute flexibility

- 1 Select between two standard jaw interfaces $1/16'' \times 90^\circ$ or $1.5 \text{ mm} \times 60^\circ$ and profit from the fact that you can continue using existing top jaws on the new SCHUNK chuck.
- 2 The supplied blank draw nut can be easily disassembled and quickly adjusted to the existing draw bar. If a Kitagawa B200 chuck will be replaced, the existing draw nut can still be used.



Важнейшие технические показатели

Индикатор хода кулачка

Индикатор хода кулачка – это дополнительное предохранительное устройство, позволяющее контролировать надёжность зажима заготовок и облегчающее работу оператора его повседневную работу с токарным патроном.

Длинная и точная направляющая поршня

гарантирует высокую точность зажима и большой срок службы. Все функциональные детали передачи усилия закалены и отшлифованы.

Замок основных кулачков

Небольшой прилив на базовых кулачках не позволит, в случае аварии, например отказе какого либо узла, выпасть базовому кулачку из патрона.

Technical highlights

Jaw stroke control

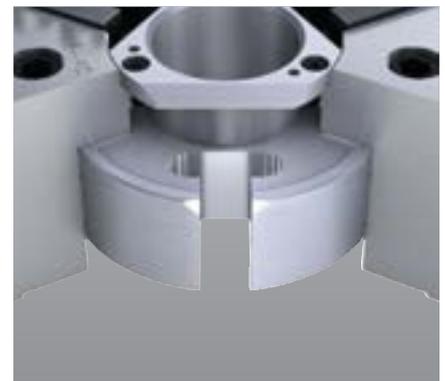
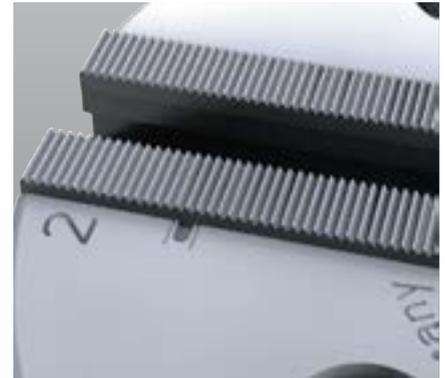
The jaw stroke control is an additional safety feature, which ensures safe workpiece clamping and simplifies the use of the chuck.

Long and precise piston guidance

for high clamping repeatability and long tool life. All functional components used for force transmission are hardened and ground.

Base jaw safety feature

The small nose at the base jaw remains on the chuck body to prevent the ejection of jaws in case of a crash.



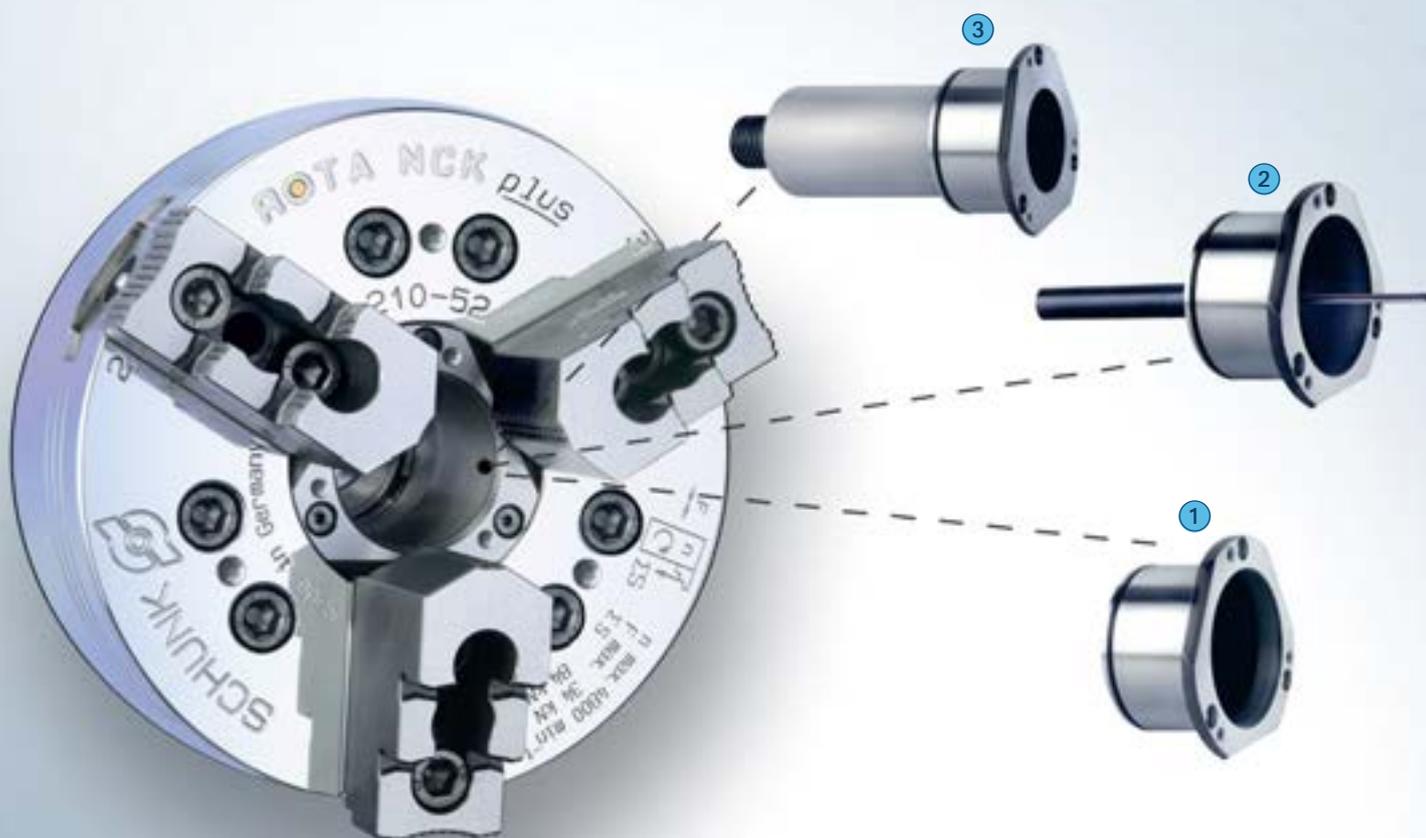
Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием

Модульная система центральных втулок

Модульная система центральных втулок повышает гибкость патрона для самых разнообразных применений в повседневной жизни.

Modular center sleeve system

The modular center sleeve system increases flexibility for the most various applications in everyday life.



Важнейшие технические показатели

Доп. стандартные центральные втулки

- 1 **Закрытая втулка**
 Препятствует попаданию стружки или СОЖ в отверстие патрона.
- 2 **Выталкиватель**
 Оптимальное дополнение к автоматической загрузке. Выталкиватель имеет газонаполненный амортизатор, который надежно выталкивает Вашу заготовку из патрона.
- 3 **Регулируемый упор заготовки**
 Таким образом, мы гарантируем Вам, что каждая заготовка зажимается и фиксируется в одном и том же положении - быстрая и простая установка.

Technical highlights

Additional standard center sleeves

- 1 **Closed**
 Effective sealing of the chuck so that chips or coolant avoids the ingress of into the chuck bore.
- 2 **Part ejector**
 An optimum addition for automatic loading. The part ejector disposes of a gas spring, which will eject your workpiece safely out of the chuck.
- 3 **Adjustable stop**
 This is how we ensure that each workpiece will be clamped and fixed at the same location - fast and easy in handling.



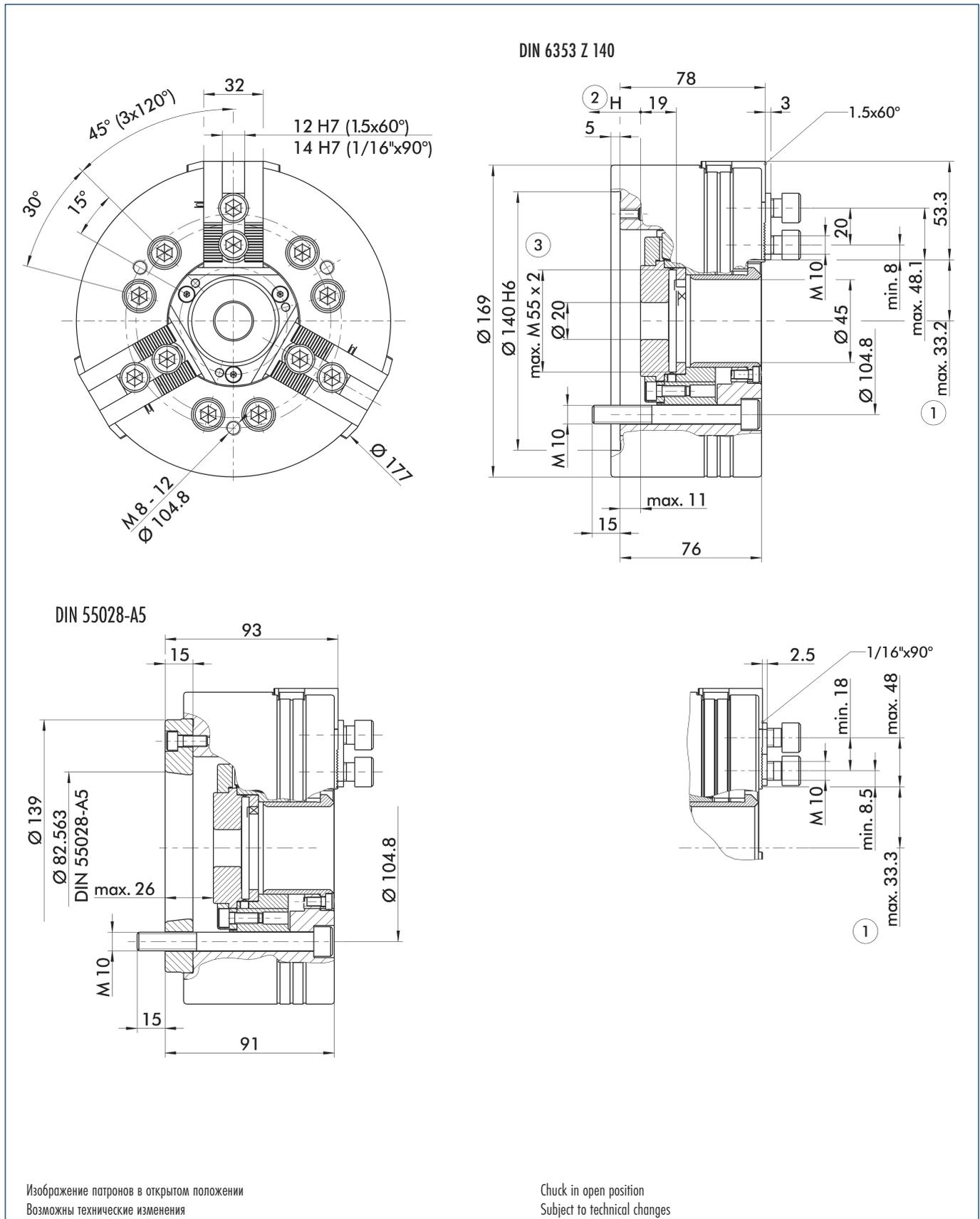
Смена стандартной центральной втулки

- 1 Открутите винты
- 2 Выньте центральную втулку
- 3 Вставьте соответствующую центральную втулку

Changing the standard center sleeve

- 1 Releasing screws
- 2 Taking out the sleeve
- 3 Inserting individual standard sleeve

Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием



Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z140	0807210	1.5 мм x 60°	6000	22.0	57.0	2.75	12.0	0.048	12.0
DIN 55028	A5	0807211	1.5 мм x 60°	6000	22.0	57.0	2.75	12.0	0.051	13.0
DIN 6353	Z140	0807215	1/16" x 90°	5500	22.0	57.0	2.75	12.0	0.048	12.0
DIN 55028	A5	0807216	1/16" x 90°	5500	22.0	57.0	2.75	12.0	0.051	13.0

Technical data

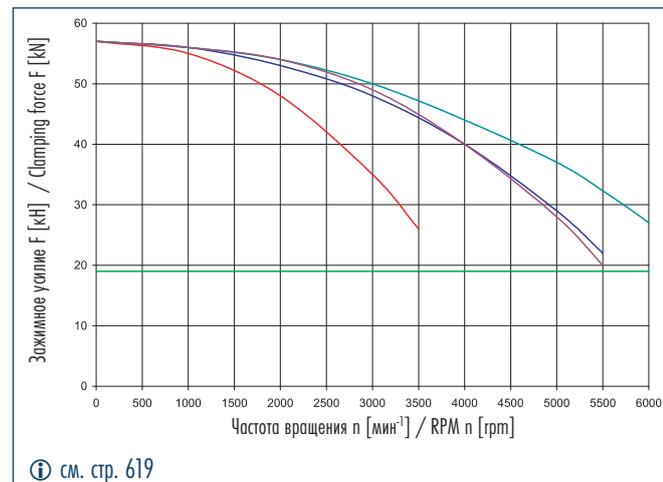
Комплект поставки

Патрон, сухари с винтами, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, blank draw nut and operating manual

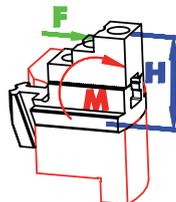
Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
 - SHB 165  1.3 кг
 - SWB 165  2.5 кг
 - SHB-J 60  0.8 кг
 - KM-WB 66  1.4 кг
- ❶ see page 619

**Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance**



M_{max.} = 1254 Нм

❶ см. стр. 620
❷ see page 620

Диапазоны зажима

❶ см. стр. 263/267

Clamping ranges

❶ see page 263/267



Спец.консист.смазка
См. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 260

Standard chuck jaws
see page 260



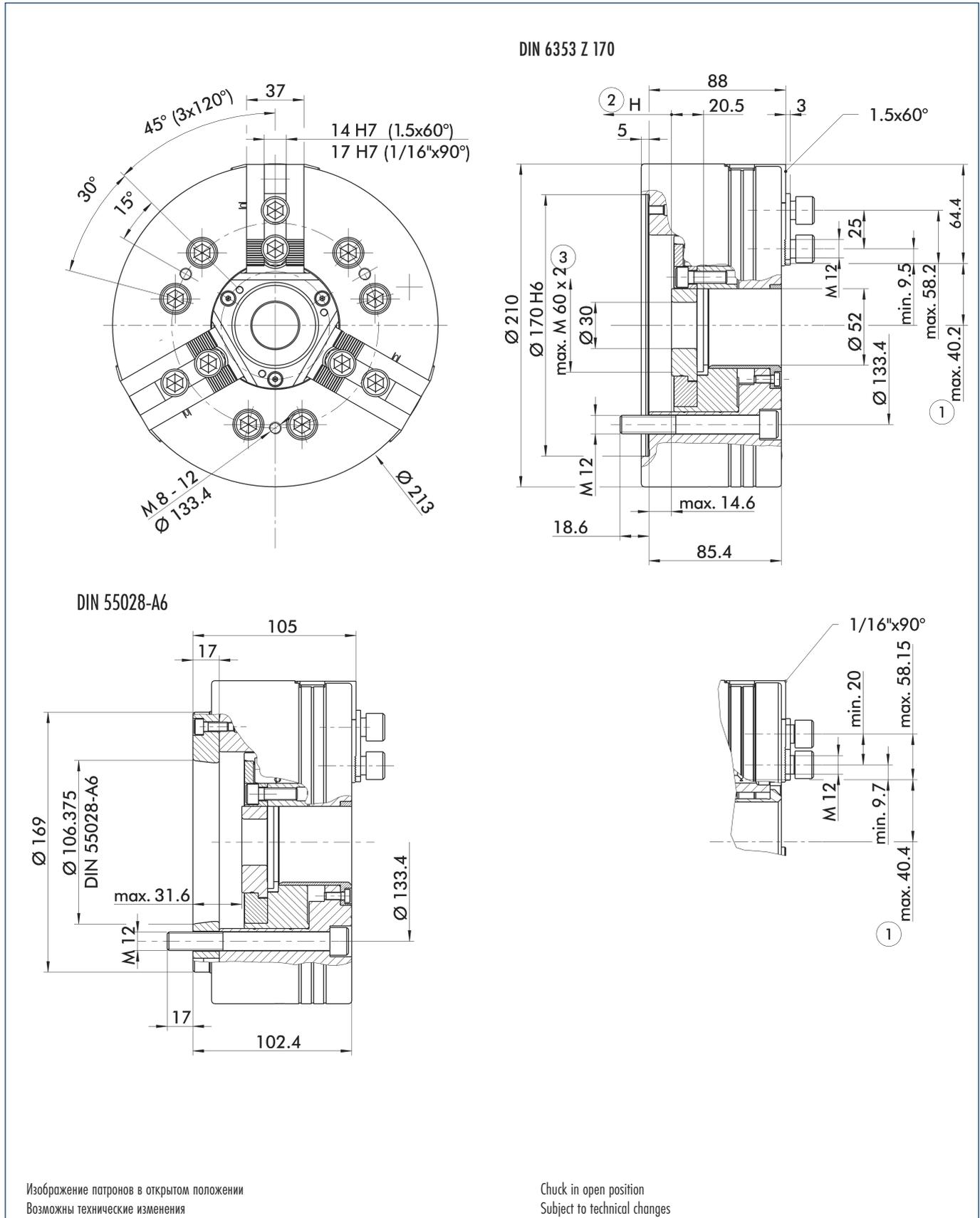
Центральные втулки
см. стр. 258

Center Sleeves
see page 258



**Устройство измере-
ния силы зажима**
См. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием



Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс.прив.усилие Max. actuating force [кН]	Макс.зажим.усилие Max. clamping force [кН]	Макс.част.вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z170	0807220	1.5 мм x 60°	34.0	84.0	4800	3.7	16.0	0.126	20.5
DIN 55028	A6	0807221	1.5 мм x 60°	34.0	84.0	4800	3.7	16.0	0.126	22.0
DIN 6353	Z170	0807225	1/16" x 90°	34.0	84.0	4800	3.7	16.0	0.134	20.5
DIN 55028	A6	0807226	1/16" x 90°	34.0	84.0	4800	3.7	16.0	0.134	22.0

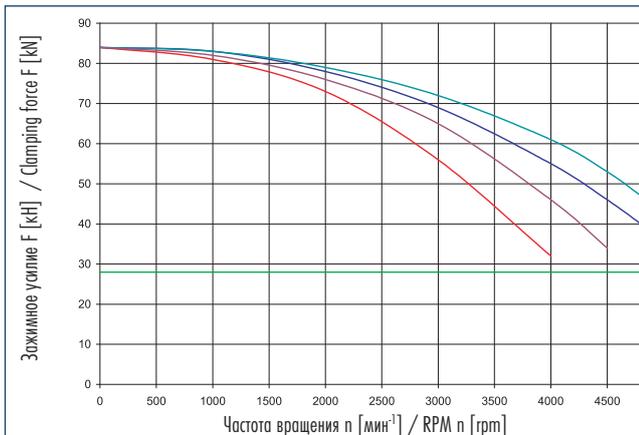
Комплект поставки

Патрон, сухари с винтами, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt, blank draw nut and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



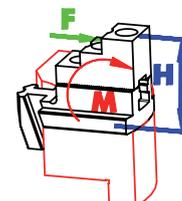
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHB 210  2.0 кг
- SWB 200  4.1 кг
- SHB-J 80  1.85 кг
- KM-WB 88  2.7 кг

① see page 619

**Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance**



M_{max.} = 2019 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 263/267

Clamping ranges

① see page 263/267



Спец.консист.смазка
См. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 260

Standard chuck jaws
see page 260



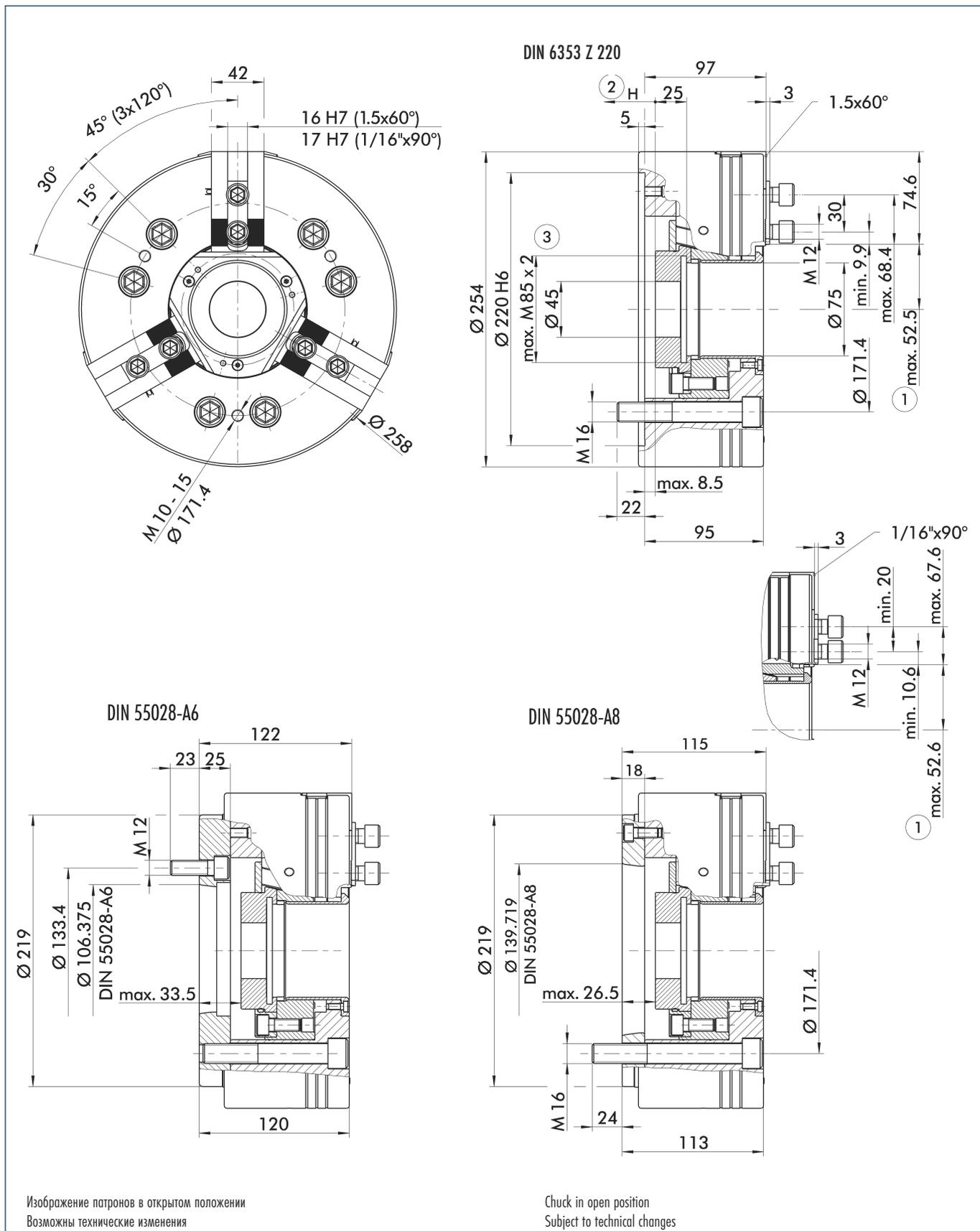
Центральные втулки
см. стр. 258

Center Sleeves
see page 258



**Устройство измере-
ния силы зажима**
См. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием



- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня
- ③ Достигается растачиванием болванки адаптера

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction
- ③ Will be achieved by turning the draw nut blank

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс.прив.усилие Max. actuating force [кН]	Макс.зажим.усилие Max. clamping force [кН]	Макс.част.вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z220	0807230	1.5 мм x 60°	44.0	111.0	4200	4.4	19.0	0.295	32.0
DIN 55028	A6	0807231	1.5 мм x 60°	44.0	111.0	4200	4.4	19.0	0.335	38.0
DIN 55028	A8	0807232	1.5 мм x 60°	44.0	111.0	4200	4.4	19.0	0.32	35.0
DIN 6353	Z220	0807235	1/16" x 90°	44.0	111.0	4200	4.4	19.0	0.295	32.0
DIN 55028	A6	0807236	1/16" x 90°	44.0	111.0	4200	4.4	19.0	0.335	38.0
DIN 55028	A8	0807237	1/16" x 90°	44.0	111.0	4200	4.4	19.0	0.32	35.0

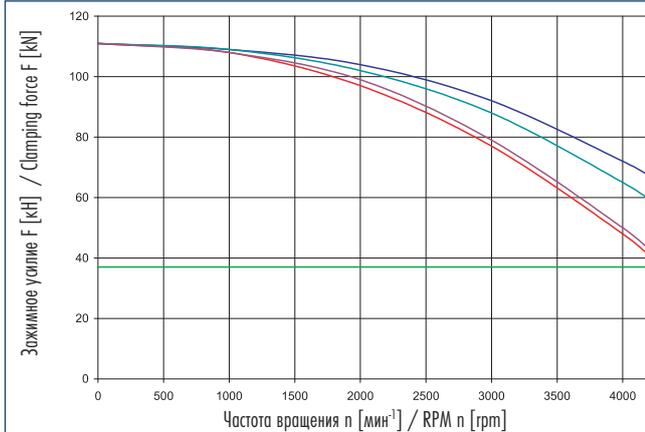
Комплект поставки

Патрон, сухари с винтами, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt, blank draw nut and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



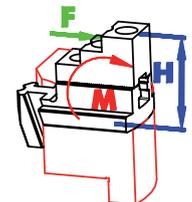
см. стр. 619

Clamping force-RPM diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHB 210  2.0 кг
- SWB 200  4.1 кг
- SHB-J 100  2.75 кг
- KM-WB 110  3.8 кг

see page 619

**Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance**



M_{max.} = 2664 Нм

см. стр. 620
see page 620

Диапазоны зажима

см. стр. 263/267

Clamping ranges

see page 263/267

Спец.консист.смазка
См. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories

Стандартные кулачки
см. стр. 260

Standard chuck jaws
see page 260

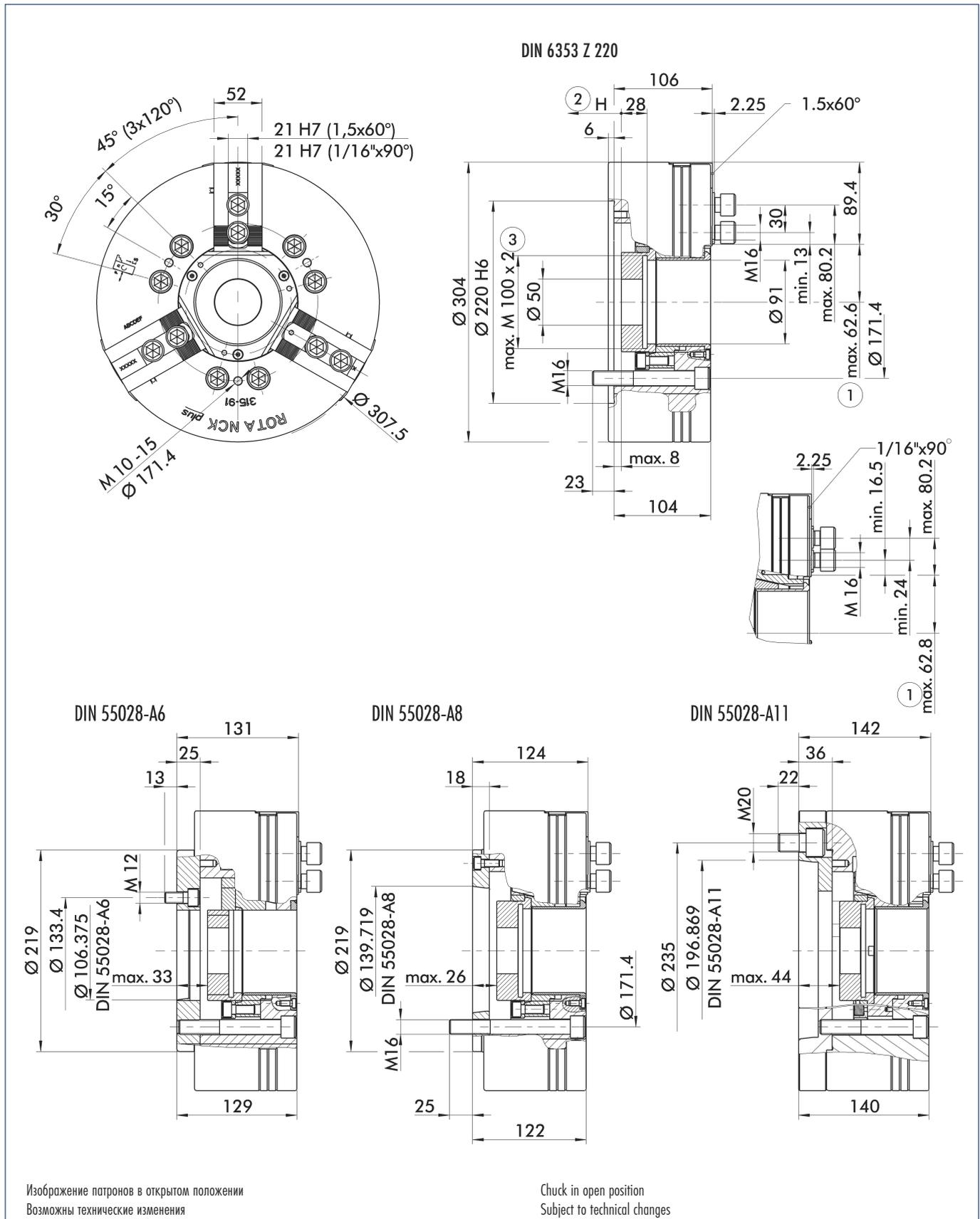
Центральные втулки
см. стр. 258

Center Sleeves
see page 258

**Устройство измере-
ния силы зажима**
См. р. «Комплекующие»

Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные токарные патроны со сквозным отверстием



- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня
- ③ Достигается растачиванием болванки адаптера

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction
- ③ Will be achieved by turning the draw nut blank

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс.прив.усилие Max. actuating force [кН]	Макс.зажим.усилие Max. clamping force [кН]	Макс.част.вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z220	0807240	1.5 мм x 60°	56.0	144.0	3300	5.3	23.0	0.682	52.0
DIN 55028	A6	0807241	1.5 мм x 60°	56.0	144.0	3300	5.3	23.0	0.72	57.2
DIN 55028	A8	0807242	1.5 мм x 60°	56.0	144.0	3300	5.3	23.0	0.706	55.0
DIN 55028	A11	0807243	1.5 мм x 60°	56.0	144.0	3300	5.3	23.0	0.858	64.0
DIN 6353	Z220	0807245	1/16" x 90°	56.0	144.0	3300	5.3	23.0	0.682	52.0
DIN 55028	A6	0807246	1/16" x 90°	56.0	144.0	3300	5.3	23.0	0.72	57.2
DIN 55028	A8	0807247	1/16" x 90°	56.0	144.0	3300	5.3	23.0	0.706	55.0
DIN 55028	A11	0807248	1/16" x 90°	56.0	144.0	3300	5.3	23.0	0.858	64.0

Technical data

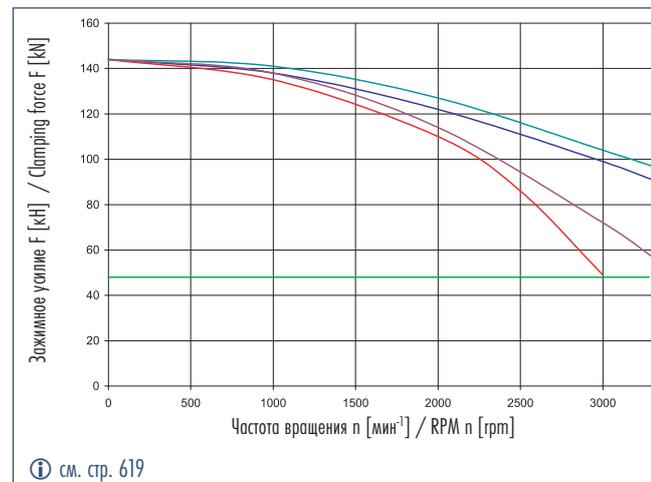
Комплект поставки

Патрон, сухари с винтами, винты крепления патрона, монтажный ключ для поворотного резьбового кольца, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, mounting wrench for turnable ring, eye bolt, blank draw nut and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

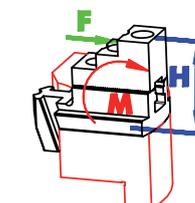


Clamping force-RPM diagram

Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
SHB 250		3.5 кг
SWB 250		9.4 кг
SHB-J 126		3.3 кг
KM-WB 126		7.8 кг

см. стр. 619

Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance



M_{max.} = 4157 Нм

см. стр. 620

см. стр. 620

Диапазоны зажима

см. стр. 263/267

Clamping ranges

см. стр. 263/267

Спец.консист.смазка
См. р. «Комплекующие»



Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 260

Standard chuck jaws
see page 260



Центральные втулки
см. стр. 258

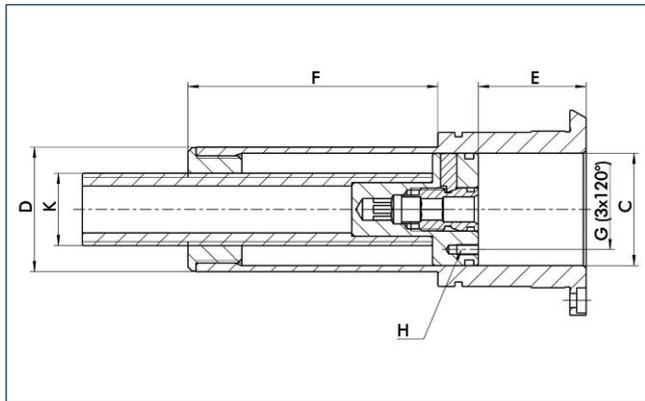
Center Sleeves
see page 258



Устройство измере-
ния силы зажима
См. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Центральные втулки для NCK plus | Center Sleeves for NCK plus

Центральные втулки с регулируемым упором



Center sleeves with adjustable stop



Технические данные

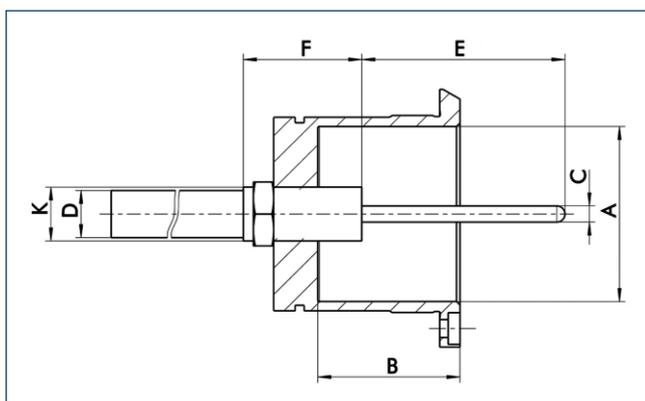
	Код ID	Ø C [мм]	Ø D* [мм]	E _{min} [мм]	E _{max} [мм]	F [мм]	Ø G [мм]	H	K
ROTA NCK plus 165	8704535	42	44.5	0	100.8	109.8	30	M4x8	M27
ROTA NCK plus 210	8704536	42	46.5	0	100.8	101	30	M5x10	M27
ROTA NCK plus 250	8704537	61	65.5	0	100.8	96.8	40	M5x10	M27
ROTA NCK plus 315	8704538	75	80.5	0	100.8	103.8	50	M6x12	M27

Technical data

* ⓐ Проверить диаметр отверстия шпинделя! Он должен быть не менее $\varnothing D + 0,5$ мм

* ⓐ Please check the spindle through hole! It has to be at least $\varnothing D + 0.5$ мм.

Центральные втулки с выталкивателем



Center sleeves with part ejector



Технические данные

	Код ID	Ø A [мм]	B [мм]	Ø C [мм]	Ø D [мм]	E _{min} * [мм]	E _{max} [мм]	F [мм]	K
ROTA NCK plus 165	8704539	45	25	4.8	14	10	100	35	M16x1.5
ROTA NCK plus 215	8704540	52	34	4.8	14	10	100	35	M16x1.6
ROTA NCK plus 250	8704541	75	38	4.8	14	10	100	35	M16x1.7
ROTA NCK plus 315	8704542	91	45	4.8	14	10	100	35	M16x1.8

Technical data

* ⓐ Ход выталкивателя устанавливается с шагом 10 мм от 10 до 100 мм

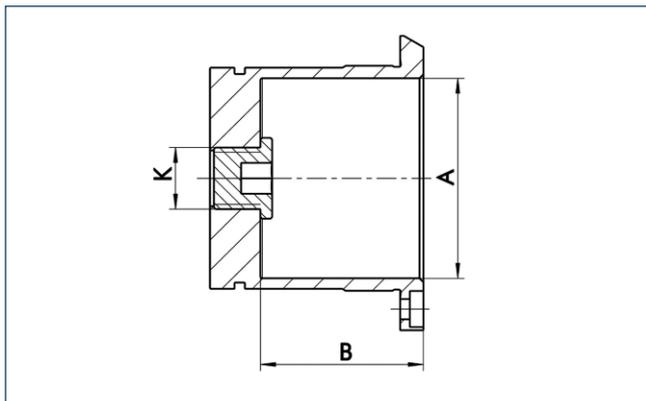
ⓑ Усилие выталкивателя составляет 35 - 300 Н

* ⓐ The ejector stroke is selectable in increments of 10 from 10 - 100 mm

ⓑ The ejector force can be selected from 35 - 300 N

Закрытые центральные втулки

Center sleeves closed



Технические данные

Technical data

	Код ID	Ø A [мм]	B [мм]	K
ROTA NCK plus 165	8704543	45	25	M16x1.5
ROTA NCK plus 210	8704544	52	34	M16x1.6
ROTA NCK plus 250	8704545	75	38	M16x1.7
ROTA NCK plus 315	8704546	91	45	M16x1.8



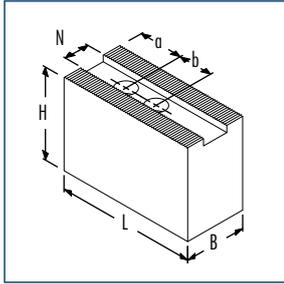
Накладные кулачки с насечкой 60° | Top Jaws Fine Serration 60°

KM-WB, KM-WBL, KM-WBAL и SHB-J

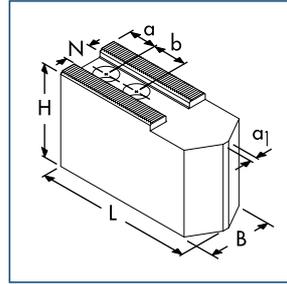
для ROTA NCK plus от 165 до 315

KM-WB, KM-WBL, KM-WBAL and SHB-J

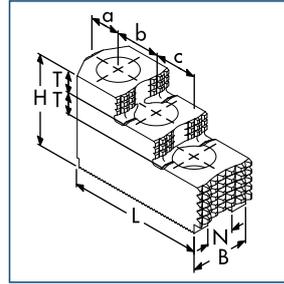
for ROTA NCK plus 165 up to 315



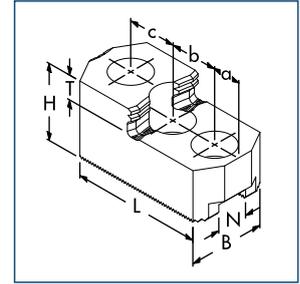
Съёмные кулачки, сырые, KM-WB и KM-WBAL
Soft top jaws, KM-WB and KM-WBAL



Съёмные кулачки, сырые, KM-WBL
Soft top jaws, KM-WBL



Съёмные кулачки, закаленные, SHB-J
Hard top jaws, SHB-J



Съёмные кулачки, закаленные, SHB-J 60
Hard top jaws, Type SHB-J 60

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	H [мм]	L [мм]	a [мм]	b [мм]	c [мм]	T [мм]	a ₁ [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA NCK plus 165	KM-WB 66	0132138	16MnCr5	12.0	32.0	32.0	72.0	15.0	20.0				M10	1.4
	KM-WB 61	0130128	16MnCr5	12.0	35.0	60.0	72.0	15.0	20.0				M10	2.9
	KM-WBL 60	0132600	16MnCr5	12.0	32.0	32.0	82.0	15.0	20.0			4.0	M10	1.5
	KM-WBL 62	0132606	16MnCr5	12.0	35.0	60.0	82.0	15.0	20.0			4.0	M10	3.6
	KM-WBAL 70	0132521	ALU	12.0	35.0	50.0	72.0	15.0	20.0				M10	0.9
	SHB-J 60	0133100	каленный/hard	12.0	28.0	36.0	67.0	13.0	20.0	20.0	12.0		M10	0.8
ROTA NCK plus 210	KM-WB 88	0132139	16MnCr5	14.0	35.0	40.0	95.0	24.0	25.0				M12	2.7
	KM-WB 84	0132126	16MnCr5	14.0	35.0	60.0	95.0	24.0	25.0				M12	3.9
	KM-WB 85	0132127	16MnCr5	14.0	40.0	80.0	95.0	24.0	25.0				M12	6.1
	KM-WBL 80	0132601	16MnCr5	14.0	35.0	40.0	102.0	20.0	25.0			4.0	M12	2.7
	KM-WBL 81	0132607	16MnCr5	14.0	40.0	80.0	102.0	20.0	25.0			4.0	M12	6.0
	KM-WBL 82	0132615	16MnCr5	14.0	40.0	100.0	100.0	20.0	25.0			4.0	M12	7.6
	KM-WBAL 80	0132522	ALU	14.0	40.0	60.0	90.0	20.0	25.0				M12	1.5
	SHB-J 80	0133109	каленный/hard	14.0	35.0	51.0	87.0	15.5	25.0	25.0	12.0		M12	1.85
ROTA NCK plus 250	KM-WB 110	0132140	16MnCr5	16.0	40.0	42.0	110.0	30.0	30.0				M12	3.8
	KM-WB 111	0132147	16MnCr5	16.0	50.0	50.0	120.0	30.0	30.0				M12	6.2
	KM-WB 102	0132104	16MnCr5	16.0	40.0	60.0	90.0	15.0	30.0				M12	4.3
	KM-WB 103	0132105	16MnCr5	16.0	40.0	60.0	110.0	30.0	30.0				M12	5.2
	KM-WB 104	0132106	16MnCr5	16.0	50.0	80.0	90.0	15.0	30.0				M12	7.3
	KM-WB 105	0132129	16MnCr5	16.0	40.0	80.0	110.0	30.0	30.0				M12	7.2
	KM-WB 106	0132152	16MnCr5	16.0	40.0	100.0	120.0	30.0	30.0				M12	9.9
	KM-WBL 100	0132602	16MnCr5	16.0	40.0	42.0	125.0	30.0	30.0			4.0	M12	4.1
	KM-WBL 103	0132609	16MnCr5	16.0	40.0	60.0	125.0	30.0	30.0			4.0	M12	5.7
	KM-WBL 101	0132608	16MnCr5	16.0	40.0	100.0	125.0	30.0	30.0			4.0	M12	9.8
	KM-WBAL 100	0132523	ALU	16.0	40.0	60.0	110.0	25.0	30.0				M12	1.9
	SHB-J 100	0133111	каленный/hard	16.0	40.0	54.0	101.5	25.5	30.0	30.0	13.0		M12	2.8
ROTA NCK plus 315	KM-WB 126	0132131	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	129.0	39.0	30.0				M16	7.8
	KM-WB 128	0132154	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	129.0	39.0	30.0				M16	10.4
	KM-WB 127	0132148	16MnCr5	21.0	50.0	100.0	140.0	30.0	30.0				M16	13.8
	KM-WBL 121	0132604	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	145.0	30.0	30.0			10.0	M16	6.9
	KM-WBL 125	0132618	16MnCr5	21.0	50.0	100.0	145.0	30.0	30.0			10.0	M16	14.2
	KM-WBAL 121	0132525	ALU	21.0	50.0	80.0	130.0	40.0	30.0				M16	3.8
SHB-J 126	0133105	каленный/hard	21.0	50.0	62.0	128.0	22.0	30.0	30.0	14.0		M16	5.15	

Специальные кулачки SCHUNK
см. стр. 588 - 613

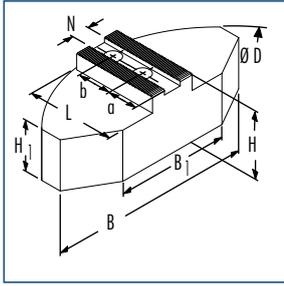
SCHUNK special and specialized jaws
see page 588 - 613

KMWB-SM и KMWB-SA

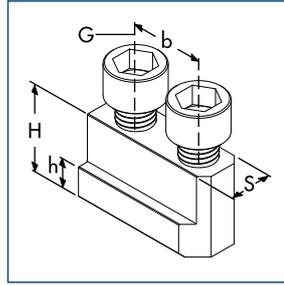
для ROTA NCK plus от 165 до 315

KMWB-SM and KMWB-SA

for ROTA NCK plus 165 up to 315



Сегментные кулачки, сырые, KMWB-SM и KMWB-SA
Soft full grip jaws, KMWB-SM and KMWB-SA



Т-гайки, NJ
T-nuts, NJ

Технические данные – Сегментные кулачки

Technical data – Full grip jaws

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	B ₁ [мм]	H [мм]	H ₁ [мм]	L [мм]	D [мм]	a [мм]	b [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA NCK plus 165	KMWB-SM 165	0132700	16MnCr5	12.0	120.0	50.0	50.0	40.0	60.0	160.0	25.0	20.0	M10	4.9
	KMWB-SA 165	0132800	ALU	12.0	120.0	40.0	58.0	48.0	59.5	165.0	25.0	20.0	M10	2.2
ROTA NCK plus 210	KMWB-SM 210	0132701	16MnCr5	14.0	140.0	70.0	60.0	50.0	70.0	200.0	30.0	25.0	M12	8.8
	KMWB-SM 211	0132705	16MnCr5	14.0	140.0	70.0	80.0	70.0	70.0	200.0	30.0	25.0	M12	11.7
	KMWB-SA 210	0132801	ALU	14.0	140.0	50.0	58.0	48.0	72.5	200.0	35.0	25.0	M12	3.3
ROTA NCK plus 250	KMWB-SA 211	0132805	ALU	14.0	140.0	50.0	80.0	70.0	72.5	200.0	35.0	25.0	M12	4.5
	KMWB-SM 250	0132702	16MnCr5	16.0	180.0	100.0	60.0	45.0	80.0	250.0	30.0	30.0	M12	12.0
	KMWB-SM 251	0132706	16MnCr5	16.0	180.0	100.0	80.0	70.0	80.0	250.0	30.0	30.0	M12	18.5
ROTA NCK plus 315	KMWB-SA 250	0132802	ALU	16.0	180.0	70.0	58.0	43.0	87.5	250.0	40.0	30.0	M12	4.7
	KMWB-SA 251	0132806	ALU	16.0	180.0	70.0	80.0	65.0	87.5	250.0	40.0	30.0	M12	6.6
ROTA NCK plus 315	KMWB-SM 301	0132704	16MnCr5	21.0	240.0	120.0	70.0	55.0	110.0	300.0	45.0	30.0	M16	26.4
	KMWB-SA 301	0132804	ALU	21.0	240.0	80.0	78.0	63.0	117.0	320.0	45.0	30.0	M16	10.9

Технические данные – Т-образные гайки

Technical data – T-nuts

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	S [мм]	H [мм]	h [мм]	b [мм]	Резьба Thread	Винты Screws	Макс. допуст. момент затяжки Max. adm. tightening torque [Нм]
ROTA NCK plus 165	NJ 62	0146133	12.0	18.5	7.5	20.0	M10	M10x25	50.0
ROTA NCK plus 210	NJ 82	0146131	14.0	20.5	8.5	25.0	M12	M12x30	70.0
ROTA NCK plus 250	NJ 103	0146132	16.0	21.5	8.5	30.0	M12	M12x30	70.0
ROTA NCK plus 315	NJ 124	0146123	21.0	28.0	11.5	30.0	M16	M16x40	150.0

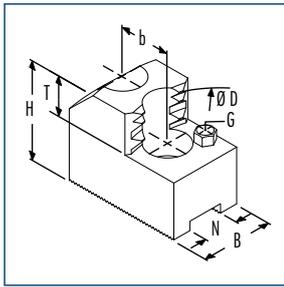
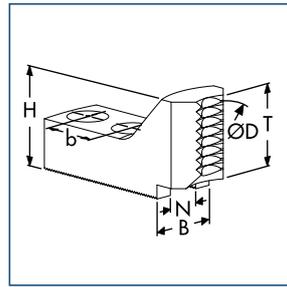
Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 – 613

SCHUNK special and specialized jaws

see page 588 – 613

Зубчатые накладные кулачки с насечкой 60° | Claw Jaws Fine Serration 60°
SZAJ и SZAJ-ST для наружного зажима
 для ROTA NCK plus от 165 до 315

SZAJ and SZAJ-ST for O.D.-Clamping
 for ROTA NCK plus 165 up to 315

 Зубчатые кулачки, закаленные, SZAJ
 Hard claw jaws, SZAJ

 Зубч. кулачки, закален., для зажима прутков,, SZAJ-ST
 Hard claw jaws, for bar clamping, SZAJ-ST

 Упорные болты
 Workpiece stops

Технические данные
Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Диапазон зажима Clamping range [мм]	Макс. вылет кулачков Swing diameter [мм]	N [мм]	B [мм]	H [мм]	T [мм]	G	b [мм]	Компл Set [кг]
ROTA NCK plus 165	SZAJ 16-6	0176100	31 - 50	170	12.0	30.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.2
	SZAJ 16-7	0176101	42 - 65	170	12.0	30.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.0
	SZAJ 16-8	0176102	58 - 81	170	12.0	30.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.1
	SZAJ 16-9	0176103	72 - 95	170	12.0	35.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.1
	SZAJ 16-10	0176104	88 - 111	170	12.0	40.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.2
	SZAJ-ST 16-2	0175501	13 - 32	171	12.0	30.0	40.0	34.0		20.0	1.1
ROTA NCK plus 210	SZAJ 20-1	0138110	35 - 63	209	14.0	35.0	53.0	25.0	M6	25.0	1.9
	SZAJ 20-2	0138112	62 - 90	209	14.0	35.0	53.0	25.0	M6	25.0	1.6
	SZAJ 20-3	0138114	92 - 121	209	14.0	40.0	53.0	25.0	M6	25.0	1.7
	SZAJ 20-4	0138116	122 - 151	209	14.0	40.0	53.0	25.0	M6	25.0	1.6
	SZAJ 20-16	0138143	144 - 173	229	14.0	40.0	53.0	25.0	M6	25.0	1.7
	SZAJ-ST 20-2	0175503	17 - 41	213	14.0	35.0	45.0	39.0		25.0	1.8
ROTA NCK plus 250	SZAJ 25-1	0138117	43 - 81	258	16.0	40.0	58.0	25.0	M6	30.0	2.9
	SZAJ 25-2	0138119	84 - 123	258	16.0	40.0	58.0	25.0	M6	30.0	2.3
	SZAJ 25-3	0138121	128 - 167	262	16.0	40.0	58.0	25.0	M6	30.0	2.1
	SZAJ 25-4	0138123	173 - 212	278	16.0	40.0	58.0	25.0	M6	30.0	2.3
	SZAJ 25-15	0138118	202 - 260	322	16.0	40.0	58.0	25.0	M8	30.0	2.8
	SZAJ-ST 25-3	0175508	21 - 59	258	16.0	40.0	50.0	44.0		30.0	2.5
ROTA NCK plus 315	SZAJ 30-5	0138131	48 - 109	321	21.0	50.0	65.0	25.0	M8	30.0	3.8
	SZAJ 30-6	0138132	108 - 169	335	21.0	50.0	65.0	25.0	M8	30.0	4.1
	SZAJ 30-7	0138133	173 - 235	326	21.0	50.0	65.0	25.0	M8	30.0	3.4
	SZAJ 30-8	0138134	238 - 300	371	21.0	50.0	65.0	25.0	M8	30.0	4.8
	SZAJ-ST 30-3	0175512	23 - 80	303	21.0	50.0	50.0	44.0		30.0	3.4

- ① Зубчатые кулачки для внутреннего зажима, а также упорные болты можно найти в нашем каталоге кулачков
- ① SZAJ 16-6 по -10 имеет два ряда зубьев

- ① Claw jaws for I.D.-Clamping as well as workpiece stops see our chuck jaws catalog
- ① SZAJ 16-6 up to -10 has two rows of teeth

Специальные кулачки SCHUNK
 см. стр. 588 - 613

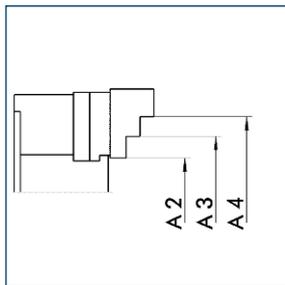
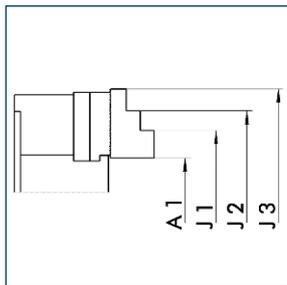
SCHUNK special and specialized jaws
 see page 588 - 613

с закал. ступенч. накл. кулачками SHB-J

для ROTA NCK plus от 165 до 315

with hard stepped top jaws SHB-J

for ROTA NCK plus 165 up to 315



Наружный зажим

O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA NCK plus 165	SHB-J 60	0133100	18 - 85	-	-	98 - 164
ROTA NCK plus 210	SHB-J 80	0133109	21 - 100	26 - 96	88 - 158	138 - 208
ROTA NCK plus 250	SHB-J 100	0133111	25 - 115	36 - 120	122 - 207	155 - 240
ROTA NCK plus 315	SHB-J 126	0133105	28 - 128	53 - 146	145 - 239	237 - 331

Внутренний зажим

I.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	J1 [мм]	J2 [мм]	J3 [мм]
ROTA NCK plus 165	SHB-J 60	0133100	76 - 140	-	-
ROTA NCK plus 210	SHB-J 80	0133109	87 - 163	135 - 212	195 - 274
ROTA NCK plus 250	SHB-J 100	0133111	113 - 200	146 - 233	229 - 318
ROTA NCK plus 315	SHB-J 126	0133105	105 - 200	193 - 292	284 - 384

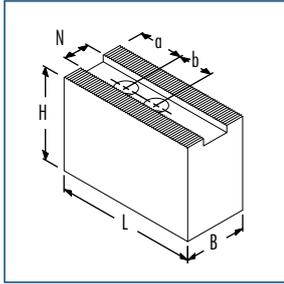
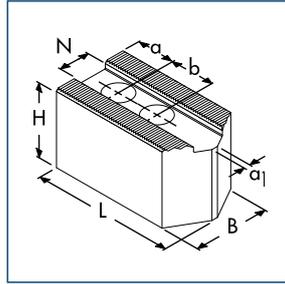
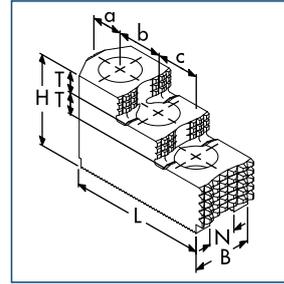


Накладные кулачки с насечкой 90° | Top Jaws Fine Serration 90°
SWB, CWB, SWBL, SWB-AL и SHB

для ROTA NCK plus от 165 до 315

SWB, CWB, SWBL, SWB-AL and SHB

for ROTA NCK plus 165 up to 315


 Съёмные кулачки, сырые, SWB, CWB и SWB-AL
 Soft top jaws, SWB, CWB and SWB-AL

 Съёмные кулачки, сырые, SWBL
 Soft top jaws, SWBL

 Съёмные кулачки, закалённые, SHB
 Hard top jaws, SHB

Технические данные
Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	H [мм]	L [мм]	a [мм]	b [мм]	c [мм]	T [мм]	a ₁ [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA NCK plus 165	SWB 165	0120101	16MnCr5	14.0	35.0	60.0	68.0	15.0	20.0				M10	2.5
	SWBL 165	0120152	16MnCr5	14.0	35.0	40.0	80.0	15.0	20.0			4.0	M10	2.1
	SWB-AL 165	0168105	ALU	14.0	35.0	60.0	80.0	15.0	20.0				M10	1.2
	SHB 165	0121101	калёный/hard	14.0	30.0	46.0	78.0	16.0	22.0	22.0	11.0		M10	1.3
ROTA NCK plus 210	CWB 200	0100006	16MnCr5	17.0	40.0	40.0	90.0	25.0	22.0				M12	2.7
	SWB 200	0120104	16MnCr5	17.0	40.0	60.0	90.0	25.0	22.0				M12	4.1
	SWBL 200	0120153	16MnCr5	17.0	35.0	40.0	98.0	15.0	22.0			4.0	M12	2.6
	SWB-AL 200	0168101	ALU	17.0	40.0	60.0	90.0	25.0	22.0				M12	1.5
ROTA NCK plus 250	SHB 210	0121102	калёный/hard	17.0	40.0	49.0	84.0	29.0	19.0	19.0	12.0		M12	2.0
	CWB 200	0100006	16MnCr5	17.0	40.0	40.0	90.0	25.0	22.0				M12	2.7
	SWB 200	0120104	16MnCr5	17.0	40.0	60.0	90.0	25.0	22.0				M12	4.1
	SWBL 200	0120153	16MnCr5	17.0	35.0	40.0	98.0	15.0	22.0			4.0	M12	2.6
ROTA NCK plus 315	SWB-AL 200	0168101	ALU	17.0	40.0	60.0	90.0	25.0	22.0				M12	1.5
	SHB 210	0121102	калёный/hard	17.0	40.0	49.0	84.0	29.0	19.0	19.0	12.0		M12	2.0
	CWB 251	0100012	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	95.0	15.0	28.0				M16	5.2
	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	9.4
ROTA NCK plus 315	SWBL 315	0120156	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	140.0	30.0	28.0			4.0	M16	6.5
	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	3.0
	SHB 315	0121111	калёный/hard	21.0	50.0	58.0	128.0	46.0	30.0	30.0	14.0		M16	4.6

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws

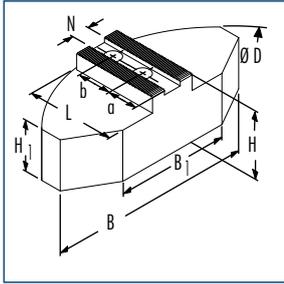
see page 588 - 613

SWB-SM и SWB-SA

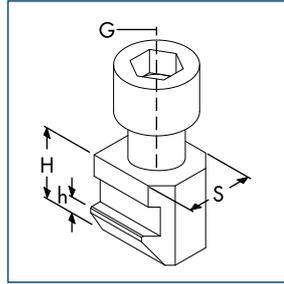
для ROTA NCK plus от 165 до 315

SWB-SM and SWB-SA

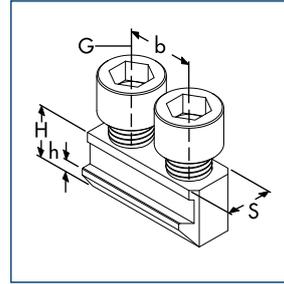
for ROTA NCK plus 165 up to 315



Сегментные кулачки, сырые, SWB-SM и SWB-SA
Soft full grip jaws, SWB-SM and SWB-SA



Т-гайки, NKS
T-nuts, NKS



Т-гайки, NKA
T-nuts, NKA

Технические данные – сегментные кулачки

Technical data – Full grip jaws

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	B ₁ [мм]	H [мм]	H ₁ [мм]	L [мм]	D [мм]	a [мм]	b [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA NCK plus 165	SWB-SM 165	0169099	16MnCr5	14.0	120.0	40.0	60.0	50.0	60.0	160.0	25.0	20.0	M10	5.6
	SWB-SA 165	0170099	ALU	14.0	120.0	40.0	58.0	48.0	59.5	165.0	25.0	20.0	M10	1.9
ROTA NCK plus 210	SWB-SM 200	0169101	16MnCr5	17.0	140.0	64.0	60.0	50.0	70.0	200.0	35.0	22.0	M12	8.6
	SWB-SM 201	0169106	16MnCr5	17.0	140.0	64.0	75.0	65.0	70.0	200.0	35.0	22.0	M12	10.8
	SWB-SA 200	0170101	ALU	17.0	140.0	50.0	58.0	48.0	72.5	200.0	35.0	22.0	M12	3.4
ROTA NCK plus 250	SWB-SM 200	0169101	16MnCr5	17.0	140.0	64.0	60.0	50.0	70.0	200.0	35.0	22.0	M12	8.6
	SWB-SM 201	0169106	16MnCr5	17.0	140.0	64.0	75.0	65.0	70.0	200.0	35.0	22.0	M12	10.8
	SWB-SM 250/17	0169102	16MnCr5	17.0	180.0	104.0	60.0	45.0	80.0	250.0	45.0	22.0	M12	12.0
ROTA NCK plus 315	SWB-SA 200	0170101	ALU	17.0	140.0	50.0	58.0	48.0	72.5	200.0	35.0	22.0	M12	3.4
	SWB-SA 201	0170106	ALU	17.0	140.0	50.0	75.0	65.0	72.5	200.0	35.0	22.0	M12	4.2
ROTA NCK plus 315	SWB-SM 315	0169104	16MnCr5	21.0	240.0	120.0	70.0	55.0	110.0	320.0	60.0	28.0	M16	26.6
	SWB-SA 315	0170104	ALU	21.0	240.0	80.0	78.0	63.0	117.0	320.0	70.0	28.0	M16	12.0

Технические данные – Т-образные гайки

Technical data – T-nuts

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	S [мм]	H [мм]	h [мм]	b [мм]	Резьба Thread	Винты Screws	Макс. допуст. момент затяжки Max. adm. tightening torque [Нм]
ROTA NCK plus 165	NKS 1	0143104	14.0	18.5	6.5		M10	M10x25	50.0
	NKA 1	0145103	14.0	18.5	6.5	20.0	M10	M10x25	50.0
ROTA NCK plus 210	NKS 2	0143106	17.0	20.5	7.5		M12	M12x25	70.0
	NKA 2	0145104	17.0	20.5	7.5	22.0	M12	M12x25	70.0
ROTA NCK plus 250	NKS 2	0143106	17.0	20.5	7.5		M12	M12x25	70.0
	NKA 2	0145104	17.0	20.5	7.5	22.0	M12	M12x25	70.0
ROTA NCK plus 315	NKS 3	0143107	21.0	26.5	10.0		M16	M16x35	150.0
	NKA 3	0145105	21.0	26.5	10.0	28.0	M16	M16x35	150.0

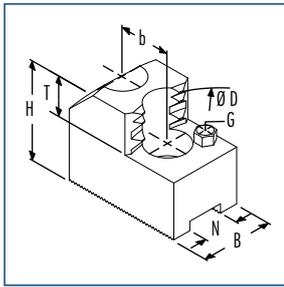
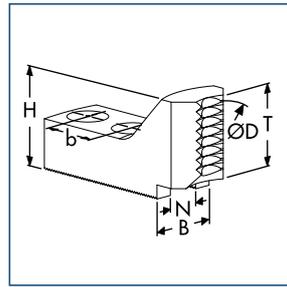
Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws

see page 588 - 613

Зубчатые кулачки с насечкой 90° | Claw Jaws Fine Serration 90°
SAZ и SAZ-ST для наружного зажима
 для ROTA NCK plus от 165 до 315

SAZ and SAZ-ST for O.D.-Clamping
 for ROTA NCK plus 165 up to 315

 Зубчатые кулачки, закаленные, SAZ
 Hard claw jaws, SAZ

 Зубч. кулачки, закален., для зажима прутков, SAZ-ST
 Hard claw jaws, for bar clamping, SAZ-ST

 Упорные болты
 Workpiece stops

Технические данные
Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Диапазон зажима Clamping range [мм]	Макс. вылет кулачков Swing diameter [мм]	N [мм]	B [мм]	H [мм]	T [мм]	G	b [мм]	Компл Set [кг]
ROTA NCK plus 165	SAZ 17-1	0122260	33 - 64	187	14.0	30.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.2
	SAZ 17-2	0122261	48 - 87	189	14.0	30.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.0
	SAZ 17-3	0122262	74 - 114	190	14.0	30.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.0
	SAZ 17-4	0122263	100 - 140	198	14.0	35.0	47.0	20.0	M6	20.0	1.2
ROTA NCK plus 210	SAZ-ST 17-1	0175113	15 - 43	185	14.0	30.0	40.0	30.0		20.0	1.0
	SAZ 20-14	0138195	32 - 79	228	17.0	35.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.8
	SAZ 20-15	0138196	47 - 107	228	17.0	35.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.5
	SAZ 20-16	0138197	75 - 136	231	17.0	40.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.5
	SAZ 20-17	0138198	103 - 164	231	17.0	40.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.6
ROTA NCK plus 250	SAZ 20-18	0138199	133 - 195	220	17.0	40.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.8
	SAZ-ST 20-1	0175101	15 - 66	228	17.0	35.0	45.0	35.0		22.0	1.5
	SAZ 25-6	0138176	52 - 118	274	17.0	35.0	55.0	25.0	M6	22.0	2.3
	SAZ 25-7	0138177	68 - 133	255	17.0	35.0	55.0	25.0	M6	22.0	1.7
	SAZ 25-8	0138178	126 - 192	262	17.0	40.0	55.0	25.0	M6	22.0	1.8
ROTA NCK plus 315	SAZ 25-9	0138179	160 - 227	297	17.0	40.0	55.0	25.0	M6	22.0	2.4
	SAZ-ST 25-1	0175102	21 - 83	270	17.0	35.0	45.0	35.0		22.0	1.8
	SAZ 31-10	0138184	46 - 135	336	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	3.4
	SAZ 31-11	0138185	104 - 192	349	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	3.4
	SAZ 31-12	0138186	169 - 258	335	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	3.2
ROTA NCK plus 315	SAZ 31-13	0138187	233 - 315	395	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	4.5
	SAZ-ST 31-1	0175104	21 - 96	337	21.0	45.0	50.0	40.0		28.0	3.3

- ① Зубчатые кулачки для внутреннего зажима, а также упорные болты можно найти в нашем каталоге кулачков
- ① SAZ 17-1 по -4 имеет два ряда зубьев

Специальные кулачки SCHUNK
 см. стр. 588 - 613

- ① Claw jaws for I.D.-Clamping as well as workpiece stops see our chuck jaws catalog
- ① SAZ 17-1 up to -4 has two rows of teeth

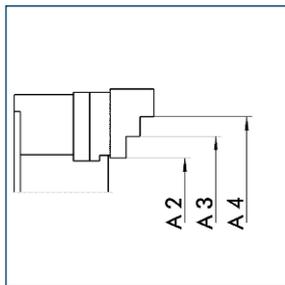
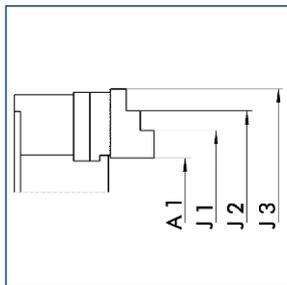
SCHUNK special and specialized jaws
 see page 588 - 613

с закал. ступенч. накл. кулачками SHB

для ROTA NCK plus от 165 до 315

with hard stepped top jaws SHB

for ROTA NCK plus 165 up to 315



Наружный зажим

O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA NCK plus 165	SHB 165	0121101	8 - 55	25 - 48	71 - 118	115 - 162
ROTA NCK plus 210	SHB 210	0121102	18 - 87	32 - 96	82 - 146	128 - 192
ROTA NCK plus 250	SHB 210	0121102	48 - 121	57 - 135	107 - 186	153 - 282
ROTA NCK plus 315	SHB 315	0121111	33 - 134	58 - 152	150 - 245	242 - 339

Внутренний зажим

I.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	J1 [мм]	J2 [мм]	J3 [мм]
ROTA NCK plus 165	SHB 165	0121101	75 - 120	118 - 164	168 - 215
ROTA NCK plus 210	SHB 210	0121102	95 - 161	140 - 208	118 - 256
ROTA NCK plus 250	SHB 210	0121102	123 - 195	169 - 242	217 - 290
ROTA NCK plus 315	SHB 315	0121111	109 - 206	198 - 298	289 - 390



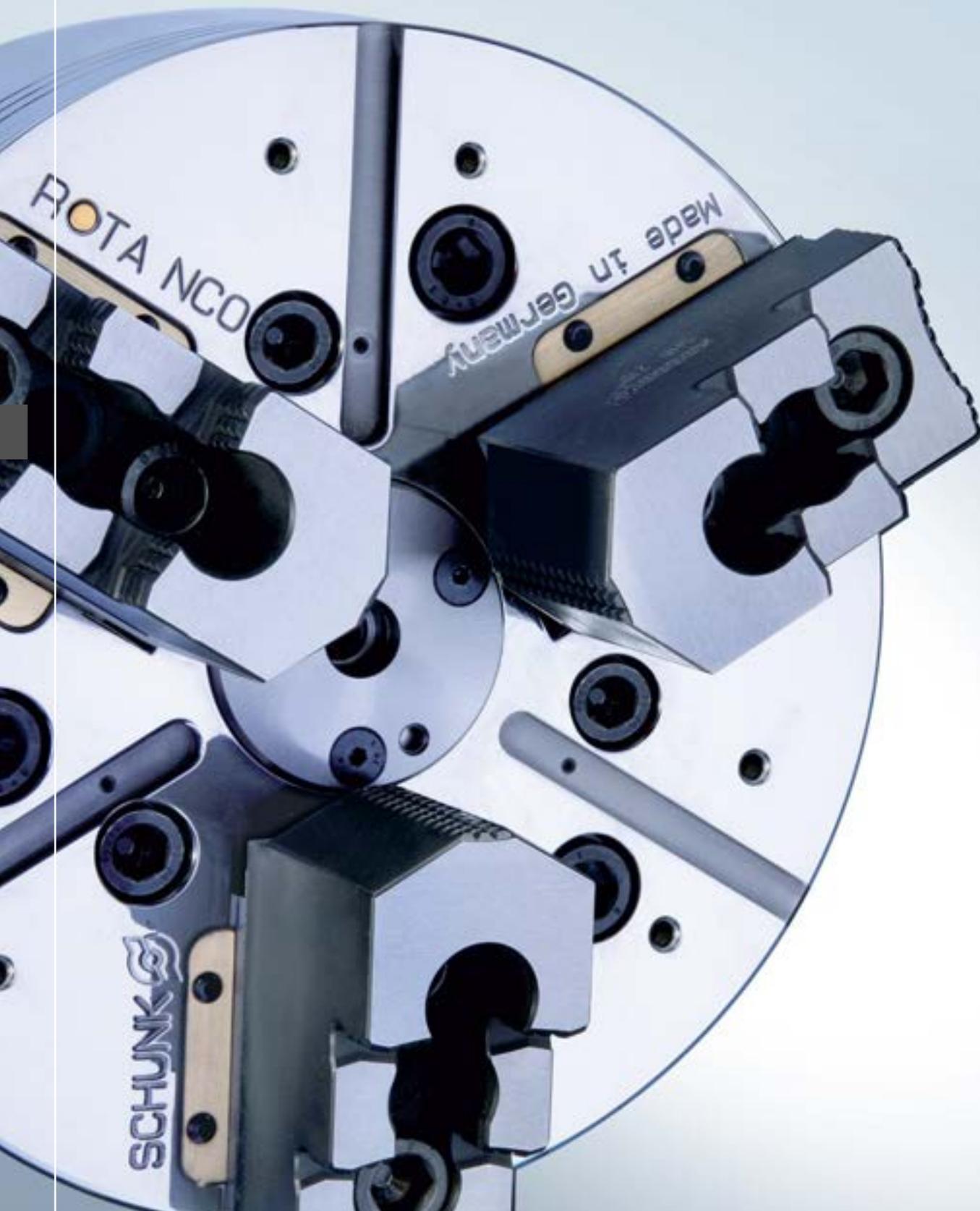
Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Механизированные патроны ROTA без сквозного отверстия

Оптимальные решения для зажима фланцев, деталей арматуры, кольцеобразных и подверженных деформации заготовок, а также для других специальных случаев применения.

ROTA Power Lathe Chucks without Through-hole

Optimum clamping solutions for adapter plates, the clamping of fittings, ring-shaped workpieces, fragile workpieces and customized clamping solutions.



Серия /Series	Стр./Page
Механизированные патроны без сквозного отверстия Power Lathe Chucks without Through-hole	
ROTA NCO	270
ROTA NCO 165	276
ROTA NCO 210	278
ROTA NCO 260	280
ROTA NCO 315	282
ROTA NCO 400	284
ROTA NCO 500	286
ROTA NCO 630	288
ROTA NCO 800	290
ROTA NCO 1000	292
Возможность подвода различных сред Possibilities of feed through	294
Накладные кулачки с насечкой 90° Top jaws fine serration 90°	296
Сегментные зажимн. кулачки 90° и сухари Full grip jaws 90° and T-nuts	297
Зубчатые кулачки с насечкой 90° Claw jaws fine serration 90°	298
Диапазоны зажима · Clamping ranges	299
Накладные кулачки с крепл. паз-шпонка Top jaws tongue and groove	300
ROTA 2B	302
ROTA 2B 125	308
ROTA 2B 160	310
ROTA 2B 200	312
ROTA 2B 250	314
ROTA 2B 315	316
ROTA 2B 400	318
Накладные кулачки с крепл. паз-шпонка Top jaws tongue and groove	320
Накладные кулачки с насечкой и сухари Top jaws fine serration and T-nuts	321
ROTA NCR	322
ROTA NCR 165	330
ROTA NCR 200	332
ROTA NCR 250	334
ROTA NCR 315	336
ROTA NCR 400	338
ROTA NCR 500	340
ROTA NCR 630	342
ROTA NCR 800	344
ROTA NCR 1000	346
ROTA NCR 1250	348
ROTA NCR 1600	350
Накладные кулачки с насечкой Top jaws fine serration	352
Сухари · T-nuts	353
Диапазоны зажима · Clamping ranges	354
Накладные кулачки с крепл. паз-шпонка Top jaws tongue and groove	355
ROTA NCS	356
ROTA NCS 3-кулачковый	
ROTA NCS 175	364
ROTA NCS 210	366
ROTA NCS 250	368
ROTA NCS 315	370
ROTA NCS 400	372
ROTA NCS 500	374
ROTA NCS 6-кулачковый	
ROTA NCS 260	376
ROTA NCS 315	378
ROTA NCS 400	380
ROTA NCS 500	382
Накладные кулачки с крепл. паз-шпонка Top jaws tongue and groove	384

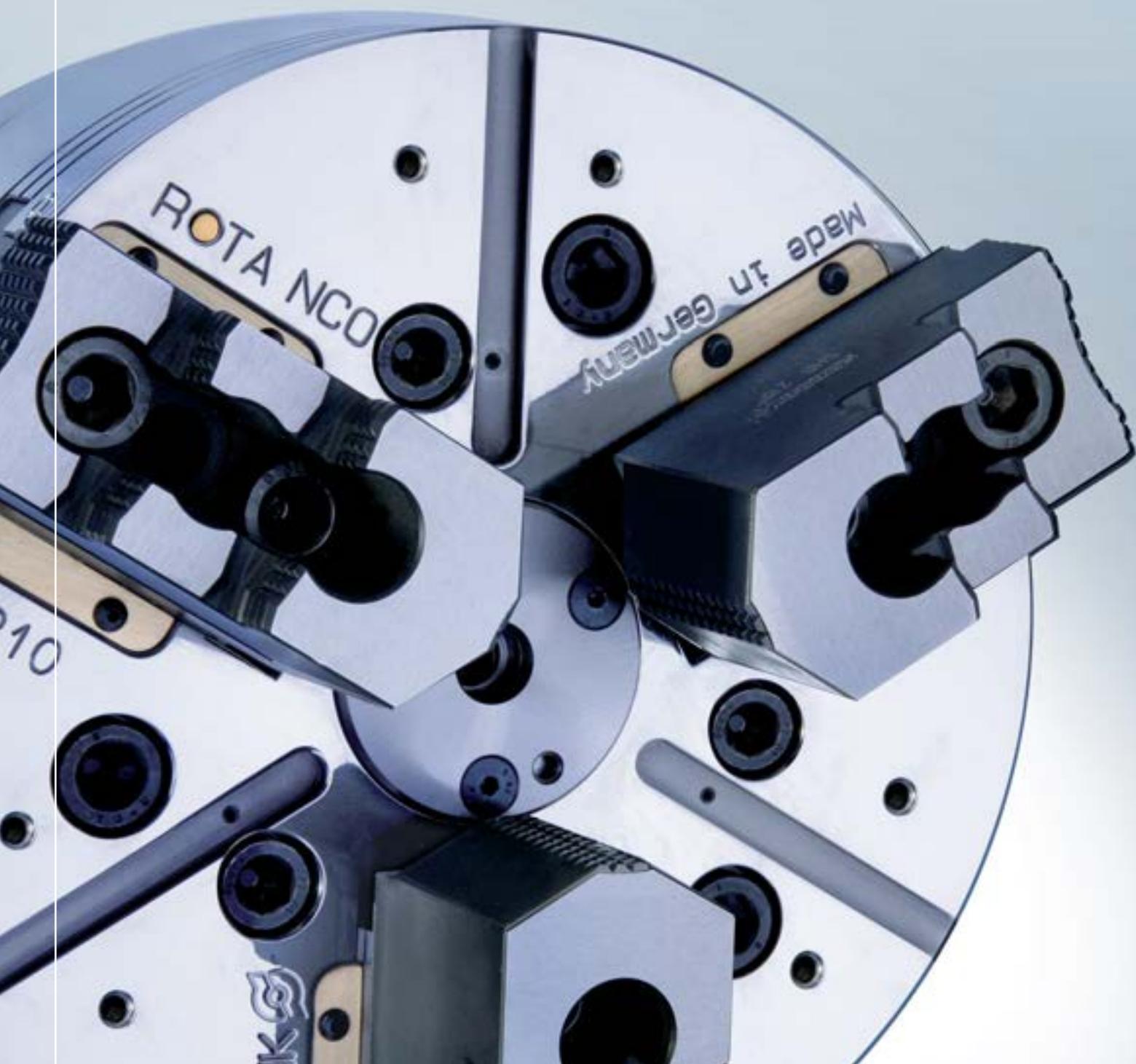


ROTA NCO

Механизированный, клиновой патрон идеально защищен от загрязнения и попадания стружки. Техника ROTA NCO обеспечивает наивысшую точность и продолжительный срок службы на горизонтальных и вертикальных токарных станках. Благодаря большому ходу кулачков возможен зажим не контуров столкновения. ROTA NCO может предоставить неограниченные возможности для подвода рабочих сред. Центральный подвод охлаждающего средства, проход воздуха и централизованная смазка уже являются стандартными характеристиками корпуса патрона.

ROTA NCO

The wedge hook power chuck is excellently protected against dirt and chips. The technology of the ROTA NCO guarantees the highest precision and life time for applications on horizontal as well as vertical lathes. The large jaw stroke allows for clamping around interfering contours. Due to the media feed through, the ROTA NCO chuck is a multi-purpose chuck. Central coolant supply, air control or central lubrication are already standardized options and the chuck body is equipped for these modification possibilities.



Преимущества

- Базовые кулачки с насечкой в дюймах или с системой паз-шпонка как стандарт
- Большой ход кулачков при большом зажимном усилии кулачков и небольшой габаритной высоте патрона
- Оптимальная опора для кулачков при внешнем и внутреннем зажиме благодаря очень длинной базовой направляющей
- Особенно подходит для использования на вертикальных токарных станках (шпиндель сверху или снизу)
- Подвод рабочей среды (центральный подвод СОЖ, подвод воздуха и централизованная смазка) уже является стандартным выбором в корпусе патрона
- Небольшая габаритная высота патрона
- 2 различных диаметра для крепежных соединений в корпусе патрона согласно DIN
- Со всех сторон закаленные и отшлифованные функциональные детали

Your advantages

- Base jaws with fine serration inch or tongue and groove
- Large jaw stroke at high jaw clamping force and low chuck height
- Optimum jaw support for O.D.- and I.D.-Clamping due to the use of very long base jaw guidances
- Qualified for using on vertical lathes (for top or bottom spindles)
- Feed through (central coolant feed through, air feed through or central lubrication) as standard option integrated in the chuck body
- Low chuck height
- Two different DIN-threaded connection pitch circles in the chuck body
- All sides of the functional parts are ground and hardened

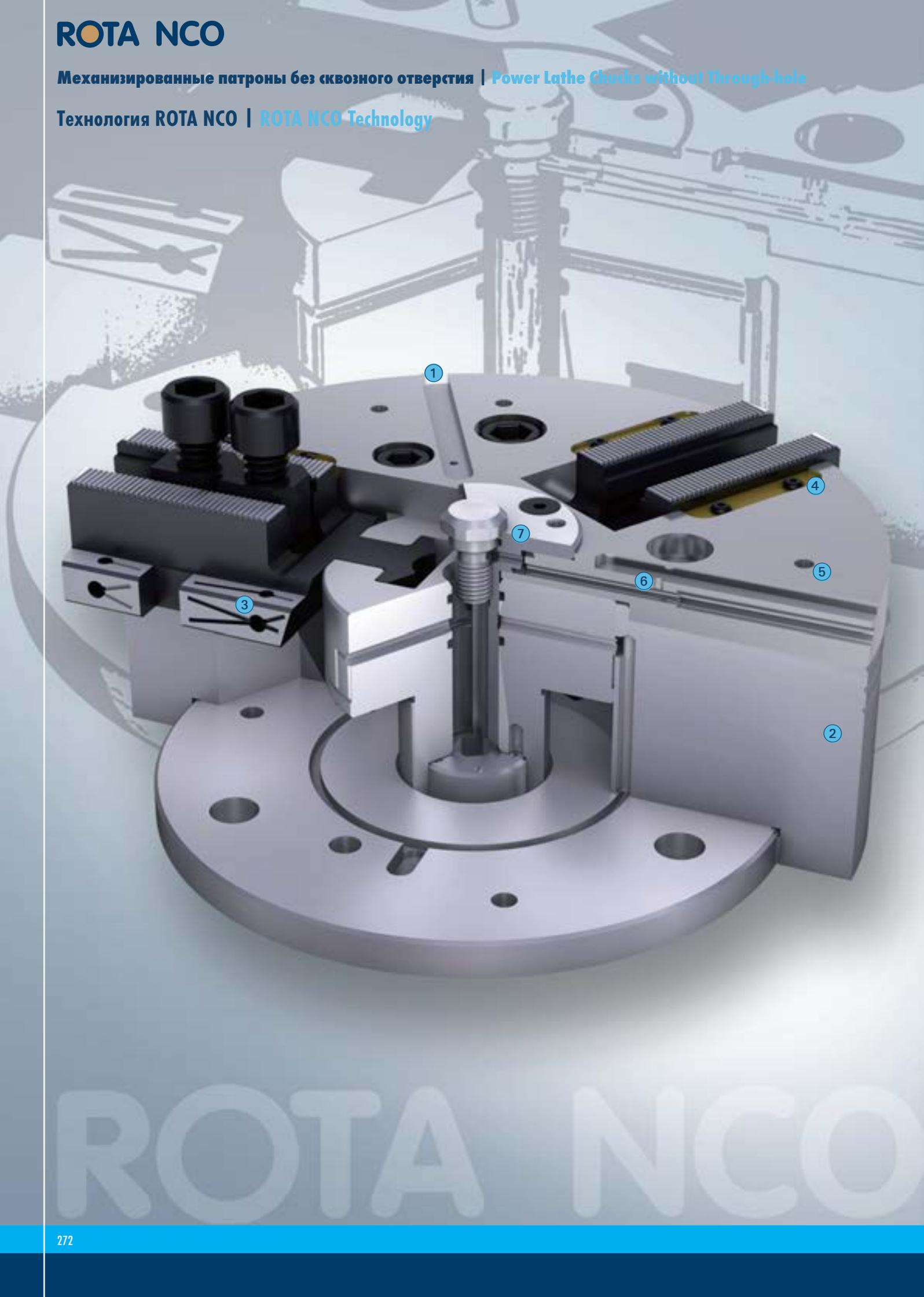
Ваша выгода

- ▶ Высокий уровень универсальности съемных кулачков
- ▶ Надежный и изменяемый зажим несмотря на искаженные контуры
- ▶ Обеспечивает наибольшее зажимное усилие при продолжительном сроке службы
- ▶ Превосходная герметизация против загрязнений и смазочно-охлаждающего вещества при помощи съемных планок, уплотнений и закрытого отверстия патрона
- ▶ В зависимости от выбора, путем замены центральной крышки одной конструкции на другую, можно произвести быстрое и экономичное переоборудование
- ▶ Максимальное использование рабочего пространства станка и максимальная жесткость системы
- ▶ Быстрая и прямая установка патрона для самых распространенных стандартов шпинделя
- ▶ Высокая точность радиального биения и повтора операций

Your benefits

- ▶ High flexibility within the range of top jaws
- ▶ Safe and variable clamping of workpieces over interfering contours
- ▶ High clamping forces are achieved and maintained throughout the machine tool's life span
- ▶ Excellent sealing against high contamination and coolant due to guidance strips, seals and closed chuck bore hole
- ▶ One of each option can be exchanged against the central cover fast and cost-effectively
- ▶ Maximum utilization of the machine working space and maximum rigidity of the system
- ▶ Fast and direct chuck assembly on all common spindle mountings
- ▶ High run-out and repeat accuracy

	Стр./Page	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]
ROTA NCO 165	276	30	72	6000	6.4	24
ROTA NCO 210	278	42	95	5000	9.0	27
ROTA NCO 260	280	62	150	4500	10.0	30
ROTA NCO 315	282	90	190	3600	13.0	40
ROTA NCO 400	284	120	270	2500	15.0	45
ROTA NCO 500	286	140	330	2000	15.0	45
ROTA NCO 630	288	140	330	1600	15.0	45
ROTA NCO 800	290	140	330	1000	16.0	50
ROTA NCO 1000	292	180	410	700	16.0	50



ROTA NCO

ROTA NCO в деталях

- 1 **Дополнительные направляющие пазы на торце патрона**
Для крепления упоров заготовки
- 2 **Небольшая монтажная высота**
Увеличивает рабочее пространство Вашего станка. Небольшой вес позитивно сказывается на моменте инерции. Более интенсивное ускорение и торможение оптимизирует продолжительность цикла обработки.
- 3 **Очень длинные направляющие базовых кулачков**
Гарантируют оптимальную опору кулачков и тем самым обеспечивают более высокое зажимное усилие при более длительном сроке службы.
- 4 **Уплотнительные пластины**
Уплотняют направляющие базовых кулачков и хорошо защищают от воды и загрязнений.
- 5 **Крепежная резьба**
Для упоров заготовки
- 6 **Интегрированная система подвода воздуха с присоединительными отверстиями**
Для контроля положения заготовки
- 7 **Модульная конструкция.**
Позволяет реализовать все возможности подвода сред:
 - Централизованная смазка
 - Контроль положения заготовки
 - Смазочно-охлаждающая жидкость (СОЖ)

ROTA NCO in detail

- 1 **Additional slot guidance on the chuck face**
for mounting workpiece stops
- 2 **Low height design (low profile)**
increases the workspace of your machine. The low weight also has a positive effect to the mass moment of inertia. Faster acceleration and braking procedures will improve your cycle time.
- 3 **Very long base jaw guidances**
assure optimum jaw support and offers high clamping forces as well as long chuck life.
- 4 **Wiper strips**
seal the base jaw guidances to provide a perfect protection against water and dirt.
- 5 **Mounting threads**
for workpiece stops
- 6 **Integrated air supply with mounting holes**
for mounting an air monitoring system
- 7 **The modular design**
offers all possibilities for feed through:
 - Central lubrication
 - Air control unit
 - Coolant



Возможности подвода рабочих сред

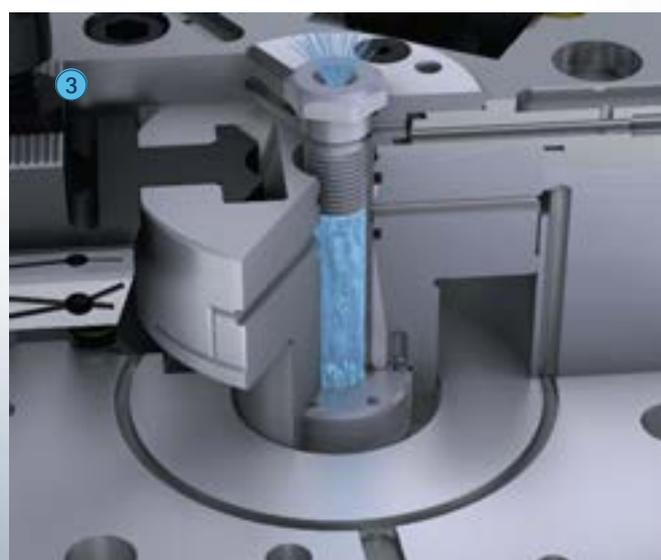
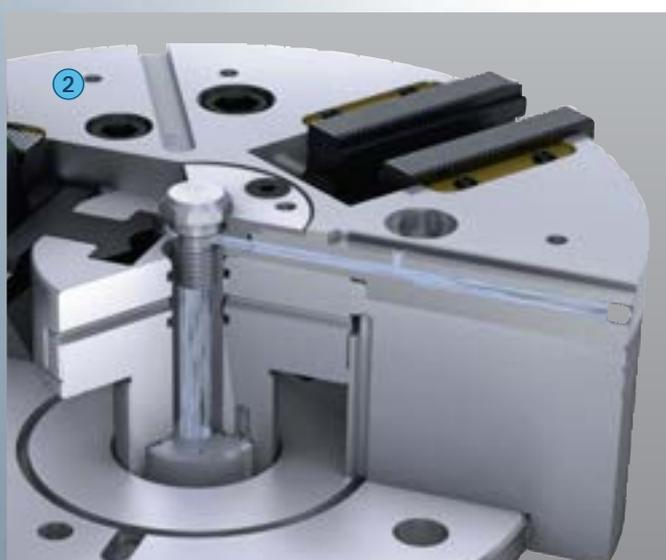
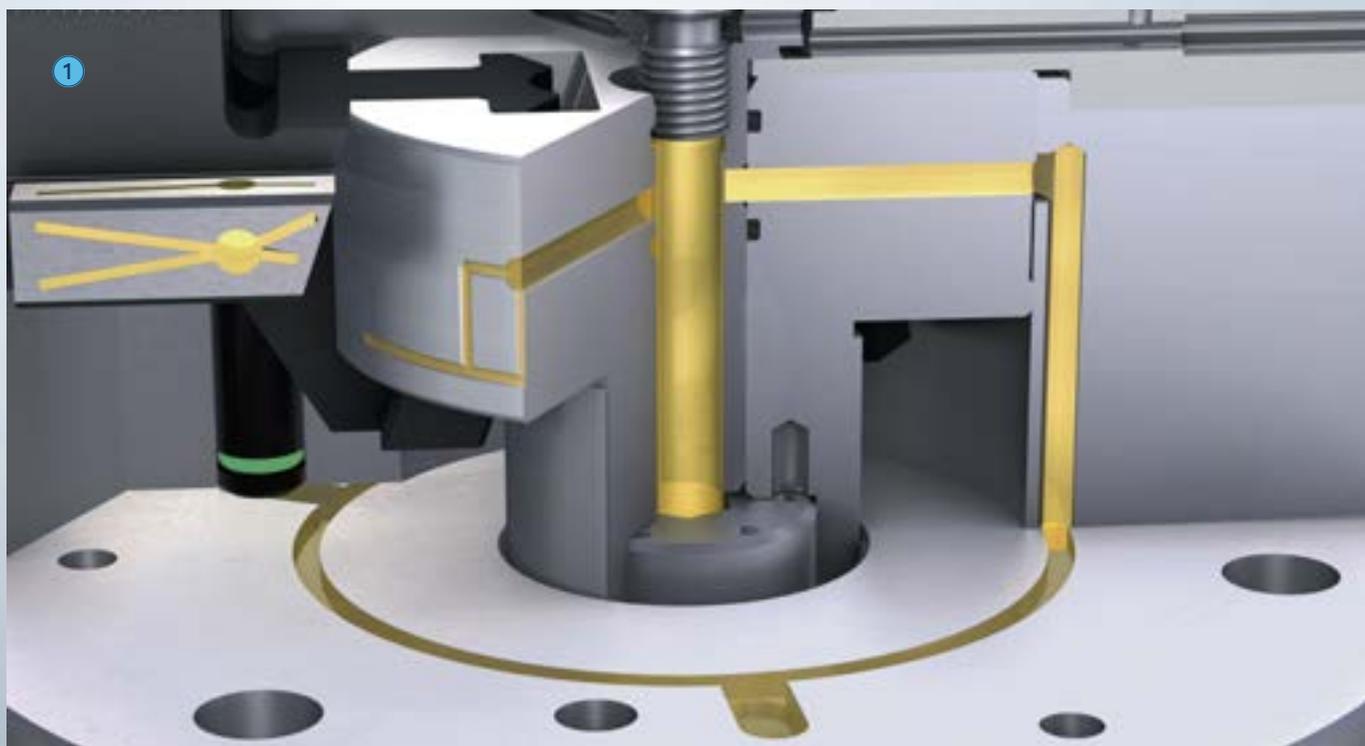
В зависимости от применения Вы можете выбрать один из следующих вариантов подвода рабочих сред.

- 1 Модификация централизованной смазки
- 2 Модификация контроля положения заготовки
- 3 Модификация подвода СОЖ

Possibilities of feed through

Depending on application you have the possibility to choose one of the following options of feed through.

- 1 Modification central lubrication
- 2 Modification air control
- 3 Modification coolant supply



Важнейшие технические показатели

Выберите одну из двух стандартизированных систем сопряжения кулачков

- ① Насечка
1/16" x 90° / 3/32" x 90°
- ② Метрическая система пазшпонка

Юстируемые латунные уплотнительные пластины

уплотняют базовые кулачки и защищают от воды и загрязнений.

Technical highlights

Choose between two standardized jaw interfaces

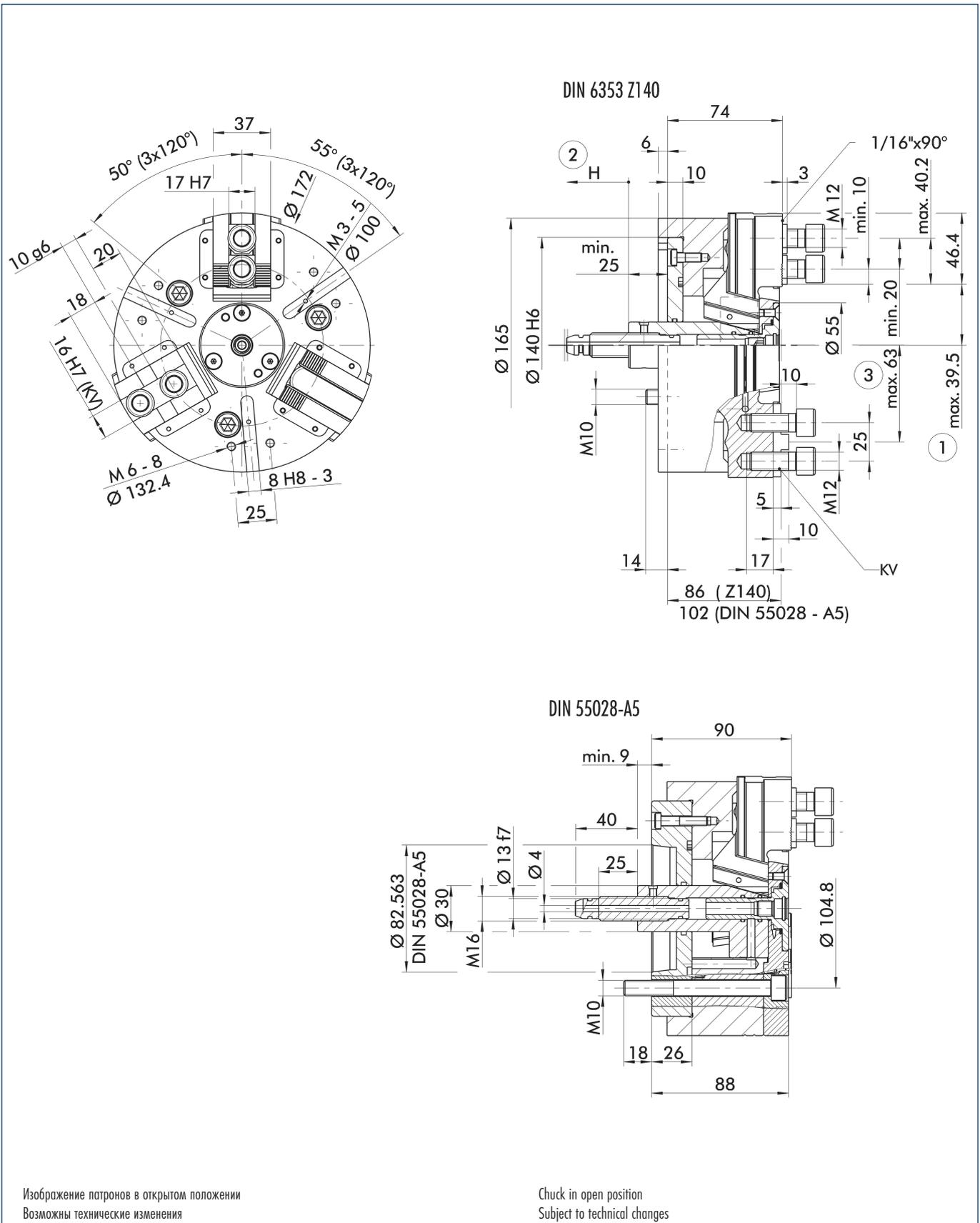
- ① Fine serration
1/16" x 90° / 3/32" x 90°
- ② Metric tongue and groove

Adjustable brass wiper bars

seal the base jaws to give protection against contamination with water or dirt.



Механизированные токарные патроны без сквозного отверстия



- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня
- ③ Расстояние до середины системы паз-шпонка

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction
- ③ Distance to center of tongue and groove

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z140	0856000	1/16" x 90°	30.0	72.0	6000	6.4	24.0	0.04	11.0
DIN 55028	A5	0856001	1/16" x 90°	30.0	72.0	6000	6.4	24.0	0.04	13.0
DIN 6353	Z140	0856002	KV / T&G	30.0	72.0	6000	6.4	24.0	0.04	11.0
DIN 55028	A5	0856003	KV / T&G	30.0	72.0	6000	6.4	24.0	0.04	13.0

KV = метрическая система пазшпонка

T&G = Tongue and Groove

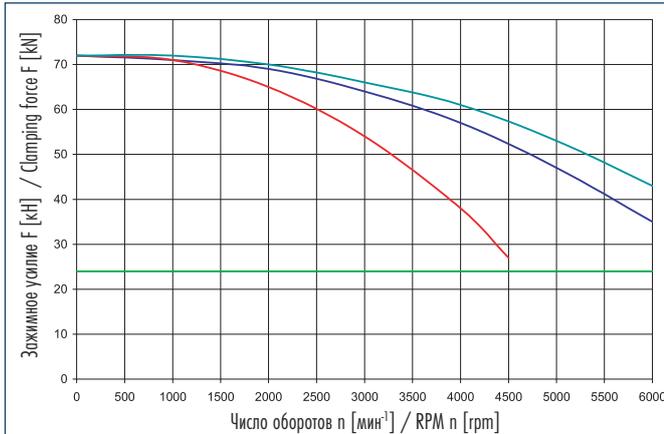
Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting screws and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



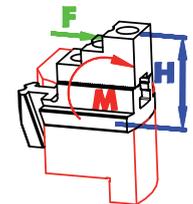
см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHB 200 1.3 кг
- SWB 160 2.5 кг
- SWB-AL 160 1.2 кг

see page 619

Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance



M_{max.} = 1632 Нм

см. стр. 620
see page 620

Диапазоны зажима

см. стр. 299

Clamping ranges

see page 299



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплектующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 296

Standard chuck jaws
see page 296



Φ ланцы
см. стр. 546

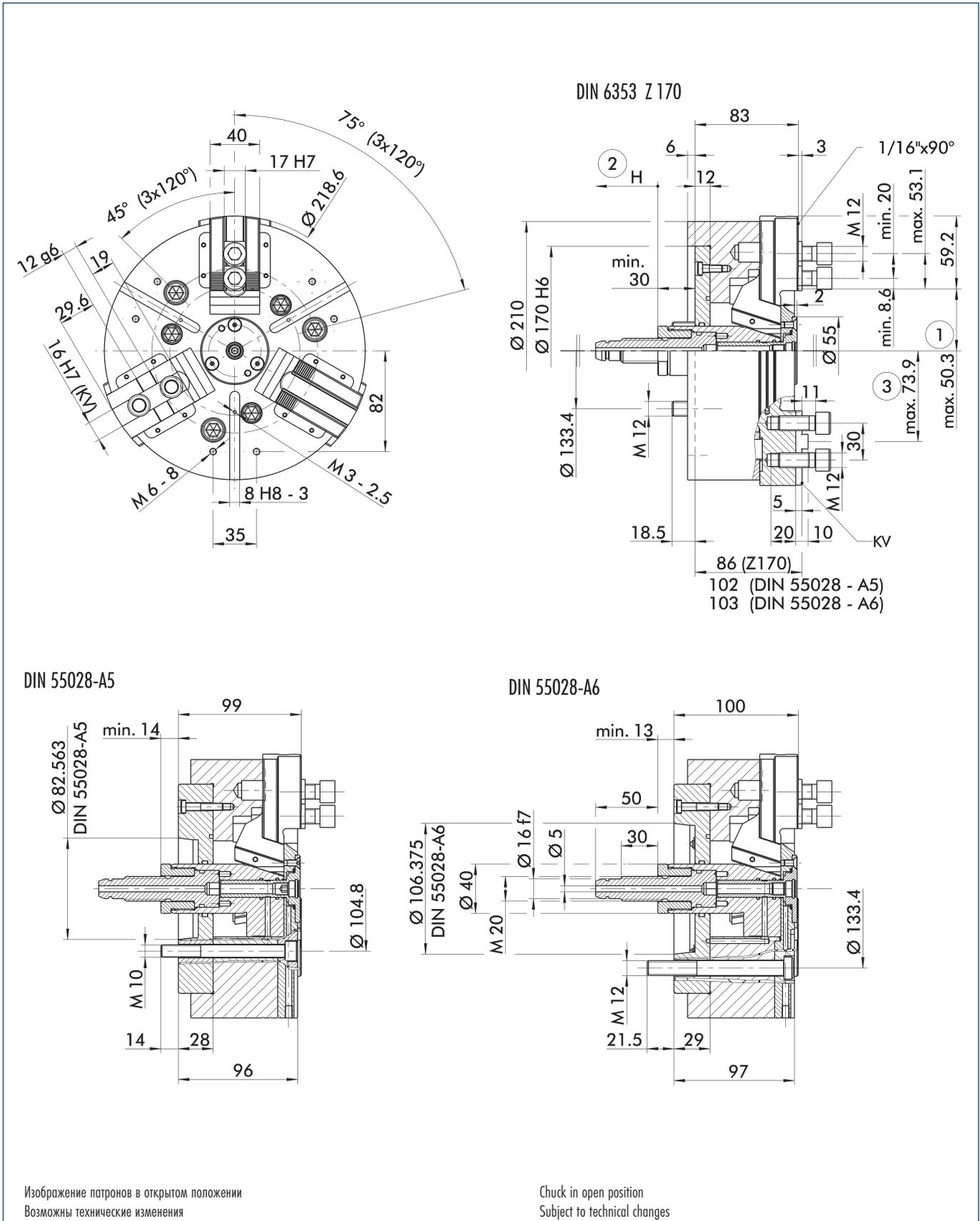
Adapter plates
see page 546



Подвод рабочей среды
см. стр. 294

Feed through
see page 294

Механизированные токарные патроны без сквозного отверстия



- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня
- ③ Расстояние до середины системы паз-шпонка

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction
- ③ Distance to center of tongue and groove

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z170	0856010	1/16" x 90°	42.0	95.0	5000	9.0	27.0	0.11	21.0
DIN 55028	A5	0856011	1/16" x 90°	42.0	95.0	5000	9.0	27.0	0.12	23.0
DIN 55028	A6	0856012	1/16" x 90°	42.0	95.0	5000	9.0	27.0	0.12	23.0
DIN 6353	Z170	0856013	KV / T&G	42.0	95.0	5000	9.0	27.0	0.11	21.0
DIN 55028	A5	0856014	KV / T&G	42.0	95.0	5000	9.0	27.0	0.12	23.0
DIN 55028	A6	0856015	KV / T&G	42.0	95.0	5000	9.0	27.0	0.12	23.0

KV = метрическая система пазшпонка

T&G = Tongue and Groove

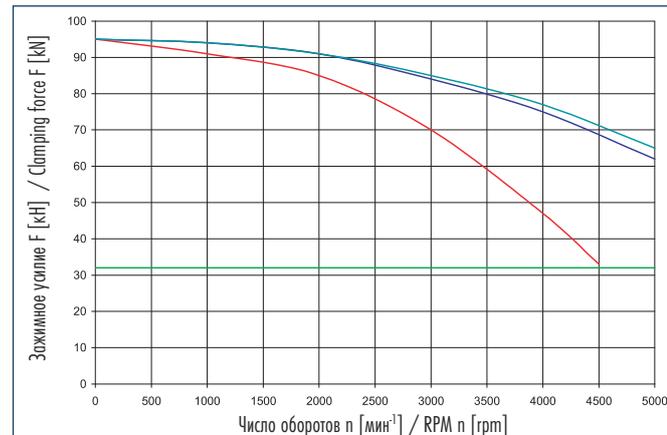
Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting screws and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



и см. стр. 619

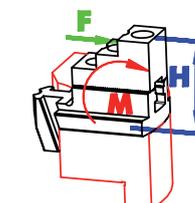
Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 210		2.0 кг
■ SWB 200		4.1 кг
■ SWB-AL 200		1.5 кг

и see page 619

Нагрузка на направл.

Load of base jaw guidance



M_{max.} = 2185 Нм

и см. стр. 620

и see page 620

Диапазоны зажима

и см. стр. 299

Clamping ranges

и see page 299



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 296

Standard chuck jaws
see page 296



Φ ланцы
см. стр. 546

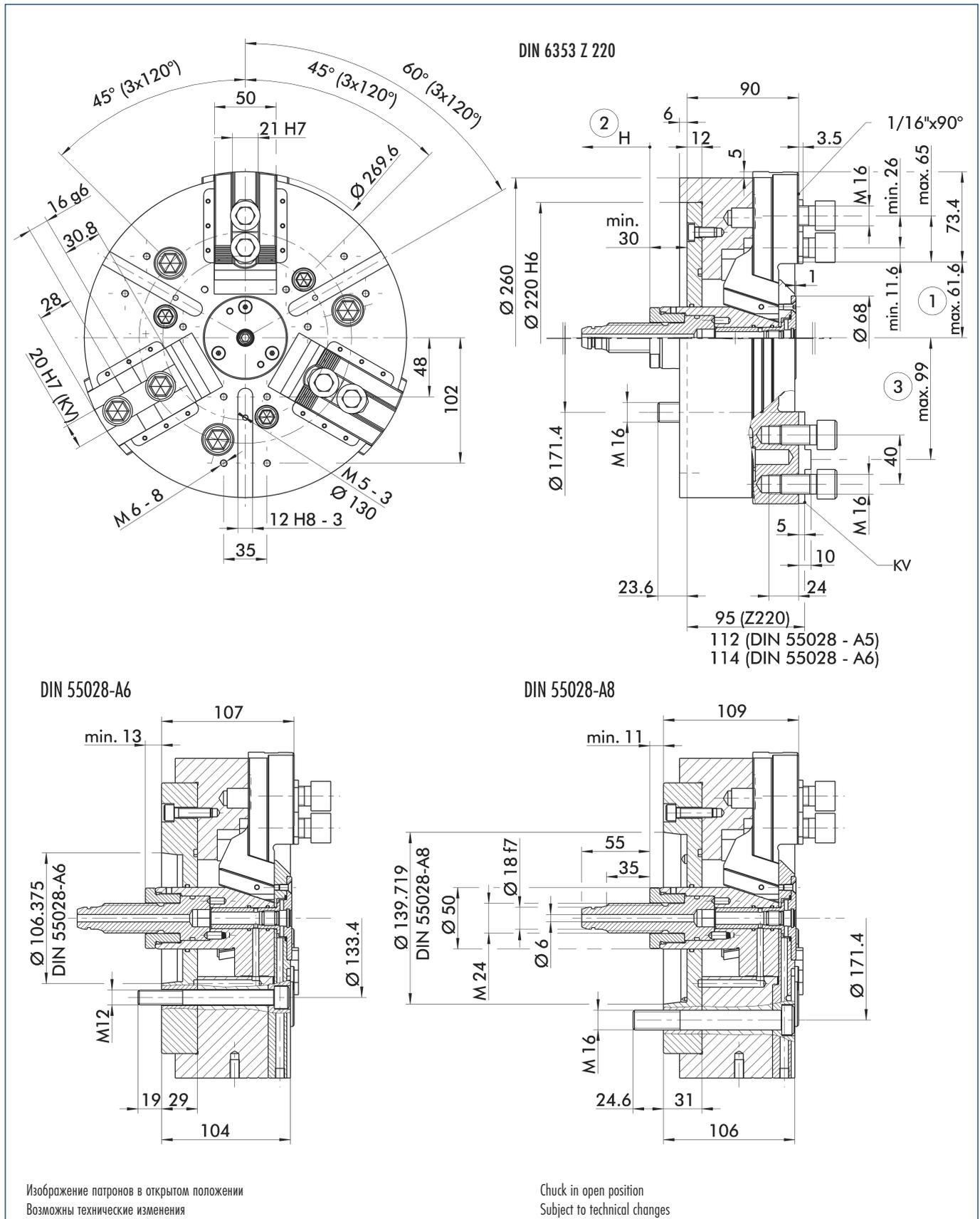
Adapter plates
see page 546



Подвод рабочей среды
см. стр. 294

Feed through
see page 294

Механизированные токарные патроны без сквозного отверстия



- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня
- ③ Расстояние до середины системы паз-шпонка

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction
- ③ Distance to center of tongue and groove

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z220	0856020	1/16" x 90°	62.0	150.0	4500	10.0	30.0	0.3	34.0
DIN 55028	A6	0856021	1/16" x 90°	62.0	150.0	4500	10.0	30.0	0.33	39.0
DIN 55028	A8	0856022	1/16" x 90°	62.0	150.0	4500	10.0	30.0	0.33	38.0
DIN 6353	Z220	0856023	KV / T&G	62.0	150.0	4500	10.0	30.0	0.3	34.0
DIN 55028	A6	0856024	KV / T&G	62.0	150.0	4500	10.0	30.0	0.33	39.0
DIN 55028	A8	0856025	KV / T&G	62.0	150.0	4500	10.0	30.0	0.33	38.0

KV = метрическая система пазшпонка

T&G = Tongue and Groove

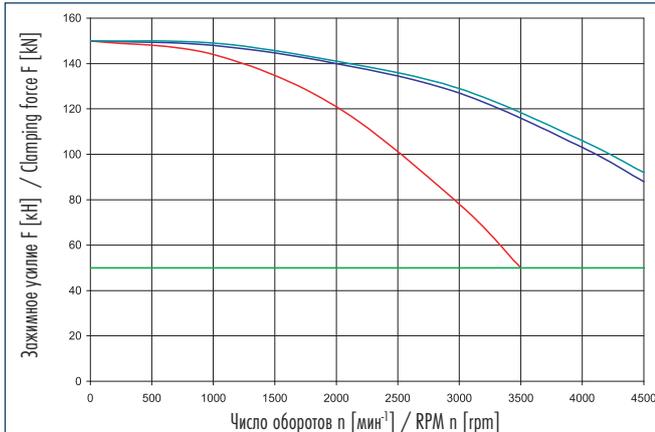
Комплект поставки

Патрон, T-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



и см. стр. 619

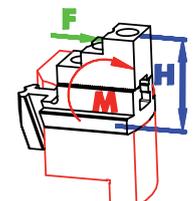
Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 250		3.5 кг
■ SWB 250		9.4 кг
■ SWB-AL 250		3.0 кг

и see page 619

Нагрузка на направл.

Load of base jaw guidance



M_{max.} = 4100 Нм

и см. стр. 620

и see page 620

Диапазоны зажима

и см. стр. 299

Clamping ranges

и see page 299



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 296

Standard chuck jaws
see page 296



Φ ланцы
см. стр. 546

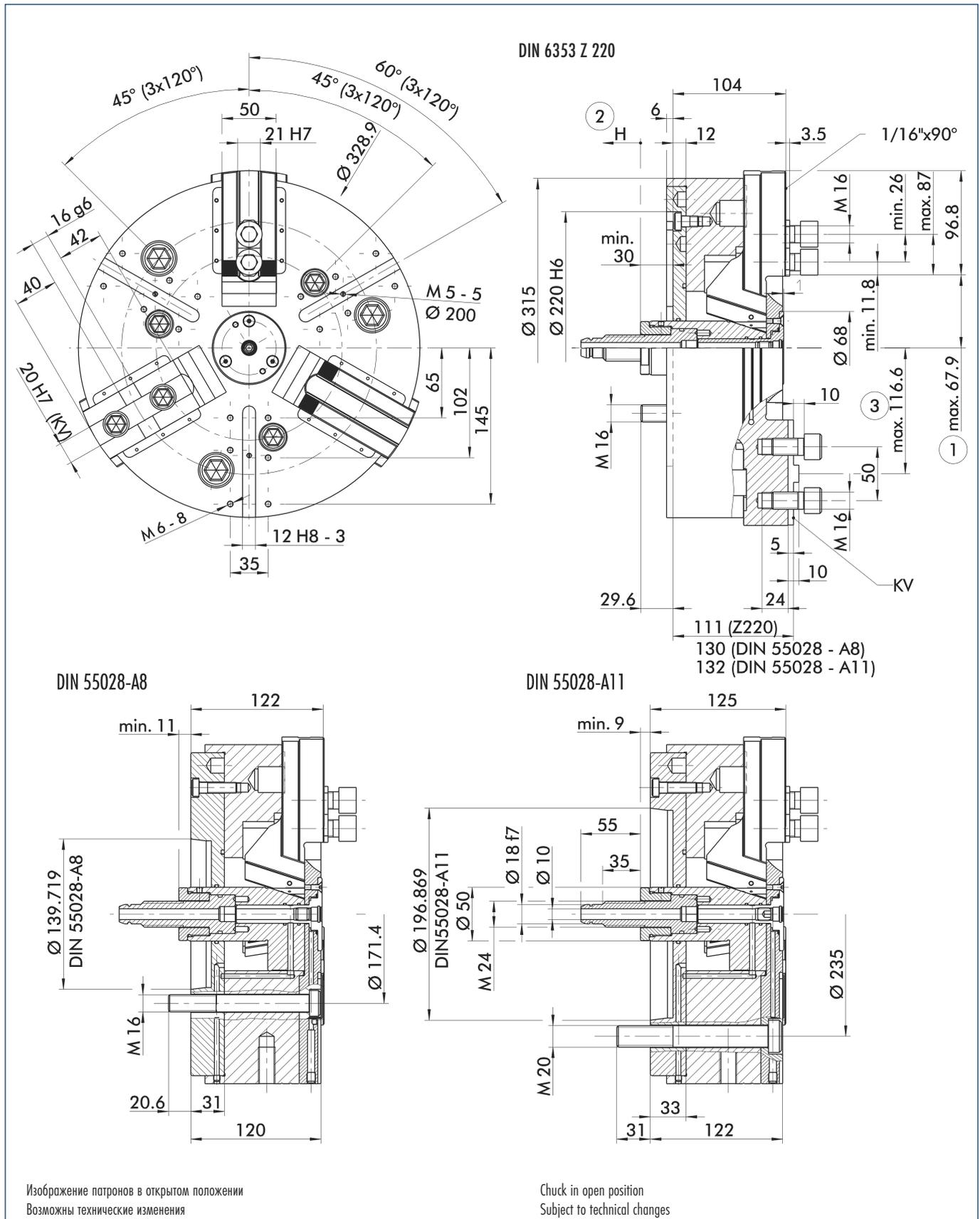
Adapter plates
see page 546



Подвод рабочей среды
см. стр. 294

Feed through
see page 294

Механизированные токарные патроны без сквозного отверстия



- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня
- ③ Расстояние до середины системы паз-шпонка

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction
- ③ Distance to center of tongue and groove

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z220	0856030	1/16" x 90°	90.0	190.0	3600	13.0	40.0	0.77	59.0
DIN 55028	A8	0856032	1/16" x 90°	90.0	190.0	3600	13.0	40.0	0.86	66.0
DIN 55028	A11	0856033	1/16" x 90°	90.0	190.0	3600	13.0	40.0	0.85	65.0
DIN 6353	Z220	0856034	KV / T&G	90.0	190.0	3600	13.0	40.0	0.77	59.0
DIN 55028	A8	0856036	KV / T&G	90.0	190.0	3600	13.0	40.0	0.86	66.0
DIN 55028	A11	0856037	KV / T&G	90.0	190.0	3600	13.0	40.0 </tr		

KV = метрическая система пазшпонка

T&G = Tongue and Groove

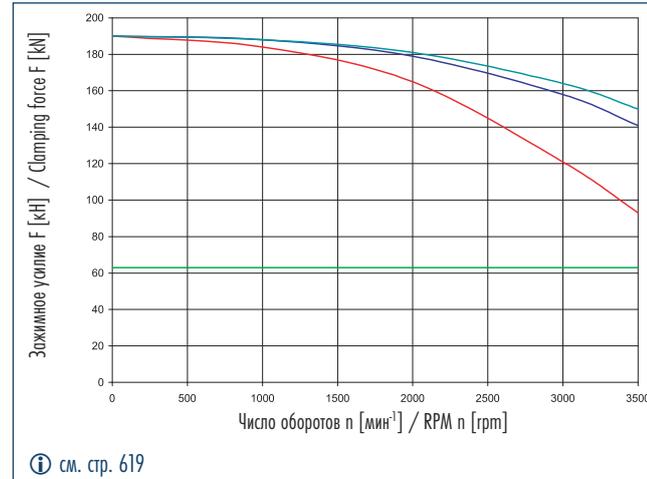
Комплект поставки

Патрон, T-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



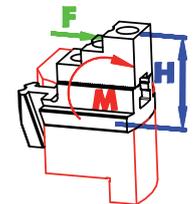
Clamping force-RPM diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 315		4.6 кг
■ SWB 250		9.4 кг
■ SWB-AL 250		3.0 кг

① see page 619

Нагрузка на направл.

Load of base jaw guidance



M_{max.} = 5320 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 299

Clamping ranges

① see page 299



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 296

Standard chuck jaws
see page 296



Φ ланцы
см. стр. 546

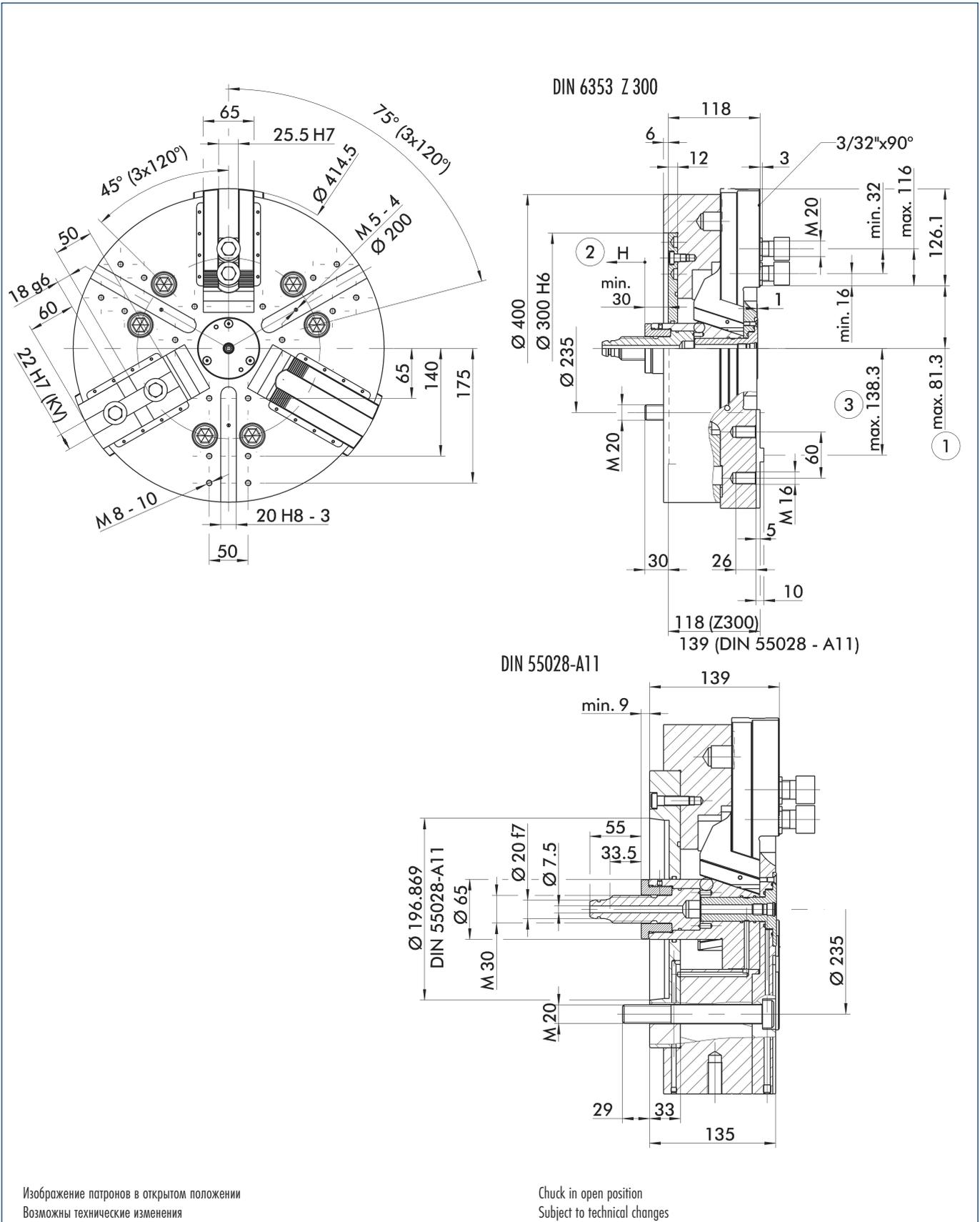
Adapter plates
see page 546



Подвод рабочей среды
см. стр. 294

Feed through
see page 294

Механизированные токарные патроны без сквозного отверстия



Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z300	0856040	3/32" x 90°	120.0	270.0	2500	15.0	45.0	2.25	108.0
DIN 55028	A11	0856041	3/32" x 90°	120.0	270.0	2500	15.0	45.0	2.36	114.0
DIN 6353	Z300	0856042	KV / T&G	120.0	270.0	2500	15.0	45.0	2.25	108.0
DIN 55028	A11	0856043	KV / T&G	120.0	270.0	2500	15.0	45.0	2.36	114.0

KV = метрическая система пазшпонка

T&G = Tongue and Groove

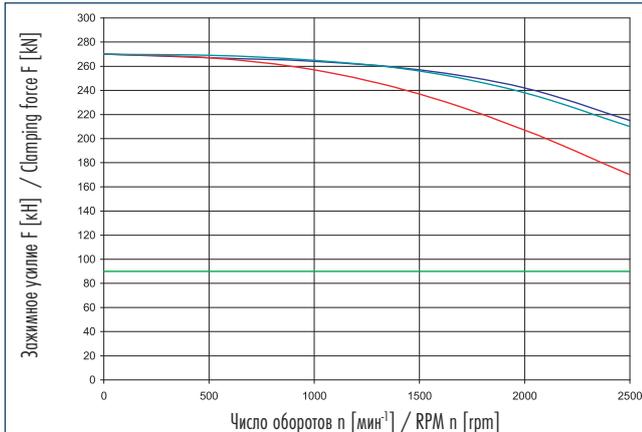
Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



и см. стр. 619

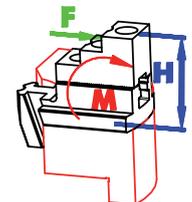
Clamping force-RPM diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		8.0 кг
■ SWB 400		18.3 кг
■ SWB-AL 400		6.4 кг

и see page 619

Нагрузка на направл.

Load of base jaw guidance



M_{max.} = 9900 Нм

и см. стр. 620

и see page 620

Диапазоны зажима

и см. стр. 299

Clamping ranges

и see page 299



Спец.консист.смазка см. р. «Комплекующие»

Special grease see chapter accessories



Стандартные кулачки см. стр. 296

Standard chuck jaws see page 296



Φ ланцы см. стр. 546

Adapter plates see page 546



Подвод рабочей среды см. стр. 294

Feed through see page 294

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z380	0856050	3/32" x 90°	140.0	330.0	2000	15.0	45.0	5.3	164.0
DIN 55028	A15	0856051	3/32" x 90°	140.0	330.0	2000	15.0	45.0	5.6	172.0

Патроны с системой паз-шпонок по запросу

Chuck with tongue and groove upon request

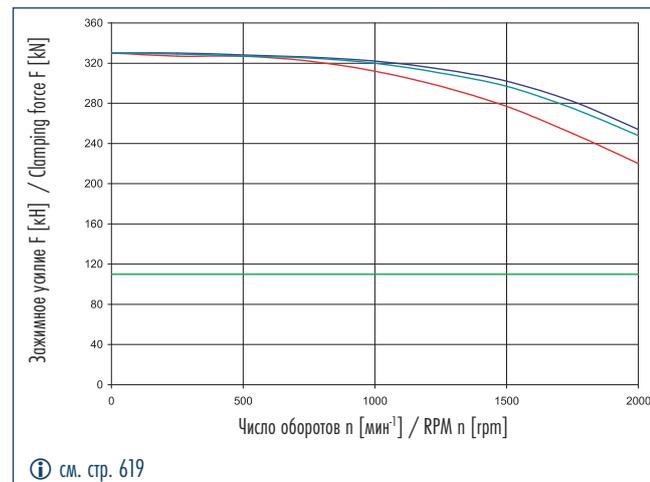
Комплект поставки

Патрон, T-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

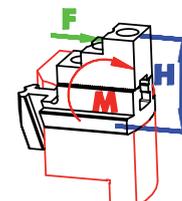
Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



Clamping force-RPM diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		8.0 кг
■ SWB 400		18.3 кг
■ SWB-AL 400		6.4 кг

Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance



M_{max.} = 12100 Нм

❶ см. стр. 620

❶ see page 620

❶ see page 619

Диапазоны зажима

❶ см. стр. 299

Clamping ranges

❶ see page 299



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплектующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 296

Standard chuck jaws
see page 296



Φ ланцы
см. стр. 546

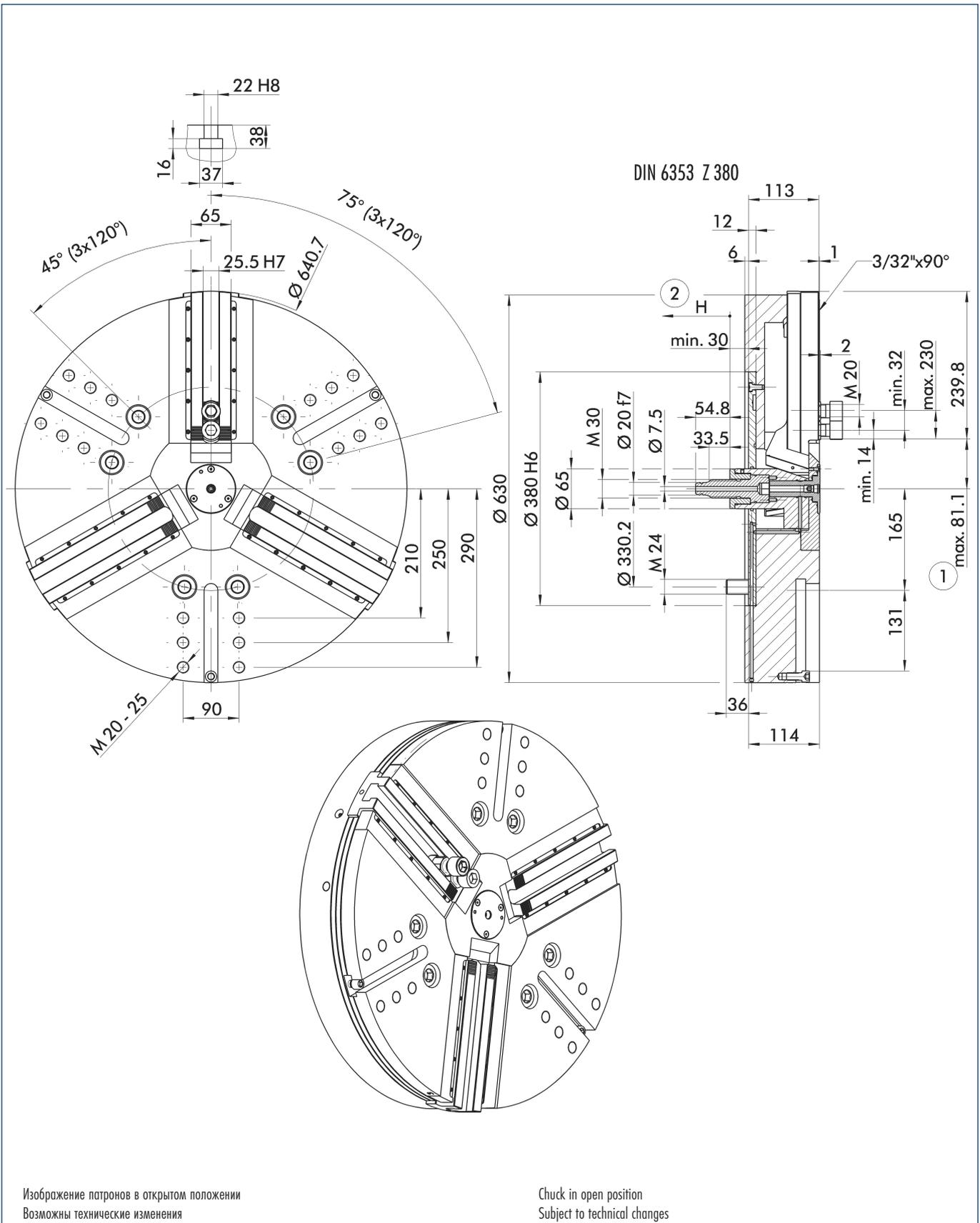
Adapter plates
see page 546



Подвод рабочей среды
см. стр. 294

Feed through
see page 294

Механизированные токарные патроны без сквозного отверстия



- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z380	0856060	3/32" x 90°	140.0	330.0	1600	15.0	45.0	13.8	263.0

Патроны с системой паз-шпонок по запросу

Chuck with tongue and groove upon request

Комплект поставки

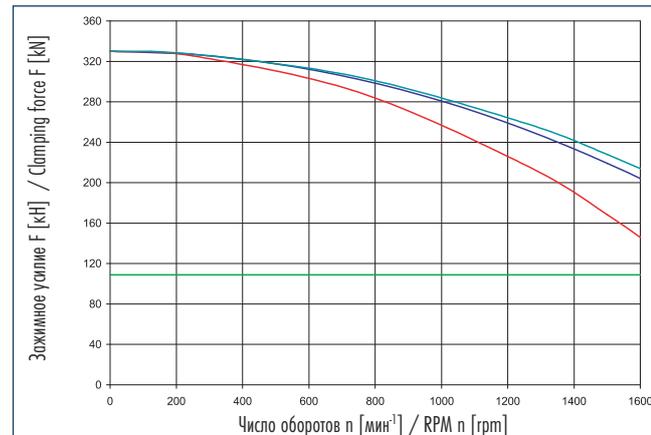
Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

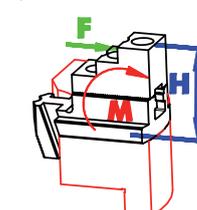
Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

Clamping force-RPM-diagram



- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHB 400 8.0 кг
- SWB 400 18.3 кг
- SWB-AL 400 6.4 кг

Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance



M_{max.} = 12100 Нм

см. стр. 620
see page 620

см. стр. 619

see page 619

Диапазоны зажима

см. стр. 299

Clamping ranges

see page 299

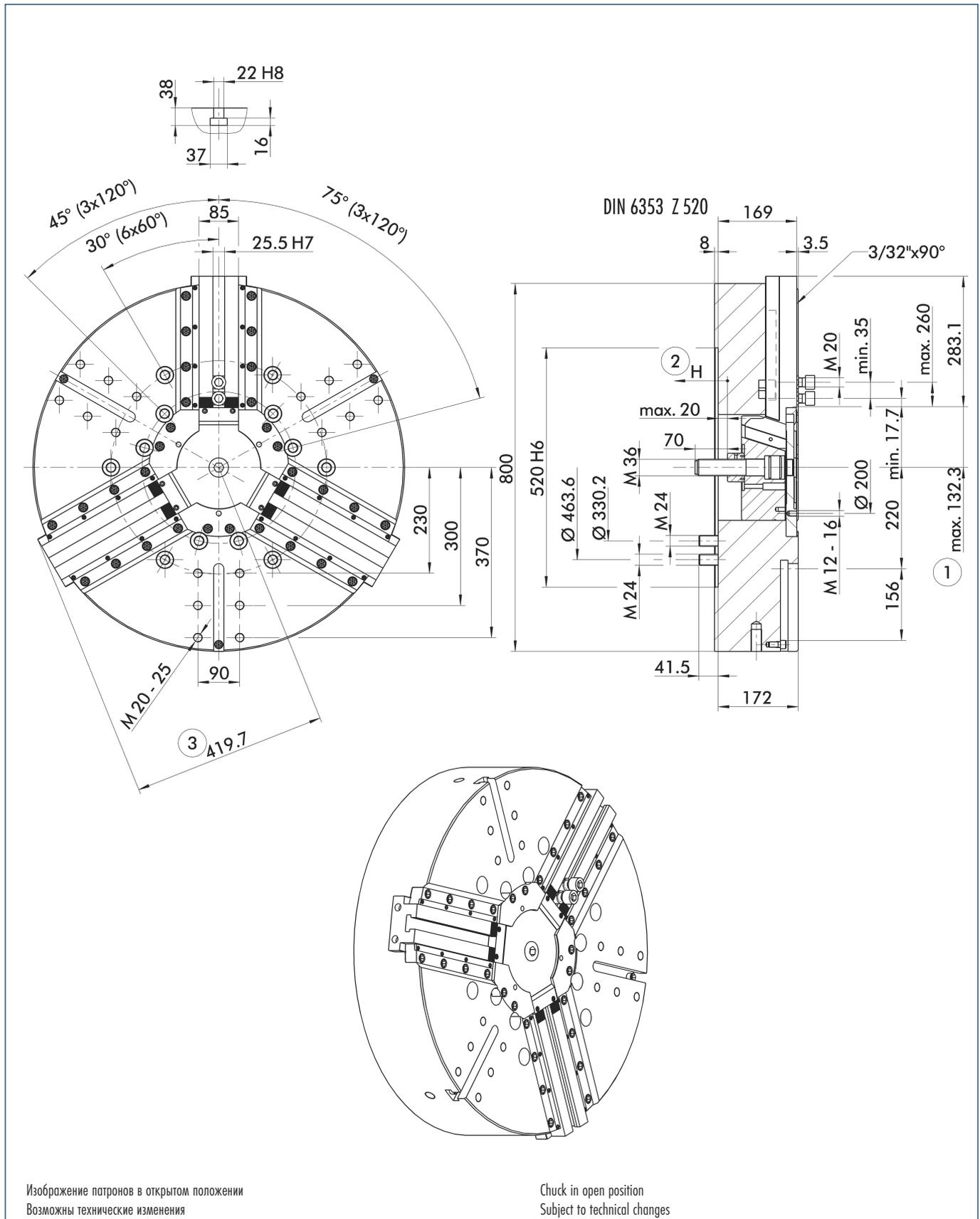
Спец.консист.смазка
см. р. «Комплектующие»
Special grease
see chapter accessories

Стандартные кулачки
см. стр. 296
Standard chuck jaws
see page 296

Ф ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546

Устройство измере-
ния силы зажима
см. р. «Комплектующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные токарные патроны без сквозного отверстия



- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня
- ③ Максимальный вылет кулачков

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction
- ③ Swing diameter radius

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z520	0856070	3/32" x 90°	140.0	330.0	1000	16.0	50.0	58.0	658.0

Патроны с системой паз-шпонок по запросу

Chuck with tongue and groove request

Комплект поставки

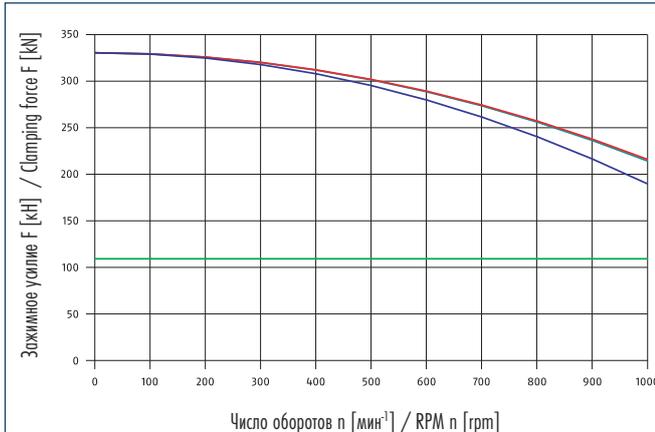
Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

Clamping force-RPM-diagram



и см. стр. 619

Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %

SWB-AL 400 6.4 кг

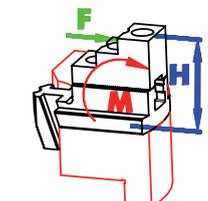
SHB 400 8.0 кг

SWB 400 16.0 кг

и see page 619

Нагрузка на направл.

Load of base jaw guidance



$M_{\max.} = 14850 \text{ Нм}$

и см. стр. 620

и see page 620

Диапазоны зажима

и см. стр. 299

Clamping ranges

и see page 299

Спец.консист.смазка
см. р. «Комплектующие»



Special grease
see chapter accessories

Стандартные кулачки
см. стр. 296



Standard chuck jaws
see page 296

Ф ланцы
см. стр. 546



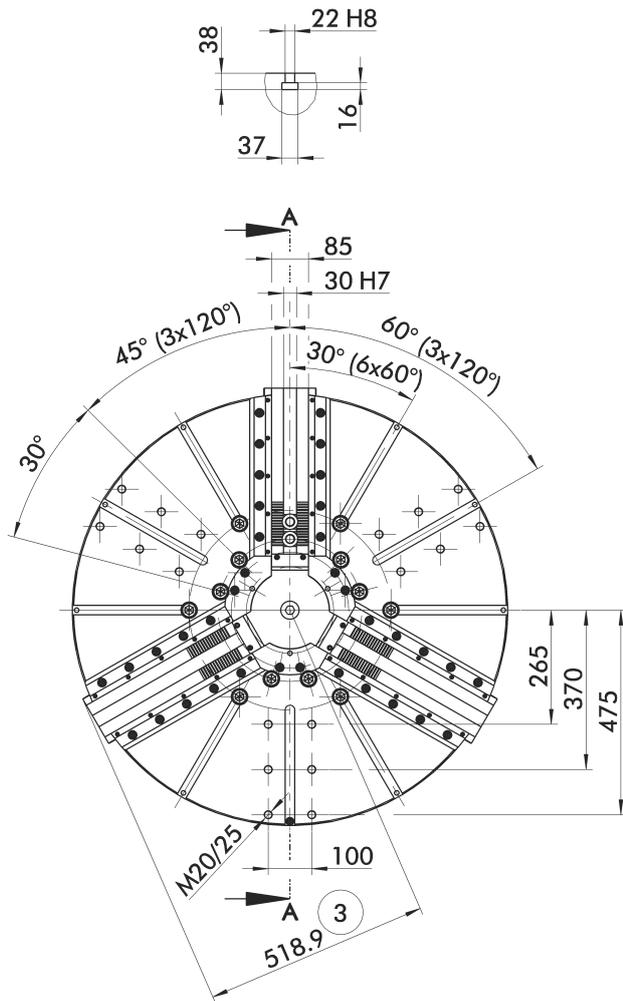
Adapter plates
see page 546

Устройство измере-
ния силы зажима
см. р. «Комплектующие»

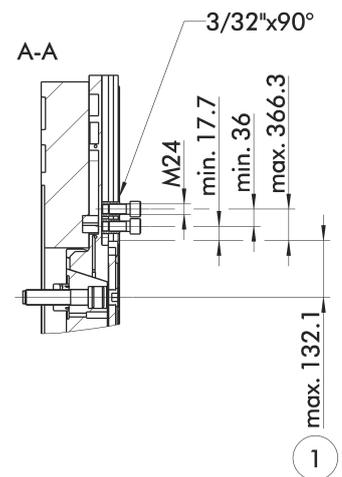
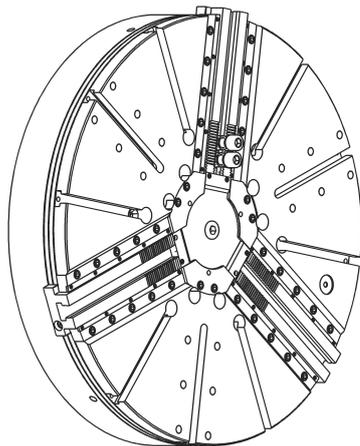
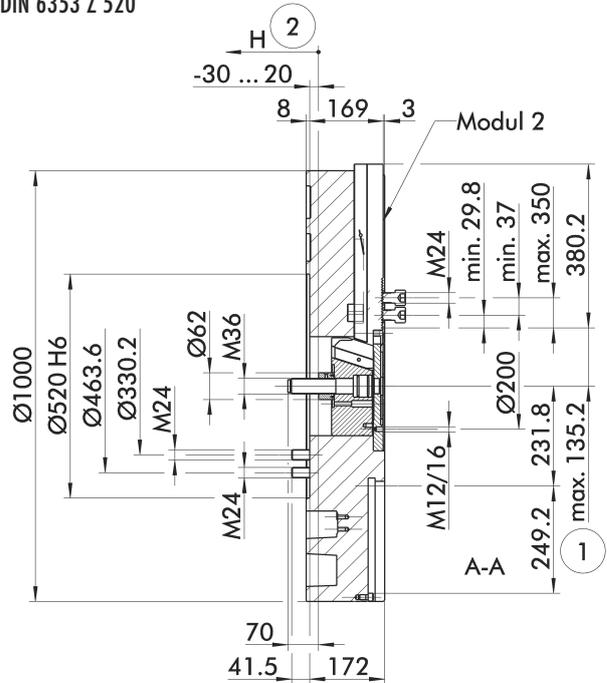


Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные токарные патроны без сквозного отверстия



DIN 6353 Z 520



Изображение патронов в открытом положении
Возможны технические изменения

Chuck in open position
Subject to technical changes

- ① Расстояние до основания 1 зуба
- ② Направление хода поршня
- ③ Максимальный вылет кулачков

- ① Distance to 1st tooth depth
- ② Piston stroke direction
- ③ Swing diameter radius

Технические данные

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z520	0856080	Modul 2	180.0	410.0	700	16.0	50.0	90.3	707.0
DIN 6353	Z520	0856081	3/32" x 90°	180.0	410.0	700	16.0	50.0	90.3	707.0

Патроны с системой паз-шпонок по запросу

Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

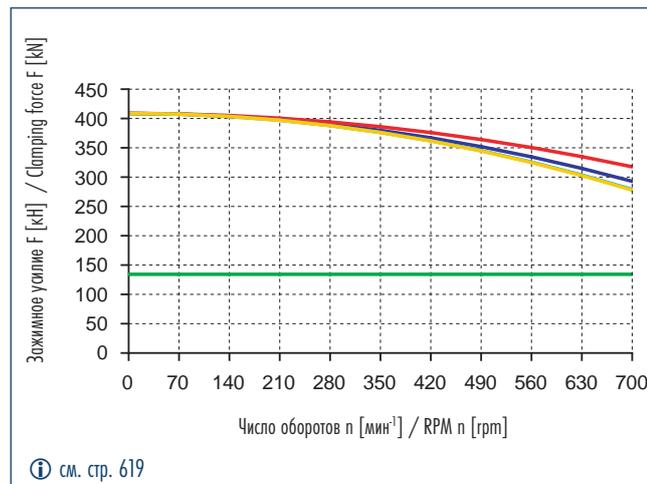
Technical data

Chuck with tongue and groove upon request

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

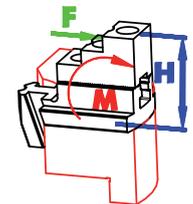


Clamping force-RPM-diagram

Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
SHB-M 800		15.0 кг
SP-HB 800		29.4 кг
SP-WB 800		42.0 кг
SWB-M 800		38.4 кг

see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 18313 Нм

см. стр. 620
see page 620

Диапазоны зажима

см. стр. 299

Clamping ranges

see page 299



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 296

Standard chuck jaws
see page 296



Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546

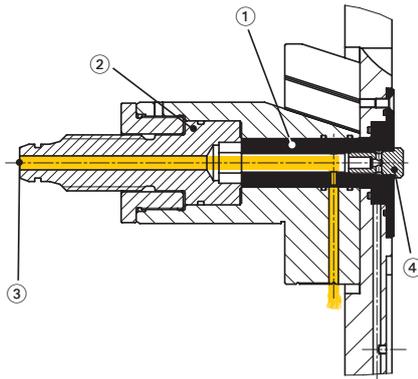


Устройство измере-
ния силы зажима
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Возможности подвода рабочих сред | Possibilities of Feed Through

Модификация централизованной смазки

Централизованная жидкая смазка
через интегрированные в патрон дозаторы



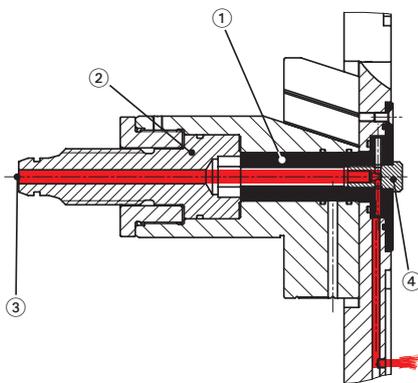
Modification central lubrication

Central oil lubrication
via integrated lubrication cartridges

- | | |
|---|---|
| ① Устройство модификации централиз.смазки | ① Insert modification central lubrication |
| ② Тянувший винт | ② Pull back screw |
| ③ Подача - осуществляется заказчиком | ③ Supply by customer |
| ④ Заглушка | ④ Plug |

Модификация контроля системы вентиляции

Контроль системы вентиляции
Передача среды через резьбовые отверстия в канавках, проложенных в торцевой стороне корпуса патрона.



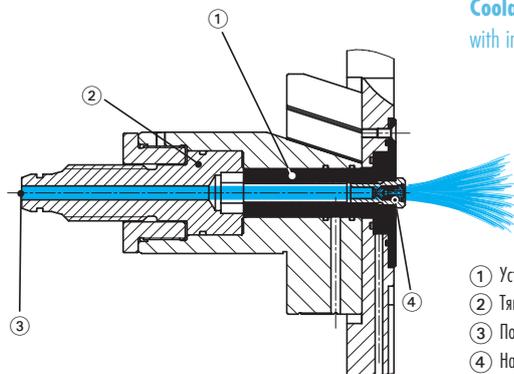
Modification air-control

Air-control
Transfer of the medium via threaded hole at the face of the groove which is integrated in the chuck body.

- | | |
|---|-----------------------------------|
| ① Устройство модификации централиз.смазки | ① Insert modification air-control |
| ② Тянувший винт | ② Pull back screw |
| ③ Подача - осуществляется заказчиком | ③ Supply by customer |
| ④ Заглушка | ④ Plug |

Модификация подачи СОЖ

Подвод СОЖ
со встроенным обратным клапаном и распылительной форсункой



Modification coolant

Coolant through feeding
with integrated non-return valve and spray nozzle

- | | |
|--------------------------------------|-------------------------------|
| ① Устройство модификации системы СОЖ | ① Insert modification coolant |
| ② Тянувший винт | ② Pull back screw |
| ③ Подача - осуществляется заказчиком | ③ Supply by customer |
| ④ Насадка форсунки | ④ Nozzle insert |

Данные для заказа

Размер патрона Chuck size	Модификация централизованной смазки	Модификация контроля системы вентиляции	Модификация подачи СОЖ
	Modification central lubrication	Modification air-control	Modification coolant
	ID	ID	ID
165	0856200	0856201	0856202
210	0856210	0856211	0856212
260	0856220	0856221	0856222
315	0856230	0856231	0856232
400	0856240	0856241	0856242
500	0856240	0856241	0856242
630 - 1000		по запросу / on request	

Ordering data

можно заказать в качестве дополнительной позиции к механизированному патрону

can be ordered separately for our power chucks

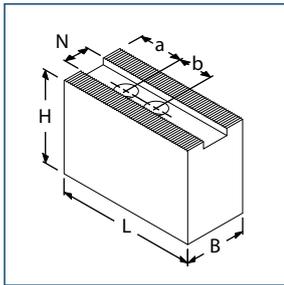
Накладные кулачки с насечкой 90° | Top Jaws Fine Serration 90°

SWB, SWBL, SWB-AL, SWB-M, SHB и SP-HB

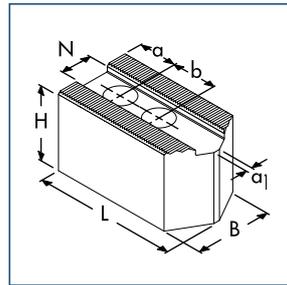
для ROTA NCO от 165 до 1000

SWB, SWBL, SWB-AL, SWB-M, SHB and SP-HB

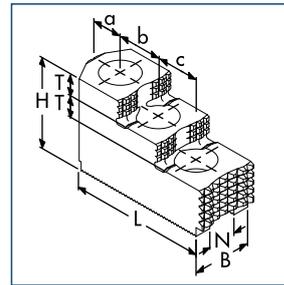
for ROTA NCO 165 up to 1000



Накладные кулачки, сырые, SWB, CWB и SWB-AL
Soft top jaws, SWB, CWB and SWB-AL



Накладные кулачки, сырые, SWBL
Soft top jaws, SWBL



Накладные кулачки, закаленные, SHB, SP-HB
Hard top jaws, SHB, SP-HB

Технические данные

Technical data

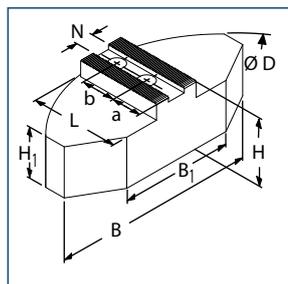
Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N	B	H	L	b	a ₁	Винты Screws	Компл Set
				[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]
ROTA NCO 165	CWB 160	0100005	16MnCr5	17.0	35.0	40.0	70.0	22.0		M12	1.7
	SWB 160	0120102	16MnCr5	17.0	40.0	60.0	70.0	22.0		M12	3.1
	SWBL 160	0120151	16MnCr5	17.0	35.0	40.0	78.0	22.0	4.0	M12	1.9
	SWB-AL 160	0168100	ALU	17.0	40.0	60.0	70.0	22.0		M12	1.2
	SHB 200	0121104	каленный/hard	17.0	40.0	49.0	72.5	19.0		M12	1.6
ROTA NCO 210	CWB 200	0100006	16MnCr5	17.0	40.0	40.0	90.0	22.0		M12	2.7
	SWB 200	0120104	16MnCr5	17.0	40.0	60.0	90.0	22.0		M12	4.1
	SWBL 200	0120153	16MnCr5	17.0	35.0	40.0	98.0	22.0	4.0	M12	2.6
	SWB-AL 200	0168101	ALU	17.0	40.0	60.0	90.0	22.0		M12	1.5
	SHB 210	0121102	каленный/hard	17.0	40.0	49.0	84.0	19.0		M12	2.0
ROTA NCO 260	CWB 251	0100012	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	95.0	28.0		M16	5.2
	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	28.0		M16	9.4
	SWBL 250/21	0120155	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	120.0	28.0	4.0	M16	5.6
	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	28.0		M16	3.0
	SHB 250	0121105	каленный/hard	21.0	50.0	58.0	103.5	25.0		M16	3.5
ROTA NCO 315	CWB 251	0100012	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	95.0	28.0		M16	5.2
	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	28.0		M16	9.4
	SWBL 315	0120156	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	140.0	28.0	4.0	M16	6.5
	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	28.0		M16	3.0
	SHB 315	0121111	каленный/hard	21.0	50.0	58.0	128.0	30.0		M16	4.6
ROTA NCO 400	CWB 400	0100008	16MnCr5	25.5	60.0	80.0	140.0	35.0		M20	12.6
	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	35.0		M20	18.3
	SWB-AL 400	0168103	ALU	25.5	60.0	100.0	155.0	35.0		M20	6.4
	SHB 400	0121107	каленный/hard	25.5	60.0	75.0	140.0	31.0		M20	8.0
ROTA NCO 500	CWB 400	0100008	16MnCr5	25.5	60.0	80.0	140.0	35.0		M20	12.6
	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	35.0		M20	18.3
	SWB-AL 400	0168103	ALU	25.5	60.0	100.0	155.0	35.0		M20	6.4
	SHB 400	0121107	каленный/hard	25.5	60.0	75.0	140.0	31.0		M20	8.0
ROTA NCO 630	CWB 400	0100008	16MnCr5	25.5	60.0	80.0	140.0	35.0		M20	12.6
	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	35.0		M20	18.3
	SWB-AL 400	0168103	ALU	25.5	60.0	100.0	155.0	35.0		M20	6.4
	SHB 400	0121107	каленный/hard	25.5	60.0	75.0	140.0	31.0		M20	8.0
ROTA NCO 800	CWB 400	0100008	16MnCr5	25.5	60.0	80.0	140.0	35.0		M20	12.6
	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	35.0		M20	18.3
	SWB-AL 400	0168103	ALU	25.5	60.0	100.0	155.0	35.0		M20	6.4
	SHB 400	0121107	каленный/hard	25.5	60.0	75.0	140.0	31.0		M20	8.0
ROTA NCO 1000	SP-WB 800	0124108	16MnCr5	30.0	75.0	90.0	300.0	65.0		M24	42.0
	SP-HB 800	0125108	каленный/hard	30.0	75.0	105.0	250.0	60.0		M24	29.4

SWB-SM, SWB-SA, NKS, NKA и NS

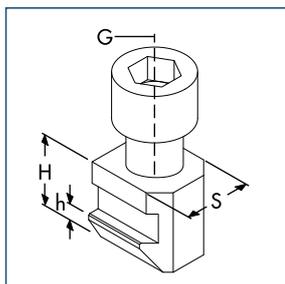
для ROTA NCO от 165 до 1000

SWB-SM, SWB-SA, NKS, NKA and NS

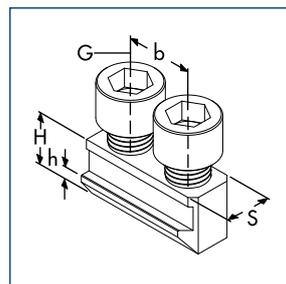
for ROTA NCO 165 up to 1000



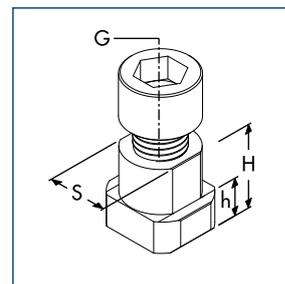
Сегментные кулачки, сырые, SWB-SM и SWB-SA
Soft full grip jaws, SWB-SM and SWB-SA



Т-гайки, NKS
T-nuts, NKS



Т-гайки, NKA
T-nuts, NKA



Т-гайки, NS
T-nuts, NS

Технические данные – сегментные кулачки

Technical data – Full grip jaws

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	B ₁ [мм]	H [мм]	H ₁ [мм]	L [мм]	D [мм]	a [мм]	b [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA NCO 165	SWB-SM 200	0169101	16MnCr5	17.0	140.0	64.0	60.0	50.0	70.0	200.0	35.0	22.0	M12	8.6
	SWB-SM 201	0169106	16MnCr5	17.0	140.0	64.0	75.0	65.0	70.0	200.0	35.0	22.0	M12	10.8
	SWB-SA 200	0170101	ALU	17.0	140.0	50.0	58.0	48.0	72.5	200.0	35.0	22.0	M12	3.4
	SWB-SA 201	0170106	ALU	17.0	140.0	50.0	75.0	65.0	72.5	200.0	35.0	22.0	M12	4.2
ROTA NCO 210	SWB-SM 200	0169101	16MnCr5	17.0	140.0	64.0	60.0	50.0	70.0	200.0	35.0	22.0	M12	8.6
	SWB-SM 201	0169106	16MnCr5	17.0	140.0	64.0	75.0	65.0	70.0	200.0	35.0	22.0	M12	10.8
	SWB-SA 200	0170101	ALU	17.0	140.0	50.0	58.0	48.0	72.5	200.0	35.0	22.0	M12	3.4
	SWB-SA 201	0170106	ALU	17.0	140.0	50.0	75.0	65.0	72.5	200.0	35.0	22.0	M12	4.2
ROTA NCO 260	SWB-SM 250/21	0169103	16MnCr5	21.0	180.0	104.0	70.0	55.0	80.0	250.0	30.0	28.0	M16	14.0
	SWB-SM 251	0169107	16MnCr5	21.0	180.0	104.0	100.0	85.0	80.0	250.0	30.0	28.0	M16	21.7
	SWB-SA 250/21	0170103	ALU	21.0	180.0	70.0	78.0	63.0	87.5	250.0	40.0	28.0	M16	7.3
	SWB-SA 251	0170107	ALU	21.0	180.0	70.0	100.0	85.0	87.5	250.0	40.0	28.0	M16	8.3
ROTA NCO 315	SWB-SM 315	0169104	16MnCr5	21.0	240.0	120.0	70.0	55.0	110.0	320.0	60.0	28.0	M16	26.6
	SWB-SA 315	0170104	ALU	21.0	240.0	80.0	78.0	63.0	117.0	320.0	70.0	28.0	M16	12.0
ROTA NCO 400	SWB-SM 400	0169105	16MnCr5	25.5	330.0	150.0	85.0	55.0	155.0	440.0	85.0	35.0	M20	55.2
	SWB-SA 400	0170105	ALU	25.5	330.0	150.0	98.0	68.0	160.0	440.0	85.0	35.0	M20	26.2

Технические данные – Т-образные гайки

Technical data – T-nuts

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	S [мм]	H [мм]	h [мм]	b [мм]	Резьба Thread	Винты Screws	Макс. допуст. момент затяжки Max. adm. tightening torque [Нм]
ROTA NCO 165	NKS 2	0143106	17.0	20.5	7.5		M12	M12x25	70.0
	NKA 2	0145104	17.0	20.5	7.5	22.0	M12	M12x25	70.0
ROTA NCO 210	NKS 2	0143106	17.0	20.5	7.5		M12	M12x25	70.0
	NKA 2	0145104	17.0	20.5	7.5	22.0	M12	M12x25	70.0
ROTA NCO 260	NKS 3	0143107	21.0	26.5	10.0		M16	M16x35	150.0
	NKA 3	0145105	21.0	26.5	10.0	28.0	M16	M16x35	150.0
ROTA NCO 315	NKS 3	0143107	21.0	26.5	10.0		M16	M16x35	150.0
	NKA 3	0145105	21.0	26.5	10.0	28.0	M16	M16x35	150.0
ROTA NCO 400	NS 201	0142103	25.5	33.7	15.5		M20	M20x45	300.0
ROTA NCO 500	NS 201	0142103	25.5	33.7	15.5		M20	M20x45	300.0
ROTA NCO 630	NS 201	0142103	25.5	33.7	15.5		M20	M20x45	300.0
ROTA NCO 800	NS 242	0140121	25.5	29.0	11.0		M20	M20x40	220.0
ROTA NCO 1000	NS 240	0140104	30.0	41.0	15.0		M24	M24x50	400.0

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 – 613

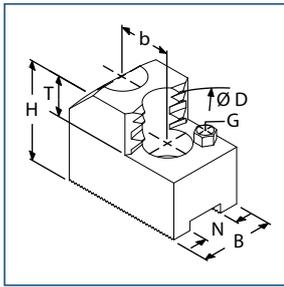
SCHUNK special and specialized jaws

see page 588 – 613

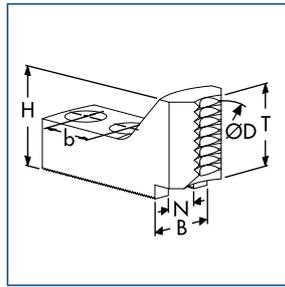
Зубчатые кулачки с насечкой 90° | Claw Jaws Fine Serration 90°

СЗА и СЗА-СТ для наружного зажима для ROTA NCO от 165 до 800

СЗА and СЗА-СТ for O.D.-Clamping for ROTA NCO 165 up to 800



Зубчатые кулачки, закаленные, СЗА
Hard claw jaws, SZA



Зубч. кулачки, закаленные, для зажима прутков СЗА-СТ
Hard claw jaws, for bar clamping, SZA-ST



Упорные болты
Workpiece stops

Технические данные

Technical data

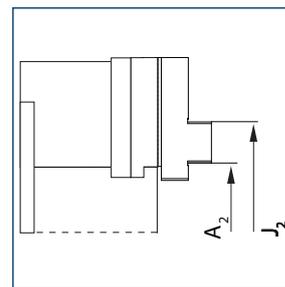
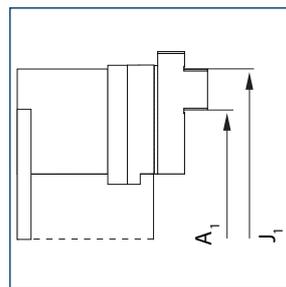
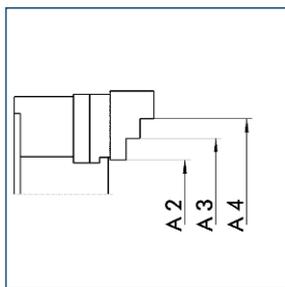
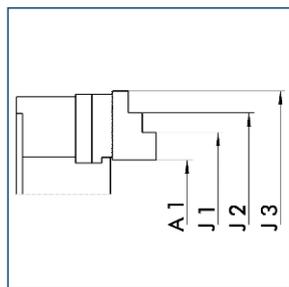
Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Диапазоны зажима Clamping range	Макс. вылет кулачок. Swing diameter	N	B	H	T	G	b	Компл. Set	
			[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[кг]	
ROTA NCO 165	SZA 16-30	0122110	41 - 67	180	17.0	35.0	50.0	20.0	M5	19.0	1.3	
	SZA 16-31	0122111	60 - 86	180	17.0	35.0	50.0	20.0	M5	19.0	1.2	
	SZA 16-32	0122112	82 - 109	180	17.0	35.0	50.0	20.0	M5	19.0	1.1	
	SZA 16-33	0122113	100 - 127	188	17.0	40.0	50.0	20.0	M5	19.0	1.2	
	SZA 16-34	0122114	122 - 149	208	17.0	40.0	50.0	20.0	M5	19.0	1.6	
	SZA-ST 16-1	0175100	20 - 46	186	17.0	35.0	40.0	30.0			19.0	1.2
ROTA NCO 210	SZA 20-14	0138195	34 - 75	224	17.0	35.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.8	
	SZA 20-15	0138196	62 - 103	224	17.0	35.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.5	
	SZA 20-16	0138197	90 - 132	223	17.0	40.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.5	
	SZA 20-17	0138198	119 - 161	227	17.0	40.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.6	
	SZA 20-18	0138199	149 - 191	251	17.0	40.0	50.0	25.0	M6	22.0	1.8	
	SZA-ST 20-1	0175101	20 - 62	224	17.0	35.0	45.0	35.0			22.0	1.5
ROTA NCO 260	SZA 25-37	0138180	59 - 109	278	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	3.3	
	SZA 25-38	0138181	99 - 149	278	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	2.9	
	SZA 25-39	0138182	148 - 198	280	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	2.7	
	SZA 25-40	0138183	195 - 246	317	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	3.2	
	SZA-ST 25-2	0175103	31 - 79	280	21.0	45.0	50.0	40.0			28.0	2.7
	ROTA NCO 315	SZA 31-10	0138184	49 - 146	347	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	3.4
SZA 31-11		0138185	107 - 203	360	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	3.4	
SZA 31-12		0138186	172 - 269	346	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	3.2	
SZA 31-13		0138187	236 - 333	406	21.0	50.0	58.0	25.0	M8	28.0	4.5	
SZA-ST 31-1		0175104	22 - 107	348	21.0	45.0	50.0	40.0			28.0	3.3
ROTA NCO 400		SZA 40-11	0138300	58 - 170	435	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0
	SZA 40-13	0138302	131 - 246	471	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0	
	SZA 40-14	0138303	215 - 330	451	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0	
	SZA 40-15	0138304	285 - 401	492	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	9.3	
	SZA-ST 40-1	0175105	32 - 129	467	25.5	60.0	55.0	45.0			35.0	8.0
	ROTA NCO 500	SZA 40-12	0138301	74 - 245	587	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	11.5
SZA 40-13		0138302	131 - 345	571	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0	
SZA 40-14		0138303	215 - 429	551	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0	
SZA 40-15		0138304	285 - 500	592	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	9.3	
SZA-ST 40-1		0175105	35 - 228	567	25.5	60.0	55.0	45.0			35.0	8.0
ROTA NCO 630		SZA 40-12	0138301	74 - 383	727	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	11.5
	SZA 40-13	0138302	113 - 484	711	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0	
	SZA 40-14	0138303	195 - 568	691	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0	
	SZA 40-15	0138304	266 - 639	732	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	9.3	
ROTA NCO 800	SZA 40-12	0138301	120 - 569	913	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	11.5	
	SZA 40-13	0138302	220 - 670	897	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0	
	SZA 40-14	0138303	304 - 754	877	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	8.0	
	SZA 40-15	0138304	375 - 800	897	25.5	60.0	78.0	33.0	M8	35.0	9.3	

① Зубчатые кулачки для внутреннего зажима, а также упорные болты можно найти в нашем каталоге кулачков

① Claw jaws for I.D.-Clamping as well as workpiece stops see our chuck jaws catalog

с закал. ступенч. накл. кулачками SHB и SP-HB
для ROTA NCO от 165 до 1000

with hard stepped top jaws SHB and SP-HB
for ROTA NCO 165 up to 1000



Наружный зажим

O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA NCO 165	SHB 210	0121102	-	-	-	-
ROTA NCO 210	SHB 210	0121102	17 - 87	44 - 114	94 - 164	140 - 210
ROTA NCO 260	SHB 250	0121105	25 - 122	59 - 148	142 - 230	215 - 303
ROTA NCO 315	SHB 315	0121111	22 - 140	52 - 190	145 - 282	236 - 374
ROTA NCO 400	SHB 400	0121107	32 - 207	76 - 262	279 - 431	-
ROTA NCO 500	SHB 400	0121107	28 - 296	81 - 350	285 - 540	-
ROTA NCO 630	SHB 400	0121107	28 - 429	75 - 459	178 - 562	280 - 664
ROTA NCO 800	SHB 400	0121107	130 - 622	184 - 674	287 - 777	388 - 880
ROTA NCO 1000	SP-HB 800	0125108	50 - 667	108 - 734	284 - 909	449 - 1075

Внутренний зажим

I.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	J1 [мм]	J2 [мм]	J3 [мм]
ROTA NCO 165	SHB 210	0121102	-	-	-
ROTA NCO 210	SHB 210	0121102	93 - 162	138 - 208	156 - 256
ROTA NCO 260	SHB 250	0121105	78 - 175	151 - 248	231 - 328
ROTA NCO 315	SHB 315	0121111	94 - 211	186 - 303	277 - 394
ROTA NCO 400	SHB 400	0121107	118 - 306	321 - 480	-
ROTA NCO 500	SHB 400	0121107	102 - 360	305 - 540	-
ROTA NCO 630	SHB 400	0121107	112 - 503	208 - 606	306 - 708
ROTA NCO 800	SHB 400	0121107	204 - 697	306 - 800	407 - 902
ROTA NCO 1000	SP-HB 800	0125108	230 - 825	377 - 990	550 - 1166

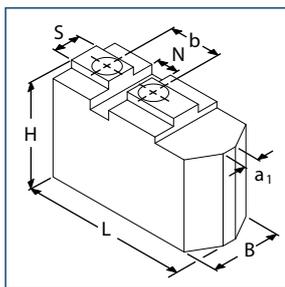


Накладные кулачки с системой паз-шпонка | Top Jaws Tongue & Groove
SRK

для ROTA NCO от 165 до 400

SRK

for ROTA NCO 165 up to 400



Накладные кулачки, сырые, SRK

Soft top jaws, SRK

Технические данные
Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	H [мм]	L [мм]	b [мм]	a ₁ [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA NCO 165	SRK 160	0136105	16MnCr5	10.0	40.0	60.0	76.0	25.0	4.0	M12	2.9
ROTA NCO 210	SRK 200	0136106	16MnCr5	12.0	40.0	60.0	94.0	30.0	8.0	M12	3.9
ROTA NCO 260	SRK 250	0136107	16MnCr5	16.0	50.0	80.0	117.0	40.0	12.0	M16	8.2
ROTA NCO 315	SRK 315	0136109	16MnCr5	16.0	50.0	80.0	149.0	50.0	6.0	M16	10.9
ROTA NCO 400	SRK 400	0136117	16MnCr5	18.0	60.0	100.0	180.0	60.0	12.0	M16	22.0

ROTA 2B

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

ROTA 2B

SCHUNK 2-кулачковый патрон ROTA 2B отличается очень большим ходом кулачков с одновременно высоким зажимным усилием. Он особенно рекомендуется при зажиме арматурных компонентов. Благодаря крепкой резьбе становится возможным монтаж упоров заготовок или консолей. Юстируемые латунные уплотнительные пластины уплотняют базовые кулачки и защищают отводы и загрязнения. Результатом является незначительный износ и, как следствие, более продолжительный срок службы патрона.

ROTA 2B

Largest jaw strokes at high clamping forces. This distinguishes the 2-jaw-chuck ROTA 2B from SCHUNK. Especially recommended for clamping fittings.

Standard mounting threads allow many ways of mounting workpiece stops or consoles. Adjustable brass wipers seal the base jaws and offer an excellent protection against water and dirt. The therefrom resulting low wear ensures a long lifetime of the chuck.



Преимущества

- Базовые кулачки с насечкой в дюймах или с системой паз-шпонка как стандарт
- Большой ход кулачков при большом зажимном усилии кулачков и небольшой габаритной высоте патрона
- Оптимальная опора для кулачков для внешнего и внутреннего зажима благодаря очень длинной базовой направляющей
- Небольшая габаритная высота патрона

- Небольшой вес патрона

- Точное центрирование заготовки при помощи длинной направляющей поршня
- Серийное изготовление с крепежной резьбой (спереди и сбоку)
- Также в качестве стационарного зажимного устройства с цилиндрическим основанием
- Со всех сторон закаленные и отшлифованные функциональные детали

Ваша выгода

- ▶ Hohe Flexibilität im Bereich Aufsatzbacken
- ▶ Sichere und variable Spannung über Störkonturen hinweg
- ▶ Ermöglicht höchste Spannkraft bei langer Lebensdauer
- ▶ Maximale Nutzung des Maschinen-Arbeitsraumes und maximale Systemsteifigkeit
- ▶ Schnellere Beschleunigungs- und Abbremsvorgänge zur Verbesserung der Taktzeiten
- ▶ Garantiert hohe Genauigkeit bei höchster Spannkraft und radialer Belastung
- ▶ Vielfältige Montagemöglichkeiten von Werkstückanschlügen oder Konsolen
- ▶ Ideal für Bearbeitungszentren

- ▶ Hohe Rundlauf- und Wechselwiederholgenauigkeit

Your advantages

- Base jaws with fine serration inch or tongue and groove
- Large jaw stroke at high jaw clamping force and low chuck height
- Optimum jaw support for O.D.- and I.D.-Clamping due to the use of very long base jaw guidances
- Low chuck height

- Low chuck weight
- Very precise workpiece centering due to long piston guidance
- Standard manufactured with mounting threads (front and side)
- Also applicable as stationary clamping device with base frame cylinder
- All sides of the functional parts are ground and hardened

Your benefits

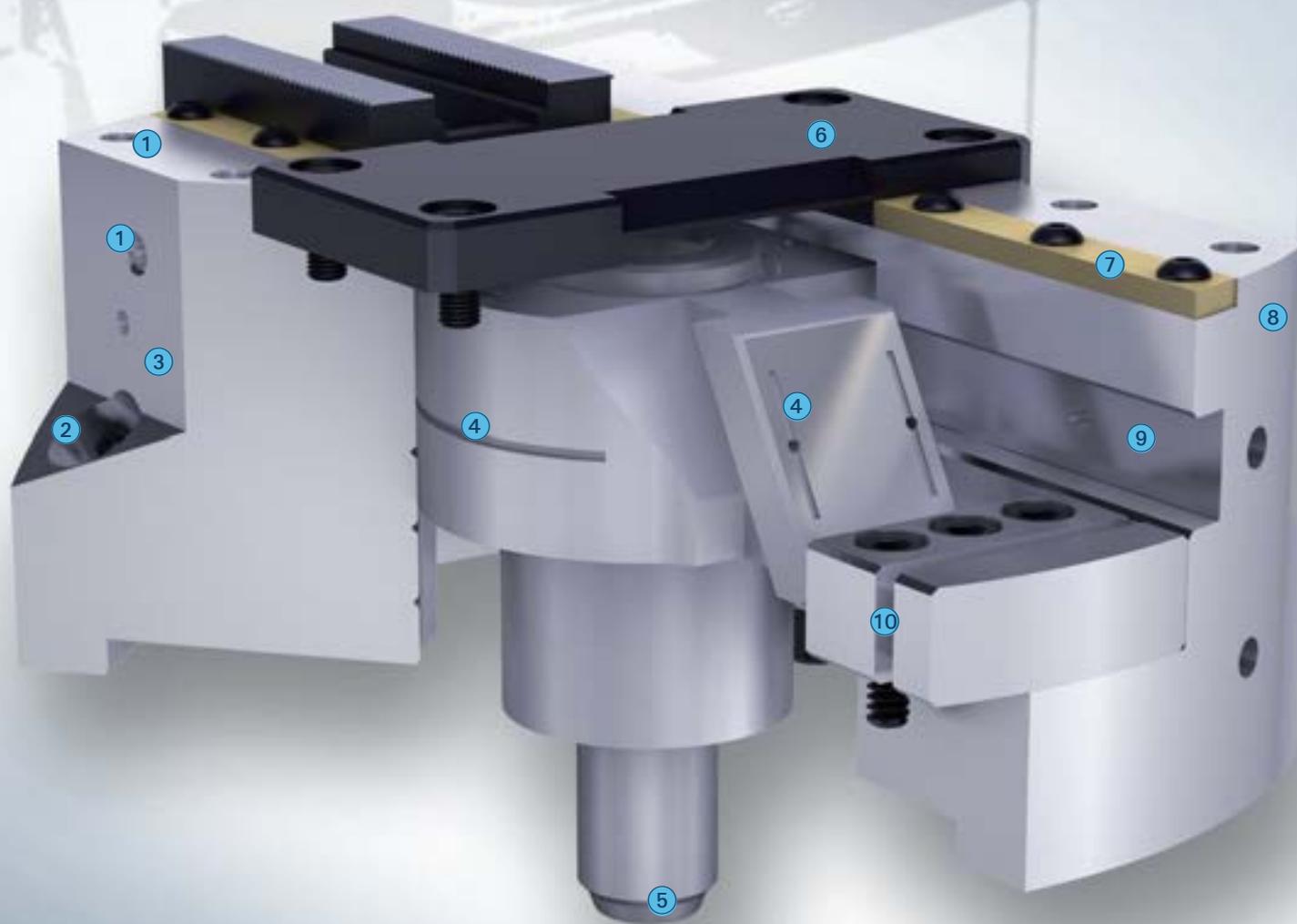
- ▶ High flexibility within the range of top jaws
- ▶ Safe and variable clamping of workpieces over interfering contours
- ▶ High clamping forces are achieved and maintained throughout the machine tool's lifetime
- ▶ Maximum utilization of the machine working space and maximum rigidity of the system
- ▶ Fast acceleration and deceleration operations shorten the cycle times
- ▶ Guarantees high accuracy at highest clamping forces and radial loading
- ▶ Versatile assembly possibilities for workpiece stops or consoles
- ▶ Perfectly suited for machining centers
- ▶ High run-out and repeat accuracy

	Стр./Page	Макс. прив. усилие Max. actuating force	Макс. зажим. усилие Max. clamping force	Макс. част.вращ. Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Ход поршня (H) Piston stroke (H)
		[кН]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]
ROTA 2B 125	308	23	26	5300	10.0	17.5
ROTA 2B 160	310	32	40	4000	12.5	22.0
ROTA 2B 200	312	45	54	3200	15.0	26.0
ROTA 2B 250	314	61	75	2700	16.0	28.0
ROTA 2B 315	316	68	85	2200	18.0	32.0
ROTA 2B 400	318	68	85	2000	18.0	32.0
ROTA 2B 500 - 630	-	по запросу /on request				

ROTA 2B

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технология ROTA 2B | ROTA 2B Technology



ROTA 2B

ROTA 2B в деталях

- 1 **Стандартная крепежная резьба**
(спереди и сбоку) позволяет монтировать упоры заготовок или консоли с разных сторон.
- 2 **2 пресс-масленки**
Угол 45° к торцу для оптимального доступа в различных случаях применения.
- 3 **Корпус патрона, облегчённый**
снижает момент инерции массы.
- 4 **Оптимальные смазочные свойства**
всех поверхностей скольжения благодаря смазочным канавкам, а также поверхностям косого нареза на поршне.
- 5 **Возможен подвод среды**
(воздуха или охлаждающей жидкости) за счёт поршня патрона
- 6 **Защитная пластина**
центрируется в отверстии по H7, которое также может использоваться для позиционирования разных упоров заготовок.
- 7 **Уплотнительные пластины**
уплотняют базовые кулачки и защищают от воды и загрязнений.
- 8 **Очень компактная конструкция**
оптимально использующая рабочее пространство Вашего станка
- 9 **Длинная направляющая кулачков**
предотвращает опрокидывание основных кулачков и таким образом продлевает срок службы патрона.
- 10 **Заглушка**
происходит либо напрямую на цилиндр либо на соответствующий промежуточный фланец

ROTA 2B in detail

- 1 **Standard fastening threads**
on the front and side of the chuck allow the mounting of various workpiece stops or plates.
- 2 **2 lubrication nipples**
at 45° angle to the front side for optimal accessibility during various clamping applications
- 3 **Weight-reduced chuck body**
reduces the mass moment of inertia.
- 4 **Optimal lubrication characteristics**
of all sliding faces due to the lubrication grooves and the angled surfaces at the piston wedge hook system
- 5 **Feed through**
of air or coolant via the chuck piston is possible as an option
- 6 **Cover plate**
is centered through an H7 bore which can also be used for positioning various workpiece stops.
- 7 **Wipe strips**
seal the base jaws to give protection against contamination with water or dirt.
- 8 **Low height**
to make the most of your machine working area.
- 9 **Very long jaw guidance**
prevents base jaws from tilting. This extends the chuck's life cycle.
- 10 **Filling plug**
with O-ring. Protection against dirt.



ROTA 2B

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Стационарный зажим

Stationary clamping

2-кулачковый патрон в сочетании с гидравлическим цилиндром основания | 2-jaw chuck combined with hydraulic underframe cylinder



ROTA 2B

Важнейшие технические показатели

Выберите одну из двух стандартизированных систем сопряжения кулачков

- ① Насечка
1/16" x 90° und 3/32" x 90°
- ② Метрическая система паз-шпонка

Очень большой ход кулачков

с одновременно высоким зажимным усилием позволяет выполнять зажим с выходом за границу возможного столкновения. Это даёт Вам очевидные преимущества, например, при зажиме арматурных компонентов.

Юстируемые латунные уплотнительные пластины

уплотняют базовые кулачки и защищают от воды и загрязнений.

Technical highlights

Choose between two standardized jaw interfaces.

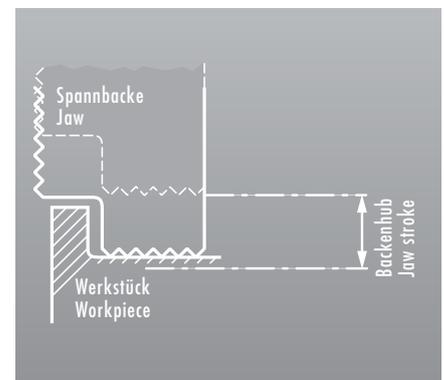
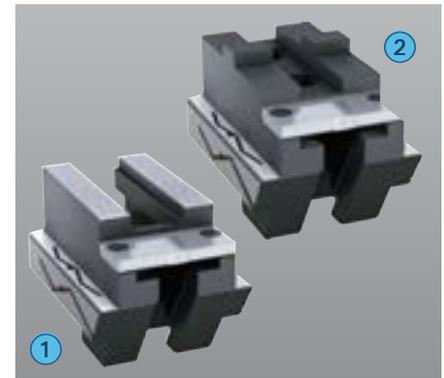
- ① Fine serration
1/16" x 90° and 3/32" x 90°
- ② Metric tongue and groove

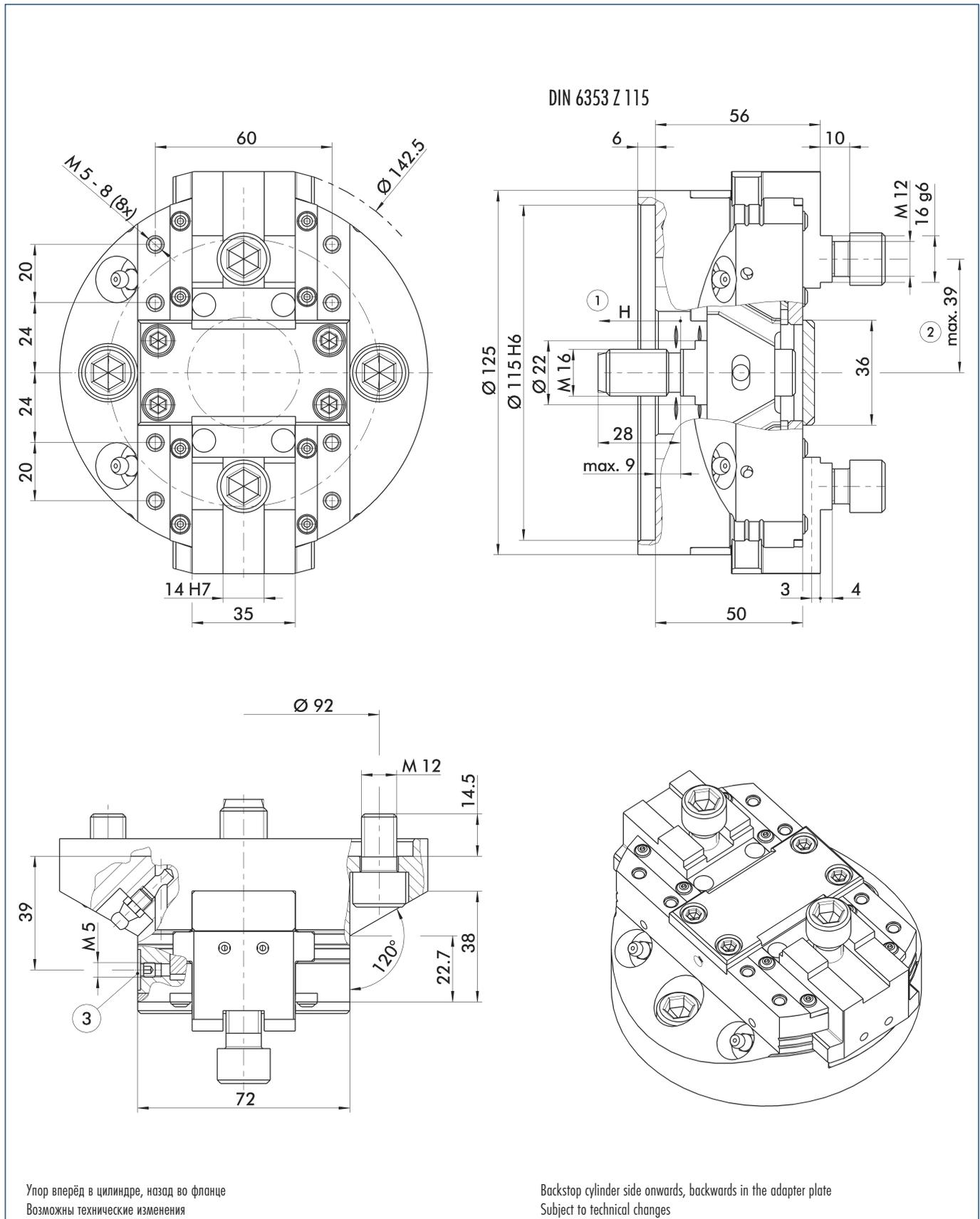
Largest jaw stroke

in unison with high clamping force, it is possible to clamp over interfering contours. This is an obvious advantage, e.g. when clamping miscellaneous fittings.

Adjustable brass wiper strips

seal the base jaws to give protection against contamination with water or dirt.





- ① Направление хода поршня
- ② Расстояние до середины системы паз-шпонка
- ③ Патрубок запирающего воздуха

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to center of tongue and groove
- ③ Air purge connection

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z115	0813031	KV/T&G	23.0	26.0	5300	10.0	17.5	0.0073	3.65

KV = метрическая система паз-шпонка

Technical data

T&G = tongue and groove

Комплект поставки

Патрон, T-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

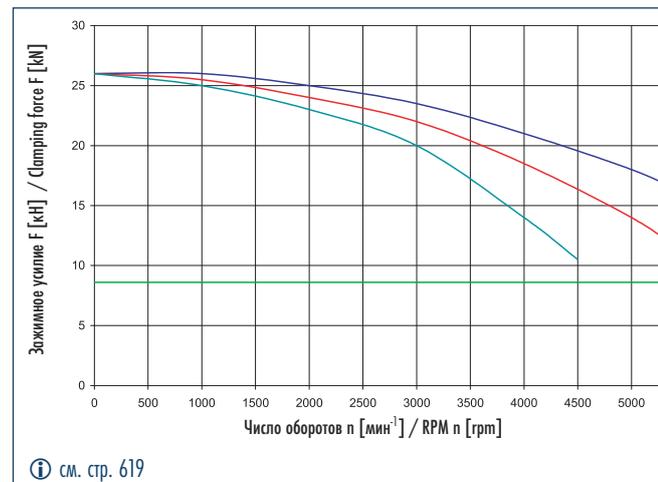
① ROTA 2B 125 благодаря геометрии своих базовых кулачков предназначен только для наружного зажима!!

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts and operating manual

① Due to the geometry of the base jaws, the ROTA 2B 125 chuck should be used for O.D.-clamping only!

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов

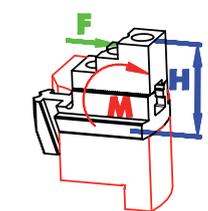


Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ 2 SWKK 125		0.8 кг
■ 2 SWKK 125		1.2 кг
■ 2 SWKK 125		1.5 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{макс.}} = 589 \text{ Нм}$

① см. стр. 620

① see page 620



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 320

Standard chuck jaws
see page 320



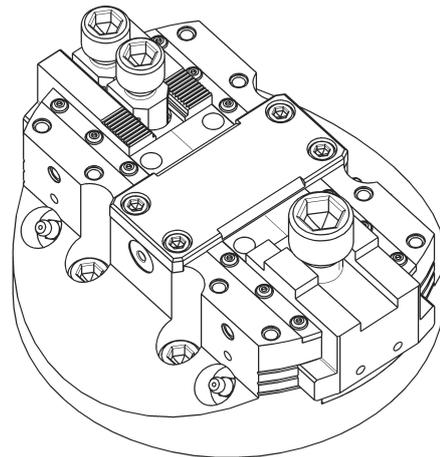
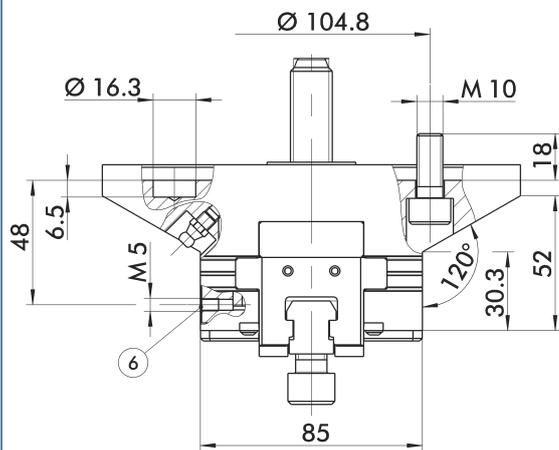
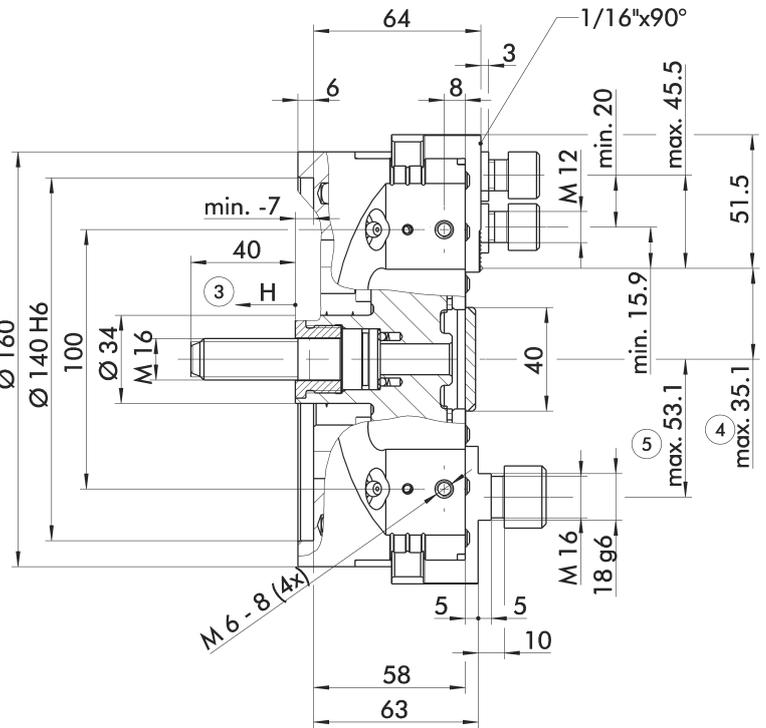
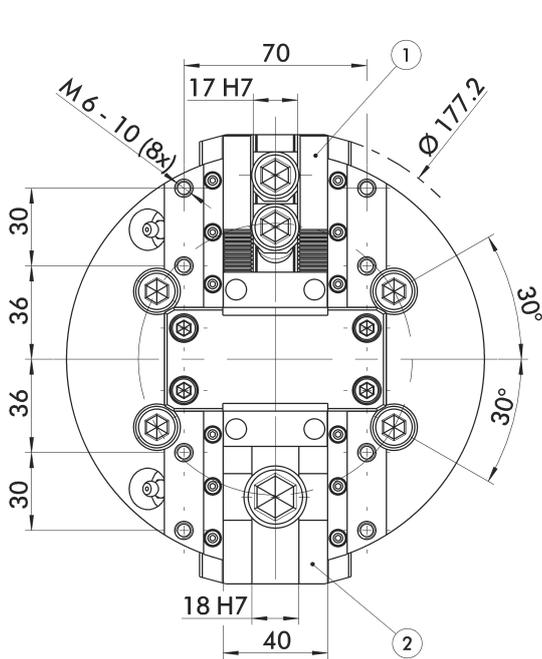
Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



Устройство измере-
ния силы зажима
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

DIN 6353 Z 140



На чертеже показаны две системы сопряжения кулачков.
Упор вперёд в цилиндре, назад во фланце
Возможны технические изменения

The drawing shows two jaw interfaces.
Backstop cylinder side onwards, backwards in the adapter plate
Subject to technical changes

- | | | | |
|---|---|------------------------------------|---|
| ① Базовые кулачки с насечкой | ④ Расстояние до основания 1 зуба | ① Base jaws with fine serration | ④ Distance to 1st tooth depth |
| ② Базовые кулачки с системой паз-шпонка | ⑤ Расстояние до середины системы паз-шпонка | ② Base jaws with tongue and groove | ⑤ Distance to center of tongue and groove |
| ③ Направление хода поршня | ⑥ Патрубок запирающего воздуха | ③ Piston stroke direction | ⑥ Air purge connection |

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z140	0813040	1/16" x 90°	32.0	40.0	4000	12.5	22.0	0.02	6.7
DIN 6353	Z140	0813041	KV/T&G	32.0	40.0	4000	12.5	22.0	0.02	6.7

KV = метрическая система паз-шпонка

T&G = tongue and groove

Комплект поставки

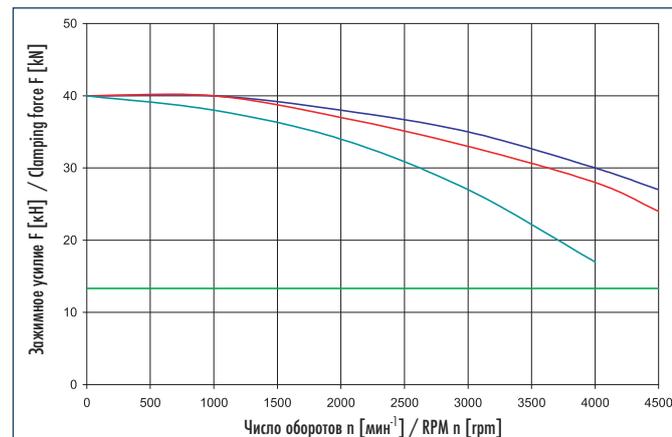
Патрон, T-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts and operating manual

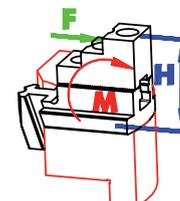
Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов

Clamping force-RPM-diagram



- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- 2 SWKK 160 1.1 кг
- 2 SWKK 160 1.4 кг
- 2 SWKK 160 3.1 кг

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 1093 Нм

❶ см. стр. 620

❷ see page 620

❶ см. стр. 619

❶ see page 619



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 320

Standard chuck jaws
see page 320



Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устройство измере-
ния силы зажима**
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z170	0813050	1/16" x 90°	45.0	54.0	3200	15.0	26.0	0.06	13.0
DIN 6353	Z170	0813051	KV/T&G	45.0	54.0	3200	15.0	26.0	0.06	13.0

KV = метрическая система паз-шпонка

T&G = tongue and groove

Комплект поставки

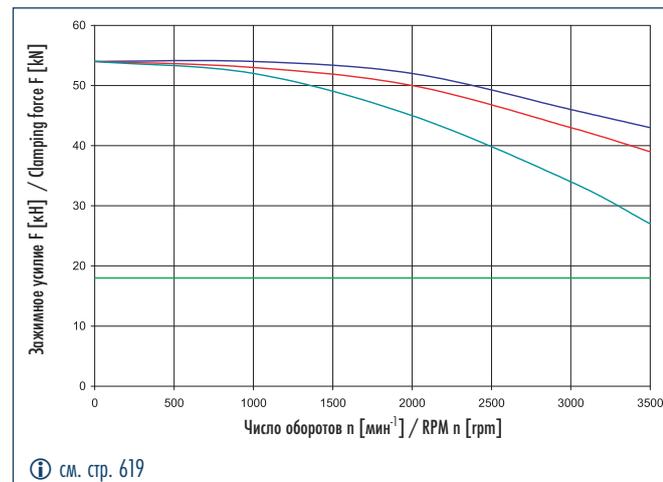
Патрон, T-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts and operating manual

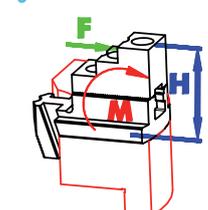
Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов

Clamping force-RPM-diagram



■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ 2 SWK 200		2.1 кг
■ 2 SWK 200		2.6 кг
■ 2 SWK 200		4.1 кг

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 1926 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

① see page 619



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 320

Standard chuck jaws
see page 320



Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устройство измере-
ния силы зажима**
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z220	0813060	1/16" x 90°	61.0	75.0	2700	16.0	28.0	0.16	22.0
DIN 6353	Z220	0813061	KV/T&G	61.0	75.0	2700	16.0	28.0	0.16	22.0

KV = метрическая система паз-шпонка

T&G = tongue and groove

Комплект поставки

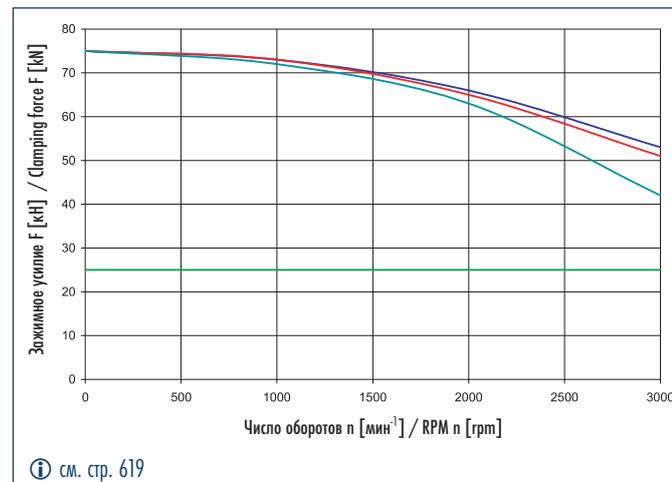
Патрон, T-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts and operating manual

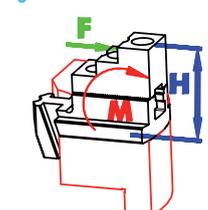
Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов

Clamping force-RPM-diagram



- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- 2 SRK 250 3.0 кг
- 2 SRK 250 4.0 кг
- 2 SRK 250 5.5 кг

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 1900 Нм

- ① см. стр. 620
- ① see page 620

① see page 619



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 320

Standard chuck jaws
see page 320



Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устройство измере-
ния силы зажима**
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z220	0813070	1/16" x 90°	68.0	85.0	2200	18.0	32.0	0.38	36.0
DIN 6353	Z220	0813071	KV/T&G	68.0	85.0	2200	18.0	32.0	0.38	36.0

KV = метрическая система паз-шпонка

T&G = tongue and groove

Комплект поставки

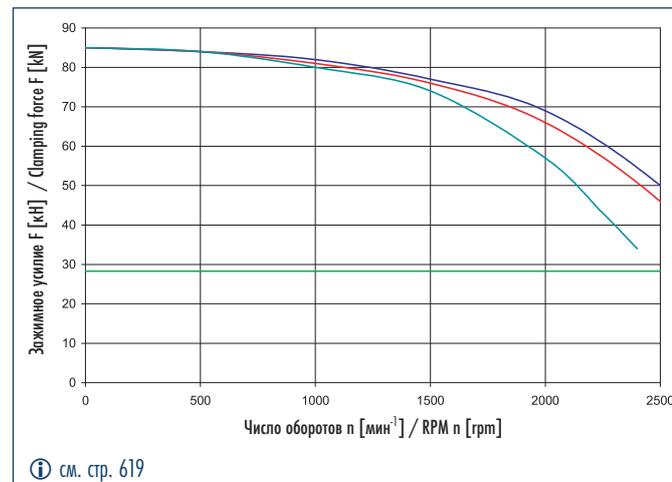
Патрон, T-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

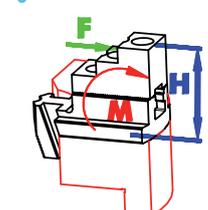
Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов

Clamping force-RPM-diagram



- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- 2 SWK 315 5.0 кг
- 2 SWK 315 7.0 кг
- 2 SWK 315 9.0 кг

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 3032 Нм

- ❗ см. стр. 620
- ❗ see page 620

❗ see page 619



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 320

Standard chuck jaws
see page 320



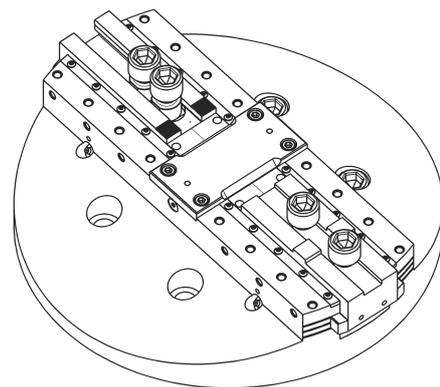
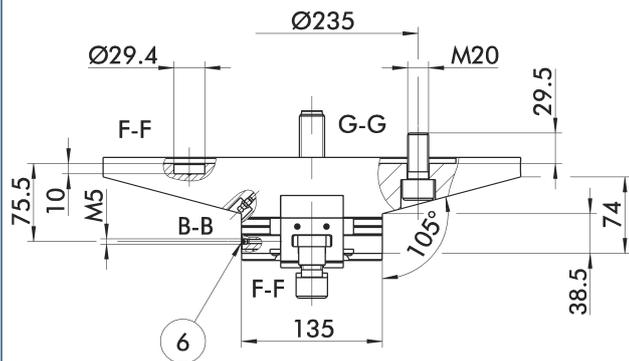
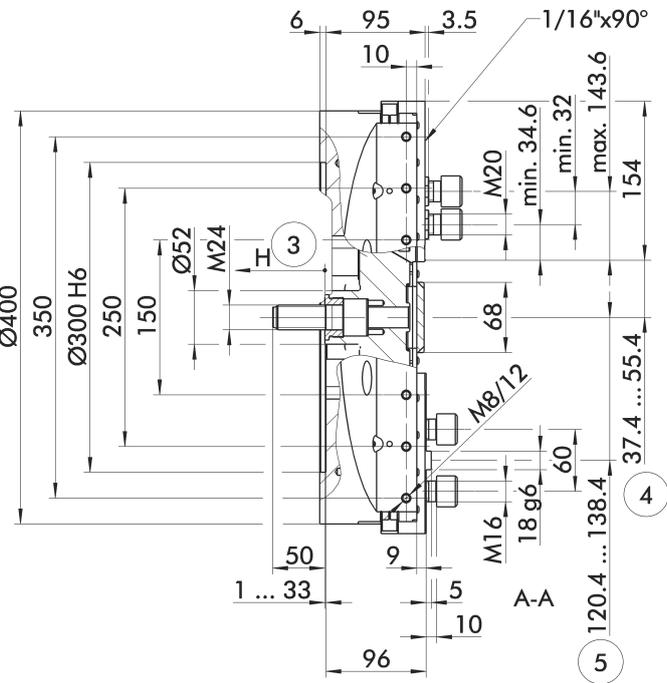
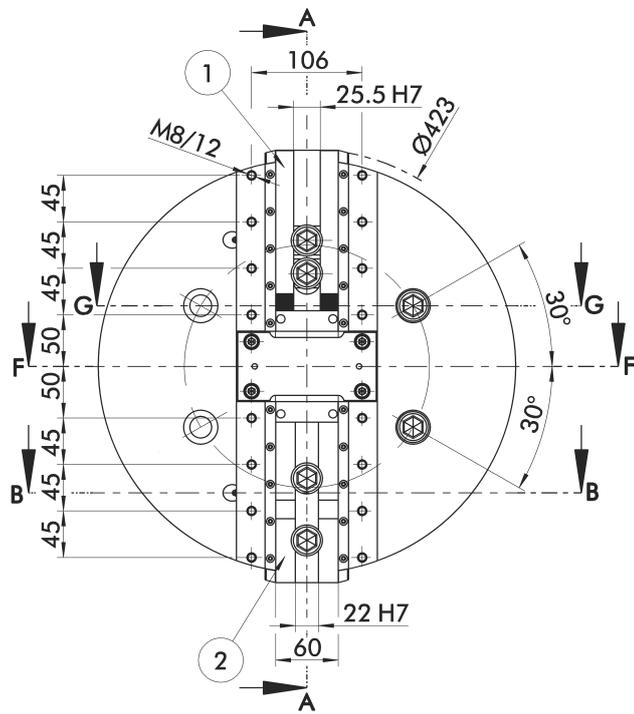
Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устройство измере-
ния силы зажима**
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

DIN 6353 Z 300



На чертеже показаны две системы сопряжения кулачков.
Упор вперёд в цилиндре, назад во фланце
Возможны технические изменения

The drawing shows two jaw interfaces.
Backstop cylinder side onwards, backwards in the adapter plate
Subject to technical changes

- | | | | |
|---|---|------------------------------------|---|
| ① Базовые кулачки с насечкой | ④ Расстояние до основания 1 зуба | ① Base jaws with fine serration | ④ Distance to 1st tooth depth |
| ② Базовые кулачки с системой паз-шпонка | ⑤ Расстояние до середины системы паз-шпонка | ② Base jaws with tongue and groove | ⑤ Distance to center of tongue and groove |
| ③ Направление хода поршня | ⑥ Патрубок запирающего воздуха | ③ Piston stroke direction | ⑥ Air purge connection |

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технические данные

Technical data

	Шпиндель Spindle	Код ID	Насечка Serration	Макс. прив. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z300	0813080	1/16" x 90°	68.0	85.0	2000	18.0	32.0	0.38	53.0
DIN 6353	Z300	0813081	KV/T&G	68.0	85.0	2000	18.0	32.0	0.38	53.0

KV = метрическая система паз-шпонка

T&G = tongue and groove

Комплект поставки

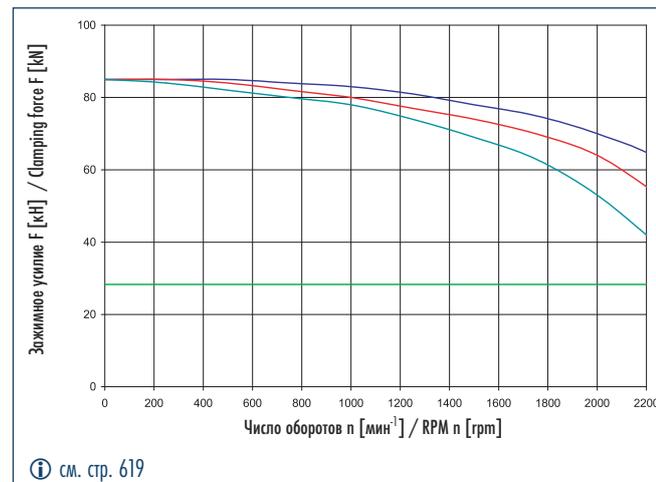
Патрон, T-образные гайки или крепежные винты для съёмных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

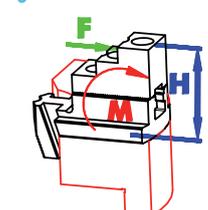
Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов

Clamping force-RPM-diagram



■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ 2 SWK 400		5.0 кг
■ 2 SWK 400		7.0 кг
■ 2 SWK 400		9.0 кг

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 3088 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

① see page 619



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 320

Standard chuck jaws
see page 320



Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устройство измере-
ния силы зажима**
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

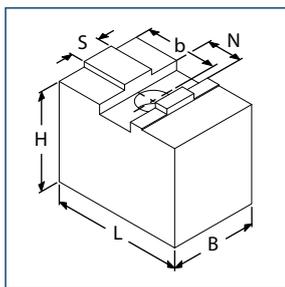
Накладные кулачки с системой паз-шпонка | Top Jaws Tongue & Groove

2 SWKK и 2 SRK

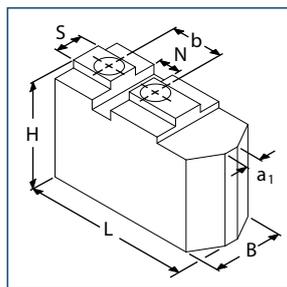
для ROTA 2B от 125 до 400

2 SWKK and 2 SRK

for ROTA 2B 125 up to 400



Накладные кулачки, сырые, 2 SWKK
Soft top jaws, 2 SWKK



Накладные кулачки, сырые, 2 SRK
Soft top jaws, 2 SRK

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	B [мм]	H [мм]	L [мм]	S [мм]	N [мм]	b [мм]	a ₁ [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA 2B 125	2 SWKK 125	0126100	16MnCr5	40.0	48.0	60.0	14.0	16.0	29.0		M12	1.5
ROTA 2B 160	2 SWKK 160	0126101	16MnCr5	60.0	60.0	76.0	18.0	18.0	35.0		M16	3.5
ROTA 2B 200	2 SRK 200	0136118	16MnCr5	40.0	60.0	94.0	16.0	12.0	30.0	8.0	M12	2.6
ROTA 2B 250	2 SRK 250	0136120	16MnCr5	50.0	80.0	117.0	20.0	16.0	40.0	12.0	M16	5.5
ROTA 2B 315	2 SRK 315	0136121	16MnCr5	50.0	80.0	149.0	20.0	16.0	50.0	6.0	M16	7.4
ROTA 2B 400	2 SRK 400	0136122	16MnCr5	60.0	100.0	180.0	22.0	18.0	60.0	12.0	M16	14.7

Специальные кулачки SCHUNK

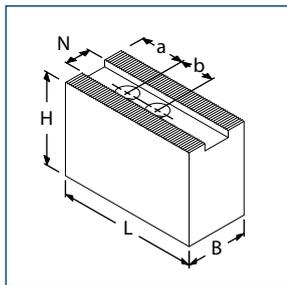
см. стр. 588 – 613

SCHUNK special and specialized jaws

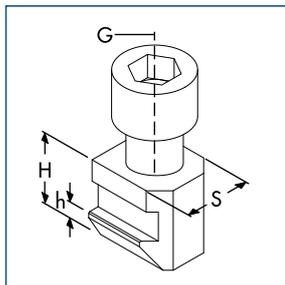
see page 588 – 613

2 SWK, NKS и NS для ROTA 2B от 160 до 400

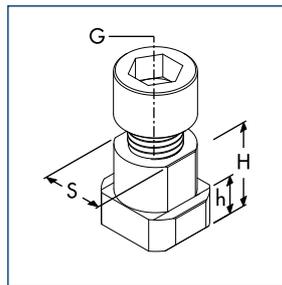
2 SWK, NKS and NS for ROTA 2B 160 up to 400



Съёмные кулачки, сырые, 2 SWK
Soft top jaws, 2 SWK



Т-гайки, NKS
T-nuts, NKS



Т-гайки, NS
T-nuts, NS

Технические данные – накладные кулачки

Technical data – Top jaws

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	H [мм]	L [мм]	a [мм]	b [мм]	Винты Screws	Комп Set [кг]
ROTA 2B 160	2 SWK 160	0126106	16MnCr5	17.0	60.0	60.0	70.0	12.0	22.0	M12	3.4
ROTA 2B 200	2 SWK 200	0126102	16MnCr5	21.0	80.0	80.0	95.0	22.0	28.0	M16	8.2
ROTA 2B 250	2 SWK 250	0126103	16MnCr5	25.5	80.0	80.0	110.0	20.0	35.0	M20	9.0
ROTA 2B 315	2 SWK 315	0126104	16MnCr5	25.5	80.0	80.0	125.0	28.0	35.0	M20	10.1
ROTA 2B 400	2 SWK 400	0126105	16MnCr5	25.5	80.0	80.0	150.0	28.0	35.0	M20	12.7

Технические данные – Т-образные гайки

Technical data – T-nuts

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	S [мм]	H [мм]	h [мм]	Резьба Thread	Винты Screws	Макс. допуст. момент затяжки Max. adm. tightening torque [Нм]
ROTA 2B 160	NKS 2	0143106	17.0	20.5	7.5	M12	M12x25	70.0
ROTA 2B 200	NKS 3	0143107	21.0	26.5	10.0	M16	M16x35	150.0
ROTA 2B 250	NS 200	0140103	25.5	29.0	11.0	M20	M20x40	220.0
ROTA 2B 315	NS 200	0140103	25.5	29.0	11.0	M20	M20x40	220.0
ROTA 2B 400	NS 200	0140103	25.5	29.0	11.0	M20	M20x40	220.0

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 – 613

SCHUNK special and specialized jaws

see page 588 – 613

ROTA NCR

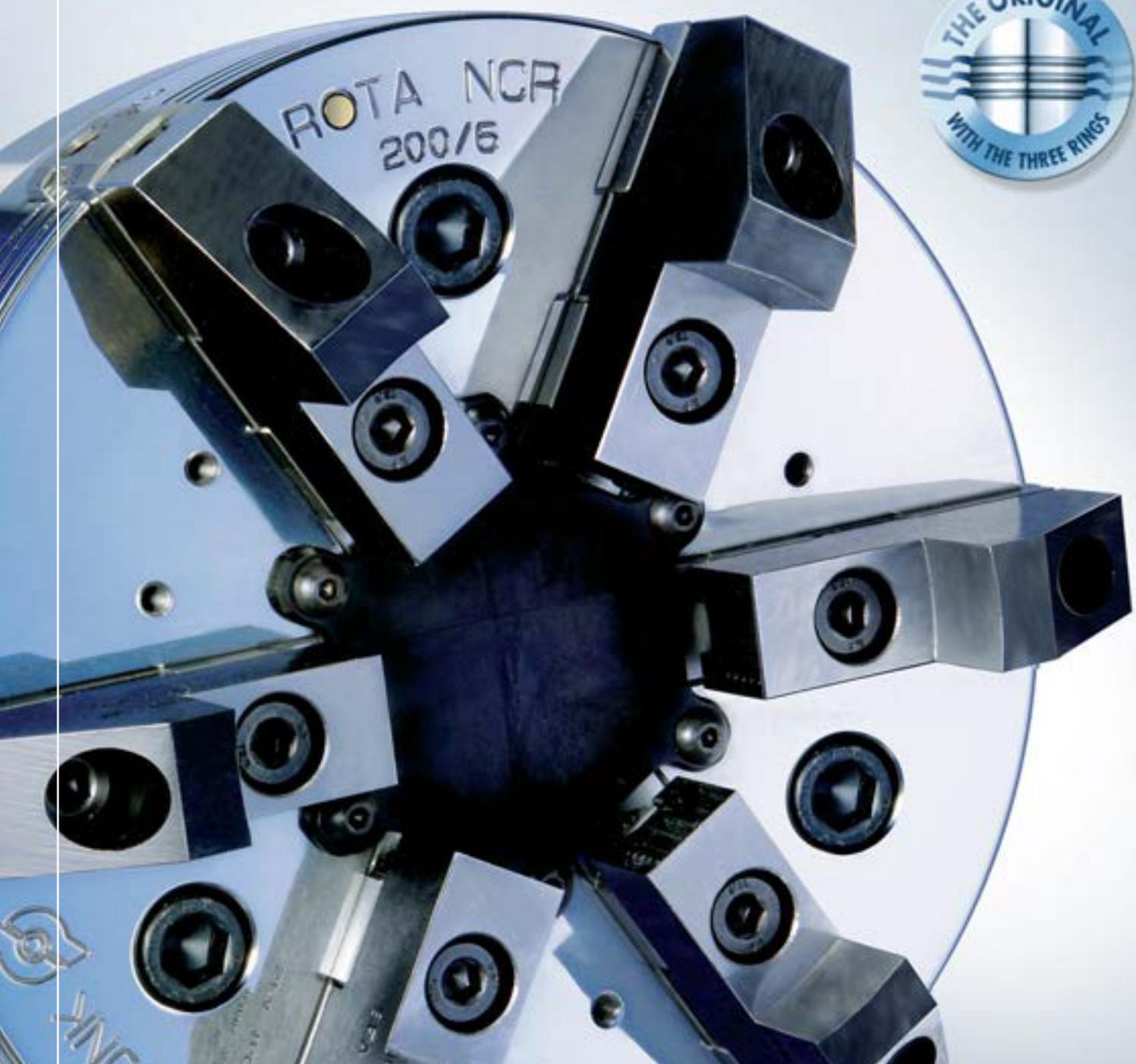
6-кулачковый компенсационный патрон основывается на движении попарно качающихся зажимных кулачков. Два базовых кулачка всегда связаны друг с другом при помощи маятникового моста. Результатом является центрирование обрабатываемого изделия между шестью попарно сбалансированными точками касания. Таким образом, возможен зажим предварительно обработанных деталей без их деформации.

В случае особого применения маятниковая балансировка может быть заблокирована, и зажим на кулачках происходит центрично..

ROTA NCR

The 6-jaw compensation chuck has clamping jaws that oscillate in pairs for centric clamping. Two base jaws are always connected with a pendulum body. This assures workpiece centering between six contact points, which can be adjusted in pairs. Even raw parts can be centered without distortion of the workpiece.

For specific applications, the pendulum compensation can be blocked resulting in the centric clamping of the jaws.



Преимущества

- Поставляются с компенсацией центробежной силы (от Ø 200)
- Подвод среды (центральный проход СОЖ, проход воздуха и централизованная смазка) уже является стандартным выбором в корпусе патрона
- Небольшая габаритная высота патрона
- Высокое число оборотов без существенного уменьшения усилия зажима
- Зажим тонкостенных заготовок без деформации
- Очень хороший зажим некруглых элементов
- Новое расточное кольцо облегчает и оптимизирует растачивание кулачков
- Со всех сторон закаленные и отшлифованные детали

Your advantages

- Also available with centrifugal force compensation (from Ø 200)
- Feed through (central coolant feed through, air feed through or central lubrication) as standard option integrated in the chuck body
- Low chuck height
- Very high RPM without essential clamping force reduction
- Deformation sensitive clamping of thin-walled workpieces
- Very accurate clamping of non-circular components
- New turning ring simplifies and optimizes top jaw boring/machining
- All sides of the functional parts are ground and hardened

Ваша выгода

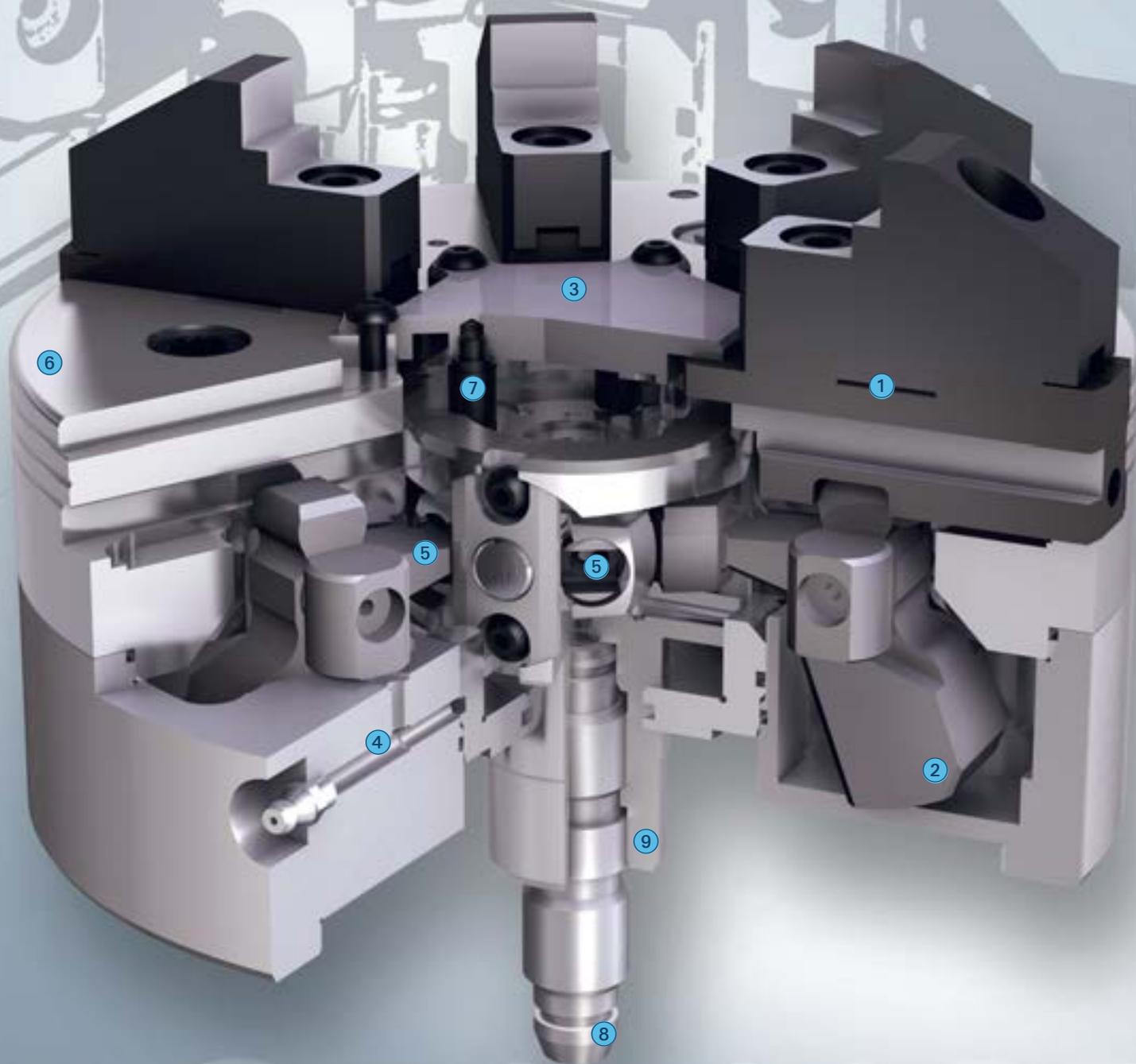
- ▶ Небольшая потеря зажимного усилия при высоком числе оборотов
- ▶ В зависимости от выбора, путем замены центральной крышки одной конструкции на другую можно произвести быстрое и экономичное переоборудование
- ▶ Максимальное использование рабочего пространства станка и максимальная жесткость системы
- ▶ Оптимальное использование производительности патрона, благодаря чему обеспечивается высокая рентабельность
- ▶ Высокая точность радиального хода
- ▶ Идеальное решение для литых заготовок
- ▶ Быстрота и легкость при растачивании
- ▶ Высокая точность радиального хода и повтора операций

Your benefits

- ▶ Less clamping force loss at high RPM
- ▶ One of each option can be interchanged by exchanging the central cover fast and cost-effectively against the corresponding insert
- ▶ Maximum utilisation of the machine working space and maximum rigidity of the system
- ▶ Optimum utilization of the lathe chuck performance due to high economic efficiency
- ▶ Optimum run-out accuracy achievable
- ▶ Perfect for castings
- ▶ Easy handling during boring/machining top jaws
- ▶ High run-out and repeat accuracy

	Стр./Page	Макс. привод. усилие Max. actuating force	Макс. зажим. сила Max. clamping force	Макс. част.вращ. Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Ход поршня (H) Piston stroke (H)	Маятниковая балансировка Pivoting compensation	Момент инерции Moment of inertia	Вес Weight
		[кН]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]		[кгм ²]	[кг]
ROTA NCR 165	330	20	36	4000	6	13.5	1+1	0.04	11.5
ROTA NCR 200	332	25	50	3500	6	15	1+1	0.09	17.5
ROTA NCR 250	334	38	64	3000	8	18.5	2+2	0.31	35
ROTA NCR 315	336	40	80	2500	8	20	2+2	0.71	54
ROTA NCR 400	338	54	100	1400	12	30	2.5+2.5	2.4	118
ROTA NCR 500	340	65	125	1200	12	30	2.5+2.5	5.6	175
ROTA NCR 630	342	80	160	1000	16	40	3.5+3.5	19.1	375
ROTA NCR 800	344	80	160	700	16	40	3.5+3.5	31.7	480
ROTA NCR 1000	346	150	300	600	25	60	6+6	143	1250
ROTA NCR 1250	348	150	300	450	25	60	6+6	202	1650
ROTA NCR 1600	350	150	300	300	25	60	6+6	619	3100

по запросу до 2500/up to 2500 on request



ROTA NCR

ROTA NCR в деталях

- ① **Стандартная система сопряжения кулачков**
большой выбор стандартизированных съёмных кулачков фирмы SCHUNK
- ② **В качестве опции:**
встроенная компенсация центробежной силы
- ③ **Нечувствительная к загрязнению конструкция**
за счёт специального уплотнения корпуса патрона
- ④ **Оптимизированная система смазки**
для сокращения потерь зажимного усилия и увеличения интервалов технического обслуживания
- ⑤ **Попарное соединение основных кулачков**
расположенным внутри маятниковым мостом
- ⑥ **Закалённые со всех сторон функциональные детали и корпус патрона**
для продолжительного срока службы
- ⑦ **Простота перехода**
с балансировочного на центрический зажим за счёт блокировки маятника
- ⑧ **Возможна центральная подача**
воздуха и СОЖ
- ⑨ **Оптимизированный вариант установки поршня**
для упрощения и ускорения монтажа патрона

ROTA NCR in detail

- ① **Standard chuck jaw interface**
Large selection of standardized top jaws from SCHUNK
- ② **Optional**
integrated centrifugal force compensation
- ③ **Improved design**
against contamination by specific sealing of the chuck body
- ④ **Optimized greasing system**
for less clamping force loss and longer maintenance cycles
- ⑤ **Connection with base jaw pair**
through inside located pendulum body
- ⑥ **All functioning parts and chuck body hardened**
for long lifetime
- ⑦ **Simple change**
from compensating to centric clamping by locking the pendulum mechanism
- ⑧ **Central feed through**
for air or coolant possible
- ⑨ **Optimized piston mount**
for simple and fast chuck assembly



Лёгкость приведения в действие

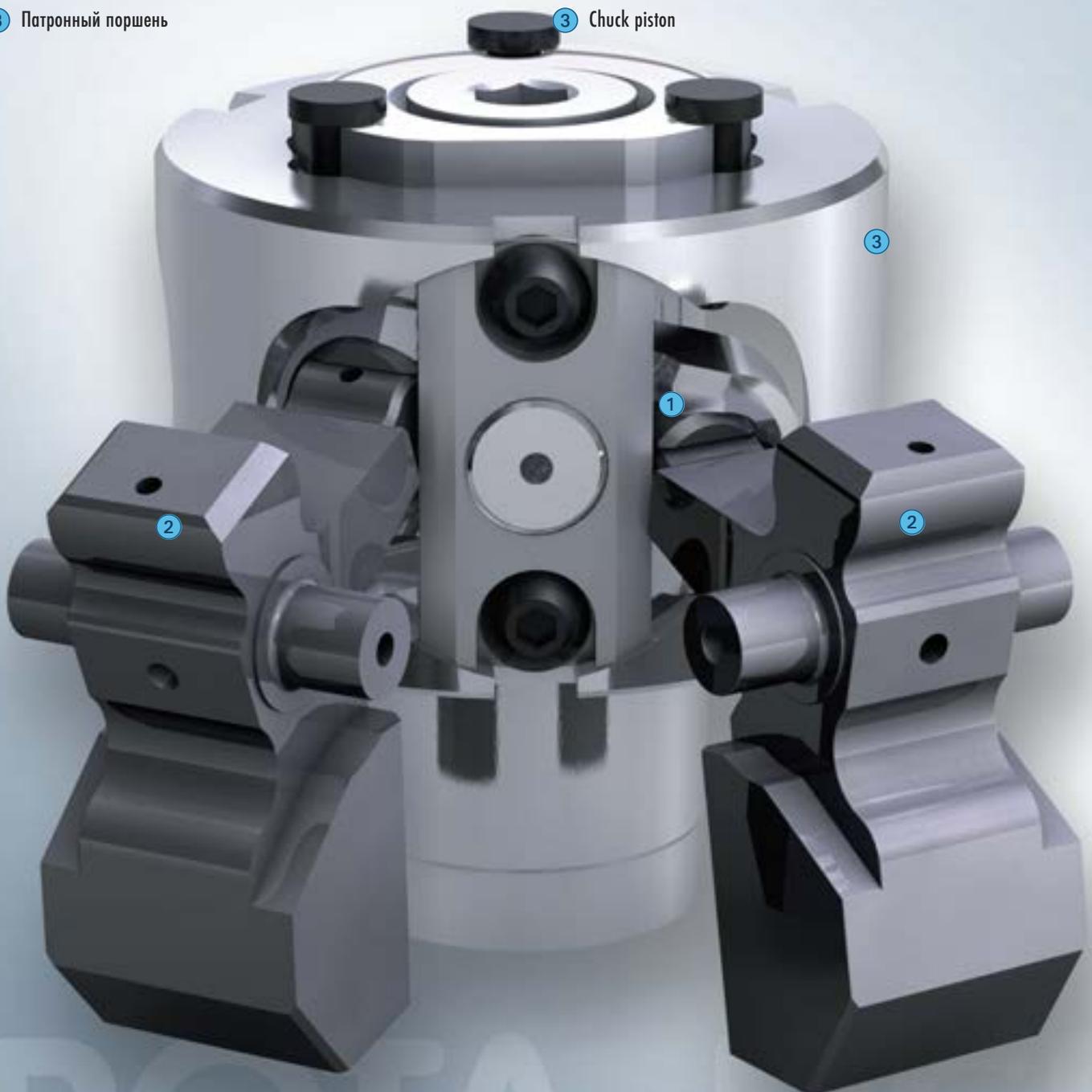
Внутренний маятниковый мост, соединяет два основных кулачка. Этим достигается концентрический зажим заготовки в шести точках касания. Внутренняя механика нечувствительна к загрязнениям и имеет очень лёгкий ход. Применение патрона возможно и с чрезвычайно малым усилием зажима.

- ① Маятниковый мост
- ② Коленчатый рычаг
- ③ Патронный поршень

Easy actuation

Inner located pendulum body for connection of two base jaws. By this a centric workpiece clamping is achieved through six contact points. The inside located technology is contamination-free and very smooth operating. The lathe chuck actuation is also possible with very low clamping forces.

- ① Pendulum body
- ② Angle lever
- ③ Chuck piston



Технические показатели

Передача усилия

чрезвычайно прочный коленчатый рычаг для увеличения срока службы

- ① Базовые кулачки со стандартным сопряжением съёмных кулачков SCHUNK
- ② Коленчатый рычаг
- ③ С компенсацией центробежной силы для снижения потерь зажимного усилия
- ④ Рычажная опора

Балансирующий зажим заготовки

свободным маятниковым мостом. Зажим маятника отведён полностью назад, и все три маятниковых моста свободны. Это позволяет выполнить балансирующий зажим заготовки.

- ① Свободный маятниковый мост
- ② Регулировочный винт
- ③ Зажим маятника раскрыт

Центрический зажим заготовки

возможен простым зажимом маятника. Зажим маятника с помощью центрального регулировочного винта опускается пол ностью вниз, и все три маятниковых моста блокируются. Все шесть кулачков вы полняют зажим центрично.

- ① Маятниковый мост зажат
- ② Регулировочный винт
- ③ Зажим маятника заблокирован

Technical highlights

Force transmission

through extreme rigid angle lever for long life-time

- ① Base jaw with top jaw interface for SCHUNK standard top jaws
- ② Angle lever
- ③ Optional with centrifugal force compensation for less clamping force loss
- ④ Lever storage

Compensating workpiece clamping

through loose pendulum body. The locking of the pendulum body is completely moved backwards and all three pendulum bodies are loose. By this the workpiece is clamped in a compensating way.

- ① Pendulum body loose
- ② Adjusting screw
- ③ Pendulum locking open

Centric workpiece clamping

through single pendulum locking possible. The pendulum locking is done by moving the centrally located adjusting screw completely downwards to lock all three pendulum bodies. All six jaws clamp now centricly.

- ① Pendulum body locked
- ② Adjusting screw
- ③ Pendulum clamping locked

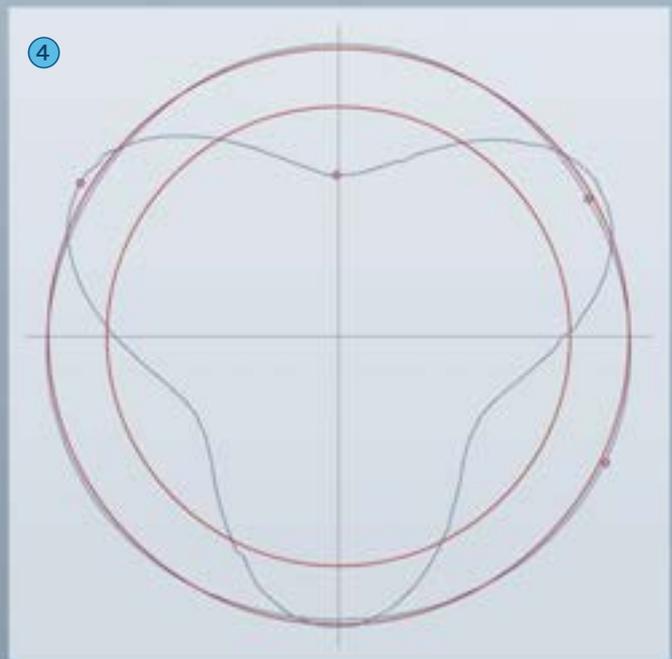
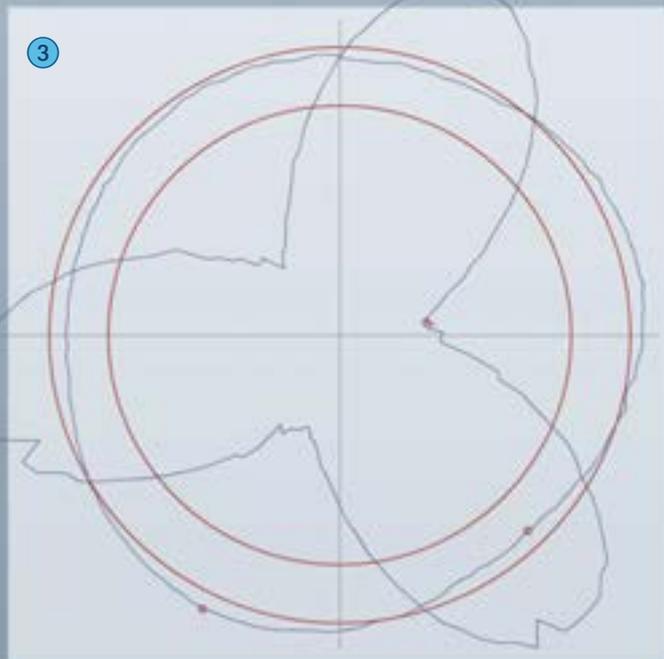
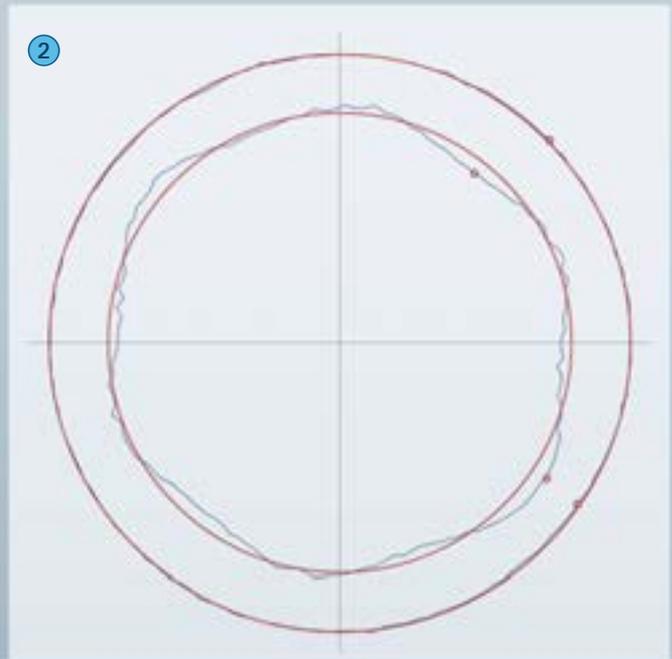
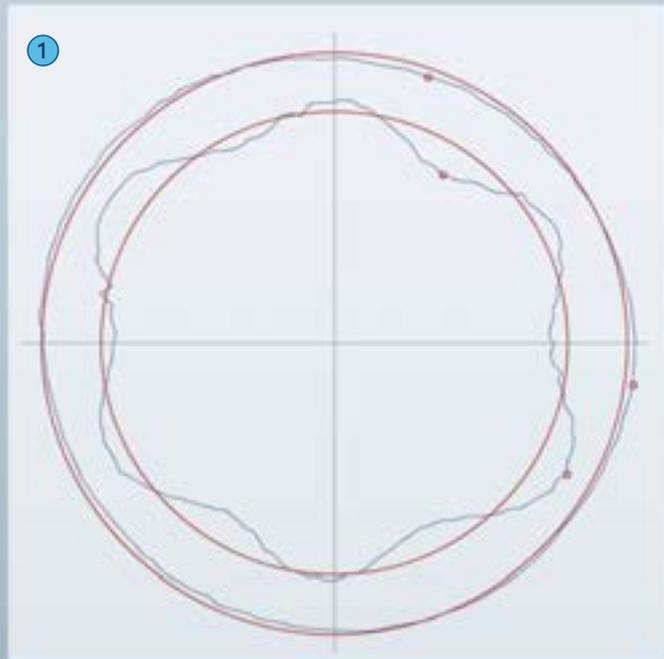


Преимущества 6-точечного зажима

На показанном ниже тесте круглости видна разница между 6-точечным зажимом ROTA NCR 165 и стандартным 3-кулачковым патроном Ø 165 мм. Благодаря распределению зажимного усилия на все шесть точек прилегания при одинаковом зажимном усилии достигнуто заметное улучшение круглости. За основу взято стальное отшлифованное контрольное кольцо с круглостью (снаружи и внутри) < 0,005 мм.

Advantages of the 6-point clamping

The following test shows the difference in regard to roundness between 6-point clamping with ROTA NCR 165 and a standard 3-jaw power chuck diameter 165 mm. By distributing the clamping force to six locating points at same clamping force, a clear improvement of the roundness is achieved. Starting point is a ground ring made out of steel with roundness O. D. and I. D. of < 0.005 mm.



Результаты:

При равных условиях круглость после обработки на 6-кулачковом патроне в 8-9 раз лучше, чем на эквивалентном 3-кулачковом патроне.

Result:

Under the same conditions the roundness after machining with the 6-jaw chuck has improved by approx. 8-9 times compared to an equal 3-jaw power chuck.

1

ROTA NCR 165 6 кулачков, мягких, расточенных

Заготовка

- Стальное кольцо с предварительной шлифовкой
- Толщина стенки 6 мм

Параметр зажима

- Зажимное усилие: 20 кН
- Глубина зажима: 12 мм

Обработка

Точение внутреннего диаметра

- Диаметр: 114 мм
- Глубина зажима: 1 мм
- Подача: 0,15 мм/об.
- Част.вращ.: 720 мин⁻¹

Результаты измерений

- Круглость внутри: 0,034 мм
- Кругл. снаружи: 0,009 мм

ROTA NCR 165 6 soft jaws, bored out

Workpiece

- Steel ring, preground
- Wall thickness 6 mm

Clamping parameter

- Clamping force: 20 kN
- Clamping depth: 12 mm

Machining

Turning inside diameter

- Diameter: 114 mm
- Clamping depth: 1 mm
- Feedrate: 0.15 mm/U
- RPM: 720 rpm

Measuring results

- Roundness inside: 0.034 mm
- Roundness outside: 0.009 mm

2

ROTA NCR 165 6 кулачков, мягких, расточенных

Заготовка

- Стальное кольцо с предварительной шлифовкой
- Толщина стенки 8 мм

Параметр зажима

- Зажимное усилие: 20 кН
- Глубина зажима: 12 мм

Обработка

Точение внутреннего диаметра

- Диаметр: 110 мм
- Глубина зажима: 1 мм
- Подача: 0.15 мм/об.
- Частота вращ.: 720 мин⁻¹

Результаты измерений

- Круглость внутри: 0.016 мм
- Кругл. снаружи: 0.003 мм

ROTA NCR 165 6 soft jaws, bored out

Workpiece

- Steel ring, preground
- Wall thickness 8 mm

Clamping parameter

- Clamping force: 20 kN
- Clamping depth: 12 mm

Machining

Turning inside diameter

- Diameter: 110 mm
- Clamping depth: 1 mm
- Feedrate: 0.15 mm/U
- RPM: 720 rpm

Measuring results

- Roundness inside: 0.016 mm
- Roundness outside: 0.003 mm

3

Станд.патрон Ø 165 мм 3 кулачка, мягкие, расточ.

Заготовка

- Стальное кольцо с предварительной шлифовкой
- Толщина стенки 6 мм

Параметр зажима

- Зажимное усилие: 20 кН
- Глубина зажима: 23 мм

Обработка

Точение внутреннего диаметра

- Диаметр: 114 мм
- Глубина зажима: 1 мм
- Подача: 0.15 мм/об.
- Частота вращ.: 720 мин⁻¹

Результаты измерений

- Круглость внутри: 0.365 мм
- Кругл. снаружи: 0.024 мм

Standard Chuck Ø 165 mm 3 soft jaws, bored out

Workpiece

- Steel ring, preground
- Wall thickness 6 mm

Clamping parameter

- Clamping force: 20 kN
- Clamping depth: 23 mm

Machining

Turning inside diameter

- Diameter: 114 mm
- Clamping depth: 1 mm
- Feedrate: 0.15 mm/U
- RPM: 720 rpm

Measuring results

- Roundness inside: 0.365 mm
- Roundness outside: 0.024 mm

4

Станд.патрон Ø 165 мм 3 кулачка, мягкие, расточ.

Заготовка

- Стальное кольцо с предварительной шлифовкой
- Толщина стенки 8 мм

Параметр зажима

- Зажимное усилие: 20 кН
- Глубина зажима: 23 мм

Обработка

Точение внутреннего диаметра

- Диаметр: 110 мм
- Глубина зажима: 1 мм
- Подача: 0.15 мм/об.
- Частота вращ.: 720 мин⁻¹

Результаты измерений

- Круглость внутри: 0.153 мм
- Кругл. снаружи: 0.016 мм

Standard Chuck Ø 165 mm 3 soft jaws, bored out

Workpiece

- Steel ring, preground
- Wall thickness 8 mm

Clamping parameter

- Clamping force: 20 kN
- Clamping depth: 23 mm

Machining

Turning inside diameter

- Diameter: 110 mm
- Clamping depth: 1 mm
- Feedrate: 0.15 mm/U
- RPM: 720 rpm

Measuring results

- Roundness inside: 0.153 mm
- Roundness outside: 0.016 mm

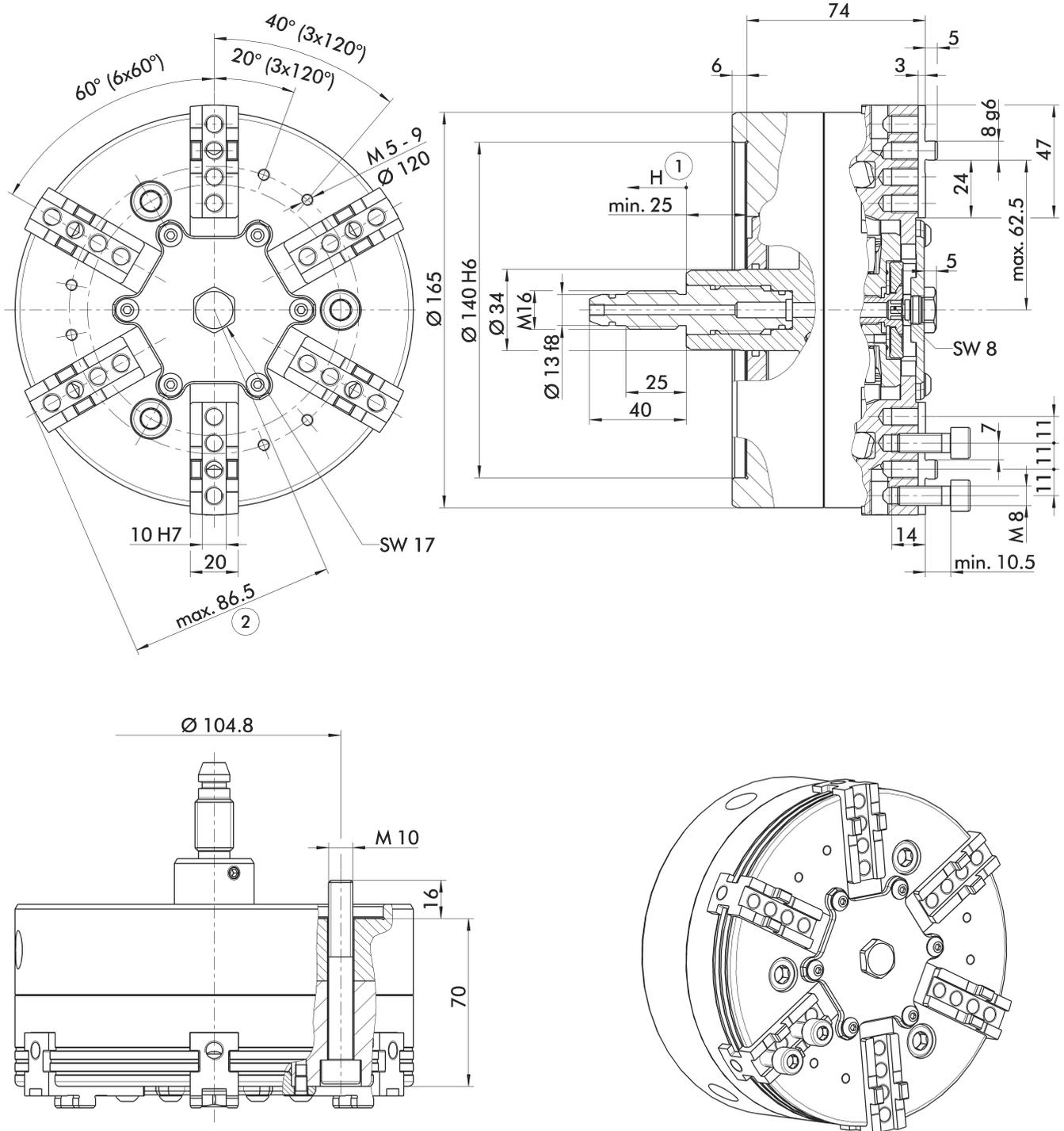
Основные направления применения:

6-кулачковый качающийся компенсационный патрон типа ROTA NCR применяется в основном для кольцеобразных, тонкостенных заготовок, например, в производстве подшипников качения или приводных компонентов. Заготовки могут быть либо необработанными (балансиров. зажим), либо предварительно обработанными (концентрич. зажим). ROTA NCR является оптимальным решением для оптимизации существующих процессов и минимизации деформаций при обработке.

Main applications:

The 6-jaw pendulum-compensation power chuck ROTA NCR finds its main applications at ring-shaped and thin-walled workpieces, as they are used in the gear industry or for transmission components. The workpieces can be either rough (compensating clamping) or also pre-machined (centric clamping). The ROTA NCR is a perfect solution to optimize already existing machining processes and to minimize deformations.

DIN 6353 Z 140



Изображение патронов в открытом положении
Изображение маятниковой балансировки в среднем положении
Возможны технические изменения

Chuck in open position
Pendulum compensation shown in center position
Subject to technical changes

- ① Направление хода поршня
- ② Максимальный вылет кулачков

- ① Piston stroke direction
- ② Swing diameter radius

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. привод. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Маятн. балансировка Pivoting compensation [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 Z140 0860010	20.0	36.0	4000	6.0	13.5	1+1	0.04	11.5

Technical data

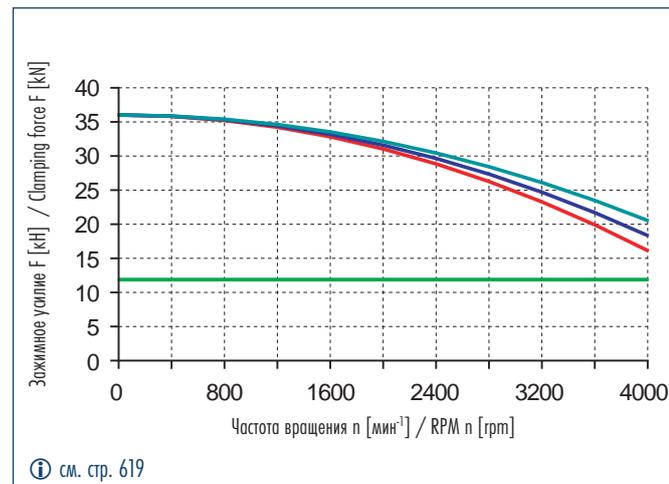
Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для накладных кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

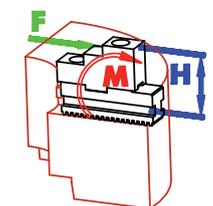


Clamping force-RPM-diagram

Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %	
SRK 132	0.9 кг
SRK 132	1.2 кг
SRK 132	1.5 кг

и see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 444 Нм

и см. стр. 620

и see page 620



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплектующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 352

Standard chuck jaws
see page 352

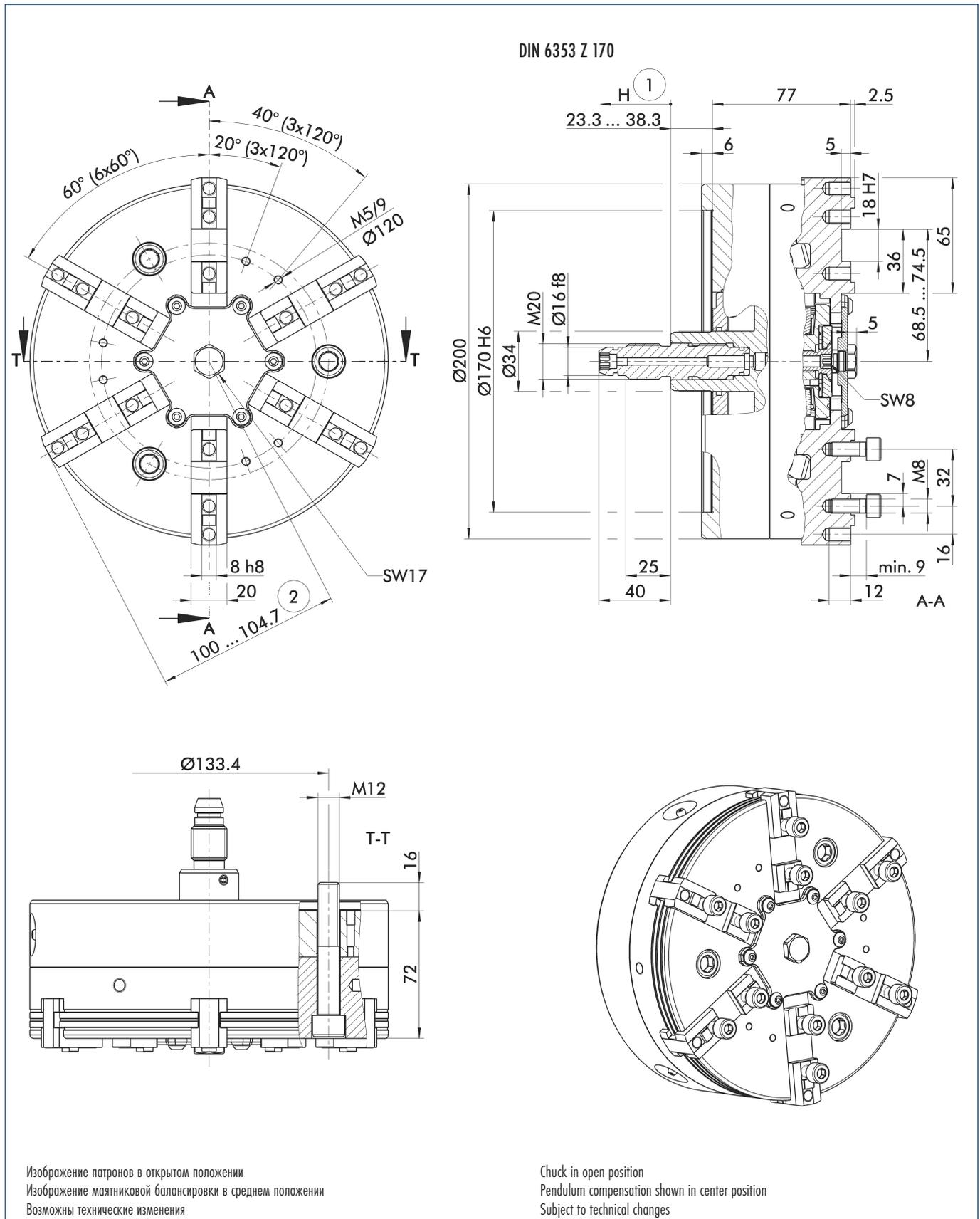


Ф ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устройство измере-
ния силы зажима**
см. р. «Комплектующие»
Gripping force tester
see chapter accessories



- ① Направление хода поршня
- ② Максимальный вылет кулачков

- ① Piston stroke direction
- ② Swing diameter radius

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. привод. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Маятн. балансировка Pivoting compensation [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 Z170 0860020	25.0	50.0	3500	6.0	15.0	1+1	0.09	17.5
DIN 6353 Z170 0860025**	25.0	50.0	3500	6.0	15.0	1+1	0.09	17.5

**ID 0860025 с компенсацией центробежной силы (высота патрона по запросу)

Technical data

**ID 0860025 with centrifugal force compensation (chuck height on request)

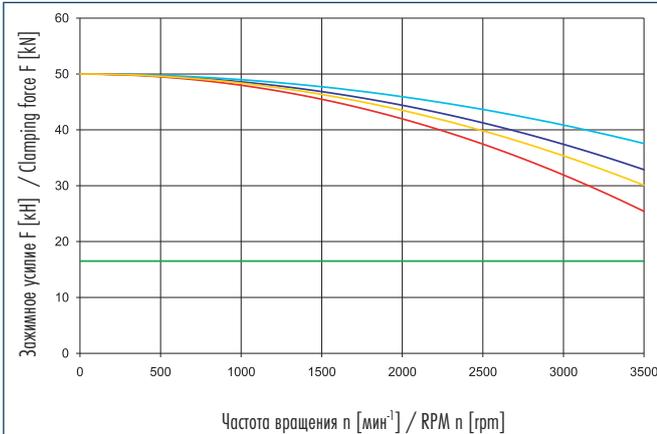
Комплект поставки

Патрон, T-образные гайки или крепежные винты для накладных кулачков, винты крепления патрона и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



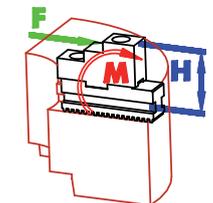
см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHF 160* 1.2 кг
- SFA 160* 2.4 кг
- SHF 160** 1.2 кг
- SFA 160** 2.4 кг

see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 717 Нм

см. стр. 620

see page 620

* без компенсации центробежной силы
without centrifugal force compensation

** с компенсацией центробежной силы
with centrifugal force compensation



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплектующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 352

Standard chuck jaws
see page 352



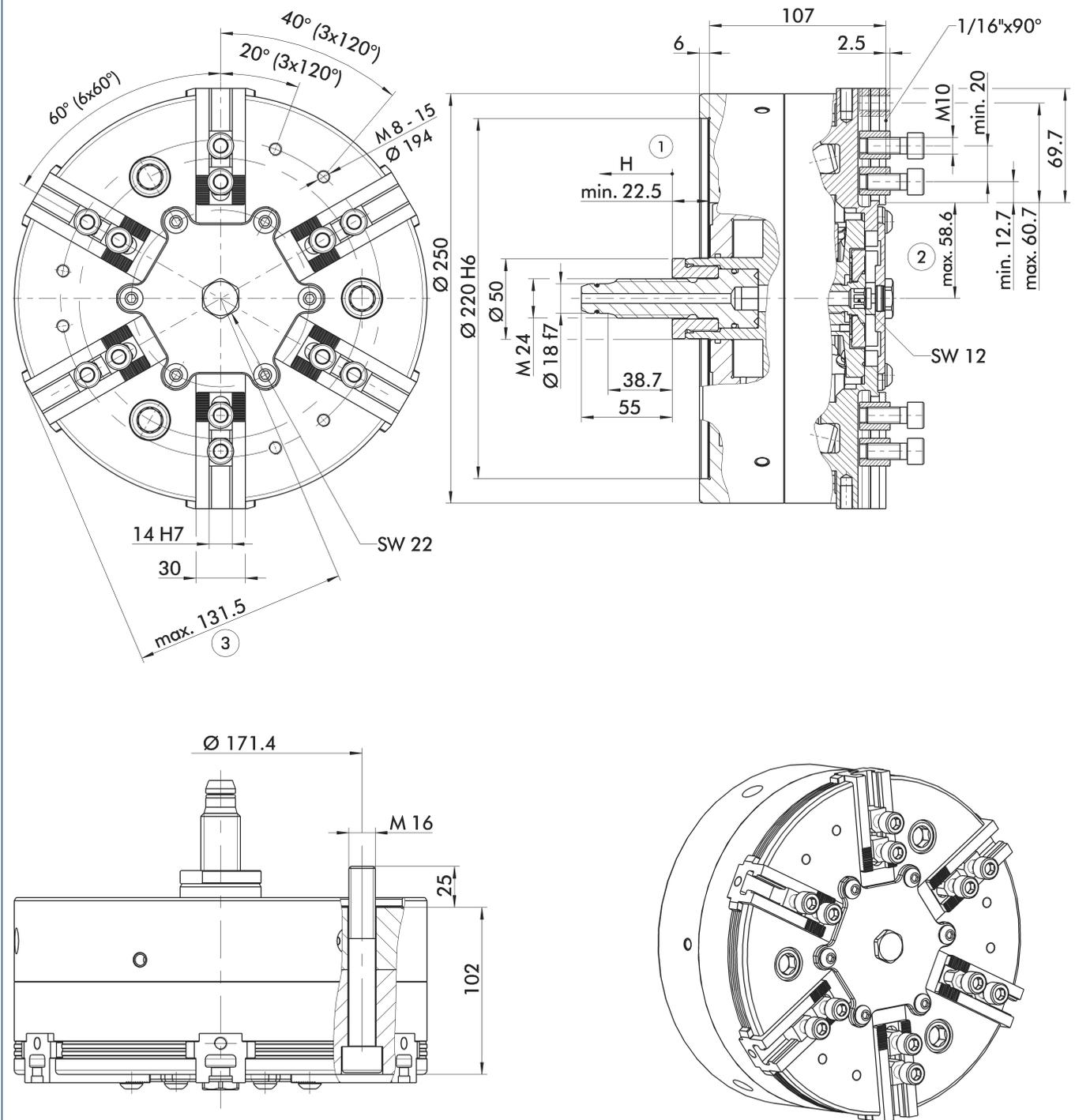
ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



Устройство измере-
ния силы зажима
см. р. «Комплектующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

DIN 6353 Z 220



Изображение патронов в открытом положении
Изображение маятниковой балансировки в среднем положении
Возможны технические изменения

Chuck in open position
Pendulum compensation shown in center position
Subject to technical changes

- ① Направление хода поршня
- ② Расстояние до основания 1 зуба
- ③ Максимальный вылет кулачков

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to 1st tooth depth
- ③ Swing diameter radius

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Макс. привод. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Маятн. балансировка Pivoting compensation [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z220 0860031	38.0	64.0	3000	8.0	18.5	2+2	0.31	35.0
DIN 6353	Z220 0860036**	38.0	64.0	3000	8.0	18.5	2+2	0.31	35.0

**ID 0860036 с компенсацией центробежной силы (высота патрона по запросу)

Technical data

**ID 0860036 with centrifugal force compensation (chuck height on request)

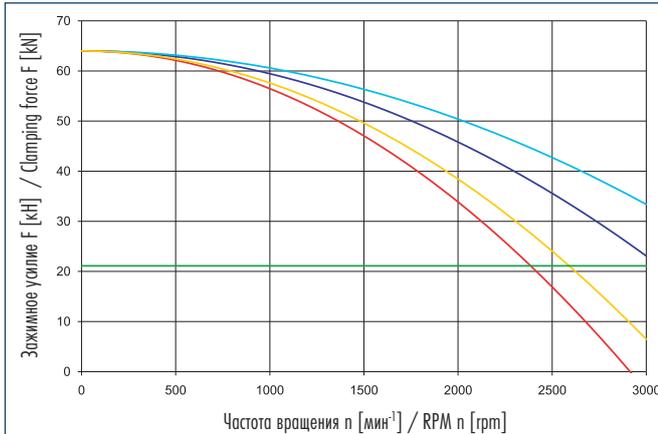
Комплект поставки

Патрон, T-образные гайки или крепежные винты для накладных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



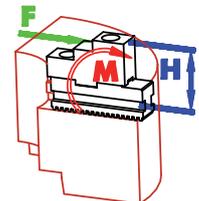
и см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHB 165* 2.6 кг
- SWB 165* 5.0 кг
- SHB 165** 2.6 кг
- SWB 165** 5.0 кг

и see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 1131 Нм

и см. стр. 620

и see page 620

* без компенсации центробежной силы
without centrifugal force compensation

** с компенсацией центробежной силы
with centrifugal force compensation



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 352

Standard chuck jaws
see page 352



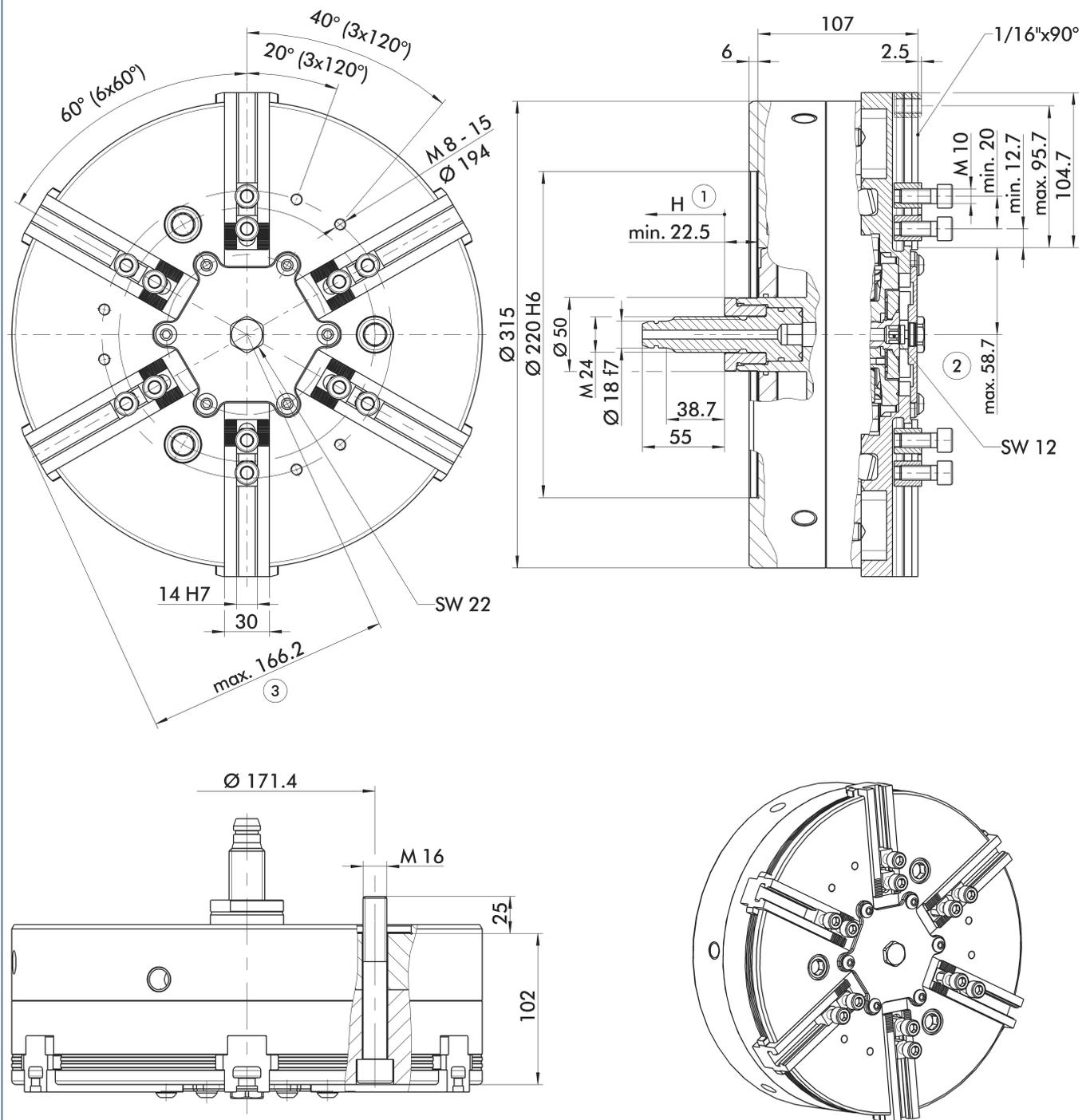
Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устройство измере-
ния силы зажима**
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

DIN 6353 Z 220



Изображение патронов в открытом положении
Изображение маятниковой балансировки в среднем положении
Возможны технические изменения

Chuck in open position
Pendulum compensation shown in center position
Subject to technical changes

- ① Направление хода поршня
- ② Расстояние до основания 1 зуба
- ③ Максимальный вылет кулачков

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to 1st tooth depth
- ③ Swing diameter radius

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Макс. привод. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Маятн. балансировка Pivoting compensation [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z220 0860041	40.0	80.0	2500	8.0	20.0	2+2	0.71	54.0
DIN 6353	Z220 0860046**	40.0	80.0	2500	8.0	20.0	2+2	0.71	54.0

**ID 0860046 с компенсацией центробежной силы (высота патрона по запросу)

Technical data

**ID 0860046 with centrifugal force compensation (chuck height on request)

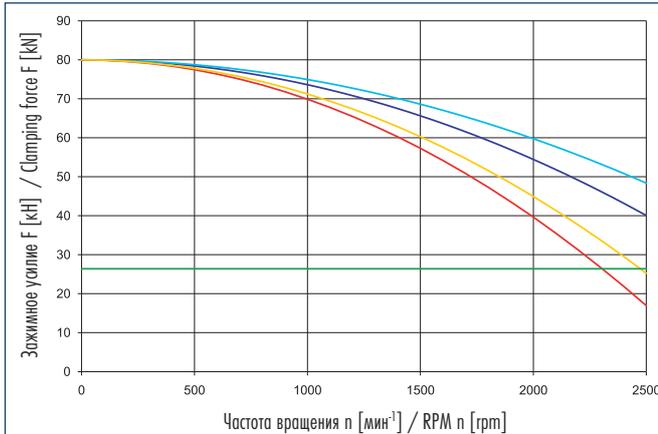
Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для накладных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



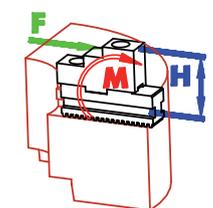
см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 165*		2.6 кг
■ SWB 165*		5.0 кг
■ SHB 165**		2.6 кг
■ SWB 165**		5.0 кг

see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 1413 Нм

см. стр. 620

see page 620

* без компенсации центробежной силы
without centrifugal force compensation

** с компенсацией центробежной силы
with centrifugal force compensation



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 352

Standard chuck jaws
see page 352

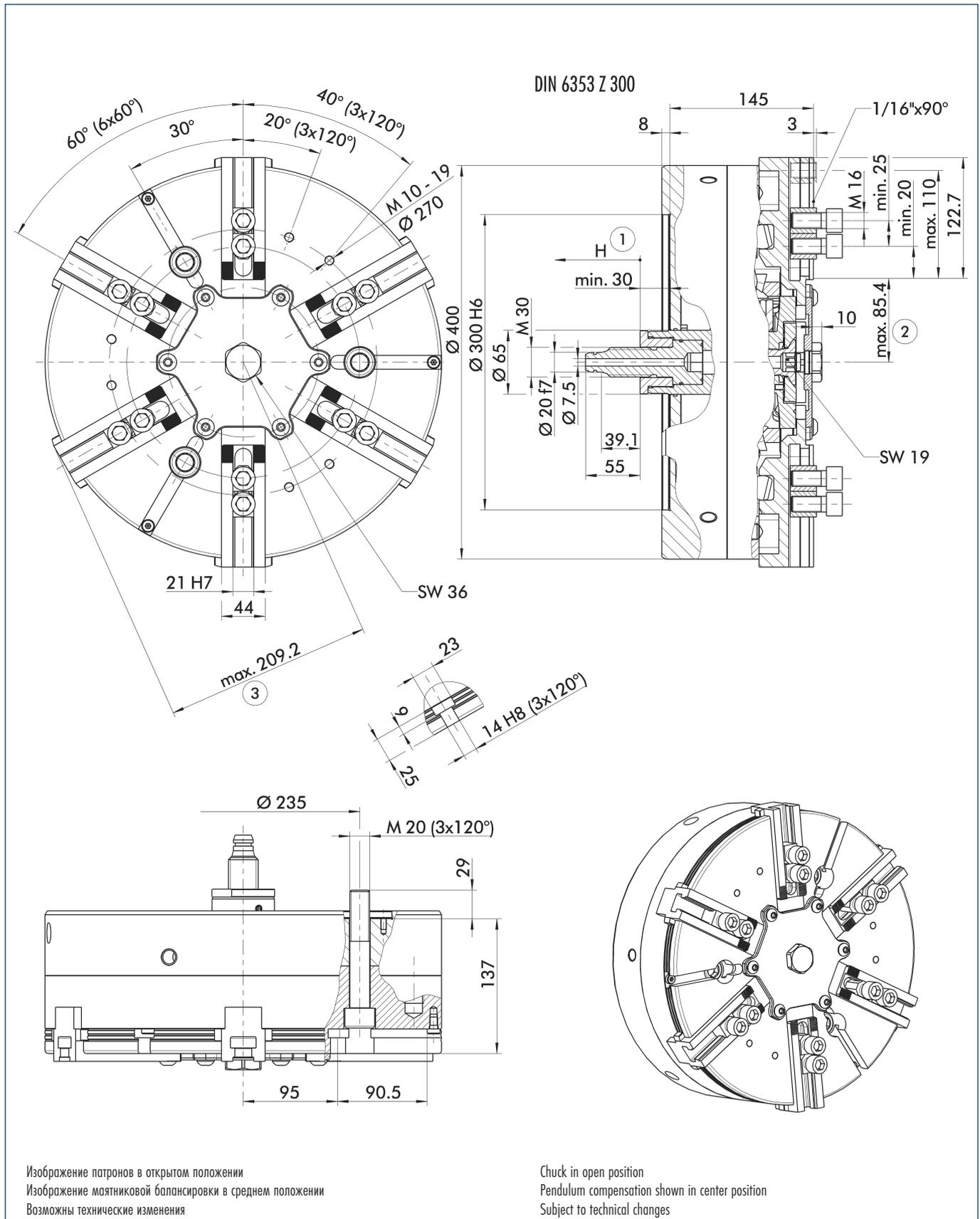


Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



Устройство измере-
ния силы зажима
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories



① Направление хода поршня

② Расстояние до основания 1 зуба

③ Максимальный вылет кулачков

① Piston stroke direction

② Distance to 1st tooth depth

③ Swing diameter radius

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Макс. привод. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Маятн. балансировка Pivoting compensation [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 Z300	0860051	54.0	100.0	1400	12.0	30.0	2.5+2.5	2.4	118.0
DIN 6353 Z300	0860056**	54.0	100.0	1400	12.0	30.0	2.5+2.5	2.4	118.0

**ID 0860056 с компенсацией центробежной силы (высота патрона по запросу)

Другие насечки по запросу

Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для накладных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

Technical data

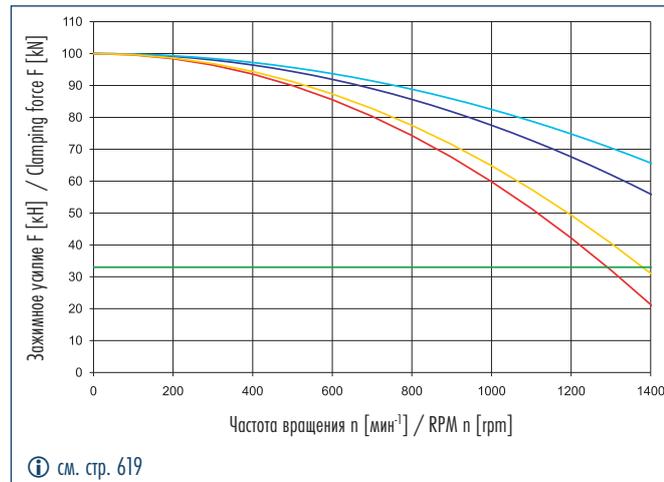
**ID 0860056 with centrifugal force compensation (chuck height on request)

Further serrations on request

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

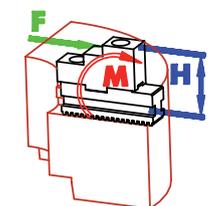


Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHB 250* 7.0 кг
- SWB 250* 18.8 кг
- SHB 250** 7.0 кг
- SWB 250** 18.8 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 2400 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

* без компенсации центробежной силы
without centrifugal force compensation

** с компенсацией центробежной силы
with centrifugal force compensation



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 352

Standard chuck jaws
see page 352

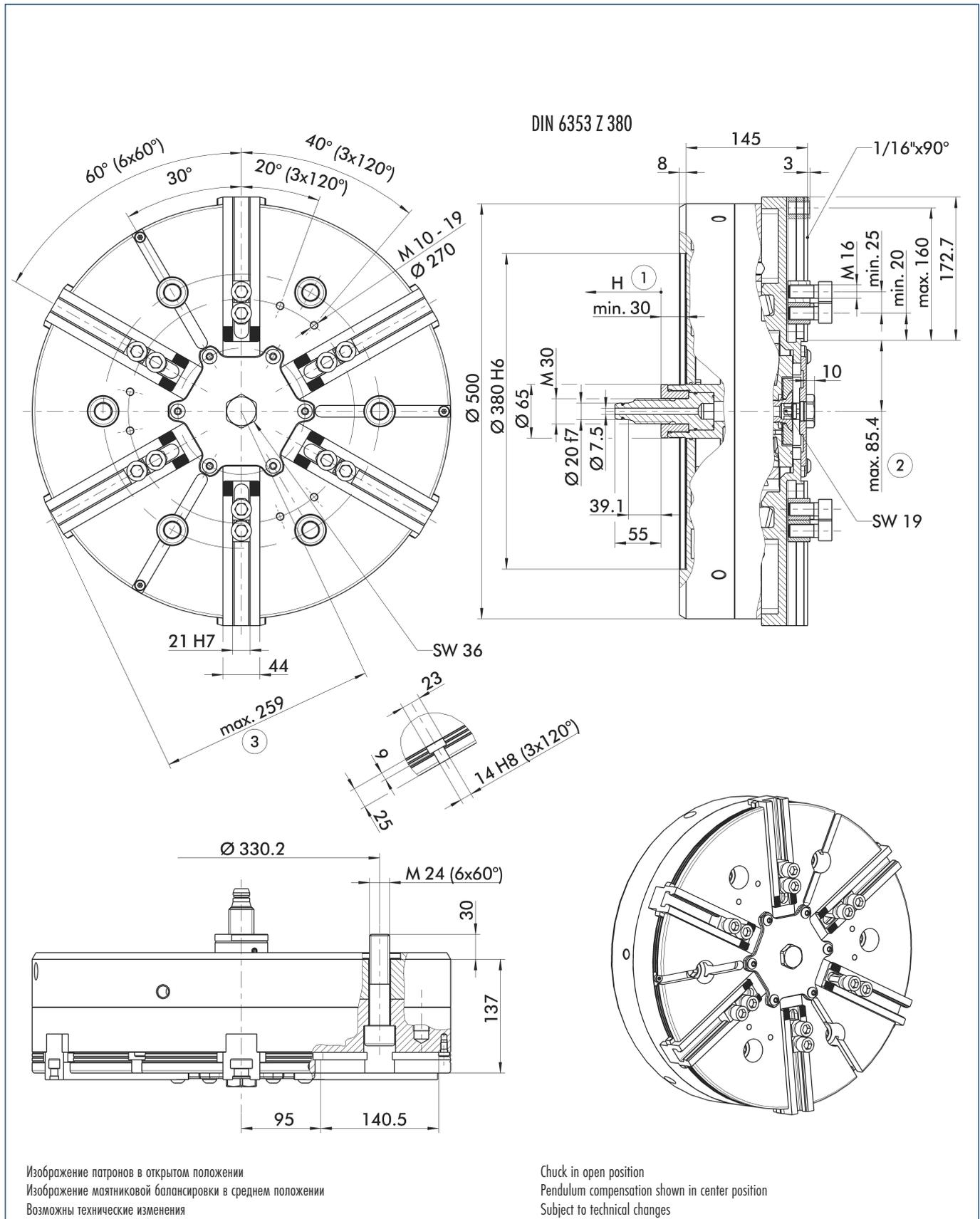


Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устройство измере-
ния силы зажима**
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories



① Направление хода поршня

② Расстояние до основания 1 зуба

③ Максимальный вылет кулачков

① Piston stroke direction

② Distance to 1st tooth depth

③ Swing diameter radius

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Макс. привод. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Маятн. балансировка Pivoting compensation [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z380	0860061	65.0	125.0	1200	12.0	30.0	2.5+2.5	5.6	175.0
DIN 6353	Z380	0860066**	65.0	125.0	1200	12.0	30.0	2.5+2.5	5.6	175.0

**ID 0860066 с компенсацией центробежной силы (высота патрона по запросу)

Другие насечки по запросу

Комплект поставки

Патрон, T-образные гайки или крепежные винты для накладных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

Technical data

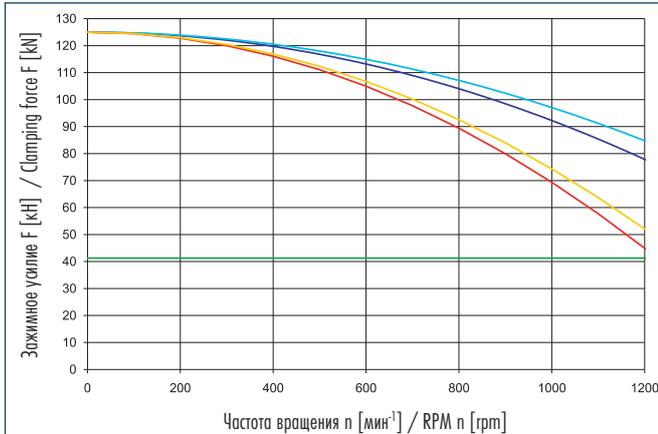
**ID 0860066 with centrifugal force compensation (chuck height on request)

Further serrations on request

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



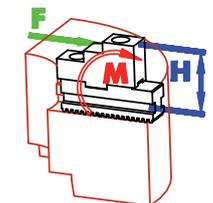
и см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 250*		7.0 кг
■ SWB 250*		18.8 кг
■ SHB 250**		7.0 кг
■ SWB 250**		18.8 кг

и see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{макс.}} = 3000 \text{ Нм}$

и см. стр. 620

и see page 620

* без компенсации центробежной силы
without centrifugal force compensation

** с компенсацией центробежной силы
with centrifugal force compensation



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 352

Standard chuck jaws
see page 352

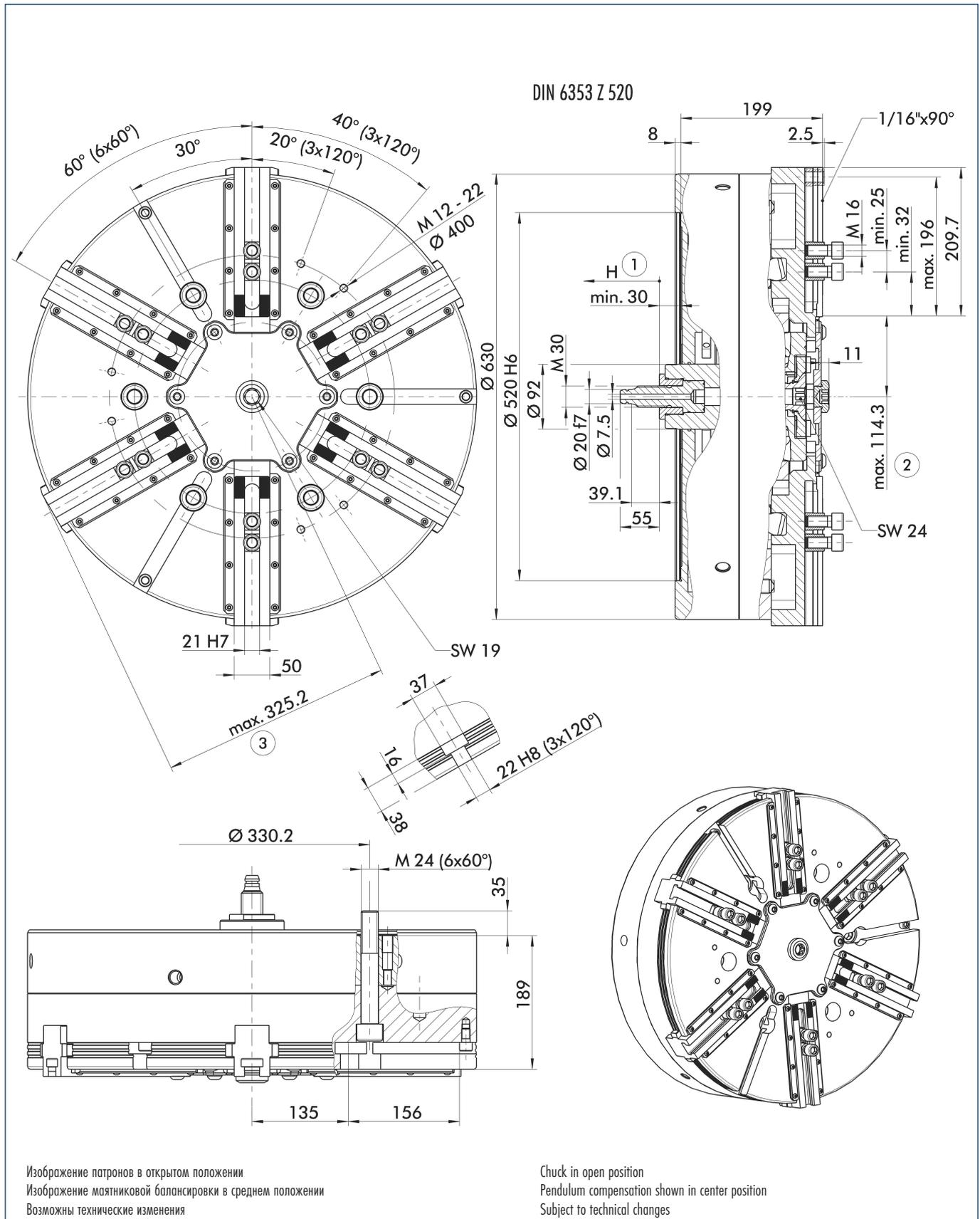


Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



Устройство измере-
ния силы зажима
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories



- ① Направление хода поршня
- ② Расстояние до основания 1 зуба
- ③ Максимальный вылет кулачков

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to 1st tooth depth
- ③ Swing diameter radius

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Макс. привод. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Маятн. балансировка Pivoting compensation [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z520 0860071	80.0	160.0	1000	16.0	40.0	3.5+3.5	19.1	375.0
DIN 6353	Z520 0860076**	80.0	160.0	1000	16.0	40.0	3.5+3.5	19.1	375.0

**ID 0860076 с компенсацией центробежной силы (высота патрона по запросу)

Другие насечки по запросу

Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для накладных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

Technical data

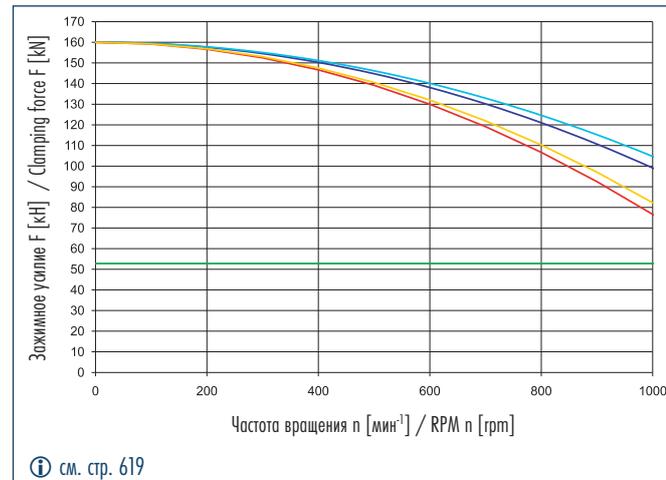
**ID 0860076 with centrifugal force compensation (chuck height on request)

Further serrations on request

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

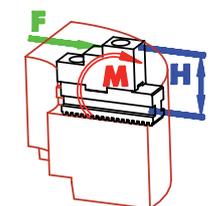


Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 315*		9.2 кг
■ SWB 250*		18.8 кг
■ SHB 315*		9.2 кг
■ SWB 250*		18.8 кг

❗ see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{макс.}} = 4427 \text{ Нм}$

❗ см. стр. 620

❗ see page 620

* без компенсации центробежной силы
without centrifugal force compensation

** с компенсацией центробежной силы
with centrifugal force compensation



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплектующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 352

Standard chuck jaws
see page 352

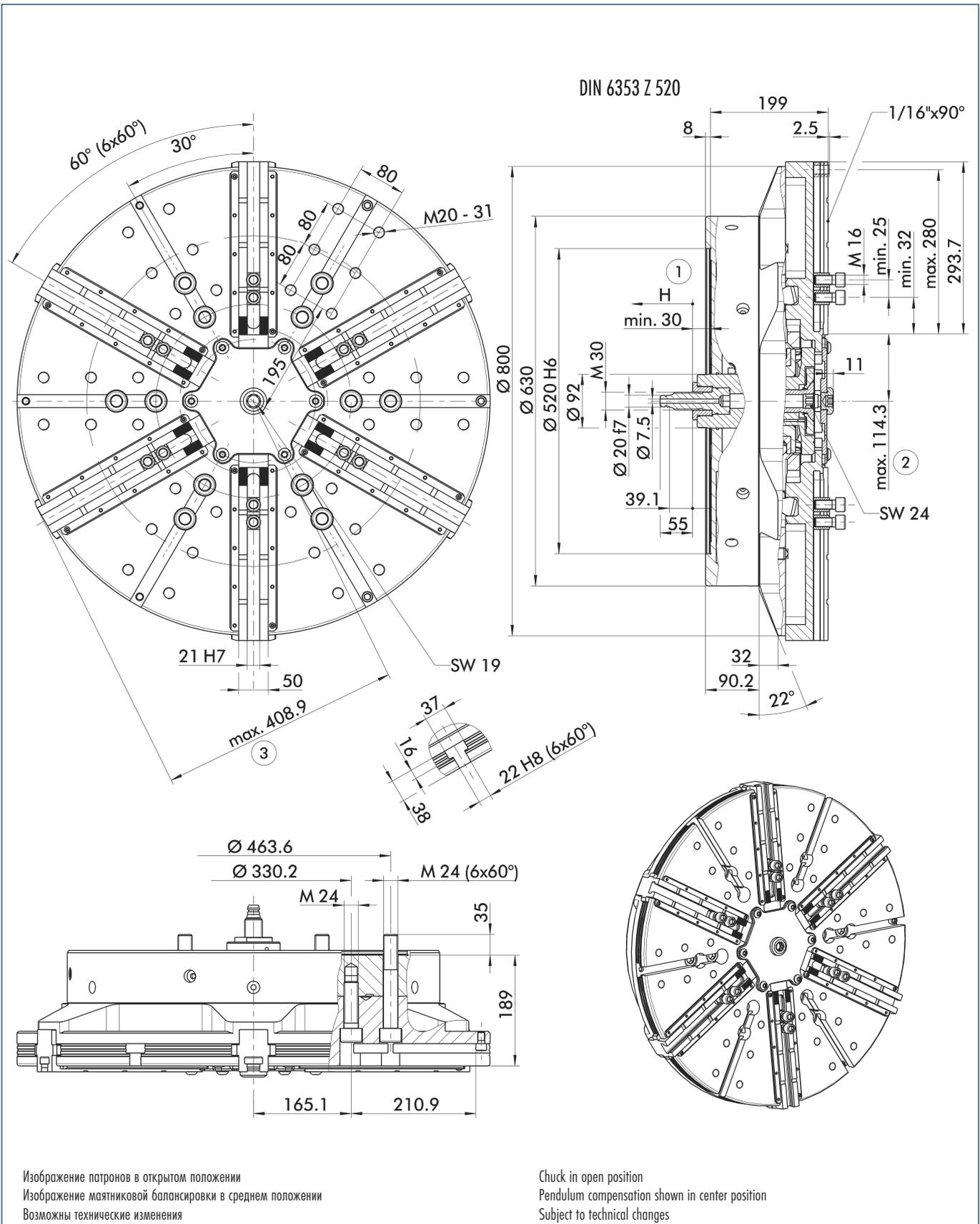


Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



Устройство измере-
ния силы зажима
см. р. «Комплектующие»
Gripping force tester
see chapter accessories



1 Направление хода поршня

2 Расстояние до основания 1 зуба

3 Максимальный вылет кулачков

1 Piston stroke direction

2 Distance to 1st tooth depth

3 Swing diameter radius

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. привод. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Маятн. балансировка Pivoting compensation [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 7520 0860081	80.0	160.0	700	16.0	40.0	3.5+3.5	31.7	480.0

Патрон с компенсацией центробежной силы по запросу

Technical data

Chuck with centrifugal force compensation upon request

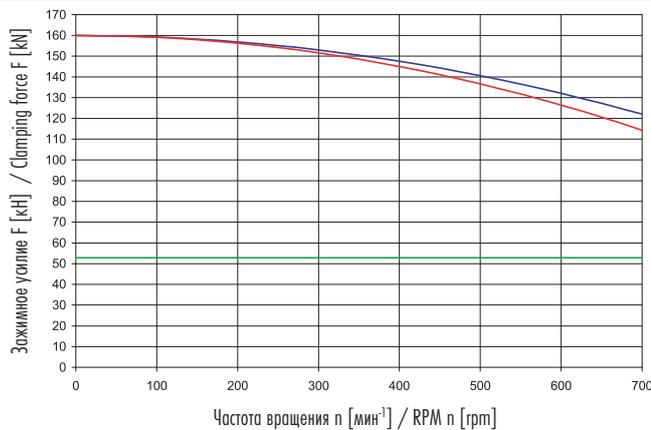
Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для накладных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



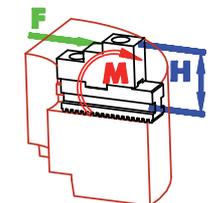
и см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 315		9.2 кг
■ SWB 250		18.8 кг

и see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{макс.}} = 5973 \text{ Нм}$

и см. стр. 620

и see page 620



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплектующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 352

Standard chuck jaws
see page 352

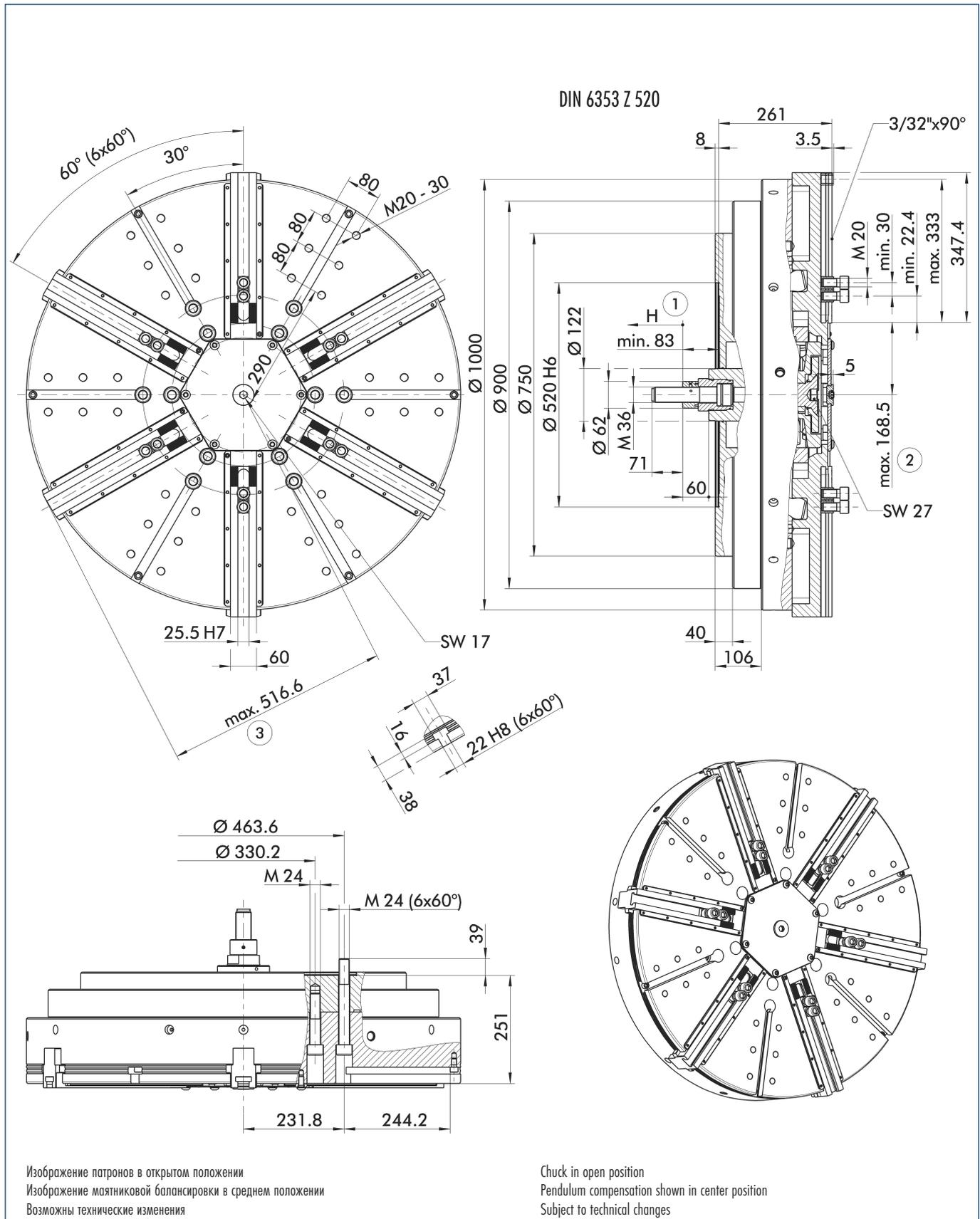


Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устройство измере-
ния силы зажима**
см. р. «Комплектующие»
Gripping force tester
see chapter accessories



- ① Направление хода поршня
- ② Расстояние до основания 1 зуба
- ③ Максимальный вылет кулачков

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to 1st tooth depth
- ③ Swing diameter radius

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. привод. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Маятн. балансировка Pivoting compensation [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 7520 0860091	150.0	300.0	600	25.0	60.0	6+6	143.0	1250.0

Патрон с компенсацией центробежной силы по запросу

Technical data

Chuck with centrifugal force compensation upon request

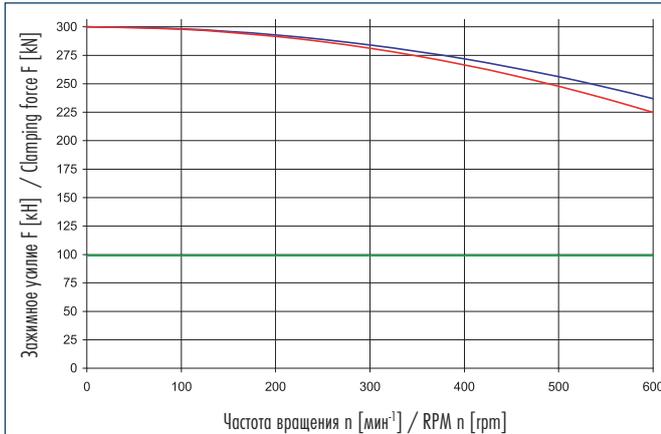
Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для накладных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



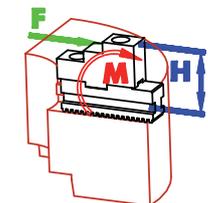
и см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		16.0 кг
■ SWB 400		36.6 кг

и see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 11400 Нм

и см. стр. 620

и see page 620



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплектующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 352

Standard chuck jaws
see page 352



Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устройство измере-
ния силы зажима**
см. р. «Комплектующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. привод. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Маятн. балансировка Pivoting compensation [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 7520 0860095	150.0	300.0	450	25.0	60.0	6+6	202.0	1650.0

Патрон с компенсацией центробежной силы по запросу

Technical data

Chuck with centrifugal force compensation upon request

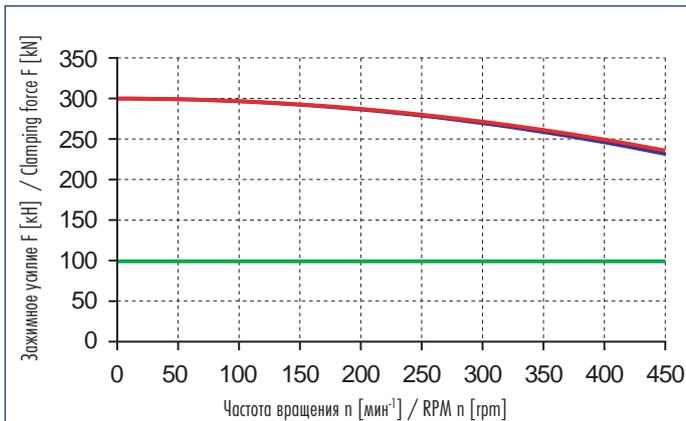
Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для накладных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



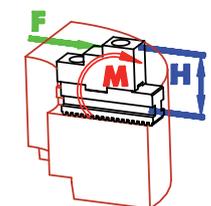
и см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		16.0 кг
■ SWB 400		36.6 кг

и see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{макс.}} = 11400 \text{ Нм}$

и см. стр. 620

и see page 620



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 352

Standard chuck jaws
see page 352

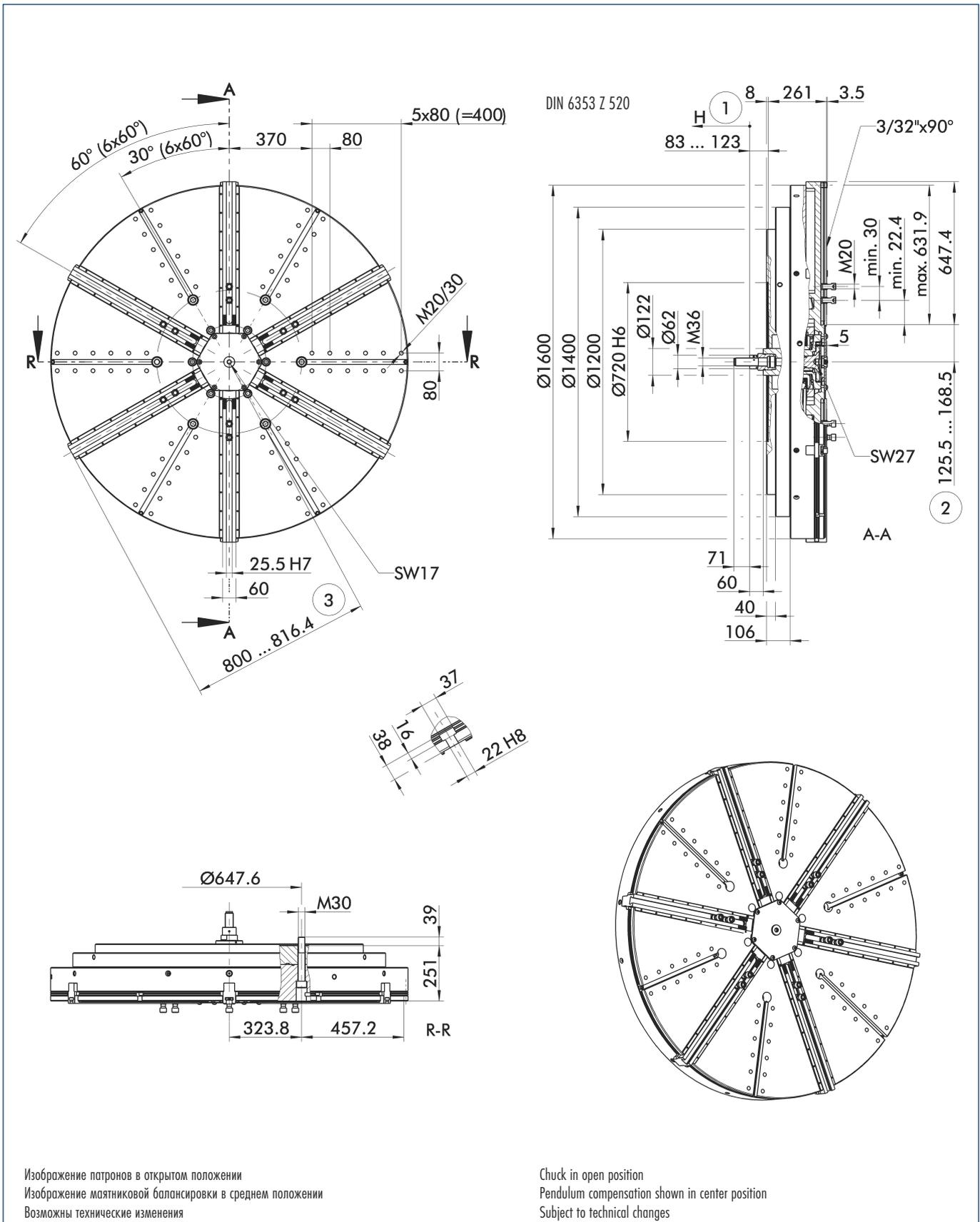


Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устройство измере-
ния силы зажима**
см. р. «Комплекующие»
Gripping force tester
see chapter accessories



- ① Направление хода поршня
- ② Расстояние до основания 1 зуба
- ③ Максимальный вылет кулачков

- ① Piston stroke direction
- ② Distance to 1st tooth depth
- ③ Swing diameter radius

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. привод. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. зажим. усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Маятн. балансировка Pivoting compensation [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 7720 0860096	150.0	300.0	300	25.0	60.0	6+6	619.0	3100.0

Патрон с компенсацией центробежной силы по запросу

Technical data

Chuck with centrifugal force compensation upon request

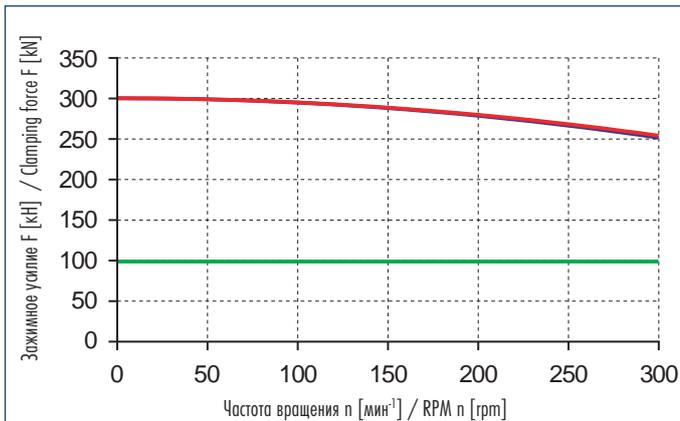
Комплект поставки

Патрон, Т-образные гайки или крепежные винты для накладных кулачков, винты крепления патрона, рым-болт и руководство по эксплуатации

Scope of delivery

Chuck, T-nuts and/or mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, eye bolt and operating manual

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



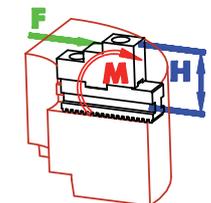
и см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		16.0 кг
■ SWB 400		36.6 кг

и see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{макс.}} = 11400 \text{ Нм}$

и см. стр. 620

и see page 620



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплектующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 352

Standard chuck jaws
see page 352



Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



**Устройство измере-
ния силы зажима**
см. р. «Комплектующие»
Gripping force tester
see chapter accessories

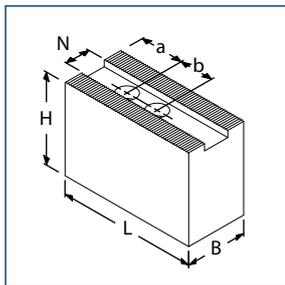
Съёмные кулачки с насечкой | Top Jaws Fine Serration

SWB, SWBL, SWB-AL и SHB

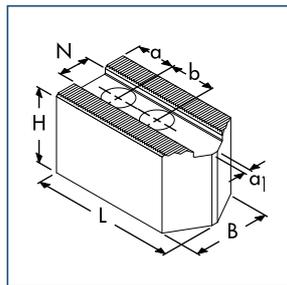
для ROTA NCR от 250 до 1600

SWB, SWBL, SWB-AL and SHB

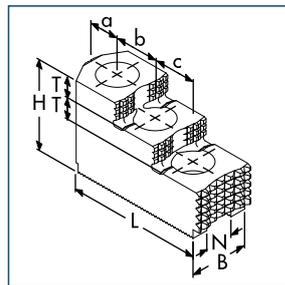
for ROTA NCR 250 up to 1600



Съёмные кулачки, сырые, SWB и SWB-AL
Soft top jaws, SWB and SWB-AL



Съёмные кулачки, сырые, SWBL
Soft top jaws, SWBL



Съёмные кулачки, закаленные, SHB
Hard top jaws, SHB

Технические данные – Съёмные кулачки

Technical data – Top jaws

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	H [мм]	L [мм]	a [мм]	b [мм]	c [мм]	a ₁ [мм]	Винты Screws	Комп Set [кг]
ROTA NCR 250	SWB 165	0120101	16MnCr5	14.0	35.0	60.0	68.0	15.0	20.0			M10	2.5
	SWBL 165	0120152	16MnCr5	14.0	35.0	40.0	80.0	15.0	20.0		4.0	M10	2.1
	SWB-AL 165	0168105	ALU	14.0	35.0	60.0	80.0	15.0	20.0			M10	1.2
	SHB 165	0121101	закал./hard	14.0	30.0	46.0	78.0	16.0	22.0	22.0		M10	1.3
ROTA NCR 315	SWB 165	0120101	16MnCr5	14.0	35.0	60.0	68.0	15.0	20.0			M10	2.5
	SWBL 165	0120152	16MnCr5	14.0	35.0	40.0	80.0	15.0	20.0		4.0	M10	2.1
	SWB-AL 165	0168105	ALU	14.0	35.0	60.0	80.0	15.0	20.0			M10	1.2
	SHB 165	0121101	закал./hard	14.0	30.0	46.0	78.0	16.0	22.0	22.0		M10	1.3
ROTA NCR 400	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0			M16	9.4
	CWB 251	0100012	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	95.0	15.0	28.0			M16	5.2
	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0			M16	3.0
	SWBL 250/21	0120155	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	120.0	20.0	28.0		4.0	M16	5.6
	SHB 315	0121111	закал./hard	21.0	50.0	58.0	128.0	46.0	30.0	30.0		M16	4.6
ROTA NCR 500	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0			M16	9.4
	CWB 251	0100012	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	95.0	15.0	28.0			M16	5.2
	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0			M16	3.0
	SWBL 250/21	0120155	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	120.0	20.0	28.0		4.0	M16	5.6
	SHB 315	0121111	закал./hard	21.0	50.0	58.0	128.0	46.0	30.0	30.0		M16	4.6
ROTA NCR 630	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0			M16	9.4
	CWB 251	0100012	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	95.0	15.0	28.0			M16	5.2
	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0			M16	3.0
	SWBL 250/21	0120155	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	120.0	20.0	28.0		4.0	M16	5.6
	SHB 315	0121111	закал./hard	21.0	50.0	58.0	128.0	46.0	30.0	30.0		M16	4.6
ROTA NCR 800	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0			M16	9.4
	CWB 251	0100012	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	95.0	15.0	28.0			M16	5.2
	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0			M16	3.0
	SWBL 250/21	0120155	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	120.0	20.0	28.0		4.0	M16	5.6
	SHB 315	0121111	закал./hard	21.0	50.0	58.0	128.0	46.0	30.0	30.0		M16	4.6
ROTA NCR 1000 / ROTA NCR 1250 / ROTA NCR 1600	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0			M20	18.3
	CWB 400	0100008	16MnCr5	25.5	60.0	80.0	140.0	30.0	35.0			M20	12.6
	SWB-AL 400	0168103	ALU	25.5	60.0	100.0	155.0	30.0	35.0			M20	6.4
	SHB 400	0121107	закал./hard	25.5	60.0	75.0	140.0	53.0	31.0	31.0		M20	8.0

① Закачивайте каждый раз 2 комплекта по 3 шт. = 1 комплект для 6-кулачкового патрона

① Please order 2 sets per 3 pieces = 1 set for a 6-jaw chuck

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws

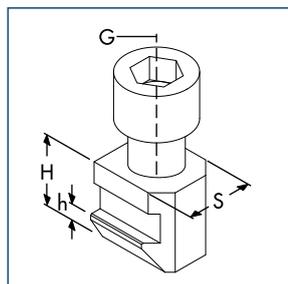
see page 588 - 613

NS и NKS

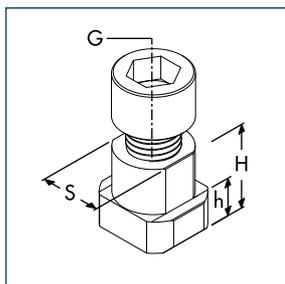
для ROTA NCR от 250 до 1600

NS and NKS

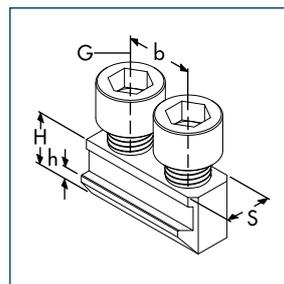
for ROTA NCR 250 up to 1600



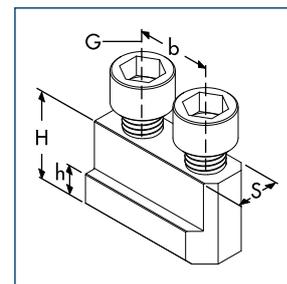
T-гайки, NKS
T-nuts, NKS



T-гайки, NS
T-nuts, NS



T-гайки, NKA
T-nuts, NKA



T-гайки, NK
T-nuts, NK

Технические данные

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	S [мм]	H [мм]	h [мм]	b [мм]	Резьба Thread	Винты Screws [Нм]	Макс. допуст. момент затяжки Max. adm. tightening torque
ROTA NCR 250	NKS 1	0143104	14.0	18.5	6.5		M10	M10x25	50.0
	NKA 1	0145103	14.0	18.5	6.5	20.0	M10	M10x25	50.0
ROTA NCR 315	NKS 1	0143104	14.0	18.5	6.5		M10	M10x25	50.0
	NKA 1	0145103	14.0	18.5	6.5	20.0	M10	M10x25	50.0
ROTA NCR 400	NKS 3	0143107	21.0	26.5	10.0		M16	M16x35	150.0
	NKA 3	0145105	21.0	26.5	10.0	28.0	M16	M16x35	150.0
ROTA NCR 500	NKS 3	0143107	21.0	26.5	10.0		M16	M16x35	150.0
	NKA 3	0145105	21.0	26.5	10.0	28.0	M16	M16x35	150.0
ROTA NCR 630	NS 160	0140102	21.0	27.0	11.0		M16	M16x35	150.0
	NK 160	0145101	21.0	27.0	11.0	28.0	M16	M16x35	150.0
ROTA NCR 800	NS 160	0140102	21.0	27.0	11.0		M16	M16x35	150.0
	NK 160	0145101	21.0	27.0	11.0	28.0	M16	M16x35	150.0
ROTA NCR 1000	NS 200	0140103	25.5	29.0	11.0		M20	M20x40	220.0
	NK 200	0145102	25.5	29.0	11.0	35.0	M20	M20x40	220.0
ROTA NCR 1250	NS 200	0140103	25.5	29.0	11.0		M20	M20x40	220.0
	NK 200	0145102	25.5	29.0	11.0	35.0	M20	M20x40	220.0
ROTA NCR 1600	NS 200	0140103	25.5	29.0	11.0		M20	M20x40	220.0
	NK 200	0145102	25.5	29.0	11.0	35.0	M20	M20x40	220.0

Technical data

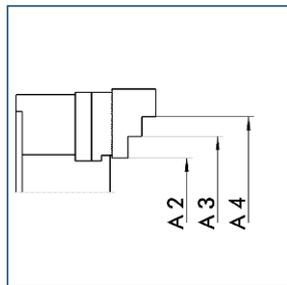
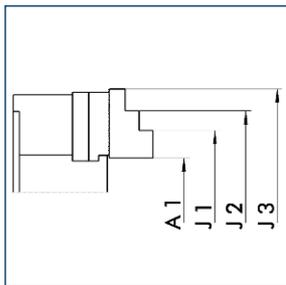
① Заказывайте 12 шт. = 1 комплект для 6-кулачкового патрона
NKA и NK: Заказывайте 6 шт. = 1 комплект для 6-кулачкового патрона

① Please order 12 pieces = 1 set for a 6-jaw chuck
NKA and NK: Please order 6 pieces = 1 set for a 6-jaw chuck

Диапазоны зажима | Clamping Ranges

с закал. ступенч. накл. кулачками SHF и SHB
для ROTA NCR от 200 до 1600

with hard stepped top jaws SHF and SHB
for ROTA NCR 200 up to 1600



Наружный зажим

O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA NCR 200	SHF 160	0155100	56 - 64	62 - 70	107 - 114	132 - 140
ROTA NCR 250	SHB 165	0121101	64 - 16	155 - 158	110 - 206	60 - 250
ROTA NCR 315	SHB 165	0121101	60 - 207	58 - 217	108 - 268	151 - 312
ROTA NCR 400	SHB 315	0121111	53 - 231	103 - 240	195 - 344	288 - 426
ROTA NCR 500	SHB 315	0121111	53 - 331	103 - 351	195 - 444	288 - 537
ROTA NCR 630	SHB 315	0121111	131 - 458	185 - 507	278 - 600	371 - 704
ROTA NCR 800	SHB 315	0121111	131 - 628	185 - 676	278 - 770	371 - 835
ROTA NCR 1000	SHB 400-1	0121107	199 - 818	255 - 874	357 - 977	460 - 1080
ROTA NCR 1250	SHB 400-1	0121107	233 - 997	289 - 1053	392 - 1156	494 - 1258
ROTA NCR 1600	SHB 400-1	0121107	233 - 1367	289 - 1423	392 - 1526	494 - 1628

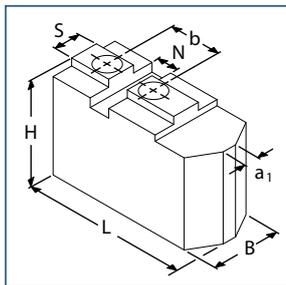
Внутренний зажим

I.D.-Clamping

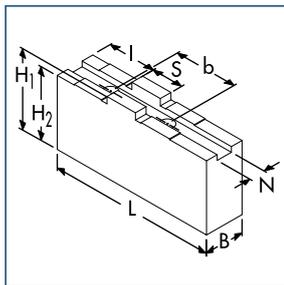
Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	J1 [мм]	J2 [мм]	J3 [мм]
ROTA NCR 200	SHF 160	0155100	112 - 120	137 - 145	183 - 191
ROTA NCR 250	SHB 165	0121101	128 - 224	173 - 268	224 - 320
ROTA NCR 315	SHB 165	0121101	120 - 271	165 - 316	215 - 367
ROTA NCR 400	SHB 315	0121111	120 - 295	209 - 387	301 - 479
ROTA NCR 500	SHB 315	0121111	120 - 395	209 - 487	301 - 579
ROTA NCR 630	SHB 315	0121111	193 - 519	285 - 612	377 - 704
ROTA NCR 800	SHB 315	0121111	193 - 688	285 - 781	377 - 874
ROTA NCR 1000	SHB 400-1	0121007	258 - 877	360 - 980	462 - 1082
ROTA NCR 1250	SHB 400-1	0121007	307 - 1070	410 - 1173	511 - 1276
ROTA NCR 1600	SHB 400-1	0121007	307 - 1440	410 - 1543	511 - 1646

SRK, SFA, SFA-C и SFA-AL для ROTA NCR от 165 и 200

SRK, SFA, SFA-C and SFA-AL for ROTA NCR 165 and 200



Съёмные кулачки, сырые, SRK
Soft top jaws, SRK



Съёмные кулачки, сырые, SFA, SFA-C и SFA-AL
Soft top jaws, SFA, SFA-C and SFA-AL

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	B [мм]	H [мм]	H ₂ [мм]	L [мм]	S [мм]	N [мм]	b [мм]	a ₁ [мм]	Винты Screws	Комп Set [кг]
ROTA NCR 165	SRK 132	0136112	16MnCr5	25.0	30.0		60.0	10.0	8.0	22.0	3.0	M8	0.76
ROTA NCR 200	SFA 160	0153100	16MnCr5	20.0		36.0	85.0	18.0	8.0	32.0		M8	1.2
	SFA 160-C1	0154121	16MnCr5	30.0		51.5	85.0	18.0	8.0	32.0		M8	2.7
	SFA 160-C2	0154127	16MnCr5	35.0		36.0	63.0	18.0	8.0	32.0		M8	1.6
	SFA 160-C3	0154131	16MnCr5	40.0		56.0	70.0	18.0	8.0	32.0		M8	3.3
	SFA-AL 160	0172100	ALU	25.0		46.0	85.0	18.0	8.0	32.0		M8	0.7

① Заказывайте каждый раз 2 комплекта по 3 шт. = 1 комплект для 6-кулачкового патрона

① Please order 2 sets per 3 pieces = 1 set for a 6-jaw chuck

ROTA NCS 3-х и 6-кулачковый патрон

ROTA NCS – это герметичный механизированный токарный патрон с интегрированным активным прижимом кулачков. Патрон подходит для внутреннего и наружного зажима заготовок, размер патрона необходимо подбирать под соответствующий диаметр заготовки.

ROTA NCS доступен в следующих вариантах исполнения: 3-х и 6-кулачковый патрон с центричным зажимом. В 6-кулачковый патрон интегрирован маятниковый механизм, благодаря чему достигается центрирование заготовки между шестью попарно скомпенсированными точками касания.

Так, возможен зажим предварительно обработанных деталей без их деформации. ROTA NCS – это почти не требующий технического обслуживания токарный патрон для горизонтального и вертикального применения в крупно-серийном производстве.

ROTA NCS 3- and 6-Jaw Chuck

The ROTA NCS is a hermetically sealed power lathe chuck with active pull-down action of the jaws. The chuck is suitable for external and internal clamping applications, the chuck size has to be selected for the corresponding workpiece size.

The ROTA NCS is available as 3- and 6-jaw chuck, centrally clamping. At the 6-jaw chuck the pendulum mechanism is integrated. This assures workpiece centering between six contact points, which can be adjusted in pairs. Even pre-machined parts can be centered without distortion of the workpiece. The ROTA NCS is nearly maintenance free, used for horizontal and vertical application in high volume production.



Преимущества

- Герметичность
- Постоянное заполнение маслом
- Активный прижим кулачков
- Стандартный интерфейс накладных кулачков
- Все функциональные детали закалены и отшлифованы
- Подходит для внутреннего и наружного зажима
- Опционально подвод рабочих сред (СОЖ, контроль заготовки)

Дополнительно только для 6-кулачкового патрона ROTA NCS:

- Чувствительный к деформациям зажим тонкостенных заготовок
- Очень точная фиксация овальных деталей

Your advantages

- Hermetically sealed
- Permanent filled with oil
- Aktive jaw pull down
- Standard top jaw interface
- All functional parts are ground and hardened
- Suitable for external and internal clamping
- Feed through (coolant, air control) as standard option

Additionally for ROTA NCS 6-jaw chuck only:

- Deformation sensitive clamping of thin-walled workpieces
- Very accurate clamping of non-circular components

Ваша выгода

- ▶ Оптимальная защита от стружки и охлаждающей жидкости
- ▶ Не требует технического обслуживания с постоянным коэффициентом полезного действия (постоянное зажимное усилие)
- ▶ Без подъема заготовок относительно торца патрона, для высочайших требований к параллельности и перпендикулярности
- ▶ Применяются кулачки из стандартной программы компании SCHUNK
- ▶ Большой срок службы с высокой точностью радиального и торцевого биения
- ▶ Простая переустановка базовых кулачков заказчиком
- ▶ Для автоматической загрузки заготовок

Дополнительно только для 6-кулачкового патрона ROTA NCS:

- ▶ Оптимальная точность радиального биения тонкостенных заготовок
- ▶ Идеально для отливок

Your benefits

- ▶ Optimum protection against chips and coolant
- ▶ Maintenance free and constant efficiency (constant clamping force)
- ▶ No lifting of workpiece from chuck face, highest requirements in face parallelism and rectangles
- ▶ Top jaws from the large SCHUNK standard chuck jaw program
- ▶ Long lifetime, high run-out and repeat accuracy
- ▶ Easy change of master-jaws by the customer
- ▶ For automatic workpiece loading

Additionally for ROTA NCS 6-jaw chuck only:

- ▶ Optimum run-out accuracy for thin-walled workpiece
- ▶ Perfect for castings

		Макс. прив. усилие Max. actuating force	Макс. зажим. усилие Max. clamping force	Макс. част. вращ. Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Ход поршня Piston stroke	Прижимной ход Pull-down travel	Вес Weight	Маятник. компенсация Pivoting compensation
	Стр./Page	[кН]	[кН]	[мин]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	[мм]
ROTA NCS 175/3	364	20	44	5000	5.8	21	0.3	17	
ROTA NCS 210/3	366	32	60	4500	6.9	25	0.3	28	
ROTA NCS 250/3	368	48	80	4000	7.7	25	0.3	45	
ROTA NCS 315/3	370	48	80	3300	7.7	25	0.3	67	
ROTA NCS 400/3	372	60	120	2200	8.2	30	0.5	145	
ROTA NCS 500/3	374	60	120	1700	8.2	30	0.5	223	
ROTA NCS 260/6	376	20	44	3800	5.8	21	0.3	45	2
ROTA NCS 315/6	378	48	80	2200	7.7	25	0.3	67	2
ROTA NCS 400/6	380	48	80	2000	7.7	25	0.3	150	3
ROTA NCS 500/6	382	65	120	1400	8.2	30	0.5	230	3



ROTA NCS Технология 3-кулачкового патрона

- 1 **Стандартный интерфейс кулачков с системой паз – шпонка, тип SRK**
Для применения стандартных кулачков компании SCHUNK
- 2 **Рычаг (в положении: наружный зажим)**
Для надежной передачи зажимного усилия
- 3 **Сферическая втулка в качестве направляющей рычага в поршне**
Для компенсации хода кулачка
- 4 **Опора рычага**
С интегрированным активным ходом прижима (см. стр. 363)
- 5 **Пробка для слива масла**
Для горизонтальн. и вертикальн. применения токарного патрона
- 6 **Поршень**
Закаленный и отшлифованный для высокой точности
- 7 **Защитное покрытие для рычага**
С уплотнит. элементами для предохранения от загрязнения
- 8 **Доп.резьба и пазы на переднем торце патрона**
Для фиксации упоров заготовок
- 9 **Соединительная резьба для тяги**
Для простой и быстрой установки на станке
- 10 **Интерфейс установки патрона на шпиндель станка**
Подходит для всех стандартных размеров шпинделя
- 11 **Подготовка для подвода рабочих сред**
Контроль наличия заготовки или подвод СОЖ возможны в качестве опции

ROTA NCS 3-jaw in detail

- 1 **Standard jaw interface with tongue and groove, type SRK**
for using standard SCHUNK top jaws
- 2 **Lever (assembly orientation: external clamping)**
for safety transmission of the clamping force
- 3 **Ball sleeve for lever guidance in the piston**
for compensation of the jaw movement
- 4 **Lever bearing**
with integrated active jaw pull-down (see page 363)
- 5 **Oil drain-screw**
for horizontal- and vertical lathe chuck application
- 6 **Piston**
hardened and ground for high accuracy
- 7 **Lever cover**
with sealing elements against contamination
- 8 **Additional threads and slot guidance in the chuck face**
for mounting workpiece stop
- 9 **Mounting threads for draw bar**
for fast and easy assembling to the machine
- 10 **Chuck interface for machine-spindle**
Suitable for all standard spindle sizes
- 11 **Prepared for central feed through**
Air control or coolant as a standard option possible



ROTA NCS

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power Lathe Chucks without Through-hole

Технология 6-кулачкового патрона ROTA NCS | ROTA NCS 6-jaw Technology



ROTA NCS

ROTA NCS Технология 6-кулачкового патрона

- 1 Маятниковый мост
- 2 Опора маятникового моста
- 3 Сферическая втулка - направляющая рычага в поршне
- 4 Поршень
- 5 Рычаг (в положении: наружный зажим)

Принцип работы: маятниковый механизм ROTA NCS 6

Внутри расположены маятниковые мосты соединяющие два базовых кулачка. Так, обеспечивается центричный зажим заготовки между шестью попарно скомпенсированными точками касания. Расположенная внутри механика обладает постоянным КПД благодаря непрерывной смазке и характеризуется плавной работой. Приведение в действие патрона возможно даже при незначительных зажимных усилиях. Маятниковый механизм работает при наружном и внутреннем зажиме, для этого рычаги должны быть переустановлены. (см. стр. 362).

- 1 Активный прижимной ход
- 2 Поршень
- 3 Рычаг
- 4 Маятниковый мост

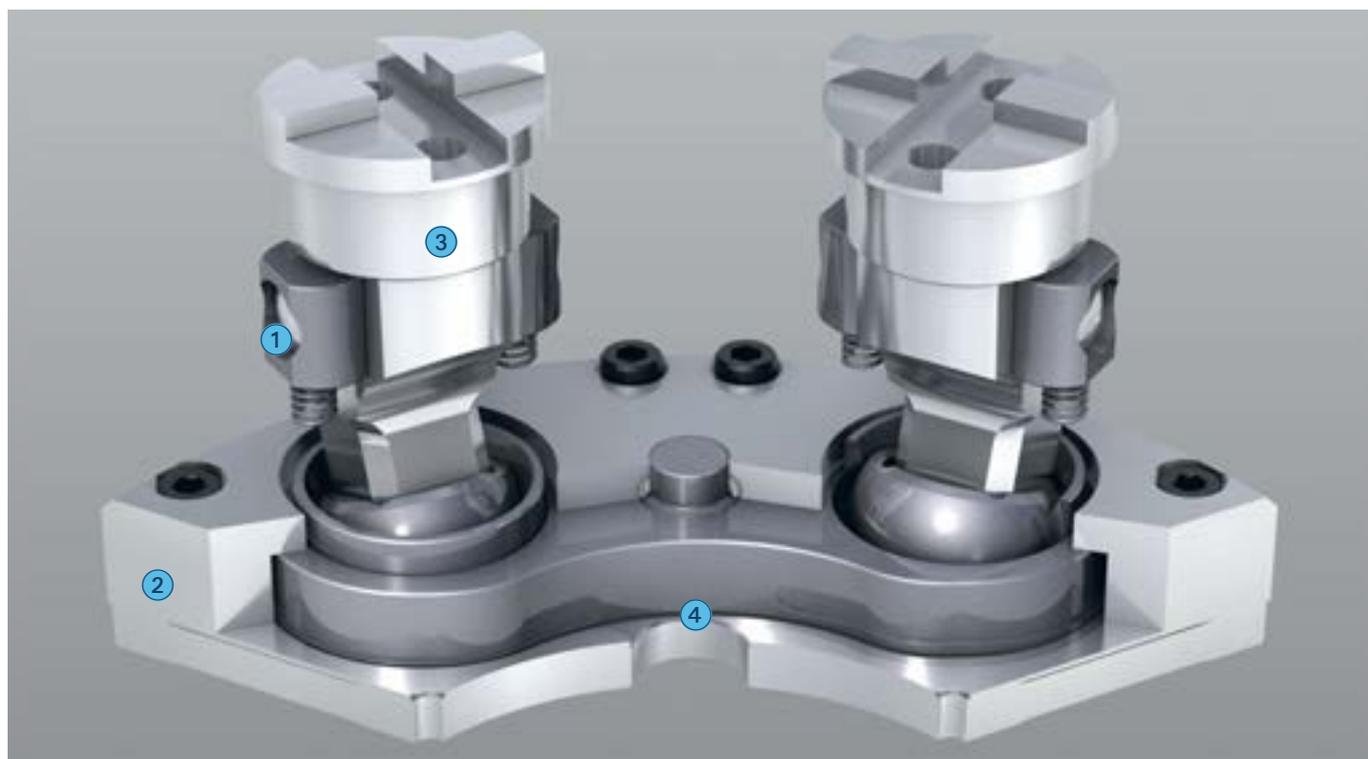
ROTA NCS 6-jaw in detail

- 1 Pendulum body
- 2 Bearing for pendulum body
- 3 Bull sleeve for lever guidance in the piston
- 4 Piston
- 5 Lever (assembly orientation: external clamping)

Function: pendulum mechanism ROTA NCS 6

Inner located pendulum body for connecting of two base jaws. By this, a centric workpiece clamping is achieved through six contact points. Due to permanent oil lubrication, the inside located technology has constant efficiency and works extremely easy. The lathe chuck actuation is also possible with very low clamping force. The pendulum mechanism is working for external- and internal clamping applications, the levers have to be changed, as shown in the ROTA NCS 3-jaw chuck (see page 362).

- 1 Active jaw pull-down
- 2 Piston
- 3 Lever
- 4 Pendulum body



ROTA NCS

Установка рычага для наружного зажима

Lever assembly for external clamping



ROTA NCS

Установка рычага для внутреннего зажима

Lever assembly for internal clamping



Примечание: чтобы переналадить патрон с наружного зажима на внутренний и наоборот, необходимо полностью снять рычаги и повернуть на 180° и заново установить их. Для этого патроны необходимо снять со шпинделя!

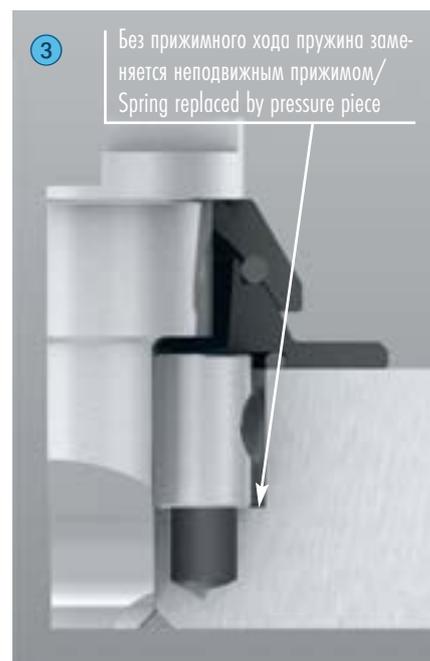
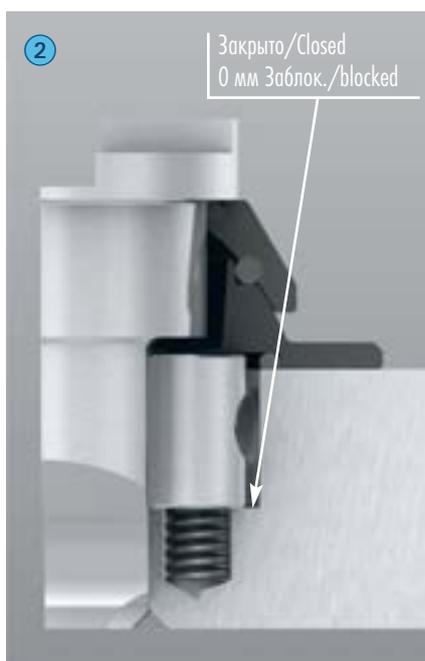
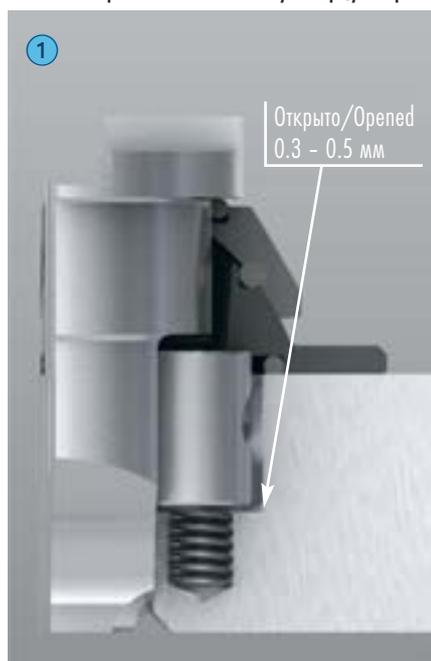
Note: For converting the lathe chuck from O.D. to I.D. clamping, and vice versa, the levers have to be completely disassembled, and turned by 180°, and newly installed. For this purpose, the chuck has to be removed from the spindle!

ROTA NCS

Принцип действия

Активный прижимной ход ROTA NCS:

- 1 **Патрон открыт:**
Основание (опора рычага) приподнимается вверх относительно корпуса патрона благодаря усилию пружины
- 2 **Патрон закрыт:**
Если все кулачки прилегают к заготовке, а сила, передаваемая поршнем, больше, чем усилие пружины, все кулачки одновременно прижимают заготовку к торцу патрона



Function

Active pull down ROTA NCS:

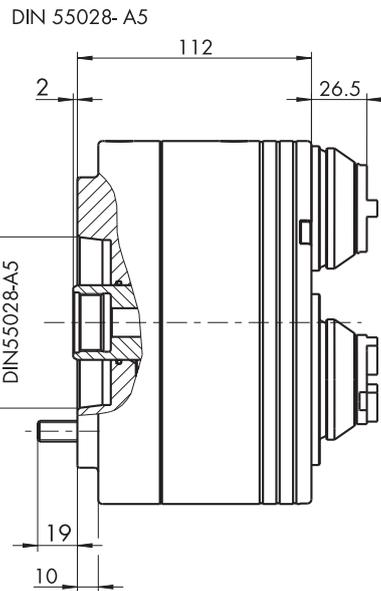
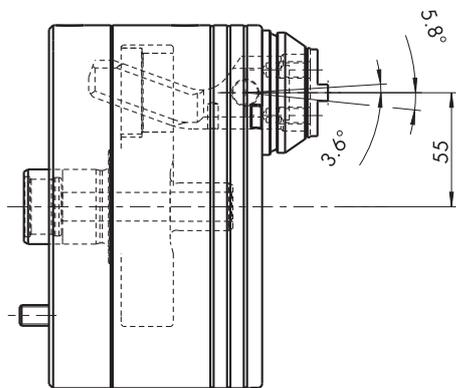
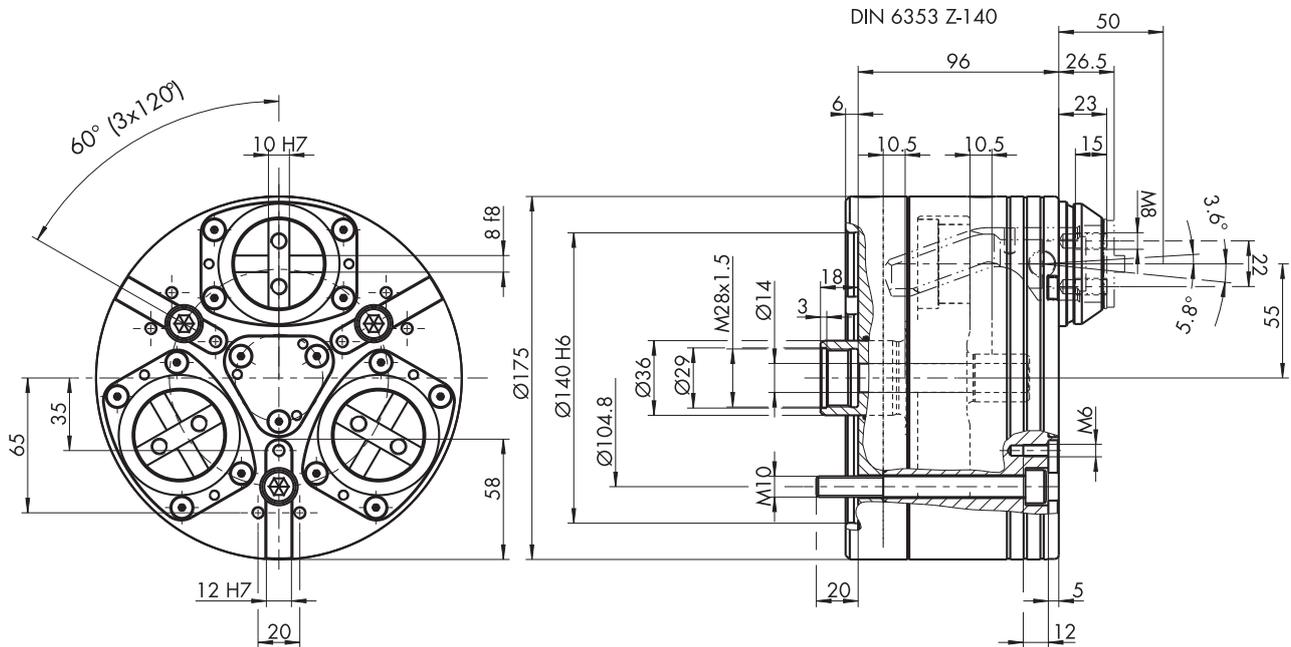
- 1 **Chuck in open position:**
Bearing seat (lever) lifts up from the chuck body through spring force
- 2 **Chuck in closed position:**
If all jaws touch the workpiece, the piston force is larger than the spring force, and all the jaws are pulled back simultaneously

Без нижнего хода ROTA NCS:

- 3 **Патрон без прижимного хода:**
Пружина заменяется неподвижным прижимом (опционально доступно в качестве комплектующих)

ROTA NCS without pull down:

- 3 **Chuck without pull down:**
The spring is replaced by a fixed pressure piece (optionally available as an accessory)



Патрон в позиции зажима
Возможны технические изменения

Chuck in clamping position
Subject to technical changes

Die angegebene Richtdrehzahl ist nur gültig bei maximaler Spannkraft und der angegebenen Spannhöhe unter Einsatz der zum Futter gehörenden Standard Aufsatzbacken vom Typ SRK.

The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power chucks without Through-hole

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. зажимн. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. прив. усилие* Max. clamping force* [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Прижимной ход Pull-down action [мм]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 Z140 0859010	20.0	44.0	5000	5.8	21.0	0.3	17.0
DIN 55028 A5 0859011	20.0	44.0	5000	5.8	21.0	0.3	17.0

*при макс. высоте кулачков; см. стр. 385 „Расчет зажимного усилия“

Technical data

*at max. jaw height; see page 385 “calculation of clamping force”

Комплект поставки

Патрон, крепежные винты для накладных кулачков, крепежные винты для патронов, комплект прокладок, прибор для измерения плотности, маслоэкстракционный пресс с муфтой, резервуар с маслом, рым-болт (начиная с размера 250) и инструкция по обслуживанию.

Scope of delivery

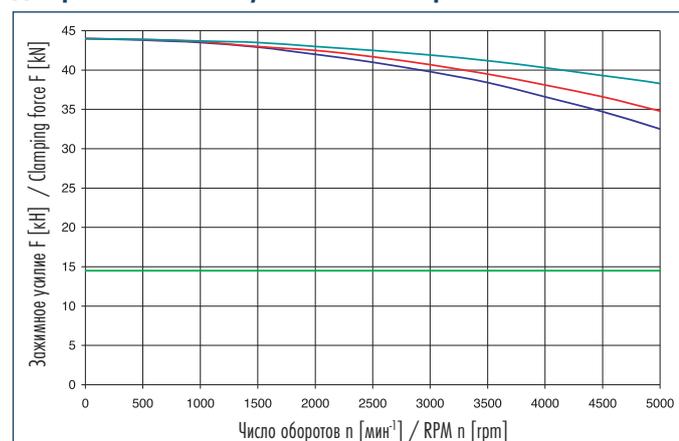
Power Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oilpress with couplings, reservoir with oil, eyebolt (from size 250 and up) and operating manual.

Диапазон зажима. Рекомендации

Модель патрона Chuck type	Наружный зажим O.D.-Clamping [макс. / мин.]	Внутренний зажим I.D.-Clamping [макс. / мин.]
ROTA NCS 175/3	100 / 32	150 / 80

Clamping ranges recommendation

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



см. стр. 619

Clamping force-RPM diagram

	Макс. высота кулачков/Jaw height
Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %	
SRK 132	0.8 кг / 50 мм
SRK 132-20*	0.64 кг / 50 мм
SRK 132-50**	0.4 кг / 50 мм

see page 619

*SRK 132 с 20% снижением массы
SRK 132 20 % weight reduced

**SRK 132 с 50% снижением массы
SRK 132 50 % weight reduced



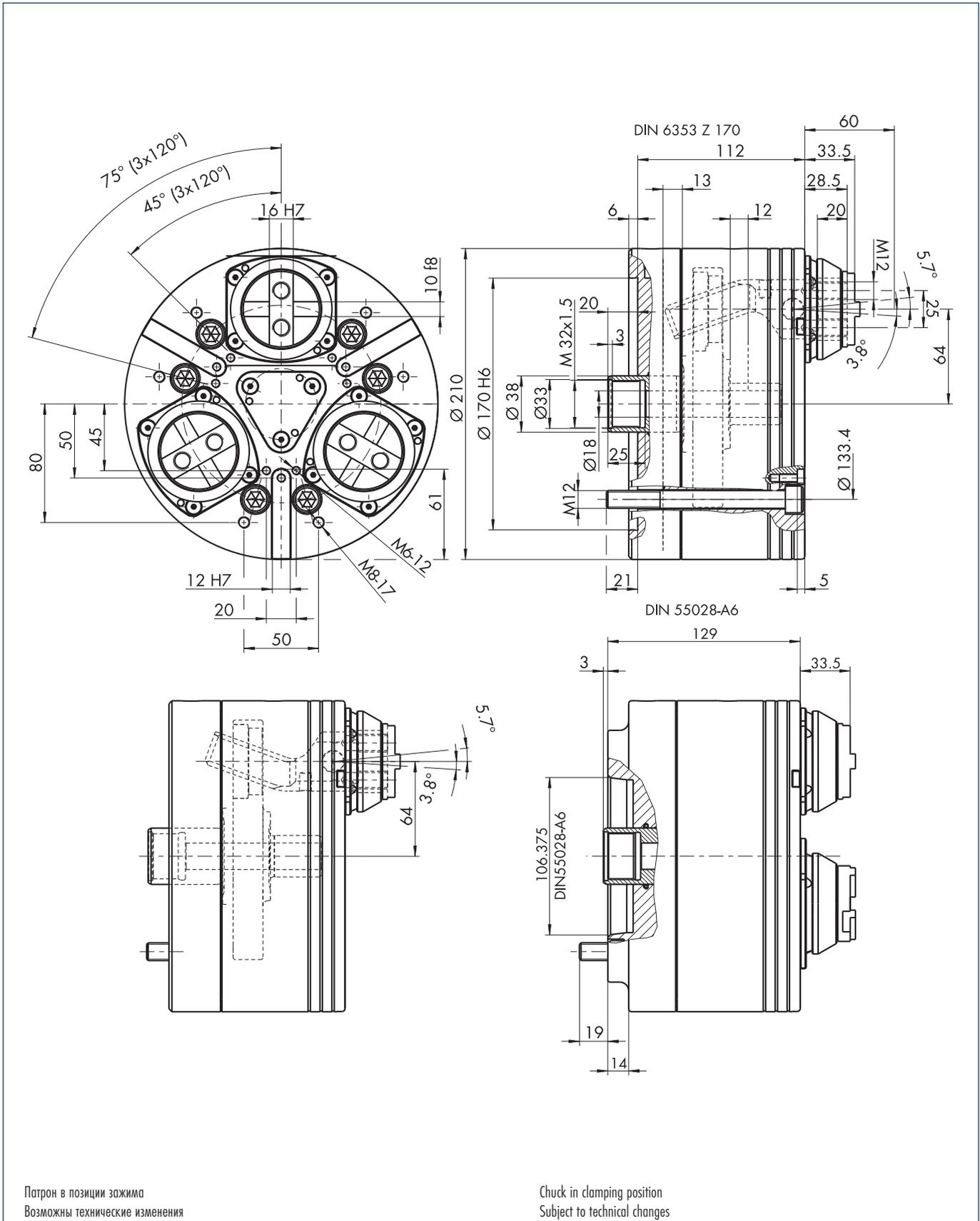
Спец. кулачки
См. р. «Комплекующие»
Special jaws
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 384
Standard chuck jaws
see page 384



Φ ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Указанная ориентировочная частота вращения действительная только при максимальном зажимном усилии и указанной высоте зажима с применением относящихся к патрону стандартных накладных кулачков типа SRK.

The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power chucks without Through-hole

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. зажимн. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. прив. усилие* Max. clamping force* [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Прижимной ход Pull-down action [мм]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 Z170 0859020	32.0	60.0	4500	6.9	25.0	0.3	28.0
DIN 55028 A6 0859021	32.0	60.0	4500	6.9	25.0	0.3	28.0

*при макс. высоте кулачков; см. стр. 385 „Расчет зажимного усилия“

Technical data

*at max. jaw height; see page 385 "calculation of clamping force"

Комплект поставки

Патрон, крепежные винты для накладных кулачков, крепежные винты для патронов, комплект прокладок, прибор для измерения плотности, маслоэкстракционный пресс с муфтой, резервуар с маслом, рым-болт (начиная с размера 250) и инструкция по обслуживанию.

Scope of delivery

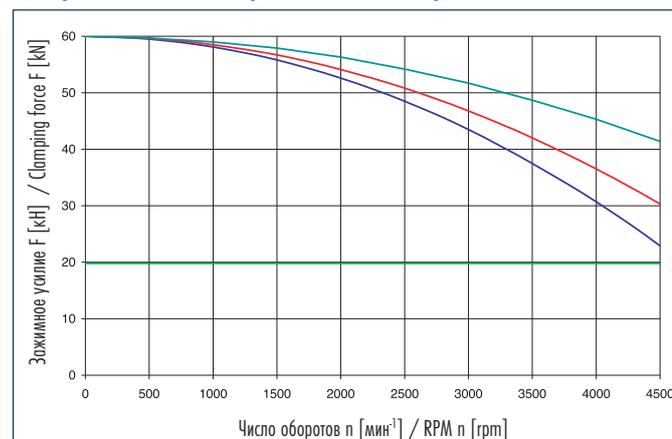
Power Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oilpress with couplings, reservoir with oil, eyebolt (from size 250 and up) and operating manual.

Диапазон зажима. Рекомендации

Модель патрона Chuck type	Наружный зажим O.D.-Clamping [макс. / мин.]	Внутренний зажим I.D.-Clamping [макс. / мин.]
ROTA NCS 210/3	132 / 34	184 / 84

Clamping ranges recommendation

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

	Макс. высота кулачков/Jaw height
■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %	
■ SRK 160	2.9 кг / 60 мм
■ SRK 160-20*	2.32 кг / 60 мм
■ SRK 160-50**	1.45 кг / 60 мм

see page 619

*SRK 160 с 20% снижением массы
SRK 160 20 % weight reduced

**SRK 160 с 50% снижением массы
SRK 160 50 % weight reduced



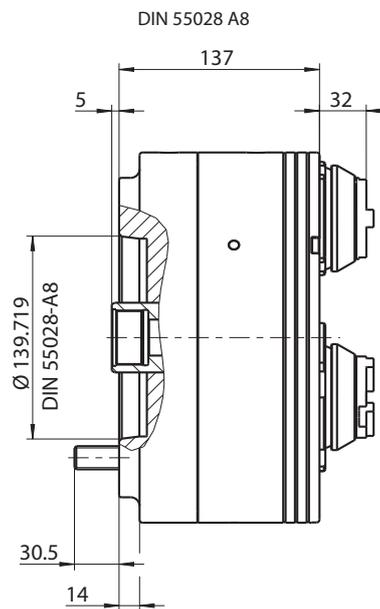
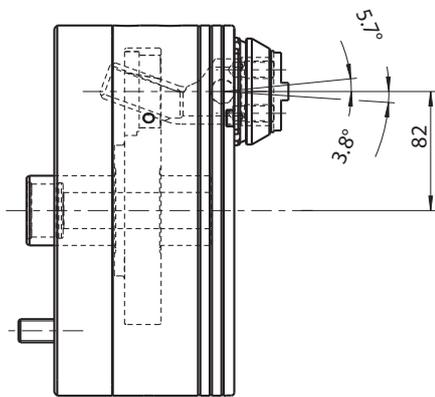
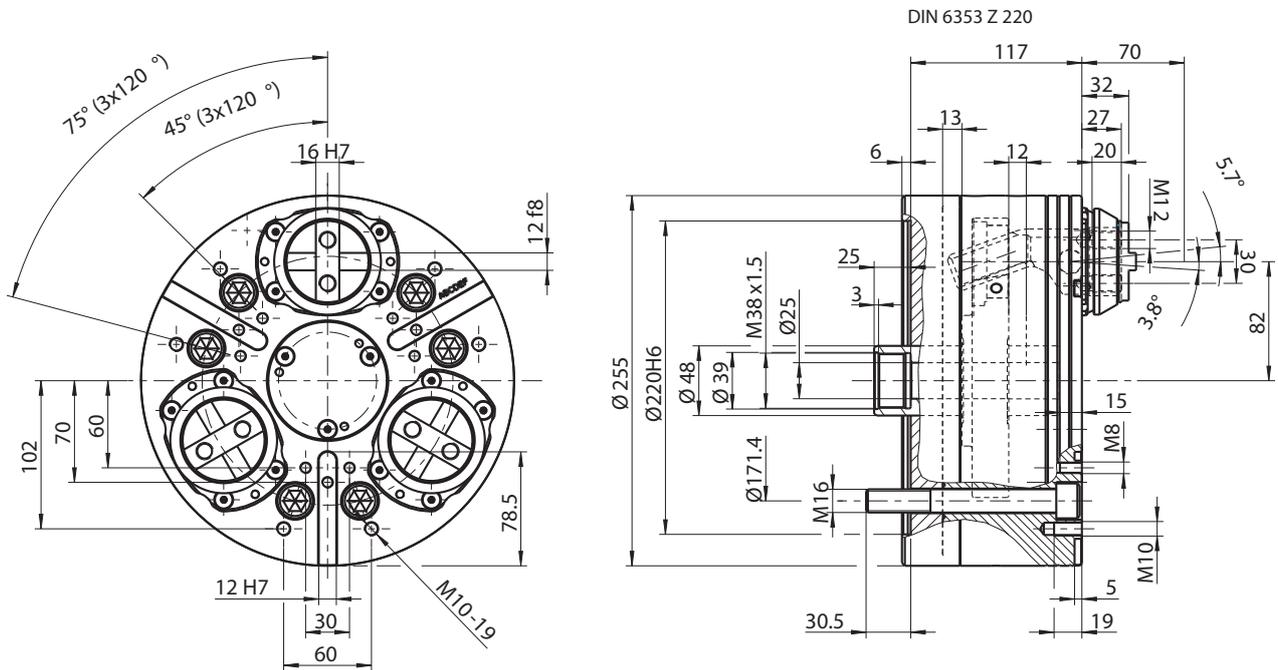
Спец. кулачки
См. р. «Комплекующие»
Special jaws
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 384
Standard chuck jaws
see page 384



Φ ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Патрон в позиции зажима
Возможны технические изменения

Chuck in clamping position
Subject to technical changes

Указанная ориентировочная частота вращения действительная только при максимальном зажимном усилии и указанной высоте зажима с применением относящихся к патрону стандартных накладных кулачков типа SRK.

The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power chucks without Through-hole

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. зажимн. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. прив. усилие* Max. clamping force* [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Прижимной ход Pull-down action [мм]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 Z220 0859030	48.0	80.0	4000	7.7	25.0	0.3	45.0
DIN 55028 A8 0859031	48.0	80.0	4000	7.7	25.0	0.3	45.0

*при макс. высоте кулачков; см. стр. 385 „Расчет зажимного усилия“

Technical data

*at max. jaw height; see page 385 “calculation of clamping force”

Комплект поставки

Патрон, крепежные винты для накладных кулачков, крепежные винты для патронов, комплект прокладок, прибор для измерения плотности, маслоэкстракционный пресс с муфтой, резервуар с маслом, рым-болт (начиная с размера 250) и инструкция по обслуживанию.

Scope of delivery

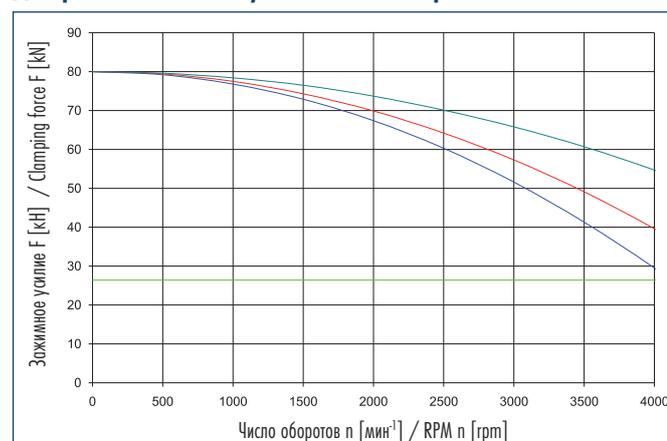
Power Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oilpress with couplings, reservoir with oil, eyebolt (from size 250 and up) and operating manual.

Диапазон зажима. Рекомендации

Модель патрона Chuck type	Наружный зажим O.D.-Clamping [макс. / мин.]	Внутренний зажим I.D.-Clamping [макс. / мин.]
ROTA NCS 250/3	168 / 38	224 / 92

Clamping ranges recommendation

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



см. стр. 619

Clamping force-RPM diagram

	Макс. высота кулачков/Jaw height
Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %	
SRK 200	3.9 кг / 70 мм
SRK 200-20*	3.12 кг / 70 мм
SRK 200-50**	1.95 кг / 70 мм

see page 619

*SRK 200 с 20% снижением массы
SRK 200 20 % weight reduced

**SRK 200 с 50% снижением массы
SRK 200 50 % weight reduced



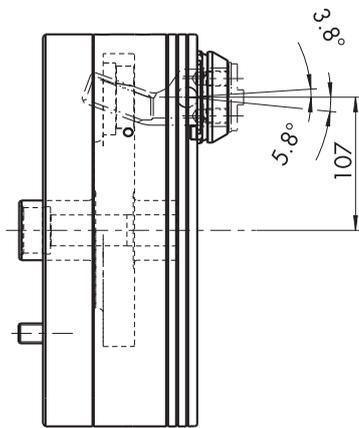
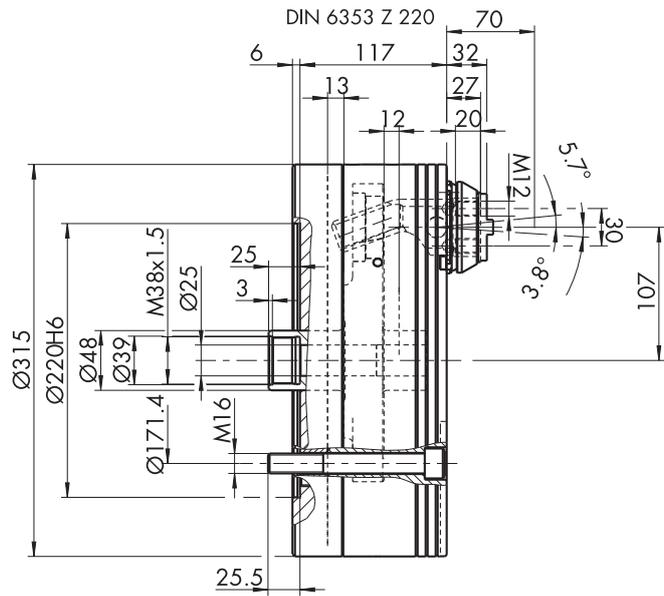
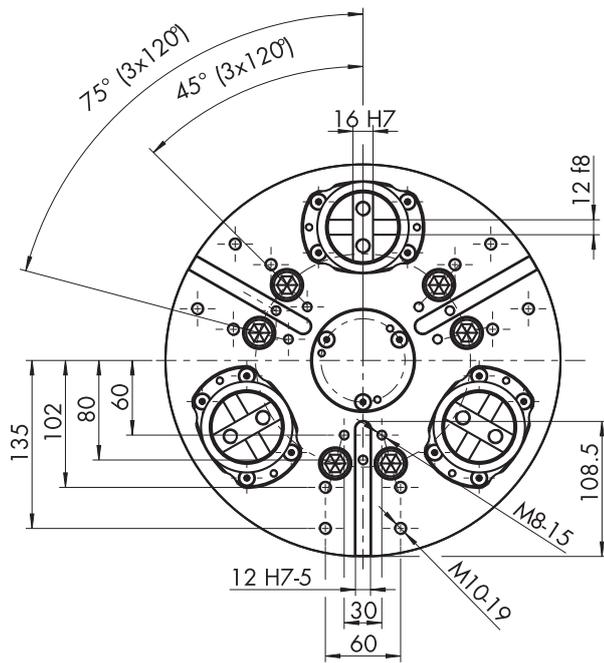
Спец. кулачки
См. р. «Комплекующие»
Special jaws
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 384
Standard chuck jaws
see page 384

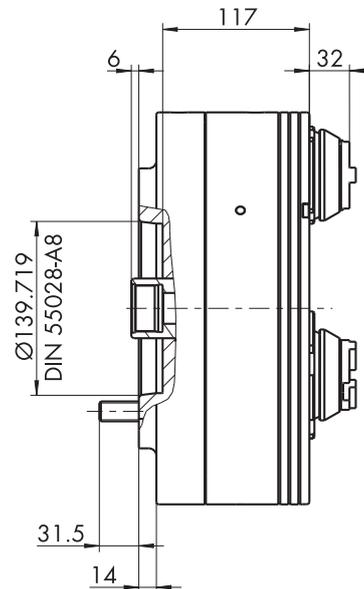


Φ ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Патрон в позиции зажима
Возможны технические изменения

DIN 55028-A8



Chuck in clamping position
Subject to technical changes

Указанная ориентировочная частота вращения действительная только при максимальном зажимном усилии и указанной высоте зажима с применением относящихся к патрону стандартных накладных кулачков типа SRK.

The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power chucks without Through-hole

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. зажимн. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. прив. усилие* Max. clamping force* [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Прижимной ход Pull-down action [мм]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 Z220 0859040	48.0	80.0	3300	7.7	25.0	0.3	67.0
DIN 55028 A8 0859041	48.0	80.0	3300	7.7	25.0	0.3	67.0

*при макс. высоте кулачков; см. стр. 385 „Расчет зажимного усилия“

Technical data

*at max. jaw height; see page 385 “calculation of clamping force”

Комплект поставки

Патрон, крепежные винты для накладных кулачков, крепежные винты для патронов, комплект прокладок, прибор для измерения плотности, маслоэкстракционный пресс с муфтой, резервуар с маслом, рым-болт (начиная с размера 250) и инструкция по обслуживанию.

Scope of delivery

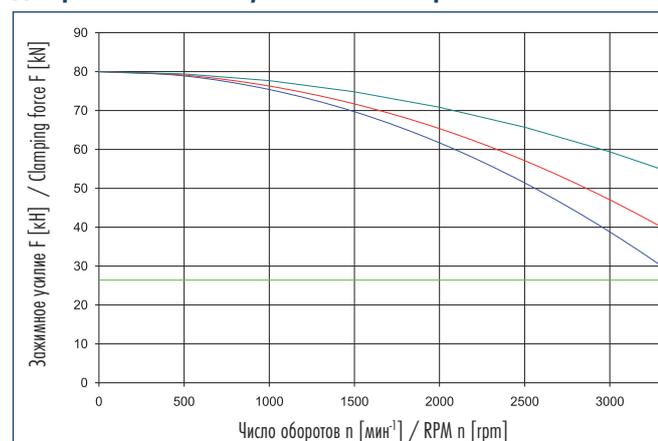
Power Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oilpress with couplings, reservoir with oil, eyebolt (from size 250 and up) and operating manual.

Диапазон зажима. Рекомендации

Модель патрона Chuck type	Наружный зажим O.D.-Clamping [макс. / мин.]	Внутренний зажим I.D.-Clamping [макс. / мин.]
ROTA NCS 315/3	218 / 88	274 / 142

Clamping ranges recommendation

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

	Макс. высота кулачков/Jaw height
Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %	
SRK 200	3.9 кг / 70 мм
SRK 200-20*	3.12 кг / 70 мм
SRK 200-50**	1.95 кг / 70 мм

see page 619

*SRK 200 с 20% снижением массы
SRK 200 20 % weight reduced

**SRK 200 с 50% снижением массы
SRK 200 50 % weight reduced



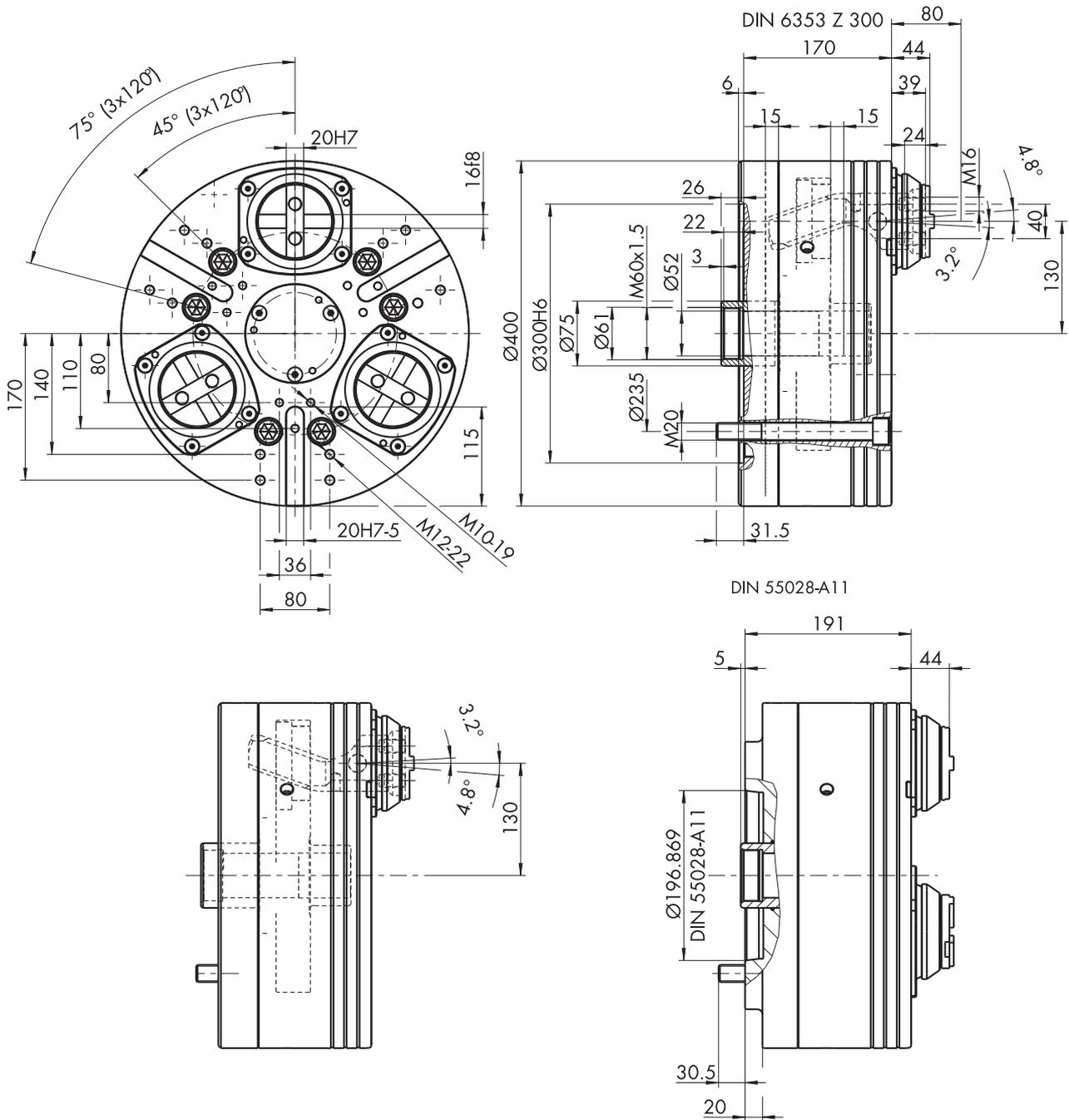
Спец. кулачки
См. р. «Комплекующие»
Special jaws
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 384
Standard chuck jaws
see page 384



Φ ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Патрон в позиции зажима
Возможны технические изменения

Chuck in clamping position
Subject to technical changes

Указанная ориентировочная частота вращения действительная только при максимальном зажимном усилии и указанной высоте зажима с применением относящихся к патрону стандартных накладных кулачков типа SRK.

The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power chucks without Through-hole

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. зажимн. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. прив. усилие* Max. clamping force* [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Прижимной ход Pull-down action [мм]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 Z300 0859050	60.0	120.0	2200	11.0	30.0	0.5	145.0
DIN 55028 A11 0859051	60.0	120.0	2200	11.0	30.0	0.5	145.0

*при макс. высоте кулачков; см. стр. 385 „Расчет зажимного усилия“

Technical data

*at max. jaw height; see page 385 “calculation of clamping force”

Комплект поставки

Патрон, крепежные винты для накладных кулачков, крепежные винты для патронов, комплект прокладок, прибор для измерения плотности, маслоэкстракционный пресс с муфтой, резервуар с маслом, рым-болт (начиная с размера 250) и инструкция по обслуживанию.

Scope of delivery

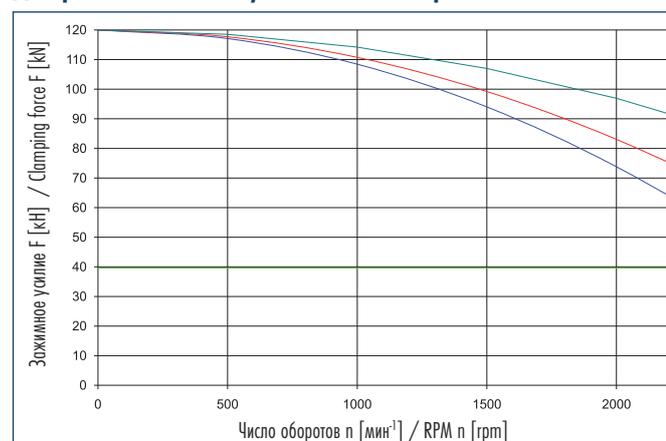
Power Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oilpress with couplings, reservoir with oil, eyebolt (from size 250 and up) and operating manual.

Диапазон зажима. Рекомендации

Модель патрона Chuck type	Наружный зажим O.D.-Clamping [макс. / мин.]	Внутренний зажим I.D.-Clamping [макс. / мин.]
ROTA NCS 400/3	272 / 102	332 / 160

Clamping ranges recommendation

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



см. стр. 619

Clamping force-RPM diagram

	Макс. высота кулачков/Jaw height
Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %	
SRK 250	8.2 кг / 80 мм
SRK 250-20*	6.56 кг / 80 мм
SRK 250-50**	4.1 кг / 80 мм

see page 619

*SRK 250 с 20% снижением массы
SRK 250 20 % weight reduced

**SRK 250 с 50% снижением массы
SRK 250 50 % weight reduced



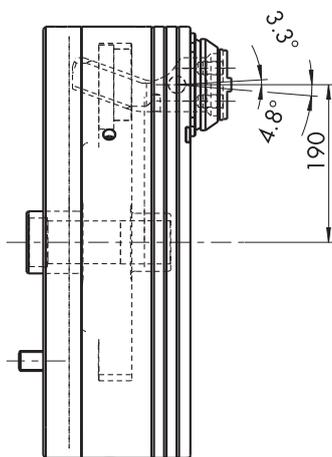
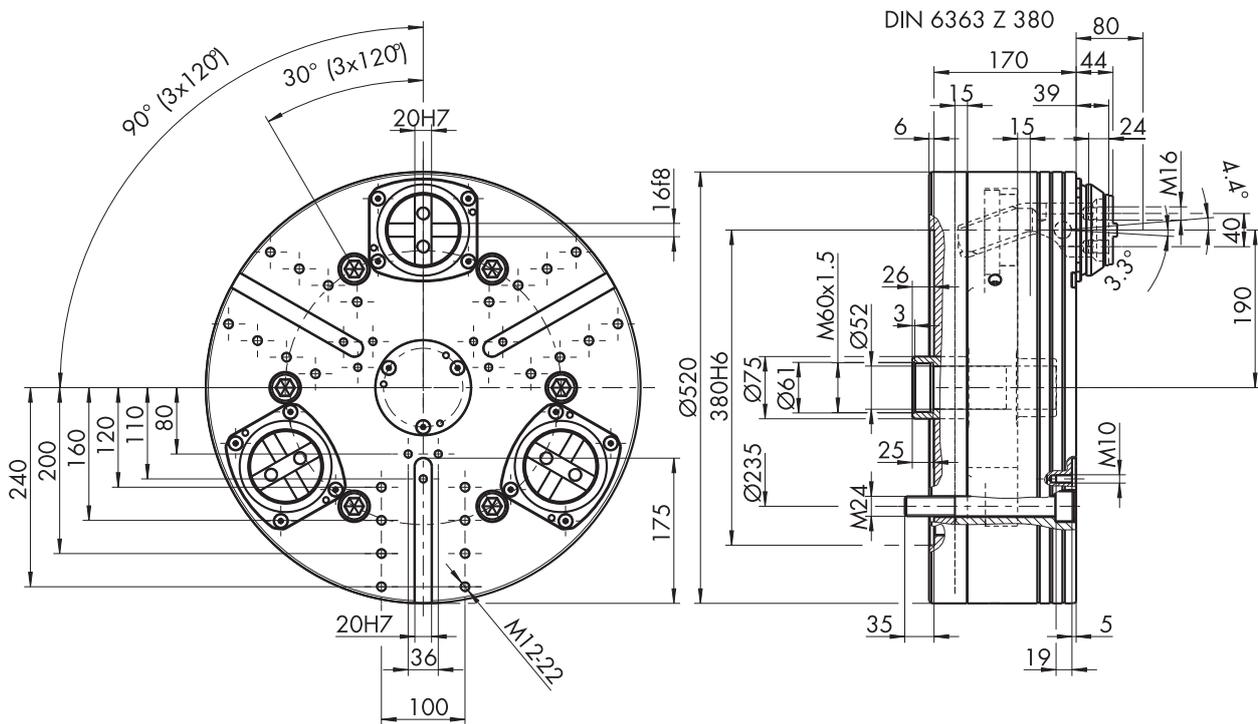
Спец. кулачки
См. р. «Комплекующие»
Special jaws
see chapter accessories



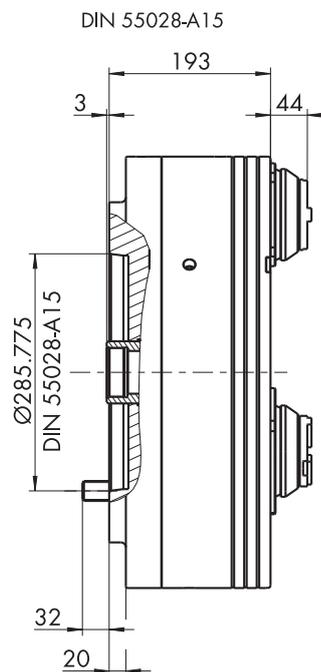
Стандартные кулачки
см. стр. 384
Standard chuck jaws
see page 384



Φ ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Патрон в позиции зажима
Возможны технические изменения



Chuck in clamping position
Subject to technical changes

Указанная ориентировочная частота вращения действительная только при максимальном зажимном усилии и указанной высоте зажима с применением относящихся к патрону стандартных накладных кулачков типа SRK.

The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power chucks without Through-hole

Технические данные

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. зажимн. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. прив. усилие* Max. clamping force* [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Прижимной ход Pull-down action [мм]	Вес Weight [кг]
DIN 6353 Z380 0859060	60.0	150.0	1700	11.0	30.0	0.5	223.0
DIN 55028 A15 0859061	60.0	150.0	1700	11.0	30.0	0.5	223.0

*при макс. высоте кулачков; см. стр. 385 „Расчет зажимного усилия“

Technical data

*at max. jaw height; see page 385 “calculation of clamping force”

Комплект поставки

Патрон, крепежные винты для накладных кулачков, крепежные винты для патронов, комплект прокладок, прибор для измерения плотности, маслоэкстракционный пресс с муфтой, резервуар с маслом, рым-болт (начиная с размера 250) и инструкция по обслуживанию.

Scope of delivery

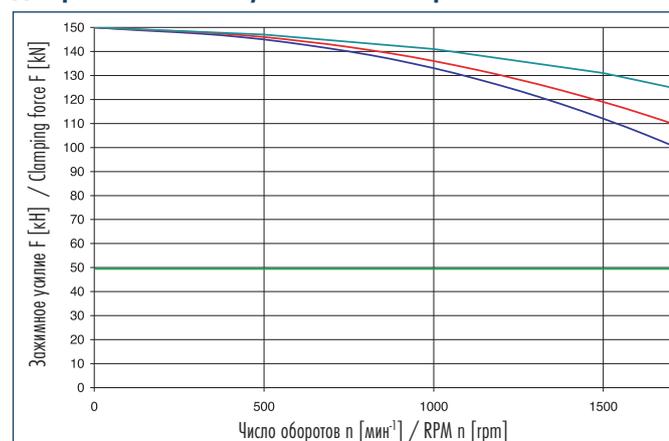
Power Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oilpress with couplings, reservoir with oil, eyebolt (from size 250 and up) and operating manual.

Диапазон зажима. Рекомендации

Модель патрона Chuck type	Наружный зажим O.D.-Clamping [макс. / мин.]	Внутренний зажим I.D.-Clamping [макс. / мин.]
ROTA NCS 500/3	320 / 222	452 / 280

Clamping ranges recommendation

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения



см. стр. 619

Clamping force-RPM diagram

	Макс. высота кулачков/Jaw height
■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %	
■ SRK 250	8.2 кг / 80 мм
■ SRK 250-20*	6.56 кг / 80 мм
■ SRK 250-50**	4.1 кг / 80 мм

see page 619

*SRK 250 с 20% снижением массы
SRK 250 20 % weight reduced

**SRK 250 с 50% снижением массы
SRK 250 50 % weight reduced



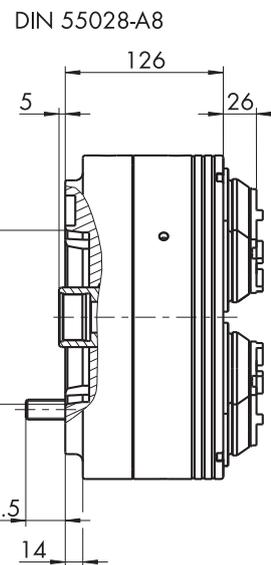
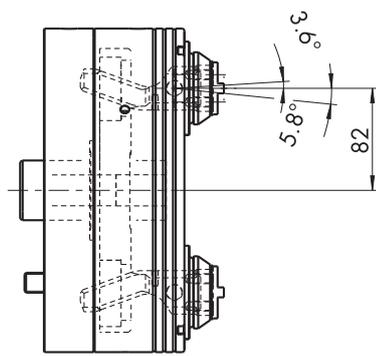
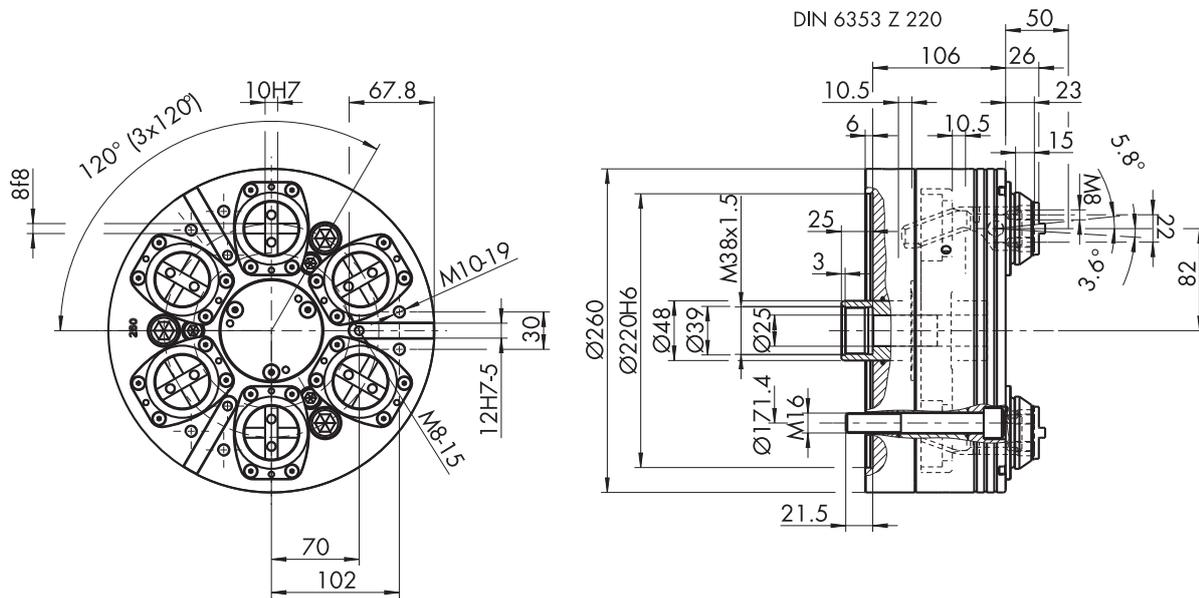
Спец. кулачки
См. р. «Комплекующие»
Special jaws
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 384
Standard chuck jaws
see page 384



Φ ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Патрон в позиции зажима
Изображение маятниковой компенсации в среднем положении
Возможны технические изменения

Chuck in clamping position
Pendulum compensation shown in center position
Subject to technical changes

Указанная ориентировочная частота вращения действительная только при максимальном зажимном усилии и указанной высоте зажима с применением относящихся к патрону стандартных накладных кулачков типа SRK.

The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power chucks without Through-hole

Технические данные

Technical data

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. зажимн. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. прив. усилие* Max. clamping force* [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Маятн. балансировка Pivoting compensation [мм]	Прижимной ход Pull-down action [мм]	Вес Weight [кг]	L рычага Lever length [мм]
DIN 6353 Z220 0865030	20.0	44.0	3800	5.8	21.0	2	0.3	45.0	53.5
DIN 55028 A8 0865031	20.0	44.0	3800	5.8	21.0	2	0.3	45.0	53.5

*при макс. высоте кулачков; см. стр. 385 „Расчет зажимного усилия“

*at max. jaw height; see page 385 “calculation of clamping force”

Комплект поставки

Патрон, крепежные винты для накладных кулачков, крепежные винты для патронов, комплект прокладок, прибор для измерения плотности, маслоэкстракционный пресс с муфтой, резервуар с маслом, рым-болт (начиная с размера 250) и инструкция по обслуживанию.

Scope of delivery

Power Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oilpress with couplings, reservoir with oil, eyebolt (from size 250 and up) and operating manual.

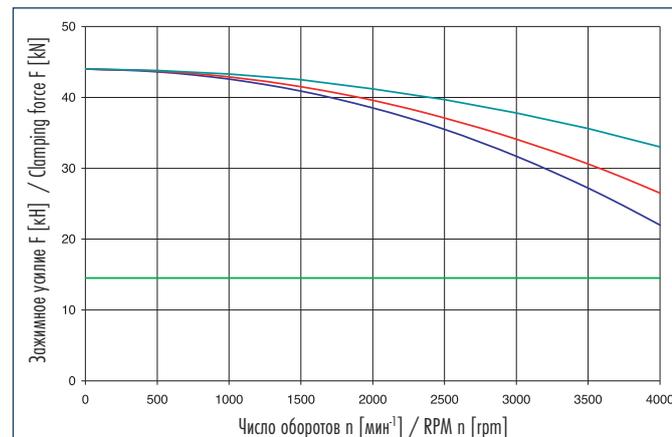
Диапазон зажима. Рекомендации

Модель патрона Chuck type	Наружный зажим O.D.-Clamping [макс. / мин.]	Внутренний зажим I.D.-Clamping [макс. / мин.]
ROTA NCS 260/6	168 / 38	224 / 92

Clamping ranges recommendation

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

Clamping force-RPM-diagram



	Макс. высота кулачков/Jaw height
■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %	
■ SRK 132	1.6 кг / 50 мм
■ SRK 132-20*	1.28 кг / 50 мм
■ SRK 132-50**	0.8 кг / 50 мм

и см. стр. 619

и see page 619

*SRK 132 с 20% снижением массы
SRK 132 20 % weight reduced

**SRK 132 с 50% снижением массы
SRK 132 50 % weight reduced



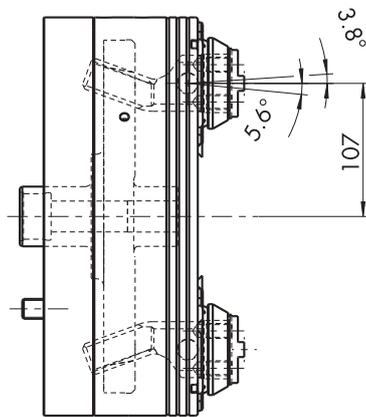
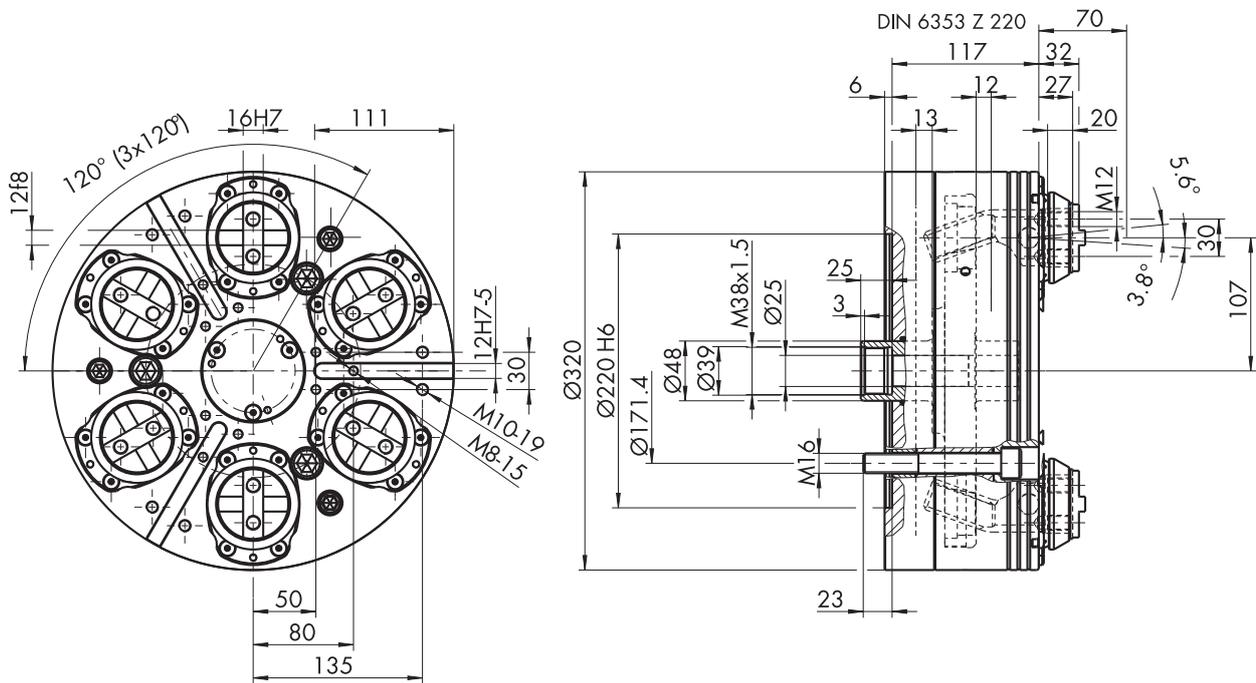
Спец. кулачки
См. р. «Комплекующие»
Special jaws
see chapter accessories



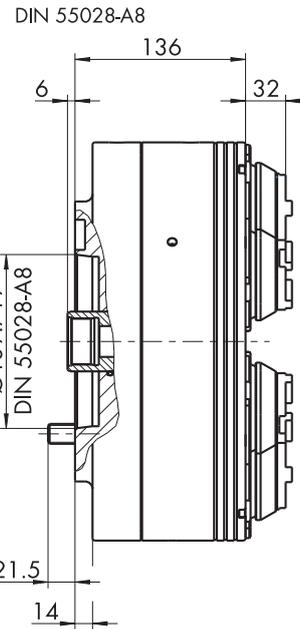
Стандартные кулачки
см. стр. 384
Standard chuck jaws
see page 384



Φ ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Патрон в позиции зажима
Изображение маятниковой компенсации в среднем положении
Возможны технические изменения



Chuck in clamping position
Pendulum compensation shown in center position
Subject to technical changes

Указанная ориентировочная частота вращения действительная только при максимальном зажимном усилии и указанной высоте зажима с применением относящихся к патрону стандартных накладных кулачков типа SRK.

The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power chucks without Through-hole

Технические данные

Technical data

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. зажимн. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. прив. усилие* Max. clamping force* [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Маятн. балансировка Pivoting compensation [мм]	Прижимной ход Pull-down action [мм]	Вес Weight [кг]	L рычага Lever length [мм]
DIN 6353 Z220 0865040	48.0	80.0	2200	7.7	25.0	2	0.3	67.0	53.5
DIN 55028 A8 0865041	48.0	80.0	2200	7.7	25.0	2	0.3	67.0	53.5

*при макс. высоте кулачков; см. стр. 385 „Расчет зажимного усилия“

*at max. jaw height; see page 385 “calculation of clamping force”

Комплект поставки

Патрон, крепежные винты для накладных кулачков, крепежные винты для патронов, комплект прокладок, прибор для измерения плотности, маслоэкстракционный пресс с муфтой, резервуар с маслом, рым-болт (начиная с размера 250) и инструкция по обслуживанию.

Scope of delivery

Power Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oilpress with couplings, reservoir with oil, eyebolt (from size 250 and up) and operating manual.

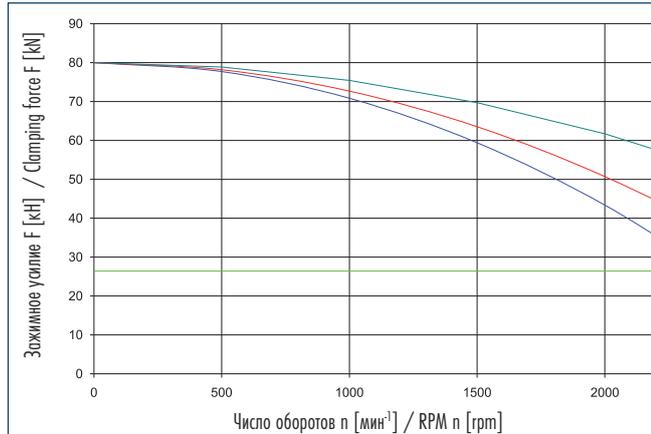
Диапазон зажима. Рекомендации

Clamping ranges recommendation

Модель патрона Chuck type	Наружный зажим O.D.-Clamping [макс. / мин.]	Внутренний зажим I.D.-Clamping [макс. / мин.]
ROTA NCS 315/6	218 / 88	274 / 142

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

Clamping force-RPM-diagram



см. стр. 619

	Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force	33 %
SRK 200		7.8 кг / 70 мм
SRK 200-20*		6.24 кг / 70 мм
SRK 200-50**		3.9 кг / 70 мм

see page 619

*SRK 200 с 20% снижением массы
SRK 200 20 % weight reduced

**SRK 200 с 50% снижением массы
SRK 200 50 % weight reduced



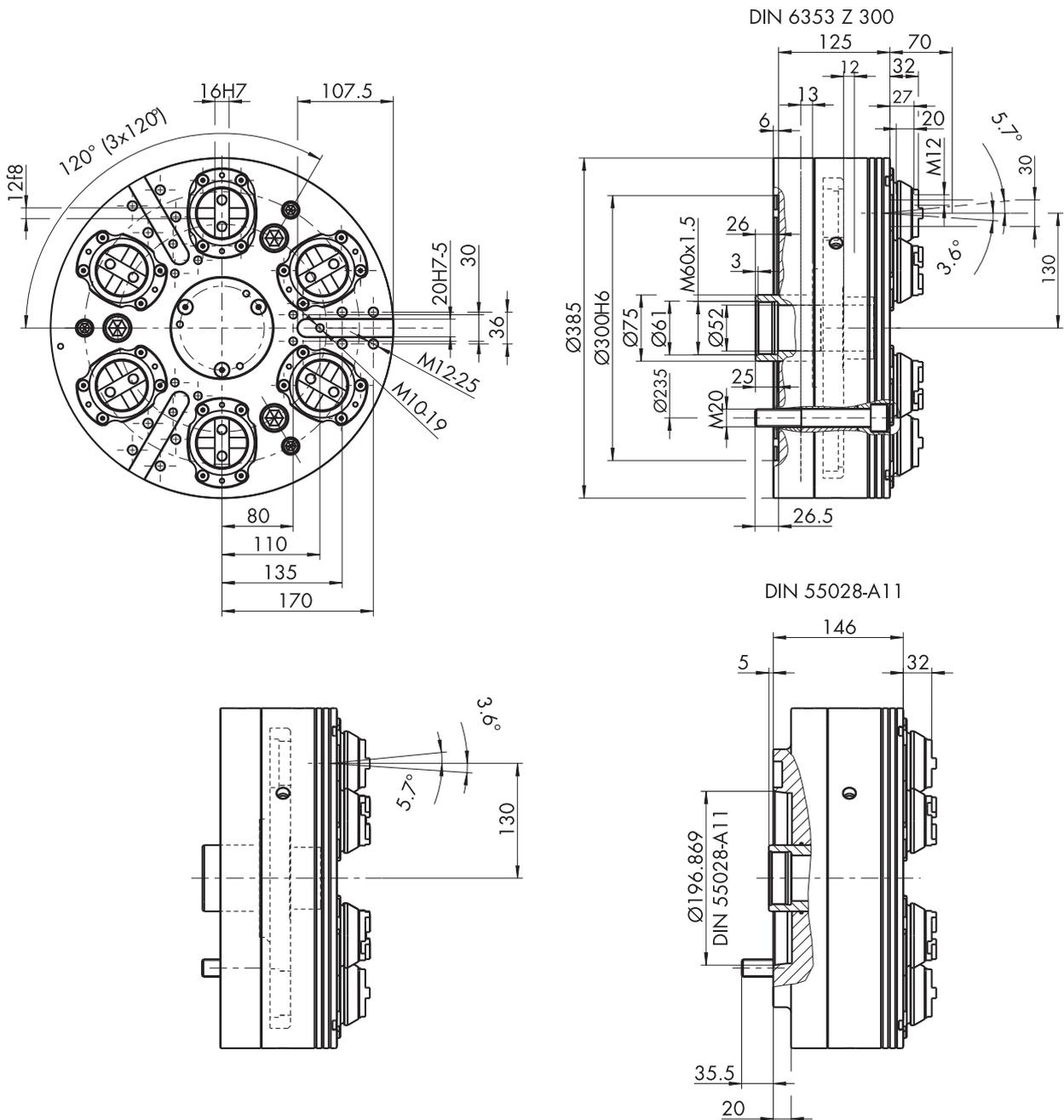
Спец. кулачки
См. р. «Комплекующие»
Special jaws
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 384
Standard chuck jaws
see page 384



Φ ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Патрон в позиции зажима
Изображение маятниковой компенсации в среднем положении
Возможны технические изменения

Chuck in clamping position
Pendulum compensation shown in center position
Subject to technical changes

Указанная ориентировочная частота вращения действительная только при максимальном зажимном усилии и указанной высоте зажима с применением относящихся к патрону стандартных накладных кулачков типа SRK.

The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power chucks without Through-hole

Технические данные

Technical data

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. зажимн. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. прив. усилие* Max. clamping force* [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Маятн. балансировка Pivoting compensation [мм]	Прижимной ход Pull-down action [мм]	Вес Weight [кг]	L рычага Lever length [мм]
DIN 6353 Z300 0865050	48.0	80.0	2000	7.7	25.0	3	0.3	150.0	75.5
DIN 55028 A11 0865051	48.0	80.0	2000	7.7	25.0	3	0.3	150.0	75.5

*при макс. высоте кулачков; см. стр. 385 „Расчет зажимного усилия“

*at max. jaw height; see page 385 “calculation of clamping force”

Комплект поставки

Патрон, крепежные винты для накладных кулачков, крепежные винты для патронов, комплект прокладок, прибор для измерения плотности, маслоэкстракционный пресс с муфтой, резервуар с маслом, рым-болт (начиная с размера 250) и инструкция по обслуживанию.

Scope of delivery

Power Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oilpress with couplings, reservoir with oil, eyebolt (from size 250 and up) and operating manual.

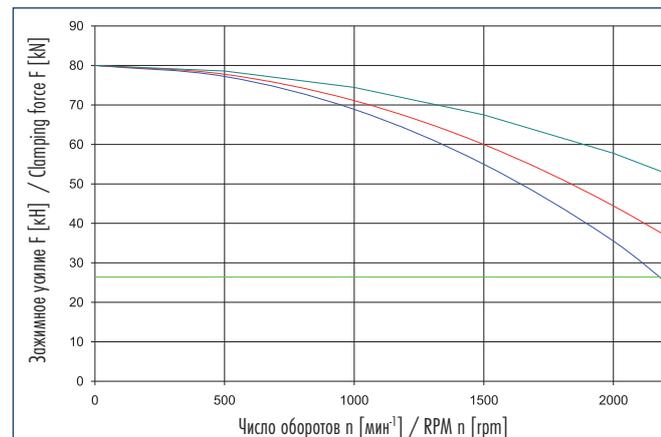
Диапазон зажима. Рекомендации

Модель патрона Chuck type	Наружный зажим O.D.-Clamping [макс. / мин.]	Внутренний зажим I.D.-Clamping [макс. / мин.]
ROTA NCS 400/6	258 / 132	318 / 192

Clamping ranges recommendation

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

Clamping force-RPM-diagram



	Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force	33 %
SRK 200		7.8 кг / 70 мм
SRK 200-20*		6.24 кг / 70 мм
SRK 200-50**		3.9 кг / 70 мм

см. стр. 619

see page 619

*SRK 200 с 20% снижением массы
SRK 200 20 % weight reduced

**SRK 200 с 50% снижением массы
SRK 200 50 % weight reduced



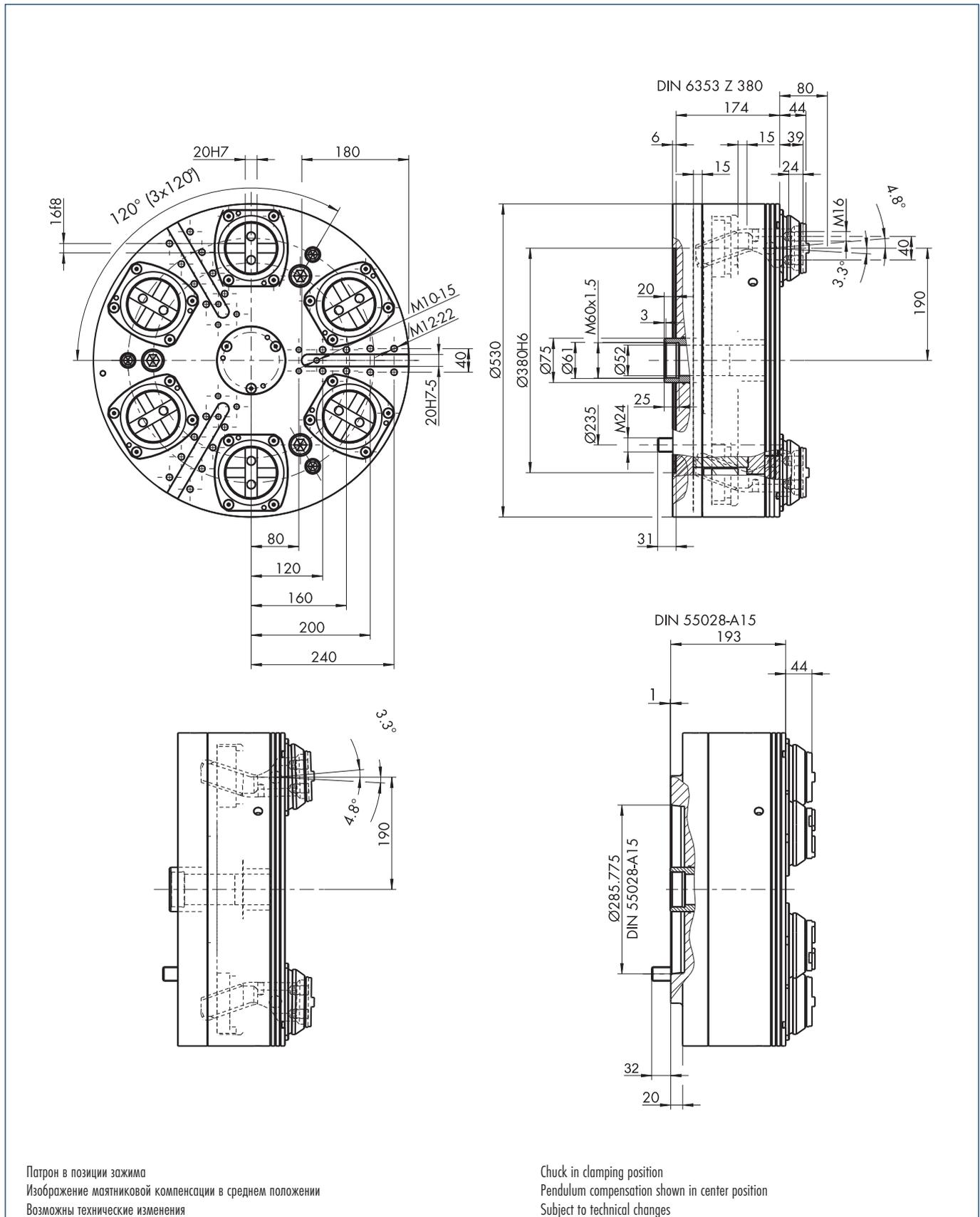
Спец. кулачки
См. р. «Комплекующие»
Special jaws
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 384
Standard chuck jaws
see page 384



Ф ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Указанная ориентировочная частота вращения действительная только при максимальном зажимном усилии и указанной высоте зажима с применением относящихся к патрону стандартных накладных кулачков типа SRK.

The oscillation speed indicated is only valid at maximum allowable clamping force and stated clamping height; by using to the chuck suitable standard top jaws type SRK.

Механизированные патроны без сквозного отверстия | Power chucks without Through-hole

Технические данные

Technical data

Шпиндель Код Spindle ID	Макс. зажимн. усилие Max. actuating force [кН]	Макс. прив. усилие* Max. clamping force* [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Ход поршня (H) Piston stroke (H) [мм]	Маятн. балансировка Pivoting compensation [мм]	Прижимной ход Pull-down action [мм]	Вес Weight [кг]	L рычага Lever length [мм]
DIN 6353 Z380 0865060	65.0	120.0	1400	8.2	30.0	3	0.5	230.0	75.5
DIN 55028 A15 0865061	65.0	120.0	1400	8.2	30.0	3	0.5	230.0	75.5

*при макс. высоте кулачков; см. стр. 385 „Расчет зажимного усилия“

*at max. jaw height; see page 385 “calculation of clamping force”

Комплект поставки

Патрон, крепежные винты для накладных кулачков, крепежные винты для патронов, комплект прокладок, прибор для измерения плотности, маслоэкстракционный пресс с муфтой, резервуар с маслом, рым-болт (начиная с размера 250) и инструкция по обслуживанию.

Scope of delivery

Power Chuck, mounting screws for top jaws, chuck mounting bolts, seal kit, tightness control unit, oilpress with couplings, reservoir with oil, eyebolt (from size 250 and up) and operating manual.

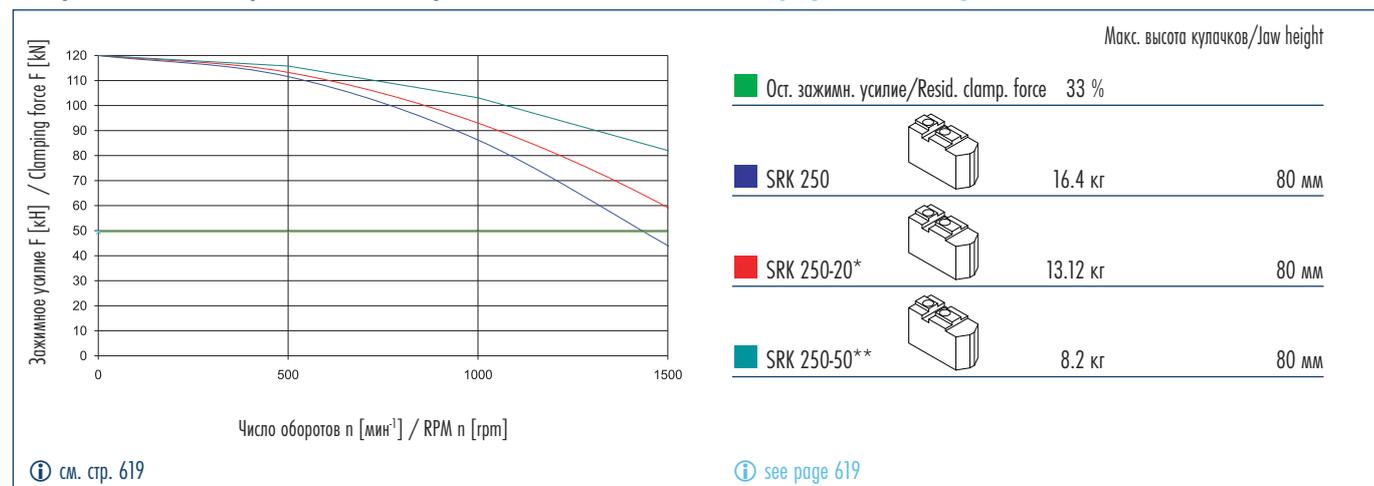
Диапазон зажима. Рекомендации

Модель патрона Chuck type	Наружный зажим O.D.-Clamping [макс. / мин.]	Внутренний зажим I.D.-Clamping [макс. / мин.]
ROTA NCS 500/6	320 / 222	452 / 280

Clamping ranges recommendation

Диаграмма: зажимное усилие – частота вращения

Clamping force-RPM-diagram



*SRK 250 с 20% снижением массы
SRK 250 20 % weight reduced

**SRK 250 с 50% снижением массы
SRK 250 50 % weight reduced



Спец. кулачки
См. р. «Комплекующие»
Special jaws
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 384
Standard chuck jaws
see page 384

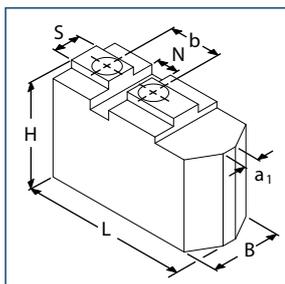


Φ ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546

Накладные кулачки с креплением паз-шпонка | Top jaws tongue and groove

SRK
для ROTA NCS

SRK
for ROTA NCS



Накладные кулачки, сырые, SRK
Soft top jaws, SRK

Технические данные

Technical data

Модель патрона Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	B	H	L	S	N	b	a ₁	Винты Screws	Компл Set
				[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]
ROTA NCS 175/3	SRK 132	0136112	16MnCr5	25.0	30.0	60.0	10.0	8.0	22.0	3.0	M8	0.76
ROTA NCS 210/3	SRK 160	0136105	16MnCr5	40.0	60.0	76.0	16.0	10.0	25.0	4.0	M12	2.9
ROTA NCS 250/3	SRK 200	0136106	16MnCr5	40.0	60.0	94.0	16.0	12.0	30.0	8.0	M12	3.9
ROTA NCS 315/3	SRK 200	0136106	16MnCr5	40.0	60.0	94.0	16.0	12.0	30.0	8.0	M12	3.9
ROTA NCS 400/3	SRK 250	0136107	16MnCr5	50.0	80.0	117.0	20.0	16.0	40.0	12.0	M16	8.2
ROTA NCS 500/3	SRK 250	0136107	16MnCr5	50.0	80.0	117.0	20.0	16.0	40.0	12.0	M16	8.2
ROTA NCS 250/6	SRK 132	0136112	16MnCr5	25.0	30.0	60.0	10.0	8.0	22.0	3.0	M8	0.76
ROTA NCS 315/6	SRK 200	0136106	16MnCr5	40.0	60.0	94.0	16.0	12.0	30.0	8.0	M12	3.9
ROTA NCS 400/6	SRK 200	0136106	16MnCr5	40.0	60.0	94.0	16.0	12.0	30.0	8.0	M12	3.9
ROTA NCS 500/6	SRK 250	0136107	16MnCr5	50.0	80.0	117.0	20.0	16.0	40.0	12.0	M16	8.2

ⓘ Пожалуйста, заказывайте 2 комплекта по 3 шт. = 1 комплект для 6-кулачкового патрона

ⓘ Please order 2 sets per 3 pieces = 1 set for a 6-jaw chuck.

Важные расчетные формулы для практики

Important calculation formula for practical operation

$F_{sp} = \frac{F_s \times S}{\mu_{sp}} \times \frac{d_z}{d_{sp}} \text{ [N]} \times \frac{L_1}{L_2}$	$F_s = f \times a \times ks \text{ [N]}$
$F_c = k (m_B \times r_s) \times \left(\frac{f \times n}{30} \right)^2 \text{ [N]} \times \frac{L_2}{L_1}$	$F_{spd} = F_{sp} - F_c \text{ [N]} \quad \text{(для наружного зажима)/(for O.D. clamping)}$
$Md_z = \frac{F_s \times d_z}{2} \text{ [Nm]}$	$Md_{sp} = \frac{F_{sp} \times \mu_{sp} \times d_{sp}}{2} \text{ [Nm]}$
	$F_{spd} = F_{sp} + F_c \text{ [N]} \quad \text{(для внутреннего зажима)/(for I.D. clamping)}$
	$L_2 = L_3 + 8 \text{ mm}$

F_{sp}	= треб. стат. зажимное усилие патрона [Н]
F_{spd}	= дин. зажимное усилие патрона [Н]
Md_z	= момент резания [Нм]
a	= глубина шага [мм]
d_z	= диаметр резки [мм]
ks	= удельное усилие резания [Н/мм ²]
n	= частота вращения [мин ⁻¹]
μ_{sp}	= коэффициент зажима
F_s	= главная составляющая усилия резания [Н]
F_c	= центробежная сила кулачка [Н]
Md_{sp}	= момент зажима патрона [Нм]
d_{sp}	= диаметр зажима [мм]
f	= подача [мм/об]
m_B	= масса кулачков на комплект [кг]
r_s	= радиус центра тяжести кулачок [м]
S	= коэффициент запаса прочности [1.5 - 2]
L_1	= длина рычага
L_2	= длина рычага сверху [мм]
L_3	= длина поверхности патрона до центра позиции зажима [мм]

Динамическое зажимное усилие F_{spd} рассчитывается из статического зажимного усилия F_{sp} за вычетом суммы центробежных сил кулачков F_c .

F_{sp}	= req. static clamping force [N]
F_{spd}	= dyn. chuck grip force [N]
Md_z	= cutting torque [Nm]
a	= depth of cut [mm]
d_z	= cutting diameter [mm]
ks	= specific cutting force [N/mm ²]
n	= speed [rpm]
μ_{sp}	= coefficient of tension
F_s	= main cutting force [N]
F_c	= centrifugal force of jaws [N]
Md_{sp}	= chuck clamping moment [Nm]
d_{sp}	= clamping diameter [mm]
f	= feed [mm/rev.]
m_B	= mass jaws per set [kg]
r_s	= centre of gravity radius jaw [m]
S	= safety factor (1.5 - 2)
L_1	= Lever length
L_2	= Upper lever length [mm]
L_3	= Length of chuck surface up to center of clamping area [mm]

The dynamical clamping force F_{spd} is calculated out of the static clamping force F_{sp} minus the sum of the jaws centrifugal force F_c .

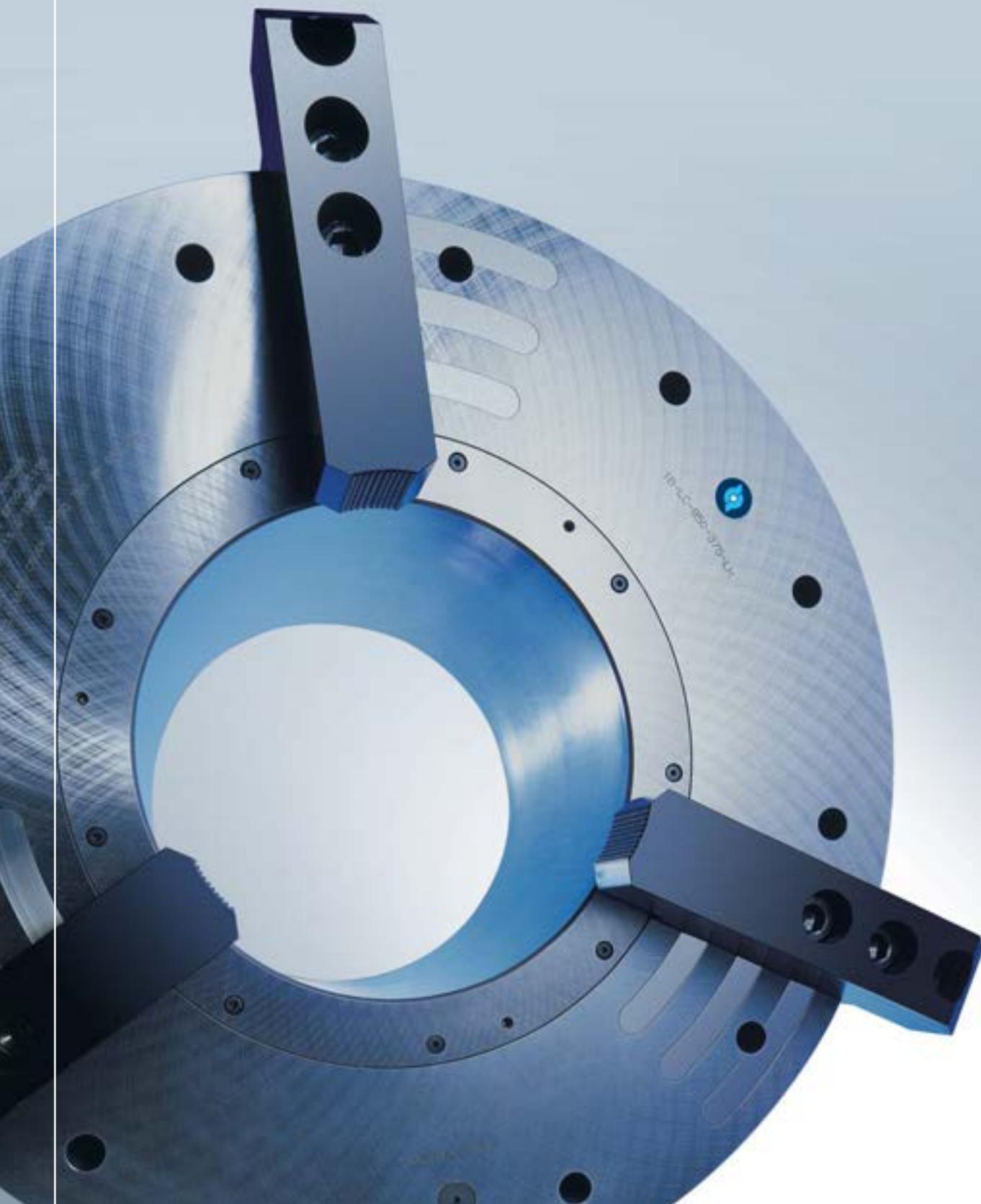


Пневматические патроны

Чрезвычайно большое сквозное отверстие, максимальное использование шпинделя станка, идеально подходит для обработки труб.

Pneumatic Power Chucks

Very large through-hole for maximum use of the spindle's capacity. Ideal for pipe machining.





Серия/Series	Стр./Page
Пневматические патроны Pneumatic Power Chucks	
ROTA TP	388
ROTA TP 125-26	404
ROTA TP 160-38	406
ROTA TP 200-52	408
ROTA TP 250-68	410
ROTA TP 315-90	412
ROTA TP 315-105	414
ROTA TP 350-115	416
ROTA TP-LH	
ROTA TP-LH 350-115	418
Съёмные кулачки · Top jaws	420
Сегментные кулачки и Т-образные гайки Full grip jaws and T-nuts	421
Зубчатые кулачки · Claw jaws	422
Диапазоны зажима · Clamping ranges	423
ROTA TB	
ROTA TB 400-140	424
ROTA TB 470-185	426
ROTA TB 500-205	428
ROTA TB 500-230	430
ROTA TB 600-275	432
ROTA TB 630-325	434
ROTA TB 800-375	436
ROTA TB 1000-560	438
Съёмные кулачки и Т-образные гайки Top jaws and T-nuts	440
Диапазоны зажима · Clamping ranges	441
ROTA TB-LH	
ROTA TB-LH 400-140	442
ROTA TB-LH 470-185	444
ROTA TB-LH 500-205	446
ROTA TB-LH 500-230	448
ROTA TB-LH 600-275	450
ROTA TB-LH 630-265	452
ROTA TB-LH 630-325	454
ROTA TB-LH 850-375	456
ROTA TB-LH 1000-560	458
ROTA TB-LH 1200-640	460
Съёмные кулачки и Т-образные гайки Top jaws and T-nuts	462
Диапазоны зажима · Clamping ranges	463
ROTA EP	
ROTA EP 380-127	464
ROTA EP 460-165	466
ROTA EP 460-185	468
ROTA EP 500-260	470
Съёмные кулачки и Т-образные гайки Top jaws and T-nuts	472
Диапазоны зажима · Clamping ranges	473
ROTA EP-LH	
ROTA EP-LH 460-165	474
ROTA EP-LH 460-185	476
Съёмные кулачки и Т-образные гайки Top jaws and T-nuts	478
Диапазоны зажима · Clamping ranges	479
ROTA-P	
ROTA-P	480



ROTA TP/TB/EP

Пневматические патроны | Pneumatic Power Chucks

ROTA TP

SCHUNK патроны с ROTA TP оснащены интегрированным пневматическим цилиндром. Передача усилия зажима происходит посредством надежной системы клинового типа. В зажимном патроне уже осуществлена система подачи воздуха через специальное кольцо. Таким образом, отпадает необходимость в дополнительных поворотных блоках. Специально для станков без гидравлического зажимного цилиндра. Очень прост переход от ROTA TP к ручному патрону.

ROTA TP

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

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



Преимущества

- Очень большое отверстие патрона
- Надежность обслуживания патрона
- Механизированный патрон клинового типа с интегрированным пневматическим цилиндром
- Высокое зажимное усилие при стандарт. давлении воздуха 6 бар
- С закрытым кольцом подачи воздуха (только ROTA TP)
- Идеально подходит для станков без гидравлики
- Со всех сторон закаленные и отшлифованные функц. детали
- Очень большой ход кулачков (только ROTA EP-LH/TB-LH)

Your advantages

- Very large through-hole
- Safe lathe chuck process operation
- Wedge hook power chuck with integrated pneumatic cylinder
- Very high clamping forces already at a standard air pressure of 6 bar
- With distributor ring cover (only ROTA TP)
- Perfectly suitable for lathes without hydraulic cylinder
- All sides of the functioning parts are ground and hardened
- Very large jaw stroke (only ROTA EP-LH/TB-LH)

Ваша выгода

- ▶ Обработка всех распространенных диаметров пруткового материала
- ▶ Управление циклом зажим и разжим через блок управления безопасности (SCHUNK ELKE 24/ESIS 24)
- ▶ Подходит для обычных токарных станков и станков с циклическим управлением (без гидравлического зажимного цилиндра)
- ▶ Рабочий диапазон давления в пределах 2 и 8 бар
- ▶ Защита от загрязнений лучше, чем у конкурентов
- ▶ Быстрая и легкая переналадка ручных патронов
- ▶ Высокая точность радиального биения и повтора операций
- ▶ Надежный зажим несмотря на вспомогательные контуры

Your benefits

- ▶ Machining all standard bar diameters
- ▶ Control of closing and opening operation via electropneumatic safety control unit (SCHUNK ELKE 24/ESIS 24)
- ▶ Suitable for conventional or cycle controlled lathes (without hydraulic clamping cylinder)
- ▶ Useable pressure range between 2 and 8 bar
- ▶ Better protection against contamination compared to our competitors
- ▶ Quick and easy changeover to manual lathe chucks
- ▶ High run-out and repeat accuracy
- ▶ Safe and variable clamping of workpieces over interfering contours

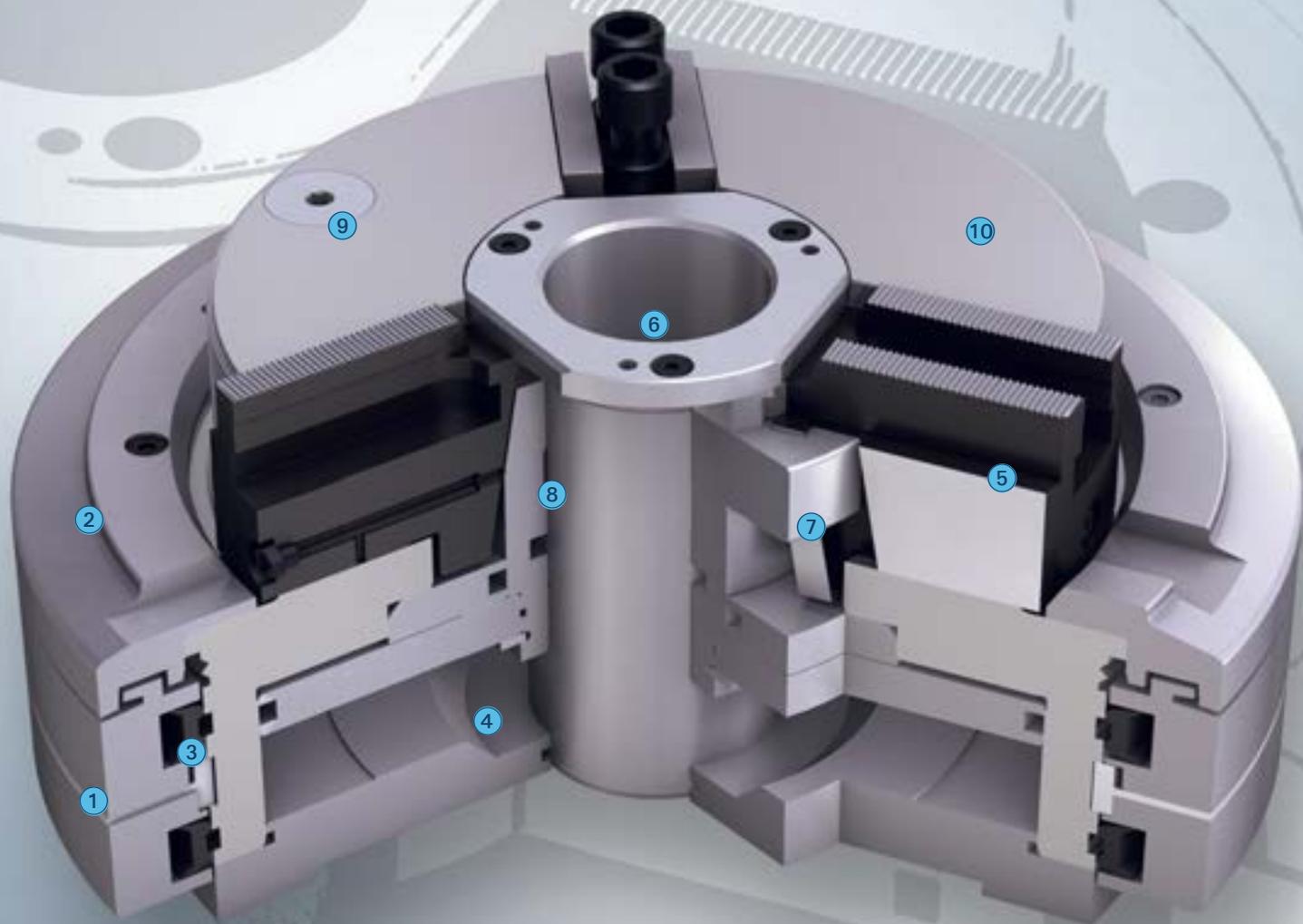
	Отверстие Through-hole	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar)	Макс. част. вращ. Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Насечка Jaw serration	Ø патрона Chuck Ø	Ø подвесного кольца Distributor ring Ø	
Стр./Page	[мм]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]		[мм]	[мм]	
ROTA TP 125	404	26	22	4200	3.0	1/16" x 90°	130	204
ROTA TP 160	406	38	39	4200	4.2	1/16" x 90°	165	255
ROTA TP 200	408	52	68	3800	4.2	1/16" x 90°	205	300
ROTA TP 250	410	68	105	3500	5.0	1/16" x 90°	255	372
ROTA TP 315	412	90	140	2500	5.0	1/16" x 90°	320	413
ROTA TP 315	414	105	100	3000	5.0	1/16" x 90°	335	372
ROTA TP 350	416	115	90	2200	5.0	1/16" x 90°	350	372
ROTA TP-LH 350	418	115	90	2200	5.0	1/16" x 90°	350	372
ROTA TB 400	424	140	180	1700	7.0	3/32" x 90°	422	467
ROTA TB 470	426	185	115	1700	7.0	3/32" x 90°	470	470
ROTA TB 500	428	205/230	240/230	1300	8.5	1/16" x 90°/ 3/32" x 90°	540/570	570
ROTA TB 600	432	275	200	1300	12.0	3/32" x 90°	610	570
ROTA TB 630	434	325	280	700	10.0	3/32" x 90°	685	685
ROTA TB 800	436	375	400	750	12.0	3/32" x 90°	800	850
ROTA TB 1000	438	560	280	450	12.0	3/32" x 90°	1000	850
ROTA TB-LH 400	442	140	180	1300	19.0	3/32" x 90°	467	467
ROTA TB-LH 470	444	185	115	1300	20.0	3/32" x 90°	470	470
ROTA TB-LH 500	446	205/230	240/220	1100	25.4	3/32" x 90°	570	570
ROTA TB-LH 600	450	275	180	1100	25.4	3/32" x 90°	610	570
ROTA TB-LH 630	452	265/325	330/280	900	38.0/25.4	3/32" x 90°	685/720	685
ROTA TB-LH 850	456	375	330	750	25.4	3/32" x 90°	850	850
ROTA TB-LH 1000	458	560	170	450	25.4	3/32" x 90°	1000	850
ROTA TB-LH 1200	460	640	170	180	38.0	3/32" x 90°	1200	925
ROTA EP 380	464	127	130	2000	7.0	3/32" x 90°	380	380
ROTA EP 460	466	165/185	230	1600	7.0	3/32" x 90°	460	460
ROTA EP 500	470	260	80	1000	15	1/16" x 90°	500	467
ROTA EP-LH 460	474	165/185	230/220	1600	19.0	3/32" x 90°	460	460



ROTA TP/TB/EP

Пневматические патроны | Pneumatic Power Chucks

Технология ROTA TP/TB/EP | ROTA TP/TB/EP Technology



ROTA TP/TB/EP в деталях

- ① **Подвесное кольцо**
облегченное. Сделано из алюминия
- ② **Защитная крышка подвесного кольца (только ROTA TP)**
предотвращает попадание грязи и стружки.
- ③ **Уплотнения профильных колец**
для передачи воздуха
- ④ **Встроенный пневматический цилиндр**
с большим диапазоном регулирования (2 – 8 бар), поэтому дополнительный гидравлический цилиндр не требуется
- ⑤ **Очень стабильный базовый кулачок**
с насечкой для универсального зажима
- ⑥ **Очень большое сквозное отверстие**
идеально подходит для обработки труб
- ⑦ **Стабильный клиновой патрон**
для оптимальной передачи усилий
- ⑧ **Длинная направляющая поршня**
- ⑨ **Встроенный предохранительный клапан**
для поддержания давления
- ⑩ **Цельный, жёсткий корпус патрона**
для продолжительного срока службы

ROTA TP/TB/EP in detail

- ① **Distributor ring**
in lightweight design made of aluminum
- ② **Distributor ring cover (only ROTA TP)**
avoids ingress of chips and dirt.
- ③ **Profile sealing rings**
for air transmission/supply
- ④ **Integrated pneumatic cylinder**
with large adjusting range (2 – 8 bar), thus no additional hydraulic cylinder necessary
- ⑤ **Very stable base jaws**
with fine serration for universal clamping possibilities
- ⑥ **Very large through-hole**
ideally for pipe threading/machining
- ⑦ **Very stable wedge hook**
for optimum clamping force transmission
- ⑧ **Long piston guidance**
- ⑨ **Integrated double check valve**
for maintaining the clamping pressure
- ⑩ **One-piece, rigid chuck body**
for longer lifetime



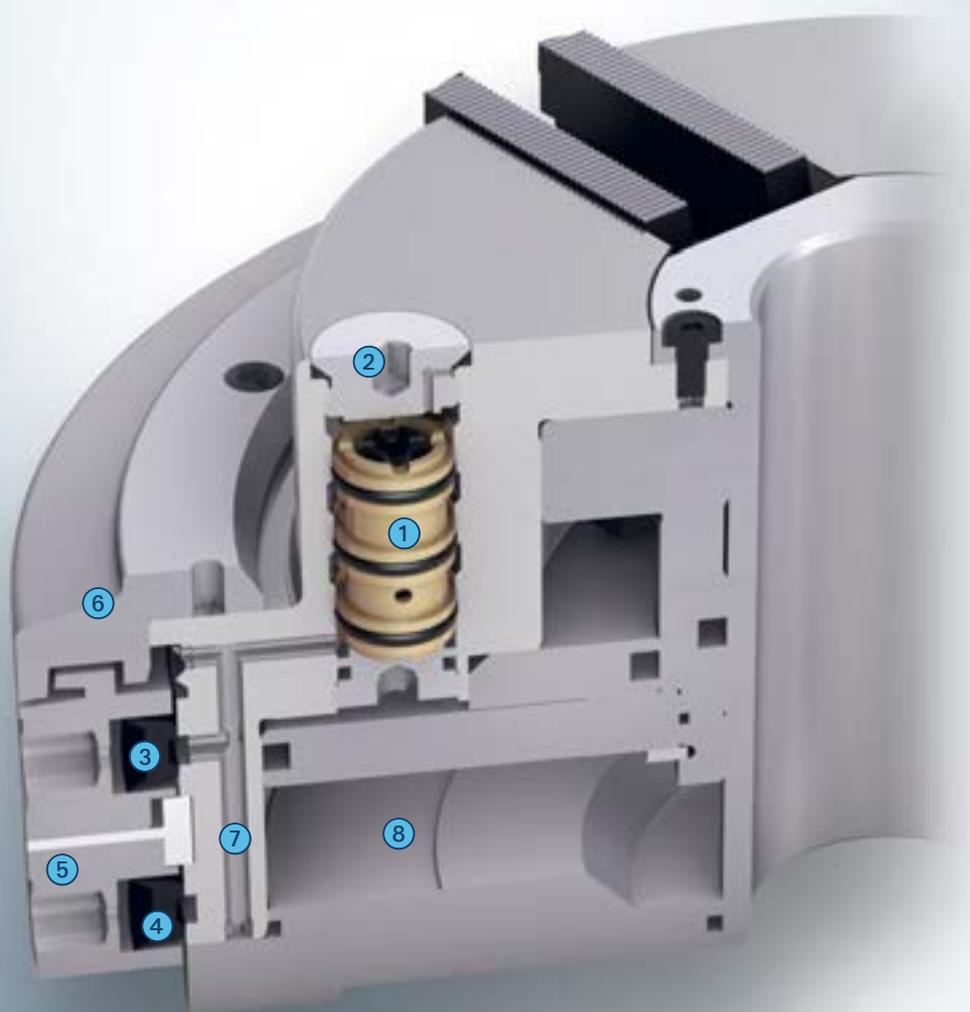
air

ROTA TP/TB/EP в деталях

- 1 Двойной обратный клапан
- 2 Крышка
- 3 Уплотнения проф. колец А (закрывание патрона - внутр. зажим)
- 4 Уплотнения проф. колец В (закрывание патрона - наружн. зажим)
- 5 Подвесное кольцо
- 6 Защитная крышка подвешного кольца для более качественной герметизации от проникновения грязи на подвесном кольце
- 7 Отверстия каналов для передачи воздуха
- 8 Полость цилиндра

ROTA TP/TB/EP in detail

- 1 Double check valve
- 2 Screw cap
- 3 Profile sealing ring A (closing chuck - I.D.-Clamping)
- 4 Profile sealing ring B (closing chuck - O.D.-Clamping)
- 5 Distributor ring
- 6 Distributor ring cover for better sealing against contamination at the distributor ring
- 7 Air supply channel holes
- 8 Cylinder space



ROTA TP/TB/EP в деталях

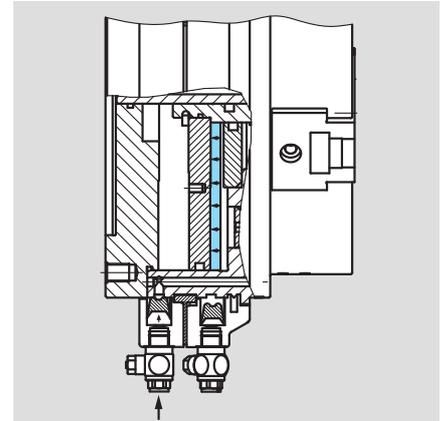
ROTA TP/TB/EP in detail

Зажимание и раскрытие возможны только в состоянии покоя.

Профильное уплотнение прижимается сжатым воздухом к наружному диаметру патрона, и полость цилиндра заполняется. Созданное давление воздуха поддерживается в патроне постоянным с помощью обратного клапана.

Opening and closing only possible at stopped machine spindle.

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

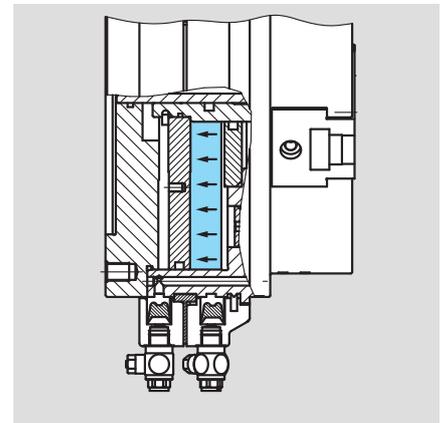


Профильное уплотнение SCHUNK поднялось благодаря своей эластичности.

Давление зажима удерживается в цилиндре постоянным, и патрон может вращаться.

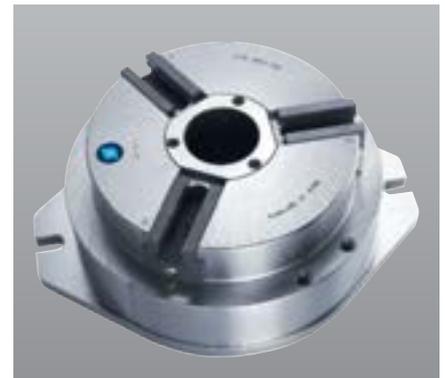
The SCHUNK profile seals lift up to the expanded position.

The air pressure is maintained by a non-return valve. The chuck can start to rotate.



Поставляется и для стационарного использования

Also available for stationary applications



ROTA TB-LH/EP-LH

Пневматические патроны | Pneumatic Power Chucks

ROTA TB-LH/EP-LH

Технология патронов с приводом у переднего конца шпинделя с быстрым и натяжным ходом (LH) основана на поршне патрона с двумя различными передаточными отношениями. Эта технология применяется только во внешнем зажиме! Этот принцип работы патрона позволяет достигать быстрого хода кулачков в сочетании с максимальным усилием зажима при небольшом потреблении воздуха. Благодаря особо крупному отверстию патрона они идеально подходят для обработки больших труб.

Кроме того, возможна обработка фланцевых деталей.

В зажимном патроне уже осуществлена система подачи воздуха через подвесное кольцо. Таким образом, отпадает необходимость в дополнительных поворотных блоках.

ROTA TB-LH/EP-LH

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

Due to this principle of function, the chuck has a low air consumption, a large and fast jaw stroke combined with a maximum clamping force.

Due to the very large through-hole these chucks are suitable for the machining of large pipes. Moreover, the machining of adapter plate components is also possible.

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



ROTA TB-LH/EP-LH в деталях

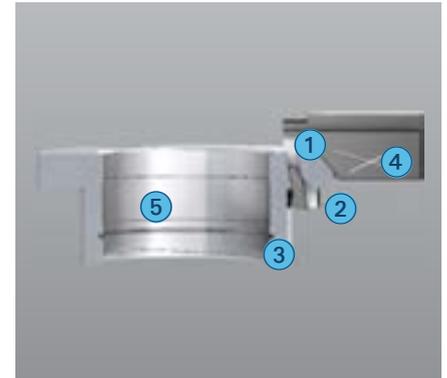
ROTA TB-LH/EP-LH in detail

Быстрый ход

- 1 Увеличенный ход кулачка
- 2 Зажимной ход
- 3 Поршень
- 4 Базовый кулачок
- 5 Очень большое сквозное отверстие

Fast stroke

- 1 Extended jaw stroke
- 2 Clamping stroke
- 3 Piston
- 4 Base jaw
- 5 Extremely large through-hole

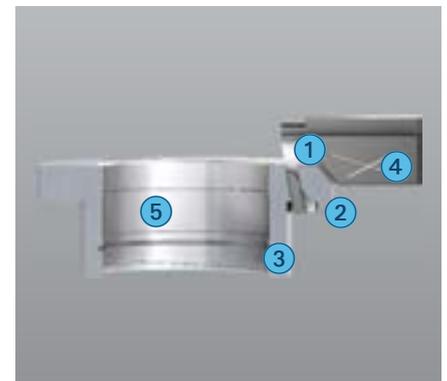


Зажимной ход

- 1 Увеличенный ход кулачка
- 2 Зажимной ход
- 3 Kolben
- 4 Поршень
- 5 Очень большое сквозное отверстие

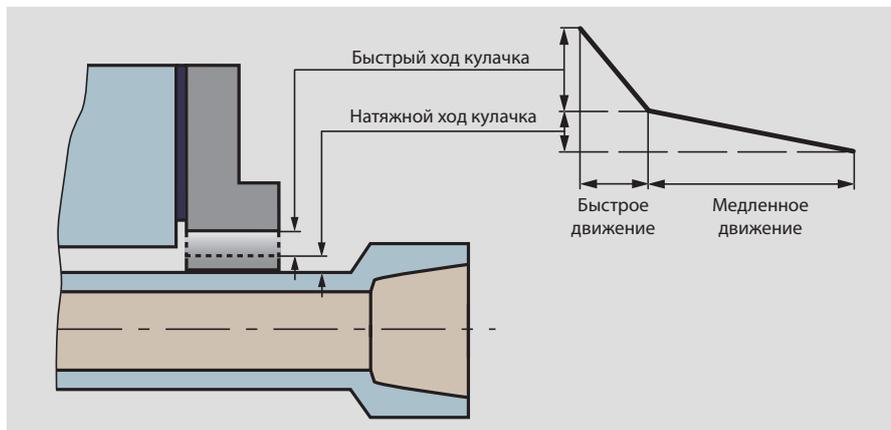
Clamping stroke

- 1 Extended jaw stroke
- 2 Clamping stroke
- 3 Piston
- 4 Base jaw
- 5 Extreme large through-hole



Принцип работы

Principle of function



Ускоренный и зажимной ход

Fast- and clamping stroke

Примечание: при зажимных патронах с быстрым и зажимным ходом (серия LH) производить внутренний зажим нельзя. Также нельзя зажимать заготовки на быстром ходу, так как здесь достигаются увеличенный ход кулачков, но низкие зажимные усилия. Обратите внимание на то, что при зажимных патронах серии TB-LH проходит весь быстрый ход плюс не менее 1/3 от зажимного хода (соответствует основному перекрытию) при зажиме заготовки.

Note: Power chucks with extended and standard jaw stroke (LH-series) should not be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces shouldn't be clamped on the extended jaw stroke, since due to the large jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

ROTA TP/TB/EP

Пневматические патроны | Pneumatic Power Chucks

Беспроводное считывание давления зажима

Wireless pressure control

В качестве опции для всех пневматических патронов

Optionally for all pneumatic power chucks



Контроль давления на ROTA TB/EP

- 1 Датчик давления, соединённый с цилиндром для определения давления наруж.зажима (для регулировки)
- 2 Устройство для передачи сигналов
- 3 Защитный колпачок для устройства передачи сигналов из специальной пластмассы
- 4 Приёмная антенна крепится на станке
- 5 Приёмник монтируется в распределительный шкаф
- 6 Основная часть TB/EP из стали для крепления реле давления и передающего устройства
- 7 Отверстия каналов для контроля давления зажимного цилиндра

Примечание: Все патроны TB стандартно подготовлены для RSS-P1. Контроль давления только для внешнего зажима.

Особые характеристики

При больших патронах (от Ø 400 мм) реле давления (1) и передающее устройство (2) в основной части из стали (6) прикреплены к комплектному устройству RSS-P1. Все токарные патроны типа ROTA TB/TB-LH и EP/EP-LH со сроком поставки, начиная с середины 2007 года, имеют подготовку для системы RSS-P1, уже интегрированную в корпус патрона. Комплектное устройство закреплено в корпусе патрона при помощи двух крепежных винтов, благодаря этому возможна очень быстрая и простая переналадка или смена (например, при выходе из строя батареи).

Общее функциональное описание

Механическое реле давления, встроенное в патрон, предварительно настраивается на нужное давление зажима. Давление проверяется постоянно, даже во время обработки. Сигнал передаётся передающим устройством непосредственно в устройство управления станком. Передача сигнала происходит с интервалом 12 – 15 секунд. Таким образом, передающее устройство имеет срок службы около пяти лет. В случае превышения установленного давления зажима происходит немедленная автоматическая остановка станка. Если станок останавливается из-за потери давления на токарном патроне, последний должен быть проверен обученным квалифицированным персоналом. Устройство для считывания показаний давления может встраиваться в пневматические токарные патроны компании SCHUNK типа ROTA TP/EP/TB/TB-LH/ и EP-LH любых размеров.

Краткий обзор преимуществ

- Постоянный контроль давления зажима, включая фазу обработки
- Более высокая безопасность при токарной обработке
- В качестве опции доступно также двойное исполнение для контроля давления зажима при внутреннем и наружном зажиме (начиная с типоразмера 200 мм).
- Бесперебойная передача радиосигнала для всех типов станков.
- Опционально встраивается в любой патрон, начиная с размера 400.

Pressure monitoring for ROTA TB/EP

- 1 Pressure sensor connected with the cylinder for monitoring the pressure for O.D.-Clamping (adjustable)
- 2 Transmitter unit for transmitting the signal
- 3 Protection cover for the transmitter unit made out of specific plastic
- 4 Receiver antenna for mounting at the machine
- 5 Receiver for installation in the control cabinet
- 6 Chuck body TB/EP made out of steel for adapting pressure switch and transmitter unit
- 7 Channel bores for monitoring clamping cylinder pressure

Note: Every standard TB Chuck is ready for use of an RSS-P1. Pressure monitoring only possible for O.D.-clamping.

Special features

Large size lathe chucks (starting Ø 400 mm) have the pressure sensor (1) and the transmitter unit (2) assembled to one complete RSS-P1 unit in steel housing (6). All lathe chucks from type ROTA TB/TB-LH and EP/EP-LH starting with delivery date mid 2007, have pre-arrangement the RSS-P1 system already integrated in the chuck body. The complete unit is assembled into the chuck body with two screws and thus very easily to change or retrofit (e.g. battery change).

General functioning description

The mechanical integrated pressure switch is pre-adjusted to the inquired clamping pressure. The pressure is checked continuously, even during the machining process. The signal is transmitted through the transmitter directly to the machine control unit. The signal transmission occurs within a 12 – 15 second cycle. Thus the transmitter unit has a life span of approx. five years.

If the clamping pressure falls below the preadjusted pressure, the machine control unit takes corrective action and stops the machine.

Does the machine stop due to the pressure loss, the lathe chuck needs to be checked by trained and qualified service technicians.

The pressure monitoring system can be integrated at all SCHUNK ROTA TP/TB/EP/TP-LH/TB-LH/TB-AZ/EP-LH pneumatic power lathe chuck sizes.

Advantages at a glance

- Permanent clamping force control, even during the machining process
- More safety during the turning process
- Also available as an option in double version for monitoring the clamping pressure at I.D.- and O.D.-clamping (starting from size 200 mm)
- Radio-signal transmission free of failures for each machine type
- Optional for all existing SCHUNK lathe chucks available starting from 400 mm (retrofit)

RSS-W1: Устройство для беспроводного считывания пути контролирует надежный зажим

Автоматическая надежность

RSS-W1 обеспечивает надежность при проведении токарных работ с пневматическими патронами с быстрым и зажимным ходом. Сигнал «Заготовка надежно зафиксирована» передается на станок через радиосигнал – после этого происходит автоматический запуск, без ручного или визуального контроля. Это исключает ошибки из-за нарушения правил эксплуатации. Также во время обработки происходит постоянный контроль позиции зажима через определенные интервалы.

Удобное решение

Благодаря передаче по радио RSS-W1 может работать без мешающих кабелей. Интегрированная батарея обеспечивает надежное функционирование без внешнего энергоснабжения. Частота сигнала выбрана так, чтобы не нанести ущерба прочим функциям станка. RSS-W1 легко подключается к системе управления станком. В комбинации с беспроводным считыванием давления зажима RSS-P1 обеспечивается максимальная надежность при зажиме пневматических патронов с быстрым и зажимным ходом.

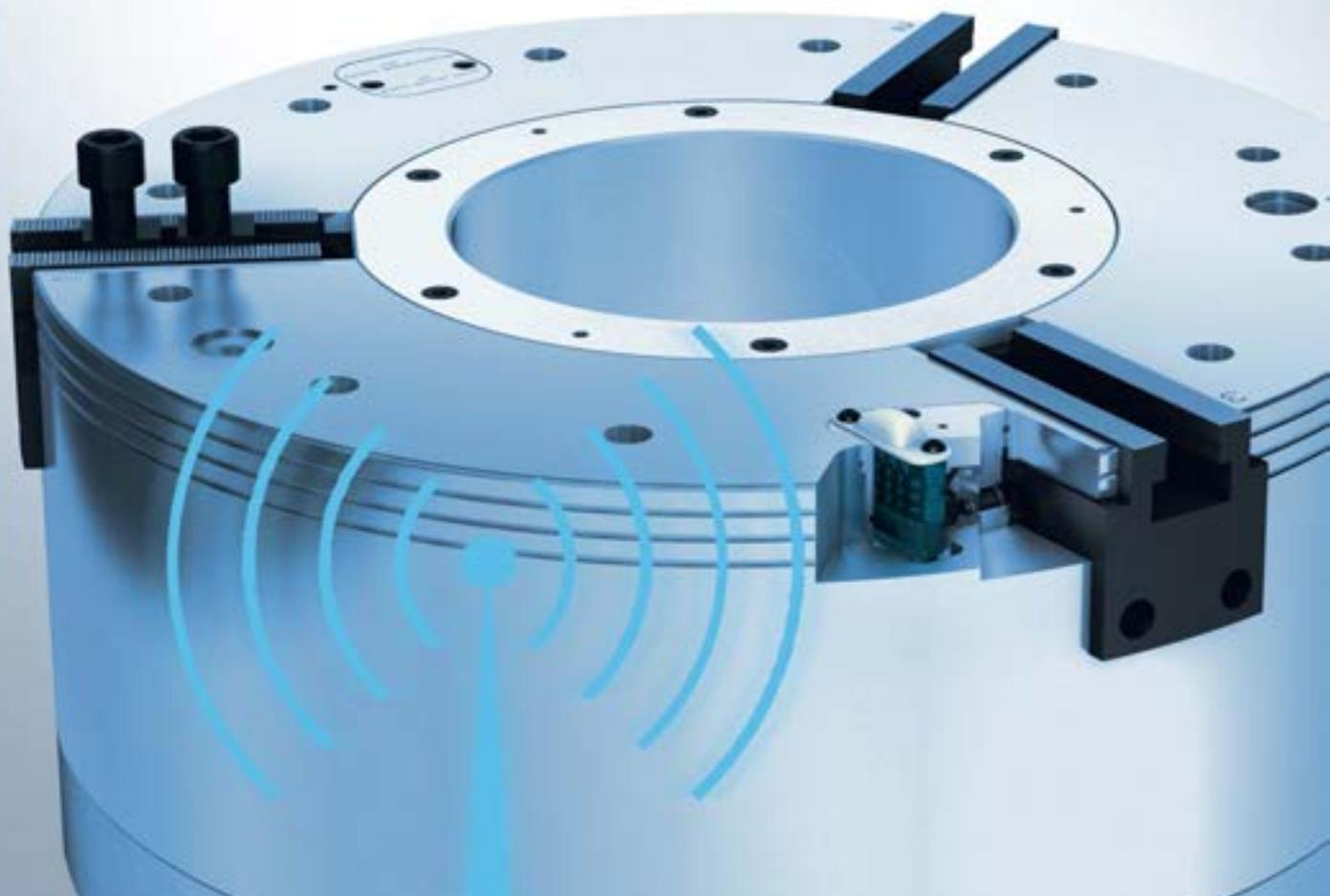
RSS-W1: Wireless Path Control checks secure clamping

Automatically safe

RSS-W1 ensures safety during turning operation. The “workpiece is securely clamped” signal is transmitted via radio signal to the machine – only then does it start. Fully automatic; no manual or visual check is needed. This eliminates operating errors. Also during machining, the secure position is constantly checked at defined intervals.

Convenient solution

Due to radio transmission, RSS-W1 can operate without any interfering cables. An integrated battery ensures the reliable function without an external power supply. The signal frequency was selected such that no other machine functions are impaired. RSS-W1 is simple to include in the machine control system. In combination with the RSS-P1 wireless pressure control, it provides a high degree of safety during clamping operation.



Характеристики продукта

- постоянный контроль пути зажима
- высокая степень надежности при механической обработке
- свободная от помех передача сигнала по радио
- доступно для всех типов пневматических патронов ROTA TB-LH/EP-LH компании SCHUNK

Технические данные

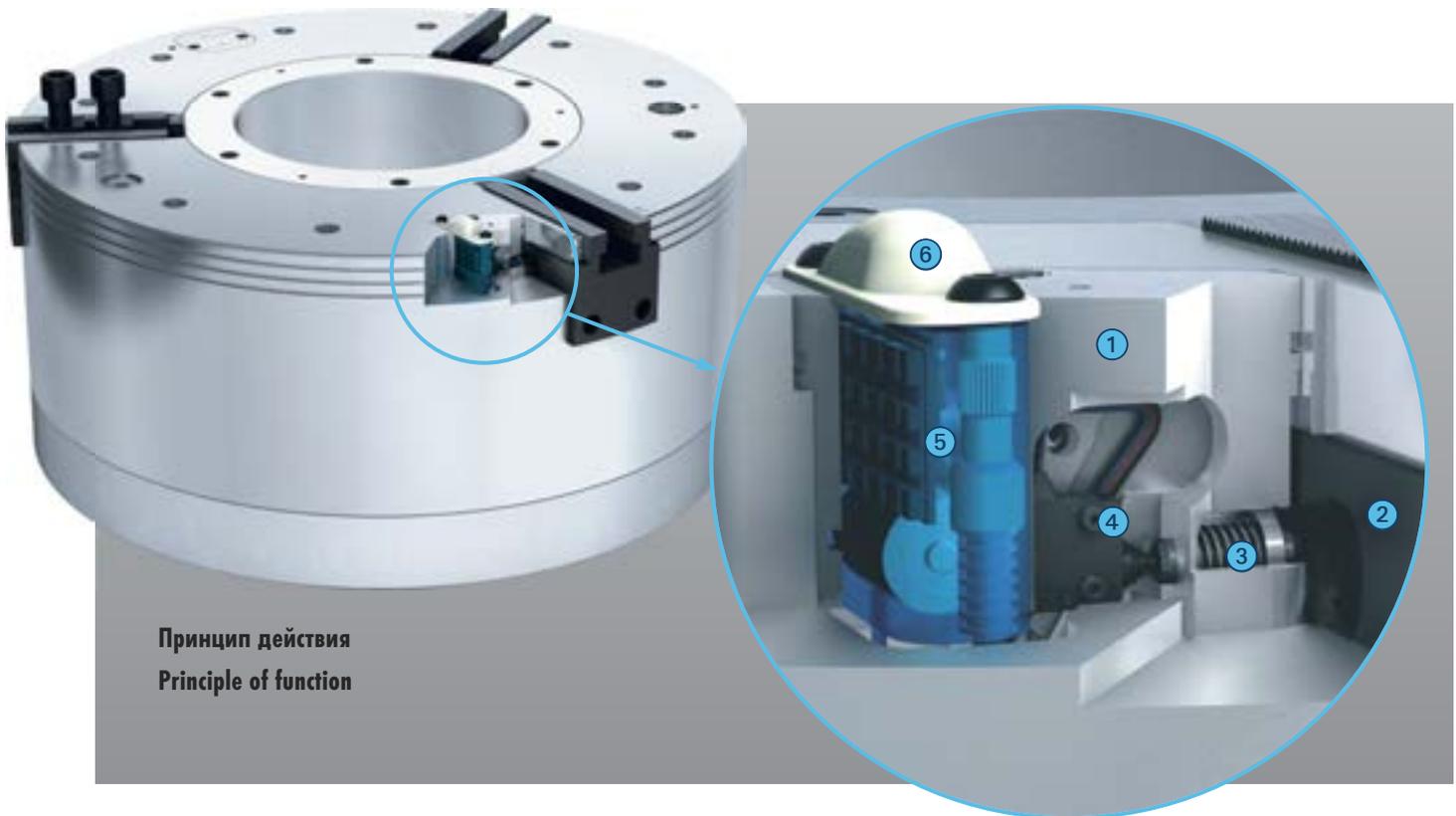
- источник питания: литиевая батарея, срок службы при 1 сигнале/10 секунд около 6 лет
- частота: 868-3 МГц
- устойчивый к короткому замыканию и перегрузке
- допустимая температура окружающей среды: 0 °C до +55 °C

Product features

- Permanent control of the clamping path
- High degree of safety for machining
- Interference-free radio signal transmission
- Available for all pneumatic lathe chuck models ROTA TB-LH/EP-LH from SCHUNK

Technical data

- Power supply is a lithium battery, lifetime with 1 signal/10 seconds approx. 6 years
- Frequency: 868-3 MHz
- Short-circuit-proof and overload-proof
- Permitted ambient temperature: 0 °C up to +55 °C



Принцип действия
Principle of function

RSS-W1 в деталях

- 1 Основная часть
- 2 Базовый кулачок TB-LH/EP-LH
- 3 Толкатель с пружинной опорой
- 4 Механический контактный щуп
- 5 Передающее устройство, полностью герметизированное с перманентной батареей (срок службы около 5 - 7 лет)
- 6 Защитная крышка для передающего устройства

RSS-W1 in detail

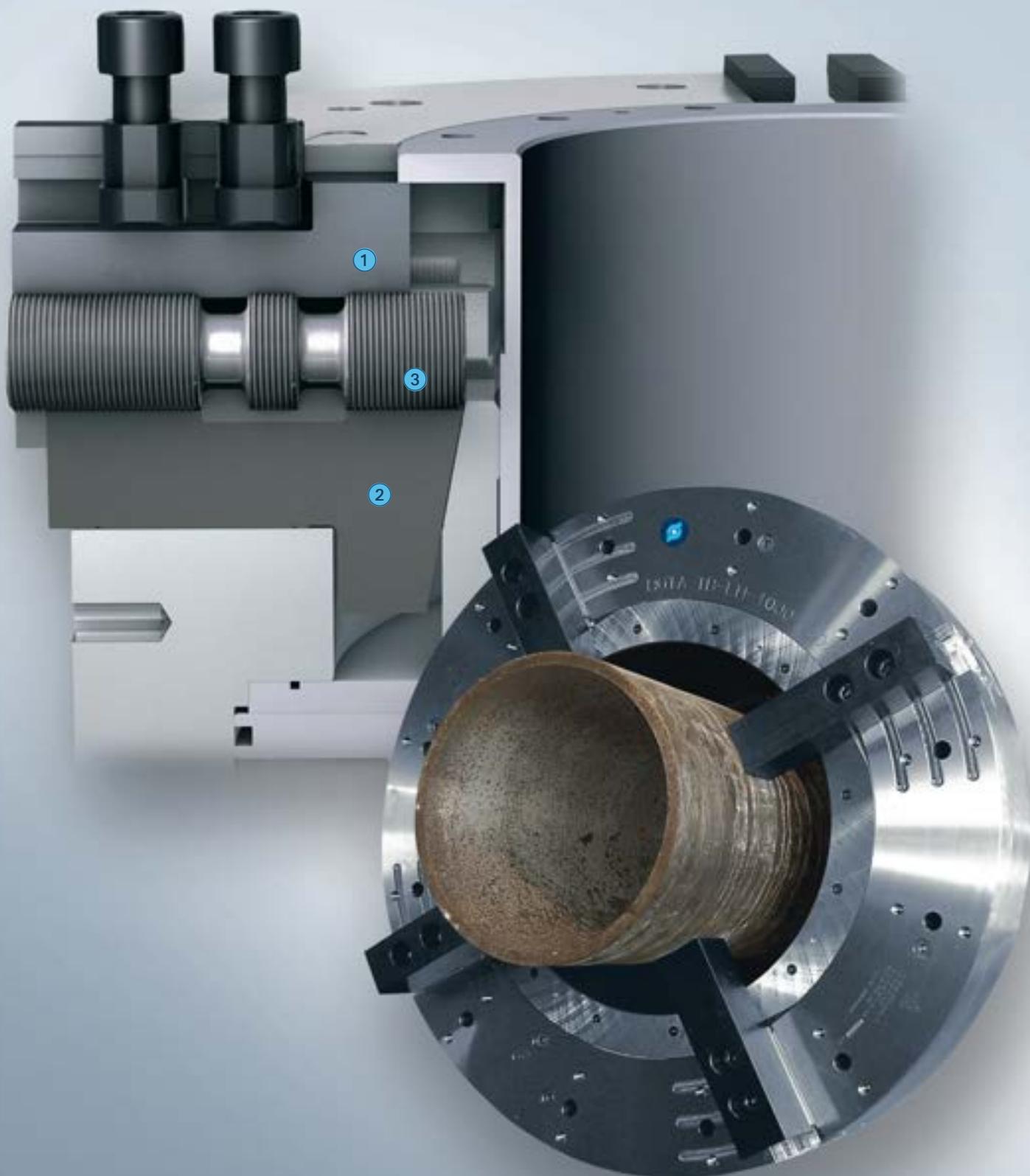
- 1 Base body
- 2 Base jaw TB-LH/EP-LH
- 3 Tappet with spring support
- 4 Mechanical feeler
- 5 Transmission unit completely sealed with permanent battery (Lifetime approx. 5 - 7 years)
- 6 Protective cap for the transmission unit

ROTA TP/TB/EP

Пневматические патроны | **Pneumatic Power Chucks**

Принцип действия регулировки отдельных кулачков для пневматических патронов размеров 500 мм - 1000 мм

Functional principle of the individual jaw adjustment for pneumatic air chucks in the size 500 mm - 1000 mm



Пневматический 4-кулачковый патрон с индивидуальной регулировкой кулачков

- 1 **Базовый кулачок верхняя часть**
Для крепления стандартных накладных кулачков из обширной номенклатуры кулачков SCHUNK
- 2 **Базовый кулачок нижняя часть**
Неподвижно встроен в патрон
- 3 **Регулировочный винт**
Для точной регулировки базового кулачка 1, для оптимальных результатов точности радиального биения на заготовке

Общее функциональное описание

Регулировочный винт со специальной посадкой позволяет точно и быстро настраивать концентричное вращение заготовки. Настройка выполняется при 1/3 макс. зажимного усилия (при рабочем давлении ок. 2 бар). После настройки оптимальной концентричности вращения заготовку можно зажать с максимальным усилием. Для зажима патрона было разработано специальное устройство управления ELKE 2D. С помощью этого устройства управления можно сначала зажать патрон с небольшим давлением, выровнять заготовку, и окончательно зажать с максимальным усилием. Прочная конструкция в сочетании с крупной опорой шпинделя гарантируют большой срок службы при максимальной нагрузке.

Краткий обзор преимуществ

- большое сквозное отверстие
- большой диапазон регулировки кулачков
- возможность передачи большого зажимного усилия
- возможность быстрой и точной настройки
- Опционально – с устройством мониторинга давления зажима RSS-P1

Имеющиеся типоразмеры и технические данные:

	Макс. частота вращ. Max. RPM	Общий ход кулачка Total jaw stroke	Быстрый ход Extended stroke	Зажимной ход Clamping stroke	Регулир. каждого кулачка Adjustment per jaw	Вес Weight	Общ. заж. усилие при 6 бар Clamping force at 6 bar
	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	[кН]
ТВ 500-190 LH	450	25.4	16.9	8.5	25.4	509	220
ТВ 630-310	450	12	-	-	25.4	690	220
ТВ 850-375	450	14	-	-	25.4	1211	220
ТВ 1000-560 LH	450	25.4	15.4	10	25.4	1350	220

Pneumatic 4-jaw power chucks with individual jaw adjustment

- 1 **Base jaw upper part**
for adapting standard top jaws out of the large SCHUNK chuck jaw program
- 2 **Base jaw lower part**
permanently integrated in the chuck
- 3 **Adjustable spindle**
for fine adjustment of base jaw 1, for optimum run-out results at the workpiece

General functioning description

The special seated adjustable spindle, offers a very accurate and fast run-out adjustment at the workpiece. The adjustment is done by 1/3 of the max. clamping force (at approx. 2 bar operating pressure). After the run-out is perfectly adjusted, the workpiece can be clamped with max. clamping pressure. For the chuck activation a special control unit type ELKE 2D has been developed. With this control unit it is possible to preclamp with lower pressure, to align the workpiece, and afterwards clamping with maximum clamping pressure for finish machining. A robust design combined with generous spindle bearing guarantees a long lifetime at maximum load.

Advantages at a glance

- Large through hole
- Large jaw adjusting range
- High clamping forces transferable
- Fast and accurate adjustment possible
- Optional with RSS-P1 clamping pressure monitoring

Available sizes and technical data:



ROTA TB-AZ

Пневматические патроны | **Pneumatic Power Chucks**

ROTA TB-AZ

Пневматический патрон:

Центричный и компенсационный зажим, автоматическое переключение
Размер 630 мм - 1030 мм

① центричный зажим ② компенсационный зажим

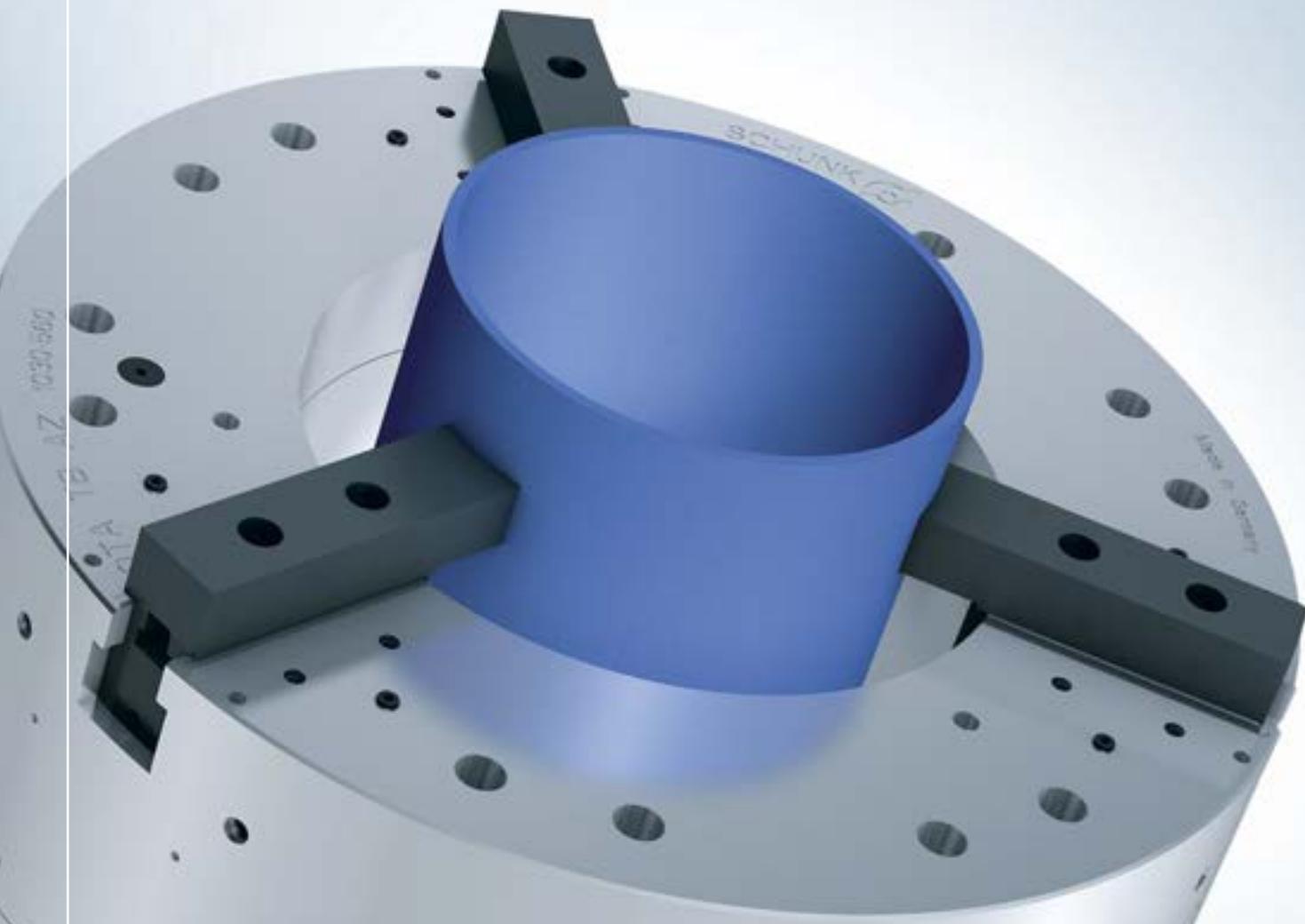


ROTA TB-AZ

Pneumatic Power Chuck:

Centric and compensating clamping, automatic change-over
Size 630 mm - 1030 mm

① centric clamping ② compensational clamping



Общее функциональное описание

При помощи ROTA TB-AZ заготовки можно фиксировать центричным или компенсационным зажимом. Перенастройка осуществляется автоматически через подвод воздуха (см. следующее изображение). При компенсационном зажиме заготовки необходимо предварительно центрировать, затем заготовка фиксируется компенсационным зажимом (предварительно отцентрированная позиция заготовки больше не меняется). Все три кулачка сначала прилегают к заготовке почти без усилия, после этого прилагается полное зажимное усилие благодаря интегрированному пневматическому цилиндру. Зажимное усилие можно регулировать посредством давления сжатого воздуха (2-6 бар). Станок должен быть подготовлен для применения 3-канального подвода воздуха и управления патроном. Основное применение пневматический патрон ROTA TB-AZ находит в обработке труб, особенно в качестве переднего и заднего патрона в комбинации со стандартным патроном ROTA TB с центричным зажимом. Свяжитесь с компанией SCHUNK, если Вам необходима более подробная информация или примеры использования.

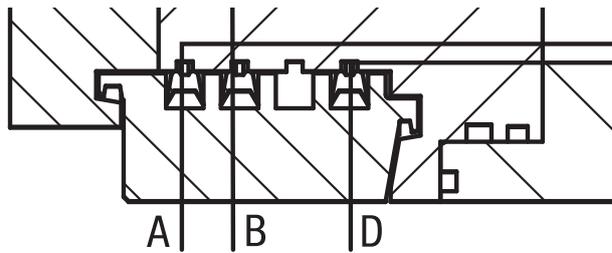
General functioning description

With the ROTA TB-AZ workpieces can be clamped centricly or compensational. The change-over is done automatically via air feed through (see subsequent illustration).

At the compensational clamping the workpieces have to be precentered separately, afterwards the workpiece gets clamped compensational (the precentered workpiece position won't be changed). All 3 jaws touching first, forceless, the workpiece and shortly after actuation with the total clamping force through the integrated pneumatic cylinder. The clamping force can be regulated very easily through the pneumatic pressure (2 - 6 bar). The machine should be prepared for the use of 3 piece air supply and control.

The main application finds the ROTA TB-AZ within the pipe machining, especially as front- or rear-end chuck in combination with a ROTA TB standard pneumatic chuck, centric clamping.

Please contact SCHUNK, if you need additional information or application examples.



A: Компенсационный зажим
Compensational clamping

B: Центричный зажим
Centric clamping

D: Открытие патрона
Open the chuck/jaws

Краткий обзор преимуществ

- Центричный и компенсационный зажим в одном патроне
- Положение заготовки не меняется благодаря компенсационному зажиму
- Переключение осуществляется автоматически через подвод воздуха
- Большое сквозное отверстие
- Большой ход кулачков
- Стандартный интерфейс кулачков

Advantages at a glance

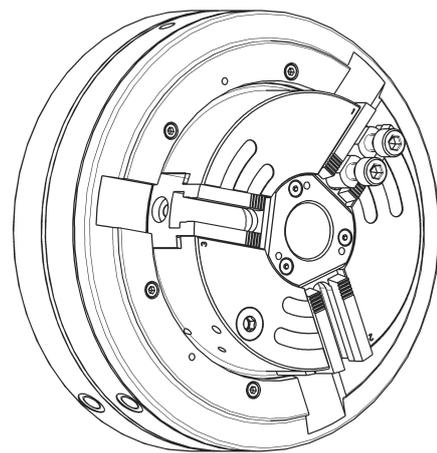
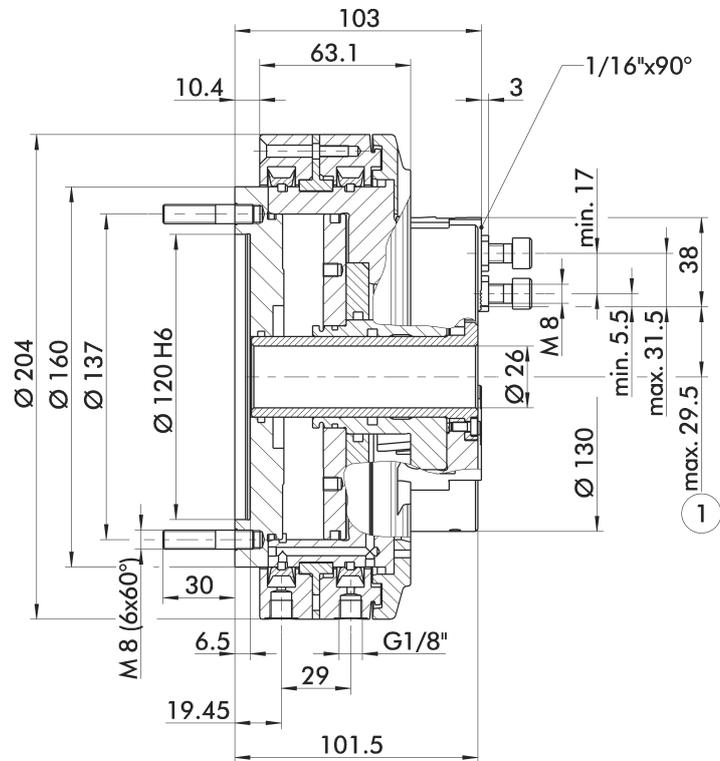
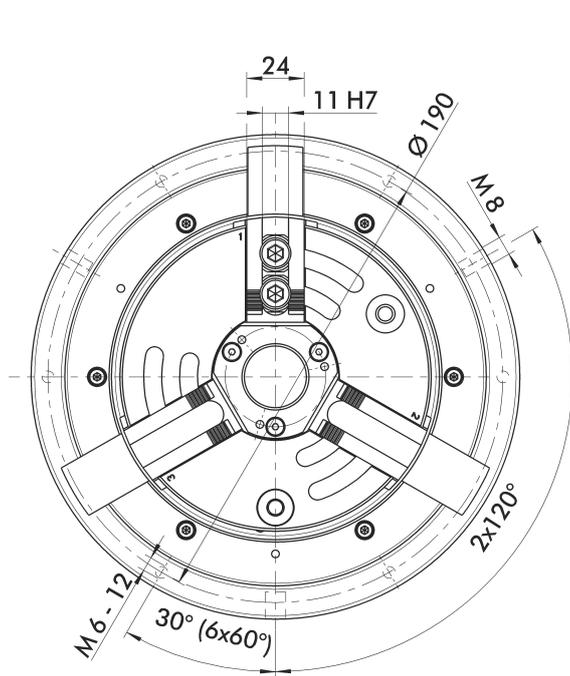
- Self-centering and compensational clamping combined in one air chuck
- Workpiece position will not be changed through the compensational clamping operation
- Automatic change-over through air feed via distributor ring
- Large through-hole
- Large jaw stroke
- Standard jaw interface

Имеющиеся типоразмеры и технические данные:

Available sizes and technical data:

	С центрическим зажимом Centric clamping	Компенсационный зажим Compensational clamping						
	Макс. зажим. усилие max. Clamping force	Макс. зажим. усилие max. Clamping force	Ход кулачка Jaw stroke	Быстрый ход Fast stroke	Зажимной ход Clamping stroke	Макс. част. вращ. max. RPM	Вес Weight	Момент инерции Moment of inertia
	[кН]	[кН]	[мм]	[мм]	[мм]	[мин ⁻¹]	[кг]	[кгм ²]
TB-AZ 1030-560	280	100	20		20	400	1690	293
TB-AZ 750-375 LH	235	100	25.4	16.2	9.2	750	820	92
TB-AZ 630.275 LH	180	100	25.4	16.2	9.2	1000	720	72
TB-AZ 500-220 LH	155	76	25.4	16.2	9.2	1100	550	27

DIN 6353 Z 120



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar)	Время открытия/закрытия Opening/Closing time	Макс. част.вращ. 1 Max. RPM 1	Макс. част.вращ. 2 Max. RPM 2	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Расход воздуха* Air consumption*	Момент инерции Moment of inertia	Вес Weight	
		[бар]	[кН]	[с]	[мин ⁻¹]	[мин ⁻¹]	[мм]	[л]	[кгм ²]	[кг]	
DIN 6353	Z120	0816125	2.0 - 8.0	22.0	1.5	4000	4200	3.0	1.0	0.028	11.0

„Макс. част.вращ. 1“: Максимальная частота вращения при использовании подвешеного кольца с центрирующим кольцом

„Макс. част.вращ. 2“: Максимальная частота вращения при использовании стационарного крепления подвешеного кольца

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар

2-кулачковый патрон можно получить по запросу

“Max. RPM 1“: Maximum RPM with distributor ring and centering ring

“Max. RPM 2“: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar

2-jaw chuck upon request

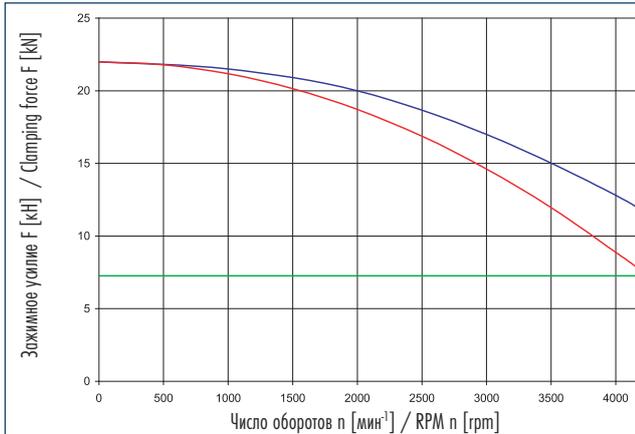
Комплект поставки

Патрон с крышкой подвешеного кольца, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 1/8" на подвешеном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвешеного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстро сменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руко водство по эксплуатации; без крепления подвешеного кольца

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 lectro pneumatic control block, spacer ring and operating manual; without distributor ring mounting bracket

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



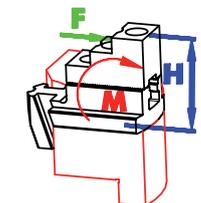
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 125		0.7 кг
■ SP-WB 125		1.3 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 436 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 423

Clamping ranges

① see page 423



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплектующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 420

Standard chuck jaws
see page 420



Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»

Control-unit
see chapter accessories

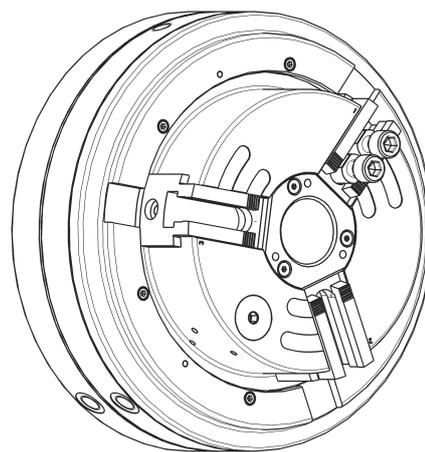
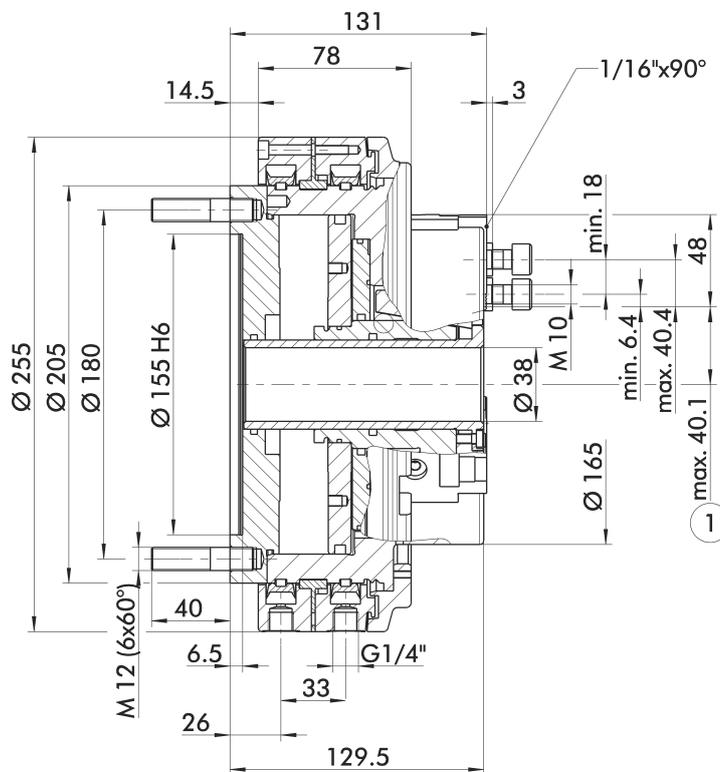
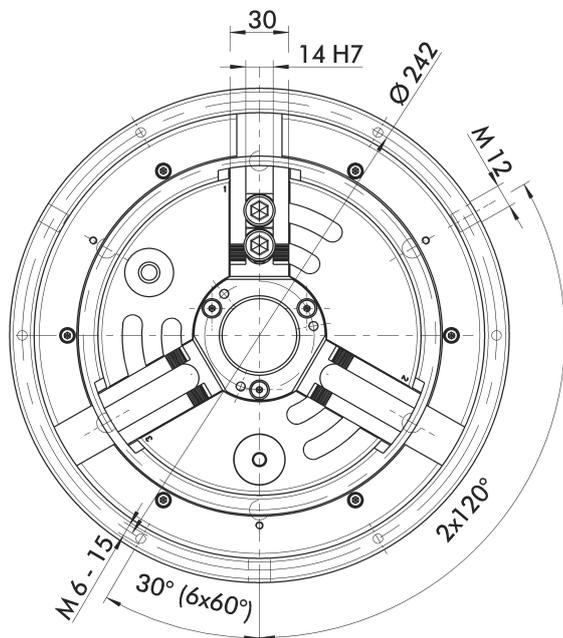


Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546

DIN 6353 Z 155

353 Z155



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar)	Время открытия/закрытия Opening/Closing time	Макс. част.вращ. 1 Max. RPM 1	Макс. част.вращ. 2 Max. RPM 2	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Расход воздуха* Air consumption*	Момент инерции Moment of inertia	Вес Weight
		[бар]	[кН]	[с]	[мин ⁻¹]	[мин ⁻¹]	[мм]	[л]	[кгм ²]	[кг]
DIN 6353	Z155 0816135	2.0 - 8.0	39.0	2.0	3500	4200	4.2	2.4	0.125	23.0

Technical data

„Макс. част.вращ. 1“: Максимальная частота вращения при использовании подвешеного кольца с центрирующим кольцом

„Макс. част.вращ. 2“: Максимальная частота вращения при использовании стационарного крепления подвешеного кольца

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар

2-кулачковый патрон можно получить по запросу

“Max. RPM 1“: Maximum RPM with distributor ring and centering ring

“Max. RPM 2“: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar

2-jaw chuck upon request

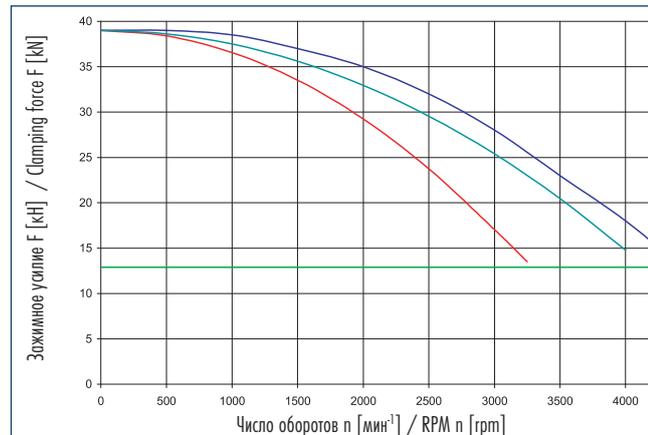
Комплект поставки

Патрон с крышкой подвешеного кольца, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 1/4" на подвешеном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвешеного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстро сменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руко водство по эксплуатации; без крепления подвешеного кольца

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

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



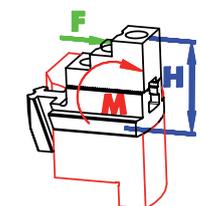
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
SHB 165		1.3 кг
SWB 165		2.5 кг
SWB-AL 165		1.2 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 930 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 423

Clamping ranges

① see page 423



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 420

Standard chuck jaws
see page 420



Контрольный блок
см. р. «Комплекующие»

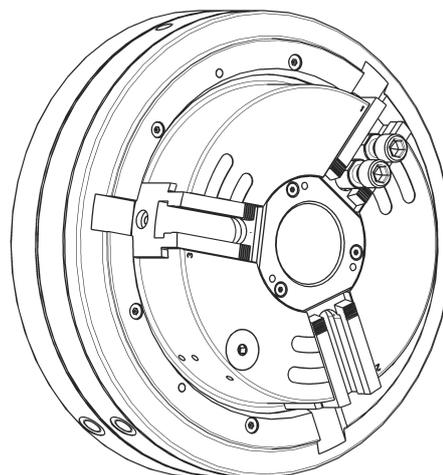
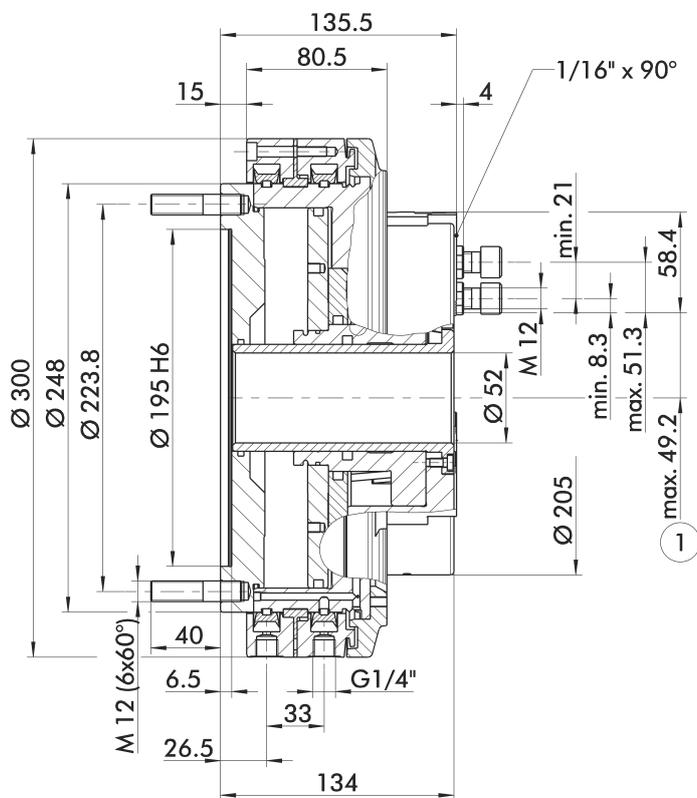
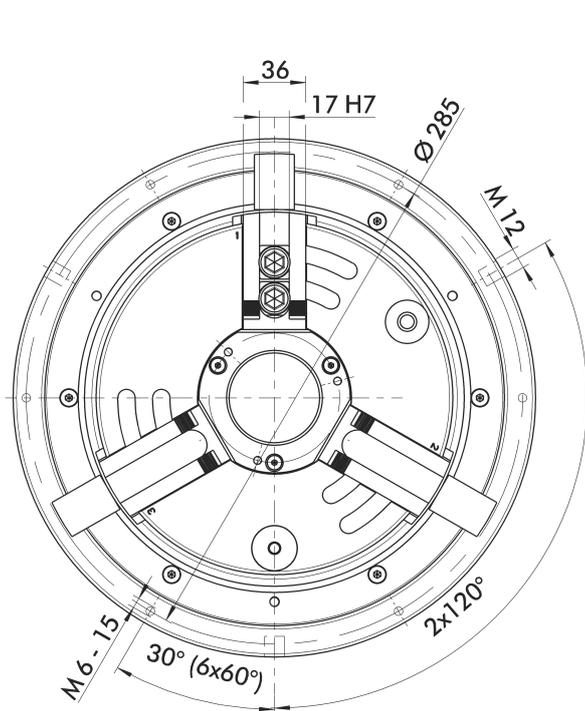
Control-unit
see chapter accessories



Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546

DIN 6353 Z 195



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar)	Время открытия/закрытия Opening/Closing time	Макс. част.вращ. 1 Max. RPM 1	Макс. част.вращ. 2 Max. RPM 2	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Расход воздуха* Air consumption*	Момент инерции Moment of inertia	Вес Weight	
		[бар]	[кН]	[с]	[мин ⁻¹]	[мин ⁻¹]	[мм]	[л]	[кгм ²]	[кг]	
DIN 6353	Z195	0816145	2.0 - 8.0	68.0	4.0	2800	3800	4.2	3.9	0.262	38.0

„Макс. част.вращ. 1“: Максимальная частота вращения при использовании подвешеного кольца с центрирующим кольцом

„Макс. част.вращ. 2“: Максимальная частота вращения при использовании стационарного крепления подвешеного кольца

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар

2-кулачковый патрон можно получить по запросу

“Max. RPM 1“: Maximum RPM with distributor ring and centering ring

“Max. RPM 2“: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar

2-jaw chuck upon request

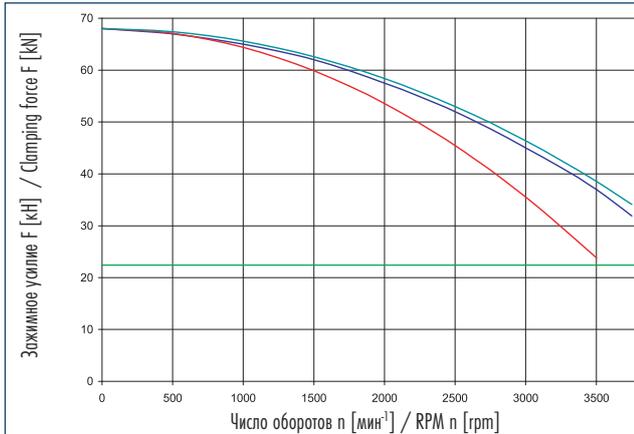
Комплект поставки

Патрон с крышкой подвешеного кольца, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 1/4" на подвешеном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвешеного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстро сменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руко водство по эксплуатации; без крепления подвешеного кольца

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

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



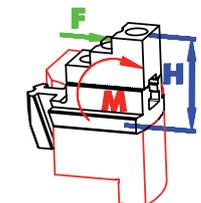
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 210		2.0 кг
■ SWB 200		4.1 кг
■ SWB-AL 200		1.5 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 1734 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 423

Clamping ranges

① see page 423



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 420

Standard chuck jaws
see page 420



Контрольный блок
см. р. «Комплекующие»

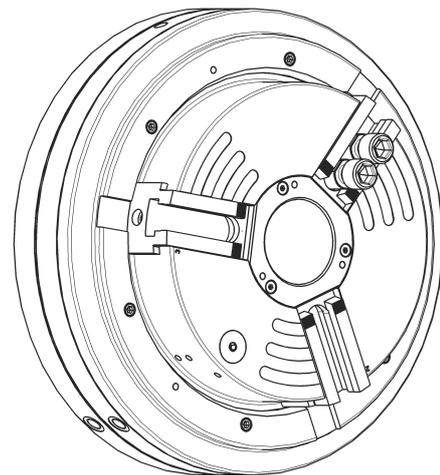
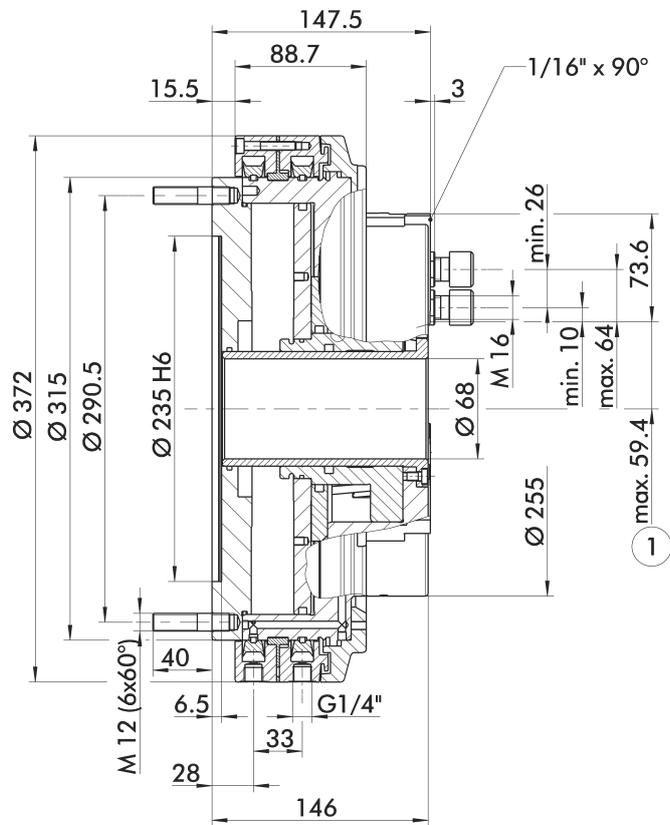
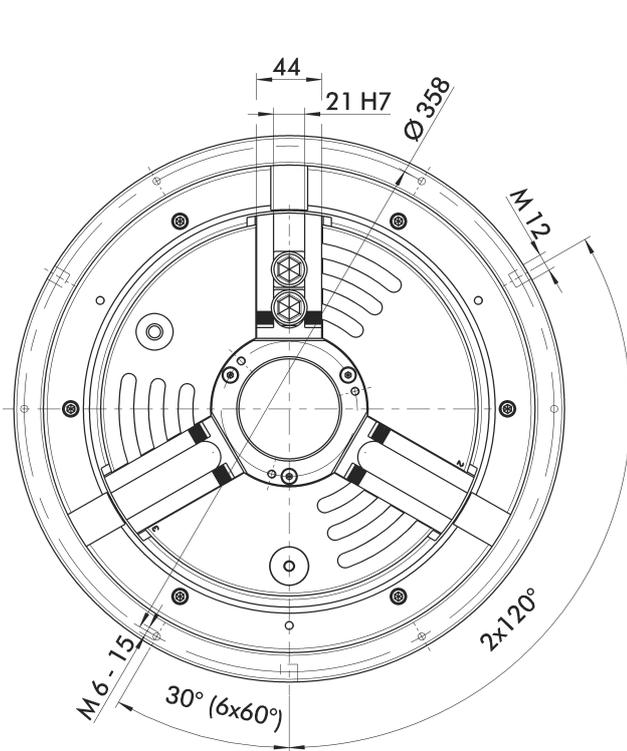
Control-unit
see chapter accessories



Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546

DIN 6353 Z 235



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar)	Время открытия/закрытия Opening/Closing time	Макс. част.вращ. 1 Max. RPM 1	Макс. част.вращ. 2 Max. RPM 2	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Расход воздуха* Air consumption*	Момент инерции Moment of inertia	Вес Weight
		[бар]	[кН]	[с]	[мин ⁻¹]	[мин ⁻¹]	[мм]	[л]	[кгм ²]	[кг]
DIN 6353	Z235 0816155	2.0 - 8.0	105.0	5.0	2200	3500	5.0	6.6	0.675	59.0

Technical data

„Макс. част.вращ. 1“: Максимальная частота вращения при использовании подвешеного кольца с центрирующим кольцом

„Макс. част.вращ. 2“: Максимальная частота вращения при использовании стационарного крепления подвешеного кольца

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар

2-кулачковый патрон можно получить по запросу

“Max. RPM 1“: Maximum RPM with distributor ring and centering ring

“Max. RPM 2“: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar

2-jaw chuck upon request

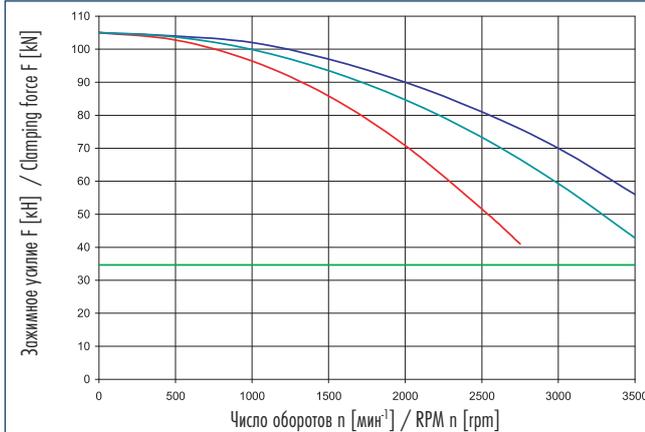
Комплект поставки

Патрон с крышкой подвешеного кольца, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 1/4" на подвешеном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвешеного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстро сменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руко водство по эксплуатации; без крепления подвешеного кольца

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

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



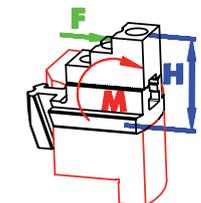
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 250		3.5 кг
■ SWB 250		9.4 кг
■ SWB-AL 250		3.0 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 3080 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 423

Clamping ranges

① see page 423



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплектующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 420

Standard chuck jaws
see page 420



Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»

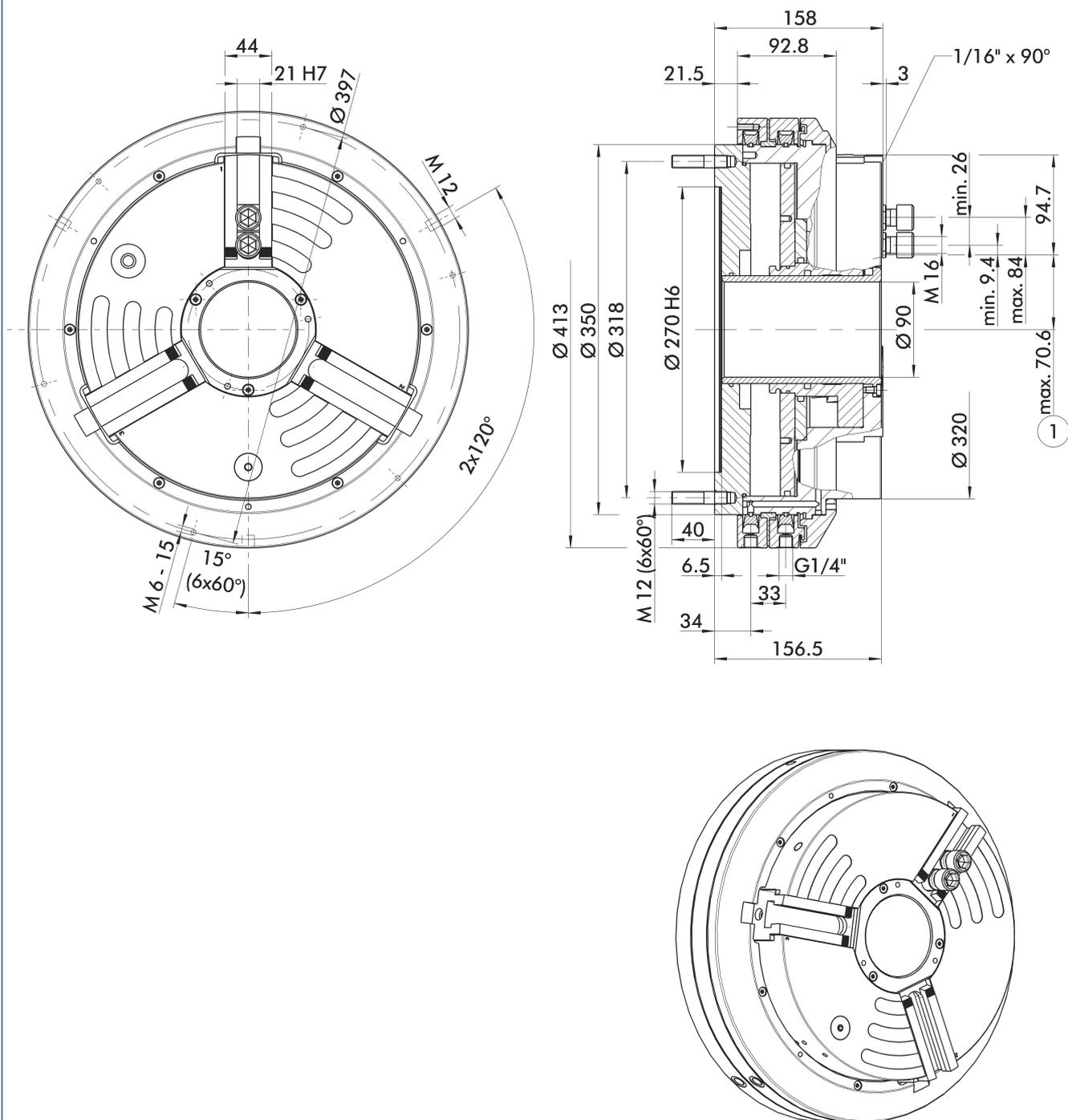
Control-unit
see chapter accessories



Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546

DIN 6353 Z 270



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Время открытия/закрытия Opening/Closing time [с]	Макс. част.вращ. 1 Max. RPM 1 [мин ⁻¹]	Макс. част.вращ. 2 Max. RPM 2 [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z270	0816165	2.0 - 8.0	140.0	7.0	1800	2500	5.0	8.2	1.35	85.0

„Макс. част.вращ. 1“: Максимальная частота вращения при использовании подвешеного кольца с центрирующим кольцом

„Макс. част.вращ. 2“: Максимальная частота вращения при использовании стационарного крепления подвешеного кольца

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар

2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Комплект поставки

Патрон с крышкой подвешеного кольца, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 1/4" на подвешеном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвешеного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстро сменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руко водство по эксплуатации; без крепления подвешеного кольца

Technical data

“Max. RPM 1“: Maximum RPM with distributor ring and centering ring

“Max. RPM 2“: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring

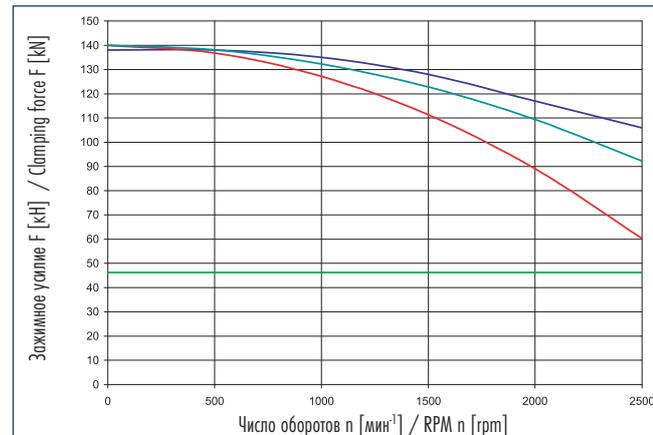
* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar

2-jaw chuck upon request

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

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



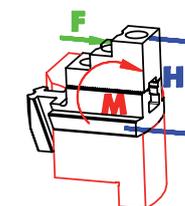
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 315		4.6 кг
■ SWB 250		9.4 кг
■ SWB-AL 250		3.0 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{макс.} = 4107 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 423

Clamping ranges

① see page 423



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплектующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 420

Standard chuck jaws
see page 420



Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»

Control-unit
see chapter accessories



Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar)	Время открытия/закрытия Opening/Closing time	Макс. част.вращ. 1 Max. RPM 1	Макс. част.вращ. 2 Max. RPM 2	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Расход воздуха* Air consumption*	Момент инерции Moment of inertia	Вес Weight
		[бар]	[кН]	[с]	[мин ⁻¹]	[мин ⁻¹]	[мм]	[л]	[кгм ²]	[кг]
DIN 6353	Z235 0816150	2.0 - 8.0	100.0	5.0	2200	3000	5.0	5.4	1.125	78.0

„Макс. част.вращ. 1“: Максимальная частота вращения при использовании подвешного кольца с центрирующим кольцом

„Макс. част.вращ. 2“: Максимальная частота вращения при использовании стационарного крепления подвешного кольца

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар

2-кулачковый патрон можно получить по запросу

“Max. RPM 1“: Maximum RPM with distributor ring and centering ring

“Max. RPM 2“: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar

2-jaw chuck upon request

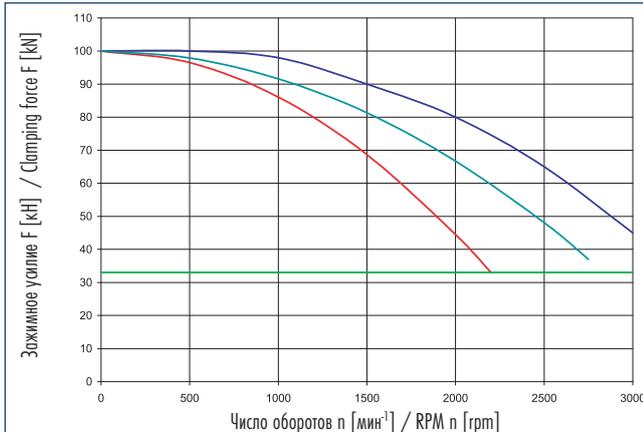
Комплект поставки

Патрон с крышкой подвешного кольца, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 1/4" на подвешном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвешного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстро сменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руко водство по эксплуатации; без крепления подвешного кольца

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

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



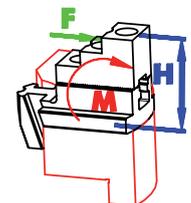
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 315		4.6 кг
■ SWB 250		9.4 кг
■ SWB-AL 250		3.0 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 2933 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 423

Clamping ranges

① see page 423



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 420

Standard chuck jaws
see page 420



Контрольный блок
см. р. «Комплекующие»

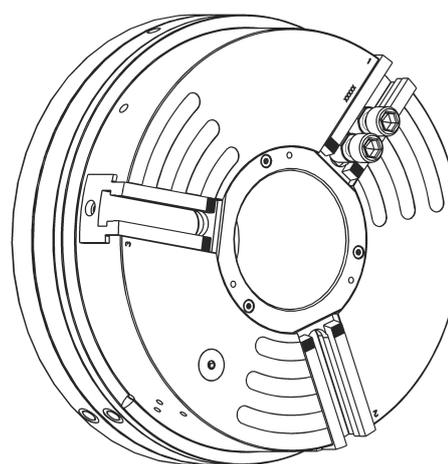
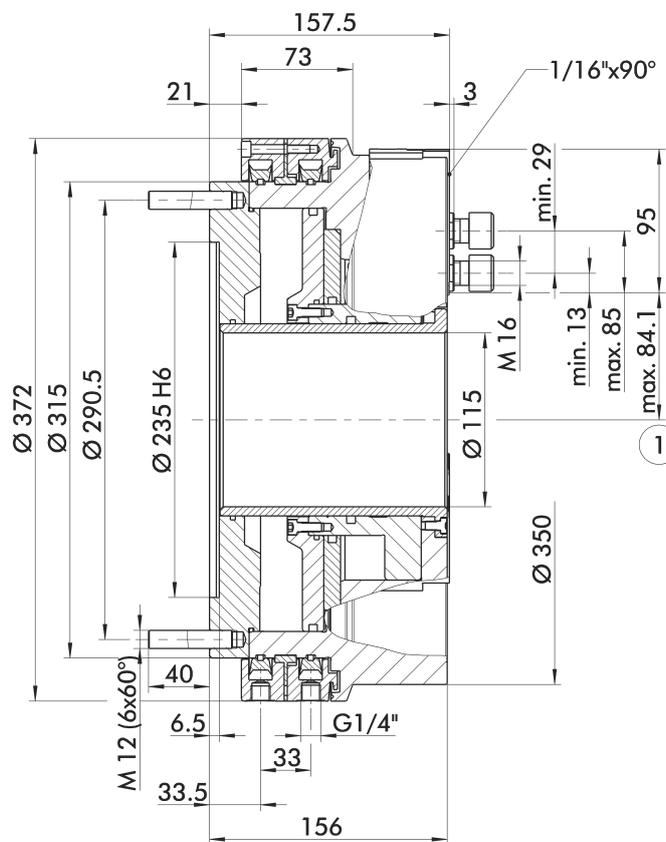
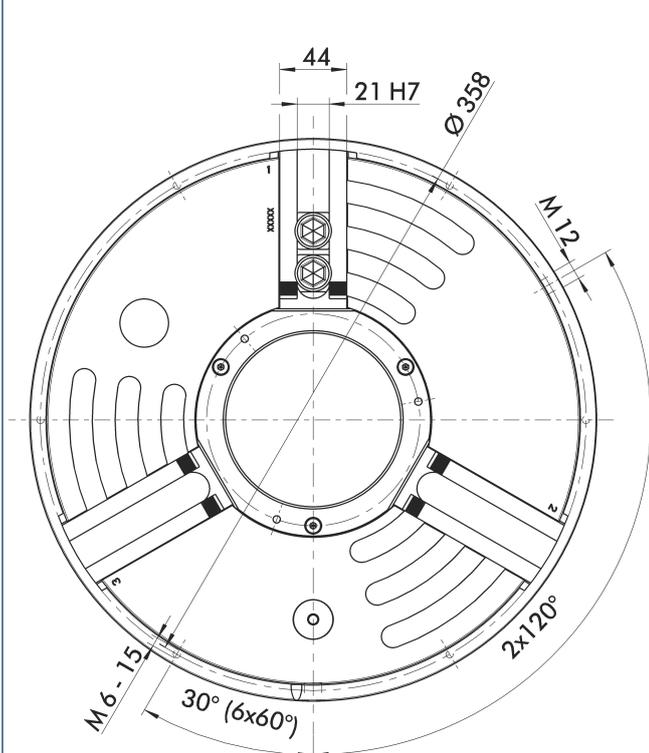
Control-unit
see chapter accessories



Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546

DIN 6353 Z 235



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar)	Время открытия/закрытия Opening/Closing time	Макс. част.вращ. 1 Max. RPM 1	Макс. част.вращ. 2 Max. RPM 2	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Расход воздуха* Air consumption*	Момент инерции Moment of inertia	Вес Weight
		[бар]	[кН]	[с]	[мин ⁻¹]	[мин ⁻¹]	[мм]	[л]	[кгм ²]	[кг]
DIN 6353	Z235 0816160	2.0 - 8.0	90.0	5.0	2200	2200	5.0	8.1	1.38	79.0

„Макс. част.вращ. 1“: Максимальная частота вращения при использовании подвешеного кольца с центрирующим кольцом

„Макс. част.вращ. 2“: Максимальная частота вращения при использовании стационарного крепления подвешеного кольца

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар

2-кулачковый патрон можно получить по запросу

“Max. RPM 1“: Maximum RPM with distributor ring and centering ring

“Max. RPM 2“: Maximum RPM with stationary fastening of distributor ring

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar

2-jaw chuck upon request

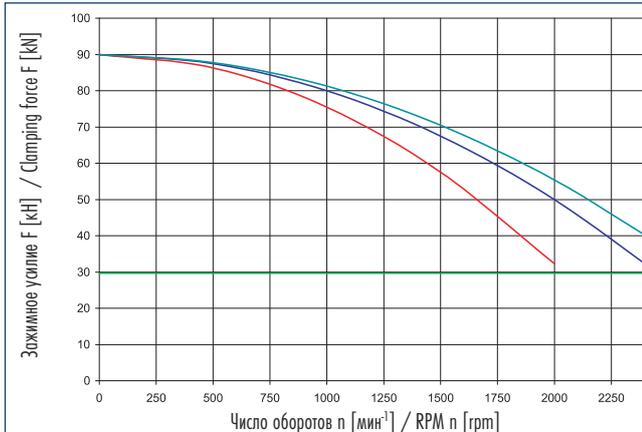
Комплект поставки

Патрон с крышкой подвешеного кольца, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 1/4" на подвешеном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвешеного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстро сменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руко водство по эксплуатации; без крепления подвешеного кольца

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

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



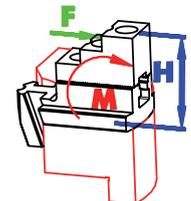
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 315		4.6 кг
■ SWB 250		9.4 кг
■ SWB-AL 250		3.0 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 2640 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 423

Clamping ranges

① see page 423



Спец.консист.смазка
см. р. «Комплекующие»

Special grease
see chapter accessories



Стандартные кулачки
см. стр. 420

Standard chuck jaws
see page 420



Контрольный блок
см. р. «Комплекующие»

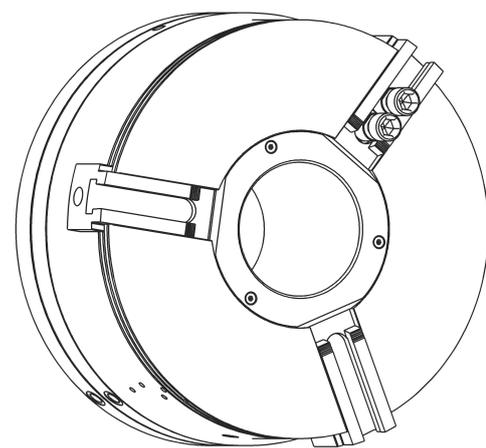
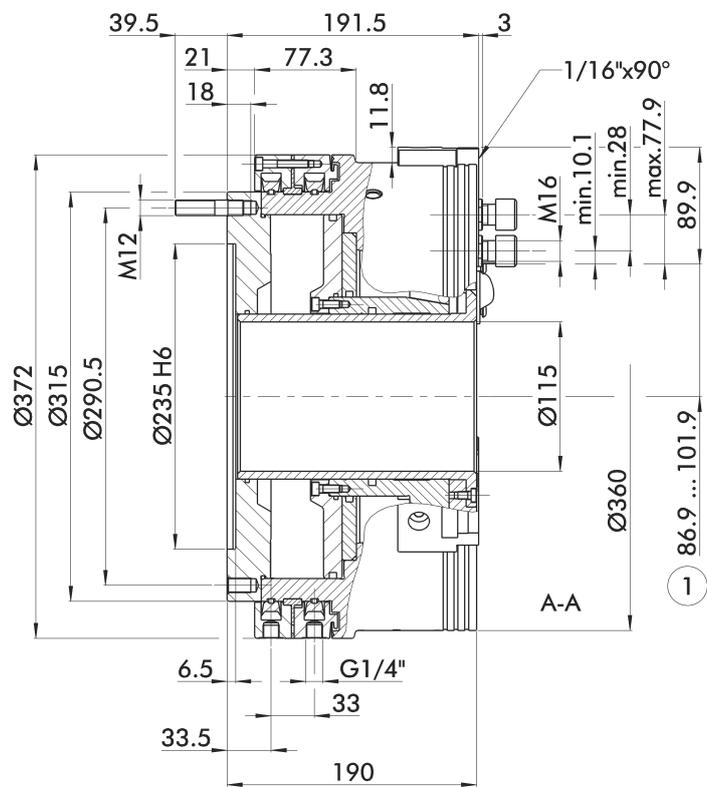
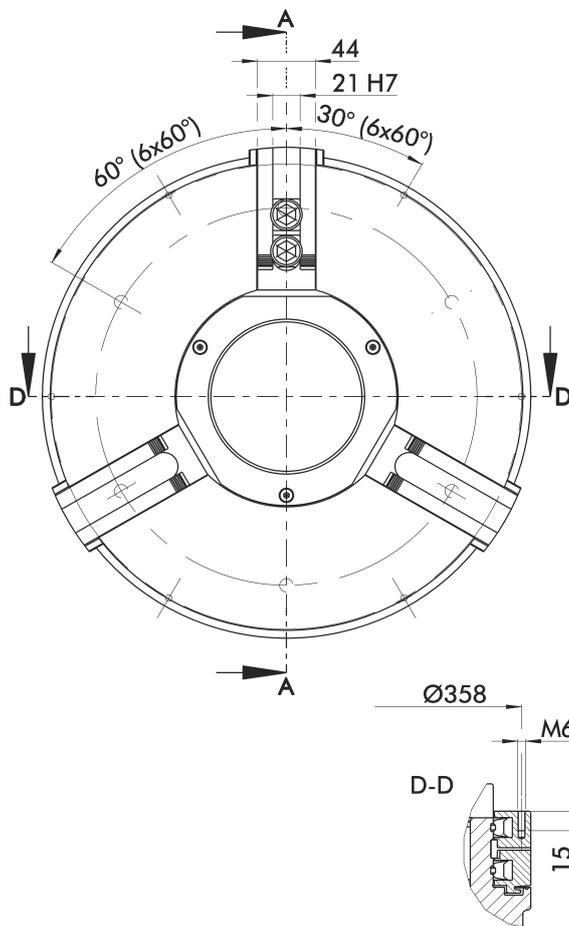
Control-unit
see chapter accessories



Φ ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546

DIN 6353 Z 235



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част.вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Быстрый ход/Кулачок Fast stroke/Jaw [мм]	Зажим. ход/Кулачок Clamping stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z235 0816170	2.0 - 8.0	90.0	2200	15.0	10.0	5.0**	8.1	1.6	99.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар

Technical data

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar

Комплект поставки

Патрон с крышкой подвешного кольца, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 1/4" на подвешном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвешного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстро сменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвешного кольца

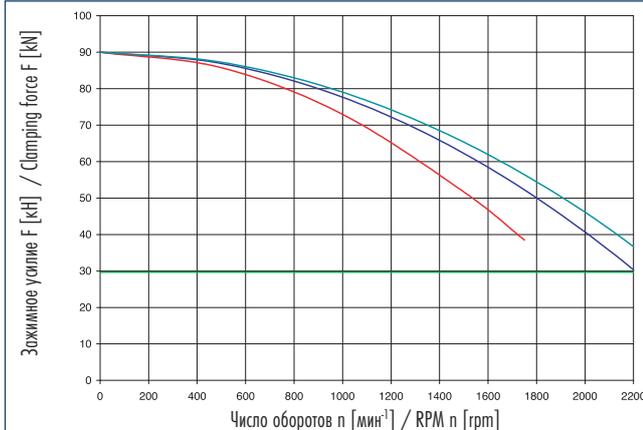
****Примечание:** при зажимных патронах с быстрым и зажимным ходом (серия LH) производить внутренний зажим нельзя. Также нельзя зажимать заготовки на быстром ходу, так как здесь достигаются увеличенный ход кулачков, но низкие зажимные усилия. Обратите внимание на то, что при зажимных патронах серии ТВ-LH проходит весь быстрый ход плюс не менее 1/3 от зажимного хода (соответствует основному перекрытию) при зажиме заготовки.

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 extended and standard jaw stroke (LH-serie) should not be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces shouldn't be clamped on the extended jaw stroke, since due to the large jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



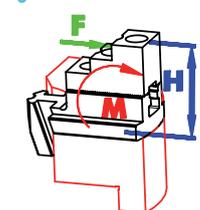
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 315		4.6 кг
■ SWB 250		9.4 кг
■ SWB-AL 250		3.0 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 2760 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 423

Clamping ranges

① see page 423

Спец.консист.смазка
см. р. «Комплектующие»
Special grease
see chapter accessories

Стандартные кулачки
см. стр. 420
Standard chuck jaws
see page 420

Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories

Φ ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546

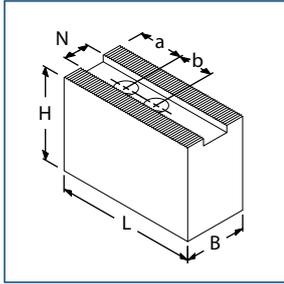
Съёмные кулачки | Top Jaws

SP-WB, SWB, CWB, SWBL, SWB-AL и SHB

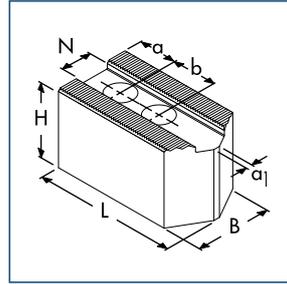
для ROTA TP от 125 до 350

SP-WB, SWB, CWB, SWBL, SWB-AL and SHB

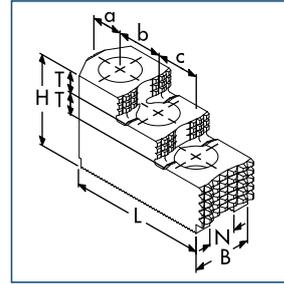
for ROTA TP 125 up to 350



Съёмные кулачки, сырые, SP-WB, CWB, SWB и SWB-AL
Soft top jaws, SP-WB, CWB, SWB and SWB-AL



Съёмные кулачки, сырые, SWBL
Soft top jaws, SWBL



Съёмные кулачки, закаленные, SHB и SP-HB
Hard top jaws, SHB and SP-HB

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	H [мм]	L [мм]	a [мм]	b [мм]	c [мм]	a ₁ [мм]	T [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA TP 125-26	SP-WB 125	0124100	16MnCr5	11.0	30.0	40.0	55.0	10.0	18.0				M8	1.3
	SHB 125	0125100	закал./hard	11.0	26.0	40.0	58.5	14.5	16.0	16.0		9.0	M8	0.7
ROTA TP 160-38	SWB 165	0120101	16MnCr5	14.0	35.0	60.0	68.0	15.0	20.0				M10	2.5
	SWBL 165	0120152	16MnCr5	14.0	35.0	40.0	80.0	15.0	20.0		4.0		M10	2.1
	SWB-AL 165	0168105	ALU	14.0	35.0	60.0	80.0	15.0	20.0				M10	1.2
	SHB 165	0121101	закал./hard	14.0	30.0	46.0	78.0	16.0	22.0	22.0		11.0	M10	1.3
ROTA TP 200-52	SWB 200	0120104	16MnCr5	17.0	40.0	60.0	90.0	25.0	22.0				M12	4.1
	SWBL 200	0120153	16MnCr5	17.0	35.0	40.0	98.0	15.0	22.0		4.0		M12	2.6
	CWB 200	0100006	16MnCr5	17.0	40.0	40.0	90.0	25.0	22.0				M12	2.7
	SWB-AL 200	0168101	ALU	17.0	40.0	60.0	90.0	25.0	22.0				M12	1.5
	SHB 210	0121102	закал./hard	17.0	40.0	49.0	84.0	29.0	19.0	19.0		12.0	M12	2.0
ROTA TP 250-68	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	9.4
	CWB 251	0100012	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	95.0	15.0	28.0				M16	5.2
	SWBL 250/21	0120155	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	120.0	20.0	28.0		4.0		M16	5.6
	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	3.0
	SHB 250	0121105	закал./hard	21.0	50.0	58.0	103.5	34.0	25.0	25.0		14.0	M16	3.5
ROTA TP 315-90	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	9.4
	CWB 251	0100012	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	95.0	15.0	28.0				M16	5.2
	SWBL 315	0120156	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	140.0	30.0	28.0		4.0		M16	6.5
	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	3.0
	SHB 315	0121111	закал./hard	21.0	50.0	58.0	128.0	46.0	30.0	30.0		14.0	M16	4.6
ROTA TP 315-105	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	9.4
	CWB 251	0100012	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	95.0	15.0	28.0				M16	5.2
	SWBL 315	0120156	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	140.0	30.0	28.0		4.0		M16	6.5
	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	3.0
	SHB 315	0121111	закал./hard	21.0	50.0	58.0	128.0	46.0	30.0	30.0		14.0	M16	4.6
ROTA TP 350-115	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	9.4
	CWB 251	0100012	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	95.0	15.0	28.0				M16	5.2
	SWBL 315	0120156	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	140.0	30.0	28.0		4.0		M16	6.5
	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	3.0
	SHB 315	0121111	закал./hard	21.0	50.0	58.0	128.0	46.0	30.0	30.0		14.0	M16	4.6
ROTA TP-LH 350-115	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	9.4
	CWB 251	0100012	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	95.0	15.0	28.0				M16	5.2
	SWBL 315	0120156	16MnCr5	21.0	50.0	50.0	140.0	30.0	28.0		4.0		M16	6.5
	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0				M16	3.0
	SHB 315	0121111	закал./hard	21.0	50.0	58.0	128.0	46.0	30.0	30.0		14.0	M16	4.6

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 - 613

SCHUNK special and specialized jaws

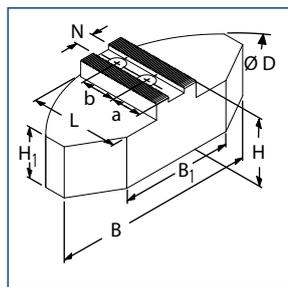
see page 588 - 613

SWB-SM, SWB-SA и NS

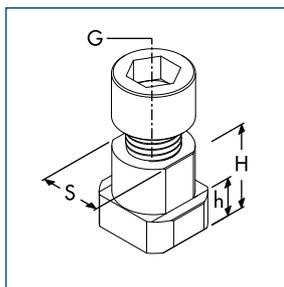
для ROTA TP от 160 до 350

SWB-SM, SWB-SA and NS

for ROTA TP 160 up to 350



Сегментные кулачки, сырые, SWB-SM и SWB-SA
Soft full grip jaws, SWB-SM and SWB-SA



Т-гайки, NS
T-nuts, NS

Технические данные – Сегментные кулачки

Technical data – Full grip jaws

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	B ₁ [мм]	H [мм]	H ₁ [мм]	L [мм]	D [мм]	a [мм]	b [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA TP 160-38	SWB-SM 165	0169099	16MnCr5	14.0	120.0	40.0	60.0	50.0	60.0	160.0	25.0	20.0	M10	5.6
	SWB-SA 165	0170099	ALU	14.0	120.0	40.0	58.0	48.0	59.5	165.0	25.0	20.0	M10	1.9
ROTA TP 200-52	SWB-SM 200	0169101	16MnCr5	17.0	140.0	64.0	60.0	50.0	70.0	200.0	35.0	22.0	M12	8.6
	SWB-SM 201	0169106	16MnCr5	17.0	140.0	64.0	75.0	65.0	70.0	200.0	35.0	22.0	M12	10.8
	SWB-SA 200	0170101	ALU	17.0	140.0	50.0	58.0	48.0	72.5	200.0	35.0	22.0	M12	3.4
ROTA TP 250-68	SWB-SA 201	0170106	ALU	17.0	140.0	50.0	75.0	65.0	72.5	200.0	35.0	22.0	M12	4.2
	SWB-SM 250/21	0169103	16MnCr5	21.0	180.0	104.0	70.0	55.0	80.0	250.0	30.0	28.0	M16	14.0
	SWB-SM 251	0169107	16MnCr5	21.0	180.0	104.0	100.0	85.0	80.0	250.0	30.0	28.0	M16	21.7
ROTA TP 315-90	SWB-SA 250/21	0170103	ALU	21.0	180.0	70.0	78.0	63.0	87.5	250.0	40.0	28.0	M16	7.3
	SWB-SA 251	0170107	ALU	21.0	180.0	70.0	100.0	85.0	87.5	250.0	40.0	28.0	M16	8.3
ROTA TP 315-105	SWB-SM 315	0169104	16MnCr5	21.0	240.0	120.0	70.0	55.0	110.0	320.0	60.0	28.0	M16	26.6
	SWB-SA 315	0170104	ALU	21.0	240.0	80.0	78.0	63.0	117.0	320.0	70.0	28.0	M16	12.0
ROTA TP 350-115	SWB-SM 315	0169104	16MnCr5	21.0	240.0	120.0	70.0	55.0	110.0	320.0	60.0	28.0	M16	26.6
	SWB-SA 315	0170104	ALU	21.0	240.0	80.0	78.0	63.0	117.0	320.0	70.0	28.0	M16	12.0
ROTA TP-LH 350-115	SWB-SM 315	0169104	16MnCr5	21.0	240.0	120.0	70.0	55.0	110.0	320.0	60.0	28.0	M16	26.6
	SWB-SA 315	0170104	ALU	21.0	240.0	80.0	78.0	63.0	117.0	320.0	70.0	28.0	M16	12.0

Технические данные – Т-образные гайки

Technical data – T-nuts

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	S [мм]	H [мм]	h [мм]	Резьба Thread	Винты Screws	Макс. допуст. момент затяжки Max. adm. tightening torque [Нм]
ROTA TP 125-26	NS 81	0143100	11.0	21.0	7.0	M8	M8x30	30.0
ROTA TP 160-38	NS 102	0143101	14.0	25.5	8.5	M10	M10x35	50.0
ROTA TP 200-52	NS 126	0143102	17.0	27.0	9.0	M12	M12x35	70.0
ROTA TP 250-68	NS 164	0143108	21.0	30.0	11.0	M16	M16x35	150.0
ROTA TP 315-90	NS 164	0143108	21.0	30.0	11.0	M16	M16x35	150.0
ROTA TP 315-105	NS 164	0143108	21.0	30.0	11.0	M16	M16x35	150.0
ROTA TP 350-115	NS 164	0143108	21.0	30.0	11.0	M16	M16x35	150.0
ROTA TP-LH 350-115	NS 164	0143108	21.0	30.0	11.0	M16	M16x35	150.0

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 – 613

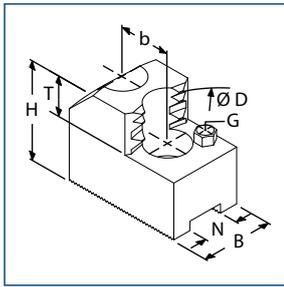
SCHUNK special and specialized jaws

see page 588 – 613

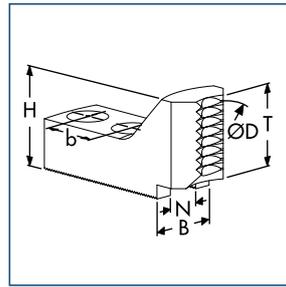
Зубчатые кулачки | Claw Jaws

SZA и SZA-ST для наружного зажима
для ROTA TP от 160 до 350

SZA and SZA-ST for O.D.-Clamping
for ROTA TP 160 up to 350



Зубчатые кулачки, закаленные, SZA
Hard claw jaws, SZA



Зубч. кулачки, закаленные, для зажима прутков, SZA-ST
Hard claw jaws, for bar clamping, SZA-ST



Упорные болты
Workpiece stops

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Диапазон зажима Clamping range [мм]	Макс. вылет кулачков Swing diameter [мм]	B [мм]	H [мм]	G	N [мм]	T [мм]	b [мм]	Компл. Set [кг]
ROTA TP 160-38	SZA 17-1	0122260	35 - 58	179	30.0	47.0	M6	14.0	20.0	20.0	1.2
	SZA 17-2	0122261	58 - 84	185	30.0	47.0	M6	14.0	20.0	20.0	1.0
	SZA 17-3	0122262	84 - 111	186	30.0	47.0	M6	14.0	20.0	20.0	1.0
	SZA 17-4	0122263	110 - 132	189	35.0	47.0	M6	14.0	20.0	20.0	1.2
	SZA-ST 17-1	0175113	14 - 35	176	30.0	40.0		14.0	30.0	20.0	1.0
ROTA TP 200-52	SZA 20-14	0138195	35 - 71	219	35.0	50.0	M6	17.0	25.0	22.0	1.8
	SZA 20-15	0138196	63 - 99	219	35.0	50.0	M6	17.0	25.0	22.0	1.5
	SZA 20-16	0138197	91 - 127	218	40.0	50.0	M6	17.0	25.0	22.0	1.5
	SZA 20-17	0138198	120 - 156	222	40.0	50.0	M6	17.0	25.0	22.0	1.6
	SZA 20-18	0138199	150 - 186	246	40.0	50.0	M6	17.0	25.0	22.0	1.8
	SZA-ST 20-1	0175101	22 - 52	213	35.0	45.0		17.0	35.0	22.0	1.5
ROTA TP 250-68	SZA 25-37	0138180	59 - 105	272	50.0	58.0	M8	21.0	25.0	28.0	3.3
	SZA 25-38	0138181	98 - 144	272	50.0	58.0	M8	21.0	25.0	28.0	2.9
	SZA 25-39	0138182	148 - 194	274	50.0	58.0	M8	21.0	25.0	28.0	2.7
	SZA 25-40	0138183	195 - 241	311	50.0	58.0	M8	21.0	25.0	28.0	3.2
	SZA-ST 25-2	0175103	28 - 68	268	45.0	50.0		21.0	40.0	28.0	2.7
ROTA TP 315-90	SZA 31-10	0138184	60 - 140	340	50.0	58.0	M8	21.0	25.0	28.0	3.4
	SZA 31-11	0138185	117 - 196	340	50.0	58.0	M8	21.0	25.0	28.0	3.4
	SZA 31-12	0138186	183 - 263	339	50.0	58.0	M8	21.0	25.0	28.0	3.2
	SZA 31-13	0138187	247 - 320	392	50.0	58.0	M8	21.0	25.0	28.0	4.5
	SZA-ST 31-1	0175104	26 - 90	330	45.0	50.0		21.0	40.0	28.0	3.3
ROTA TP 315-105	SZA 31-10	0138184	76 - 156	356	50.0	58.0	M8	21.0	25.0	28.0	3.4
	SZA 31-11	0138185	133 - 212	356	50.0	58.0	M8	21.0	25.0	28.0	3.4
	SZA 31-12	0138186	199 - 279	355	50.0	58.0	M8	21.0	25.0	28.0	3.2
	SZA 31-13	0138187	263 - 336	408	50.0	58.0	M8	21.0	25.0	28.0	4.5
	SZA-ST 31-1	0175104	37 - 105	345	45.0	50.0		21.0	40.0	28.0	3.3
ROTA TP-LH 350-115	SZA 31-10	0138184	101 - 174	376	50.0	58.0	M8	21.0	25.0	28.0	3.4
	SZA 31-11	0138185	158 - 231	376	50.0	58.0	M8	21.0	25.0	28.0	3.4
	SZA 31-12	0138186	224 - 297	376	50.0	58.0	M8	21.0	25.0	28.0	3.2
	SZA 31-13	0138187	288 - 361	434	50.0	58.0	M8	21.0	25.0	28.0	4.5
	SZA-ST 31-1	0175104	55 - 115	356	45.0	50.0		21.0	40.0	28.0	3.3

① Зубчатые кулачки для наружного зажима, а также упорные болты можно найти в нашем каталоге кулачков

① Тип SZA 17-1 по -4 имеет два ряда зубьев

Специальные кулачки SCHUNK
см. стр. 588 - 613

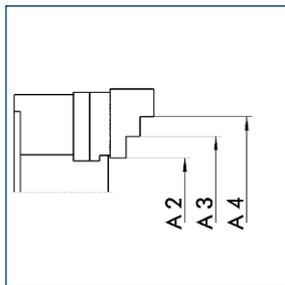
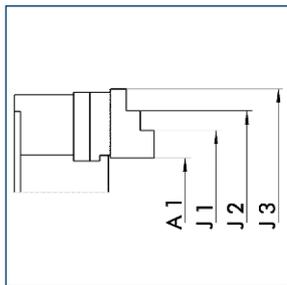
① Claw jaws for I.D.-Clamping as well as workpiece stops see our chuck jaws catalog

① Type SZA 17-1 up to -4 has two rows of clamping teeth

SCHUNK special and specialized jaws
see page 588 - 613

с закал. ступенч. накл. кулачками SHB
для ROTA TP от 125 до 350

with hard stepped top jaws SHB
for ROTA TP 125 up to 350



Наружный зажим

O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA TP 125-26	SHB 125	0125100	11 - 56	19 - 62	57 - 100	89 - 133
ROTA TP 160-38	SHB 165	0121101	16 - 75	21 - 76	71 - 126	115 - 170
ROTA TP 200-52	SHB 210	0121102	25 - 95	45 - 117	95 - 167	141 - 214
ROTA TP 250-68	SHB 250	0121105	38 - 116	55 - 135	137 - 218	210 - 292
ROTA TP 315-90	SHB 315	0121111	38 - 153	63 - 178	155 - 271	247 - 364
ROTA TP 315-105	SHB 315	0121111	52 - 169	87 - 194	179 - 287	271 - 380
ROTA TP 350-115	SHB 315	0121111	44 - 182	94 - 205	186 - 299	278 - 392
ROTA TP-LH 350-115	SHB 315	0121111	51 - 181	159 - 203	252 - 297	345 - 389

Внутренний зажим

I.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	J1 [мм]	J2 [мм]	J3 [мм]
ROTA TP 125-26	SHB 125	0125100	60 - 103	91 - 135	129 - 173
ROTA TP 160-38	SHB 165	0121101	83 - 140	126 - 184	176 - 235
ROTA TP 200-52	SHB 210	0121102	102 - 169	147 - 215	195 - 264
ROTA TP 250-68	SHB 250	0121105	96 - 168	165 - 241	245 - 322
ROTA TP 315-90	SHB 315	0121111	114 - 225	203 - 317	294 - 409
ROTA TP 315-105	SHB 315	0121111	126 - 240	216 - 333	307 - 425
ROTA TP 350-115	SHB 315	0121111	119 - 254	208 - 346	299 - 438

① TP-LH 350-115: Внутренний зажим не возможен

① TP-LH 350-115: No I.D.-Clamping possible



Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z310	0818001	2.0 - 8.0	180.0	1700	7.0	3.0	4.6	155.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Technical data

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar
2-jaw chuck available upon request

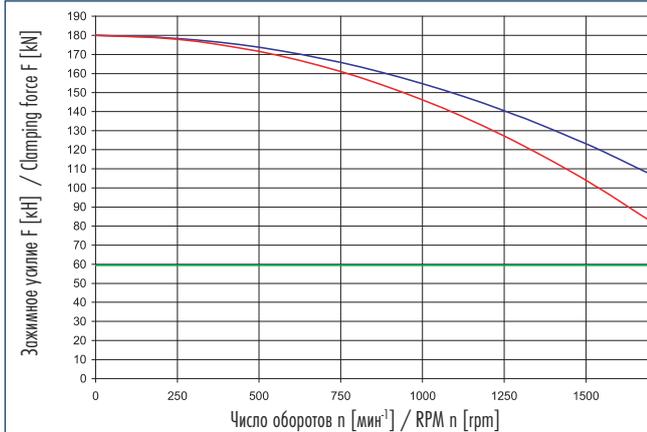
Комплект поставки

Патрон, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 3/8" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвесного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвесного кольца

Scope of delivery

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

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



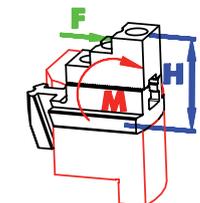
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		8.0 кг
■ SWB 400		16.0 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 6690 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 441

Clamping ranges

① see page 441



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Ф ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546

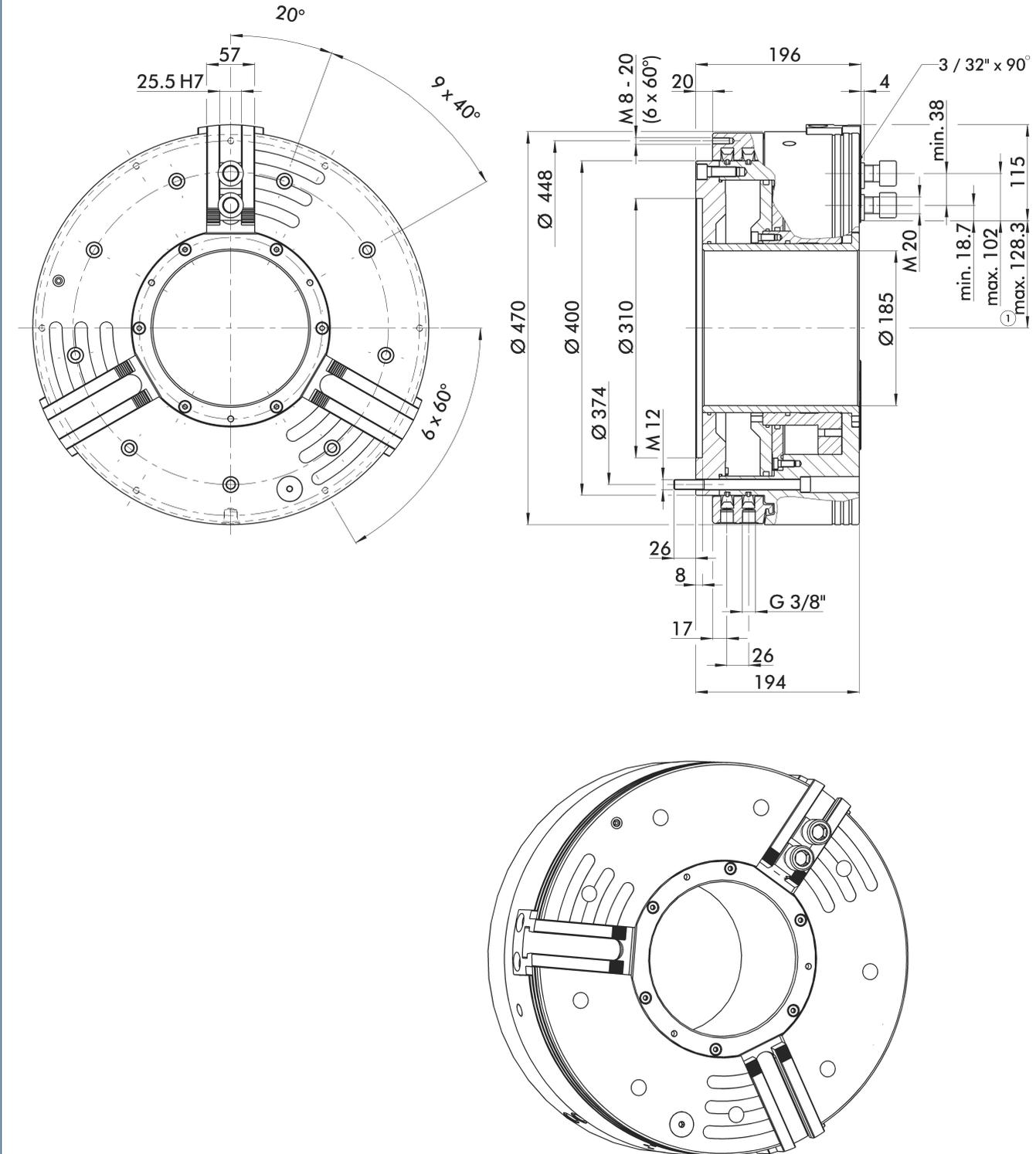


Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

DIN 6353 Z 310



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z310	0818002	2.0 - 8.0	115.0	1700	7.0	2.3	5.1	158.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Technical data

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar
2-jaw chuck available upon request

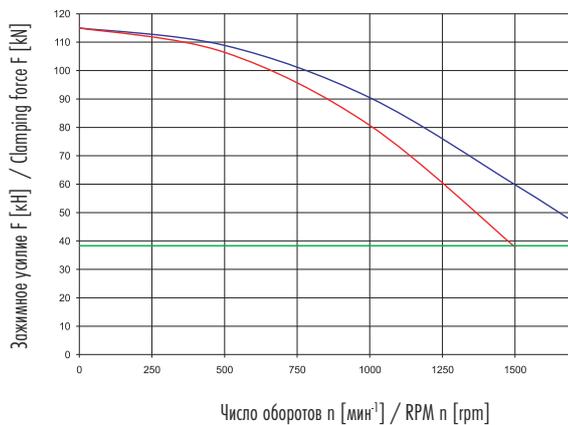
Комплект поставки

Патрон, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 3/8" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвесного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвесного кольца

Scope of delivery

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

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



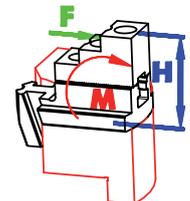
❶ см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		8.0 кг
■ SWB 400		16.0 кг

❶ see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{max.} = 2089 \text{ Нм}$

❶ см. стр. 620

❶ see page 620

Диапазоны зажима

❶ см. стр. 441

Clamping ranges

❶ see page 441



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Ф ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546

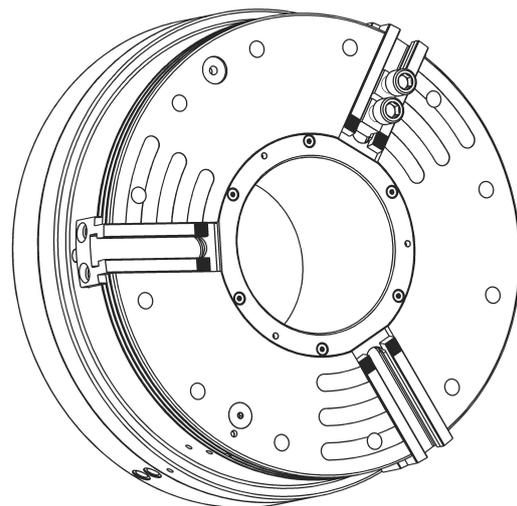
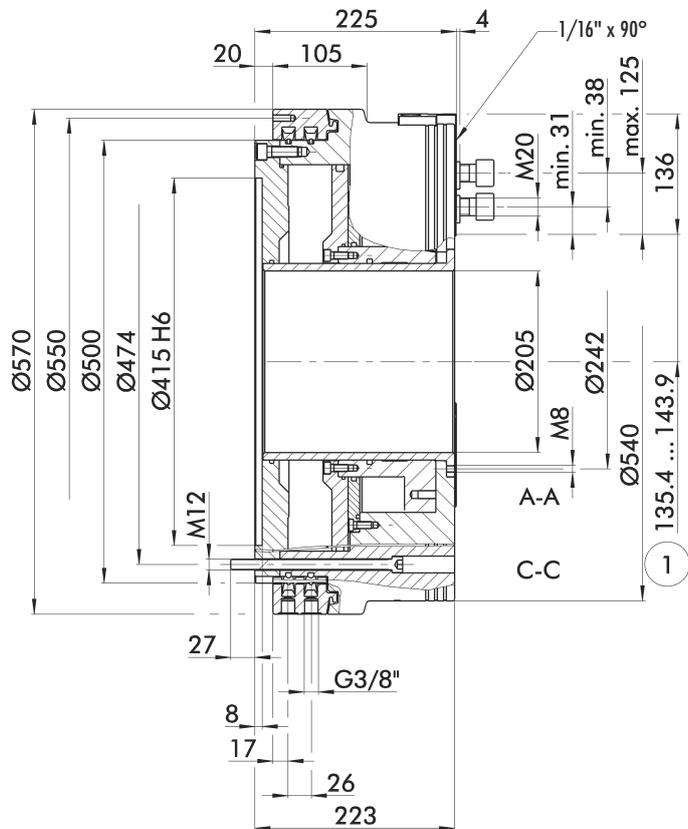
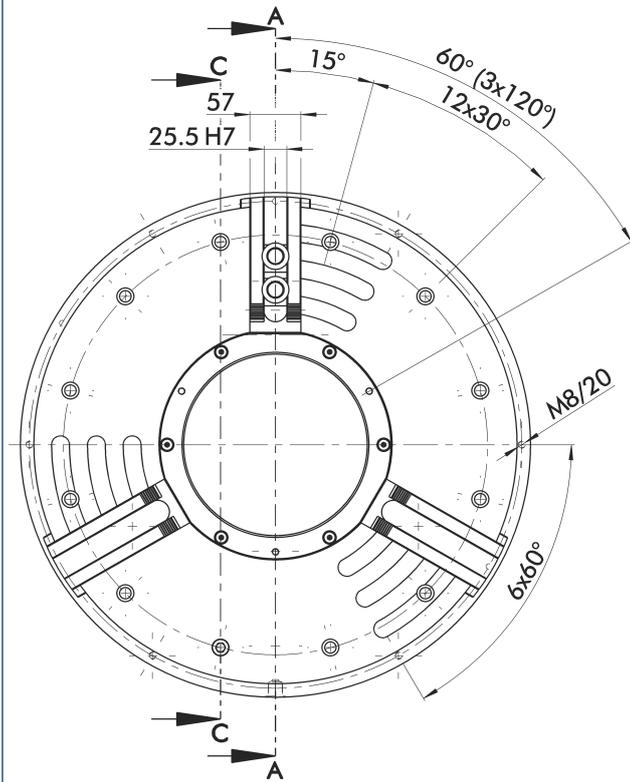


Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

DIN 6353 Z 415



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част.вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z415	0818011	2.0 - 8.0	240.0	1300	8.5	4.2	9.56	260.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Комплект поставки

Патрон, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 3/8" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвесного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвесного кольца

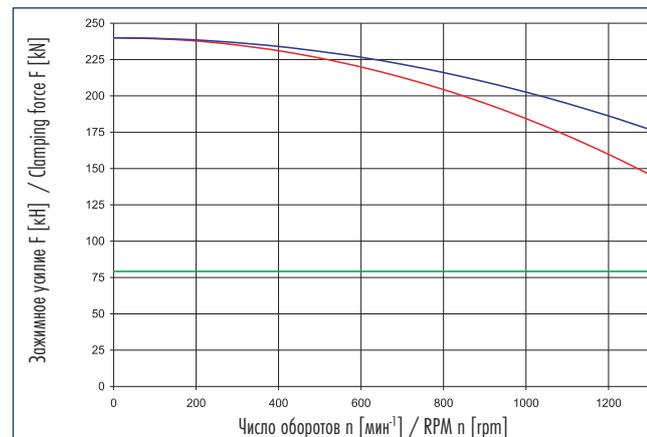
Technical data

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar
2-jaw chuck available upon request

Scope of delivery

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

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



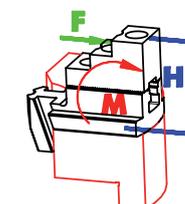
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		8.0 кг
■ SWB 400		16.0 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 8920 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 441

Clamping ranges

① see page 441



Монтаж
см. раздел «Технология»

Assembly
see chapter technology



Ф ланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»

Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396

Wireless pressure control
see page 396

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част.вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z415	0818012	2.0 - 8.0	230.0	1300	8.5	3.8	9.44	270.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Technical data

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar
2-jaw chuck available upon request

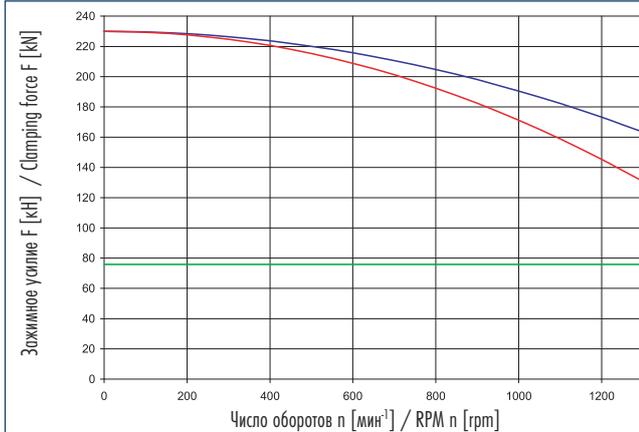
Комплект поставки

Патрон, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 3/8" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвесного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвесного кольца

Scope of delivery

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

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



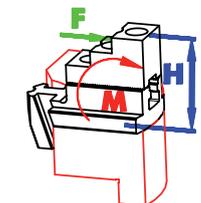
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		8.0 кг
■ SWB 400		16.0 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 8548 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 441

Clamping ranges

① see page 441



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



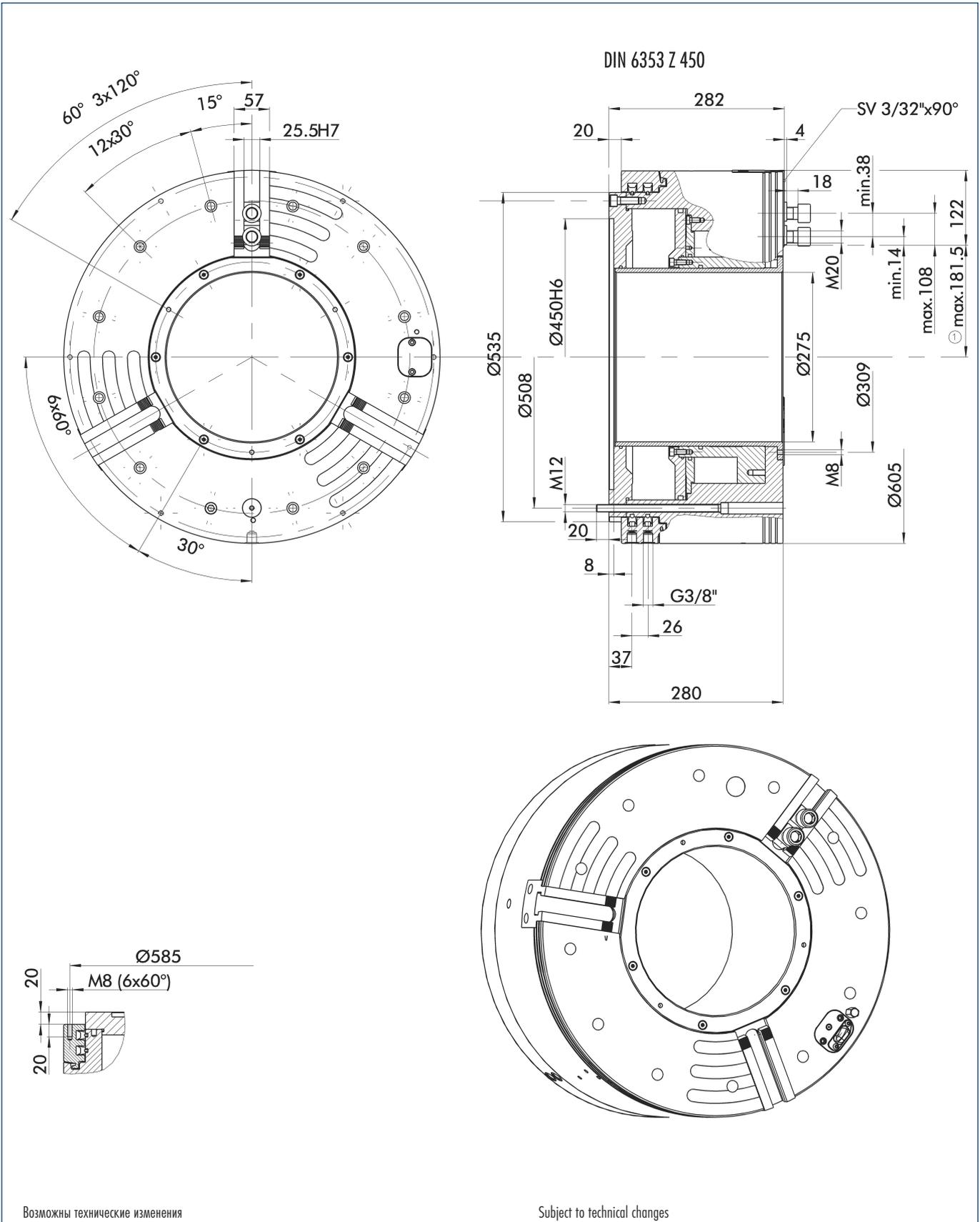
Фланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396



① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част.вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z450	0818050	2.0 - 8.0	200.0	1300	12.0	6.8	18.7	341.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar
2-jaw chuck available upon request

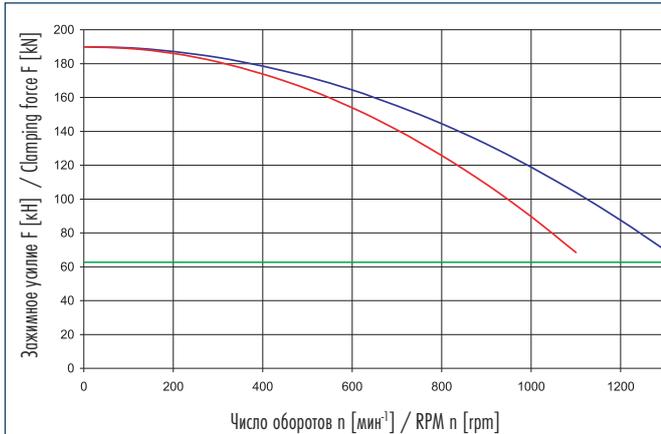
Комплект поставки

Патрон, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 3/8" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвесного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвесного кольца

Scope of delivery

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

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



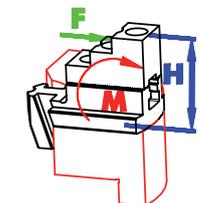
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400-500		8.0 кг
■ SWB 400		16.0 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{max.}} = 7663 \text{ Нм}$

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 441

Clamping ranges

① see page 441



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Фланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546

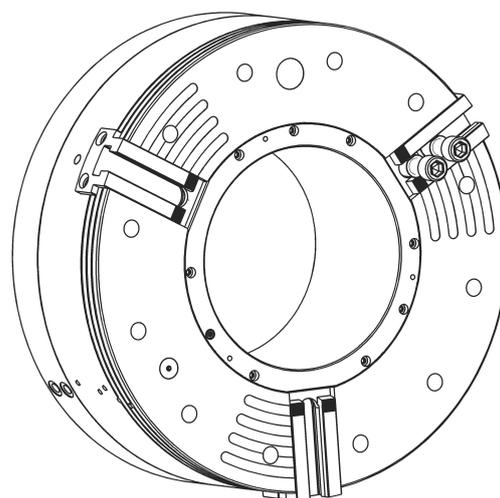
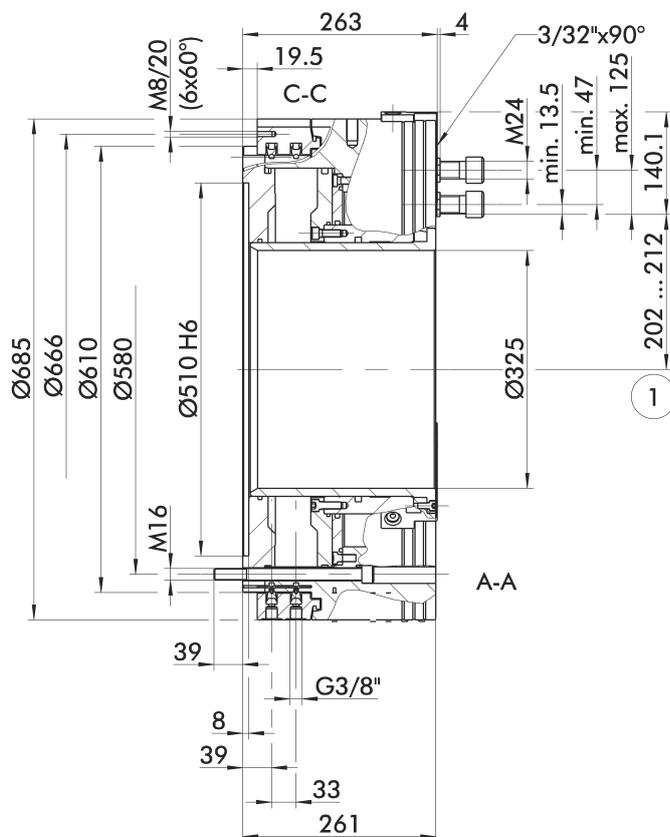
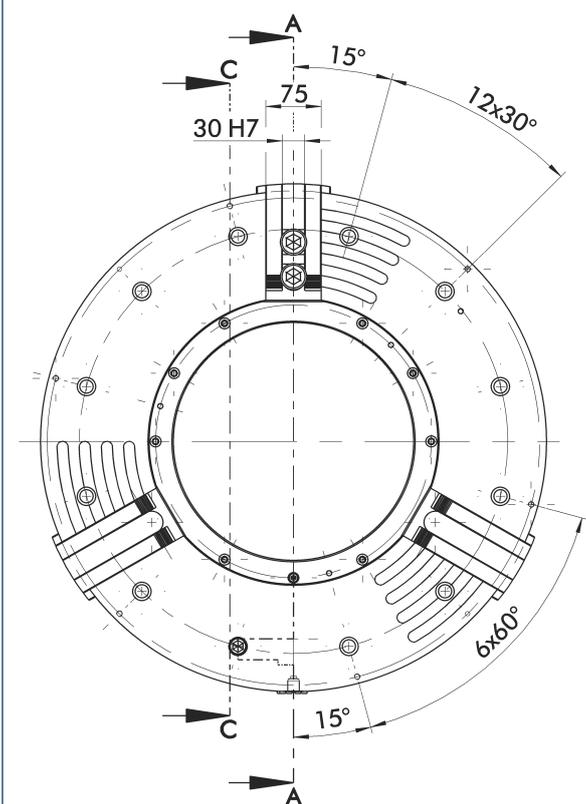


Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

DIN 6353 Z 510



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажимное усилие Max. total clamping [кН]	Макс. част.вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z510	0818122	280.0	700	10.0	3.0	29.1	415.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Technical data

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar
2-jaw chuck available upon request

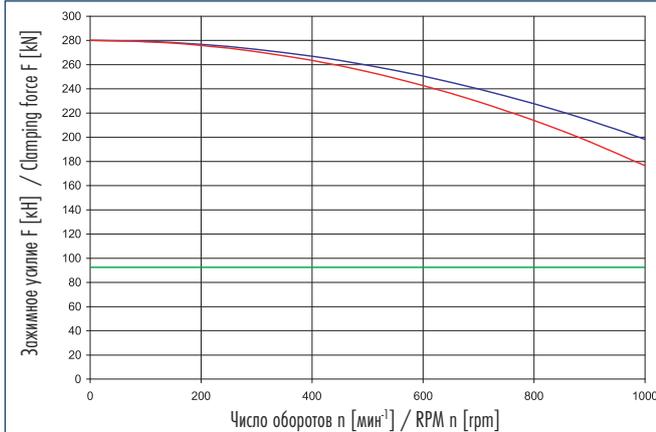
Комплект поставки

Патрон, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 3/8" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвесного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвесного кольца

Scope of delivery

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

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



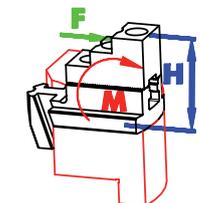
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SP-HB 630		16.2 кг
■ SP-WB 630		32.9 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 12740 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 441

Clamping ranges

① see page 441



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Ф ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546

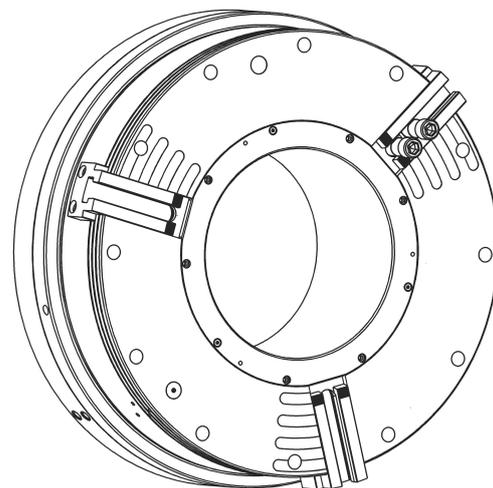
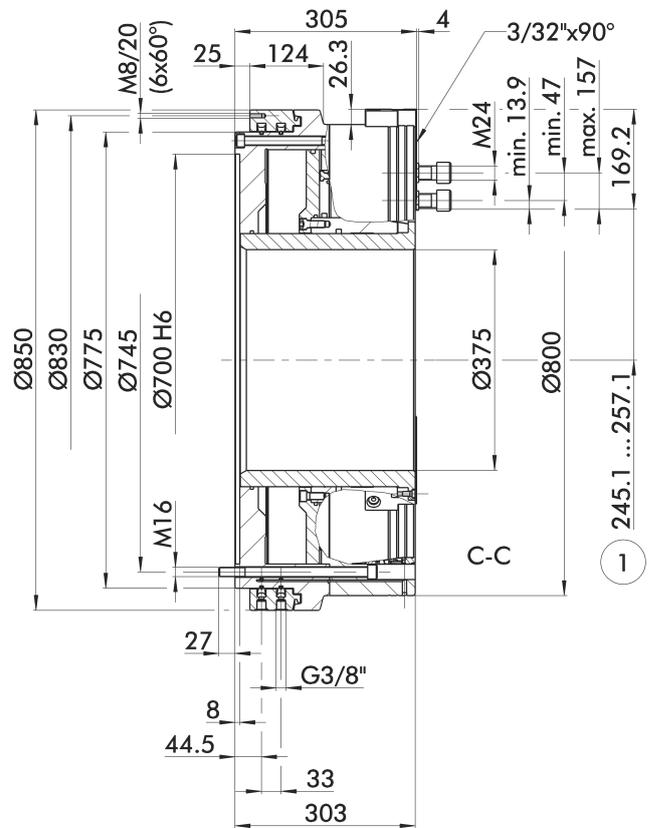
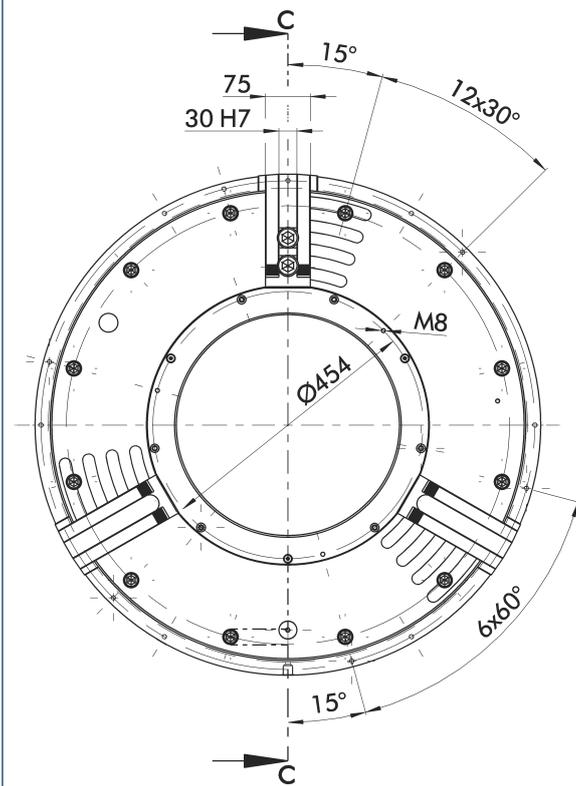


Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

DIN 6353 Z 700



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част.вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z700	0818131	2.0 - 8.0	400.0	750	12.0	9.0	65.65	690.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Technical data

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar
2-jaw chuck available upon request

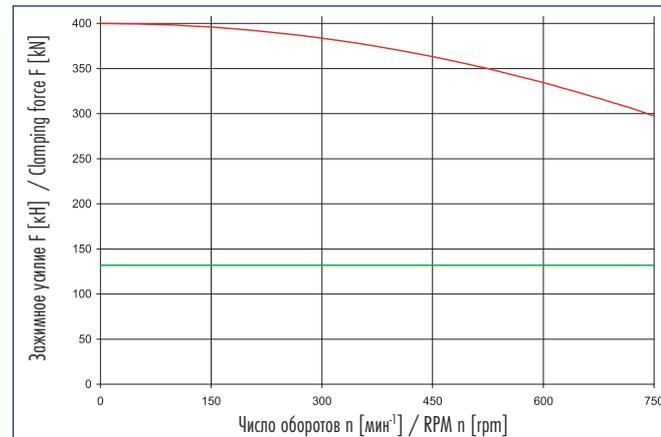
Комплект поставки

Патрон, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 3/8" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвесного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвесного кольца

Scope of delivery

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

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



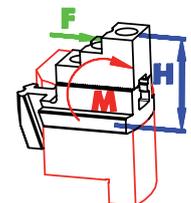
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
■ SP-WB 800 42.0 кг



Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{max.}} = 21133 \text{ Нм}$

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 441

Clamping ranges

① see page 441



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Фланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546

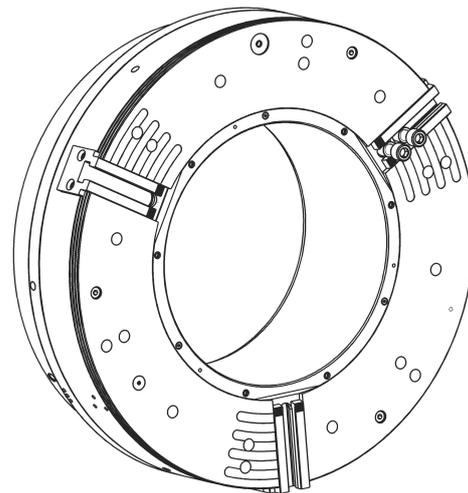
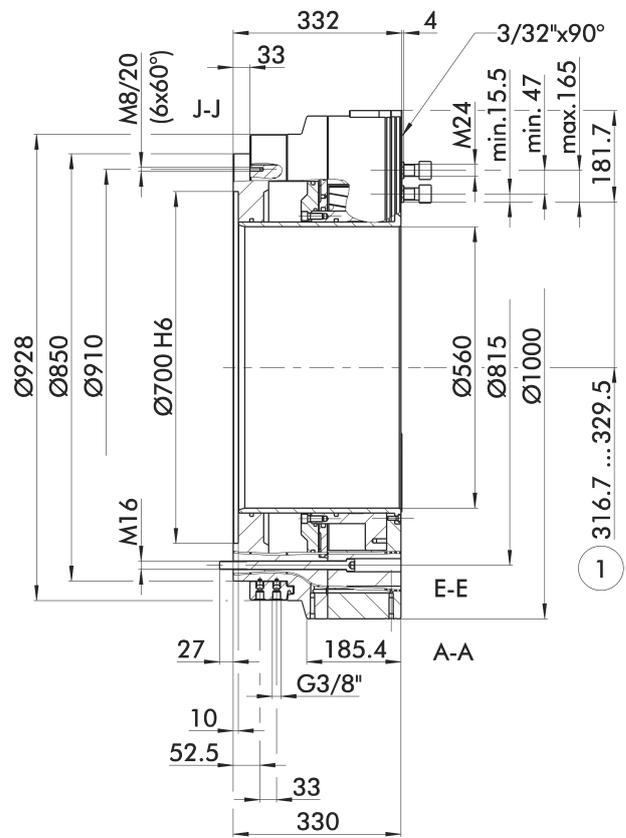
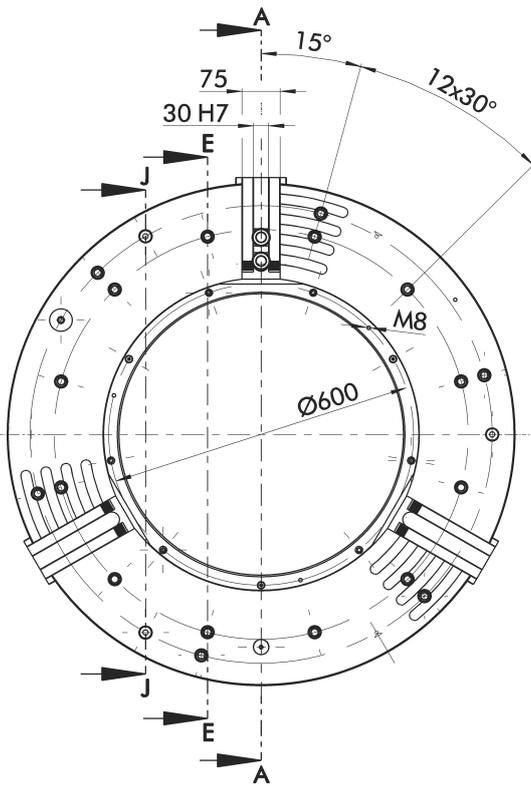


Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

DIN 6353 Z 700



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част.вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z700	0818240	2.0 - 8.0	280.0	450	12.0	5.2	167.0	1053.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Комплект поставки

Патрон, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 3/8" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвесного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвесного кольца

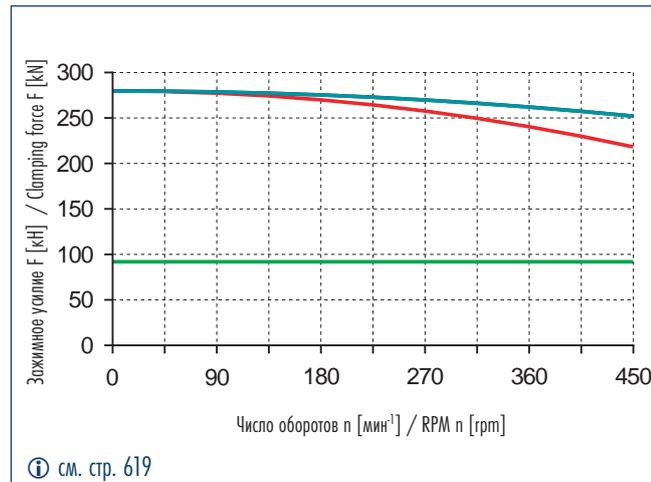
Technical data

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar
2-jaw chuck available upon request

Scope of delivery

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

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



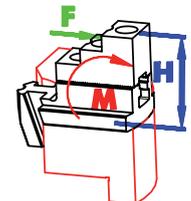
Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %

■ SP-WB 800 42.0 кг



Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 10831 Нм

① см. стр. 620
① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 441

Clamping ranges

① see page 441



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Ф ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

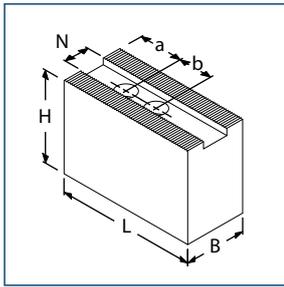
Съёмные кулачки и Т-образные гайки | Top Jaws and T-Nuts

SP-WB и SP-HB

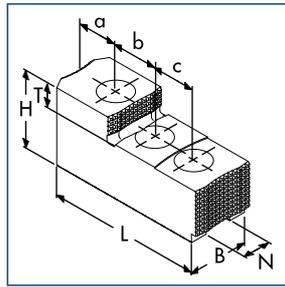
для ROTA TB от 400 до 1000

SP-WB and SP-HB

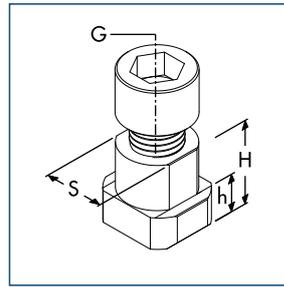
for ROTA TB 400 up to 1000



Съёмные кулачки, сырые, SP-WB, SWB
Soft top jaws, SP-WB, SWB



Съёмные кулачки, закаленные, SP-HB, SHB
Hard top jaws, SP-HB, SHB



Т-гайки NS
T-nuts, NS

Технические данные – Съёмные кулачки

Technical data – Top jaws

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N	B	H	L	a	b	c	Винты Screws	Компл Set [кг]
				[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
ROTA TB 400-140	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0		M20	16.0
	SHB 400	0121107	закал./hard	25.5	57.0	73.0	160.0	40.0	42.0	42.0	M20	10.2
ROTA TB 470-185	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0		M20	16.0
	SHB 400	0121107	закал./hard	25.5	57.0	73.0	160.0	40.0	42.0	42.0	M20	10.2
ROTA TB 500-205	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0		M20	16.0
	SHB 400	0121107	закал./hard	25.5	57.0	73.0	160.0	40.0	42.0	42.0	M20	10.2
ROTA TB 500-230	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0		M20	16.0
	SHB 400	0121107	закал./hard	25.5	57.0	73.0	160.0	40.0	42.0	42.0	M20	10.2
ROTA TB 600-275	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0		M20	16.0
	SHB 400	0121107	закал./hard	25.5	57.0	73.0	160.0	40.0	42.0	42.0	M20	10.2
ROTA TB 630-325	SP-WB 630	0124107	16MnCr5	30.0	75.0	90.0	240.0	42.0	65.0		M24	32.9
	SP-HB 630	0125106	закал./hard	30.0	75.0	80.0	175.0	50.0	50.0	50.0	M24	16.2
ROTA TB 800-375	SP-WB 800	0124108	16MnCr5	30.0	75.0	90.0	300.0	68.0	65.0		M24	42.0
	SP-HB 800	0125108	закал./hard	30.0	75.0	105.0	250.0	90.0	60.0	60.0	M24	26.0
ROTA TB 1000-560	SP-WB 800	0124108	16MnCr5	30.0	75.0	90.0	300.0	68.0	65.0		M24	42.0
	SP-HB 800	0125108	закал./hard	30.0	75.0	105.0	250.0	90.0	60.0	60.0	M24	26.0

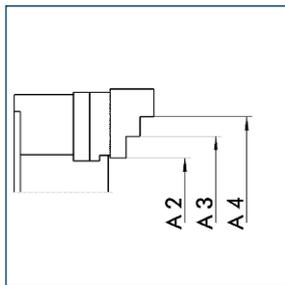
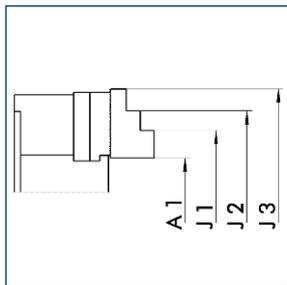
Технические данные – Т-образные гайки

Technical data – T-nuts

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	S	H	h	Резьба Thread	Винты Screws	Макс. допуст. момент затяжки
			[мм]	[мм]	[мм]			Max. adm. tightening torque [Нм]
ROTA TB 400-140	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M18	M18x55	220.0
ROTA TB 470-185	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M18	M18x55	220.0
ROTA TB 500-205	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M18	M18x55	220.0
ROTA TB 500-230	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M18	M18x55	220.0
ROTA TB 600-275	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x45	220.0
ROTA TB 630-325	NS 240-1	0140114	30.0	41.0	15.0	M24	M24x70	450.0
ROTA TB 800-375	NS 240-1	0140114	30.0	41.0	15.0	M24	M24x70	450.0
ROTA TB 1000-560	NS 240-1	0140114	30.0	41.0	15.0	M24	M24x70	450.0

с закал. ступенч. накл. кулачками SP-HB
для ROTA TB от 400 до 1000

with hard stepped top jaws SP-HB
for ROTA TB 400 up to 1000



Наружный зажим

O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA TB 400-140	SHB 400	0121107	60 - 246	116 - 303	218 - 405	321 - 508
ROTA TB 470-185	SHB 400	0121107	119 - 291	175 - 346	284 - 450	384 - 552
ROTA TB 500-205	SHB 400	0121107	155 - 369	203 - 425	312 - 528	412 - 631
ROTA TB 500-230	SHB 400	0121107	175 - 389	224 - 445	333 - 548	432 - 650
ROTA TB 600-275	SHB 400	0121107	219 - 402	275 - 458	378 - 561	480 - 664
ROTA TB 630-325	SP-HB 630	0125106	255 - 478	286 - 508	-	490 - 712
ROTA TB 800-375	SP-HB 800	0125108	222 - 522	230 - 520	390 - 690	570 - 860
ROTA TB 1000-560	SP-HB 800	0125108	364 - 630	370 - 690	550 - 860	720 - 1000

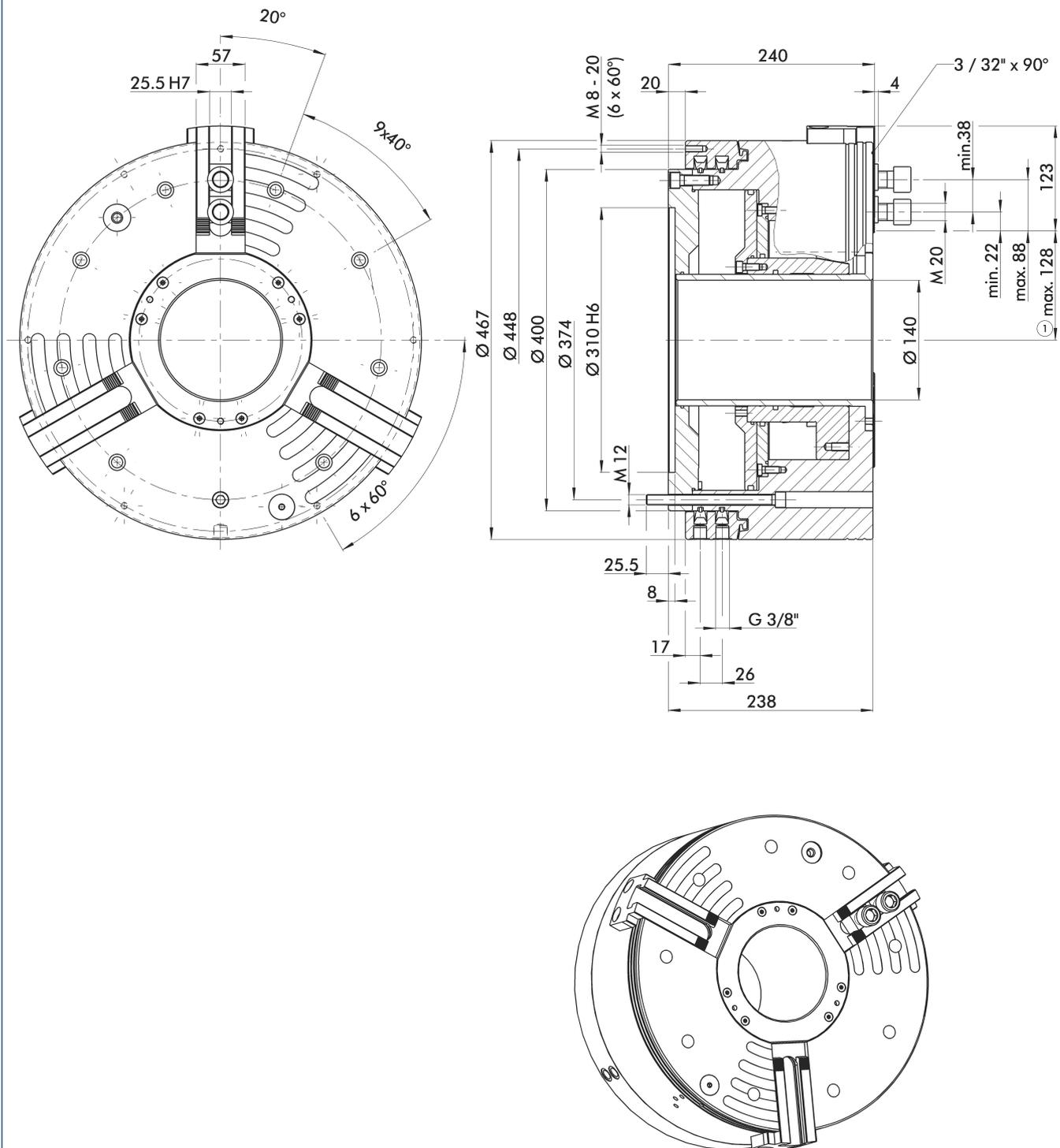
Внутренний зажим

I.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	J1 [мм]	J2 [мм]	J3 [мм]
ROTA TB 400-140	SHB 400	0121107	139 - 321	238 - 424	339 - 526
ROTA TB 470-185	SHB 400	0121107	194 - 365	296 - 468	398 - 570
ROTA TB 500-205	SHB 400	0121107	222 - 444	324 - 546	425 - 648
ROTA TB 500-230	SHB 400	0121107	243 - 464	344 - 566	446 - 668
ROTA TB 600-275	SHB 400	0121107	294 - 477	396 - 580	498 - 682
ROTA TB 630-325	SP-HB 630	0125106	402 - 623	604 - 827	-
ROTA TB 800-375	SP-HB 800	0125108	385 - 680	550 - 840	730 - 1000
ROTA TB 1000-560	SP-HB 800	0125108	530 - 850	690 - 1000	870 - 1150



DIN 6353 Z 310



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част.вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Быстрый ход/Кулачок Fast stroke/Jaw [мм]	Зажим. ход/Кулачок Clamping stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z310 0818005	2.0 - 8.0	180.0	1300	19.0	12.0	7.0**	3.2	5.94	210.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar
2-jaw chuck available upon request

Комплект поставки

Патрон, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 3/8" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвесного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвесного кольца

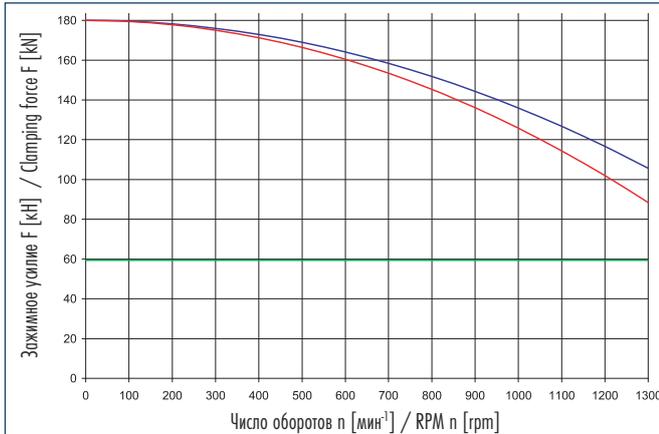
Scope of delivery

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

**Примечание: при зажимных патронах с быстрым и зажимным ходом (серия LH) производить внутренний зажим нельзя. Также нельзя зажимать заготовки на быстром ходу, так как здесь достигаются увеличенный ход кулачков, но низкие зажимные усилия. Обратите внимание на то, что при зажимных патронах серии TB-LH проходит весь быстрый ход плюс не менее 1/3 от зажимного хода (соответствует основному перекрытию) при зажиме заготовки.

**Note: Power chucks with extended and standard jaw stroke (LH-serie) should not be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces shouldn't be clamped on the extended jaw stroke, since due to the large jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов

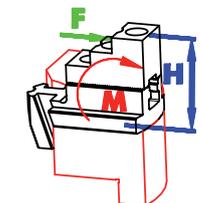


см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

- Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
- SHB 400 8.0 кг
- SWB 400 16.0 кг

Нагрузка на направл.
Load of base jaw guidance



M_{max.} = 7080 Нм

см. стр. 620
see page 620

Диапазоны зажима

см. стр. 463

Clamping ranges

см. стр. 463



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Ф ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546

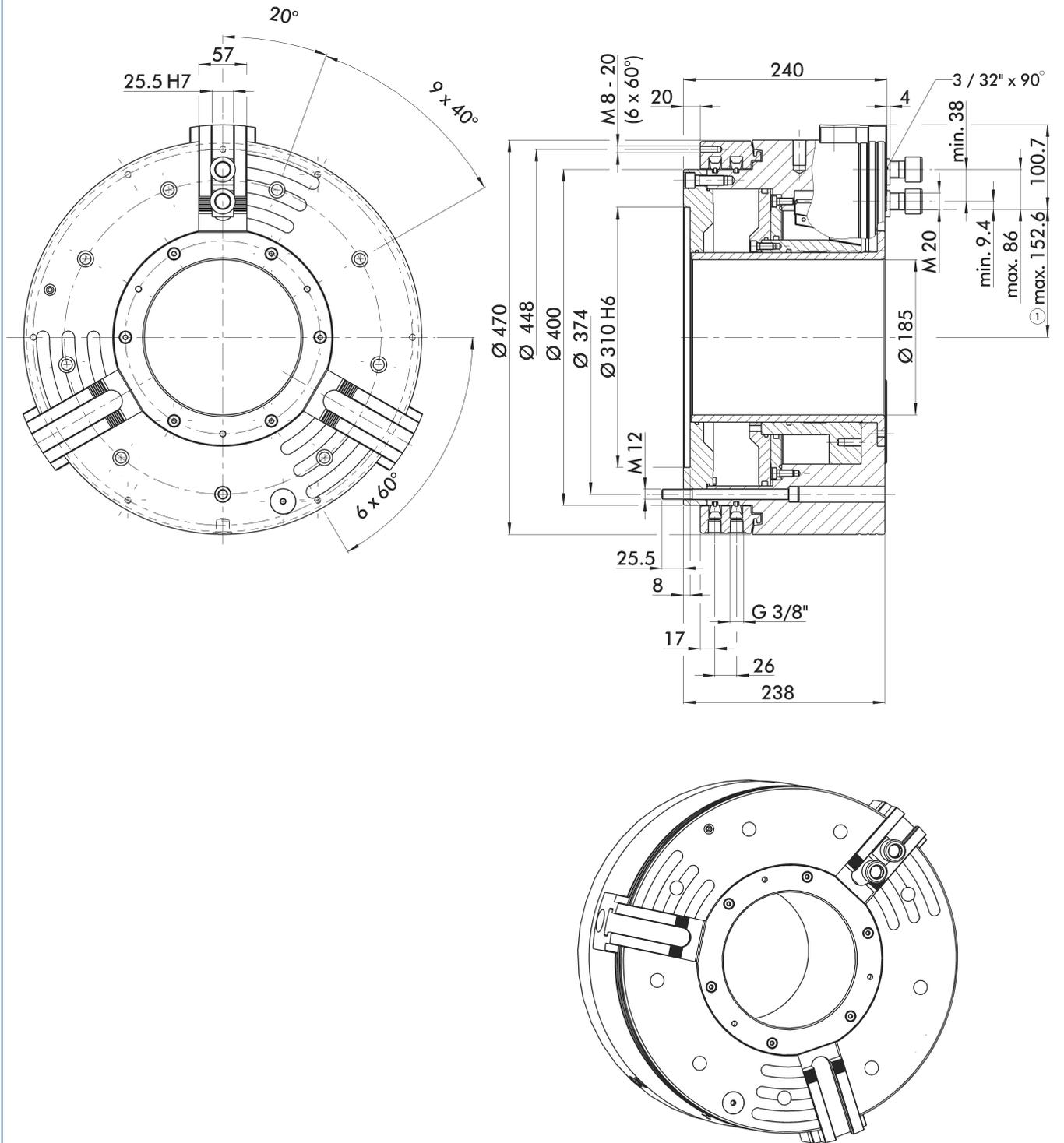


Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

DIN 6353 Z 310



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar)	Макс. част. вращ. Max. RPM	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Быстрый ход/Кулачок Fast stroke/Jaw	Зажим. ход/Кулачок Clamping stroke/Jaw	Расход воздуха* Air consumption*	Момент инерции Moment of inertia	Вес Weight
		[бар]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[мм]	[л]	[кгм ²]	[кг]
DIN 6353	Z310 0818004	2.0 - 8.0	115.0	1300	20.0	13.0	7.0**	2.3	5.1	158.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar
2-jaw chuck available upon request

Комплект поставки

Патрон, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 3/8" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвесного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвесного кольца

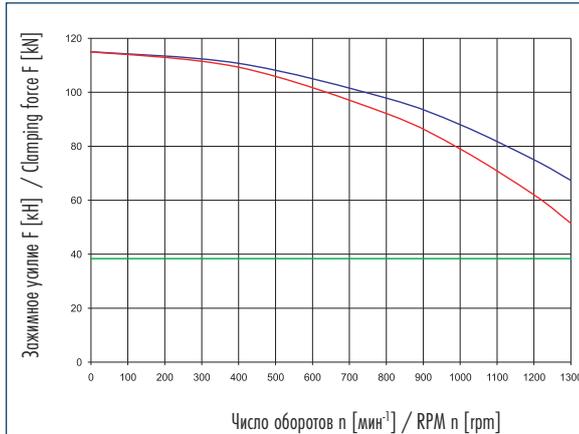
Scope of delivery

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

****Примечание:** при зажимных патронах с быстрым и зажимным ходом (серия LH) производить внутренний зажим нельзя. Также нельзя зажимать заготовки на быстром ходу, так как здесь достигаются увеличенный ход кулачков, но низкие зажимные усилия. Обратите внимание на то, что при зажимных патронах серии TB-LH проходит весь быстрый ход плюс не менее 1/3 от зажимного хода (соответствует основному перекрытию) при зажиме заготовки.

****Note:** Power chucks with extended and standard jaw stroke (LH-series) should not be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces shouldn't be clamped on the extended jaw stroke, since due to the large jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



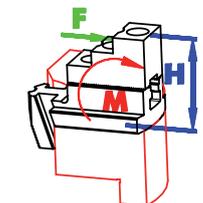
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		8.0 кг
■ SWB 400		16.0 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{max.} = 2338 \text{ Нм}$

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 463

Clamping ranges

① see page 463



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Фланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Быстрый ход/Кулачок Fast stroke/Jaw [мм]	Зажим. ход/Кулачок Clamping stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z415 0818015	2.0 - 8.0	240.0	1100	25.4	16.9	8.5**	3.4	15.6	340.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Комплект поставки

Патрон, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 3/8" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвесного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвесного кольца

****Примечание:** при зажимных патронах с быстрым и зажимным ходом (серия LH) производить внутренний зажим нельзя. Также нельзя зажимать заготовки на быстром ходу, так как здесь достигаются увеличенный ход кулачков, но низкие зажимные усилия. Обратите внимание на то, что при зажимных патронах серии TB-LH проходит весь быстрый ход плюс не менее 1/3 от зажимного хода (соответствует основному перекрытию) при зажиме заготовки.

Technical data

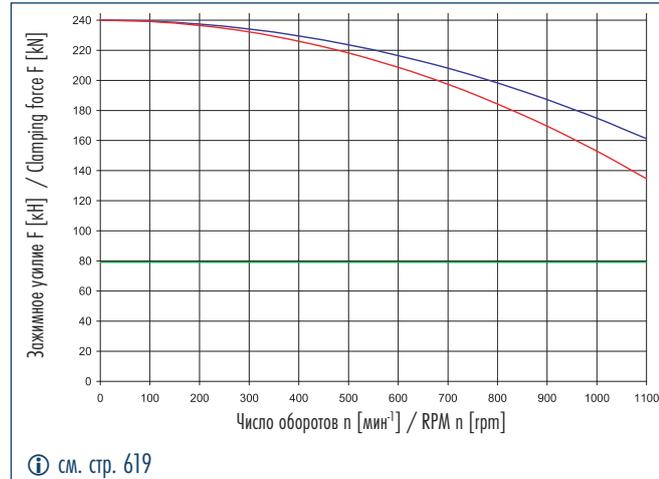
* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar
2-jaw chuck available upon request

Scope of delivery

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

****Note:** Power chucks with extended and standard jaw stroke (LH-serie) should not be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces shouldn't be clamped on the extended jaw stroke, since due to the large jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

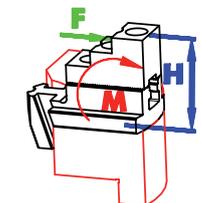
Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		8.0 кг
■ SWB 400		16.0 кг

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 9680 Нм

① см. стр. 620
① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 463

Clamping ranges

① see page 463



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Ф ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546

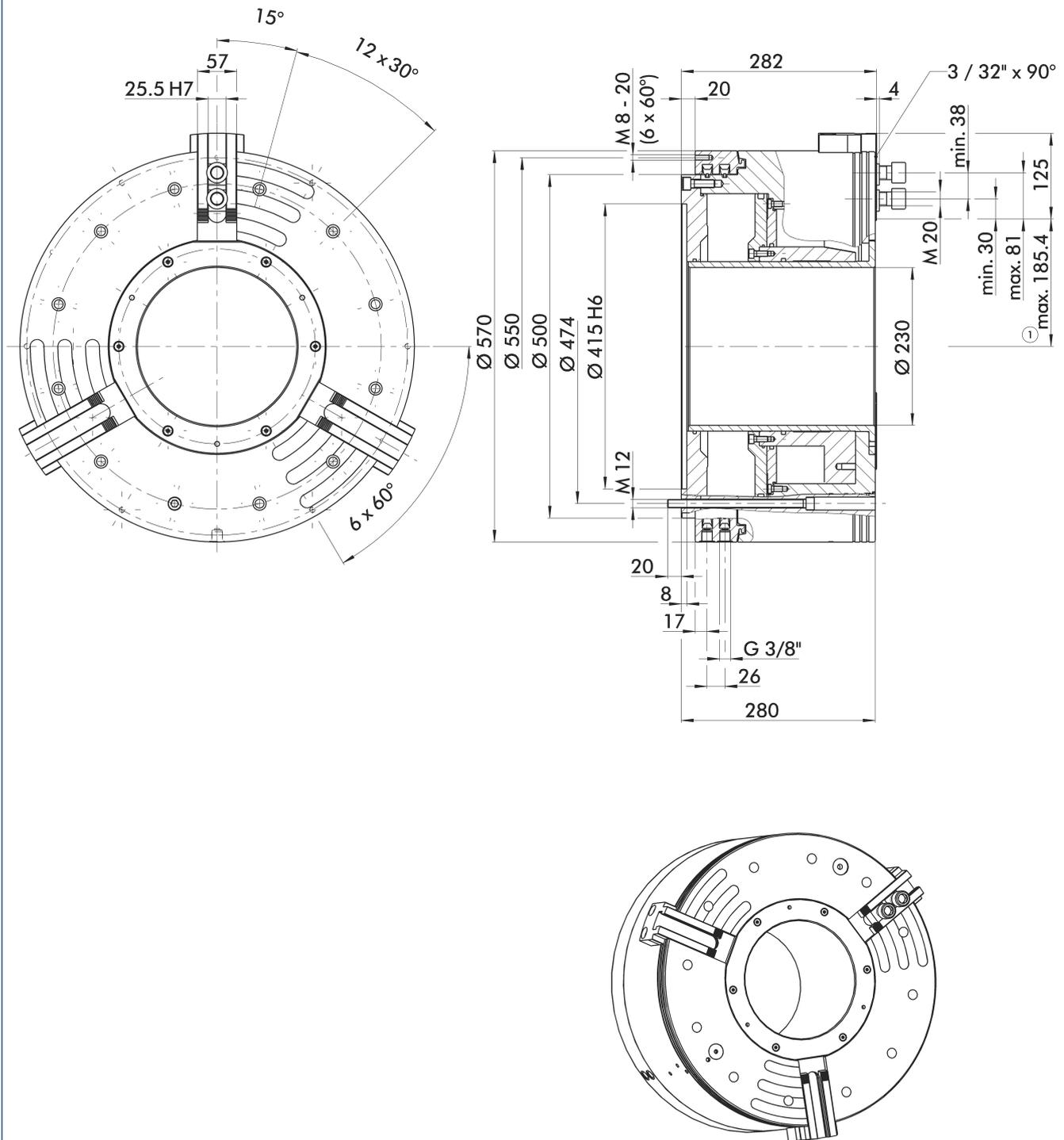


Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

DIN 6353 Z 415



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Быстрый ход/Кулачок Fast stroke/Jaw [мм]	Зажим. ход/Кулачок Clamping stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z415 0818016	2.0 - 8.0	220.0	1100	25.4	16.9	8.5	3.4	15.34	325.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Комплект поставки

Патрон, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 3/8" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвесного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвесного кольца

****Примечание:** при зажимных патронах с быстрым и зажимным ходом (серия LH) производить внутренний зажим нельзя. Также нельзя зажимать заготовки на быстром ходу, так как здесь достигаются увеличенный ход кулачков, но низкие зажимные усилия. Обратите внимание на то, что при зажимных патронах серии TB-LH проходит весь быстрый ход плюс не менее 1/3 от зажимного хода (соответствует основному перекрытию) при зажиме заготовки.

Technical data

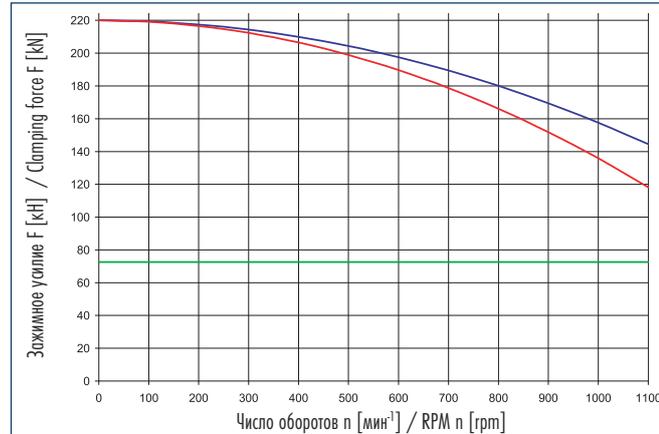
* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar
2-jaw chuck available upon request

Scope of delivery

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

****Note:** Power chucks with extended and standard jaw stroke (LH-serie) should not be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces shouldn't be clamped on the extended jaw stroke, since due to the large jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



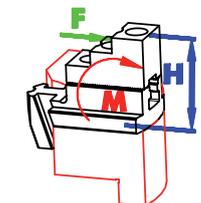
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		8.0 кг
■ SWB 400		16.0 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 8873 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 463

Clamping ranges

① see page 463



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



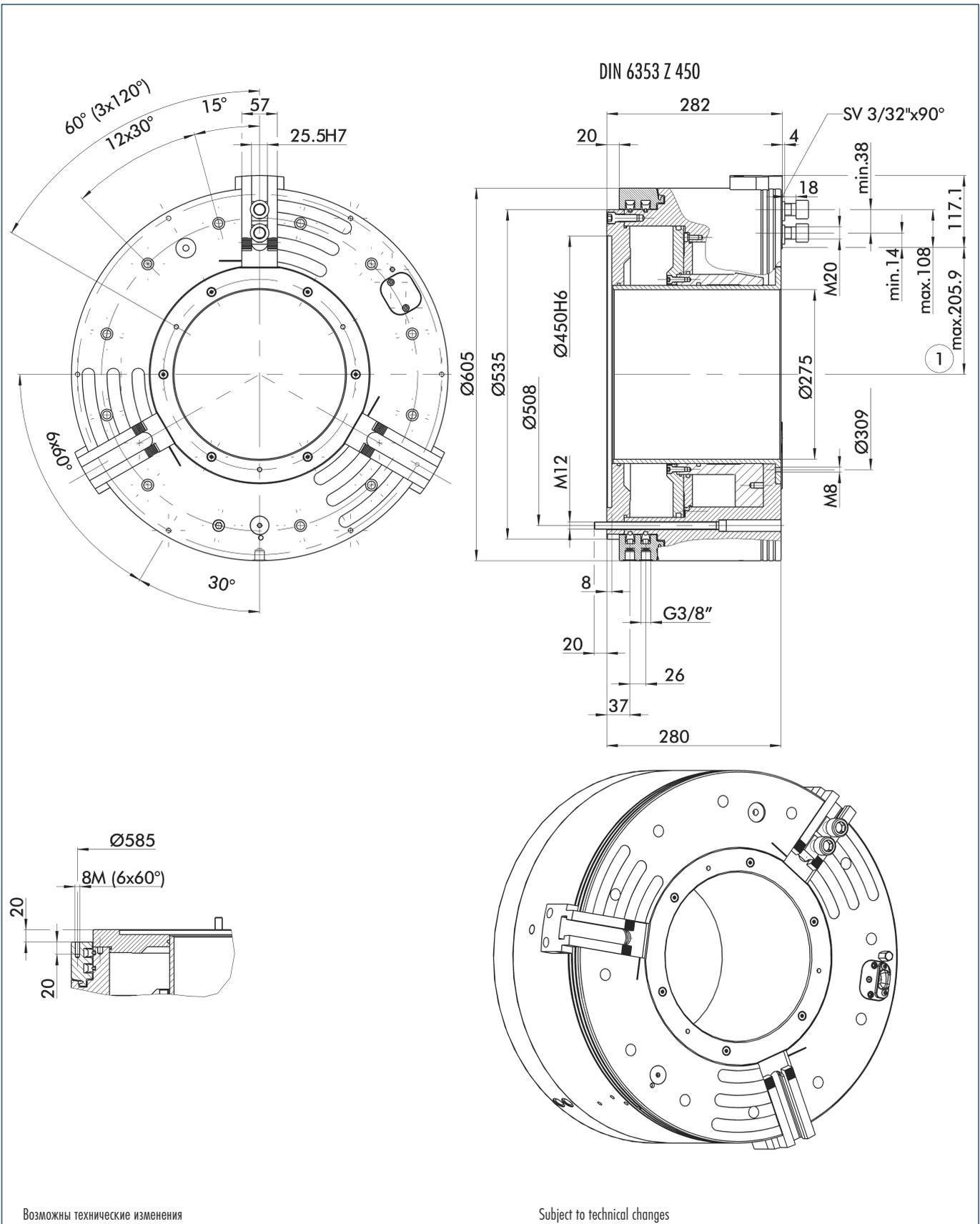
Фланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396



① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Быстрый ход/Кулачок Fast stroke/Jaw [мм]	Зажим. ход/Кулачок Clamping stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z450 0818051	2.0 - 8.0	200.0	1300	25.4	16.9	8.5**	6.8	20.6	355.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Комплект поставки

Патрон, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 3/8" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвесного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвесного кольца

****Примечание:** при зажимных патронах с быстрым и зажимным ходом (серия LH) производить внутренний зажим нельзя. Также нельзя зажимать заготовки на быстром ходу, так как здесь достигаются увеличенный ход кулачков, но низкие зажимные усилия. Обратите внимание на то, что при зажимных патронах серии TB-LH проходит весь быстрый ход плюс не менее 1/3 от зажимного хода (соответствует основному перекрытию) при зажиме заготовки.

Technical data

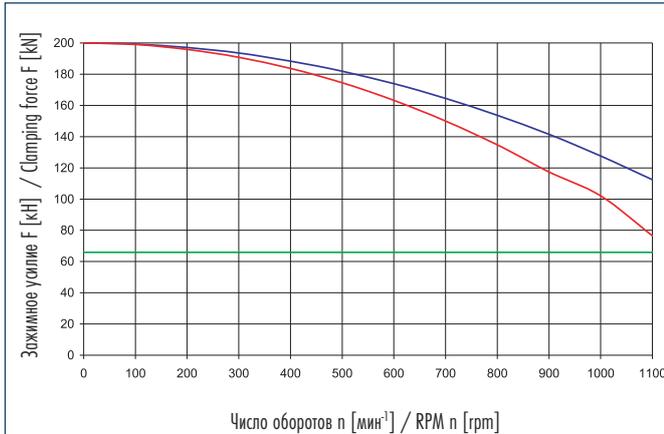
* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar
2-jaw chuck available upon request

Scope of delivery

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

****Note:** Power chucks with extended and standard jaw stroke (LH-serie) should not be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces shouldn't be clamped on the extended jaw stroke, since due to the large jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



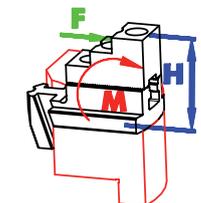
см. стр. 619

Clamping force-RPM diagram

Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
SHB 400		8.0 кг
SWB 400		16.0 кг

see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 7260 Нм

см. стр. 620

see page 620

Диапазоны зажима

см. стр. 463

Clamping ranges

see page 463



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



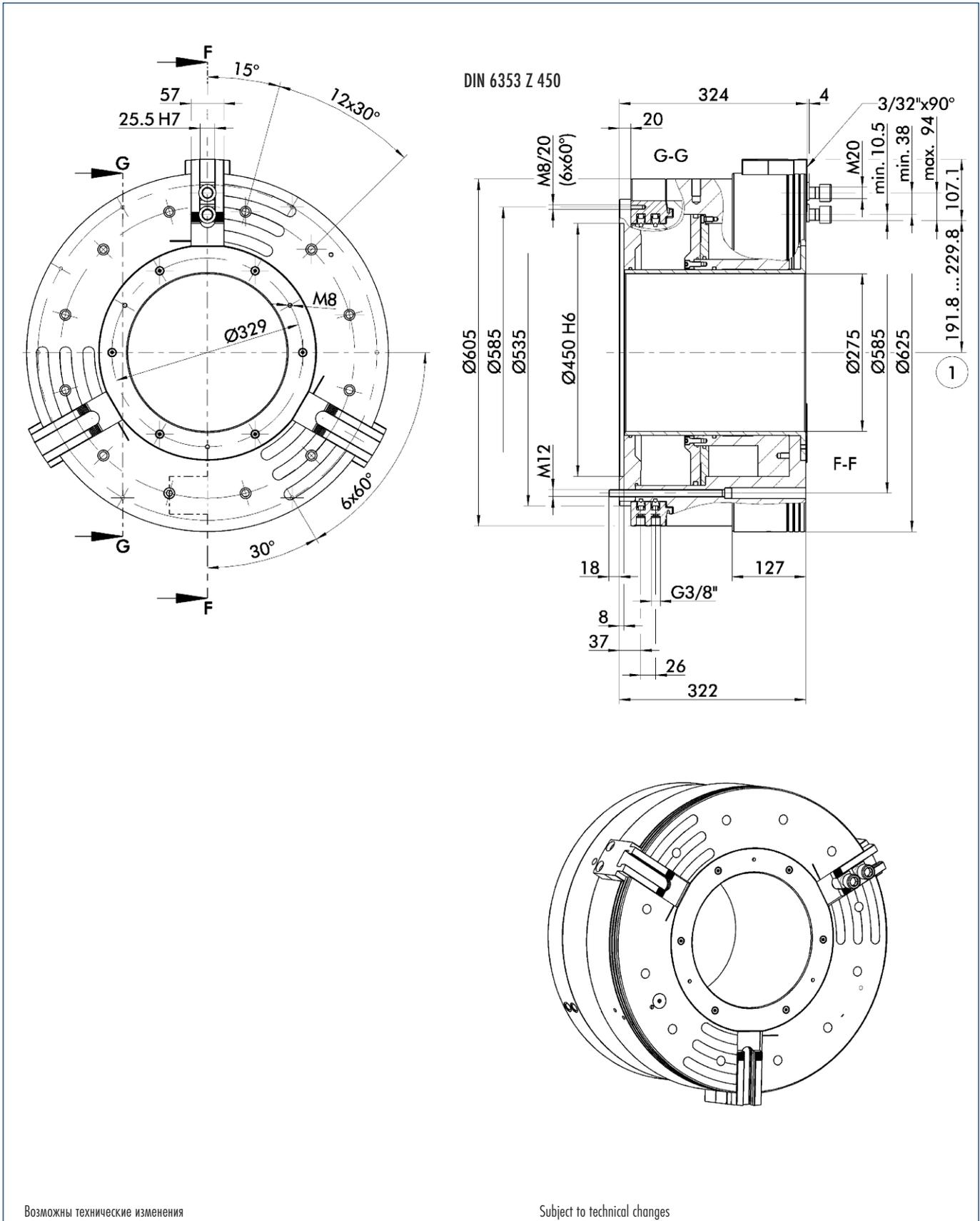
Фланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Быстрый ход/Кулачок Fast stroke/Jaw [мм]	Зажим. ход/Кулачок Clamping stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z510 0818125	2.0 - 8.0	200.0	1000	38.0	28.0	10.0**	6.8	24.9	420.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Technical data

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar
2-jaw chuck available upon request

Комплект поставки

Патрон, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 3/8" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвесного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвесного кольца

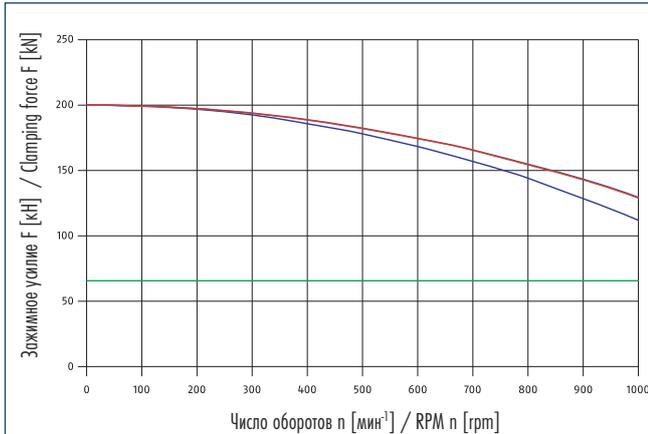
Scope of delivery

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

**Примечание: при зажимных патронах с быстрым и зажимным ходом (серия LH) производить внутренний зажим нельзя. Также нельзя зажимать заготовки на быстром ходу, так как здесь достигаются увеличенный ход кулачков, но низкие зажимные усилия. Обратите внимание на то, что при зажимных патронах серии TB-LH проходит весь быстрый ход плюс не менее 1/3 от зажимного хода (соответствует основному перекрытию) при зажиме заготовки.

**Note: Power chucks with extended and standard jaw stroke (LH-serie) should not be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces shouldn't be clamped on the extended jaw stroke, since due to the large jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



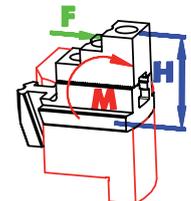
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
SWB-AL 400		8.4 кг
SHB 400		10.4 кг
SWB 400		18.3 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 14850 Нм

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 463

Clamping ranges

① see page 463



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Ф ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546

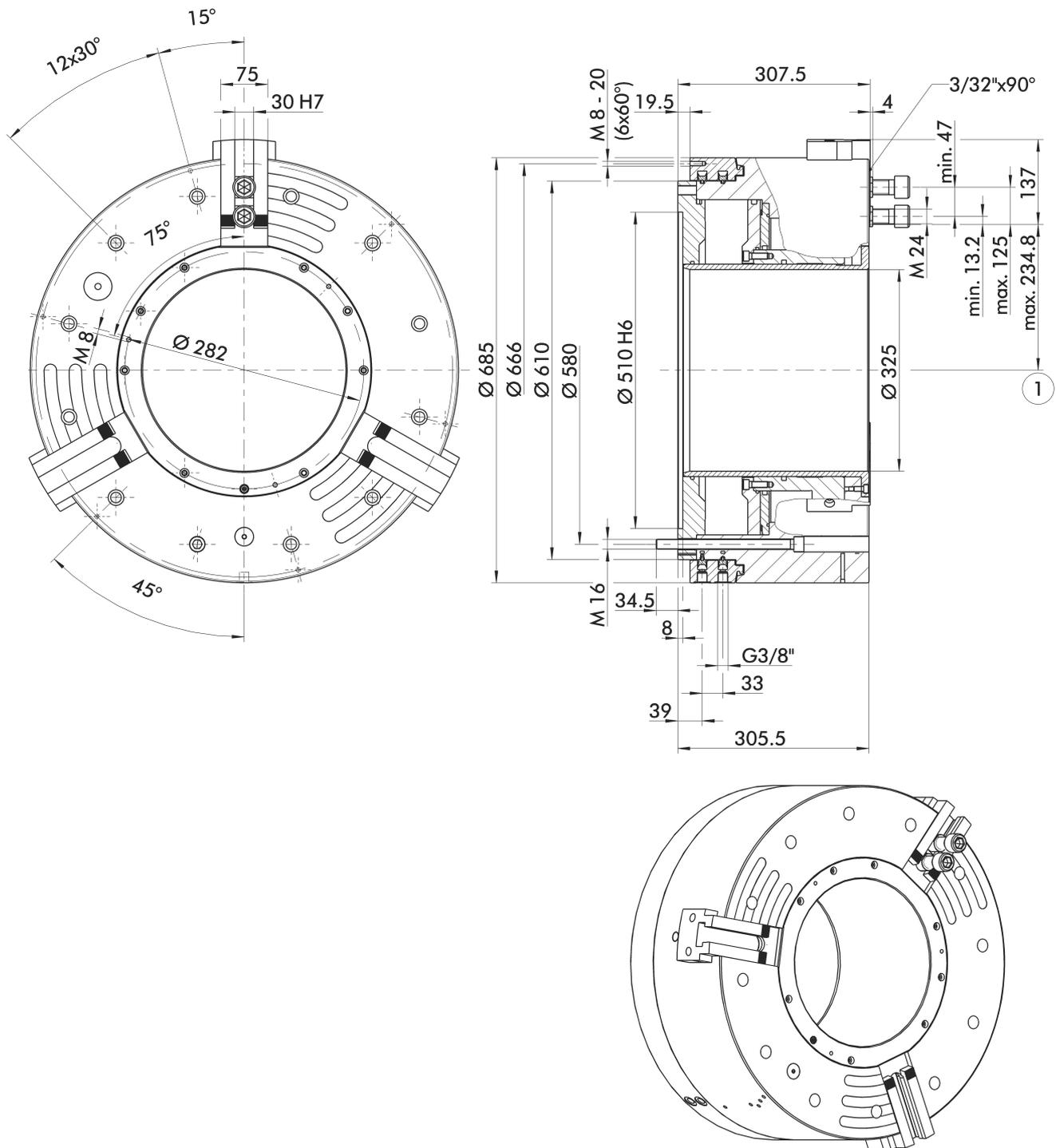


Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

DIN 6353 Z 510



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част. вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Быстрый ход/Кулачок Fast stroke/Jaw [мм]	Зажим. ход/Кулачок Clamping stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z510 0818026	2.0 - 8.0	280.0	900	25.4	16.9	8.5**	5.1	35.1	505.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Комплект поставки

Патрон, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 3/8" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвесного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвесного кольца

****Примечание:** при зажимных патронах с быстрым и зажимным ходом (серия LH) производить внутренний зажим нельзя. Также нельзя зажимать заготовки на быстром ходу, так как здесь достигаются увеличенный ход кулачков, но низкие зажимные усилия. Обратите внимание на то, что при зажимных патронах серии TB-LH проходит весь быстрый ход плюс не менее 1/3 от зажимного хода (соответствует основному перекрытию) при зажиме заготовки.

Technical data

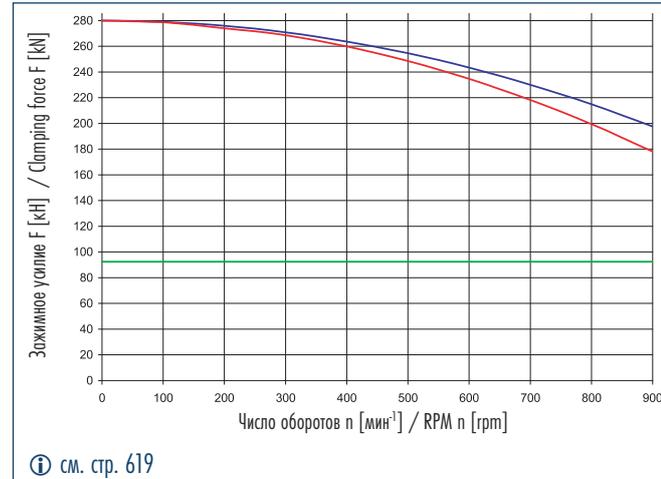
* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar
2-jaw chuck available upon request

Scope of delivery

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

****Note:** Power chucks with extended and standard jaw stroke (LH-serie) should not be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces shouldn't be clamped on the extended jaw stroke, since due to the large jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

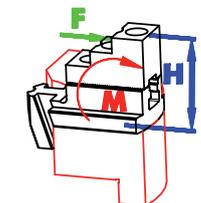
Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SP-HB 630		16.2 кг
■ SP-WB 630		32.9 кг

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 13813 Нм

① см. стр. 620
① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 463

Clamping ranges

① see page 463



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Фланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546

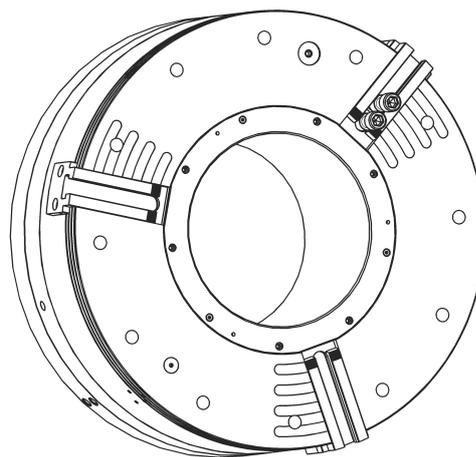
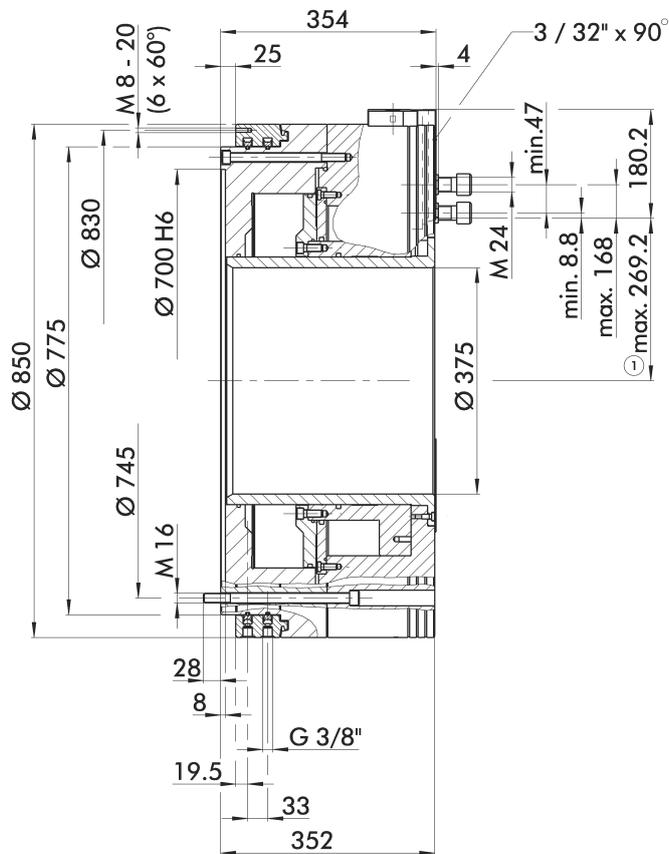
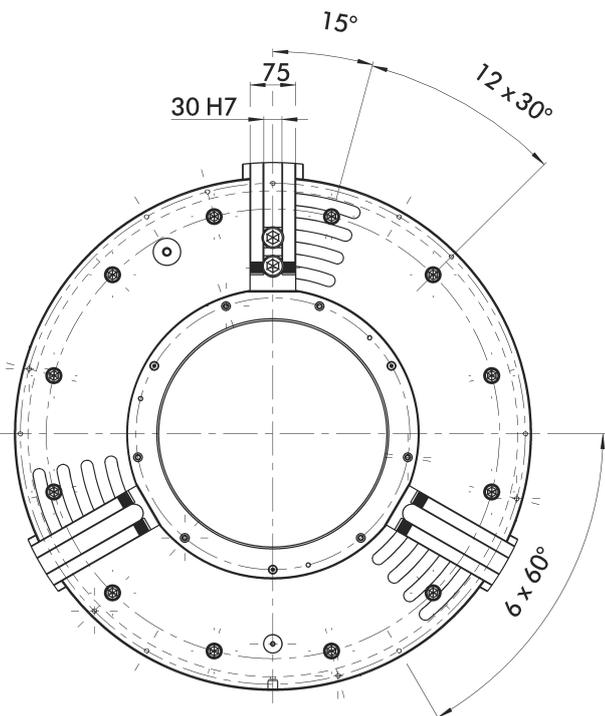


Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

DIN 6353 Z 700



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част.вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Быстрый ход/Кулачок Fast stroke/Jaw [мм]	Зажим. ход/Кулачок Clamping stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z700 0818135	2.0 - 8.0	330.0	750	25.4	13.4	12.0**	8.0	108.9	1010.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Комплект поставки

Патрон, T-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 3/8" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвесного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвесного кольца

****Примечание:** при зажимных патронах с быстрым и зажимным ходом (серия LH) производить внутренний зажим нельзя. Также нельзя зажимать заготовки на быстром ходу, так как здесь достигаются увеличенный ход кулачков, но низкие зажимные усилия. Обратите внимание на то, что при зажимных патронах серии TB-LH проходит весь быстрый ход плюс не менее 1/3 от зажимного хода (соответствует основному перекрытию) при зажиме заготовки.

Technical data

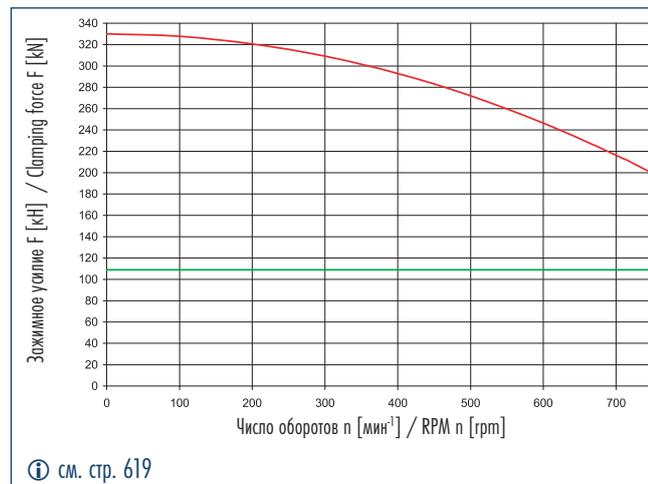
* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar
2-jaw chuck available upon request

Scope of delivery

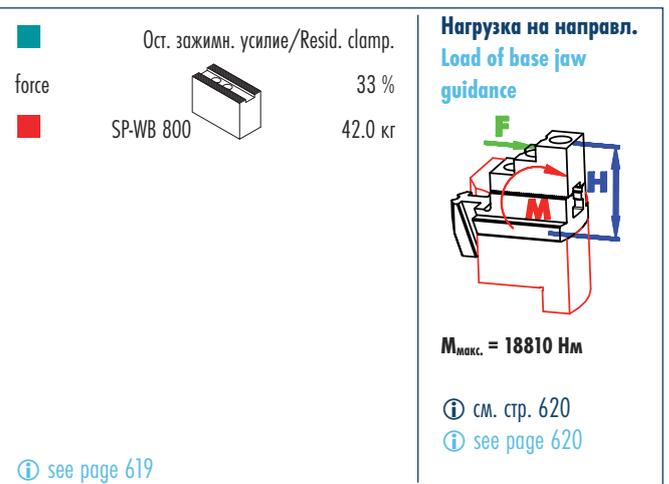
Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions R 3/8" on the distributor ring, 1 set-screw to position the distributor ring, 6 double-threaded mounting bolts, 2 couplings for connection to the electro pneumatic control block, operating manual; without distributor ring mounting bracket

****Note:** Power chucks with extended and standard jaw stroke (LH-serie) should not be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces shouldn't be clamped on the extended jaw stroke, since due to the large jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



Clamping force-RPM-diagram



Диапазоны зажима

① см. стр. 463

Clamping ranges

① see page 463



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Ф ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546

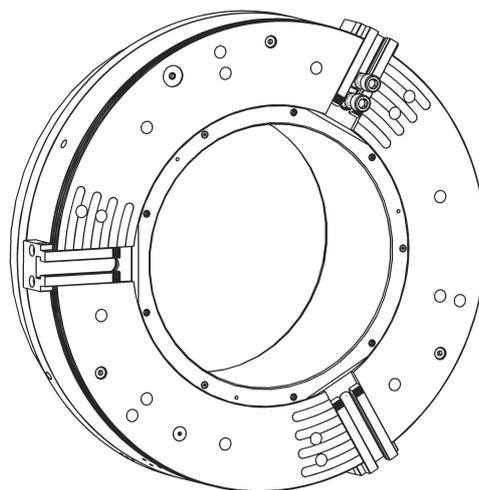
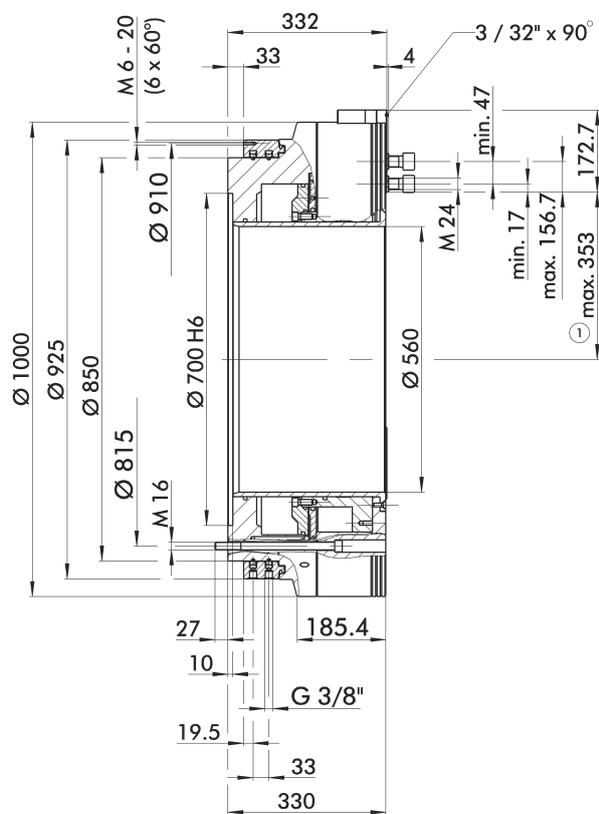
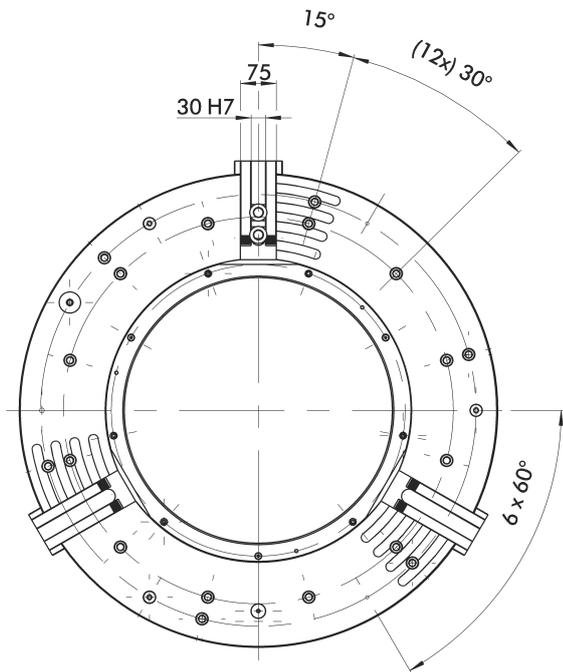


Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

DIN 6353 Z 700



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част.вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Быстрый ход/Кулачок Fast stroke/Jaw [мм]	Зажим. ход/Кулачок Clamping stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z700 0818141	2.0 - 8.0	280.0	450	25.4	15.0	10.4**	4.5	163.0	1000.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Technical data

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar
2-jaw chuck available upon request

Комплект поставки

Патрон, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 3/8" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвесного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвесного кольца

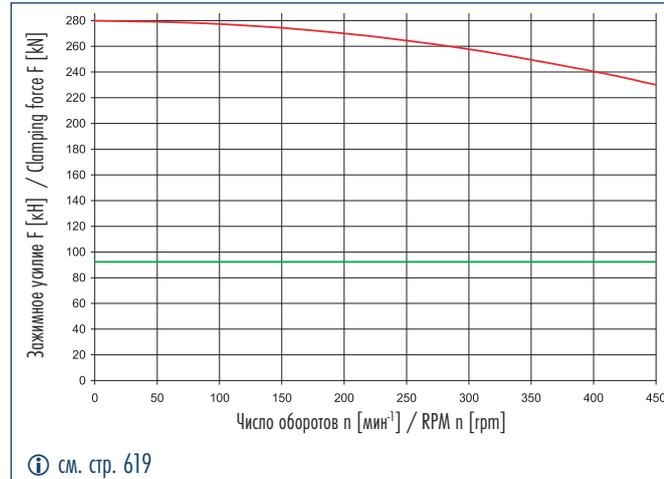
Scope of delivery

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

****Примечание:** при зажимных патронах с быстрым и зажимным ходом (серия LH) производить внутренний зажим нельзя. Также нельзя зажимать заготовки на быстром ходу, так как здесь достигаются увеличенный ход кулачков, но низкие зажимные усилия. Обратите внимание на то, что при зажимных патронах серии TB-LH проходит весь быстрый ход плюс не менее 1/3 от зажимного хода (соответствует основному перекрытию) при зажиме заготовки.

****Note:** Power chucks with extended and standard jaw stroke (LH-serie) should not be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces shouldn't be clamped on the extended jaw stroke, since due to the large jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



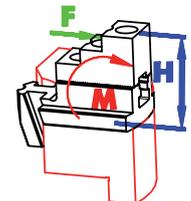
Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %

■ SP-WB 800 42.0 кг



Нагрузка на направл.
Load of base jaw
guidance



M_{max.} = 9180 Нм

① см. стр. 620
① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 463

Clamping ranges

① see page 463



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Ф ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546

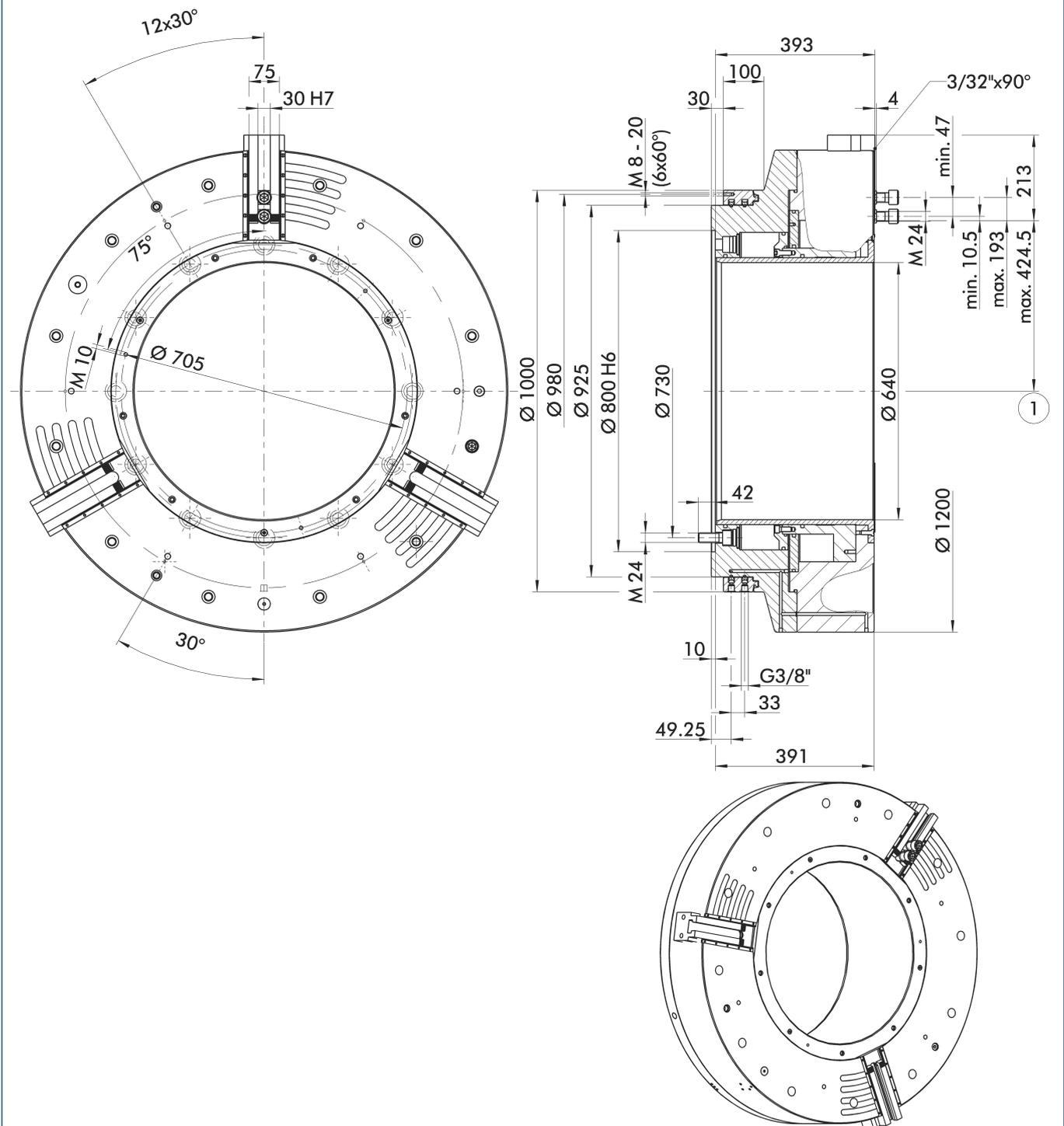


Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

DIN 6353 Z 800



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част.вращ. Max. RPM [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Быстрый ход/Кулачок Fast stroke/Jaw [мм]	Зажим. ход/Кулачок Clamping stroke/Jaw [мм]	Расход воздуха* Air consumption* [л]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z800 0818014	2.0 - 8.0	170.0	180	38.0	28.0	10.0**	4.5	410.0	1800.0

* Расход воздуха/Ход кулачков при 6 бар
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

* Air consumption/Jaw stroke at 6 bar
2-jaw chuck available upon request

Комплект поставки

Патрон, Т-гайки с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 3/8" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвесного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, распорное кольцо и руководство по эксплуатации; без крепления подвесного кольца

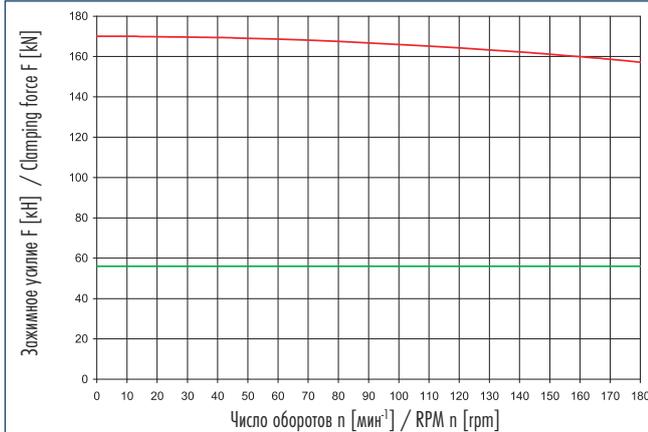
Scope of delivery

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

****Примечание:** при зажимных патронах с быстрым и зажимным ходом (серия LH) производить внутренний зажим нельзя. Также нельзя зажимать заготовки на быстром ходу, так как здесь достигаются увеличенный ход кулачков, но низкие зажимные усилия. Обратите внимание на то, что при зажимных патронах серии TB-LH проходит весь быстрый ход плюс не менее 1/3 от зажимного хода (соответствует основному перекрытию) при зажиме заготовки.

****Note:** Power chucks with extended and standard jaw stroke (LH-serie) should not be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces shouldn't be clamped on the extended jaw stroke, since due to the large jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



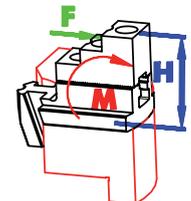
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %
■ SP-WB 800 42.0 кг



Нагрузка на направл.
Load of base jaw guidance



M_{max.} = 9973 Нм

① см. стр. 620
① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 463

Clamping ranges

① see page 463



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Ф ланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

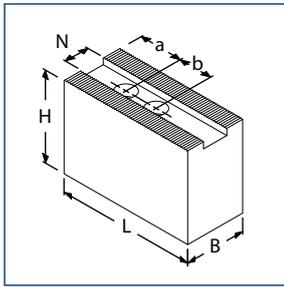
Съёмные кулачки и Т-образные гайки | Top Jaws and T-Nuts

SP-WB, SWB и SP-HB, SHB

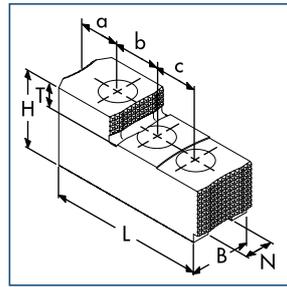
для ROTA TB-LH от 400 до 1200

SP-WB, SWB and SP-HB, SHB

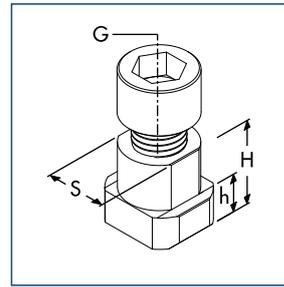
for ROTA TB-LH 400 up to 1200



Съёмные кулачки, сырые, SP-WB, SWB
Soft top jaws, SP-WB, SWB



Съёмные кулачки, закаленные, SP-HB, SHB
Hard top jaws, SP-HB, SHB



Т-гайки NS
T-nuts, NS

Технические данные – Съёмные кулачки

Technical data – Top jaws

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	H [мм]	L [мм]	a [мм]	b [мм]	c [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA TB-LH 400-140	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0		M20	16.0
	SHB 400	0121107	закал./hard	25.5	57.0	73.0	160.0	40.0	42.0	42.0	M20	10.2
ROTA TB-LH 470-185	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0		M20	16.0
	SHB 400	0121107	закал./hard	25.5	57.0	73.0	160.0	40.0	42.0	42.0	M20	10.2
ROTA TB-LH 500-205	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0		M20	16.0
	SHB 400	0121107	закал./hard	25.5	57.0	73.0	160.0	40.0	42.0	42.0	M20	10.2
ROTA TB-LH 500-230	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0		M20	16.0
	SHB 400	0121107	закал./hard	25.5	57.0	73.0	160.0	40.0	42.0	42.0	M20	10.2
ROTA TB-LH 600-275	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0		M20	16.0
	SHB 400	0121107	закал./hard	25.5	57.0	73.0	160.0	40.0	42.0	42.0	M20	10.2
ROTA TB-LH 630-275	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0		M20	16.0
	SHB 400	0121107	закал./hard	25.5	57.0	73.0	160.0	40.0	42.0	42.0	M20	10.2
ROTA TB-LH 630-325	SP-WB 630	0124107	16MnCr5	30.0	75.0	90.0	240.0	42.0	65.0		M24	32.9
	SP-HB 630	0125106	закал./hard	30.0	75.0	80.0	175.0	50.0	50.0	50.0	M24	16.2
ROTA TB-LH 850-375	SP-WB 800	0124108	16MnCr5	30.0	75.0	90.0	300.0	68.0	65.0		M24	42.0
	SP-HB 800	0125108	закал./hard	30.0	75.0	105.0	250.0	90.0	60.0	60.0	M24	26.0
ROTA TB-LH 1000-560	SP-WB 800	0124108	16MnCr5	30.0	75.0	90.0	300.0	68.0	65.0		M24	42.0
	SP-HB 800	0125108	закал./hard	30.0	75.0	105.0	250.0	90.0	60.0	60.0	M24	26.0

Технические данные – Т-образные гайки

Technical data – T-nuts

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	S [мм]	H [мм]	h [мм]	Резьба Thread	Винты Screws	Макс. допуст. момент затяжки Max. adm. tightening torque [Нм]
ROTA TB-LH 400-140	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x45	220.0
ROTA TB-LH 470-185	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x45	220.0
ROTA TB-LH 500-205	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x45	220.0
ROTA TB-LH 500-230	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x45	220.0
ROTA TB-LH 600-275	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x45	220.0
ROTA TB-LH 630-275	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x45	220.0
ROTA TB-LH 630-325	NS 240-1	0140114	30.0	41.0	15.0	M24	M24x70	450.0
ROTA TB-LH 850-375	NS 240-1	0140114	30.0	41.0	15.0	M24	M24x70	450.0
ROTA TB-LH 1000-560	NS 240-1	0140114	30.0	41.0	15.0	M24	M24x70	450.0
ROTA TB-LH 1200-640	NS 240-1	0140114	30.0	41.0	15.0	M24	M24x70	450.0

Специальные кулачки SCHUNK

см. стр. 588 – 613

SCHUNK special and specialized jaws

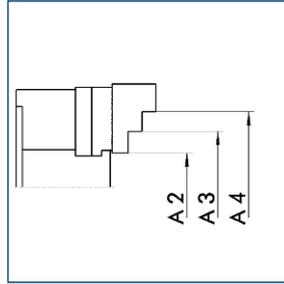
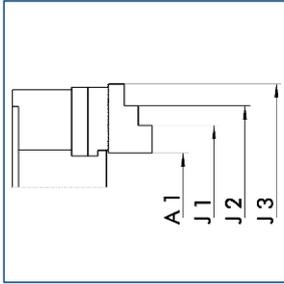
see page 588 – 613

С закал. ступенч. накл. кулачками SP-HB

для ROTA TB-LH от 400 до 1200

with hard stepped top jaws SP-HB

for ROTA TB-LH 400 up to 1200



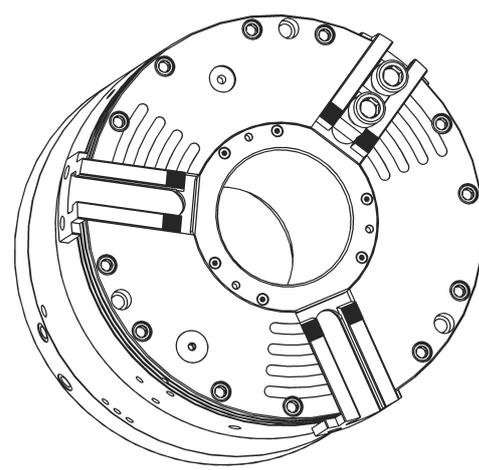
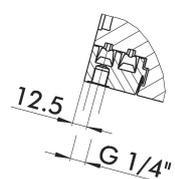
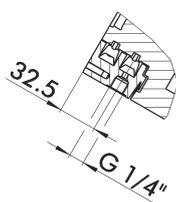
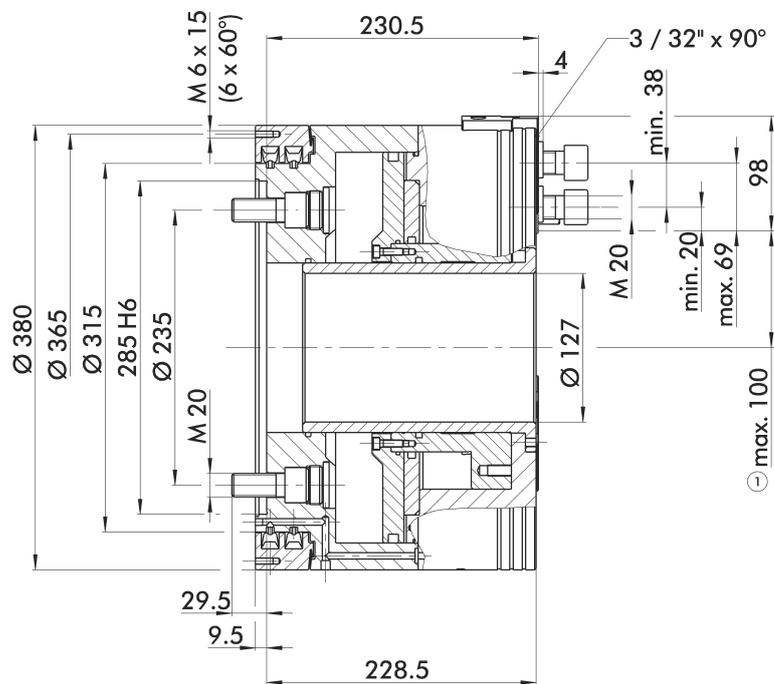
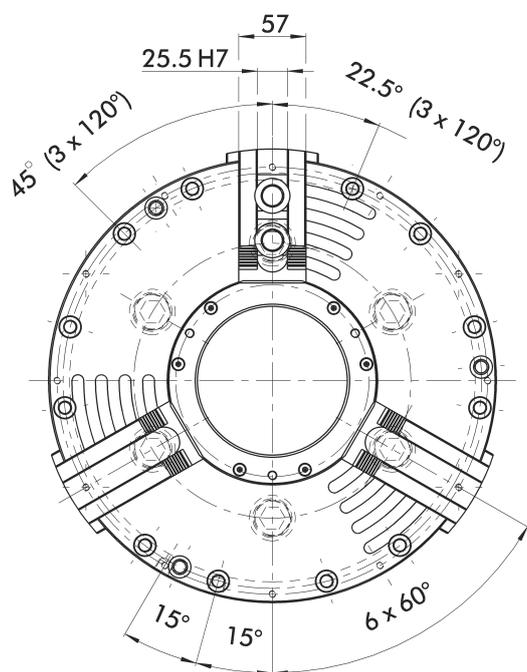
Наружный зажим

O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA TB-LH 400-140	SHB 400	0125107	144 - 230	200 - 286	302 - 389	404 - 491
ROTA TB-LH 470-185	SHB 400	0125107	119 - 291	175 - 346	284 - 450	384 - 552
ROTA TB-LH 500-205	SHB 400	0125107	248 - 341	304 - 397	407 - 500	509 - 603
ROTA TB-LH 500-230	SHB 400	0125107	257 - 338	313 - 394	416 - 497	518 - 600
ROTA TB-LH 600-275	SHB 400	0125107	285 - 365	341 - 421	444 - 524	546 - 627
ROTA TB-LH 630-275	SHB 400	0125107	305 - 413	361 - 469	464 - 572	566 - 675
ROTA TB-LH 630-325	SP-HB 630	0125106	258 - 398	277 - 466	-	480 - 671
ROTA TB-LH 850-375	SP-HB 800	0125108	255 - 466	432 - 534	-	490 - 712
ROTA TB-LH 1000-560	SP-HB 800	0125108	498 - 576	605 - 683	780 - 859	945 - 1024
ROTA TB-LH 1200-640	SP-HB 800	0125108	612 - 757	719 - 864	895 - 1040	1060 - 1205



DIN 6353 Z 285



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част.вращ. 1 Max. RPM 1 [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z285	0818003	2.0 - 8.0	130.0	2000	7.0	2.3	135.0

„Макс. част.вращ. 1“: Максимальная частота вращения при использовании подвешеного кольца с центрирующим кольцом
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

“Max. RPM 1”: Maximum RPM with distributor ring and centering ring

2-jaw chuck available upon request

Комплект поставки

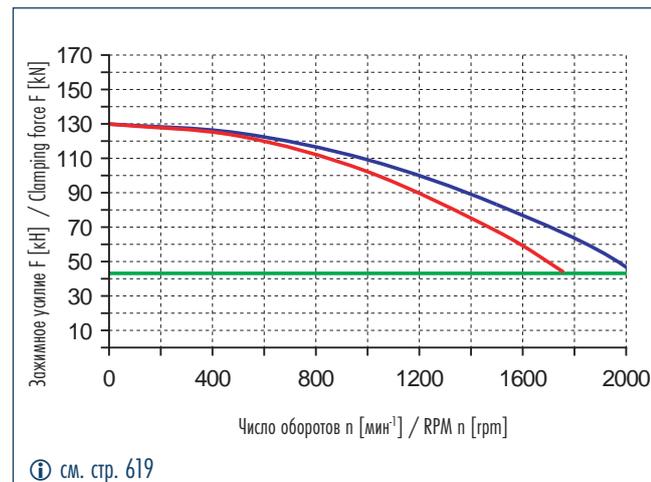
Патрон, сухари с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 1/4" на подвешеном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвешеного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, руководство по эксплуатации; без крепления подвешеного кольца

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, operating manual; without distributor ring mounting bracket

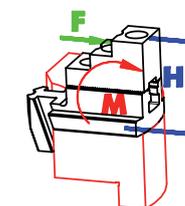
Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов

Clamping force-RPM-diagram



■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		8.0 кг
■ SWB 400		16.0 кг

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{max.}} = 5947 \text{ Нм}$

① см. стр. 620
① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 473

Clamping ranges

① see page 473



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Фланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

Технические данные

Technical data

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (at 6 bar) [кН]	Макс. част.вращ. 1 Max. RPM 1 [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z365	0818006	230.0	1600	7.0	4.8	195.0

„Макс. част.вращ. 1“: Максимальная частота вращения при использовании подвешенного кольца с центрирующим кольцом
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

“Max. RPM 1”: Maximum RPM with distributor ring and centering ring

2-jaw chuck available upon request

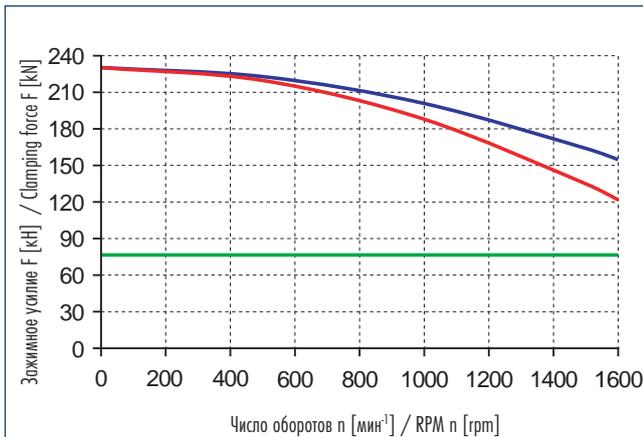
Комплект поставки

Патрон, сухари с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 1/4" на подвешенном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвешенного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, руководство по эксплуатации; без крепления подвешенного кольца

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, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



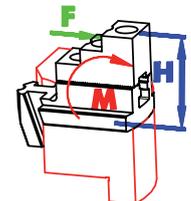
① см. стр. 619

Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		8.0 кг
■ SWB 400		16.0 кг

① see page 619

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{max.}} = 8548 \text{ Нм}$

① см. стр. 620

① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 473

Clamping ranges

① see page 473



Монтаж
см. раздел «Технология»

Assembly
see chapter technology



Фланцы
см. стр. 546

Adapter plates
see page 546



Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»

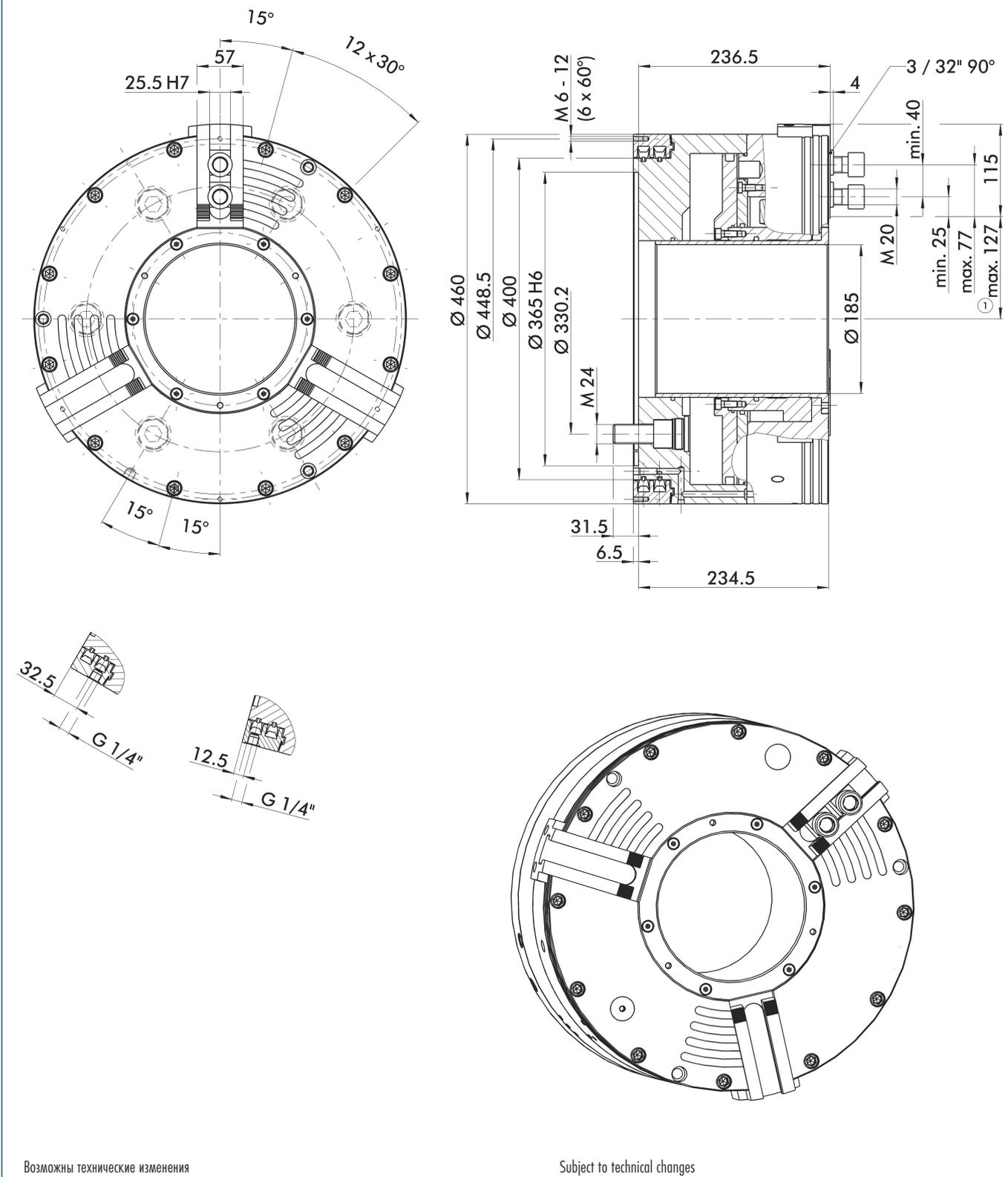
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396

Wireless pressure control
see page 396

DIN 6353 Z 365



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажим. усилие (при 6 бар) Max. clamping force (bei 6 bar) [кН]	Макс. част.вращ. 1 Max. RPM 1 [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]
DIN 6353	Z365	0818007	230.0	1600	7.0	4.8	195.0

„Макс. част.вращ. 1“: Максимальная частота вращения при использовании подвешного кольца с центрирующим кольцом
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Комплект поставки

Патрон, сухари с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 1/4" на подвешном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвешного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, руководство по эксплуатации; без крепления подвешного кольца

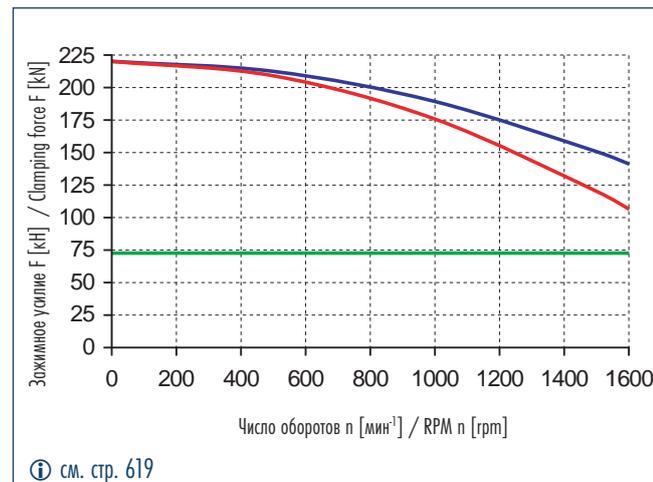
Technical data

“Max. RPM 1”: Maximum RPM with distributor ring and centering ring
2-jaw chuck available upon request

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, operating manual; without distributor ring mounting bracket

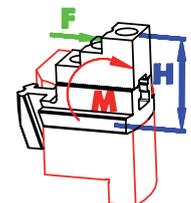
Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		8.0 кг
■ SWB 400		20.0 кг

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{max.}} = 8548 \text{ Нм}$

① см. стр. 620
① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 473

Clamping ranges

① see page 473



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Фланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure [бар]	Макс. зажимное усилие Max. clamping force [кН]	Макс. част.вращ. 1 Max. RPM 1 [мин ⁻¹]	Ход/кулачок Stroke/Jaw [мм]	Момент инерции Moment of inertia [кгм ²]	Вес Weight [кг]	
DIN 6353	Z310	0818052	2.0 - 8.0	80.0	1000	15.0	9.1	227.0

„Макс. част.вращ. 1“: Максимальная частота вращения при использовании подвешного кольца с центрирующим кольцом
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Комплект поставки

Патрон, сухари с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 1/4" на подвесном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвешного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, руководство по эксплуатации; без крепления подвешного кольца

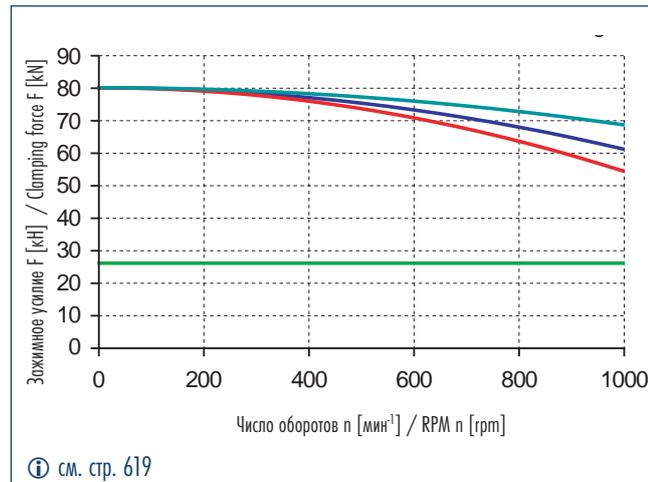
Technical data

“Max. RPM 1”: Maximum RPM with distributor ring and centering ring
2-jaw chuck available upon request

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, operating manual; without distributor ring mounting bracket

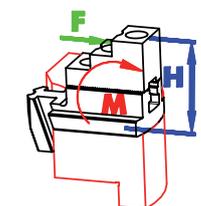
Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 250		3.5 кг
■ SWB 250		9.4 кг
■ SWB-AL 250		3.0 кг

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



$M_{\text{max.}} = 6747 \text{ Нм}$

❶ см. стр. 620

❶ see page 620

Диапазоны зажима

❶ см. стр. 473

Clamping ranges

❶ see page 473



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Фланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

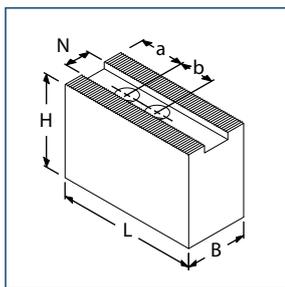
Съёмные кулачки и Т-образные гайки | Top Jaws and T-Nuts

SP-WB, SP-HB, SWB, SWB-AL, CWB и SHB

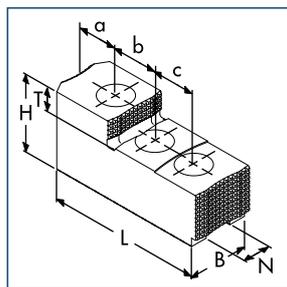
для ROTA EP от 380 до 500

SP-WB, SP-HB, SWB, SWB-AL, CWB and SHB

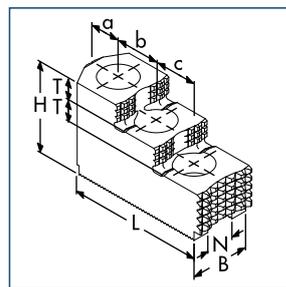
for ROTA EP 380 up to 500



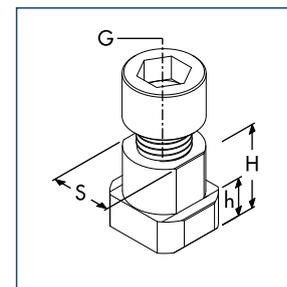
Съёмные кулачки, сырые, SP-WB, CWB, SWB и SWB-AL
Soft top jaws, SP-WB, CWB, SWB and SWB-AL



Съёмные кулачки, закаленные, SP-HB
Hard top jaws, SP-HB



Съёмные кулачки, закаленные, SHB
Hard top jaws, SHB



Т-гайки NS
T-nuts, NS

Технические данные – Съёмные кулачки

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	H [мм]	L [мм]	a [мм]	b [мм]	c [мм]	T [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA EP 380-127	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0			M20	18.3
	SHB 400	0121107	закал./hard	25.5	60.0	75.0	140.0	53.0	31.0	31.0	18.0	M20	8.0
ROTA EP 460-165	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	195.0	30.0	35.0			M20	18.3
	SHB 400	0121107	закал./hard	25.5	60.0	75.0	140.0	53.0	31.0	31.0	18.0	M20	8.0
ROTA EP 460-185	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	195.0	53.0	35.0			M20	18.3
	SHB 400	0121107	закал./hard	25.5	60.0	75.0	140.0	40.0	31.0	31.0	18.0	M20	8.0
ROTA EP 500-260	SWB 250	0120105	16MnCr5	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0			M16	9.4
	CWB 251	0100012	16MnCr5	21.0	50.0	60.0	95.0	15.0	28.0			M16	5.2
	SWB-AL 250	0168102	ALU	21.0	50.0	80.0	120.0	30.0	28.0			M16	3.0
	SHB 315*	0121111	закал./hard	21.0	50.0	58.0	128.0	46.0	30.0	30.0	14.0	M16	4.6

* Шлифование каленых накладных кулачков на EP 500-260 не возможно.

* The hard top jaws can not be ground on the EP 500-260.

Технические данные – Т-образные гайки

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	S [мм]	H [мм]	h [мм]	Резьба Thread	Винты Screws	Макс. допуст. момент затяжки Max. adm. tightening torque [Нм]
ROTA EP 460-165	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x55	220.0
ROTA EP 460-185	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x55	220.0
ROTA EP 380-127	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x55	220.0
ROTA EP 500-260	NS 164	0140123	21.0	30.0	11.0	M16	M20x55	150.0

Специальные кулачки SCHUNK

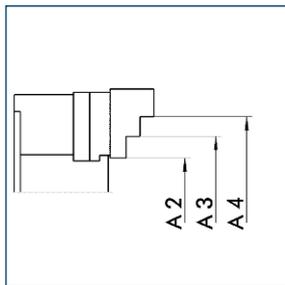
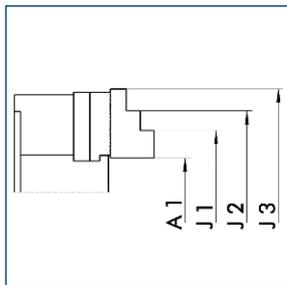
см. стр. 588 – 613

SCHUNK special and specialized jaws

see page 588 – 613

С закал. ступенч. накл. кулачками SP-HB для ROTA EP от 380 до 500

with hard stepped top jaws SP-HB for ROTA EP 380 up to 500



Наружный зажим

O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA EP 380-127	SHB 400	0121107	51 - 207	106 - 262	209 - 365	311 - 467
ROTA EP 460-165	SHB 400	0121107	116 - 284	171 - 340	280 - 443	380 - 545
ROTA EP 460-185	SHB 400	0121107	112 - 294	167 - 350	276 - 453	376 - 555
ROTA EP 500-260	SHB 315	0121111	225 - 308	273 - 354	367 - 447	460 - 540

Внутренний зажим

I.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	J1 [мм]	J2 [мм]	J3 [мм]
ROTA EP 380-127	SHB 400	0121107	131 - 281	229 - 384	329 - 485
ROTA EP 460-165	SHB 400	0121107	191 - 359	292 - 461	394 - 563
ROTA EP 460-185	SHB 400	0121107	187 - 369	288 - 471	390 - 573
ROTA EP 500-260	SHB 315	0121111	296 - 379	389 - 472	481 - 564

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure	Макс. зажимное усилие Max. clamping force	Макс. част.вращ. 1 Max. RPM 1	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Быстрый ход/Кулачок Fast stroke/Jaw	Зажим. ход/Кулачок Clamping stroke/Jaw	Момент инерции Moment of inertia	Вес Weight
		[бар]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[мм]	[кгм ²]	[кг]
DIN 6353	Z365 0818008	2.0 - 8.0	230.0	1600	19.0	12.0	7.0**	4.8	215.0

„Макс. част.вращ. 1“: Максимальная частота вращения при использовании подвешного кольца с центрирующим кольцом
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Комплект поставки

Патрон, Сухари с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 1/4" на подвешном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвешного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, руководство по эксплуатации; без крепления подвешного кольца

****Примечание:** при зажимных патронах с быстрым и зажимным ходом (серия LH) производить внутренний зажим нельзя. Также нельзя зажимать заготовки на быстром ходу, так как здесь достигаются увеличенный ход кулачков, но низкие зажимные усилия. Обратите внимание на то, что при зажимных патронах серии TB-LH проходит весь быстрый ход плюс не менее 1/3 от зажимного хода (соответствует основному перекрытию) при зажиме заготовки.

Technical data

„Max. RPM 1“: Maximum RPM with distributor ring and centering ring

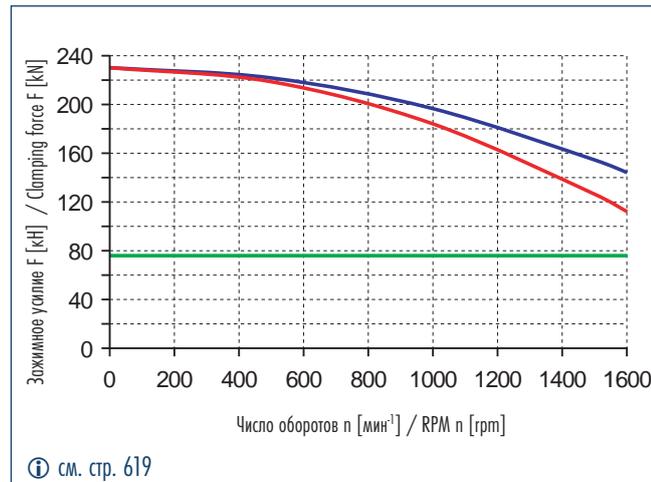
2-jaw chuck available upon request

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, operating manual; without distributor ring mounting bracket

****Note:** Power chucks with extended and standard jaw stroke (LH-serie) should not be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces shouldn't be clamped on the extended jaw stroke, since due to the large jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

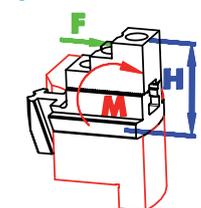
Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



Clamping force-RPM-diagram

■ Ост. зажимн. усилие/Resid. clamp. force 33 %		
■ SHB 400		8.0 кг
■ SWB 400		16.0 кг

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance



M_{max.} = 9047 Нм

① см. стр. 620
① see page 620

Диапазоны зажима

① см. стр. 479

Clamping ranges

① see page 479



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Фланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546

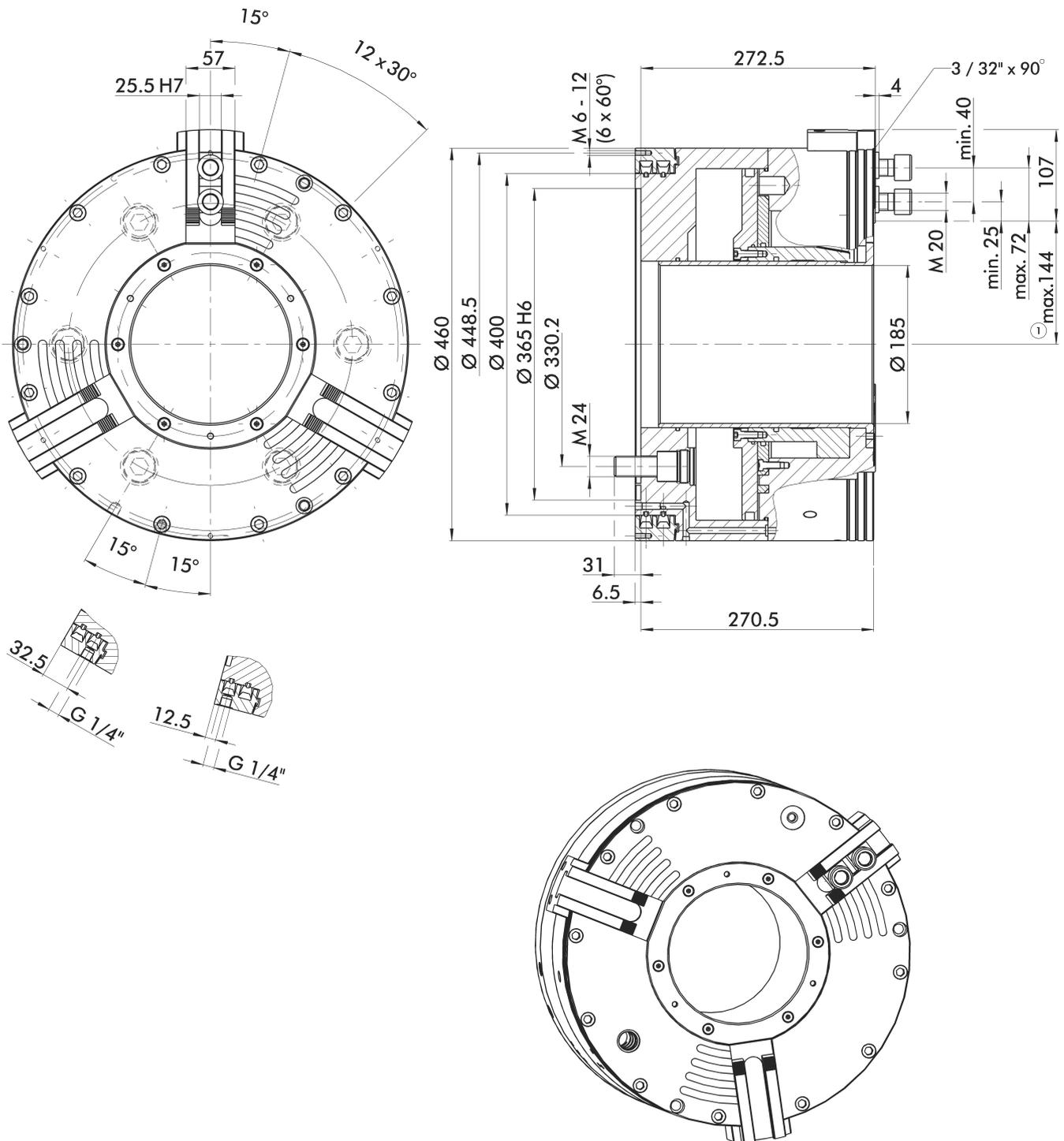


Контрольный блок
см. р. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

DIN 6353 Z 365



Возможны технические изменения

Subject to technical changes

① Расстояние до основания 1 зуба

① Distance to 1st tooth depth

Технические данные

Шпиндель Spindle	Код ID	Рабочее давление Operating pressure	Макс. зажимное усилие Max. clamping force	Макс. част.вращ. 1 Max. RPM 1	Ход/кулачок Stroke/Jaw	Быстрый ход/Кулачок Fast stroke/Jaw	Зажим. ход/Кулачок Clamping stroke/Jaw	Момент инерции Moment of inertia	Вес Weight
		[бар]	[кН]	[мин ⁻¹]	[мм]	[мм]	[мм]	[кгм ²]	[кг]
DIN 6353	Z365 0818009	2.0 - 8.0	220.0	1600	19.0	12.0	7.0**	4.65	215.0

„Макс. част.вращ. 1“: Максимальная частота вращения при использовании подвешного кольца с центрирующим кольцом
2-кулачковый патрон можно получить по запросу

Комплект поставки

Патрон, сухари с винтами, винты крепления патрона, 2 угловых быстросменных резьбовых соединения R 1/4" на подвешном кольце, резьбовая шпилька для фиксации подвешного кольца, 6 установочных штифтов, 2 быстросменных резьбовых соединения для подключения к электрической установке управления сжатым воздухом, руководство по эксплуатации; без крепления подвешного кольца

****Примечание:** при зажимных патронах с быстрым и зажимным ходом (серия LH) производить внутренний зажим нельзя. Также нельзя зажимать заготовки на быстром ходу, так как здесь достигаются увеличенный ход кулачков, но низкие зажимные усилия. Обратите внимание на то, что при зажимных патронах серии TB-LH проходит весь быстрый ход плюс не менее 1/3 от зажимного хода (соответствует основному перекрытию) при зажиме заготовки.

Technical data

„Max. RPM 1“: Maximum RPM with distributor ring and centering ring

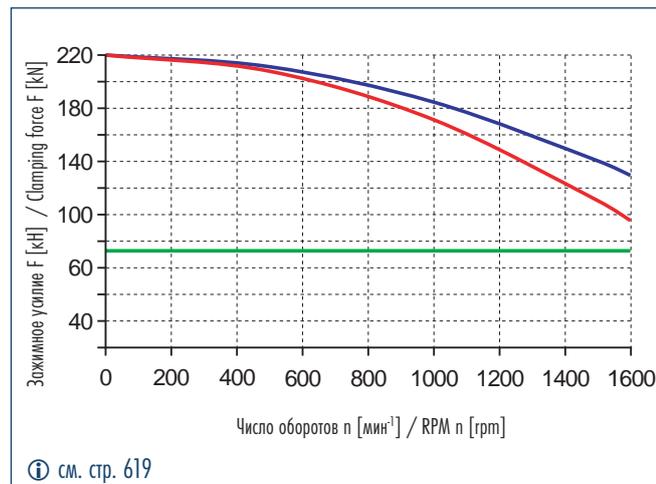
2-jaw chuck available upon request

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, operating manual; without distributor ring mounting bracket

****Note:** Power chucks with extended and standard jaw stroke (LH-serie) should not be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces shouldn't be clamped on the extended jaw stroke, since due to the large jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB-LH lathe chuck is executed during tool clamping.

Диаграмма: зажимное усилие – число оборотов



Clamping force-RPM-diagram

Нагрузка на направл. Load of base jaw guidance

M_{max.} = 8653 Нм

① см. стр. 620
① see page 620

① see page 619

Диапазоны зажима

① см. стр. 479

Clamping ranges

① see page 479



Монтаж
см. раздел «Технология»
Assembly
see chapter technology



Фланцы
см. стр. 546
Adapter plates
see page 546



Контрольный блок
см. п. «Комплектующие»
Control-unit
see chapter accessories



Беспр. счит. давл. зажима
см. стр. 396
Wireless pressure control
see page 396

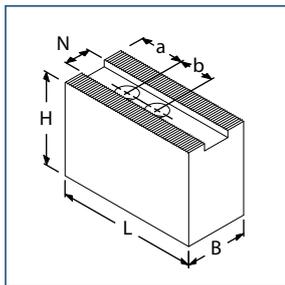
Съёмные кулачки и Т-образные гайки | Top Jaws and T-Nuts

SP-WB и SP-HB

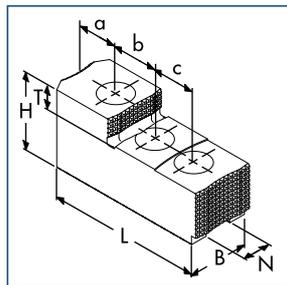
для ROTA EP-LH 460

SP-WB and SP-HB

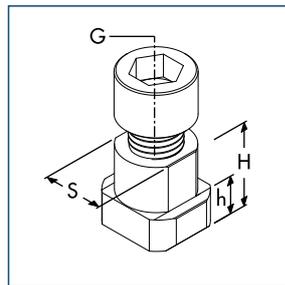
for ROTA EP-LH 460



Съёмные кулачки, сырые, SWB
Soft top jaws, SWB



Съёмные кулачки, закаленные, SHB
Hard top jaws, SHB



Т-гайки NS
T-nuts, NS

Технические данные – Съёмные кулачки

Technical data – Top jaws

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	Материал Material	N [мм]	B [мм]	H [мм]	L [мм]	a [мм]	b [мм]	c [мм]	Винты Screws	Компл Set [кг]
ROTA EP-LH 460-165	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0		M20	16.0
	SHB 400	0121107	закал./hard	25.5	60.0	75.0	140.0	53.0	31.0	31.0	M20	8.0
ROTA EP-LH 460-185	SWB 400	0120107	16MnCr5	25.5	60.0	90.0	155.0	30.0	35.0		M20	16.0
	SHB 400	0121107	закал./hard	25.5	60.0	75.0	140.0	53.0	31.0	31.0	M20	8.0

Технические данные – Т-образные гайки

Technical data – T-nuts

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	S [мм]	H [мм]	h [мм]	Резьба Thread	Винты Screws	Макс. допуст. момент затяжки Max. adm. tightening torque [Нм]
ROTA EP-LH 460-165	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x55	220.0
ROTA EP-LH 460-185	NS 205	0140123	25.5	34.5	14.5	M20	M20x55	220.0

Специальные кулачки SCHUNK

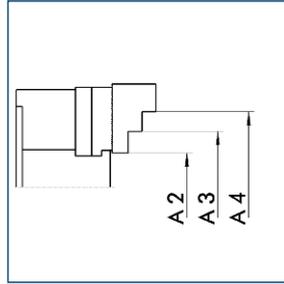
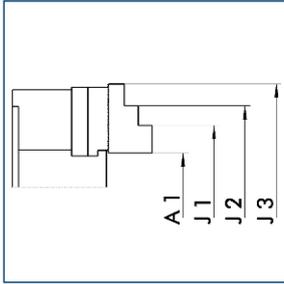
см. стр. 588 – 613

SCHUNK special and specialized jaws

see page 588 – 613

С закал. ступенч. накл. кулачками SHB для ROTA EP-LH 460

with hard stepped top jaws SHB for ROTA EP-LH 460



Наружный зажим

O.D.-Clamping

Модели патронов Chuck type	Наименование Description	Код ID	A1 [мм]	A2 [мм]	A3 [мм]	A4 [мм]
ROTA EP-LH 460-165	SHB 400	0121107	106 - 276	162 - 332	271 - 435	371 - 538
ROTA EP-LH 460-185	SHB 400	0121107	118 - 290	173 - 346	282 - 449	382 - 551

ROTA-P

Токарная обработка с микронной точностью – это задача автономного патрона ROTA-P от компании SCHUNK. Высочайшая жесткость результат сквозной закалки корпуса патрона. Благодаря отшлифованным и комбинированным деталям достигается точность радиального биения и повторяемость менее 0.003 мм. Патрон ROTA-P подходит для чистовой обработки закаленного материала, а также для круглого шлифования – даже легко деформируемых заготовок.

ROTA-P

Turning with micron precision. This is the task of the self-contained power chuck ROTA-P from SCHUNK. The high stiffness is a result of the through hardened chuck body. Due to ground and combined parts highest repeat accuracy of 0.003 mm is achieved.

ROTA-P chucks are well-suited for finish cutting and machining of hardened material, as well as for cylindrical grinding applications and easily deformed workpieces.



Преимущества

- Точность радиального биения (П.З.Б. *) < 0.003 мм
- Со всех сторон закаленные и отшлифованные функциональные детали

Your advantages

- Run-out accuracy (T.I.R.) < 0.003 mm
- All sides of the functional parts are ground and hardened

Ваша выгода

- ▶ Для высочайшей точности
- ▶ Высокая точность радиального биения (П.З.Б.) и повторяемости

Your benefits

- ▶ For highest precision
- ▶ High run-out (T.I.R.) and repeat accuracy

Опции всех патронов

- Сквозная подача СОЖ
- Управление с пневматическим приводом
- Выталкиватель с механическим или пневматическим приводом
- Соединение для продувки воздухом
- Дополнительные устройства, например, аксиальные упоры для заготовок

Options on all chucks

- Coolant feed through
- Air control
- Mechanically or pneumatically actuated part ejection
- Air purge connection
- Special attachments, such as axial workpiece stops

- ① 3-кулачковое исполнение
- ② 6-кулачковое исполнение
- ③ 3-кулачк.высокоскоростное исполнение
- ④ 3-кулачк. эксцентрическое исполнение

- ① 3-jaw version
- ② 6-jaw version
- ③ 3-jaw highspeed version
- ④ 3-jaw excenter version



Прецизионные токарные патроны

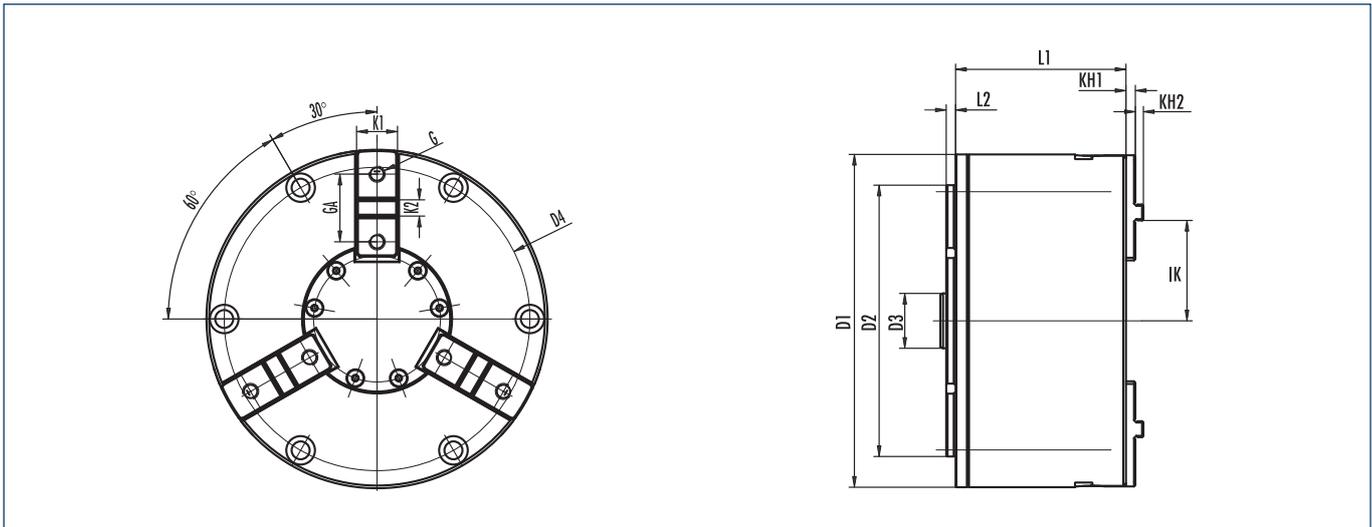
Высочайшая точность при токарной обработке и шлифовании закаленного материала.

Precision Lathe Chucks

Highest precision for your machining process when turning hardened material and grinding.



ROTA-P



ROTA-P	Размер Size	Ед. измерения Unit	Ø 100	Ø 125	Ø 125 Hs Высокоскоростное исполнение	Ø 160	Ø 200	Ø 250
Наружный Ø O.D. Ø	D1	[мм]	100	125	125	160	200	250
Центрирующий Ø Centering Ø	D2	[мм]	82.5	102	102	130	165	216
Ход на кулачок Stroke per jaw		[мм]	1.5	1.5	1.5	1.5	2.5	2.5
Ø соединения подвода воздуха Distributor Ø	D3	[мм]	20.6	20.6	20.6	21	25	25
Окружность расположения крепежных отверстий: Кол-во и крепежная резьба Mounting bolt pitch circle: Quantity and mounting threads	D4		89/6 x M5	112/6 x M6	112/6 x M6	144/6 x M8	180/6 x M10	233.5/6 x M10
Длина патрона Chuck length	L1	[мм]	60.5	63.5	80.5	75	90	90
Длина центрирующей втулки Centering collar length	L2	[мм]	3.5	3.5	3.5	4	7	
Паз-шпонка, широкий паз Tongue & groove, wide slot	K1		15h6	15h6	15h6	25h6	32h6	32h6
Паз-шпонка, узкий паз Tongue & groove, narrow slot	K2		5h6	6h6	5h6	8h6	12h6	12h6
Высота паз-шпонка, широкий паз Height tongue & groove, wide slot	KH1	[мм]	3.5	3.5	3.5	5	5	5
Высота паз-шпонка, узкий паз Height tongue & groove, narrow slot	KH2	[мм]	3	3	3	4	4	4
Крепежные отверстия кулачка Jaw mounting hole	G		M6	M6	M6	M8	M10	M10
Расстояние между резьбой Thread distance	GA	[мм]	15	25	25	25	35	44
Диаметр внутренней окружности Inner circle diameter	IK	[мм]	66.8	75.4	75.4	103.4	144	166
Статическое зажимное усилие при 6 бар Static clamping force at 6 bar		[кН]	ca. 10	ca. 16	ca. 26	ca. 36	ca. 54	ca. 74
Макс. част. вращ. Max. RPM		[мин ⁻¹]	4000	4000	8000	4000	4000	4000
Рабочее давление Operating pressure		[бар]	0.5 - 6	0.5 - 6	0.5 - 6	1 - 6	1 - 6	1 - 6
Внутр. резьба трубки для подвода воздуха Internal threads for air supply tube			5/8 - 32 UN	5/8 - 32 UN	5/8 - 32 UN	5/8 - 32 UN	5/8 - 32 UN	5/8 - 32 UN

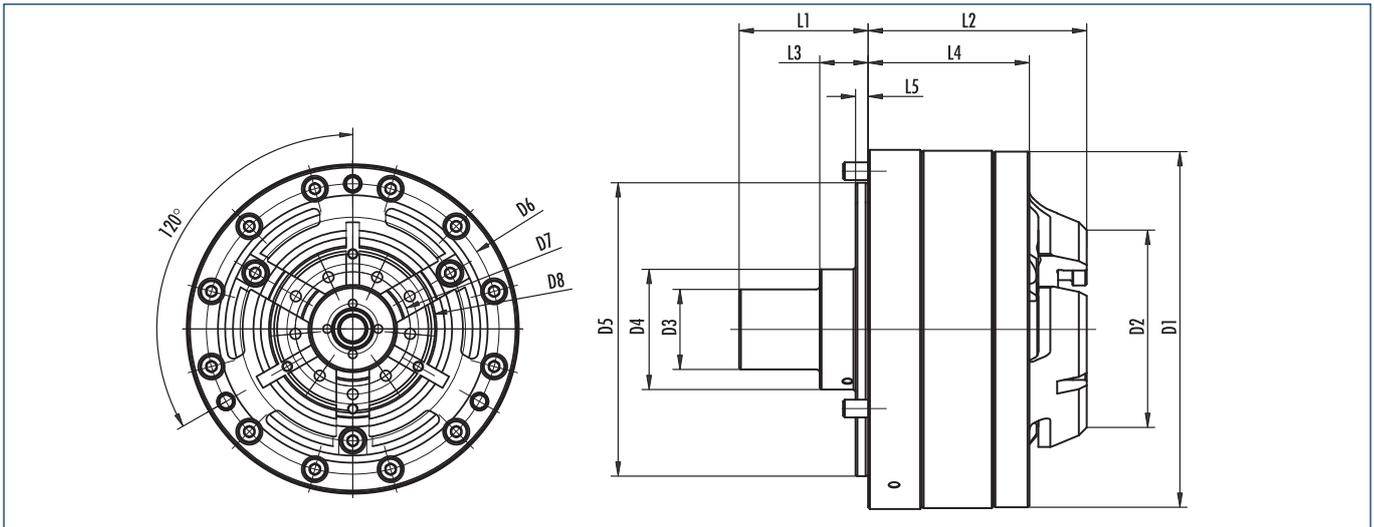
Мембранные токарные патроны

Благодаря уменьшению количества подвижных функциональных деталей и отсутствию направляющих кулачков мембранные патроны работают предельно точно и почти без износа.

Diaphragm chucks

By reducing the number of moving components and the omission of jaw guidances, the diaphragm chucks are extremely precise and show almost no signs of wear.





Мембранные патроны Diaphragm chucks	Размер Size	Единица измерения Unit	Ø 100 / 3B-020	Ø 125 / 3B-020
Наружный Ø O.D. Ø	D1	[мм]	100	125
Зажимной ход в диаметре Clamping stroke, in diameter		[мм]	0.2	0.2
Ø мембраны Diaphragm Ø	D2	[мм]	55.5	71
Ø соединения подвода воздуха Distributor Ø	D3	[мм]	22.5	22.5
Ø втулки Collar Ø	D4	[мм]	33.8	50
Центрирующий Ø Centering Ø	D5	[мм]	82.5	102
Окружность расположения крепежных отверстий: Кол-во и крепежн.резьба Mounting bolt pitch circle: quantity and fastening threads	D6		89/3 x M5	112/3 x M6
Окружность расположения крепежных Spannbacken und Befestigungsgewinde Mounting bolt pitch circle: chuck jaws and mounting threads	D7		35/6 x M4	44/6 x M5
Установочный Ø для зажимных кулачков Mounting Ø for chuck jaws	D8	[мм]	50	63
Выступ соединения подвода воздуха Distributor projection	L1	[мм]	36	26.5
Длина патрона Chuck length	L2	[мм]	61	72.5
Длина втулки Collar length	L3	[мм]	13.5	8.5
Длина патрона по наибольшему Ø Chuck length largest Ø	L4	[мм]	45	54.5
Длина центрирующей втулки Centering collar length	L5	[мм]	3.5	4
Статическое зажимное усилие при 6 бар Static clamping force at 6 bar		[кН]	ca. 23	ca. 40
Макс. част. вращ. Max. RPM		[мин ⁻¹]	6000	6000
Рабочее давление Operating pressure		[бар]	0.2 - 6	0.2 - 6
Резьба трубы Tube thread			5/8 - 32 UN	5/8 - 32 UN



Трубка подвода воздуха

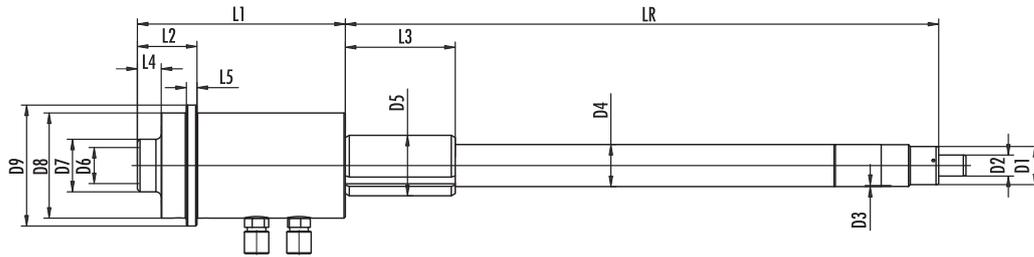
Трубка подвода воздуха требуется для снабжения пневмоцилиндра, интегрированного в патрон для осуществления процесса зажима и регулировки давления.

Air supply tube

The air supply tube is required to supply the pneumatic cylinder, which is integrated into the chuck for clamping and pressure regulation.



ROTA-P



Трубка для подвода воздуха Air supply tube	Размер Size	Ед. измерения Unit	Ø 17
Ø направляющей Guidance Ø	D1	[мм]	14.5
Ø направляющей Guidance Ø	D2	[мм]	8
Соединительная резьба Connecting thread	D3		5/8 - 32 UN
Ø трубы Tube Ø	D4	[мм]	16
Ø валика распределителя Distributor shaft Ø	D5	[мм]	23
Подсоединение для СОЖ Coolant connection	D6		G1/4
Наименьший Ø крышки Smallest cover Ø	D7	[мм]	20
Ø корпуса распределителя Distributor housing Ø	D8	[мм]	40
Наибольший Ø Largest Ø	D9	[мм]	46
Распределитель с крышкой Distributor with cover	L1	[мм]	78.5
Длина крышки Cover length	L2	[мм]	22.5
Выступ распределителя Distributor shaft projection	L3	[мм]	41.5
Длина буртика Shoulder length	L4	[мм]	9
Длина втулки Collar length	L5	[мм]	4
Длина трубки Length of tube	LR		зависит от шпинделя depends on the spindle
Макс. давление сжатого воздуха Max. compressed air		[бар]	10
Макс. давление СОЖ Max. coolant pressure		[бар]	4
Макс. частота вращения Max. RPM		[мин ⁻¹]	6000



OPUS-V / OPUS-H

Гидравлический цилиндр | Hydraulic Cylinder

OPUS-V / OPUS-H

Гидравлические цилиндры компании SCHUNK с открытыми и закрытыми центрами для приведения в действие механизированных токарных патронов отличаются своим широким диапазоном давлений и кратчайшим временем переключения.

OPUS-V / OPUS-H

Hydraulic cylinders with open and closed centers from SCHUNK for the actuation of power chucks are distinguished by a large pressure range and the shortest switching times.



Серия/Series	Стр./Page
Гидравлический цилиндр Hydraulic Cylinder	
Гидравл. цилиндр с закрытым центром Closed-center hydraulic cylinder	
OPUS-V	490
OPUS-V 70-250	
Гидравл. цилиндр с открытым центром Open-center hydraulic cylinder	
OPUS-H	492
OPUS-H 70-320	

Гидравлические цилиндры с закрытым центром:

- Приведение в действие механизированных токарных патронов
- Для сборки с закрытым или открытым центром

Гидравлические цилиндры с открытым центром:

- Приведение в действие зажимных приспособлений со сквозным отверстием
- Обработка прутков и труб
- Для обработки длинных заготовок

Closed-center hydraulic cylinders:

- For actuation of power chucks
- For assembly with closed or open center

Open-center hydraulic cylinders:

- For actuation of clamping devices with through-hole
- For machining of bars and tubes
- For machining of long workpieces



Гидравлические цилиндры | Hydraulic Cylinders

Гидравлический цилиндр с закрытым центром OPUS-V

- Широкий диапазон давления = 7-70 бар
- Сквозное отверстие для СОЖ/масла/сжатого воздуха с резьбой для подачи при вращении
- Быстрое приведение в действие благодаря большим каналам подвода масла
- Плавное вращение благодаря неподвижному в осевом направлении распределителю и длинным направляющим поршня
- Крепление со стороны фланца или сквозными болтами
- Требуется фильтр 10 μm в напорном трубопроводе
- Использование масла HM32 ISO 3448

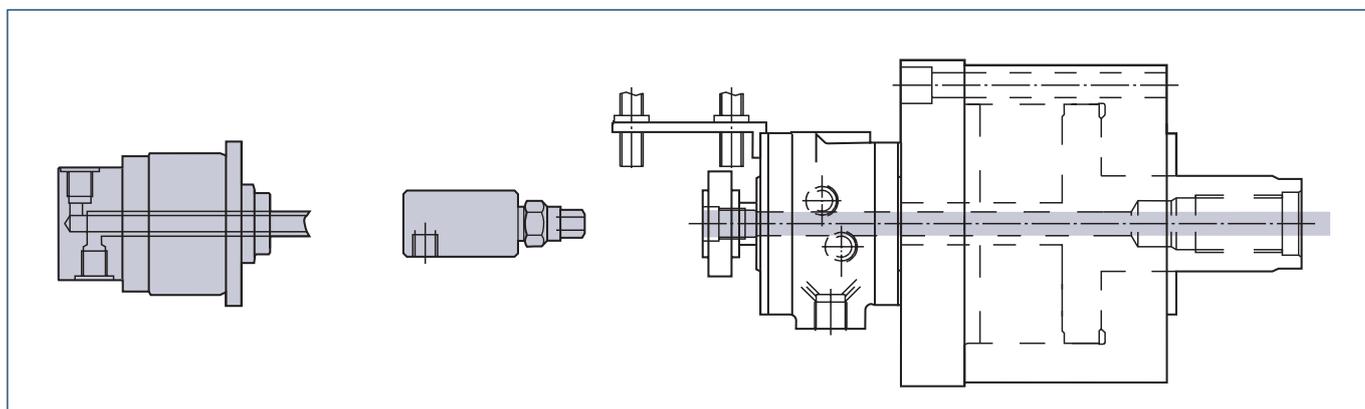
Closed-center hydraulic cylinder OPUS-V

- Large pressure regulation range = 7 - 70 bar
- Through-hole for coolant, oil or air with thread for rotary feed
- Quick actuation through large oil feeding channels
- Smooth rotation due to axial non moving distribution unit and long piston guide
- Mounting from the rear or from the front side
- A 10 μm filter in pressure line is requested
- Use oil HM32 ISO 3448

Технические данные

Technical data

OPUS-V		70	85	100	125	150	175	200	250
	Код/ID	0823320	0823321	0823322	0823323	0823324	0823325	0823326	0823327
Поверхность поршня · Piston area	[см ²]	28	48	66	103	157	212	280	457
Макс. давление · Max. pressure	[бар]	70	70	70	70	70	70	70	50
Тяговое усилие при 40 бар · Draw pull at 40 bar	[кН]	11	19	26	41	62	84	112	180
Расход масла · Oil leakage	[дм ³ /мин]	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	1.5	2	2
Макс. частота вращения · Max. RPM	[мин ⁻¹]	7000	7000	7000	6000	6000	5000	4000	2000
Вес · Weight	[кг]	8.5	8	11	16	20	24	45	88
Момент инерции · Moment of inertia	[кг/м ²]	0.012	0.012	0.016	0.04	0.08	0.12	0.32	0.92



Возможны 1 или 2 подвода рабочих сред, например, Deublin, Fluiten

1 or 2 way medium feed possible e.g. Deublin, Fluiten

Стандартное исполнение

- Сквозное отверстие + соединительная резьба для подачи при вращении

Standard version

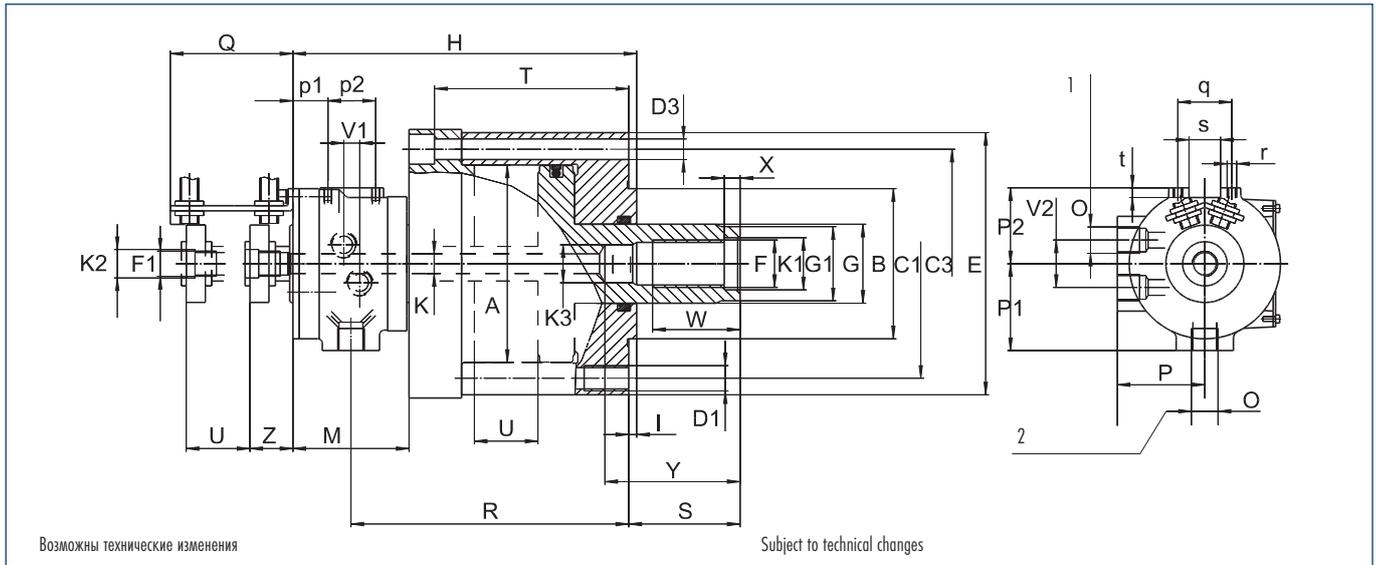
- Through-hole and thread for rotary feed is standard

Комплект поставки

- Гидравлический цилиндр с закрытым центром с контролем хода и кронштейном для аналоговых датчиков позиционирования
- Аналоговых датчиков позиционирования, без винтов крепления

Scope of delivery

- Closed center hydraulic rotation cylinder with stroke control and bracket for analog positioning sensors
- Without analog positioning sensors, without mounting bolts



- ① Подсоединения давления масла
- ② Подсоединение для слива масла

- ① Oil pressure connections
- ② Hydraulic oil return line connection

Технические данные

Technical data

OPUS-V		70	85	100	125	150	175	200	250
A	[мм]	68	85	100	125	150	175	200	250
B	h6 [мм]	50	50	80	95	95	125	125	160
C1	[мм]	80	80	105	145	145	170	170	220
C3	[мм]	100	100	120	145	170	195	225	275
D1		3 x M10	3 x M10	4 x M12	4 x M16	4 x M16	6 x M16	6 x M16	6 x M20
D3	[мм]	6 x Ø 9	6 x Ø 9	6 x Ø 11	6 x Ø 13	6 x Ø 13	6 x Ø 13	6 x Ø 17	6 x Ø 17
E	[мм]	120	120	140	166	192	217	250	300
F		M20 x 1.5	M20 x 1.5	M24	M30	M30	M36	M42 x 3	M42 x 3
F1		M16 x 1.5 LH							
G	[мм]	32	32	40	50	50	60	65	65
G1	h7 [мм]	30	30	38	48	48	58	62	62
H	[мм]	200	192	196	216	216	226	288	313
I	[мм]	5	5	5	5	5	5	5	5
K	[мм]	12.5	12.5	12.5	12.5	12.5	12.5	12.5	12.5
K1	[мм]	20.5	20.5	25	31	31	37	44	44
K2	J6 [мм]	18	18	18	18	18	18	18	18
K3	H8 [мм]	17	17	18	24	24	28		
M	[мм]	73	73	73	73	73	73	123	123
O	Подсоед. для масла/Oil connection [дюйм]	G 3/8"	G 1/2"	G 1/2"					
P	[мм]	55	55	55	55	55	55	65	65
P1	[мм]	55	55	55	55	55	55	65	65
P2	[мм]	48	48	48	48	48	48	59	59
Q	[мм]	77	77	77	77	77	77	97	97
R	[мм]	158.5	150.5	154.5	174.5	174.5	184.6	238	268
S	макс/мин max./min. [мм]	55/15	47/15	47/15	70/30	70/30	70/25	80/30	85/25
T	[мм]	112	104	104	122	122	132	140	160
U	Ход поршня/Piston stroke [мм]	40	32	32	40	40	45	50	60
V1	[мм]	10	10	10	10	10	10	12	12
V2	[мм]	30	30	30	30	30	30	36	36
W	[мм]	40	40	45	55	55	55	60	60
X	[мм]	10	10	10	10	10	10	12	12
Y	[мм]	67	67	72	85	85	92		
Z	[мм]	27	27	27	27	27	27	27	27
p1	[мм]	23.5	23.5	23.5	23.5	23.5	23.5	36	36
p2	[мм]	30	30	30	30	30	30	30	30
q	[мм]	30	30	30	30	30	30	30	30
r	[мм]	M5							
s	H8 [мм]	20	20	20	20	20	20	20	20
t	[мм]	6	6	6	6	6	6	6	6

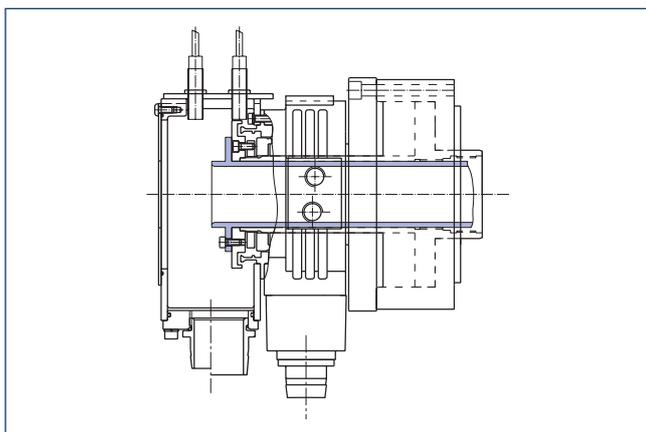
Гидравлические цилиндры | Hydraulic Cylinders

Гидравлический цилиндр с открытым центром OPUS-H

- Короткая конструкция/небольшая масса
- Большое сквозное отверстие
- Два предохранительных клапана, два клапана с макс. давлением, и контроль хода поршня
- Низкое потребление мощности
- Фиксация сзади посредством винтов
- Требуется фильтр 10 μm в напорном трубопроводе
- Использование масла HM32 ISO 3448

Open-center hydraulic cylinder OPUS-H

- Short design/low mass
- Large through-hole
- Two safety valves, two max. pressure valves
- Low power consumption
- Mounting from the rear side with bolts
- A 10 μm filter in pressure line is requested
- Use oil HM32 ISO 3448



Технические данные

Technical data

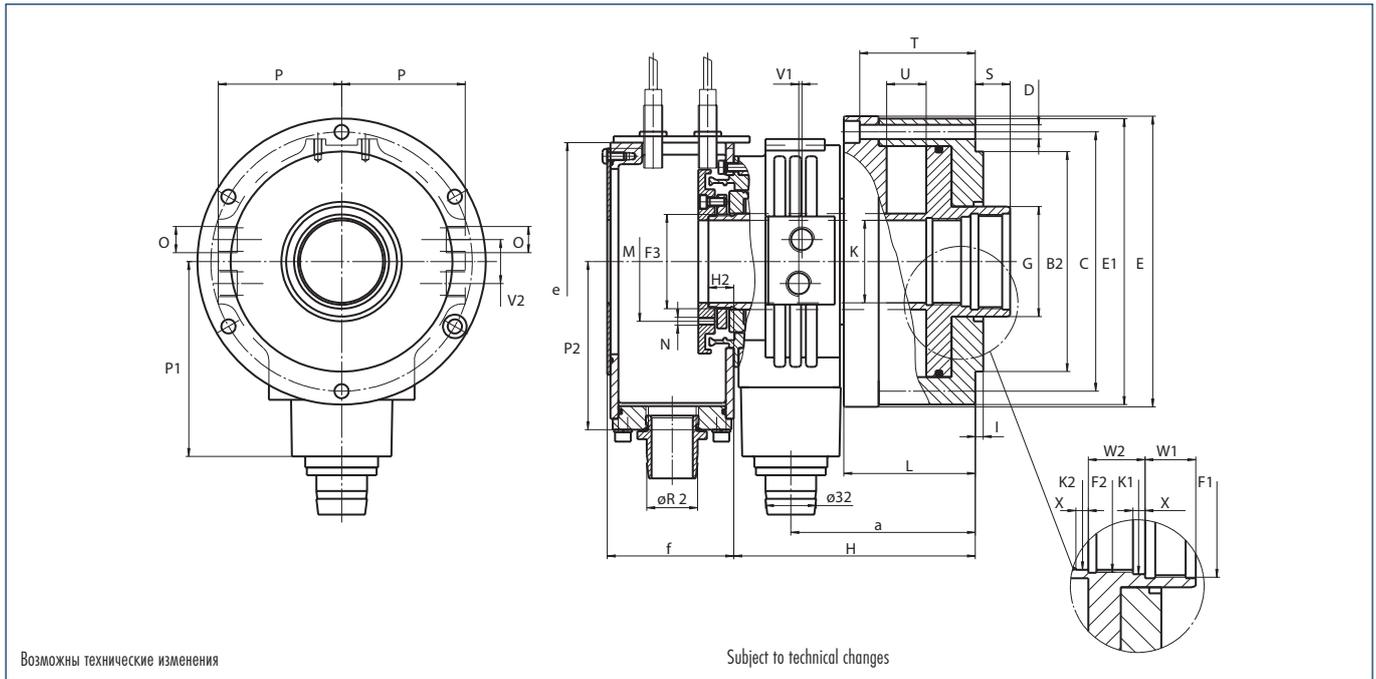
OPUS-H		70-37	102-46	130-53	150-67	170-77	200-86	225-95	320-127
	ID	0827320	0827321	0827322	0827323	0827324	0827325	0827326	0827327
Поверхность поршня · Piston area	[см ²]	70	103	131	152	170	197	225	325
Сквозное отверстие · Through-hole	[мм]	37.5	46.5	52.5	67.5	77	86	95	127.5
Макс. давление · Max. pressure	[бар]	45	45	45	45	45	45	45	45
Тяговое усилие при 45 бар · Draw pull at 45 bar	[кН]	31	46	58	68	76	88	100	144
Расход масла · Oil leakage	[дл ³ /мин]	2.5	3	3.5	4	4.5	5	7	12
Макс. частота вращения · Max. RPM	[мин ⁻¹]	8000	7000	6300	5500	5000	4500	4000	3200
Вес · Weight	[кг]	8	12	15	20	23	27	30	61
Момент инерции · Moment of inertia	[кг/м ²]	0.013	0.028	0.04	0.07	0.09	0.13	0.17	0.54
Потребление мощности · Power absorption	[кВт]	0.85	1	1.2	1.5	1.8	1.9	1.9	2.5

Комплект поставки

- Гидравлический цилиндр с открытым центром с поддоном для СОЖ
- Кронштейн для аналоговых датчиков позиционирования
- Без аналоговых датчиков позиционирования, без винтов крепления

Scope of delivery

- Open center hydraulic rotation cylinder with coolant collector and stroke control
- Bracket for analog positioning sensors
- Without analog positioning sensors, without mounting bolts



Технические данные

Technical data

OPUS-H		70-37	102-46	130-53	150-67	170-77	200-86	225-95	320-127
A	[мм]	107	130	147	163	175	190	205	250
B2	h6 [мм]	110	130	140	160	160	180	210	250
C	[мм]	125	147	165	180	195	210	227	270
D	[мм]	6 x Ø 9	6 x Ø 9	6 x Ø 9	6 x Ø 11	6 x Ø 11	6 x Ø 11	6 x Ø 11	6 x Ø 13
E	[мм]	145	165	185	202	217	234	249	295
E1	[мм]	140	162	182	197	214	228	245	290
F1		M44 x 1.5	M55 x 2	M60 x 1.5	M75 x 2	M85 x 2	M95 x 2	M105 x 2	M135 x 2
F2		M42 x 1.5	M50 x 1.5	M55 x 2	M72 x 1.5	M80 x 2	M90 x 2	M100 x 2	
F3		M42 x 1.5	M52 x 1.5	M60 x 1.5	M74 x 1.5	M84 x 1.5	M94 x 2	M104 x 2	M138 x 2
G	[мм]	50	61	70	85	95	105	115	145
H	[мм]	152	152	152	177	177	202	207	257
H2	[мм]	16	16	16	21	21	21	21	35
I	[мм]	5	5	5	8	8	8	8	5
K	Сквозное отверстие/Through-hole [мм]	37.5	46.5	52.5	67.5	77	86.5	95.5	127.5
K1	H9 [мм]	42.5	52.5	57	72.5	82	92	102.5	132
K2	H9 [мм]	40	47	52.5	69	77	87	97	
L	[мм]	83	83	83	94	94	106	106	132
M	[мм]	Ø 53	Ø 68	Ø 76	Ø 91	Ø 91	Ø 116	Ø 120	
N		M6 (2x)	M6 (2x)	M6 (2x)					
O	Подсоед. для масла/Oil connection [дюйм]	G 3/8"	G 3/8"	G 3/8"	G 3/8"				
P	[мм]	67	76	78	89	94	104	112	133
P1	[мм]	114	122	128	138	143	153	171	170
P2	[мм]	100	100	107	127	127	127	127	150
R2	[мм]	32	32	32	32	32	32	32	32
S	макс./max. [мм]	24	22	22	25	25	31	31	44
T	[мм]	67	73	73	82	82	94	94	113
U	Ход поршня/Piston stroke [мм]	26	25	25	30	30	35	35	40
V1	[мм]	9	9	9	10	10	11	11	14
V2	[мм]	28	28	28	36	36	36	36	28
W1	[мм]	20	25	25	25	25	32	32	30
W2	[мм]	22	25	28	28	28	30	30	
X	[мм]	5	6	6	6	6	6	6	6
a	[мм]	113.5	116	116	132	132	144	149	196
e	[мм]	128	128	144	184	184	184	184	230
f	[мм]	65	65	80	90	90	90	90	100

ZENTRICO

Люнеты | **Steady Rests**

Люнеты ZENTRICO THL plus

Характерный изящный дизайн соединяет максимальную степень функциональности с привлекательным внешним видом. Ясный язык формы говорит о продолжительном сроке службы, точности, надежности работы и высокой степени эффективности. Общий дизайн является сплавом множества технических структурных элементов, подчеркивающих высокое качество продукта. Характерная черта торговой марки: оливково-золотой эпоксаль в задней части люнета с тремя бороздками. Три бороздки кольцевой выточки соответствуют зарегистрированной торговой марке компании SCHUNK: «The Original with the three rings» (Оригинал с тремя бороздками)

ZENTRICO THL plus Steady Rests

The distinctive, slim design combines a high degree of functionality with an attractive appearance. The shape clearly signals long lifetime, accuracy, functional safety and a high performance level. The overall design is a fusion of a variety of technical shape elements that underlines the high quality of the product.

A sign of the brand: the olive-gold anodization with the three rings on the rear of the steady rest. The three circumferential grooves are symbolic of the registered trademark of SCHUNK: "The Original with the three rings".



Люнеты SCHUNK ZENTRICO THL plus отмечены „iF design award 2009“

SCHUNK ZENTRICO THL plus steady rests awarded with the "iF design award 2009"



Серия/Series	Стр./Page
Люнеты Steady Rests	
ZENTRICO THL plus	498
THL plus 100	504
THL plus 200	506
THL plus 300	508
THL plus 310	510
THL plus 320	512
THL plus 400	514
THL plus 500	516
THL plus 510	518
THL plus 600	520
ZENTRICO THL-A plus	
THL-A plus 100	504
THL-A plus 200	506
THL-A plus 300	508
THL-A plus 310	510
THL-A plus 400	514
THL-A plus 500	516

Люнеты ZENTRICO с боковым цилиндром – все размеры по запросу!
ZENTRICO with lateral cylinder – all sizes available on request!



ZENTRICO

Люнеты | **Steady Rests**

Люнеты ZENTRICO THL plus – плюс для любого токарного станка: долговечные, надежные и высокоточные

Благодаря оптимизированной кинематике рукоятки, централизованной смазке, интегрированной промывке роликов и улучшенной защите от попадания стружки новый люнет компании SCHUNK ZENTRICO THL plus достигает максимального зажимного усилия на ролик, а также длительной превосходной точности центрирования и повторения.

Это имеет три положительных результата:

- Продолжительный срок службы и максимальная надежность работы
- Улучшенное качество обработки заготовки
- Незначительная стоимость оснастки

ZENTRICO THL plus – a plus for every lathe: lifetime, robust and high-precision

Thanks to optimized lever kinematics, central lubrication, integrated roller rinsing, and improved chip protection, the new SCHUNK ZENTRICO THL plus steady rest achieves maximum clamping forces for each roller, as well as consistently excellent centering and repeat accuracies.

This has three positive effects:

- Long lifetime span and high functional safety
- Improved machining quality on the workpiece
- Lower tool costs



Преимущества

- Улучшенная кинематика рукоятки
- Промывка роликов в стандартном исполнении
- Гидравл. соединения на обратной стороне и сбоку на цилиндре
- Присоединит. размеры совместимы с конкурентными системами
- Поршневой цилиндр с овальной юбкой
- Централизованная смазка
- Оптимизированное грязезащитное уплотнение и соединение для продувки воздухом в стандартном исполнении
- Интегрир. предохран. клапан и контроль конечн. положения
- Контроль расстояния

Ваша выгода

- ▶ Высокая точность центрирования и повторения
- ▶ Более низкое загрязнение, незначительное скопление стружки
- ▶ Простое присоединение, подходит почти для всех станков
- ▶ Простая замена имеющихся люнетов, спец. детали не требуются
- ▶ Изящная конструкция цилиндра, без контура помех на люнете
- ▶ Простое обслуживание и продолжительный срок службы
- ▶ Надежная эксплуатация и увеличенные интервалы профилактических осмотров
- ▶ Высокая надежность процесса и обслуживания
- ▶ Сокращенное время цикла и защита от столкновений

Your advantages

- Improved lever kinematics
- Roller rinsing as standard
- Hydraulic connections at the rear and side of the cylinder
- Mounting dimensions compatible with competitor units
- Oval piston cylinder
- Central lubrication
- Dirt seal and air purge connection as standard
- Integrated check valve and end position monitoring
- Distance monitoring

Your benefits

- ▶ High centering and repeat accuracy
- ▶ Much lower contamination, less chip nesting
- ▶ Simple attachment, fits on almost every machine
- ▶ Existing steady rests can be replaced easily, no special parts required
- ▶ Slim cylindrical design, no interfering contour on the steady rest
- ▶ Simple disposal and long lifetime
- ▶ Process reliable operation and longer maintenance intervals
- ▶ High process and operating safety
- ▶ Shorter cycle times and collision protection

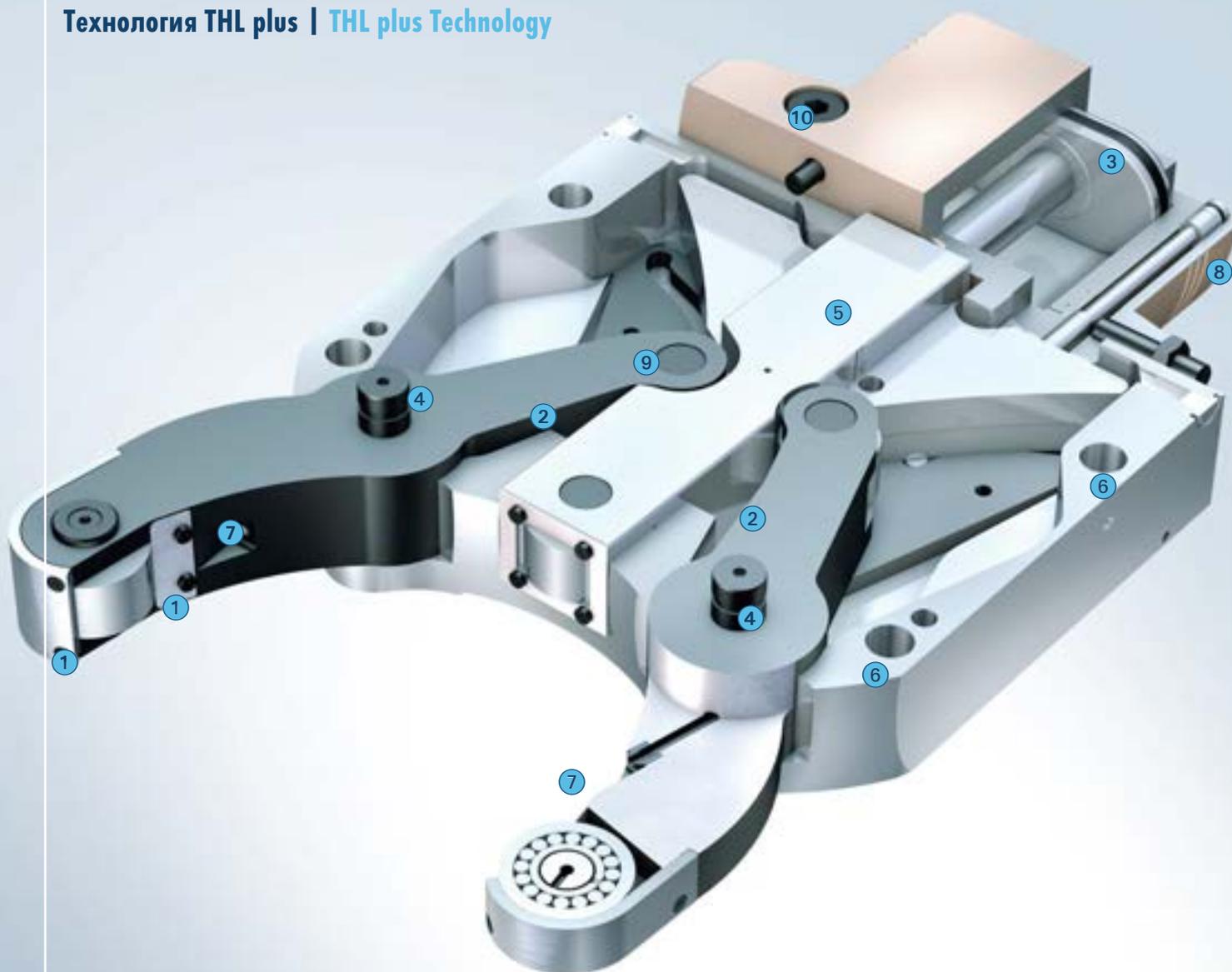
Тип Type	Стр./Page	Диапазон зажима Clamping range	Рабочее давление Operating pressure	Макс. зажимн.усилие Max. clamping force	Точность центрирования Centering accuracy	Точность повторения Repeat accuracy
		[мм]	[мин/макс]	[кН]	[мм]	[мм]
THL plus 100	504	4-66	6-50	100	0.02	0.005
THL-A plus 100	504	4-52	6-50	100	0.02	0.005
THL plus 200	506	8-101	8-60	350	0.02	0.005
THL-A plus 200	506	8-80	8-60	350	0.02	0.005
THL plus 300	508	12-152	8-60	1000	0.04	0.007
THL-A plus 300	508	12-130	8-60	1000	0.04	0.007
THL plus 310	510	20-165	8-60	1000	0.04	0.007
THL-A plus 310	510	20-150	8-60	1000	0.04	0.007
THL plus 320	512	50-200	8-60	1000	0.04	0.007
THL plus 400	514	35-245	8-60	1500	0.05	0.01
THL-A plus 400	514	35-220	8-60	1500	0.05	0.01
THL plus 500	516	50-310	8-60	2000	0.06	0.01
THL-A plus 500	516	50-268	8-60	2000	0.06	0.01
THL plus 510	518	85-350	8-60	2000	0.06	0.01
THL plus 600	520	125-460	8-60	2000	0.06	0.01

Другие размеры по запросу! / Other sizes available on request!

ZENTRICO

Люнетты | **Steady Rests**

Технология THL plus | **THL plus Technology**



Люнеты THL plus в деталях

- 1 Чрезвычайно устойчивая двойная система защиты от попадания стружки
- 2 Оптимизированная кинематика рукоятки
- 3 Поршневой цилиндр с овальной юбкой
- 4 Стабильная рычажная опора
- 5 Закаленная направляющая и профильная деталь
- 6 Система сборки совместима с конкурентными устройствами
- 7 Интегрированная промывка роликов
- 8 Цилиндрический корпус из алюминия
- 9 Поворотное плечо рычага (THL-A plus)
- 10 Предохранительный обратный клапан

THL plus Steady Rests in detail

- 1 Extra stable, double chip protection
- 2 Optimized lever kinematics
- 3 Oval piston cylinder
- 4 Stable lever bearing
- 5 Hardened guidance part and cam segment
- 6 Mounting compatible with competitor units
- 7 Integrated roller rinsing
- 8 Cylinder housing made of aluminum
- 9 Swing-out lever arm (on THL-A plus)
- 10 Safety check valve

- 1 Люнет открытый с поворотным плечом рычага
- 2 Люнет закрытый

- 1 Steady rest open with swung-out lever arm
- 2 Steady rest closed



Технические особенности

Люнет THL plus стандартное исполнение:

- Цилиндрические опорные ролики
- Промывка роликов
- Централизованная смазка
- Гидравлические соединения на обратной стороне и сбоку на цилиндре
- Присоединительные размеры совместимы с SMW Autoblok
- Чрезвычайно устойчивая двойная система защиты от попадания стружки на опорных роликах
- Обратный клапан в цилиндре
- Соединение для продувки воздухом
- Контроль конечного положения (без конечного выключателя)

Опционально:

- Сферические ролики (без надбавки к цене)
- Ручная смазка
- Пневматическое исполнение
- Боковой цилиндр
- Поворотное плечо рычага
- Адаптерная плита с фиксации люнета
- Система измерения перемещений
- Микрометрическая регулировка эксцентрика для опорных роликов

Technical highlights

THL plus standard design:

- Cylindrical rollers
- Roller rinsing
- Central lubrication
- Hydraulic connections at side and rear of cylinder
- Mounting dimensions compatible with SMW Autoblok
- Extra stable double chip protection on rollers
- Check valve in cylinder
- Air purge connection
- End position monitoring (without limit switch)

Optional:

- Spherical rollers, no surcharge
- Manual lubrication
- Pneumatic version
- Side cylinder
- Swing-out lever arm
- Adapter plates for fastening the steady rests
- Stroke measuring system
- Fine adjustment of cam for rollers



- ① Люнет открытый с поворотным плечом рычага
- ② Люнет открытый (стандартное исполнение)
- ③ Люнет закрытый

- ① Steady rest open with swung-out lever arm
- ② Steady rest open (standard)
- ③ Steady rest closed

Стандартная комплектация

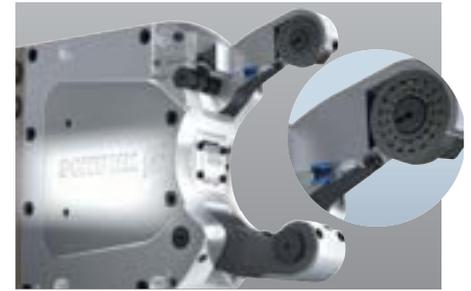
Промывка роликов

Водой. Струя попадает между заготовкой и роликом.

Standard equipment

Roller rinsing

With water. The jet reaches every workpiece and roller.



Боковые гидравлические соединения

Гидравлические трубопроводы могут подсоединяться сбоку – большое преимущество, если нет достаточного свободного пространства сзади!

Hydraulic connections at the side

The hydraulic lines can be connected at the side – a great advantage when there isn't much space at the rear of the unit!

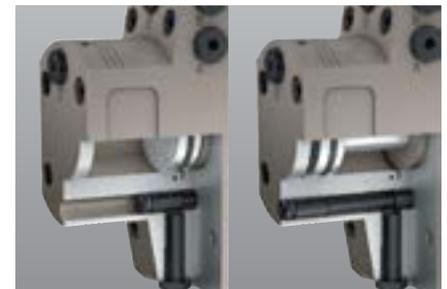


Контроль перемещений

Контроль конечного положения в стандартном исполнении. Опционально: система измерения перемещений для постоянного контроля положения плеча рычага.

Distance monitoring

Monitoring of end positions as standard. Optional: stroke measuring system for permanent position monitoring of the lever arm.



Поворотное плечо рычага

В люнетах серии ZENTRICO THL-A верхнее плечо рычага может поворачиваться. Это позволяет автоматическую и вертикальную загрузку заготовок больших диаметров.

Swing-out lever arm

On the ZENTRICO THL-A plus, the top lever arm can be swung out. This allows automatic and vertical loading of larger diameters.



Централизованная смазка

- Подача масла во все части люнета
- Изящный дизайн
- Без контура помех, цилиндр находится не над корпусом люнета (поршень с овальной юбкой)

Central lubrication

- Supplies oil to all moving parts
- Slim design
- With no interfering contours, cylinder not positioned above steady rest housing (oval piston)



Все включено в стандартное исполнение!

All included as standard!

Опциональная комплектация

Система измерения перемещений

Делает возможным постоянный контроль положения и частичное открытие плеча рычага. Это сокращает время цикла и защищает от столкновений.

Питание: 24 В

Выходной сигнал: 0...10 В пост.тока / 4...20 мА

Микрометрическая регулировка роликов

Эксцентричные роликовые болты на руках люнета делают возможным быструю микрометрическую регулировку центра.

Optional equipment

Stroke measuring system

Enables permanent position monitoring and partial opening of the lever arm. This shortens cycle times and protects against collisions.

power supply: 24 V

output signal: 0...10 V DC / 4...20 mA

Fine roller adjustment

Eccentric roller pins on the steady rest arms allow quick fine adjustment of the center.



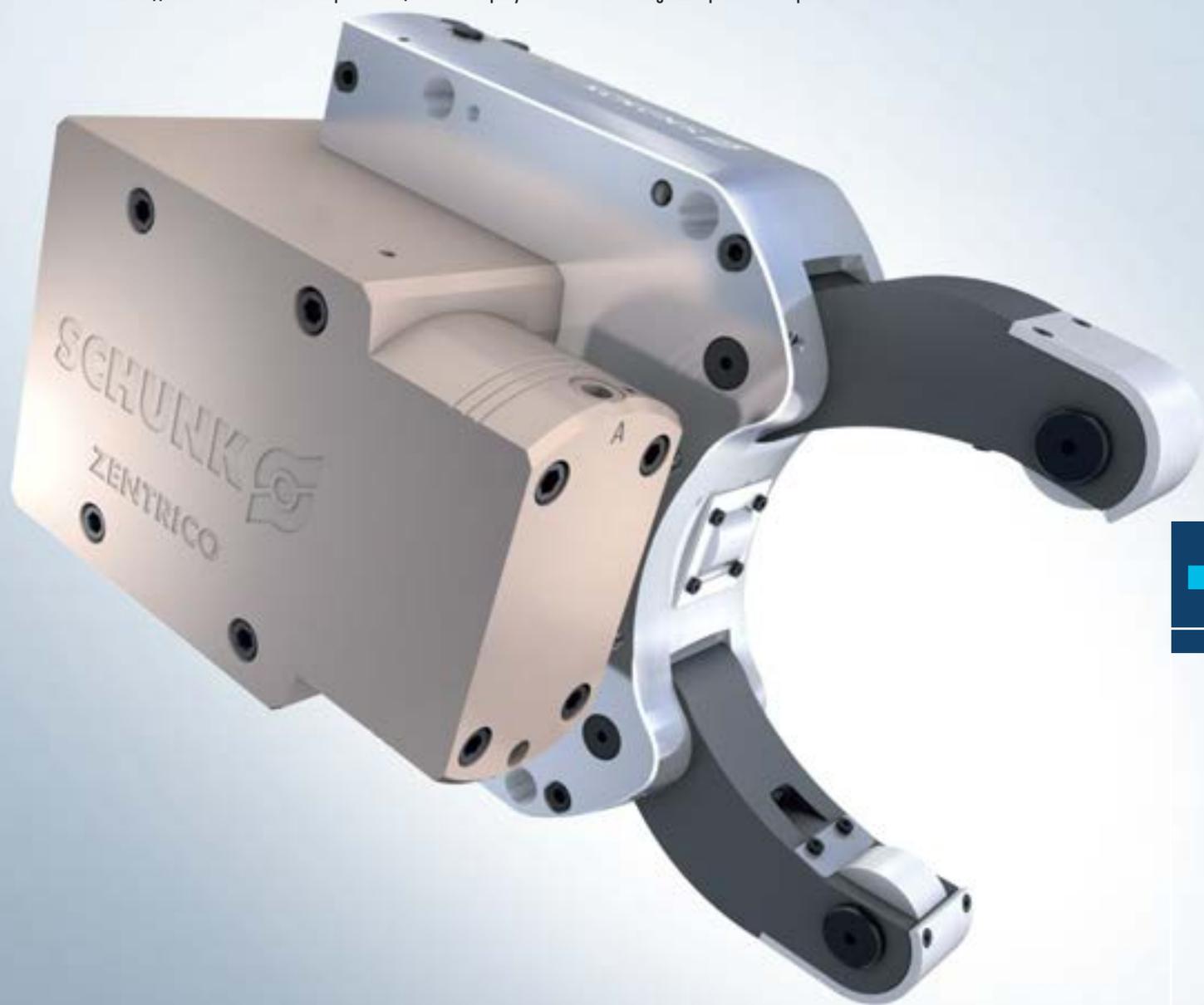
Люнеты ZENTRICO THL plus с боковым цилиндром

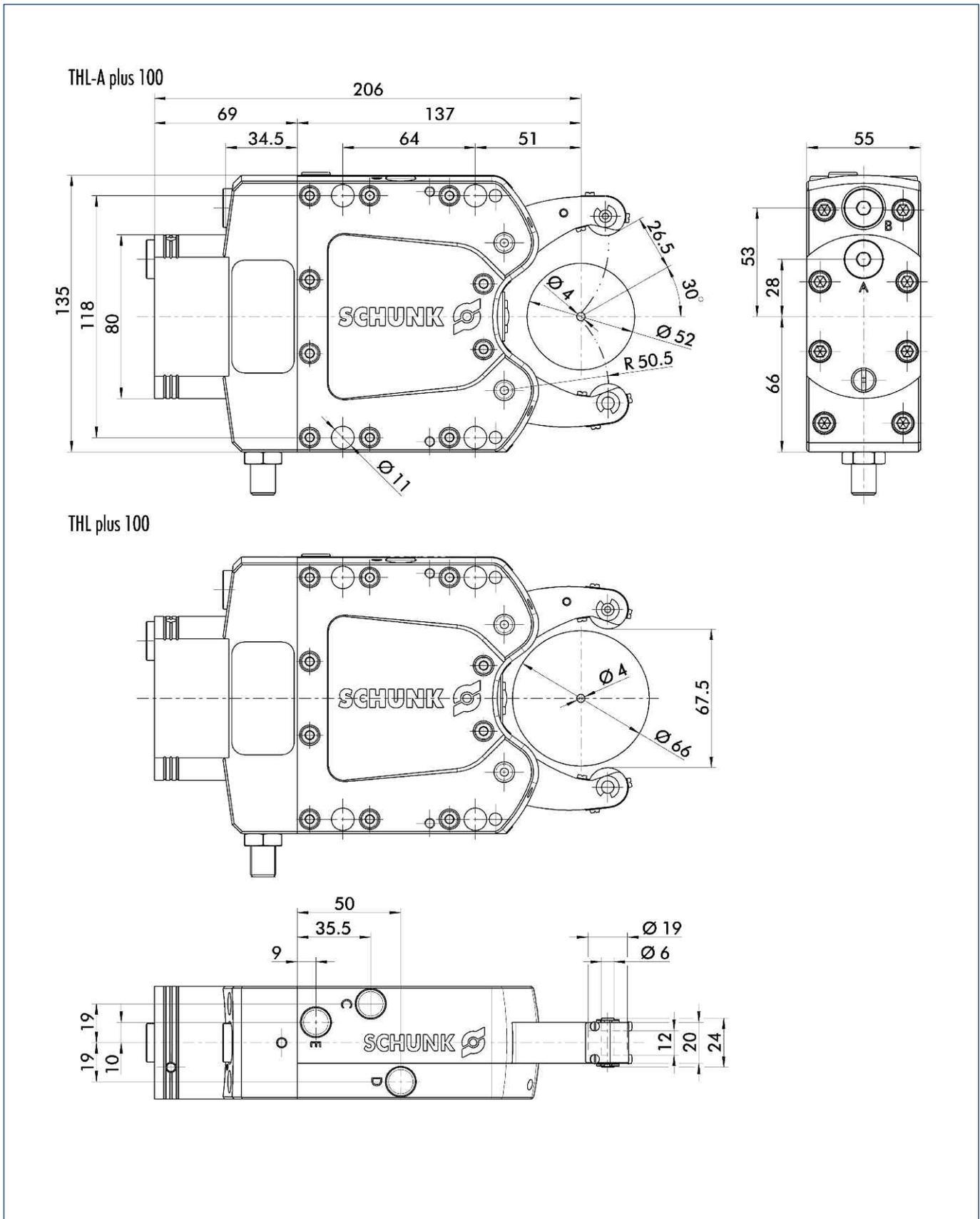
Поршневой цилиндр с овальной юбкой способствует тому, что люнет ZENTRICO THL plus имеет изящную конструкцию, и для него не требуется много свободного пространства. Для тесных помещений имеется люнет с зажимным цилиндром с боковым монтажом. Благодаря нему общая длина люнета сокращается. В зависимости от установочных размеров также возможно использование большего по размерам люнета с соответственно большим диапазоном зажима. Чертежи и цены по запросу.

ZENTRICO THL plus with side cylinder

An oval piston cylinder gives the ZENTRICO THL plus a slimline look and also ensures it takes up less space. For particularly tight spaces, steady rests with side mounted clamping cylinders are also available. These reduce the overall length of the steady rest. Depending on the dimensions, this means it is also possible to use a larger steady rest with a larger clamping range.

Drawings and prices on request.





Присоединительные размеры:

Гидравлика А: G 1/4", В: G 1/4"

Централизованная смазка С: G 1/8"

Промывка D: G 1/8"

Продувка воздухом E: G 1/8"

Connection dimension:

Hydraulics A: G 1/4", B: G 1/4"

Central lubrication C: G 1/8"

Flushing D: G 1/8"

Air purge E: G 1/8"

с централизованной смазкой

with central lubrication

Тип Type	Цилиндрические опорные ролики Cylindrical rollers ID	Сферические ролики Spherical rollers ID
THL plus 100	0825111	0825113
THL-A plus 100	0825121	0825123

с ручной смазкой

with manual lubrication

Тип Type	Цилиндрические опорные ролики Cylindrical rollers ID	Сферические ролики Spherical rollers ID
THL plus 100	0825112	0825114
THL-A plus 100	0825122	0825124

Технические данные

Technical data

Тип Type	Диапазон зажима Clamping range [мм]	Рабочее давление Operating pressure [мин/макс]	Макс. усилие зажима Max. clamping force [Н]	Точность центрирования Centering accuracy [мм]	Точность повторяемости Repeat accuracy [мм]	Макс. окружная скорость Max. circumferential speed [м/мин]	Вес Weight [кг]
THL plus 100	4-66	6-50	1000	0.02	0.005	800	6.5
THL-A plus 100	4-52	6-50	1000	0.02	0.005	800	6.5

Комплект поставки

Люнет, включая крепежные болты, без конечного выключателя для считывания хода

Scope of delivery

Steady rest including mounting screws, without limit switch for stroke monitoring



Индуктивный датчик
см. р. "Комплекующие"
Inductive Sensor
see chapter accessories



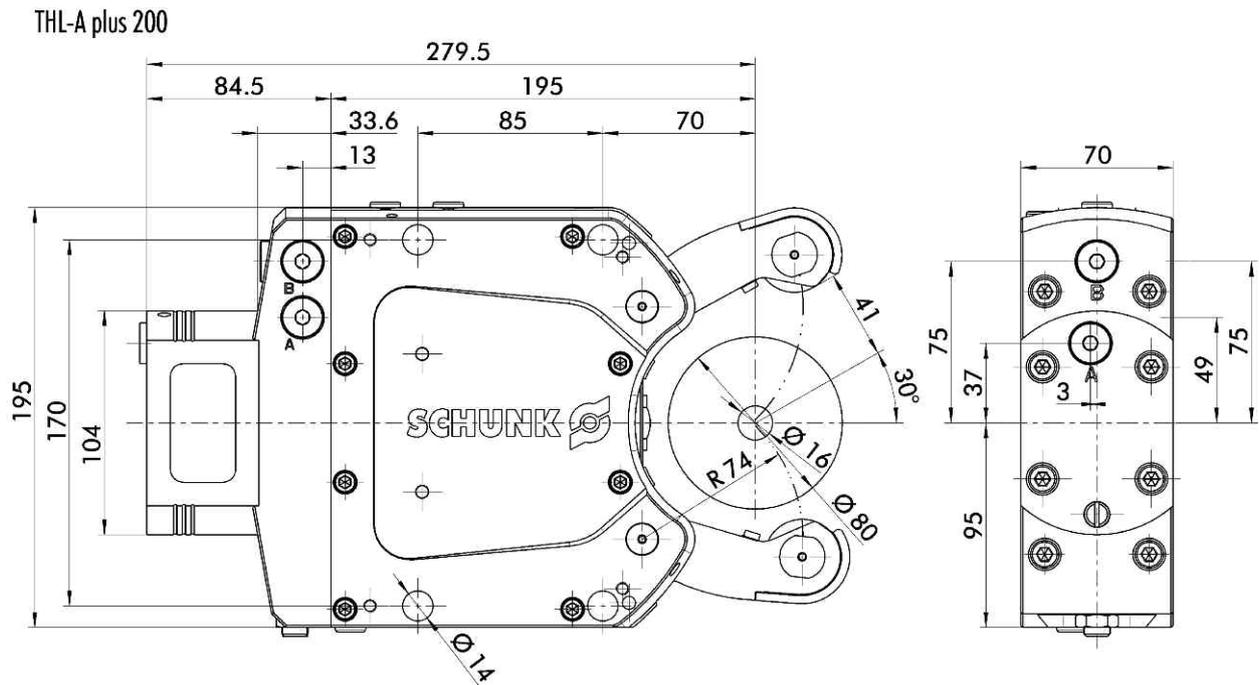
Система измерения
см. стр. 572
Measuring System
see page 572



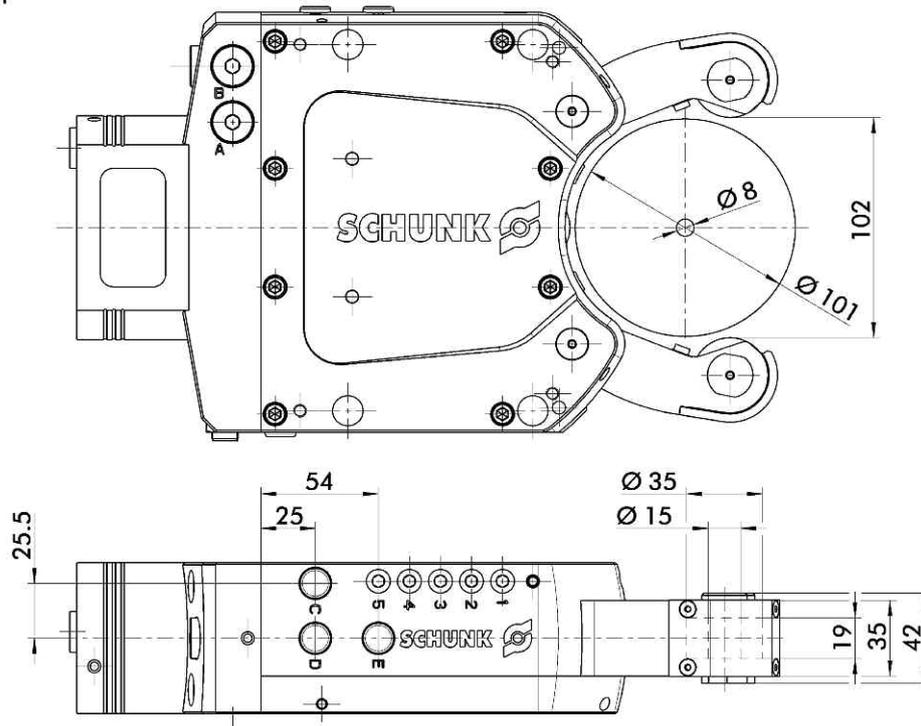
Опорные ролики
см. стр. 573
Rollers
see page 573



Микрометрическая регулировка роликов
см. р. "Комплекующие"
Fine roller adjustment
see chapter accessories



THL plus 200



Присоединительные размеры:

Гидравлика А: G 1/4", В: G 1/4"

Централизованная смазка С: G 1/8"

Промывка D: G 1/8"

Продувка воздухом E: G 1/8"

Connection dimension:

Hydraulics A: G 1/4", B: G 1/4"

Central lubrication C: G 1/8"

Flushing D: G 1/8"

Air purge E: G 1/8"

с централизованной смазкой

with central lubrication

Тип Type	Цилиндрические опорные ролики Cylindrical rollers ID	Сферические ролики Spherical rollers ID
THL plus 200	0825211	0825213
THL-A plus 200	0825221	0825223

с ручной смазкой

with manual lubrication

Тип Type	Цилиндрические опорные ролики Cylindrical rollers ID	Сферические ролики Spherical rollers ID
THL plus 200	0825212	0825214
THL-A plus 200	0825222	0825224

Технические данные

Technical data

Тип Type	Диапазон зажима Clamping range [мм]	Рабочее давление Operating pressure [мин/макс]	Макс. усилие зажима Max. clamping force [Н]	Точность центрирования Centering accuracy [мм]	Точность повторяемости Repeat accuracy [мм]	Макс. окружная скорость Max. circumferential speed [м/мин]	Вес Weight [кг]
THL plus 200	8-101	8-60	3500	0.02	0.005	800	15.8
THL-A plus 200	8-80	8-60	3500	0.02	0.005	800	15.8

Комплект поставки

Люнет, включая крепежные болты, без конечного выключателя для считывания хода

Scope of delivery

Steady rest including mounting screws, without limit switch for stroke monitoring



Индуктивный датчик
см. р. "Комплектующие"
Inductive Sensor
see chapter accessories



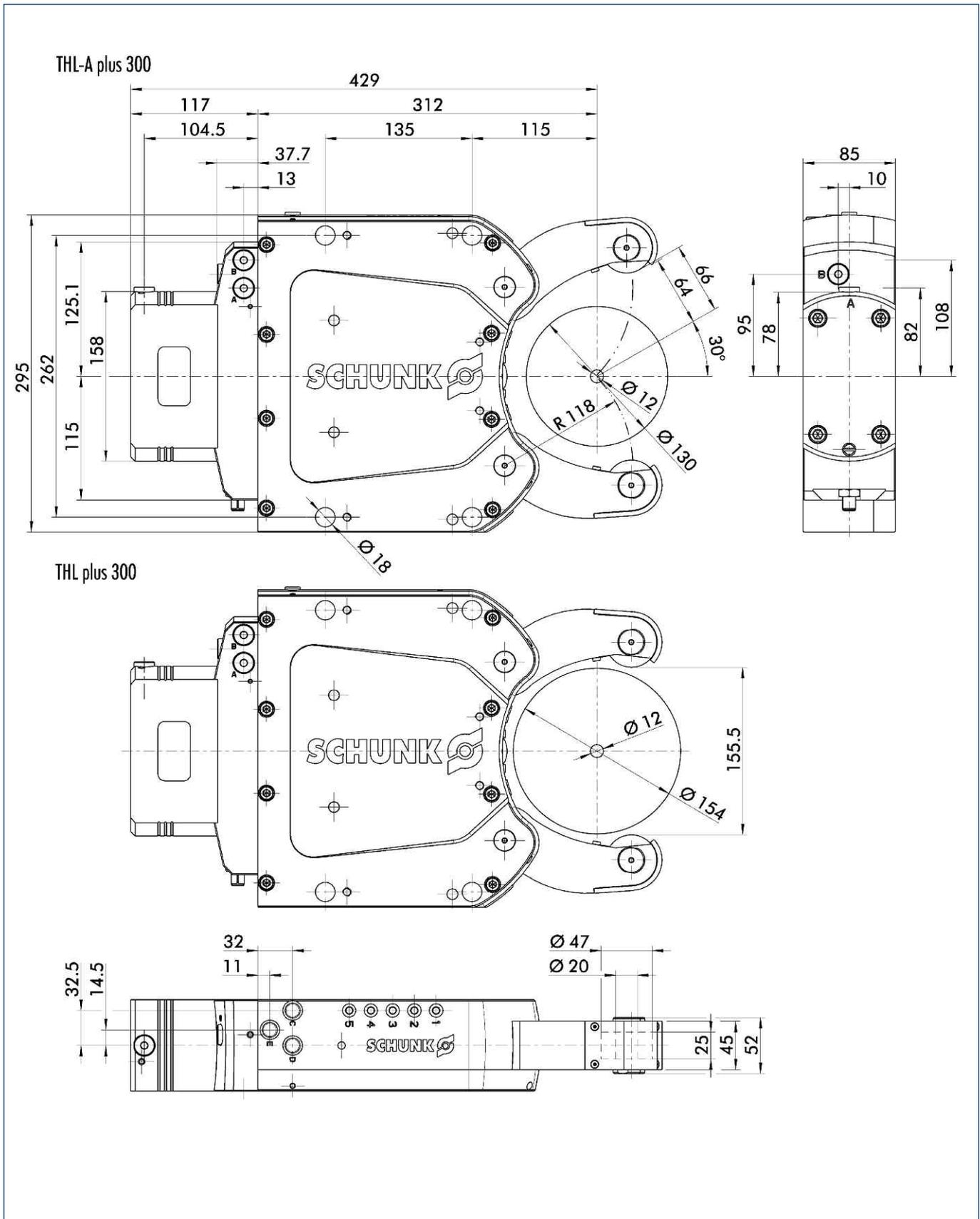
Система измерения
см. стр. 572
Measuring System
see page 572



Опорные ролики
см. стр. 573
Rollers
see page 573



Микрометрическая регулировка роликов
см. р. "Комплектующие"
Fine roller adjustment
see chapter accessories



Присоединительные размеры:

Гидравлика А: G 1/4", В: G 1/4"

Централизованная смазка С: G 1/8"

Промывка D: G 1/8"

Продувка воздухом E: G 1/8"

Connection dimension:

Hydraulics A: G 1/4", B: G 1/4"

Central lubrication C: G 1/8"

Flushing D: G 1/8"

Air purge E: G 1/8"

с централизованной смазкой

with central lubrication

Тип Type	Цилиндрические опорные ролики Cylindrical rollers ID	Сферические ролики Spherical rollers ID
THL plus 300	0825311	0825313
THL-A plus 300	0825321	0825323

с ручной смазкой

with manual lubrication

Тип Type	Цилиндрические опорные ролики Cylindrical rollers ID	Сферические ролики Spherical rollers ID
THL plus 300	0825312	0825314
THL-A plus 300	0825322	0825324

Технические данные

Technical data

Тип Type	Диапазон зажима Clamping range [мм]	Рабочее давление Operating pressure [мин/макс]	Макс. усилие зажима Max. clamping force [кН]	Точность центрирования Centering accuracy [мм]	Точность повторяемости Repeat accuracy [мм]	Макс. окружная скорость Max. circumferential speed [м/мин]	Вес Weight [кг]
THL plus 300	12-152	8-60	10	0.04	0.007	725	50.0
THL-A plus 300	12-130	8-60	10	0.04	0.007	725	50.0

Комплект поставки

Люнет, включая рым-болты и крепежные болты, без конечного выключателя для считывания хода

Scope of delivery

Steady rest including eye bolts and mounting screws, without limit switch for stroke monitoring



Индуктивный датчик
см. р. "Комплектующие"
Inductive Sensor
see chapter accessories



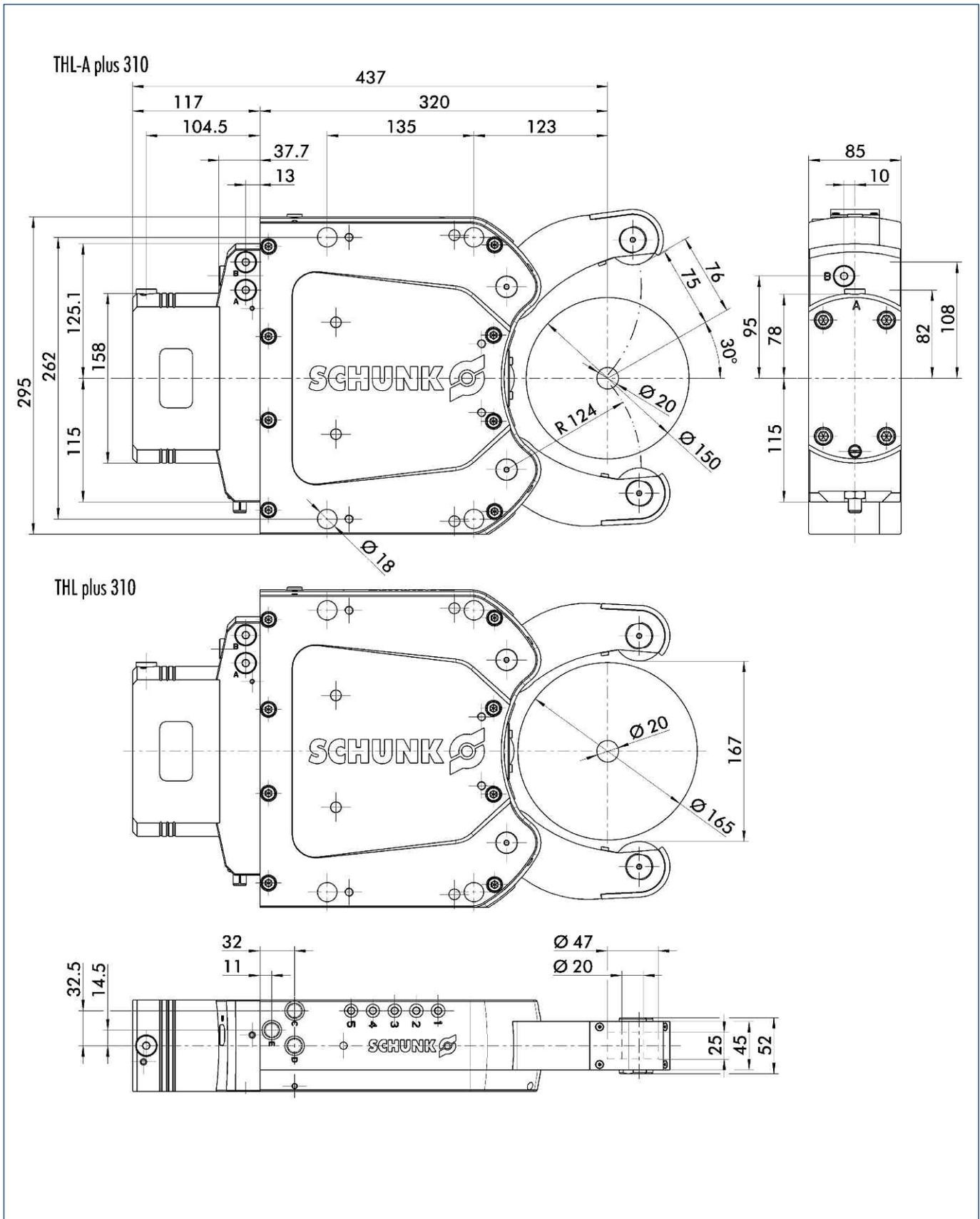
Система измерения
см. стр. 572
Measuring System
see page 572



Опорные ролики
см. стр. 573
Rollers
see page 573



Микрометрическая регулировка роликов
см. р. "Комплектующие"
Fine roller adjustment
see chapter accessories



Присоединительные размеры:

Гидравлика А: G 1/4", В: G 1/4"

Централизованная смазка С: G 1/8"

Промывка D: G 1/8"

Продувка воздухом E: G 1/8"

Connection dimension:

Hydraulics A: G 1/4", B: G 1/4"

Central lubrication C: G 1/8"

Flushing D: G 1/8"

Air purge E: G 1/8"

с централизованной смазкой

with central lubrication

Тип Type	Цилиндрические опорные ролики Cylindrical rollers	Сферические ролики Spherical rollers
	ID	ID
THL plus 310	0825411	0825413
THL-A plus 310	0825421	0825423

с ручной смазкой

with manual lubrication

Тип Type	Цилиндрические опорные ролики Cylindrical rollers	Сферические ролики Spherical rollers
	ID	ID
THL plus 310	0825412	0825414
THL-A plus 310	0825422	0825424

Технические данные

Technical data

Тип Type	Диапазон зажима Clamping range	Рабочее давление Operating pressure	Макс. усилие зажима Max. clamping force	Точность центрирования Centering accuracy	Точность повторяемости Repeat accuracy	Макс. окружная скорость Max. circumferential speed	Вес Weight
	[мм]	[мин/макс]	[кН]	[мм]	[мм]	[м/мин]	[кг]
THL plus 310	20-165	8-60	10	0.04	0.007	725	50.0
THL-A plus 310	20-150	8-60	10	0.04	0.007	725	50.0

Комплект поставки

Люнет, включая рым-болты и крепежные болты, без конечного выключателя для считывания хода

Scope of delivery

Steady rest including eye bolts and mounting screws, without limit switch for stroke monitoring



Индуктивный датчик
см. р. "Комплектующие"
Inductive Sensor
see chapter accessories



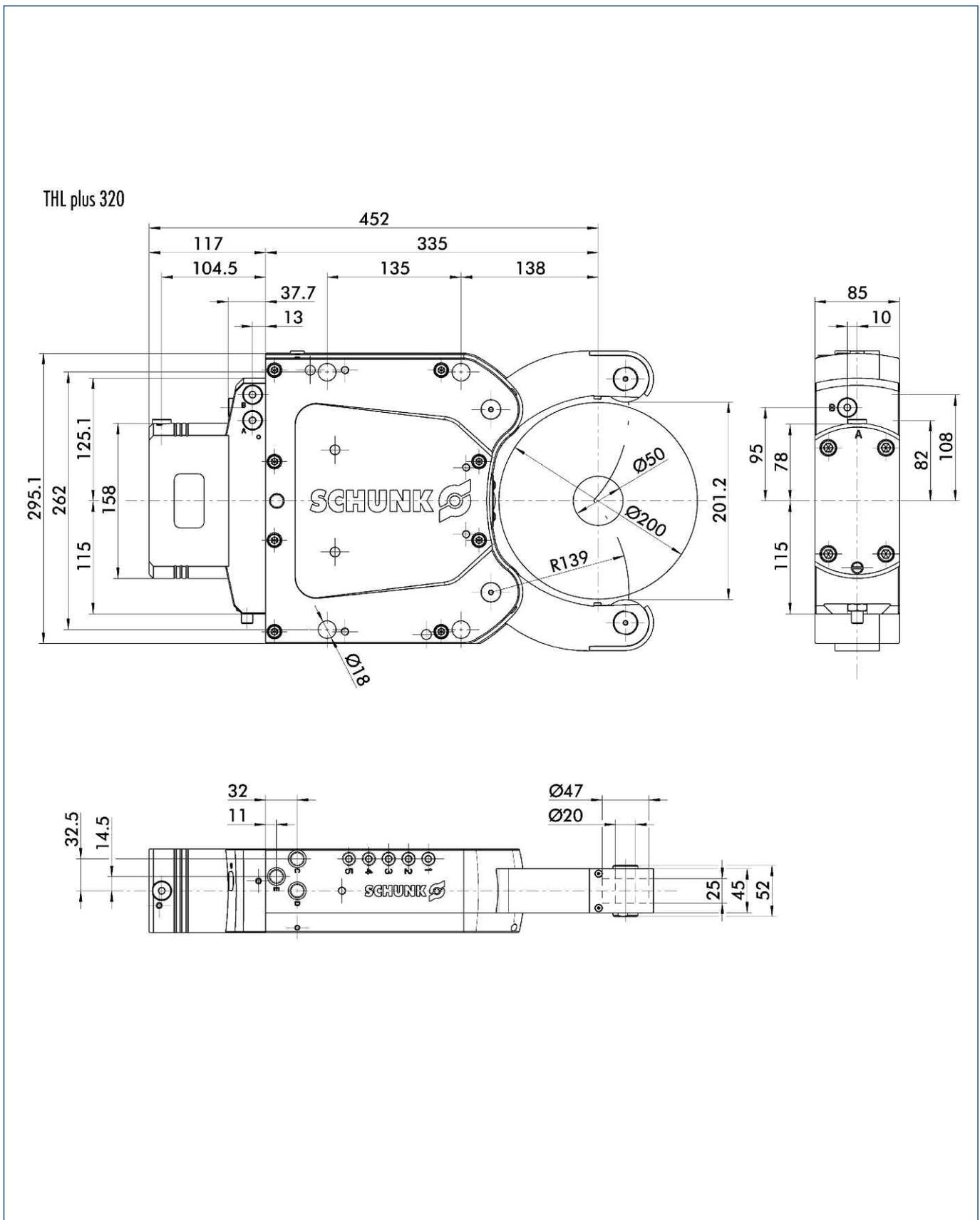
Система измерения
см. стр. 572
Measuring System
see page 572



Опорные ролики
см. стр. 573
Rollers
see page 573



Микрометрическая регулировка роликов
см. р. "Комплектующие"
Fine roller adjustment
see chapter accessories



Присоединительные размеры:

Гидравлика А: G 1/4", В: G 1/4"

Централизованная смазка С: G 1/8"

Промывка D: G 1/8"

Продувка воздухом E: G 1/8"

Connection dimension:

Hydraulics A: G 1/4", B: G 1/4"

Central lubrication C: G 1/8"

Flushing D: G 1/8"

Air purge E: G 1/8"

с централизованной смазкой

with central lubrication

Тип Type	Цилиндрические опорные ролики Cylindrical rollers	Сферические ролики Spherical rollers
	ID	ID
THL plus 320	0825911	0825913

с ручной смазкой

with manual lubrication

Тип Type	Цилиндрические опорные ролики Cylindrical rollers	Сферические ролики Spherical rollers
	ID	ID
THL plus 320	0825912	0825914

Технические данные

Technical data

Тип Type	Диапазон зажима Clamping range	Рабочее давление Operating pressure	Макс. усилие зажима Max. clamping force	Точность центрирования Centering accuracy	Точность повторяемости Repeat accuracy	Макс. окружная скорость Max. circumferential speed	Вес Weight
	[мм]	[мин/макс]	[кН]	[мм]	[мм]	[м/мин]	[кг]
THL plus 320	50-200	8-60	10	0.04	0.007	725	50.0

Комплект поставки

Люнет, включая рым-болты и крепежные болты, без конечного выключателя для считывания хода

Scope of delivery

Steady rest including eye bolts and mounting screws, without limit switch for stroke monitoring



Индуктивный датчик
см. р. "Комплектующие"
Inductive Sensor
see chapter accessories



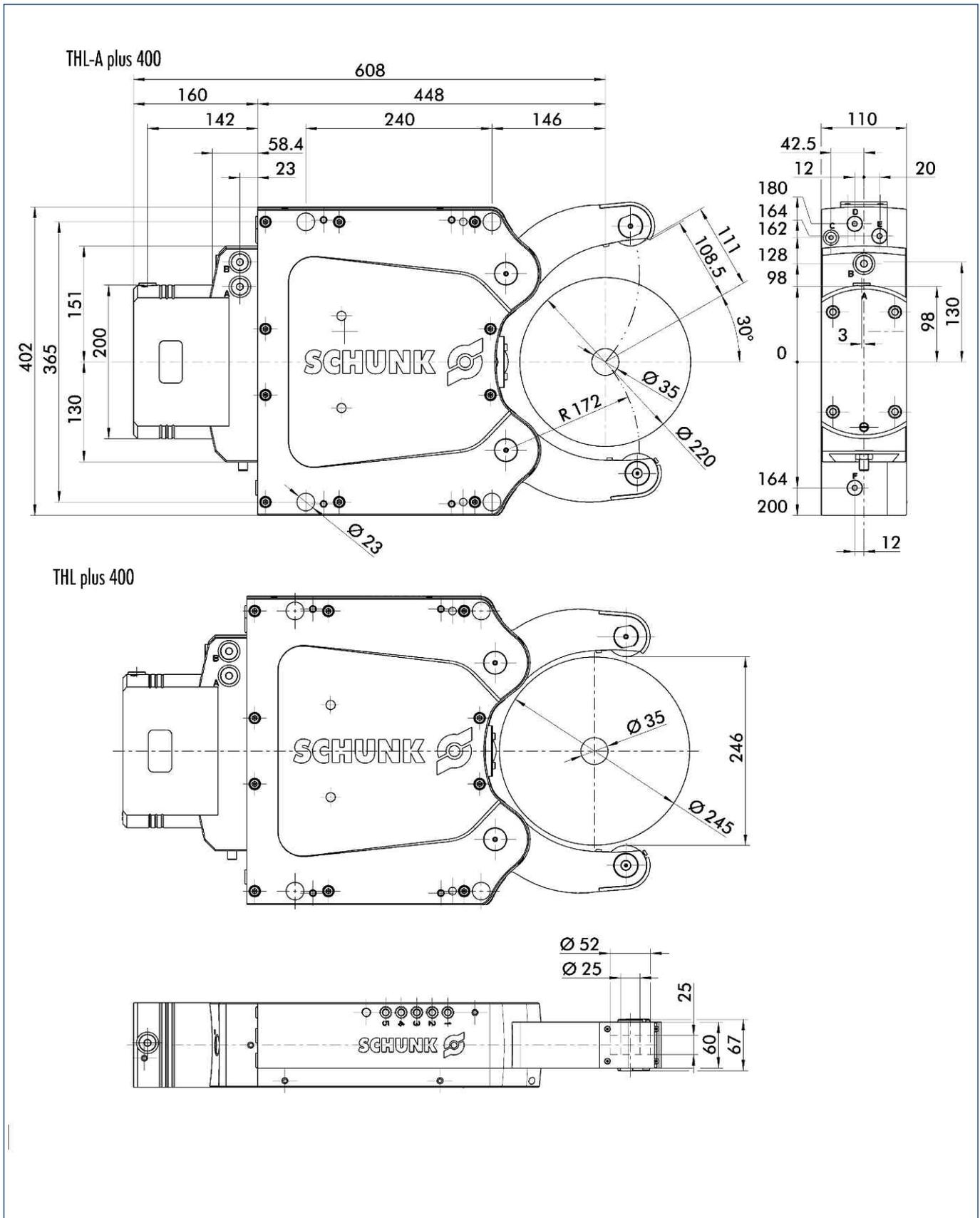
Система измерения
см. стр. 572
Measuring System
see page 572



Опорные ролики
см. стр. 573
Rollers
see page 573



Микрометрическая регулировка роликов
см. р. "Комплектующие"
Fine roller adjustment
see chapter accessories



Присоединительные размеры:

Гидравлика A: G 3/8", B: G 3/8"

Централизованная смазка C: G 1/8"

Промывка D: G 1/4"

Продувка воздухом E: G 1/4"

Connection dimension:

Hydraulics A: G 3/8", B: G 3/8"

Central lubrication C: G 1/8"

Flushing D: G 1/4"

Air purge E: G 1/4"

с централизованной смазкой

with central lubrication

Тип Type	Цилиндрические опорные ролики Cylindrical rollers ID	Сферические ролики Spherical rollers ID
THL plus 400	0825511	0825513
THL-A plus 400	0825521	0825523

с ручной смазкой

with manual lubrication

Тип Type	Цилиндрические опорные ролики Cylindrical rollers ID	Сферические ролики Spherical rollers ID
THL plus 400	0825512	0825514
THL-A plus 400	0825522	0825524

Технические данные

Technical data

Тип Type	Диапазон зажима Clamping range [мм]	Рабочее давление Operating pressure [мин/макс] [мм/макс]	Макс. усилие зажима Max. clamping force [кН]	Точность центрирования Centering accuracy [мм]	Точность повторяемости Repeat accuracy [мм]	Макс. окружная скорость Max. circumferential speed [м/мин]	Вес Weight [кг]
THL plus 400	35-245	8-60	15	0.05	0.01	715	102.0
THL-A plus 400	35-220	8-60	15	0.05	0.01	715	102.0

Комплект поставки

Люнет, включая рым-болты и крепежные болты, без конечного выключателя для считывания хода

Scope of delivery

Steady rest including eye bolts and mounting screws, without limit switch for stroke monitoring



Индуктивный датчик
см. р. "Комплектующие"
Inductive Sensor
see chapter accessories



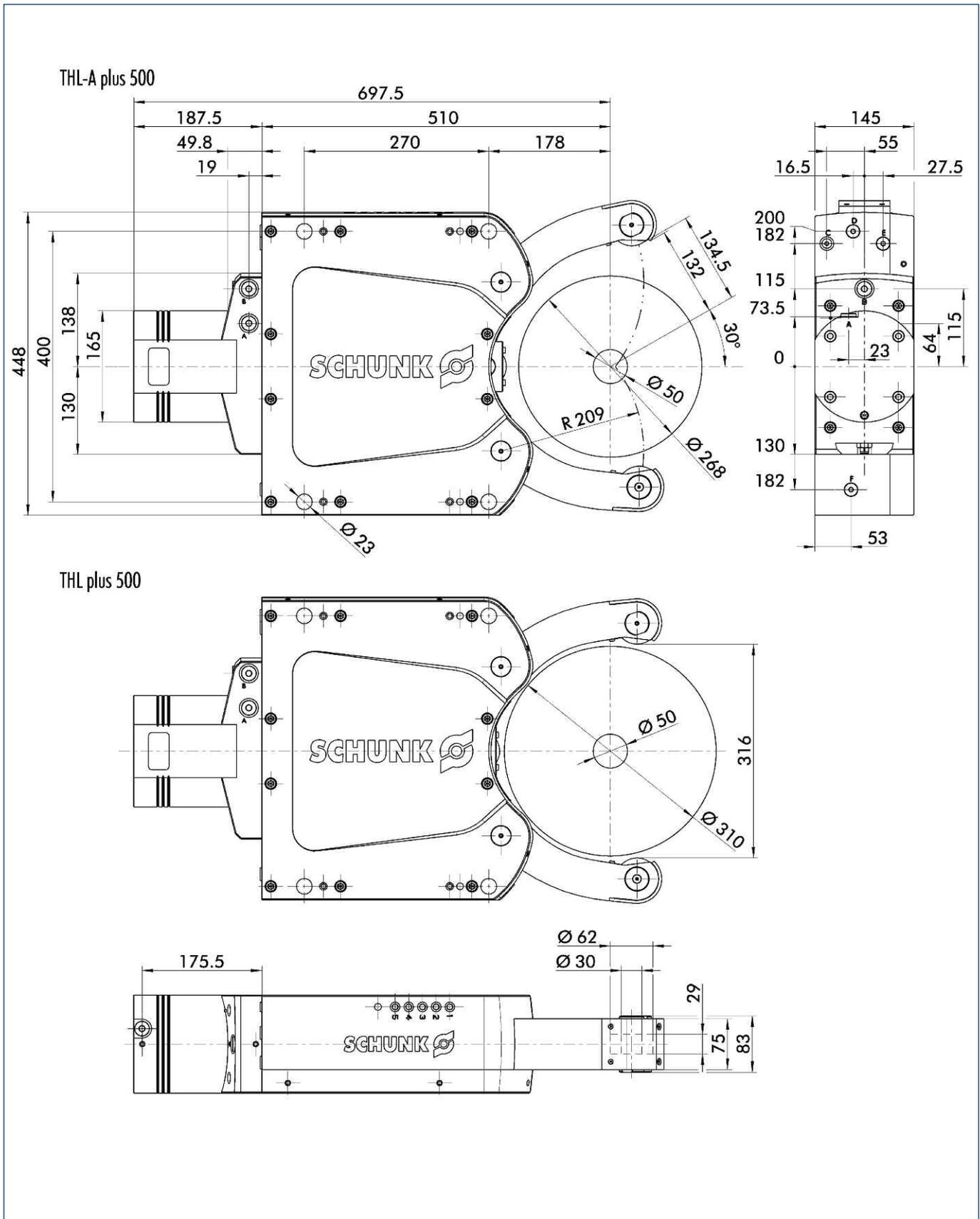
Система измерения
см. стр. 572
Measuring System
see page 572



Опорные ролики
см. стр. 573
Rollers
see page 573



Микрометрическая регулировка роликов
см. р. "Комплектующие"
Fine roller adjustment
see chapter accessories



Присоединительные размеры:

Гидравлика A: G 3/8", B: G 3/8"

Централизованная смазка C: G 1/8"

Промывка D: G 1/4"

Продувка воздухом E: G 1/4"

Connection dimension:

Hydraulics A: G 3/8", B: G 3/8"

Central lubrication C: G 1/8"

Flushing D: G 1/4"

Air purge E: G 1/4"

с централизованной смазкой

with central lubrication

Тип Type	Цилиндрические опорные ролики Cylindrical rollers	Сферические ролики Spherical rollers
	ID	ID
THL plus 500	0825611	0825613
THL-A plus 500	0825621	0825623

с ручной смазкой

with manual lubrication

Тип Type	Цилиндрические опорные ролики Cylindrical rollers	Сферические ролики Spherical rollers
	ID	ID
THL plus 500	0825612	0825614
THL-A plus 500	0825622	0825624

Технические данные

Technical data

Тип Type	Диапазон зажима Clamping range	Рабочее давление Operating pressure	Макс. усилие зажима Max. clamping force	Точность центрирования Centering accuracy	Точность повторяемости Repeat accuracy	Макс. окружная скорость Max. circumferential speed	Вес Weight
	[мм]	[мин/макс]	[кН]	[мм]	[мм]	[м/мин]	[кг]
THL plus 500	50-310	8-60	20	0.06	0.01	700	166.0
THL-A plus 500	50-268	8-60	20	0.06	0.01	700	166.0

Комплект поставки

Люнет, включая рым-болты и крепежные болты, без конечного выключателя для считывания хода

Scope of delivery

Steady rest including eye bolts and mounting screws, without limit switch for stroke monitoring



Индуктивный датчик
см. р. "Комплектующие"
Inductive Sensor
see chapter accessories



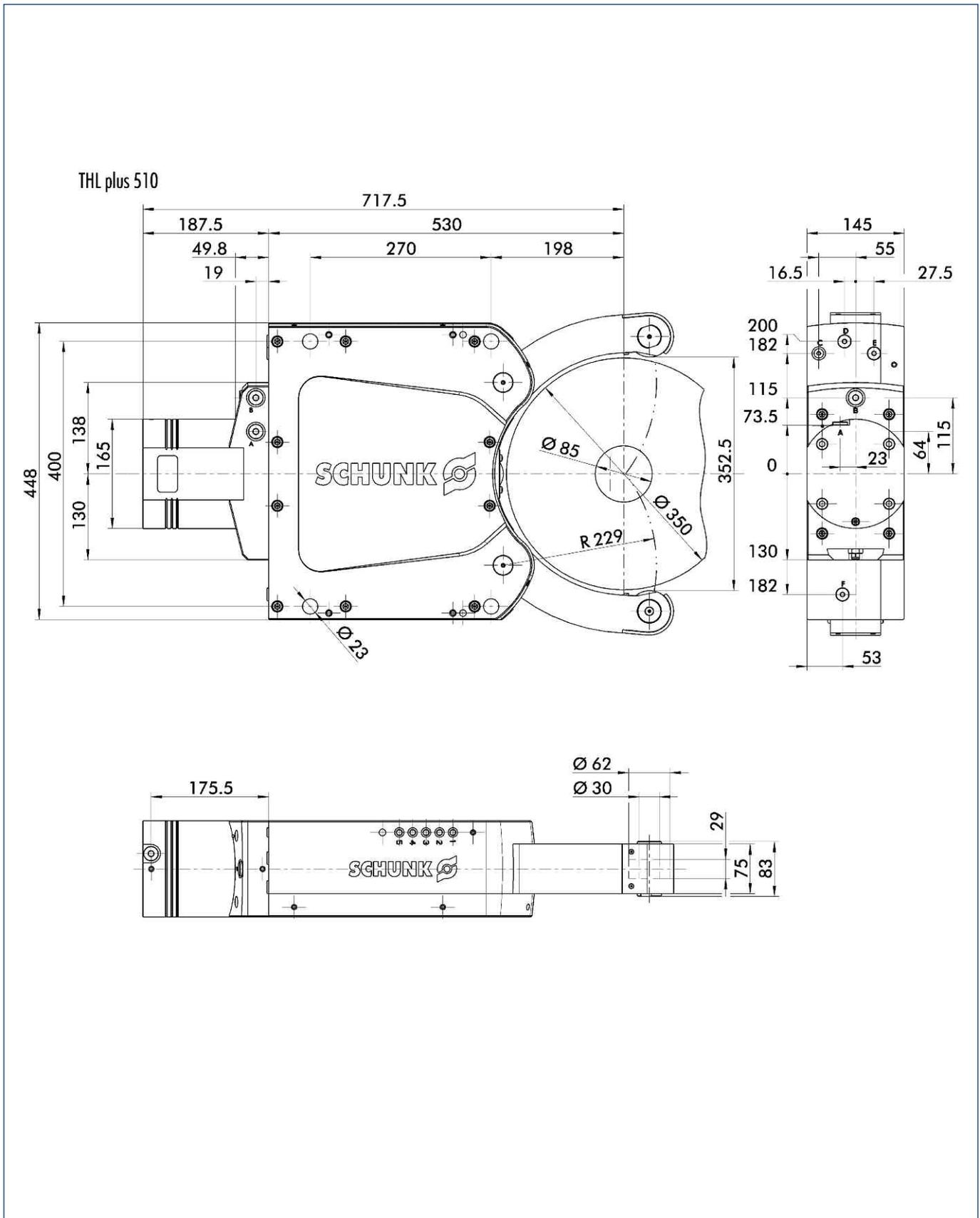
Система измерения
см. стр. 572
Measuring System
see page 572



Опорные ролики
см. стр. 573
Rollers
see page 573



Микрометрическая регулировка роликов
см. р. "Комплектующие"
Fine roller adjustment
see chapter accessories



Присоединительные размеры:

Гидравлика А: G 3/8", В: G 3/8"

Централизованная смазка С: G 1/8"

Промывка D: G 1/4"

Продувка воздухом E: G 1/4"

Connection dimension:

Hydraulics A: G 3/8", B: G 3/8"

Central lubrication C: G 1/8"

Flushing D: G 1/4"

Air purge E: G 1/4"

с централизованной смазкой

with central lubrication

Тип Type	Цилиндрические опорные ролики Cylindrical rollers	Сферические ролики Spherical rollers
	ID	ID
THL plus 510	0825711	0825713

с ручной смазкой

with manual lubrication

Тип Type	Цилиндрические опорные ролики Cylindrical rollers	Сферические ролики Spherical rollers
	ID	ID
THL plus 510	0825712	0825714

Технические данные

Technical data

Тип Type	Диапазон зажима Clamping range	Рабочее давление Operating pressure	Макс. усилие зажима Max. clamping force	Точность центрирования Centering accuracy	Точность повторяемости Repeat accuracy	Макс. окружная скорость Max. circumferential speed	Вес Weight
	[мм]	[мин/макс]	[кН]	[мм]	[мм]	[м/мин]	[кг]
THL plus 510	85-350	8-60	20	0.06	0.01	700	168.0

Комплект поставки

Люнет, включая рым-болты и крепежные болты, без конечного выключателя для считывания хода

Scope of delivery

Steady rest including eye bolts and mounting screws, without limit switch for stroke monitoring



Индуктивный датчик
см. р. "Комплектующие"
Inductive Sensor
see chapter accessories



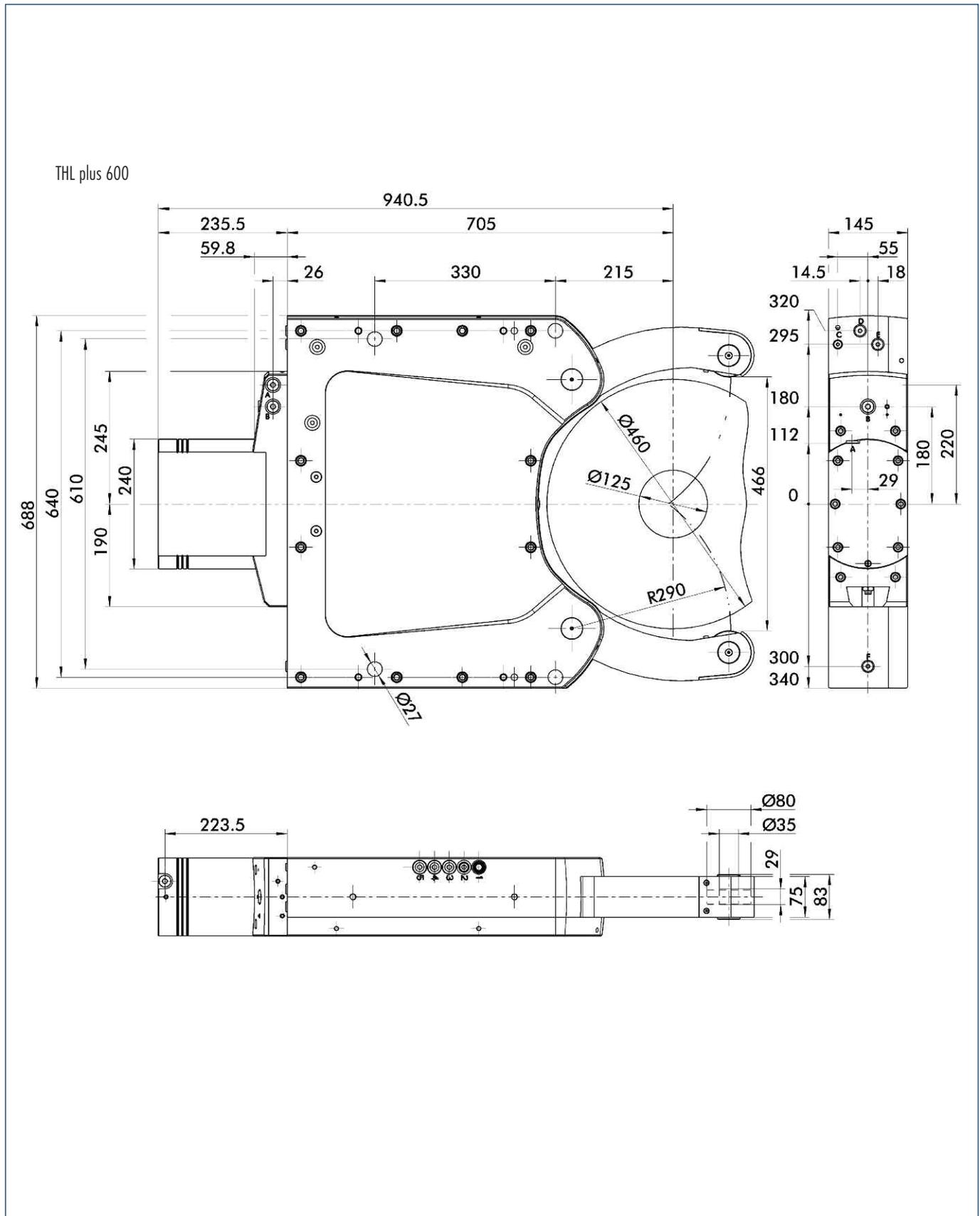
Система измерения
см. стр. 572
Measuring System
see page 572



Опорные ролики
см. стр. 573
Rollers
see page 573



Микрометрическая регулировка роликов
см. р. "Комплектующие"
Fine roller adjustment
see chapter accessories



Присоединительные размеры:

Гидравлика A: G 3/8", B: G 3/8"

Централизованная смазка C: G 1/8"

Промывка D: G 1/4"

Продувка воздухом E: G 1/4"

Connection dimension:

Hydraulics A: G 3/8", B: G 3/8"

Central lubrication C: G 1/8"

Flushing D: G 1/4"

Air purge E: G 1/4"

с централизованной смазкой

with central lubrication

Тип Type	Цилиндрические опорные ролики Cylindrical rollers	Сферические ролики Spherical rollers
	ID	ID
THL plus 600	0825811	0825813

с ручной смазкой

with manual lubrication

Тип Type	Цилиндрические опорные ролики Cylindrical rollers	Сферические ролики Spherical rollers
	ID	ID
THL plus 600	0825812	0825814

Технические данные

Technical data

Тип Type	Диапазон зажима Clamping range	Рабочее давление Operating pressure	Макс. усилие зажима Max. clamping force	Точность центрирования Centering accuracy	Точность повторяемости Repeat accuracy	Макс. окружная скорость Max. circumferential speed	Вес Weight
	[мм]	[мин/макс]	[кН]	[мм]	[мм]	[м/мин]	[кг]
THL plus 600	125-460	8-60	25	0.06	0.02	700	360

Комплект поставки

Люнет, включая рым-болты и крепежные болты, без конечного выключателя для считывания хода

Scope of delivery

Steady rest including eye bolts and mounting screws, without limit switch for stroke monitoring



Индуктивный датчик
см. р. "Комплектующие"
Inductive Sensor
see chapter accessories



Система измерения
см. стр. 572
Measuring System
see page 572



Опорные ролики
см. стр. 573
Rollers
see page 573



Микрометрическая регулировка роликов
см. р. "Комплектующие"
Fine roller adjustment
see chapter accessories

Патроны специального назначения

Для многосторонних и разнообразных технологических методов, используемых в производстве, требуются патроны, которые точно подогнаны под требования производственного процесса. Разработка происходит в тесном сотрудничестве с заказчиком, для того чтобы оптимально решить даже очень сложные задачи по зажиму. Наши патроны специального назначения как нельзя лучше подходят для серийного производства и процессов обработки с высоким стандартом качества. Благодаря индивидуально согласованным конструкторским решениям быстро достигается оптимизация расходов в производственном процессе.

Special Chucks

For the manifold and various manufacturing methods used in production, chucks are needed, which are exactly adjusted to the manufacturing requirements. This development is done in close cooperation with the customer, and even for complicated clamping tasks optimum solutions are found. Our special chucks are excellently suitable for serial production, and for machining processes with a high quality standard. Due to the individually adjusted design solutions of the special chucks, a cost optimization in the production process is quickly achieved.



	Серия/Series	Стр./Page
	Гибридные патроны Hybrid Chucks	524
	ROTA NCM	
	Экономичные гибридные патроны, ручные Lean Hybrid Chucks manual	530
	ROTA NCM-L	
	Компенсационные патроны Compensation Chucks	534
	ROTA HSA	
	Токарные пальчиковые патроны Rotary Finger Chucks	536
	ROTA DFF	
	Механизированные зажимные патроны с индивидуальной регулировкой кулачков Power Chucks with individual jaw adjustment	538
	ROTA individual	
	4-х кулачковые механизированные зажимные патроны 4-Jaw Power Chucks	540
	ROTA 4B	
	Рычажные патроны с очень большим ходом кулачка Lever Chucks with extra long jaw stroke	542
	ROTA HSH	

ROTA NCM

Гибридные патроны | Hybrid Chucks

ROTA NCM

Используя гибридные патроны ROTA NCM, пользователь извлекает выгоду из синергии центровочного патрона и магнитной зажимной технологии. Результат: патрон ROTA NCM при использовании на шлифовальных и фрезеровочных станках с пневматическим управлением снижает время на переналадку до 80 процентов, таким образом, обеспечивая действительно ощутимое увеличение производительности. Благодаря поверхностному зажиму заготовки сохраняют свою форму. Обработка может осуществляться с трех сторон полностью без вибрации и деформации.

ROTA NCM

In case of the ROTA NCM hybrid chuck from SCHUNK, the user benefits from the synergy of a centering chuck and magnetic clamping technology. The result: ROTA NCM reduces set-up times for pneumatically actuated grinding and turning machines by up to 80 percent, thereby providing a clearly perceptible productivity boost. Due to the surface clamping, the workpieces retain their shape. Machining can take place from as many as three sides, completely free of vibration and deformation.



Преимущества

- Автоматическое центрирование заготовки
- Зажим без деформации
- Высокие магнитные усилия
- Возможна 3-сторонняя обработка благодаря выдвигным захватам
- Оптимизированное грязезащитное уплотнение, герметичный центровочный патрон
- Для шлифовки и токарной обработки заготовок высокой твёрдости
- Стандартный интерфейс для центрирующих кулачков
- Высокое зажимное усилие благодаря поддержке кулачков
- Задняя круговая подача воздуха и тока
- Для горизонтальных и вертикальных станков
- Постоянные усилия центрирования и зажима
- Центрирование по внутреннему и наружному диаметру

Your advantages

- Automatic workpiece centering
- Deformation-free clamping
- High magnetic forces
- For internal and external centering
- Optimum dirt seal, encapsulated centering chuck
- Rear rotary feeder for air and power
- Standard interface for centering jaws
- High clamping force due to jaw support
- For grinding and hard turning
- For horizontal and vertical machines
- Constant centering and clamping forces
- 3-sided machining possible due to retractable jaws

Ваша выгода

- ▶ Постоянная точность центрирования без участия человека
- ▶ Для максимально возможных радиальных и торцевых допусков
- ▶ В зависимости от геометрии заготовки и материала возможна высокая производительность обработки
- ▶ Незначительные расходы на переналадку, меньшее время обработки
- ▶ Незначительные расходы на техническое обслуживание, высокая долговременная точность
- ▶ Идеально для высокоточной обработки
- ▶ Центрирующие кулачки - из стандартных кулачков компании SCHUNK
- ▶ Большая производительность при обработке заготовок высокой твердости
- ▶ Идеально для автоматического режима
- ▶ Подходит для применения почти на всех обрабатываемых станках (обработка на токарном станке - фрезеровка - шлифование)
- ▶ Надежная обработка
- ▶ Для универсального и гибкого использования

Your benefits

- ▶ Constant centering accuracy without the "human error" factor
- ▶ For the highest possible run-out and axial run-out tolerances
- ▶ Depending on the workpiece geometry and material, a high machining performance is possible
- ▶ For universal and flexible use
- ▶ Low maintenance costs, high long-term precision
- ▶ Ideal for automatic mode
- ▶ Centering jaws can be produced from SCHUNK standard chuck jaws
- ▶ Higher cutting performance, particularly during hard turning
- ▶ Ideal for high-precision machining
- ▶ Suitable for use with almost every machine tool (turning - milling - grinding)
- ▶ Process reliable machining
- ▶ Reduced set-up costs, shorter processing times

	Диапазон магн. зажима Magnet clamping range	Кол-во центр. кулачков Number of centering jaws	Усилие центрирования Centering force	Рабочая среда Actuation medium	Высота Height	Вес Weight
	[мм]	[шт.]	[кН]		[мм]	[кг]
ROTA NCM 400	150 - 400	3	10	Öl/Luft Oil/Air	ca. 120	95
ROTA NCM 630	200 - 630	3	20	Öl/Luft Oil/Air	ca. 120	210
ROTA NCM 800	250 - 800	3	20	Öl/Luft Oil/Air	ca. 170	400
ROTA NCM 1000	250 - 1000	3	30	Öl/Luft Oil/Air	ca. 170	700
ROTA NCM 1400	300 - 1400	3/6	30	Öl/Luft Oil/Air	ca. 155	1200
ROTA NCM 2000	500 - 2000	3/6	50	Öl/Luft Oil/Air	ca. 190	1500
ROTA NCM 2500	500 - 2500	3/6	80	Öl/Luft Oil/Air	ca. 190	2000

Одинрный = ALNiCO

Двойной = ALNiCO + Неодим

ROTA NCM

Гибридные патроны | Hybrid Chucks

ROTA NCM

Две технологии в одной: Гибридный патрон ROTA NCM компании SCHUNK объединяет в себе классический центровочный патрон и круглую магнитную зажимную плиту. В отличие от классических магнитных дисков патрон ROTA NCM автоматически центрирует заготовку за считанные секунды. Раньше заготовки обстоятельно выравнивались оператором вручную при помощи циферблатного индикатора, но теперь данная задача выполняется гибридным патроном компании SCHUNK с максимальной точностью за долю секунды. Таким образом, исключаются ошибки оператора, повышается надежность процесса, а качество заготовки ощутимо улучшено. Заготовка вставляется в патрон вручную или автоматически, центрируется тремя или шестью зажимными кулачками, затем надежно зажимается электропостоянными магнитами. Для активации или деактивации магнитов требуется лишь электропитание. Во время процесса обработки постоянные радиально полюсные магниты обеспечивают абсолютно надежное удерживание заготовок без необходимости подключения электрического тока.

Гибридный патрон ROTA NCM: зажимное устройство будущего!

ROTA NCM

Two technologies in one: The ROTA NCM from SCHUNK combines a classic centering chuck and a round magnetic clamping plate. In contrast to the classic magnetic disks, the ROTA NCM automatically centers the workpiece in no time at all. Previously, workpieces were laboriously aligned by the operator with a dial gauge. Now this task is completed by the hybrid chuck from SCHUNK, at maximum precision, and in a fraction of the time. Operator errors can be virtually excluded, as process reliability increases, and the workpiece quality can be significantly improved. The workpiece can be presented manually or automatically into the chuck, which will be centered by three or six chuck jaws, and then securely clamped by electro-permanent magnets. A power supply is required to activate and deactivate the magnets. During the machining process, the permanent radial pole magnets themselves ensure secure holding of the workpieces without requiring an electrical current connection.

The ROTA NCM hybrid chuck is the clamping device of the future!



ROTA NCM

Фиксация заготовки без деформации

В то время как в классических 3- или 6-кулачковых патронах на заготовку постоянно воздействует радиальное усилие, которое может привести к деформации, гибридный патрон ROTA NCM использует магнетизм, для того чтобы фиксировать заготовку по всей поверхности, таким образом избегая деформации.

Центрирование за считанные секунды

В противоположность классическим магнитным дискам патрон ROTA NCM центрирует заготовку за считанные секунды. Если до этого заготовки обстоятельно выравнивались оператором вручную при помощи циферблатного индикатора, то теперь данная задача выполняется гибридным патроном компании SCHUNK с максимальной точностью за долю секунды. Таким образом, могут быть исключены ошибки оператора, надежность процесса повышена, а качество заготовки ощутимо улучшено. Благодаря существенно сокращенному времени простоя станка значительно повышается продуктивность. С усовершенствованным патроном возможен полностью автоматический режим шлифовальных станков или станков для токарной обработки деталей высокой твердости.

Надежное удерживание благодаря постоянным магнитам

Процесс зажима прост для понимания. Заготовка вставляется в патрон вручную или автоматически, центрируется тремя или шестью зажимными кулачками, а затем надежно зажимается электропостоянными магнитами. **При этом для активации или деактивации магнитов требуется лишь электропитание. Во время процесса обработки постоянные радиально полюсные магниты обеспечивают абсолютно надежное удерживание заготовок без необходимости подключения электрического тока. Магниты могут быть активированы на различных уровнях мощности.** Весь процесс зажима может быть полностью автоматическим. В зависимости от требований заказчика в распоряжении имеются различные магнитные системы.

Специальные решения в соответствии с пожеланиями заказчика

Максимальное удерживающее усилие и скорость патрона зависят от геометрии обрабатываемой заготовки и используемого материала и рассчитываются индивидуально для каждого применения. Центрирование при помощи трех или шести зажимных кулачков может осуществляться либо изнутри, либо снаружи. Дополнительно к магнитному зажиму зажимные кулачки могут также использоваться для поддержки зажимного усилия. Полностью герметичный гибридный патрон ROTA NCM доступен в следующих размерах: от 400 до 2500 мм.

ROTA NCM

Deformation-free clamping

Whereas classic 3- or 6-jaw chucks always exert a radial force on the workpiece, which can lead to deformation, the ROTA NCM uses magnetism to clamp the workpiece over a large surface area, thereby avoiding any deformation.

Centered in seconds

Unlike classic magnetic discs, the ROTA NCM centers the workpiece in seconds. Previously, the operator had to align the workpiece manually using a dial indicator, which proved laborious.

SCHUNK's hybrid chuck now performs this task in a fraction of time and with maximum precision.

This rules out operator errors and notably improves the workpiece quality, leading to an increase in process reliability and productivity. With the sophisticated chuck, automatic operation of grinding or hard turning machines is also suitable.

Secure grip due to permanent magnets

The clamping process is simple to understand. The workpiece is inserted manually or automatic, centered by three or six chuck jaws, and then securely clamped with electropermanent magnets. **All that is needed to activate and deactivate the magnets is electric current. During machining, the permanent radial pole magnets ensure a secure grip of the workpieces, without the need for electricity.** The magnets can be activated at varying power levels. The entire clamping process can be fully automated. According to the customer specifications, various magnet systems are available.

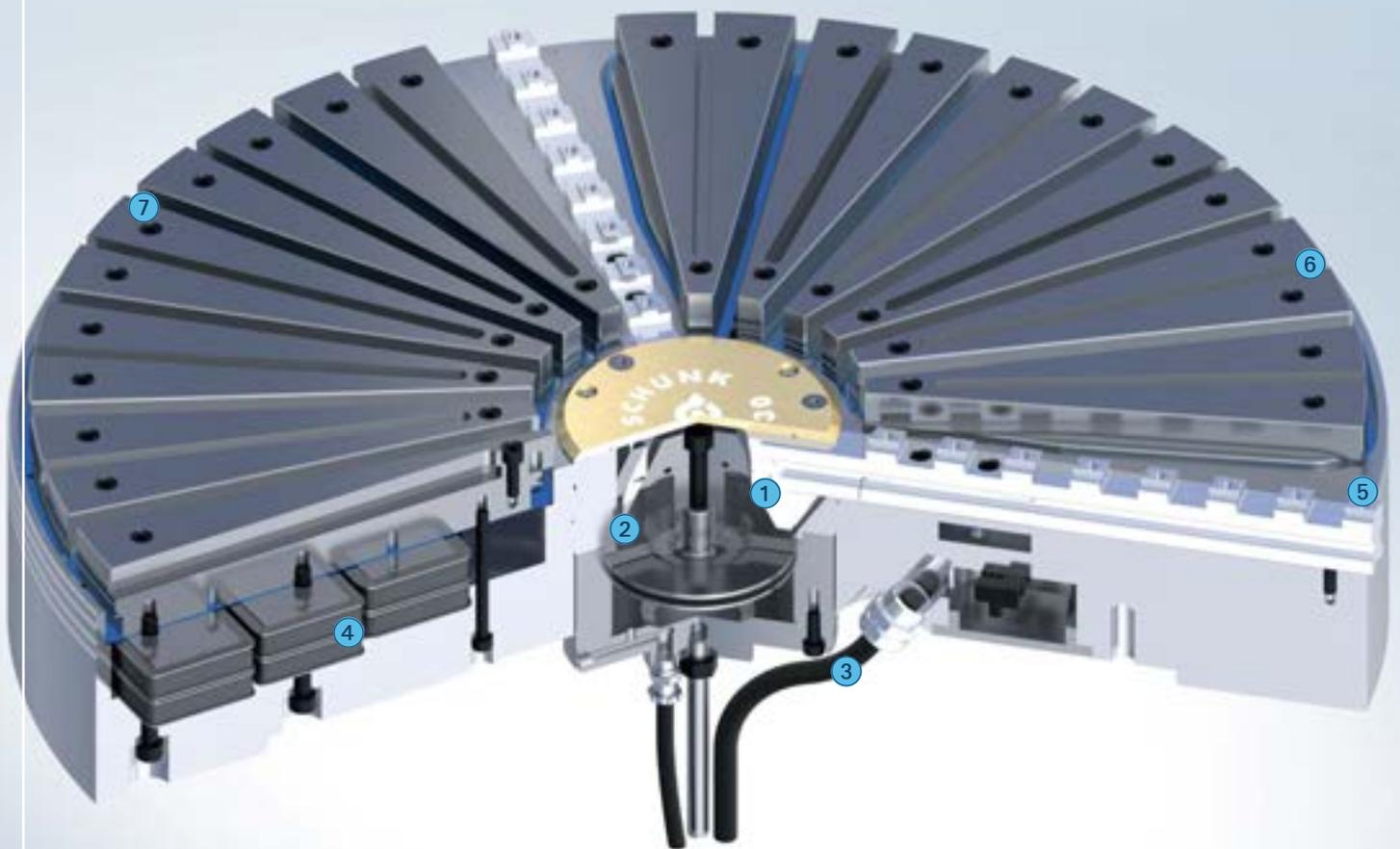
Special solutions according to customer specifications

The maximum holding force and speed of the chuck depend on the workpiece geometry and the used material. They are calculated individually for each application. The workpiece can be centered using three or six chuck jaws, either from the inside or outside. In addition to the magnetic clamping, the chuck jaws can also be used to support the clamping force. The completely sealed ROTA NCM hybrid chuck is available in sizes ranging from 400 to 2500 mm.

ROTA NCM

Гибридные патроны | Hybrid Chucks

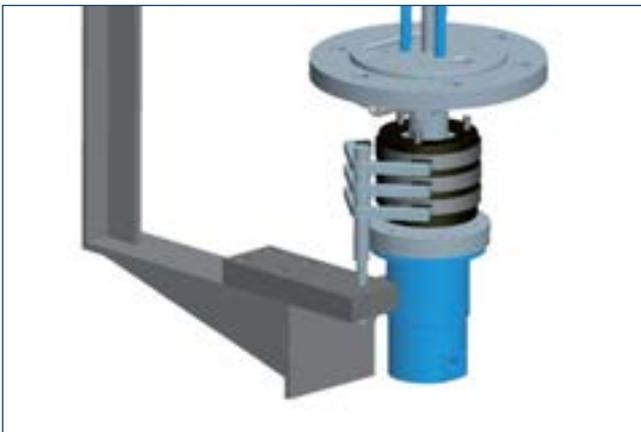
Технология ROTA NCM | ROTA NCM Technology



ROTA NCM в деталях

- ① **Герметичный самоцентрирующий патрон**
- ② **Интегрированный приводной цилиндр**
пневматический или гидравлический
- ③ **Энергосбережение**
адаптированное к токарному станку
- ④ **Магнитная система (двойная/одинарная)**
- ⑤ **Базовые кулачки**
со стандартным соединением паз-шпонка для использования стан-дартных кулачков
- ⑥ **Возможны к доработке / сменные полюсные наконечники**
закаленные и отшлифованные для высокой точности
- ⑦ **T-образные пазы**
для адаптации стандартных полюсных надставок

ROTA NCM Контроль энергии ROTA NCM Energy Monitoring



Контактное кольцо, установленное с задней стороны, для передачи электро-энергии. Роторный распределитель, установленный с задней стороны, (2-каналь-ный) для воздуха или масла для приведения в действие центрирующего патро-на.

Back-mounted slip ring for current monitoring. Back-mounted rotary distributor (2-fold) for air or oil for actuating the centering chuck.

ROTA NCM in detail

- ① **Encapsulated centering chuck**
- ② **Integrated actuation cylinder**
pneumatic or hydraulic
- ③ **Energy supply**
adjusted to the lathe
- ④ **Magnet system (double/single)**
- ⑤ **Base jaws**
with standard tongue and groove for the use on standard top jaws
- ⑥ **Customer-specific/exchangeable pole shoes**
hardened and ground for high precision
- ⑦ **T-slots**
for adaptation of standard pole extensions

Система управления (внутренняя) Control unit (internal)



Блок управления

Блок управления стандартно поставляется с кабелем питания с клеммным разъемом. В стандартном исполнении он рассчитан на подключение к станку с возможностью управления через ПЛК или панель управления. Управление патроном может осуществляться при полной интеграции в систему управления станка посредством M-функций.

ВАЖНО: Интеграция в имеющуюся систему управления станком должна осуществляться производителем станка.

Unit with one service conduit

The simple unit is equipped with a service conduit and a quick connect. The standard design is suitable for machine release and all possible external controls via PLC or remote control. The chuck control unit can be fully integrated into the machine's control unit by M-functions.

IMPORTANT: The integration into the existing machine's control unit has to be done by the machine manufacturer.

ROTA NCM-L

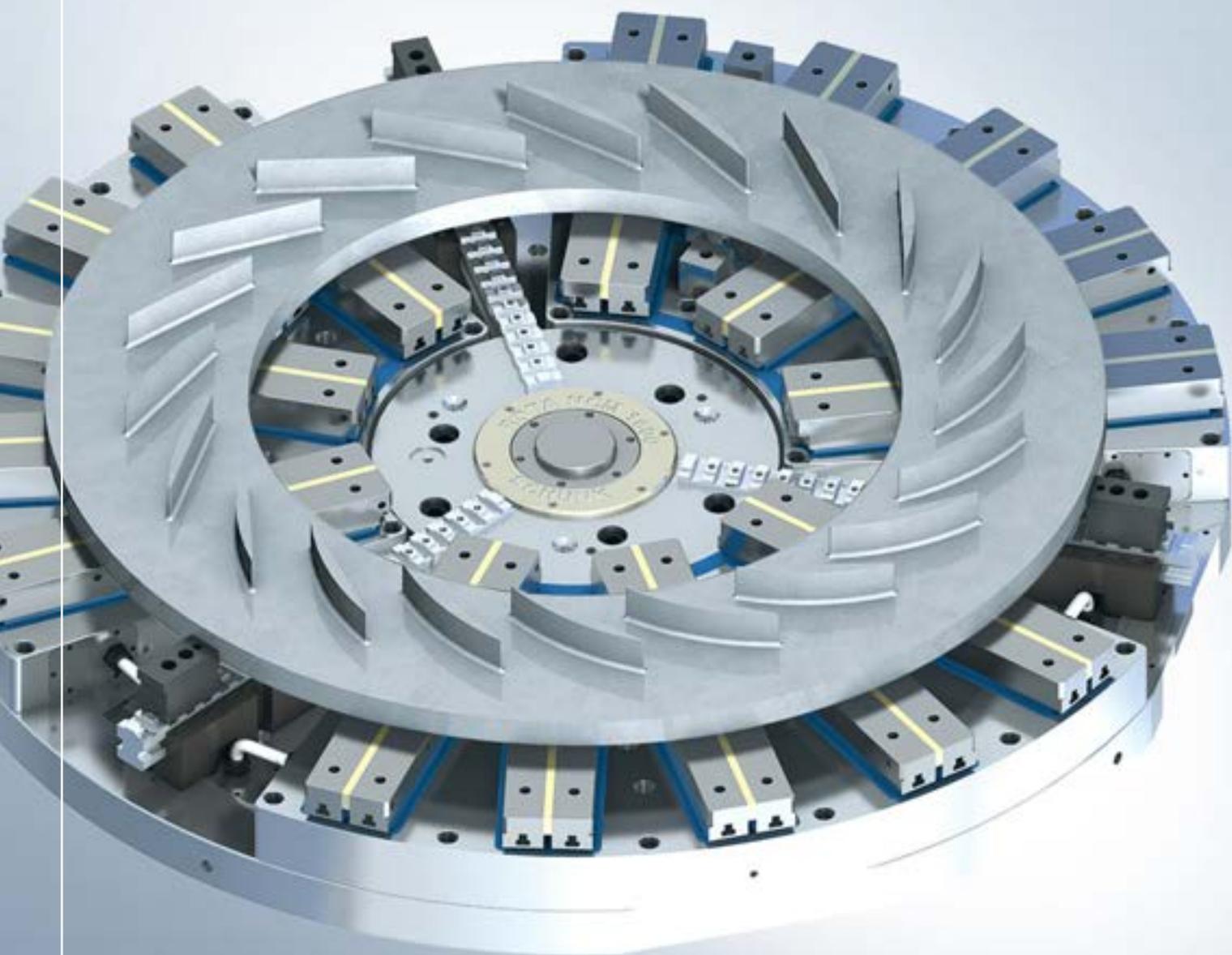
Экономичные гибридные патроны, ручные | *Lean Hybrid Chucks Manual*

ROTA NCM-L

В отличие от полностью автоматических гибридных патронов настройка центрирующего и магнитного патрона осуществляется вручную. Центрирование заготовки осуществляется через точный клино-реечный патрон ROTA-S plus (без быстрой смены кулачков). Подключение электрического кабеля для управления магнитным патроном осуществляется вручную.

ROTA NCM-L

In contrast to the automatic hybrid chucks, the centering and magnet chucks are manually actuated. Workpiece centering is done via a ROTA-S plus wedge bar manual chuck (without jaw quick change). The electrical connection to the magnet chuck is manually docked and the magnet is activated or deactivated.



	Диапазон магнитного зажима Magnet clamping range	Центровочный патрон Centering chuck	Усилие центрирования Centering force	Колич. центрирующих кулачков Number of centering jaws	Высота Height	Вес Weight
	[мм]		[кН]	[Шт./Pieces]	[мм]	[кг]
ROTA NCM-L 630	180 - 630	ROTA-S plus 160	40	3	210	ca. 300
ROTA NCM-L 800	220 - 800	ROTA-S plus 200	70	3	210	ca. 600
ROTA NCM-L 1000	340 - 1000	ROTA-S plus 315	100	3	210	ca. 1200
ROTA NCM-L 1500	525 - 1500	ROTA-S plus 500	150	3	210	ca. 2500
ROTA NCM-L 2000	525 - 2000	ROTA-S plus 500	150	3	210	ca. 2800
ROTA NCM-L 2500	525 - 2500	ROTA-S plus 500	150	3	210	ca. 3000

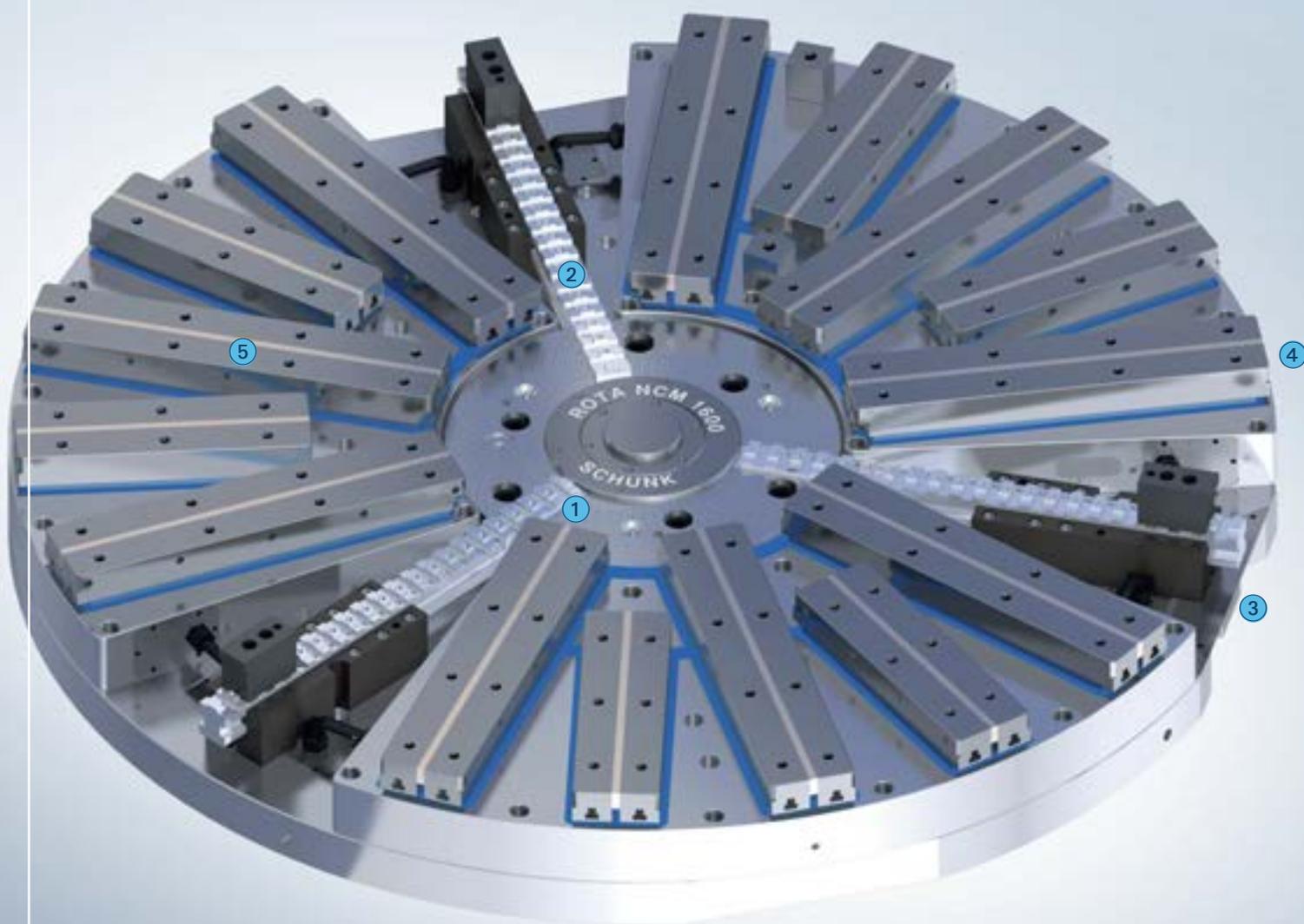
Примечание: В зависимости от исполнения можно выбрать различные магнитные системы!

Note: Depending on the design, among various magnet systems can be chosen!

ROTA NCM-L

Экономичные гибридные патроны, ручные | [Lean Hybrid Chucks Manual](#)

Технология NCM-L Technik | [ROTA NCM-L Technology](#)



ROTA NCM-L в деталях

- ① **Центровочный патрон, тип ROTA-S plus**
- ② **Длинные базовые кулачки со стандартным интерфейсом кулачков**
для больших диапазонов центрирования
- ③ **Подвод питания**
вручную через штепсельный разъем
- ④ **Приведение в действие ROTA-S plus**
через зажимный ключ
- ⑤ **Соответствующие требованиям заказчика / сменные полюсные наконечники**
по желанию также с Т-образными пазами

ROTA NCM-L in detail

- ① **Centering chuck type ROTA-S plus**
- ② **Long base jaws with standard jaw interface**
for great centering ranges
- ③ **Power supply**
manually via plug connection
- ④ **Actuation of the ROTA-S plus**
via actuation key
- ⑤ **Customer-specific/exchangeable pole shoes**
on request also with T-slots

Система управления (внешняя) Control unit (external)



Многоканальный блок управления

Решение для одновременного и определяемого пользователем управления отдельными или несколькими плитами. Он рассчитан на деблокировку станка и все возможные внешние системы управления через ПЛК или панель дистанционного управления. Намагничивание и размагничивание осуществляется через выборную панель. Активация осуществляется вручную через панель управления.

Multi-conduit control unit

The solution for simultaneous and user-defined control of individual or several plates. It is designed for machine release and all possible external control units via PLC or remote control panels. Magnetizing and demagnetizing is done via a selection panel. Actuation of the magnet is done manually via the control panel.

ROTA HSA

Компенсирющие патроны | Compensation Chucks

Компенсирующий патрон ROTA HSA

Клиновья система с плавающим центром и компенсирующими кулачками

ROTA HSA Compensation Chuck

Wedge hook system with floating piston and compensating jaws



Заготовка, как правило, устанавливается в центрах и зажимается плавающими кулачками для передачи крутящего момента. Компенсация осуществляется через радиальный плавающий зажимной поршень.

In general, the workpiece is centered between two centers and the jaws, which transmit the torque, are applied to the workpiece in a compensatory manner. Compensation is done via a radial, floating clamping piston.

Подробнее

- Радиальный плавающий зажимной поршень
- Длинная направляющая кулачков для оптимального зажима
- Надежный клин для передачи усилия
- Износостойкое исполнение благодаря закаленным и отшлифованным со всех сторон функциональным компонентам
- Быстрая смена упорных центров благодаря конусу Морзе или металлическому конусу с задней стороны

Details

- Radial, floating clamping piston
- Long jaw guidance for optimum clamping support
- Robust wedge hook for force transmission
- Low-wear design due to the all-round hardened and ground functional components
- Quick change of the centering points due to morse taper or metric taper at rear

- ① Упорный центр для центрирования заготов
- ② Базовый кулачок с насечкой для использования стандартных кулачков
- ③ Плавающий плунжер
- ④ Закаленный корпус патрона

- ① Center point for workpiece centering
- ② Base jaw with fine serration for the use of standard top jaws
- ③ Floating piston
- ④ Hardened steel base body

Компенсирющий патрон ROTA HSA подробно

ROTA HSA Compensation Chuck in detail



Примеры использования

Заготовка центрируется между центрами (неподвижный центр в патроне и неподвижный центр в задней бабке). После этого, зажимные кулачки зажимают заготовку без смещения центра заготовки. Результат - компенсирующий зажим для передачи вращающего момента на заготовку.

Application example

The workpiece is located between centers (one fixed center in the chuck, the other fixed center at the tailstock). Then the chuck jaws contact the clamping diameter without changing the position between the centers. The result is a compensating clamping for torque transmission at the workpiece.



Примеры использования

Диск сцепления базируется по торцевому зацеплению Хирта, а зажим осуществляется кулачками с компенсацией.

Application example

A clutch disk with a Hirth serration at the face side is pre-centered by serration. The jaws are clamping the workpiece in a compensating manner.

ROTA HSA ROTA HSA	Размер Size	Ход поршня Piston stroke	Ход кулачка Jaw stroke	Зажимное усилие Clamping force	Приводное усилие Actuation force	Компенсация в Ø Compensation in Ø	Макс. частота вращ. Max. RPM
	[мм]	[мм]	[мм]	[кН]	[кН]	[мм]	[мин ⁻¹]
HSA 160	160	18	4.8	50	25	3	3600
HSA 200	200	20	5.5	72	36	4	3200
HSA 250	250	25	6.5	110	46	4	3000
HSA 315	315	25	7.5	120	50	5	2500
HSA 400	400	30	9	150	61	5	1800
HSA 500	630	40	12	250	125	8	1000

Технические данные, разработка и расчет осуществляется для каждого случая индивидуально.
Technical guide values, the design is specific to the respective application.

ROTA DFF

Токарные пальчиковые патроны | Rotary Finger Chucks

Токарный пальчиковый патрон ROTA DFF

ROTA DFF Rotary Finger Chuck



Токарный пальчиковый патрон характеризуется большим осевым зажимным усилием. Зажимные пальцы позволяют осуществлять простую загрузку, даже автоматических процессов. Токарные пальчиковые патроны особенно подходят для зажима заготовок, которые нельзя фиксировать радиально.

Заготовка фиксируется посредством убирающихся зажимных пальцев на плоской поверхности патрона. Предварительная установка осуществляется через 3 зажимных кулачка или через пружинящее предварительное центрирование.

Во время процесса зажима пальцы движутся путем линейного перемещения вниз и одновременно поворачиваются внутрь. Зажимные пальцы располагают осевой компенсацией по длине и, таким образом, предотвращают несоосность заготовки.

Подробнее

- Закаленные, отшлифованные со всех сторон компоненты
- Компоненты, соприкасающиеся с заготовкой, выполнены в качестве сменных деталей
- Упоры заготовок, соответствующие требованиям заказчика
- Фиксация только в осевом направлении
- Высокая торцевая точность
- Идеально для крупносерийного производства и автоматической загрузки

- 1 Центрирование заготовки
- 2 Зажимной палец
- 3 Закаленный корпус патрона
- 4 Поршень
- 5 Ограничитель заготовки

The rotary finger chuck is characterized by a high axial clamping force. The clamping fingers permit simple loading, even of automatic processes. The rotary finger chuck is particularly suitable for clamping workpieces which cannot be clamped radially.

The workpiece is clamped by retractable clamping fingers onto the flat side of the chuck. Pre-adjustment is done via 3 centric chuck jaws or via a spring-loaded pre-centering.

During the clamping operation the fingers move downwards in a translator way and simultaneously turn inwards. The clamping fingers dispose of an axial length compensation and avoid misalignment of the workpiece:

Details

- All-sided hardened and ground functional parts
- Components which get in touch with the workpiece can be exchanged
- Customer-specific workpiece stops
- Clamping only in axial direction possible
- High axial run-out accuracy
- Ideal for mass production and automatic loading

- 1 Workpiece centering
- 2 Clamping finger
- 3 Hardened chuck body
- 4 Piston
- 5 Workpiece stop

Токарные пальчиковые патроны ROTA DFF подробно



ROTA DFF Rotary Finger Chucks in Detail

Примеры использования

- Алюминиевая деталь, отлитая под давлением, предварительно центрируется через пружинящий упор, пальцы зажимают заготовку в осевом направлении.
- Коническое зубчатое колесо предварительно центрируется в осевой насечке (невидимая). Три зажимных пальца оптимизированы под контуры помех с тем, чтобы токарная обработка могла осуществляться на выступах.

Application Examples

- An aluminum die casting part is pre-centered via a spring-loaded stop. The fingers axially clamp the workpiece.
- A bevel gear is pre-centered in an axial serration (not visible). The 3 clamping fingers have optimized interfering contours and the turning operation can be carried out up to the shoulder.

Токарные пальчиковые патроны ROTA DFF ROTA DFF Rotary Finger Chuck	Размер Size	Ход поршня Piston stroke	Угол поворота Swivelling angle	Зажимное усилие Clamping force	Приводное усилие Actuation force	Макс. частота вращ. RPM max.
	[мм]	[мм]	[мм]	[кН]	[кН]	[мин ⁻¹]
DFF 140	140	26	5	20	20	6000
DFF 180	180	15	0	15	15	1800
DFF 260	260	25	60	30	30	2200
DFF 400	400	25	70	60	60	2200
DFF 500	500	40	90	30	30	2200

Технические данные, разработка и расчет осуществляется для каждого случая индивидуально.
Technical guide values, the design is specific to the respective application.

ROTA individual

Механизированные зажимные патроны с индивидуальной регулировкой кулачков

Механизированные зажимные патроны с индивидуальной регулировкой кулачков

Power Chuck with Individual Jaw Adjustment



Механизированные зажимные патроны с индивидуальной регулировкой кулачков подходят для фиксации и центрирования заготовок, имеющих угловую и асимметричную форму. Симметричные вращению заготовки могут также выравниваться очень точно по центру вращения посредством индивидуальной регулировки кулачков. Фиксация осуществляется, как обычно, через гидравлический цилиндр.

Патроны с индивидуальной регулировкой кулачков поставляются в 3-, 4- и 6-кулачковом исполнении!

Подробнее

- Закаленные и отшлифованные со всех сторон функциональные компоненты
- Оптимальная смазка шпинделя благодаря интегрированному смазочному ниппелю в базовых кулачках
- Индивидуально регулируемые кулачки, самотормозящиеся благодаря ходовому винту
- Подходит для зажима по внутреннему и наружному диаметру
- Возможно осевое выравнивание заготовки

- 1 **Закаленный корпус патрона**
- 2 **Поршень**
- 3 **2-секционный базовый кулачок с интегрированным ходовым винтом**

Power chucks with individual jaw adjustment are suitable for clamping and centering angular and asymmetrically-shaped workpieces. As a result of the individual jaw adjustment feature, rotationally symmetric workpieces can also be precisely aligned to the rotational center. Workpieces are clamped in the usual manner via the hydraulic cylinder.

Chucks with individual jaw adjustment are available for 3-jaw, 4-jaw and 6-jaw versions.

Details

- All-sided hardened and ground functional components
- Optimum spindle lubrication due to integrated lubricating nipples in the base jaws
- Individually adjustable jaws, self-locking by means of thread spindle
- Suitable for I.D.- and O.D.-clamping
- Radial alignment of the workpieces possible

- 1 **Hardened chuck body**
- 2 **Piston**
- 3 **Two-piece base jaw with integrated adjustment spindle**

Механизированные зажимные патроны с индивидуальной регулировкой кулачков



Power Chuck with Individual Jaw Adjustment



Примеры использования

- Бандаж для железнодорожного колеса очень точно выравнивается в OP20 посредством микрометрической регулировки. Это обеспечивает максимальную соосность внутреннего и наружного диаметра.
- Трубная муфта оснащается на обоих концах резьбой. С тем чтобы резьба оптимально подходила друг к другу, заготовки дополнительно направляются при помощи индивидуальной регулировки кулачков.

Application examples

- A wheel tire of a rail wheel is precisely aligned in the OP20 using the fine adjustment feature. This guarantees a maximum machining quality.
- A tube coupling is fitted with threads at both ends. To ensure that the threads run together optimally, workpieces are readjusted using the individual jaw adjustment.

Тип Type	Размер Size	Ход поршня Piston stroke	Ход кулачка Jaw stroke	Зажимное усилие Clamping force	Приводное усилие Actuation force	Индивид. регулир. на кулачок Individual adjustment per jaw	Макс. частота RPM max.
	[мм]	[мм]	[мм]	[кН]	[кН]	[мм]	[мин ⁻¹]
ROTA I 500	500	40	10.5	120	70	8	1000
ROTA I 630	630	40	10.5	160	90	12	600
ROTA I 800	800*	50	16	300	133	25	700
ROTA I 1000	1000	50	16	330	150	25	500

Технические данные, разработка и расчет осуществляется для каждого случая индивидуально. Опционально поставляются патроны с диаметром до 2500 мм.

*без резьбового отверстия

Technical guide values, the design is specific to the respective application. Optional this special chuck is up to chuck diameter 2500 mm available!

*without through-hole

ROTA 4B

4-х кулачковые механизированные зажимные патроны | 4-Jaw Power Chucks

4-х кулачковые механизированные зажимные патроны

4-Jaw Power Chuck



Механизированные зажимные патроны с четырьмя кулачками отлично подходят для фиксации квадратных и прямоугольных заготовок. Квадратные заготовки зажимаются при помощи четырех кулачков. Для прямоугольных заготовок может использоваться также как патрон с двумя кулачками. Это обеспечивает максимальную гибкость для фиксации различных заготовок квадратной и прямоугольной геометрии зажима. Передача усилия осуществляется через надежный клиновой принцип, смазка производится вручную при помощи консистентной смазки. Часто четыре кулачка обеспечиваются также дополнительной индивидуальной регулировкой кулачков. Таким образом, заготовки можно дополнительно выравнивать, оптимально обеспечивается надежный зажим всех четырех кулачков.

Подробнее

- Четыре кулачка фиксируют квадратные и прямоугольные заготовки
- Закаленные и отшлифованные со всех сторон функциональные компоненты
- Смазка патрона через смазочный ниппель, благодаря чему обеспечивается оптимальное распределение смазки по всем важным, передающим усилие поверхностям
- Подходит для зажима по внутреннему и наружному диаметру
- Интерфейс кулачков Остроугольная насечка

- ① **Закаленный корпус патрона**
- ② **Базовый кулачок, закаленный**
- ③ **Центрирующая поверхность**
- ④ **Интерфейс кулачка Остроугольная насечка**
опционально: шпунтовое соединение

Power chucks with four jaws are perfectly suitable for clamping square or rectangular parts. Square workpieces are clamped by four jaws. In case of rectangular parts, the chuck can also be used like a two jaw chuck. This offers maximum flexibility for clamping various workpieces of square or rectangular clamping geometries. Force transmission is carried out by the tried and tested wedge hook design. The chucks are lubricated manually with grease.

Often 4 jaws are additionally equipped with an individual jaw adjustment. Thus the workpieces can be additionally aligned, and safe clamping of all four jaws is optimally guaranteed.

Details

- Four jaws clamp square and rectangular workpieces
- All-round hardened and ground functional components
- Chuck lubrication by lubricating nipples guarantees an optimal grease distribution, and that all the important friction surfaces are perfectly greased
- Suitable for I.D.- and O.D.-clamping
- Jaw interface fine serration

- ① **Hardened chuck body**
- ② **Hardened base jaw**
- ③ **Centering sleeve**
- ④ **Jaw interface fine serration**
on option with tongue and groove

4-х кулачковые механизированные зажимные патроны



4-Jaw Power Chuck

Примеры использования

- Фланец с квадратной поверхностью зажима и симметричной вращению обработкой в 4-кулачковом патроне.
- Ассиметричные заготовки различных размеров оптимально выравниваются в 4-кулачковом патроне на центр вращения посредством индивидуальной регулировки кулачков.

Anwendungsbeispiele

- Adapter plate with a square clamping face and rotational-symmetric machining in a 4-jaw chuck
- Asymmetric workpieces of various sizes are optimally aligned to the rotation center in the 4-jaw chuck with individual jaw adjustment.

4-Backen Kraftspannfutter Type	Размер Size [мм]	Ход поршня Piston stroke [мм]	Ход кулачка Jaw stroke [мм]	Зажимное усилие Clamping force [кН]	Приводное усилие Actuation force [кН]	Макс. част. вращения Max. RPM [мин ⁻¹]
ROTA 4B 250	250	20	5.3	137	57	3000
ROTA 4B 315	315	25	5.3	150	62	2400
ROTA 4B 400	400	30	8	187	77	1800
ROTA 4B 500	500	30	8	200	75	1500
ROTA 4B 630	630	42	11.2	200	84	1000
ROTA 4B 800	800	42	11.2	370	120	800

Технические данные, разработка и расчет осуществляется для каждого случая индивидуально. Опционально поставляются патроны с диаметром до 2500 мм.
 Technical guide values, the design is specific to the respective application. Optional this special chuck is available up to chuck diameter 2500 mm.

ROTA HSH

Рычажные патроны | Lever Chucks

Рычажный патрон с очень большим ходом кулачка ROTA HSH

Механизированный рычажный патрон

ROTA HSH Lever Chuck with extra long jaw stroke

Power-actuated lever chuck



Рычажный патрон HSH обладает очень большим ходом кулачка. Такой дизайн патрона отлично подходит для фиксации заготовки по всему контуру помех. Требуемый ход кулачка оптимально адаптирован под требования заказчика. Осевое приводное усилие трансформируется через коленчатый рычаг в радиальное движение по зажиму кулачков.

Подробнее

- Закаленные и отшлифованные со всех сторон функциональные компоненты
- Большой ход кулачка для фиксации ступенчатых заготовок и по контурам помех
- Стойкий к воздействию загрязнения дизайн
- Опционально поставляется также с компенсацией центробежной силы
- Ручная смазка патрона при помощи консистентной смазки

- 1 Закаленный корпус патрона
- 2 Базовый кулачок с длинной направляющей
- 3 Интерфейс кулачка с остроугольной насечкой:
Опционально: шипы и рифление
- 4 Коленчатый рычаг для передачи усилия
- 5 Поршень

The lever chuck disposes of an extremely large jaw stroke. This chuck design is excellently suitable for clamping over the interfering contours of the workpiece. The required jaw stroke is optimally adapted to the customer's requirements. An angle lever diverts the axial actuating force into the radial clamping movement of the jaws.

Details

- All-round hardened and ground functional components
- Large jaw stroke for clamping stepped workpieces, and over interfering contours
- Dirt resistant design
- On option also with centrifugal force compensation available
- Manual chuck lubrication with grease

- 1 Hardened chuck body
- 2 Base jaw with long guidance
- 3 Jaw interface with fine serration
On option: tongue and groove
- 4 Angle lever for force transmission
- 5 Piston

Рычажный патрон ROTA HSH Механизированный рычажный патрон



ROTA HSH Lever Chuck Power-actuated lever chuck

Примеры использования

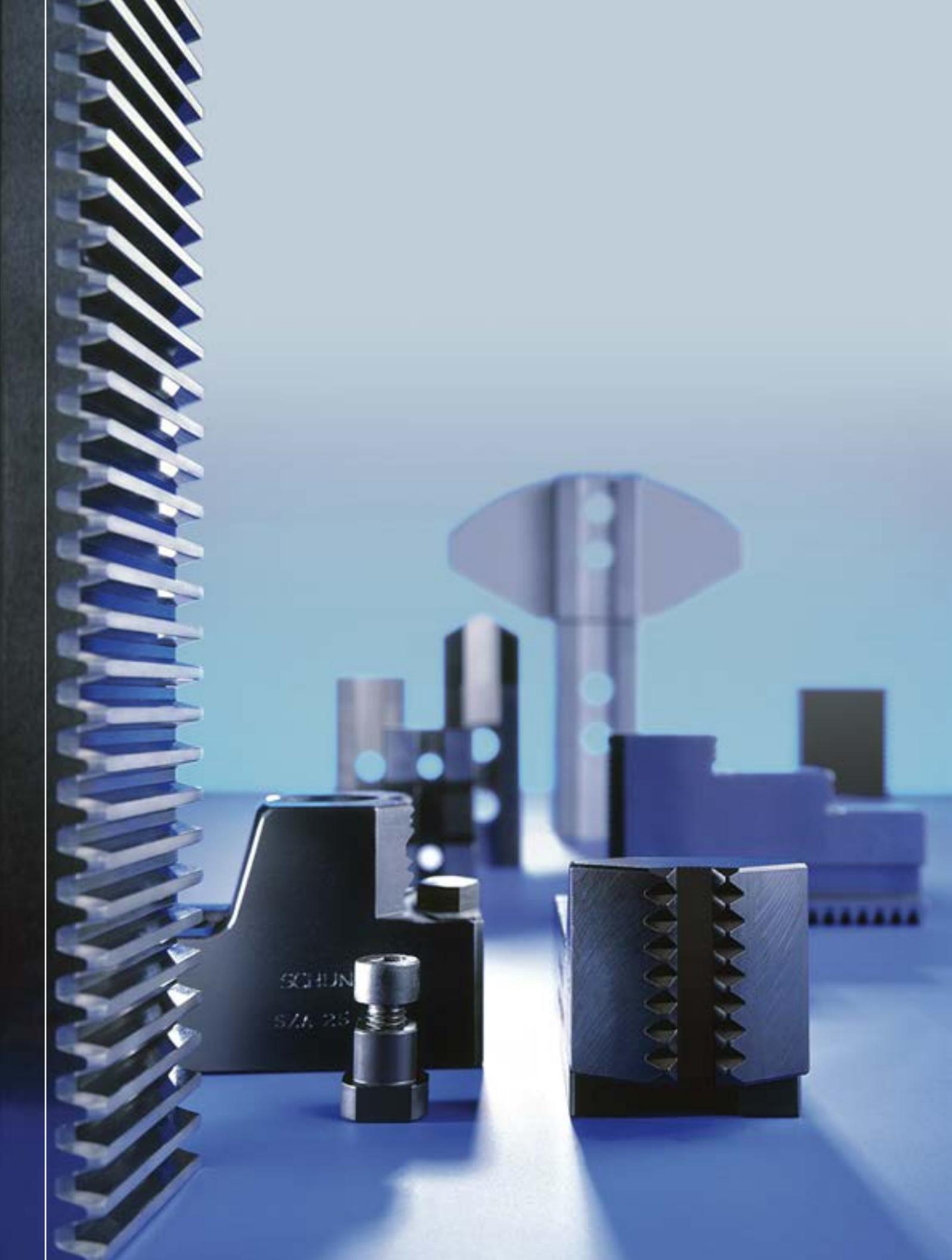
Соединительный компонент фиксируется через поверхность фланца на меньшем внутреннем диаметре. Большой ход кулачка позволяет осуществлять простую загрузку и надежную фиксацию. Ход кулачка рассчитан таким образом, что имеется достаточный резерв для фиксации.

Application example

A coupling component is clamped over the face of the adapter plate on the smaller outer diameter. The large jaw stroke guarantees easy loading and safe clamping. The jaw stroke is designed to ensure a sufficient clamping reserve.

Тип Type	Размер Size	Ход поршня Piston stroke	Ход кулачка Jaw stroke	Зажимное усилие Clamping stroke	Приводное усилие Actuation force	Макс. частота вращения Max. RPM
	[мм]	[мм]	[мм]	[кН]	[кН]	[мин ⁻¹]
HSH 120	120	16	9.5	25	18	5500
HSH 140	140	21	9.5	25	20	4000
HSH 280	280	19	20	50	76	2000
HSH 315	315	32	23	76	58	2800
HSH 350	350	35	30	70	80	2000

Технические данные, разработка и расчет осуществляется для каждого случая индивидуально.
Technical guide values, the design is specific to the respective application.



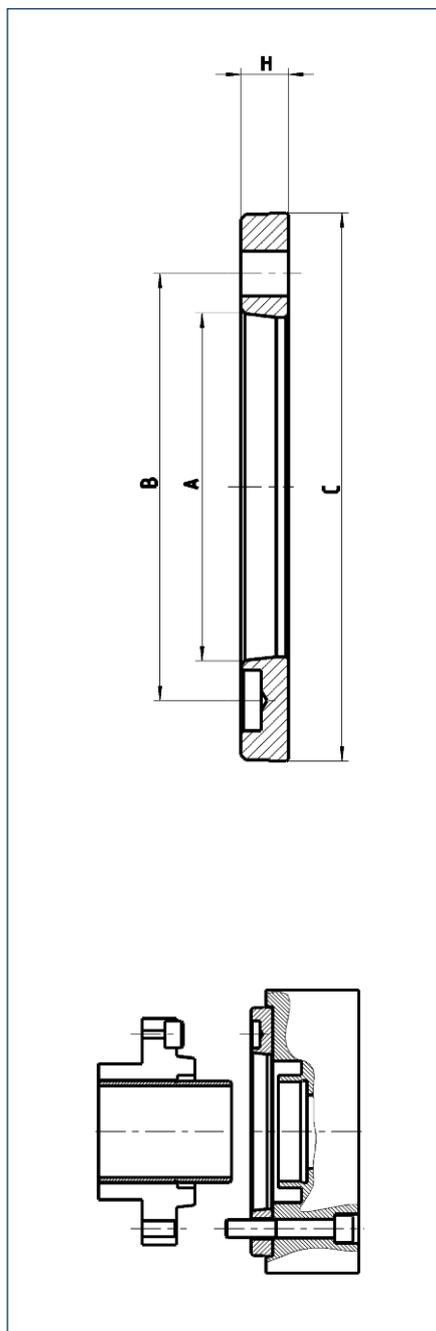
	Стр./Page		
	Общее General		
	Фланцы Adapter plates	546	
	Приспособление для монтажа патрона Chuck assembly tool	550	
	Ключи Wrenches	554	
	Консистентная смазка LINOMAX и шприц Grease LINOMAX and grease gun	558	
	Прибор для измерения силы зажима GFT-X Gripping force tester GFT-X	562	
	Приспособление для растачивания Turning/boring fixtures	568	
	Zentrico комплектующие Zentrico accessories	571	
		Ручные/Механизированные патроны Manual/Power lathe chucks	
		Набор механического обслуживания Maintenance kit	576
Заглушка для отверстий патронов Center plug		577	
Защита от стружки Chip protection		578	
Базовая плита Base plate		579	
Увеличение отверстия патрона Enlargement through-hole		580	
	Пневматические механизированные патроны Pneumatic power lathe chucks		
	Электропневматический контрольный блок ELKE Electropneumatic control unit ELKE	582	
	Ножной выключатель, блок подготовки воздуха, манометр Foot switch, maintenance unit	587	
	Специальные кулачки Customized chuck jaws		
	Кулачки из стеклотекстолиита Quentes Quentes fiber glass jaws	588	
	Маятниковые кулачки Pendulum jaws	592	
	Система быстрой смены кулачков Quick jaw change system	603	
	Система зубчатых кулачков System claw jaws	608	
	Универсальные съемные кулачки Universal top jaws	609	
	Зубчатые кулачки ROTA-S plus Claw jaws ROTA-S plus	611	
	Специальные кулачки – применение Special chuck jaws – application examples	612	

Фланцы | Adapter Plates

Комплектующие | Accessories

Фланцы для шпинделя станка
DIN 55026 / ISO-A 702/1

Adapter plates for machine spindle
DIN 55026 / ISO-A 702/1



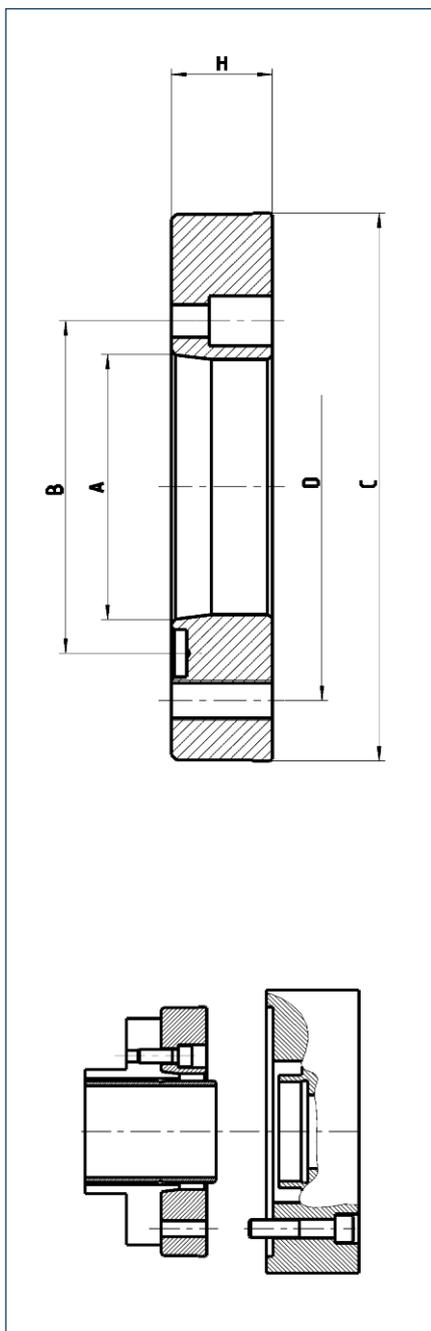
Тип/Type 1

Прямой фланец (с подкладным кольцом)

Применяется, если окружность центров крепежных отверстий шпинделя равна окружности центров крепежных отверстий зажимного патрона. Фланец устанавливается вместе с зажимным патроном на шпиндель. Фланец предварительно смонтирован на патроне.

Direct adapter plate (insert ring)

This type of mounting is used if the spindle pitch circle has the same size as the lathe chuck mounting pitch circle. The adapter plate has to be mounted on to the spindle together with the lathe chuck. The adapter plate is preassembled on the lathe chuck.



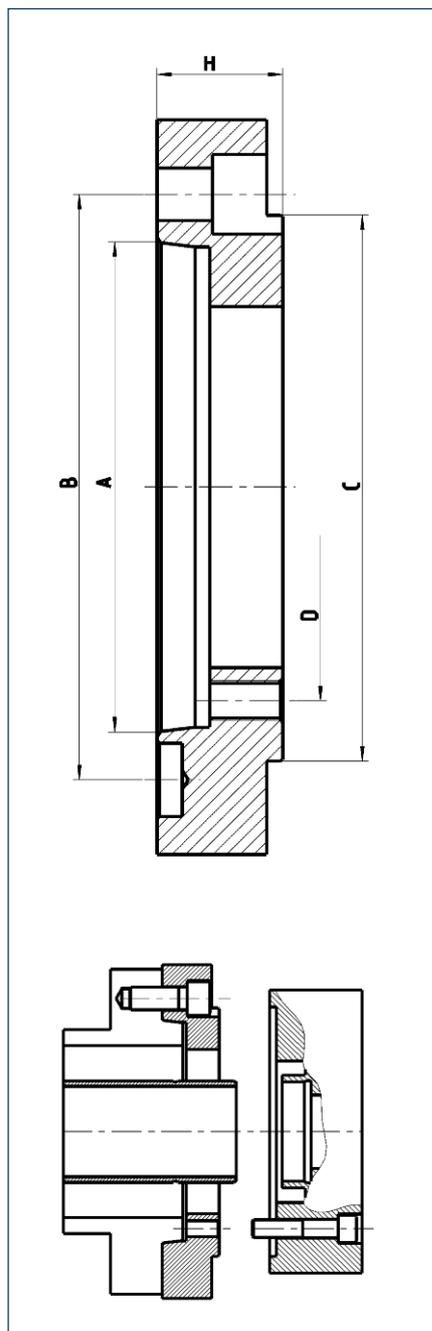
Тип/Type 2

Редукционный фланец

Применяется, если окружность центров крепежных отверстий шпинделя меньше окружности центров крепежных отверстий зажимного патрона. Фланец устанавливается сначала на шпиндель, за тем зажимной патрон на фланец.

Reduction adapter plate

This type of mounting is used if the circle is smaller compared to the lathe chuck mounting pitch circle. The adapter plate has to be assembled first on the spindle. Afterwards the lathe chuck needs to be assembled on the adapter plate.



Тип/Type 3

Расширительный фланец

Это крепление применяется, если окружность центров крепежных отверстий шпинделя больше окружности центров крепежных отверстий зажимного патрона. Фланец устанавливается сначала на шпиндель, за тем зажимной патрон на фланец.

Expansion adapter plate

This type of mounting is used if the circle is larger compared to the lathe chuck mounting pitch circle. The adapter plate has to be assembled first on the spindle. Afterwards the lathe chuck needs to be assembled on the adapter plate.

Фланцы для гидравлических Зажимных патронов

Adapter plates for hydraulic actuated Power Chucks

Технические данные

Technical data

Серия Chuck type	Кромка Z (C) Z-mount (C) [мм]	Короткий конус (A) Short taper (A)	Делит. окружность (D) Pitch circle (D) [мм]	Делит. окружность (B) Pitch circle (B) [мм]	Высота (H) Height (H) [мм]	Тип Type	ID		
2B 125	115	3	92.0	70.6	18	2	0806005		
		4		82.6	18	1	0806006		
		5		104.8	32	3	0806007		
NCD 132	100	4	82.6	82.6	12	1	0803010		
		5		104.8	30	3	0801008		
THW plus 165, 185 NCD 165, 185 NCO 165 NCF plus 185 NCS 175 NC 165 NCR 165 2B 160	140	4	104.8	82.6	21	2	0805000		
5		104.8		16	1	0803000			
6		133.4		34	3	0801000			
THW plus 185, 215, 260 NCD 215 NCO 210 NCF plus 215 NCR 200 NC 210 2B 200 THWB 210		170		5	133.4	104.8	25	2	0805001
6				133.4		17	1	0803001	
8	171.4		40	3		0801001			
THW plus 260, 315 NCD, 255, 315 NCO 260, 315 NCF plus 260, 315 NC 250, 315 NCR 250, 315 NCS 250/6, 315/6 2B 250, 315 THWB 265, 315	220		5	171.4		104.8	28	2	0805002
6			133.4			28	2	0805003	
8		171.4	19		1	0803002			
11		235.0	50		3	0803003			
15		330.2	55		3	0803020*			
THW 400 NCD 400 NCO 400 NCF 400 NCS 400/6 NC 400 NCR 400 2B 400 THWB 400		300	6		235.0	133.4	30	2	0805004
8	171.4		30	2		0805005			
11	235.0		21	1		0803004			
15	330.2		55	3		0803005**			
THW 500 NCD 500 NCO 500, 630 NCF 500 NCS 500/3+6 NC 500 NCR 500 THWB 500	380		8	330.2		171.4	38	2	0805010
11			235.0			38	2	0803006	
15		330.2	23		1	0803023***			
NC 630 NCR 630 NCF 630		520	11		330.2	235.0	40	2	0801003
15			330.2			28	1	0805007	
20	463.6		62	3		0805008			
NC 800	520	15	463.6	330.2	40	2	0801004****		
NCR 800	520	20	463.6	463.6	62	2	0805008		
NCR 1000	520	11	463.6	235.0	40	2	0801003		
THW 630	520	20	463.6	463.6	62	2	0805008		
NCO 800		11	463.6	235.0	40	2	0801003		
NCO 1000		15	463.6	330.2	28	1	0805007		

* с винтовым шпинделем машины M22 = 0803021
 ** с винтовым шпинделем машины M22 = 0803022
 *** с винтовым шпинделем машины M22 = 0803024
 **** с винтовым шпинделем машины M22 = 0803025

* with screw connection machine spindle M22 = 0803021
 ** with screw connection machine spindle M22 = 0803022
 *** with screw connection machine spindle M22 = 0803024
 **** with screw connection machine spindle M22 = 0803025

Фланцы | Adapter Plates

Комплектующие | Accessories

Фланцы для пневматических Патронов TP ISO-A 702/1/2/3

Крепежный фланец торца шпинделя по стандарту DIN 55026, 55027 или 55029

ASA B-5.9-A1+A2, Ф фланец со сквозными отверстиями

Adapter plates for pneumatic actuated Power Chucks TP ISO-A 702/1/2/3

Mounting adapter plate for spindle head DIN 55026, 55027 and 55029

ASA B-5.9-A1+A2, adapter plate with through-holes



Технические данные DIN 55026

Technical data

Размер патрона/Chuck size	125	160	200	250	315-90
				315-105	
				350-115	

Короткий конус/Short taper

A3	ID	0836000				
A4	ID	0836001	0836010			
A5	ID	0836002	0836011	0836020		
A6	ID		0836012	0836021	0836030	0836040
A8	ID		0836013	0836022	0836031	0836041
A11	ID			0836023	0836032	0836042
A15	ID					
A20	ID					

Размер 1200 по запросу

Size 1200 upon request

Технические данные DIN 55027

Technical data

Размер патрона/Chuck size	125	160	200	250	315-90
				315-105	
				350-115	

Короткий конус/Short taper

C3	ID	0836100			
C4	ID	0836101	0836110		
C5	ID	0836102	0836111	0836120	
C6	ID		0836112	0836121	0836130
C8	ID		0836113	0836122	0836131
C11	ID			0836123	0836132
C15	ID				
C20	ID				

Размер 1200 по запросу

Size 1200 upon request

Технические данные DIN 55029

Technical data

Размер патрона/Chuck size	125	160	200	250	315-90
				315-105	
				350-115	

Короткий конус/Short taper

D3	ID	0836200			
D4	ID	0836201	0836210		
D5	ID	0836202	0836211	0836220	
D6	ID		0836212	0836221	0836230
D8	ID		0836213	0836222	0836231
D11	ID			0836223	0836232
D15	ID				
D20	ID				

Размер 1200 по запросу

Size 1200 upon request

Фланцы для пневматических

Патронов ТВ/ТВ-ЛН/ЕР/ЕР-ЛН

Крепежный фланец для торца шпинделя по DIN 55026

Фланец с вертикальными пальцами и гайками с цилиндрическим буртиком

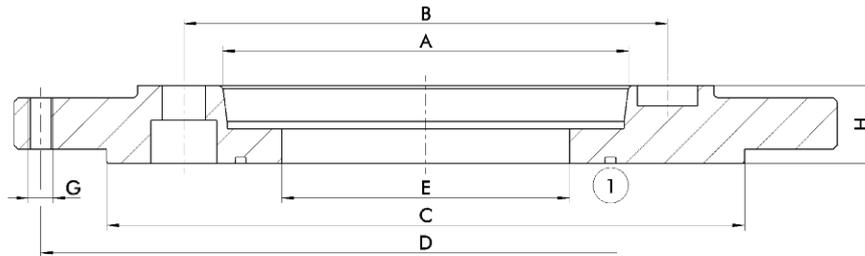
Adapter plates for pneumatic actuated

Power Chucks TB/TB-LH/EP/EP-LH

Mounting adapter plate for spindle head DIN 55026

Adapter plate with studs & lock nuts

Короткий конус ISO-A 702/1 / Short taper ISO-A 702/1



① Dichtung / Sealing

Технические данные

Technical data

Серия Chuck type	Кромка Z Z-mount	Короткий конус Short taper	Фланец Adapter plate	Делит. окружность Pitch circle	Делит. окружность Pitch circle	Высота Height	Резьбовое отверстие Threaded hole	ID
	C	A	E	B	D	H	G	ID
ROTA EP 380-127	285	11	127	235	235	40	M10	836056
ROTA TB/TB-LH 400-140	310	8	140	374	171.4	38	M12	836051
ROTA TB/TB-LH 400-140	310	11	140	374	235	38	M12	836054
ROTA TB/TB-LH 400-140	310	15	140	374	330.2	50.5	M12	836055
ROTA TB/TB-LH 470-185	310	11	185	374	235	38	M12	836052
ROTA TB/TB-LH 470-185	310	15	185	374	330.2	50.5	M12	836057
ROTA EP 500-260	310	11	185	374	235	38	M12	836052
ROTA EP 500-260	310	15	260	374	330.2	50.5	M12	836053
ROTA EP/EP-LH 460-165	365	11	165	330.2	235	35	M24	836300
ROTA EP/EP-LH 460-185	365	15	185	330.2	330.2	45	M24	836067
ROTA TB/TB-LH 500-205	415	11	193	474	235	35	M12	836061
ROTA TB/TB-LH 500-205	415	15	205	474	330.2	41	M12	836062
ROTA TB/TB-LH 500-205	415	20	205	474	463.6	51.5	M12	836068
ROTA TB/TB-LH 500-230	415	11	193	474	235	35	M12	836061
ROTA TB/TB-LH 500-230	415	15	230	474	330.2	41	M12	836064
ROTA TB/TB-LH 500-230	415	20	230	474	463.6	51.5	M12	836063
ROTA TB/TB-LH 600-275	450	11	193	508	235	35	M12	836074
ROTA TB/TB-LH 600-275	450	15	275	508	330.2	50	M12	836075
ROTA TB/TB-LH 600-275	450	20	275	508	463.6	51	M12	836076
ROTA TB-LH 630-275	450	15	275	508	330.2	50	M12	836075
ROTA TB-LH 630-275	450	20	275	508	463.6	51	M12	836076
ROTA TB-LH 630-325	510	11	193	580	235	42.5	M16	836070
ROTA TB-LH 630-325	510	15	281	580	330.2	50	M16	836071
ROTA TB-LH 630-325	510	20	325	580	463.6	50	M16	836072
ROTA TB 800-375	700	15	280	745	330.2	50	M16	836080
ROTA TB 800-375	700	20	375	745	463.6	65	M16	836081
ROTA TB-LH 850-375	700	15	280	745	330.2	50	M16	836080
ROTA TB-LH 850-375	700	20	375	745	463.6	65	M16	836081
ROTA TB-LH 1000-560	700	20	408	815	463.6	65	M16	836092
ROTA TB-LH 1200-640	800	под заказ/upon request						

Приспособление для монтажа патрона

Комплектующие | Accessories

Приспособление для монтажа механизированного патрона

Assembly tool for power lathe chucks



Условия

- Стандартный механизированный патрон компании SCHUNK $\varnothing > 315$ мм
- Револьверная головка станка / выдвижной шпиндель расточного станка с $\varnothing 25$ или $\varnothing 40$ мм
- Инструмент для сборки компании SCHUNK

Condition

- Standard SCHUNK power chuck dia. > 315 mm
- Turret/ boring bar with dia. 25 or dia. 40 mm
- SCHUNK assembly tool

Преимущества

- Меньшее время на переналадку при смене патрона
- Простая и стандартизированная смена патрона
- Поддержка благодаря револьверной головке станка
- Длинное плечо рычага благодаря C-образному ключу
- Надежная направляющая инструмента для сборки благодаря распорной трубе
- Для всех ходовых выдвижных шпинделей расточного станка $\varnothing 25$ мм и $\varnothing 40$ мм

Ваша выгода

- ▶ Экономия затрат при смене патрона
- ▶ Каждый оператор станка может провести смену патрона на любом станке
- ▶ Для процесса смены патрона не требуется кран = у оператора обе руки свободны для проведения сборки. Плюс безопасности!
- ▶ Незначительная трата сил при ослаблении центральной втулки
- ▶ Не возможно соскальзывание и перекашивание инструмента для сборки = простая и надежная смена патрона!
- ▶ Патрон при выходе из строя станка может устанавливаться таким же способом на другие станки

Your advantages

- Shorter set-up times during the chuck exchange
- Easy and standardized chuck change
- Supported by the turret
- Longer lever arm due to C-wrench
- Safe guidance of the assembly tool due to the spacer tube
- Suitable for all conventional boring bar holders dia. 25 mm and dia. 40 mm

Your benefits

- ▶ Cost-savings during chuck change
- ▶ Every machine operator can exchange the chuck on any machine
- ▶ For the actual exchange process, no crane is needed = the operator can use both hands for assembly. A plus for safety!
- ▶ Less expenditure of force when loosening the center sleeve
- ▶ No slipping away and tilting of the assembly tools possible = easy and safe chuck change!
- ▶ In case of a machine failure the chuck can be mounted in the same way on other machines



- ① Механизированный патрон
- ② Крючковый ключ
- ③ Инструмент для сборки
- ④ Распорная труба из пластмассы
- ⑤ Оправка для револьверной головки/ выдвигного шпинделя расточного станка.
Распорная труба из пластмассы Ø 25/Ø 40 мм

Рисунок применим только для THW plus, NC plus, NCF plus, > 215 мм

- ① Power chuck
- ② C-wrench
- ③ Assembly tool
- ④ Distance tube made of synthetic
- ⑤ Arbor for turret/ boring bar holder distance tube made of synthetics dia. 25/ dia. 40 mm

This illustration only applies for THW plus, NC plus, NCF plus chucks, > 215 mm

Сборка и функционирование

Ключ для установки патрона

- Для всех ходовых механизированных патронов с отверстием до Ø 315
- Для токарных патронов с неподвижной и поворотной центральной втулкой
- Для токарных патронов с неподвижной и демонтируемой спереди защитной втулкой
- Для всех станков с револьверной головкой или упором

Set-up and function

Chuck assembly key

- For all conventional power chucks with a bore greater dia. 315
- For chucks with fixed or turnable center sleeve
- For chucks with center sleeve, where the fixed protection sleeve can be removed from the front
- For all machines with a turret or tailstock

Инструмент для сборки патрона | Chuck assembly tool

Комплектующие | Accessories

Инструмент для сборки Вариант 1 Assembly tool version 1



Механизированный патрон без поворотной центральной втулки и неподвижной защитной втулкой, например, NCF plus > 215
Power chuck without turnable center sleeve and fixed protection sleeve, e.g. NCF plus > 215

Вариант 1 - Version 1

Тип Type	Оправка Ø 25 мм Arbor Ø 25 mm	Оправка Ø 40 мм Arbor Ø 40 mm
	ID	ID
ROTA NCK plus 165	8704596	8704616
ROTA NCK plus 210	8704597	8704617
ROTA NCK plus 250	8704598	8704618
ROTA NCK plus 315	8704599	8704619
ROTA THW plus 260	8704600	8704622
ROTA THW plus 315	8704601	8704621
ROTA NCF plus 260	8704600	8704620
ROTA NCF plus 315	8704602	8704622
ROTA NC plus 260	8704600	8704620
ROTA NC plus 315	8704602	8704622

Инструмент для сборки Вариант 2 Assembly tool version 2



Механизированный патрон с поворотной центральной втулкой и демонтируемой спереди защитной втулкой, например, ROTA NCD 165 - 215 или THW plus 165 (Ø < 215 мм)
Power chuck with turnable center sleeve where the protection sleeve can be removed from the front, e.g. ROTA NCD 165 - 215 or THW plus 165 (dia. < 215 mm)

Вариант 2 - Version 2

Тип Type	Оправка Ø 25 мм Arbor Ø 25 mm	Оправка Ø 40 мм Arbor Ø 40 mm
	ID	ID
ROTA THW plus 165	8704604	8704624
ROTA THW plus 185	8704606	8704626
ROTA THW plus 215	8704607	8704627
ROTA THW vario 215	8704607	8704627
ROTA NCF plus 185	8704606	8704626
ROTA NCF plus 215	8704607	8704627
ROTA NC plus 185	8704606	8704626
ROTA NC plus 215	8704607	8704627
ROTA NCD 132	8704603	8704623
ROTA NCD 165	8704605	8704625
ROTA NCD 185	8704606	8704626
ROTA NCD 215	8704607	8704627

Инструмент для сборки Вариант 3 Assembly tool version 3



Механизированный патрон с поворотной центральной втулкой и неподвижной защитной втулкой, например, ROTA NCD 255 ($\varnothing > 250$ мм)
Power chuck with turnable center sleeve and fixed protection sleeve,
e.g. ROTA NCD 255 (dia. > 250 mm)

Вариант 3 · Version 3

Тип	Оправка $\varnothing 25$ мм	Оправка $\varnothing 40$ мм
Type	Arbor $\varnothing 25$ mm	Arbor $\varnothing 40$ mm
	ID	ID
ROTA THW 165	8704608	8704628
ROTA THW 210	8704610	8704630
ROTA THW 250	8704611	8704631
ROTA THW 265	8704612	8704632
ROTA THW 315	8704613	8704633

Ключи | Wrenches

Комплектующие | Accessories

Динамометрический ключ Torque wrench



для ROTA-S vario · for ROTA-S vario

Размер Size	Момент затяжки Torque value	Привод шпинделя Actuation spindle	ID
	[Нм]		
200	10 - 100	1/2"	9986935
250	10 - 100	1/2"	9986935

для ROTA-S plus · for ROTA-S plus

Размер Size	Момент затяжки Torque value	Привод шпинделя Actuation spindle	ID
	[Нм]		
400	60 - 300	1/2"	9938066
500	75 - 320	1/2"	9938067
630	80 - 400	3/4"	9987213
800	80 - 400	3/4"	9987213
1000	80 - 400	3/4"	9987213

для ROTA-G · for ROTA-G

Размер Size	Момент затяжки Torque value	Привод шпинделя Actuation spindle	ID
	[Нм]		
200	20 - 200	1/2"	9938065
250	20 - 200	1/2"	9938065
315	60 - 300	1/2"	9938066

6-гранный ключ*

доступно только для ROTA-S plus 2.0



Actuating wrench*

only available for ROTA-S plus 2.0

Квадратный разъем для динамометрического ключа Square fitting for torque wrench



для ROTA-S plus · for ROTA-S plus

Размер Size	Площадь разъема Square fitting	ID
160	1/2" - 10	8702913
200	1/2" - 12	8702914
250	1/2" - 14	8702915
315	1/2" - 16	8702916
400	1/2" - 19	8702917
500	1/2" - 19	8702917
630	3/4" - 24	8705087

для ROTA-G · for ROTA-G

Размер Size	Площадь разъема Square fitting	ID
200	1/2" - 12	8702914
250	1/2" - 14	8702915
315	1/2" - 16	8702916

	Исполнение Version	Раствор ключа Width across flats	Длина Length	ID
		[мм]	[мм]	
ROTA-S plus 2.0 160	6-Kant	12	260	8704921
ROTA-S plus 2.0 200	6-Kant	12	260	8704921
ROTA-S plus 2.0 250	6-Kant	16	330	8704923
ROTA-S plus 2.0 315	6-Kant	16	330	8704923

* по DIN 1550 для вращающихся токарных патронов

* according to DIN 1550 for rotating lathe chucks

Ключи Wrench



для ROTA-S plus · for ROTA-S plus

Размер Size	Площадь разъема Square socket	Длина Length	ID
		[мм]	
160	10	145	8700010
200	12	165	8700129
250	14	225	8700087
315	16	235	8700130
400	19	255	8700131
500	19	255	8700131
630	24	420	8700132

для ROTA-G · for ROTA-G

Размер Size	Площадь разъема Square socket	Длина Length	ID
		[мм]	
200	12	165	8700129
250	14	225	8700087
315	16	235	8700130

Удлиненный ключ Wrench long



для ROTA-S plus · for ROTA-S plus

Размер Size	Площадь разъема Square socket	Длина Length	ID
		[мм]	
160	10	400	88002865
200	12	350	88002867
250	14	420	88001684
315	16	420	88001937
400	19	420	88002186
500	19	420	88002186
630	24	600	88004486

для ROTA-G · for ROTA-G

Размер Size	Площадь разъема Square socket	Длина Length	ID
		[мм]	
200	12	350	88002867
250	14	420	88001684
315	16	420	88001937

Ключи | Wrenches

Комплектующие | Accessories

Ключ со штифтом для извлечения и подвижной поперечной ручкой Wrench with pin and moveable cross handle



для ROTA-S plus - for ROTA-S plus

Größe Size	Sechskant hexagon socket	ID
160/200	12	88036067
250/315	16	88036038

для ROTA-S plus - for ROTA-S plus

Размер Size	Площадь разъема Square socket	ID
160	10	88004519
200	12	88004520
250	14	88004521
315	16	88018577
400	19	88018809
500	19	88018809
630	24	88018579

для ROTA-G - for ROTA-G

Размер Size	Площадь разъема Square socket	ID
200	12	88004520
250	14	88004521
315	16	88018577

Монтажный ключ для вращающегося резьбового кольца Mounting wrench for turnable ring



Технические данные - Technical data

Тип патрона Chuck type	Размер патрона Chuck size	ID
ROTA THW plus	165	без ключа/по wrench
ROTA THW plus	185	без ключа/по wrench
ROTA THW plus	215	без ключа/по wrench
ROTA THW plus	260	8703906
ROTA THW plus	315	8703907
ROTA THW	400	8700302
ROTA THW	500	8700270
ROTA THW	630	8700320
ROTA THWB	210	8700075
ROTA THWB	265	8700250
ROTA THWB	315	8700249
ROTA THWB	400	8700302
ROTA THWB	500	8700270
ROTA THWB	630	8700320
ROTA NC	400	8700302
ROTA NC	500	8700320
ROTA NC	630	8700956
ROTA NC	800	88000243
ROTA NC	1000	8704038
ROTA NC plus/NCF plus	185	без ключа/по wrench
ROTA NC plus/NCF plus	215	без ключа/по wrench
ROTA NC plus/NCF plus	260	8703837
ROTA NC plus/NCF plus	315	8703808
ROTA NCF	400	8700302
ROTA NCF	500	8700320
ROTA NCF	630	8700956
ROTA NCK plus	165	8702198
ROTA NCK plus	210	8702194
ROTA NCK plus	250	8702195
ROTA NCK plus	315	8702234
ROTA NCD	255	8700249
ROTA NCD	315	8702421
ROTA NCD	400	8702423
ROTA NCD	500	8702423
ROTA NCD	630	8702423

Размыкающий ключ для зажимных патронов с быстрой сменой кулачков

Jaw change wrench for quick jaw change chucks



Технические данные

Technical data

Тип патрона Chuck type	Размер патрона Chuck size	ID
ROTA THW plus	165	8703298
ROTA THW plus	185	8703298
ROTA THW plus	215	8703298
ROTA THW plus	260	8703302
ROTA THW plus	315	8703302
ROTA THW vario	215	8703298
ROTA THW	400	9907021
ROTA THW	500	9907035
ROTA THW	630	9907035
ROTA THWB	210	9905425
ROTA THWB	265	9907021
ROTA THWB	315	9907021
ROTA THWB	400	9907021
ROTA THWB	500	9907035
ROTA THWB	630	9907035



Консистентная смазка LINOMAX | Grease LINOMAX

Комплектующие | Accessories

Специальная полусинтетическая консистентная смазка LINOMAX

Special Grease LINOMAX semi-synthetic



Картридж со специальной консистентной смазкой
Cartridge special grease



Шприц-масленка
Grease gun

Технические данные

Technical data

	[г]	LINOMAX ID	LINOMAX 200 ID
Картридж/Cartridge	500	0184210	0184213
Банка/Can	1000	0184211	0184214
Шприц-масленка/Grease gun		9900543	9900543

Bezeichnung/Description	Prüfung/Testing	LINOMAX	LINOMAX 200
Цвет/Colour	визуально/visual	белый/white	серо-черный/grey-black
Масляная основа/Basic oil		Минеральное масло/Синтетическое масло Mineral oil/Synthetic oil	Минеральное масло Mineral oil
Плотность/Density	DIN 51757	прибл./approx. 1.1 г/см ³	прибл./approx. 1.2 г/см ³
Проникновение/Penetration	DIN 51804, Bl. 1	265 - 295 мм/10	265 - 295 мм/10
Класс консистенции/Consistency class NLGI	DIN 51818	2	2
Термическая стойкость/Thermal stability		-20 до/to +120 °C	-20 до/to +200 °C
Brugger значение/Brugger value	DIN 51347 T1+T2	прибл./approx. 150	> 200
Антикор. свойства/Anticorrosive	DIN 51802 (Emcor)	0/0	0/0
Кэфф. статического трения μ/Coefficient of static friction μ	Press-Fit-Test	прибл./approx. 0.09	прибл./approx. 0.11
Водостойкость/Water resistance	DIN 51807, T1	0 - 90	0 - 90
Срок хранения/Shelf life		36 Месяцев в закрытой оригинальной таре 36 months in the original and closed packaging	36 Месяцев в закрытой оригинальной таре 36 months in the original and closed packaging

Специальная полусинтетическая консистентная смазка LINOMAX

Определение продукции

LINOMAX – это гомогенная, смазочная паста повышенной водостойкости на основе специально подобранной комбинации минерального и синтетического масла с большой долей высокоэффективных белых твердых смазок. Процентное содержание твердых смазок выбрано так, чтобы в граничащей зоне и зоне полусухого трения, особенно при колебательных и вибрирующих движениях, придать смазке лучшую способность восприятия давления, снизить риск фреттинговой коррозии и оптимизировать смазочные свойства. Чтобы добиться оптимального соответствия данным требованиям, смазка LINOMAX была специально разработана только для граничащей зоны и зоны полусухого трения при низких скоростях.

Характеристика продукции

- Постоянный низкий коэффициент трения – также в экстремальных условиях
- Очень высокая адгезия
- Высокое снижение риска фреттинговой коррозии
- Смазка светлого цвета, благодаря чему не пачкает при использовании
- Хорошая устойчивость к коррозии и превосходная водостойкость
- Маркировка не обязательна
- Очень высокая стойкость к давлению
- Продолжительный срок службы
- Подходит также для цветных металлов

Области применения продукции

Область применения LINOMAX разнообразна, особенно в граничащей зоне и зоне полусухого трения. LINOMAX рекомендуется использовать, если необходима лучшая устойчивость к воде, когда обычные смазки не соответствуют требованиям и на основе условий применения невозможно или неоптимально применение высокоэффективных паст. Это относится как к материалам из стали/высококачественной стали, так и к цветным металлам, таким как бронза, алюминий и латунь.

Примеры использования продукции

- Зажимные элементы (зажимные патроны)
- Винты из высококачественной стали – без сварки, низкое трение, малое рассеивание
- Маломощные передачи (приводы маркизов; приводы антенн ...)
- Винтовые передачи (исполнительные элементы, подъемные устройства)
- Скользящие и направляющие шины – также при использовании вне помещения
- Подшипник оси двуплечного рычага (также бронзовый)
- Зубчатые муфты и шлицевые валы

Применение продукции

LINOMAX может наноситься с помощью ручного шприца, автоматических устройств нагнетения (подходят для продуктов, содержащих твердую смазку), через устройства выдавливания вручную либо шпателем, ветошью или т.д.

Указания по применению продукции

- Смазываемые части по возможности тщательно очистить
- Не смешивать со смазками на другой основе
- Для покрытия деталей массового производства LINOMAX может также дисперсироваться.

Данные измерений отображают состояние науки на сегодняшний день. Они представляют средние величины и могут колебаться в рамках обычных значений указываемых изготовителем. Мы оставляем за собой право на изменения ввиду технического развития. На основе различных возможностей замены и условий применения информация о продукции можем дать исключительно указания по возможному применению. Поэтому не может быть никаких обязательственных претензий по гарантии и ответственности. Перед применением мы рекомендуем провести испытания.

Special Grease LINOMAX semi-synthetic

Specification

LINOMAX is a homogeneous, water-resistant grease based on a particularly selected mineral oil/synthetic oil combination with a high proportion of matched, very efficient micro-white solid lubricant. The selection and the proportion of solid lubricants have been chosen in a way that LINOMAX has an extremely high capability of pressure absorption, minimizes the risk of frictional corrosion and optimises the lubrication characteristics in the boundary- and mixed friction range – particularly at oscillating, vibrating movements. For coming up to this task optimally LINOMAX was developed specifically for the use in the boundary- and mixed friction ranges at low speeds.

Characteristics

- Constantly low friction values – also in extreme conditions
- Very high adhesion
- High reduction of the risk of frictional corrosion
- Light-coloured and therefore clean application and use
- Good corrosion protection and excellent water resistance
- No marking required
- Very high pressure resistance
- High lifetime
- Also suitable for non-ferrous heavy metal

Fields of application

The fields of application for LINOMAX in the boundary- and mixed friction range is manifold. Using LINOMAX is always recommended if a very high water resistance is required, if normal greases do not come up to the requirements and if due to the case of application the use of efficient pastes is not possible or is not ideal. This applies for steel-/stainless steel as well as for non-ferrous heavy metals such as bronze, aluminum and brass.

Examples of application

- Clamping elements (lathe chucks)
- Screws made of stainless steel – no welding necessary, low friction, low diffusion
- Small gear units (awnings, aerials etc.)
- Spindle actuation (regulating elements, hoists)
- Slideways – also for outdoor applications
- Ball and socket joints (also useable for bronze)
- Couplings and spline shafts

How to use the product

LINOMAX can be used via a manual grease gun, via automatic conveyors (which are suitable for products containing solid lubricants), via ejection devices as well as manually with a spatula, non-fray out cloth or similar.

Notes

- Thoroughly clean the components before greasing them
- Never mix LINOMAX with greases based on different components
- For coating of mass elements LINOMAX can also be dispersed purposes.

The measured values reflect our present standard of knowledge. They represent average values and may fluctuate within the indications of the manufacturer. We reserve the right to technical changes without notice. Due to the vast application possibilities the product information can merely give hints on possible applications. Therefore no binding liability and warranty claims can be deviated from this. Before using LINOMAX we recommend to test it first.

LINOMAX 200 – специальная смазочная паста на основе MoS₂

Определение продукции

LINOMAX 200 – это гомогенная, серо-черная специальная смазочная паста на основе специально подобранной комбинации минерального и синтетического масла с большой долей дисульфида молибдена.

Благодаря точно подобранной комбинации твердых смазок с синергетическим действием достигается максимальная смазка, превосходная способность восприятия давления, широкий температурный диапазон, а также отличные свойства сухой смазки. Основа для высокой эффективности смазки LINOMAX 200 заключается в свойствах твердых смазок проникать в поверхность под усилием сжатия (параллельно к направлению скольжения). Благодаря этому возникает эффективный промежуточный смазочный слой между парами трения, сохраняющийся даже при чрезвычайных нагрузках.

Характеристики продукции

- Очень высокая стойкость к давлению
- Очень высокая адгезия
- Постоянный низкий коэффициент трения – также в экстремальных условиях
- Широкий температурный диапазон до +200 °C
- Отличная устойчивость к воздействию рабочих сред
- Повышенный коэффициент полезного действия

Области применения продукции

Области применения LINOMAX 200 в граничащей зоне и зоне полусухого трения определяются непосредственно характеристиками данной смазочной пасты. LINOMAX 200 особенно подходит для оптимизации усадочной деформации и смазки во время эксплуатации высоконагружаемых элементов станка – в частности механизированных зажимных патронов, специальных захватных устройств и т.д.

Примеры использования продукции

- Смазка механизированных зажимных патронов во время сборки, первичная смазка и смазка во время эксплуатации
- Первичная смазка и смазка во время эксплуатации специальных захватных устройств
- Процессы сборки всех видов, такие как формовка и запрессовка, монтаж скользящего клина и т.д.

Применение продукции

LINOMAX 200 применяется, в стандартных картриджах. При первичной смазке или при проведении технического осмотра возможно нанесение смазки при помощи жесткой кисточки или неворсистой ткани (наносить тонким слоем) из открытой банки. В качестве альтернативы возможно применение автоматических устройств нагнетания – как для первичной смазки, так и для смазки во время эксплуатации.

Указания по применению продукции

- Смазываемые части по возможности тщательно очистить
- Не смешивать со смазками на другой основе

Предупреждение

Требуйте сертификат безопасности

Данные измерений представляют средние величины и могут колебаться в рамках обычных измерений указываемых изготовителем. Мы оставляем за собой право на изменения ввиду технического развития. На основе различных возможностей замены и условий применения информация о продукции может дать исключительно указания по возможному применению. Поэтому не может быть никаких обязательственных претензий по гарантии и ответственности. Поэтому перед применением мы рекомендуем провести испытания.

LINOMAX 200 – Special grease paste on MoS₂ basis

Specification

LINOMAX 200 is a dark grey grease, which is a combination of selected base oils and lubricants with a high proportion of molybdenum disulfide.

Due to the optimum composition of synergetic effective lubricants, high lubricity, excellent pressure resistance, an extremely large temperature range, and dry-lubricating properties are achieved. The basis for the high performance of LINOMAX 200 is the feature of the lubricants, which can plate into the surface under pressure load (parallel to the sliding direction). Thus an extremely effective lubricating and separating layer between the friction partners develops, which is even maintained under extreme payloads.

Characteristics

- Very high pressure resistance
- Very high adhesion
- Constantly low friction values – also in extreme conditions
- Large temperature range up to +200 °C
- Good resistance to media
- Increased efficiency

Fields of application

The fields of application for LINOMAX 200 in the boundary and mixed friction range directly results from the special features of this grease.

LINOMAX 200 is particularly suitable for shrinkage optimization results and lubrication during operation of high-loaded machine elements – particularly of power chucks, special grippers etc.

Examples of application

- Lubrication of power chucks during assembly, initial and operating lubrication
- Initial and operating lubrication of special grippers
- All mounting procedures such as pull up and press-in operations, slip wedge assembly, etc.

How to use the product

Generally LINOMAX 200 is used in a standardized grease cartridge. Initial lubrication or overhauls, the units are to be greased with a rigid paintbrush or a non-fluffing cloth (apply thinly) directly from the grease tube.

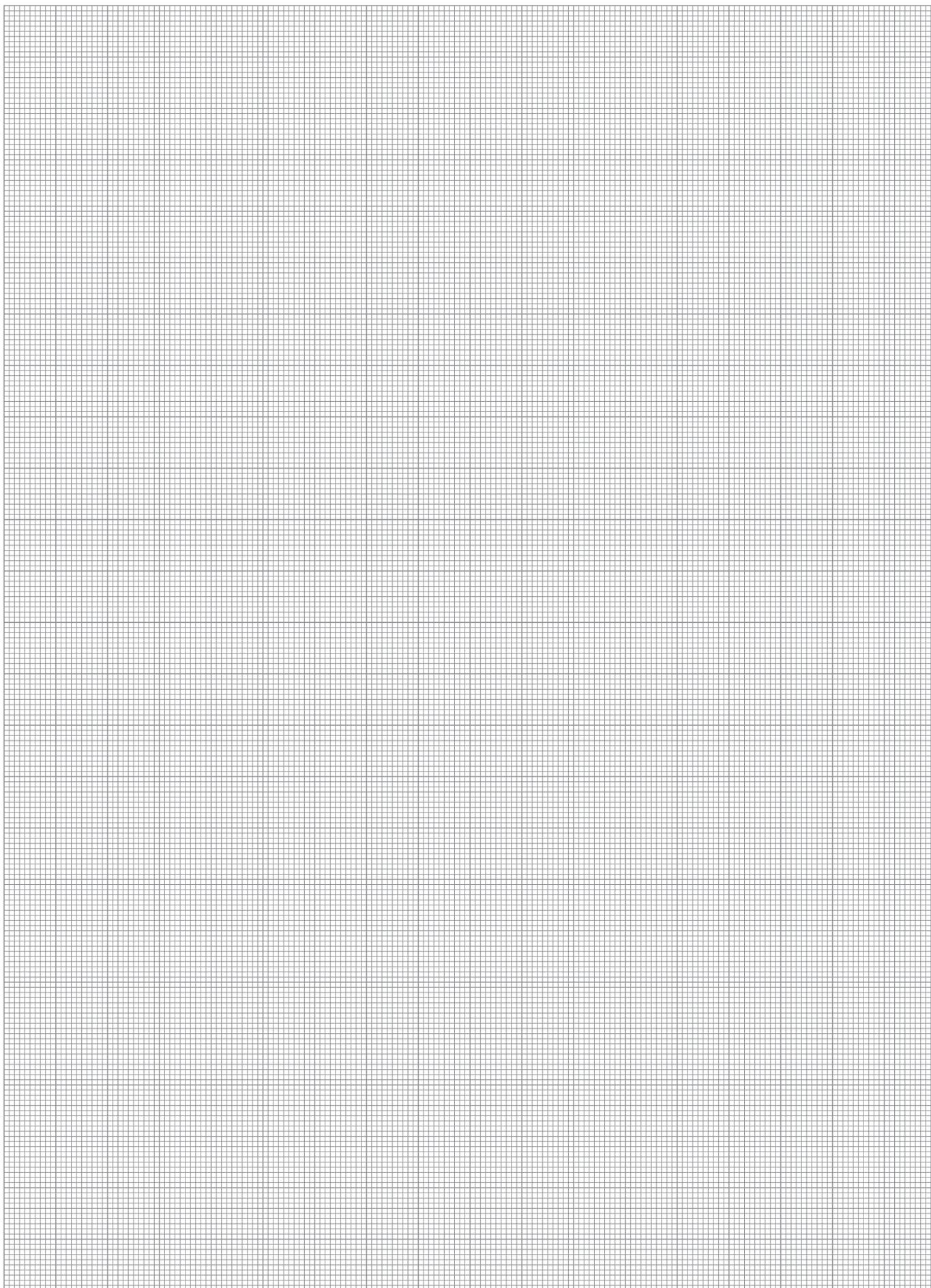
Notes

- Thoroughly clean the components before greasing them
- Never mix LINOMAX with greases based on different components

Hazard warning

Request safety data sheet

The indicated values reflect our present state of knowledge. These are average values, and may vary within the indications of the manufacturer's information. We reserve the right to technical changes without notice. Due to the vast application possibilities the product information can merely give examples of possible applications. Therefore no binding liability and warranty claims can be deviated from this. Before using LINOMAX we recommend to test it first.



GFT-X

Комплектующие | Accessories

Прибор для измерения зажимного усилия GFT-X

Gripping force tester GFT-X



Ввод

- Автоматическая запись данных измерений (число оборотов/зажимное усилие)
- Количество шагов измерения / масштаб диаграммы выбирается свободно

Вывод

- Число оборотов/зажимное усилие в виде таблицы
- Диаграмма число оборотов/зажимное усилие

Комплект поставки

- Ручной прибор GFT-X, включая защитный кожух
- Блок питания со встроенной вилкой USB-Master
- Вилка-переходник для Северной Америки, Соединенного Королевства, Австралии и Европы
- GFT-X „Chuck Explorer“ для Windows-XP/Windows 7 (индикационное ПО и руководство по эксплуатации на CD)
- USB-соединительный кабель от ручного прибора к ПК/ноутбуку, длиной 1 м
- Измерительная головка для зажимного патрона, включая вращающуюся электронику с 4 шт. удлинительными цилиндрами для диаметра кулачков Ø 72 мм
- по 3 удлинительных цилиндра для адаптации диаметра кулачка на Ø 88 или Ø 108 мм
- Ключ «звездочка» T15, включая запасные винты
- Штатив с магнитным держателем для измерения числа оборотов
- Двух полюсный зарядный кабель для измерительной головки, длиной 1 м
- Принадлежности для монтажа измерительной головки

Данные для заказа

GFT-X с индикационным программным обеспечением	ID	0890013
--	----	---------

Input

- Automatic recording of the measured values (speed/clamping force)
- Number of measuring steps/scale of diagram freely programmable

Output

- Table speed/clamping force
- Diagram speed/clamping force

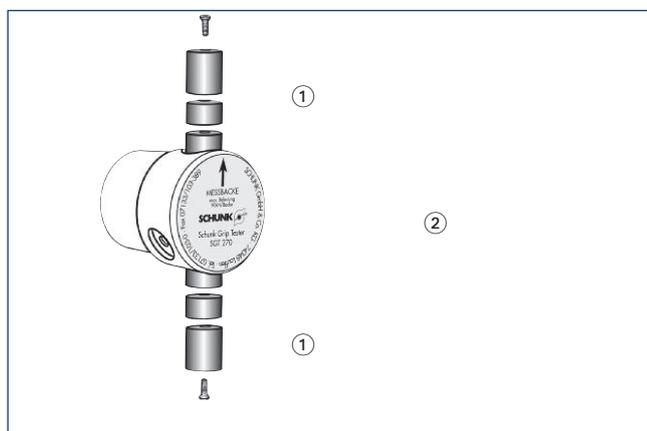
Scope of delivery

- Handheld Unit GFT-X with Protector
- Power Supply Plug with USB master-connector
- Adapter for North America, United Kingdom, Australia and Europe
- GFT-X “Chuck Explorer” for Windows-XP/Windows 7 (CD contains operating software and operating manual)
- USB-connecting cable from Handheld Unit to PC/Laptop, approx. 1 m length
- Measuring Head for jaw chucks with rotating electronics and 4 each of Extension Cylinder for jaw diameter 72 mm
- 3 each Extension Cylinders for jaw diameter 88 and 108 mm
- Torx-key T15 inclusive spare screws
- Stand with magnetic mounting for rpm measurement
- Measuring Head – charging cable, 2 pin, approx. 1 m length
- Loading Bracket for Measuring Head

Ordering data

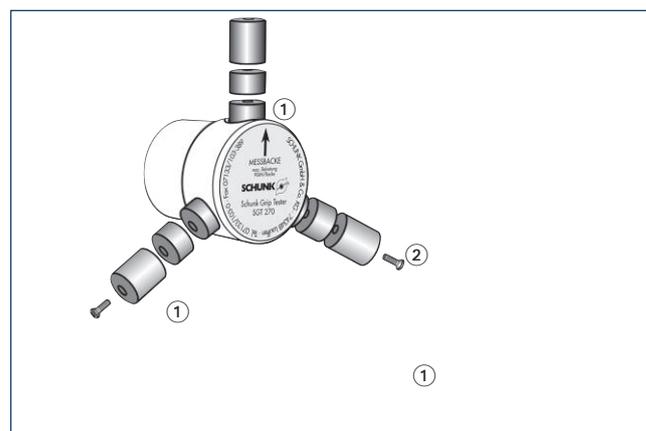
GFT-X with display software included	ID	0890013
--------------------------------------	----	---------

2-кулачковое измерение 2-jaw measuring



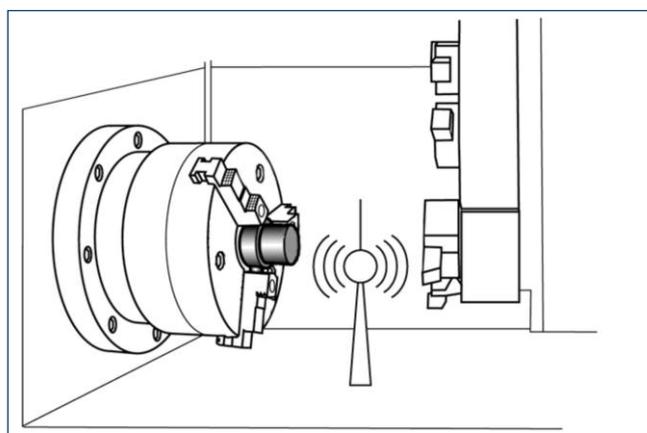
- ① Сменные удлинители
- ② Измерительная головка
- ① Interchangeable extensions
- ② Measuring head

3-кулачковое измерение 3-jaw measuring



- ① Сменные удлинители
- ② Измерительная головка
- ① Interchangeable extensions
- ② Measuring head

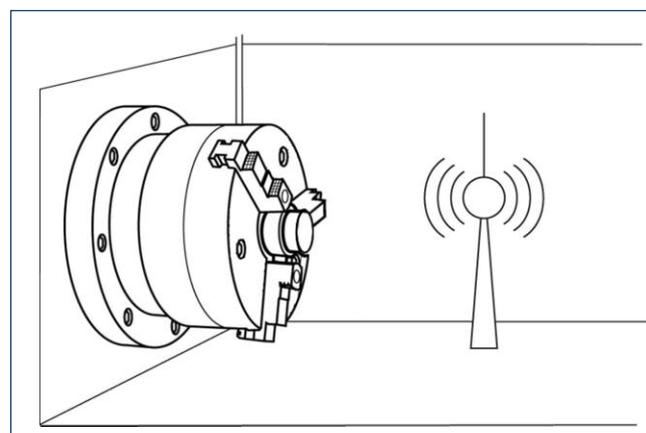
Динамическое измерение Dynamic measuring



Беспроводная передача сигнала Wireless transmission system

- Индикация зажимного усилия и числа оборотов
- Беспроводная передача сигнала от измерительной головки к ручному прибору
- Измерительная головка с внутренним аккумулятором (емкостный), рассчитаным примерно на 90 минут работы, с очень быстрой зарядкой (около 3 минут)
- Программное обеспечение обработки результатов «Chuck-Explorer» для составления и координации динамических и статических кривых число оборотов – зажимное усилие

Статическое измерение Static measuring



Беспроводная передача сигнала Wireless transmission system

- Display for gripping force and speed
- Wireless signal transmission from the measuring head to the hand held unit
- Measuring head with internal energy storage (capacitive) for approx. 90 minutes power and very quick loading (approx. 3 minutes)
- “Chuck-explorer” evaluation software to make and use dynamical and static RPM-clamping force curves



- ① Блок питания со встроенной вилкой 110 - 220 В
- ② Индикационное программное обеспечение
- ③ Магнитный штатив для измерения числа оборотов
- ④ Ручной прибор
- ⑤ Удлинители для измерительной головки М3
- ⑥ Зарядный кабель, кабель передачи данных и сетевой адаптер
- ⑦ Измерительная головка М3 для зажимного патрона

- ① Plug-in power supply unit 110 - 220 V
- ② Display software
- ③ Magnetic stand for RPM measuring
- ④ Hand held unit
- ⑤ Extensions for measuring head M3
- ⑥ Plug-in power supply with USB Master socket
- ⑦ Measuring head M3 for lathe chucks

Измерительная головка М3 для зажимного патрона

Measuring head M3 for lathe chucks



Ручной прибор

Hand held unit

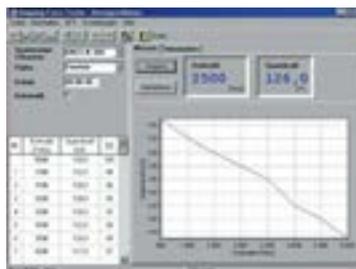


- ① Гнездо зарядки измерительной головки
- ② USB-гнездо (гнездо «заряд»/интерфейс к ПК)
- ③ Статусная строка
- ④ Главное меню
- ⑤ Командная строка
- ⑥ Символы горячих клавиш
- ⑦ Горячие клавиши
- ⑧ LED
- ⑨ Клавиатура ввода
- ⓪ Выключатель

- ① Charging socket for measuring head
- ② USB charging socket
- ③ Status line
- ④ Main Menu
- ⑤ Command line
- ⑥ Hot key graphical symbol
- ⑦ Hot key
- ⑧ LED
- ⑨ Selection buttons
- ⓪ On/Off switch

Индикационное программное обеспечение „Chuck Explorer“ для ПК

Evaluation software “chuck explorer” for PC



Передача данных осуществляется через интерфейс USB.
Системные требования: Windows XP/Windows 7 и 5 Мб памяти на жестком диске

Data transmission via USB.
System requirements: Windows XP/Windows 7 with 5 MB free workspace



Технические данные

ID	0890013	
Ручной прибор		
Источник питания	USB порт, 5В	
Диапазон измерения/зажимное усилие F	Индикация в кН/lbf	
Диапазон измерения число оборотов	Индикация в мин ⁻¹ (может быть отключена)	
Габариты	220 x 100 x 50 мм	
Вес	460 г	
Рабочая температура	0...40 °C	
Класс защиты	IP54	
Интерфейс ПК/ноутбук	USB 2.0	
Кабель передачи данных/Зарядка	длиной 1.5 м	
Зарядный кабель для головки	длиной 1 м, включая обратный штекер	
Частота приема/передачи	433.92 МГц	
Расстояние ручной прибор/измерительная головка	> 1 м и < 4 м расстояние по прямой (значение варьируется в зависимости от условий окружающей среды)	
Изм. головка для цанговых патронов	Головка M1	Головка M2
Источник питания	Внутренний аккумулятор	Внутренний аккумулятор
Емкость аккумулятора	прибл. 1.5 ч @ 50 % d.c.	прибл. 1.5 ч @ 50 % d.c.
Диапазон измерения/зажимное усилие F	0...75 кН	0...120 кН
Диапазон измерения/число оборотов	200 - 10.000 мин ⁻¹	200 - 8.000 мин ⁻¹
Точность (F/мин ⁻¹)	< 5 % / < 1 % fsr	< 5 % / < 1 % fsr
Диаметр зажима	18 мм	42 мм
Количество кулачков	3	3
Габариты	∅ 18/57 x 56 мм	∅ 42/57 x 63 мм
Вес	400 г	700 г
Рабочая температура	0...40 °C	0...40 °C
Класс защиты	IP65	IP65
Частота приема	433.92 МГц	433.92 МГц
Время зарядки	< 3 Минуты	< 3 Минуты
Расстояние ручной прибор/измерительная головка	> 1 м и < 4 м расстояние по прямой (значение варьируется в зависимости от условий окружающей среды)	

Technical data

ID	0890013	
Hand held unit		
Power supply	via USB , 5V DC	
Measuring range/gripping force F	indicated in kN/lbf	
Measuring range/speed RPM	indicated in 1/min (can be switched off)	
Dimensions	220 x 100 x 50 mm	
Weight	460 g	
Operating temperature	0...40 °C	
Protective system	IP54	
Interface PC/Laptop	USB 2.0	
Data cable/charging cable Hand held unit	approx. 1.5 m length	
Charging cable for measuring heads	approx. 1 m length including mating connector	
Sending/receiving frequency	433.92 MHz	
Distance hand held unit/measuring head	> 1 m and < 4 m straight line (value may vary depending on the ambient conditions)	
Measuring heads for collets	Measuring head M1	Measuring head M1
Power supply	internal energy storage	internal energy storage
Energy storage capacity	approx. 1.5 h @ 50 % d.c.	approx. 1.5 h @ 50 % d.c.
Measuring range/gripping force F	0...75 kN	0...120 kN
Measuring range/speed RPM	200 - 10.000 RPM	200 - 8.000 RPM
Accuracy (F/RPM)	< 5 % / < 1 % fsr	< 5 % / < 1 % fsr
Clamping diameter	18 mm	42 mm
Number of jaws	3	3
Dimensions	∅ 18/57 x 56 mm	∅ 42/57 x 63 mm
Weight	400 g	700 g
Operating temperature	0...40 °C	0...40 °C
Protection class	IP65	IP65
Transmitting frequency	433.92 MHz	433.92 MHz
Charge time	< 3 minutes	< 3 minutes
Distance hand held unit/measuring head	> 1 m and < 4 m straight line (value may vary depending on the ambient conditions)	

Комплектующие/Измерительные головки

**Messkopf M1**

Измерительная головка для измерения зажимного усилия цанговых патронов

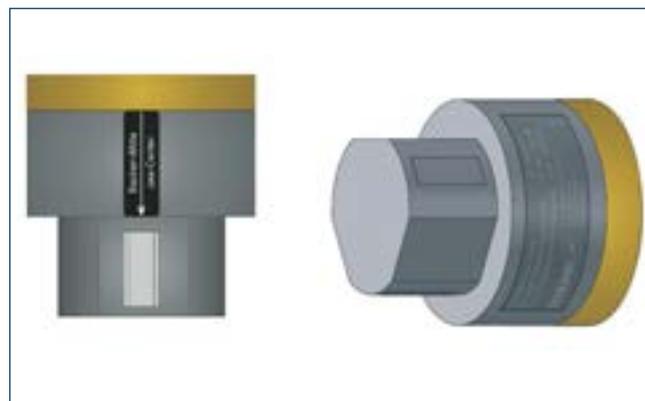
Measuring head M1

Measuring head for measuring of the clamping force for collet chucks

Technische Daten

Изм. головки для зажимных патронов	Головка M3	Головка M4
Источник питания	Внутренний аккумулятор	Внутренний аккумулятор
Емкость аккумулятора	прибл. 1.5 ч @ 50 % d.c.	прибл. 1.5 ч @ 50 % d.c.
Диапазон измерения/зажимное усилие F	0...180 кН (2-кулачковое) 0...270 кН (3-кулачковое)	0...30 кН (2-кулачковое) 0...45 кН (3-кулачковое)
Диапазон измерения/число оборотов	200 - 6.000 мин ⁻¹	200 - 6.000 мин ⁻¹
Точность (F/мин ⁻¹)	< 3 % / < 1 % fsr	< 1.5 % / < 1 % fsr
Диаметр зажима	72...108 мм	72...108 мм
Количество кулачков	2 или 3 регулируется	2 или 3 регулируется
Габариты	Ø 68/57 x 63 мм	Ø 68/57 x 63 мм
Вес	700 г без удлинителя	700 г без удлинителя
Рабочая температура	0...40 °C	0...40 °C
Класс защиты	IP65	IP65
Частота приема	433.92 МГц	433.92 МГц
Время зарядки	< 3 Минуты	< 3 Минуты
Расстояние ручной прибор/измерительная головка	> 1 м и < 4 м расстояние по прямой (значение варьируется в зависимости от условий окружающей среды)	

Accessories/Measuring heads

**Messkopf M2**

Измерительная головка для измерения зажимного усилия цанговых патронов

Measuring head M2

Measuring head for measuring of the clamping force for collet chucks

Technical data

Measuring heads for chuck jaws	Measuring head M3	Measuring head M4
Power supply	internal energy storage	internal energy storage
Energy storage capacity	approx. 1.5 h @ 50 % d.c.	approx. 1.5 h @ 50 % d.c.
Measuring range/gripping force F	0...180 kN (2 jaws) 0...270 kN (3 jaws)	0...30 kN (3 jaws) 0...45 kN (3 jaws)
Measuring range/speed RPM	200 - 6.000 RPM	200 - 6.000 RPM
Accuracy (F/RPM)	< 3 % / < 1 % fsr	< 1.5 % / < 1 % fsr
Clamping diameter	78...108 mm	72...108 mm
Number of jaws	2 or 3, user adjustable	2 or 3, user adjustable
Dimensions	Ø 68/57 x 63 mm	Ø 68/57 x 63 mm
Weight	700 g without extensions	700 g without extensions
Operating temperature	0...40 °C	0...40 °C
Protection class	IP65	IP65
Transmitting frequency	433.92 MHz	433.92 MHz
Charge time	< 3 minutes	< 3 minutes
Distance hand held unit/measuring head	> 1 m and < 4 m straight line (value may vary depending on the ambient conditions)	

Приспособления для растачивания

Комплектующие | Accessories

Кольца для растачивания, ADR

Кольца для растачивания компании SCHUNK

Больше безопасности, больше точности и экономии времени! Все это с оптимальным соотношением "цена - качество". Преимущества, которые окупаются сразу же!

Jaw turning rings, ADR

SCHUNK-jaw turning rings

Provide more safety, more precision and time savings! All that at a very reasonable price. Advantages which pay off immediately.



Для ручных и механизированных токарных патронов, в практичном наборе; улучшены мин. на 750 Н/мм²

For manual and power chucks, assorted in a practical set; tempered min. 750 N/mm²

Тип Type	ID	Ø Кольца Размеры [мм]	Комплект поставки Scope of delivery
ADR 1	0189000	20 - 150	комплект как показано на рисунке complete, as shown above

Кольца для растачивания – интересная идея от компании SCHUNK

- Кольца для растачивания любых сырых или закаленных кулачков
- Комплект для всех диаметров от 20 до 150 мм
- С наглядным расположением (перфорированная пластина), всегда под рукой, абсолютная точность
- Экономия времени при растачивании
- Кольца от Ø 55 до 150 мм имеют лыску с одной стороны для уменьшения диаметра на 2.5 мм
- Кольца для растачивания от Ø 105 до 150 мм с крепежными отверстиями: для установки винтов для монтажа кулачков на внутренний зажим (смотри рис. 5)
- 1 ручка для надежной установки небольших колец для растачивания (Ø 20 – 50 мм)
- Размеры:
16 колец от Ø 10 до 50 мм с шагом 2 мм
20 колец от Ø 55 до 150 мм с шагом 5 мм

Jaw turning rings – an “idea” made interesting by SCHUNK

- Jaw turning rings for machining all soft top jaws, even high annealed jaws
- One set for all diameters from 20 to 150 mm
- Neatly stored on a metal plate, always at hand, absolutely accurate
- Saves time in machining out jaws
- Rings from dia. 55 to 150 mm have flat area in one place of the O.D., for reducing the ring diameter by 2.5 mm
- Rings from dia. 105 to 150 mm have three tapped holes to accept bolts to be able to O.D. turn the jaws for I.D. applications (s. illustr. 5)
- A handle is supplied to simplify insertion of the smaller rings between the jaws (Ø 20 – 50 mm)
- Sizes:
16 rings from dia. 10 to 50 mm increasing in 2 mm increments
20 rings from dia. 55 to 150 mm increasing in 5 mm increments

Примеры возможного применения колец для растачивания

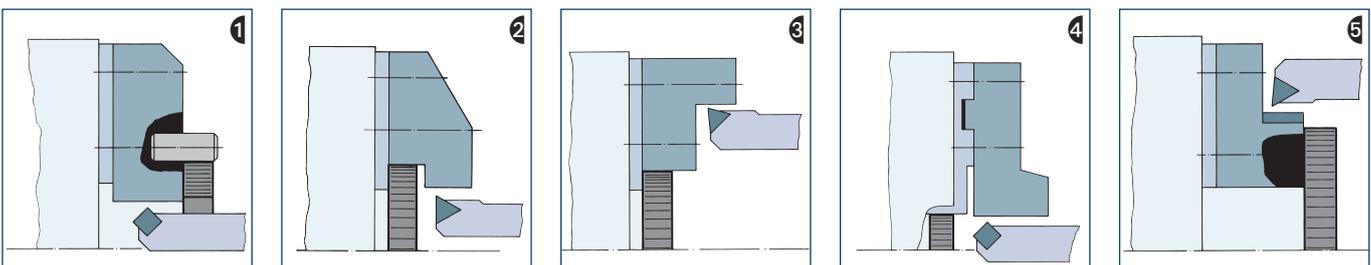
Прим. к примеру 1: действительно только при применении кольца Ø100 мм.

Кольца могут также растачиваться индивидуально в соответствии со случаем применения.

Examples on how to use the jaw turning rings

Note to example 1: Only valid beginning from ring-diameter 100 mm.

Individual remachining of the rings – according to the case of application – is possible.

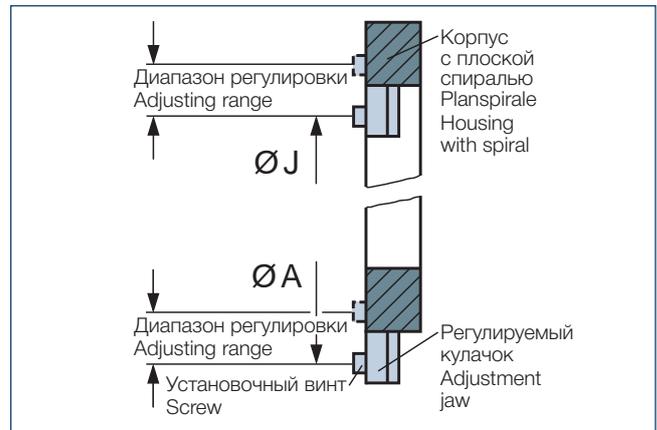


Зажимное приспособление для растачивания кулачков, BAV Легкое исполнение



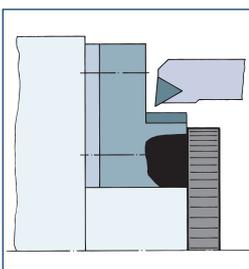
- Легкая конструкция BAV для низких зажимных усилий до 30 кН
- Для растачивания всех сырых и закаленных кулачков на ручных и механизированных патронах
- Регулировка диаметра зажима посредством плоской спирали
- Покрытие большого диаметра зажима путем регулировки и переустановки кулачков

Jaw turning fixture, BAV light version



- Light model BAV for low clamping forces up to 30 kN
- For turning out all soft and heat-treated jaws on manual lathe chucks and power lathe chucks
- Fixture diameter is adjusted through the use of a scroll
- Covers a large clamping range, adjusting slides are reversible

Наименование Description	Наружный диаметр O.D.-Diameter	Внутренний диаметр I.D.-Diameter	Диапазон регулировки A / J Adjusting range A / J		Макс. общее зажимное усилие Max. clamping pressure	Шт. Piece	
ID	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кН]	[кг]	
BAV 0	0119100	153	110	150 - 215	50 - 115	15	1.5
BAV 1	0119101	176	110	170 - 260	35 - 125	30	3.3
BAV 2	0119102	215	135	215 - 285	70 - 140	30	5.2
BAV 3	0119103	244	162	240 - 315	100 - 175	30	5.6
BAV 4	0119104	290	208	290 - 360	145 - 215	30	6.8



Принцип действия зажимного приспособления для растачивания кулачков

1. Предварительно установите кулачки токарного патрона на желаемый диаметр зажима (учитывайте припуск на обработку)
2. Вставьте головки винтов, размещенные на регулируемом кулачке, в отверстия накладных кулачков
3. Вставьте входящую в комплект поставки фасонную вращающуюся рукоятку (только BSA) в одно из отверстий плоских спиралей и проворачивайте регулируемый кулачок посредством вращения влево или вправо наружу (при внутреннем растачивании) или соответственно внутрь (при наружном растачивании) до упора.
4. Зажмите патрон и расточите кулачки.

Function of the jaw turning fixture

1. Preset jaws of the chuck to the desired clamping diameter (consider how much material will be removed during turning)
2. Insert the heads of the bolts which are located on the adjusting slides into the countersunk holes of the top jaws
3. Insert enclosed metal pin into one of the holes of the scroll and adjust the adjusting slides either outward (for boring) or inward (for O.D. turning) by turning the scroll clockwise until it stops
4. Clamp the chuck and bore out or O.D. turn the jaws

Приспособления для растачивания

Комплектующие | Accessories

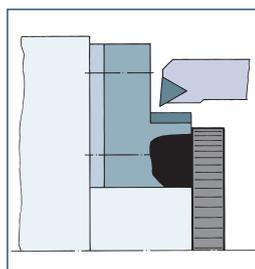
Зажимное приспособление для растачивания кулачков, BSA

Усиленное исполнение



- Усиленная конструкция BSA для высоких зажимных усилий до 75 кН
- Для растачивания любых сырых и закаленных кулачков на ручных и механизированных токарных патронах
- Для внутреннего шлифования закаленных кулачков на ручных и механизированных токарных патронах
- Применение преимущественно на механизированных токарных патронах
- Регулировка диаметра зажима посредством спирали – покрытие большого диаметра зажима путем регулировки и переустановки кулачков
- Большой диапазон зажима путем регулировки и переустановки кулачков

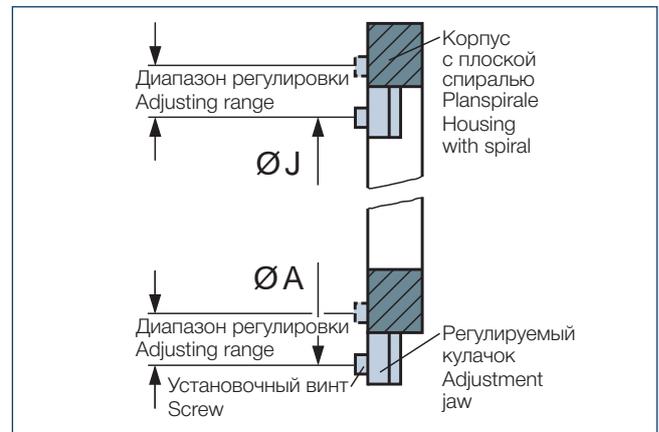
Наименование Description	Наружный диаметр O.D.-Diameter	Внутренний диаметр I.D.-Diameter	Диапазон регулировки A / J Adjusting range A / J		Макс. общее зажимное усилие Max. clamping pressure	Шт. Piece	
ID	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кН]	[кг]	
BSA 10	0119110	225	135	229 - 305	81 - 157	45	7.0
BSA 20	0119111	288	184	292 - 368	128 - 204	60	11.5
BSA 30	0119112	384	256	388 - 464	208 - 284	75	21.0



Принцип действия зажимного приспособления для растачивания кулачков

1. Предварительно установите кулачки токарного патрона на желаемый диаметр зажима (учитывайте припуск на обработку)
2. Вставьте головки винтов, размещенные на регулируемом кулачке, в отверстия накладных кулачков
3. Вставьте входящую в комплект поставки фасонную вращающуюся рукоятку (только BSA) в одно из отверстий плоских спиралей и проворачивайте регулируемый кулачок посредством вращения влево или вправо наружу (при внутреннем растачивании) или соответственно внутрь (при наружном растачивании) до упора.
4. Зажмите патрон и расточите кулачки.

Jaw turning fixture, BSA stable version



- Stable model BSA for high clamping forces up to 75 kN
- For turning out all soft and heat-treated jaws on manual lathe chucks and power lathe chucks
- For grinding hard jaws on manual lathe chucks and power lathe chucks
- To be used mostly on power-operated lathe chucks
- Fixture diameter is adjusted through the use of a scroll
- Covers a large clamping range, adjusting slides are reversible

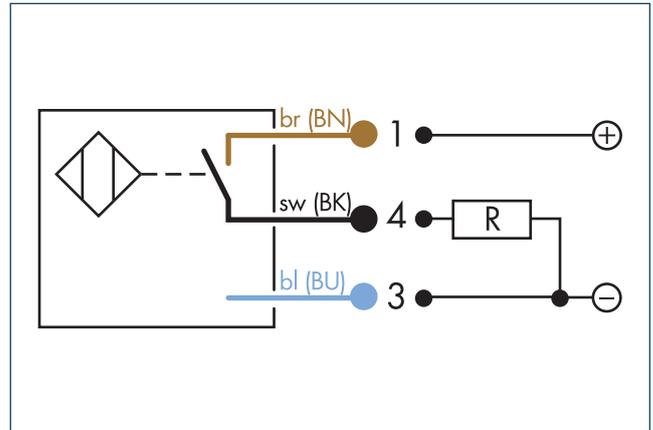
Function of the jaw turning fixture

1. Preset jaws of the chuck to the desired clamping diameter (consider how much material will be removed during turning)
2. Insert the heads of the bolts which are located on the adjusting slides into the countersunk holes of the top jaws
3. Insert enclosed metal pin into one of the holes of the scroll and adjust the adjusting slides either outward (for boring) or inward (for O.D. turning) by turning the scroll clockwise until it stops
4. Clamp the chuck and bore out or O.D. turn the jaws

Индуктивный бесконтактный переключатель. Сенсорная система



Inductive Proximity Switch Sensor System



Принципиальная схема замыкающего контакта

Circuit diagram closer

Технические данные

Наименование/Description	ID	IN 65-S-M8	IN 65-S-M12	INK 65-S
Переключательная функция/Switching function		Замыкающий контакт/CloserЗамыкающий контакт/CloserЗамыкающий контакт/Closer		
Расстояние срабатывания/Switching distance	[мм]	1.5	1.5	1.5
Гистерезис переключения от номин. расстояния срабатывания/Switching hysteresis from the nominal switching distance		< 15%	< 15%	< 15%
Тип переключения/Type of switching		PNP	PNP	PNP
Длина кабеля/Cable length	[см]	30	30	200
Кабельный штекер/Конец кабеля/Cable connector/cable end		M8	M12	открытый гибкий провод/open stranded wire
Тип напряжения/Type of voltage		DC	DC	DC
Номинальное напряжение/Nominal voltage	[В]	24	24	24
Мин. напряжение/Min. voltage	[В]	10	10	10
Макс. напряжение/Max. voltage	[В]	30	30	30
Падение напряжения/Power failure	[В]	1.5	1.5	1.5
Макс. ток переключения/Max. switching current	[А]	0.2	0.2	0.2
Мин./макс. температура окружающей среды/Min./max. ambient temperature	[°C]	-25/70	-25/70	-25/70
Макс. частота переключений/Max. switching frequency	[Гц]	1000	1000	1000
Плотность IP (сенсор)/Tightness IP (sensor)		67	67	67
Плотность IP (штекер)/Tightness IP (sensor plugged)		67	67	67
LED-индикация на сенсоре/LED display at the sensor		Да/Yes	Да/Yes	Нет/No
Диаметр кабеля/Cable diameter	[мм]	3.5	3.5	3.5
Мин. радиус изгиба (динамический)/Min. bending radius (dynamically)	[мм]	35	35	35
Мин. радиус изгиба (статический)/Min. bending radius (statically)	[мм]	17.5	17.5	17.5
Количество жил/Number of cores		3	3	3
Сечение жил/Wire cross section	[мм ²]	0.14	0.14	0.14

Технические данные

Наименование/Description	ID
THL(-A) plus 100	M12x1 фирма. Balluff
THL(-A) plus 200	M12x1 фирма. Balluff
THL(-A) plus 300	M12x1 фирма. Balluff
THL(-A) plus 310	M12x1 фирма. Balluff
THL plus 320	M12x1 фирма. Balluff
THL(-A) plus 400	M12x1 фирма. Balluff
THL(-A) plus 500	M12x1 фирма. Balluff
THL plus 510	M12x1 фирма. Balluff
THL plus 600	M12x1 фирма. Balluff

Technical data



Технические данные

Technical data

Наименование/Description	Система измерений/Conversion kit path measurement ID
THL(-A) plus 100	0820521 + 0820531
THL(-A) plus 200	0820522 + 0820532
THL(-A) plus 300	0820523 + 0820533
THL(-A) plus 310	0820524 + 0820534
THL plus 320	0820524
THL(-A) plus 400	0820525 + 0820535
THL(-A) plus 500	0820526 + 0820536
THL(-A) plus 510	0820527
THL(-A) plus 600	0820528

Микрометрическая регулировка роликов

Roller fine adjustment



Технические данные

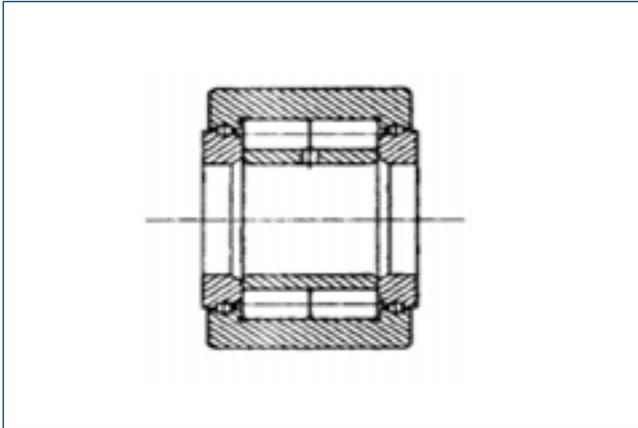
Technical data

Наименование/Description	ID	Регулировка на ролик/Adjustment per role
THL(-A) plus 200	0820512	+/- 0.1 мм
THL(-A) plus 300	0820513	+/- 0.1 мм
THL(-A) plus 310	0820514	+/- 0.1 мм
THL plus 320	0820514	+/- 0.1 мм
THL(-A) plus 400	0820515	+/- 0.1 мм
THL(-A) plus 500	0820516	+/- 0.1 мм
THL-A plus 510	0820517	+/- 0.15 мм
THL-A plus 600	0820518	+/- 0.15 мм

Микрометрическая регулировка должна использоваться только без защитного покрытия от стружки.

The fine adjustment should only be used without chip protection cover.

Ролики цилиндрические Rollers cylindrical

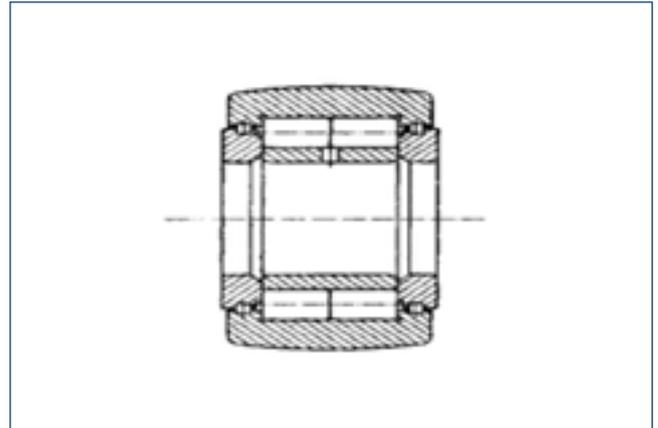


Цилиндрические ролики/Cylindrical rollers

Ролики

- Герметичные с осевой направляющей
- Специальные ролики и ролики с покрытием по запросу
- Цилиндрические ролики используются на стационарных люнетах
- Сферические ролики используются для обратного (прямого) применения

Ролики сферические Rollers spherical



Сферические ролики//Spherical rollers

Rollers

- Sealed with axial guidance
- Special rollers and coated rollers on request
- Cylindrical rollers: Used for stationary steady rests
- Spherical rollers: Used for backward (forward) application

Технические данные

Наименование Description	Цилиндрические ролики Cylindrical rollers	Сферические ролики Spherical rollers
	ID	ID
THL plus 100	0820500	0820505
THL plus 200	0820501	0820551
THL plus 300	0820502	0820552
THL plus 310	0820502	0820552
THL plus 320	0820502	0820552
THL plus 400	0820503	0820553
THL plus 500	0820504	0820554
THL plus 510	0820504	0820554
THL plus 600	0820506	0820556

Technical data

ROTA-S plus 2.0

Комплектующие | Accessories

Разжимная оправка для ROTA-S vario
Размер патрона 200 и 250 мм

Expansion arbor for ROTA-S vario
Chuck size 200 and 250 mm



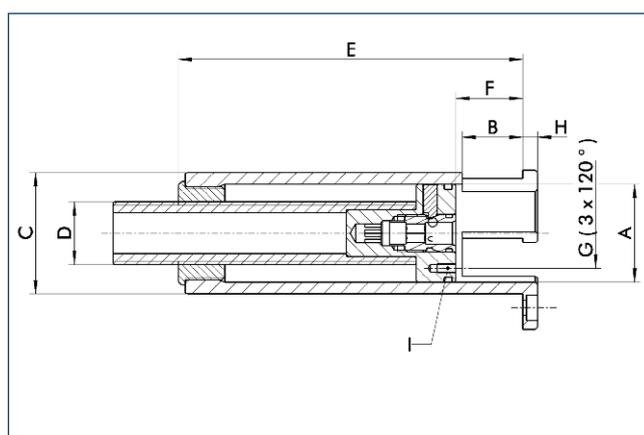
Технические данные

Technical data

Разжимная оправка для/Expansion arbor for	Размер/Size	ID	Диаметр зажима/Clamping diameter [мм]	Зажимное усилие/Clamping force [кН]
ROTA-S vario 200	M0	8704867	20 - 28	42
ROTA-S vario 200	M1	8704871	26 - 38	42
ROTA-S vario 200	M2	8704875	36 - 54	85
ROTA-S vario 250	M0	8704868	20 - 28	42
ROTA-S vario 250	M1	8704872	26 - 38	42
ROTA-S vario 250	M2	8704876	36 - 54	85
ROTA-S vario 250	M3	8704878	50 - 80	105

Центральные втулки
с регулируемым упором

Center sleeves
with adjustable stop



Технические данные

Technical data

ID	ØA	B	ØC	D	E	F мин	F макс	ØG	H	I	
			-0.1 / -0.3								
	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
ROTA-S plus 2.0 160	8704853	34	22.5	42	M27	141.5	22.5	82.0	24	6.3	M4
ROTA-S plus 2.0 200	8704854	42	26.0	52	M27	147.8	26.0	84.8	30	6.3	M4
ROTA-S plus 2.0 250	8704855	51	30.5	62	M27	140.0	30.5	72.5	35	7.8	M6
ROTA-S plus 2.0 315	8704856	75	36.0	92	M27	147.0	36.0	60.0	50	8.0	M6

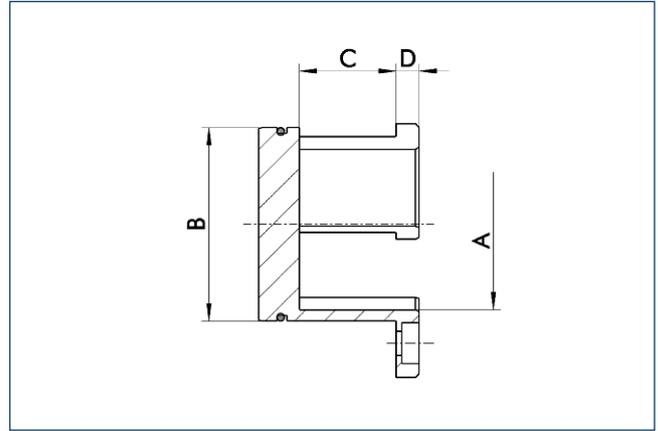
Центральные втулки

Закрытые



Center sleeves

closed

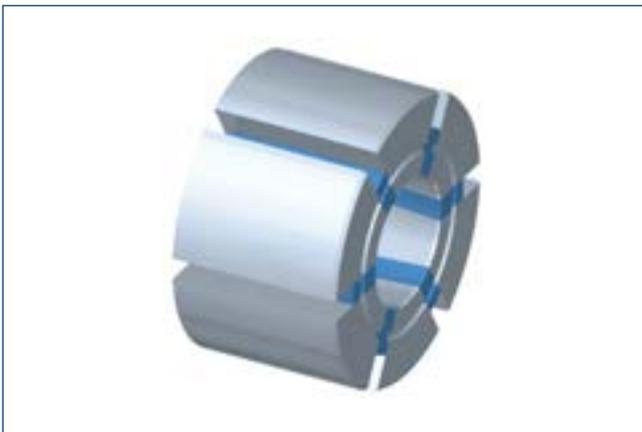


Технические данные

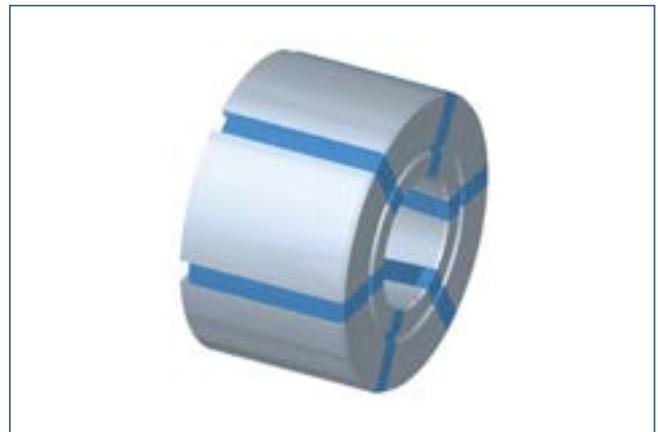
	ID	ØA	ØB -0.1 / -0.3	C	D
		[мм]	[мм]	[мм]	
ROTA-S plus 2.0 160	8704845	36	42	22.5	5.5
ROTA-S plus 2.0 200	8704846	46	52	26.0	6.3
ROTA-S plus 2.0 250	8704847	56	62	30.5	6.3
ROTA-S plus 2.0 315	8704848	86	92	36.0	7.5

Technical data

Сегментные разжимные втулки для vario M



Segment expansion sleeves for vario M



Технические данные

Для типа разжимной оправки/For expansion arbor size	Шаг увеличения диаметра/Increasing version	Диапазон зажима/Clamping range
	[мм]	
Vario M0	1.0	20 - 28
Vario M1	1.0	26 - 38
Vario M2	1.0	36 - 54
Vario M3	1.0	50 - 80

Technical data

Набор для ТО | Maintenance Kit

Комплектующие | Accessories

Набор для технического обслуживания

Maintenance kit



Состав: Шприц-масленка, защита от попадания стружки и заглушки для отверстий патронов

Set consisting of: grease gun, grease cartridge, chip protection and seal plug

для ROTA-S plus / ROTA-S plus 2.0

for ROTA-S plus / ROTA-S plus 2.0

Размер Size	ID
160	0899014
200	0899015
250	0899016
315	0899017
400	0899018
500	0899019
630	0899020

Другие размеры по запросу

Other sizes on request

для ROTA-G

for ROTA-G

Размер Size	ID
200	0899054
250	0899055
315	0899056

Другие размеры по запросу

Other sizes on request

Заглушка для отверстий патронов

Center plug



Заглушка для отверстий патронов

Center plug for tightening the chuck bore



Заглушка для закрытия отверстия патрона ROTA NCD с помощью монтажа

Center plug for ROTA NCD through-hole with assembly claw

для ROTA-S plus / ROTA-S plus 2.0

for ROTA-S plus / ROTA-S plus 2.0

Размер
Size

	ID
Ø 42	8702833
Ø 52	8702867
Ø 62	8702868
Ø 92	8702869
Ø 102	8702870
Ø 162	8702871
Ø 252	8702872

для ROTA-G

for ROTA-G

Размер
Size

	ID
Ø 62	8702868
Ø 82	8703040
Ø 102	8702870

для ROTA NCD

for ROTA NCD

Размер патрона
Chuck Size

	ID
165	8703520
185	8703521
215	8703522
255	8703523
315	8703524

Для последующих типов патронов по заявке

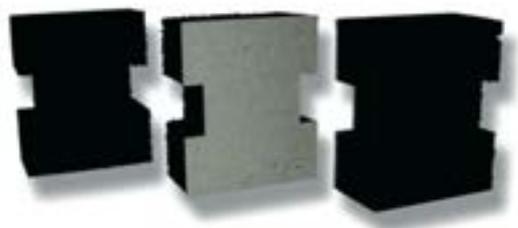
For further lathe chucks on request

Защита от стружки | Chip Protection

Комплектующие | Accessories

Защита от стружки

Chip protection



для ROTA-S plus / ROTA-S plus 2.0

for ROTA-S plus / ROTA-S plus 2.0

Размер Size	ID
160	9966639
200	9966639
250	9966640
315	9966641
400	9966642
500	9966642
630	9966607

для ROTA-G

for ROTA-G

Размер Size	ID
200	9966639
250	9966640
315	9966641

Базовая плита для стационарного применения

Base plate with fixing groove for stationary applications



Базовая плита для стационарного применения. Без крепежных винтов и неподвижных пазовых сухарей с водосточными желобками

Without fastening screws and fixed T-nuts with grooves for water removal

для ROTA-S plus / ROTA-S plus 2.0

for ROTA-S plus / ROTA-S plus 2.0

Размер

Size

	ID	
160	0814270	
200	0814271	
250	0814272	
315	0814273	
400	по запросу	on request
500	по запросу	on request
630	по запросу	on request



Увеличение отверстия патрона | Enlargement Through-hole

Комплектующие | Accessories

Увеличение отверстия патрона
для ROTA-S plus / ROTA-S plus 2.0

Enlargement of the through-hole
for ROTA-S plus / ROTA-S plus 2.0



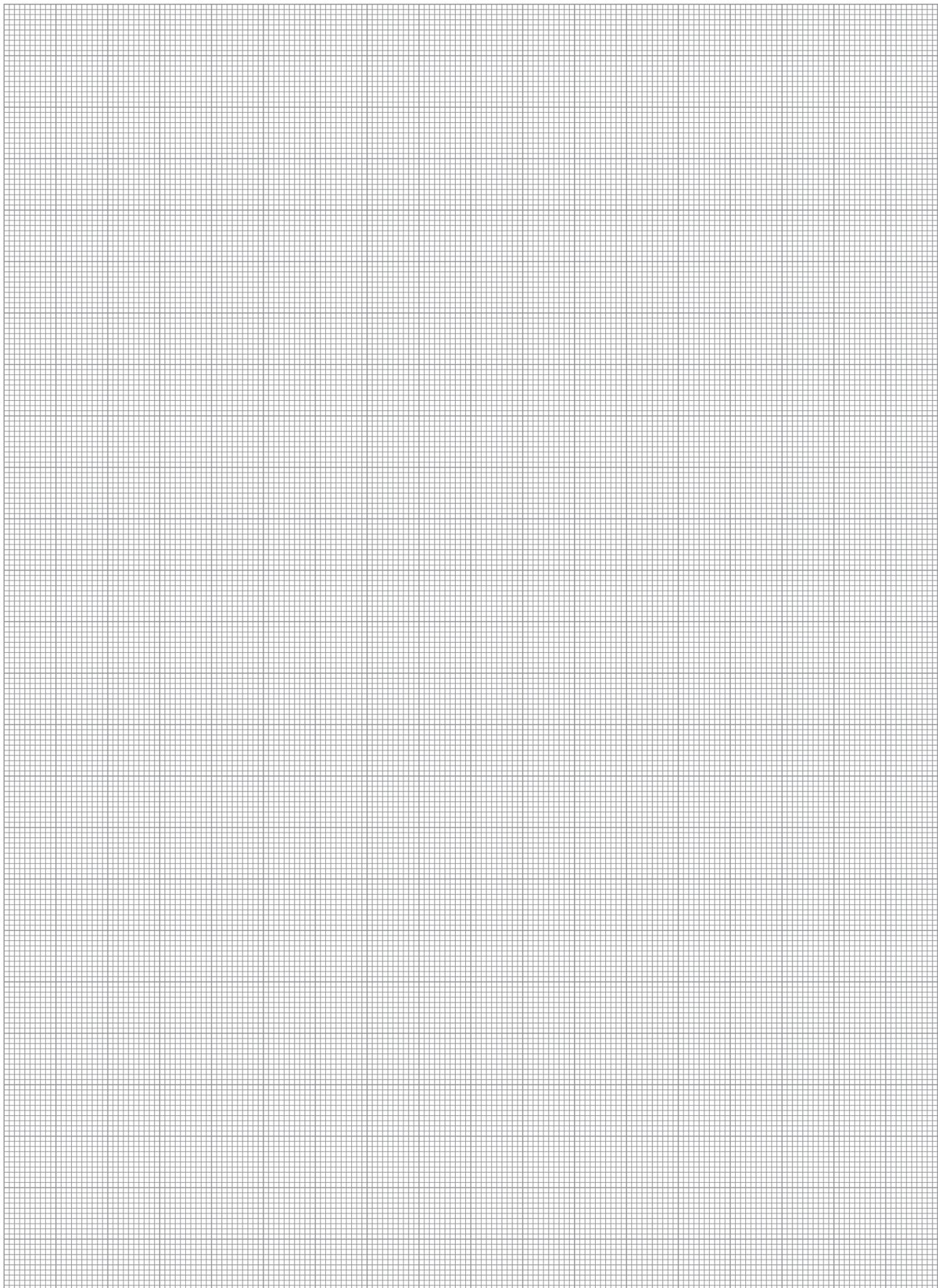
Технические данные

Technical data

Размер Size	ID	Макс. отверстие патрона* Max. through-hole*
		[мм]
160	0899007	45
200	0899008	55
250	0899009	70
315	0899010	101
400	0899011	130
500	0899012	180
630	0899013	270
800	0899100	270
1000	0899101	412

* Пожалуйста, при Вашем желании увеличить отверстие патрона укажите макс. необходимый диаметр отверстия. Возможны все диаметры между стандартным и максимальным отверстием патрона. Обратите внимание на то, что большее отверстие патрона означает более короткую направляющую для кулачков!

* Please indicate the maximum required bore diameter for the enlargement of the through-hole. All diameters between the standard chuck bore and the maximum chuck bore are possible. Please note that choosing a larger chuck bore means that the jaw guidance will be shorter!



Электропневматический контрольный блок ELKE

Electropneumatic control unit ELKE



Электропневматический контрольный блок ELKE для пневматических патронов тип ELKE 24, ID 0890010

- Двухпозиционный ручной импульсный датчик (открыто/закрыто)
- Переключатель зажима изнутри и снаружи
- Питание 24 В постоянного напряжения

Система имеет следующие функции безопасности:

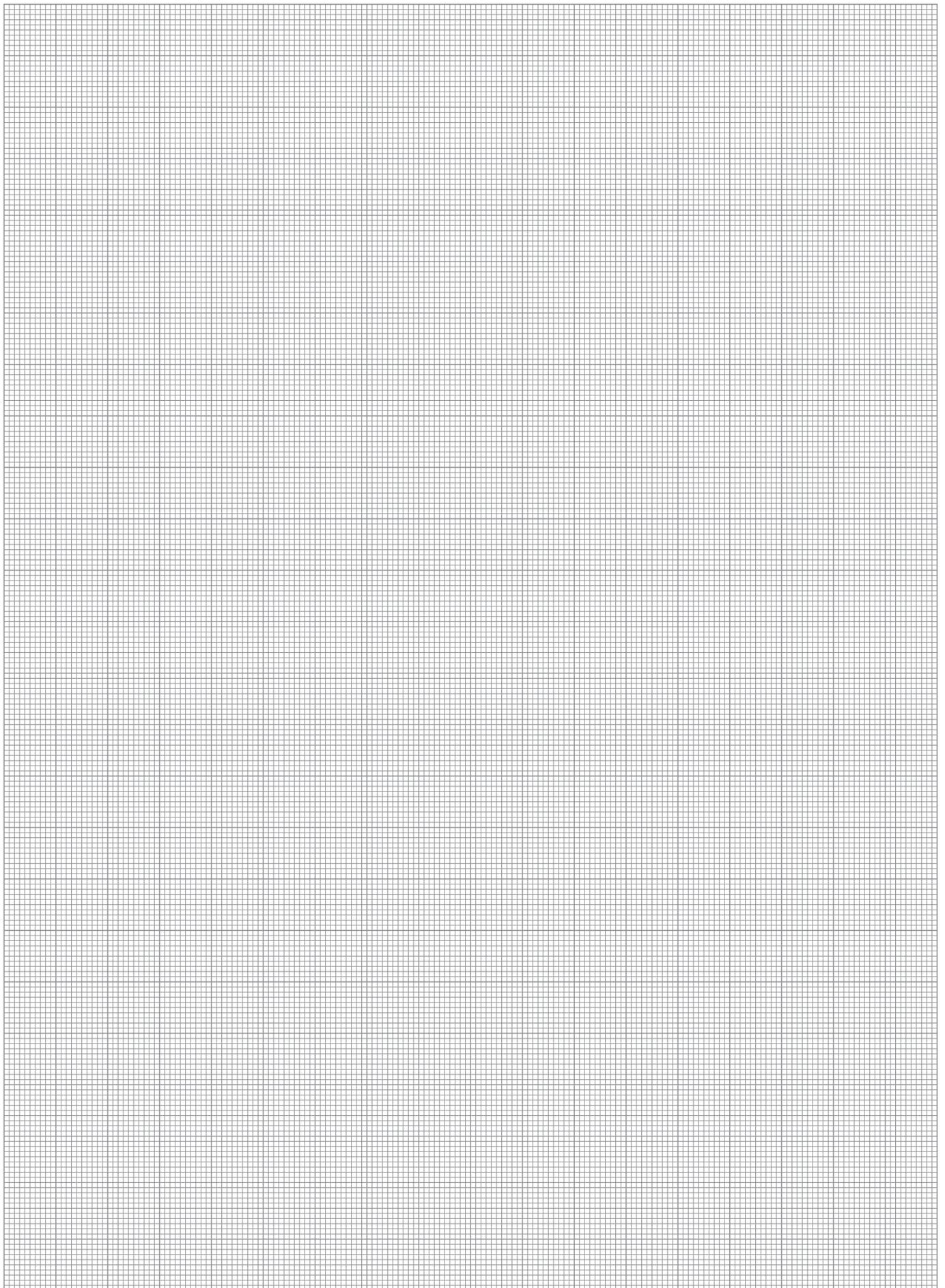
- Индикация минимального давления
- Контроль воздушного потока
- Остановка/деблокировка шпинделя
- Возможность внешнего управления
- Контроль зажима
- Внешняя функция аварийного выключения
- Приведение в действие посредством ножного/ручного выключателя

Electropneumatic control unit ELKE for SCHUNK pneumatic chucks Type ELKE 24, ID 0890010

- Hand generator open/close
- Selection switch for O.D.- and I.D.-Clamping
- Energy supply 24V DC

The system contains the following safety features:

- Minimum pressure monitoring
- Air flow monitoring
- Spindle stop/spindle release
- External control optional
- Clamping force monitoring
- External emergency-stop function
- Operating through foot-/hand-switch



ELKE 24/2F

Комплектующие | Accessories

Электропневматическое контрольное устройство ELKE 24/2F

ELKE 24/2F Electropneumatic control unit



Подходит для всех токарных станков

Надежное, удобное контрольное устройство легко устанавливается на любой токарный станок и подсоединяется к системе управления станком. Возможно управление двумя патронами одновременно, по очереди или по отдельности. Опционально можно интегрировать до четырех RSS-систем передачи по радио для регулирования давления или пути – полностью новая надежность технологического процесса при токарной обработке!

Suitable for all lathes

The robust, user-friendly control unit can be easily attached to every lathe, and can be connected with the machine control unit. Depending on the application, up to two chucks can be controlled at the same time, one after the other or individually. On option, up to four RSS radio transmission systems for pressure or path control can be integrated – a completely new process reliability during turning!

Преимущества

- Управление одним или двумя пневмопатронами (ROTA TP/TB/TB-LH)
- Надежный, герметичный корпус из нержавеющей стали
- Дисплей для отображения режимов работы и неисправностей
- Пять различных режима работы (смотри справа)
- Опционально может управляться посредством двух ножных выключателей
- Надежный контроль за ходом техпроцесса через давление и перепад давления
- Простое подсоединение к системе управления станком

- Можно интегрировать до четырех RSS-систем передачи по радио

Ваша Выгода

- ▶ Для двух патронов требуется только одно контрольное устройство
- ▶ Удобство в эксплуатации
- ▶ Наглядная функциональная индикация всех режимов работы
- ▶ Для каждого применения выбирается идеальный режим работы
- ▶ Оптимальный комфорт в обслуживании станка во время ручного режима работы
- ▶ Каждый патрон может индивидуально подгоняться под задачу зажима
- ▶ Возможность подключения квалифицированным элеткриком к напряжению станка 24 В для автоматического режима работы. Патроны приводятся в действие посредством M-функций.
- ▶ Максимальная надежность процесса

Your advantages

- One or two pneumatic chucks can be controlled (ROTA TP/TB/TB-LH)
- Robust, sealed housing made of stainless steel
- Display of the operating and error modes
- Five different operating modes (see on the right)
- Optionally can be controlled via two foot switches
- Reliable process monitoring via pressure and differential pressure
- Easy connection with the machine control unit

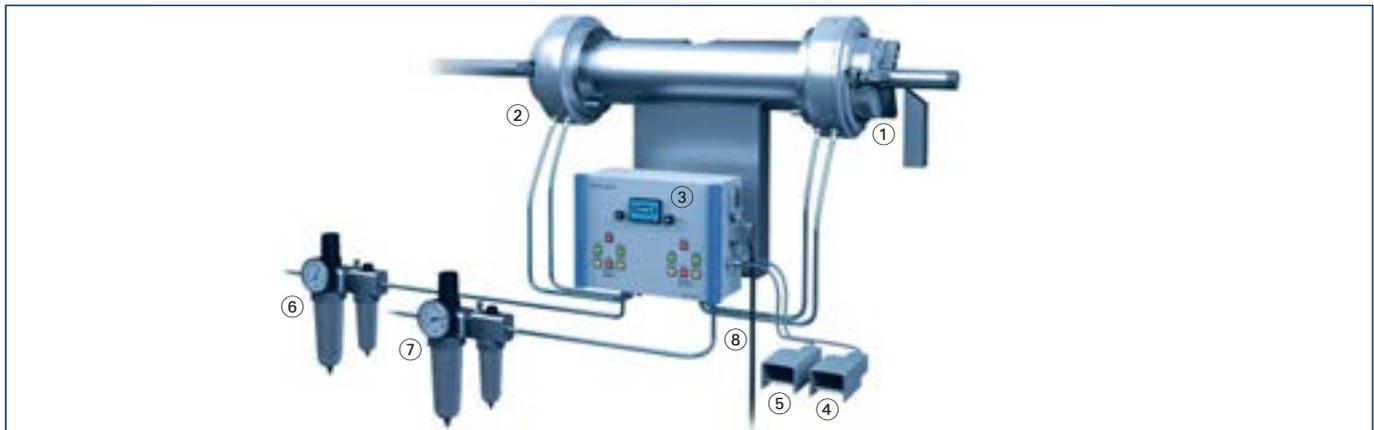
- Up to four RSS radio transmission systems can be integrated

Your benefits

- ▶ Just one control unit is necessary for two chucks
- ▶ User-friendly
- ▶ Clearly arranged function display of all operating modes
- ▶ For every application the ideal operating mode is selectable
- ▶ For optimal operational ease at the machine during manual operation
- ▶ Every chuck can be individually adjusted to the clamping task
- ▶ Connectable to the 24 V machine voltage for automatic operation by the electrician. Chuck can be actuated via the M-functions
- ▶ Maximum process reliability

2-кулачковое измерение 2-jaw measuring

3-кулачковое измерение 3-jaw measuring



- ① Пневматический внешний патрон
- ② Пневматический хвостовой патрон
- ③ Контрольное устройство
- ④ Контрольное устройство
- ⑤ Ножной выключатель Патрон 2
- ⑥ Подводящая линия с регулированием давления Патрон 1
- ⑦ Подводящая линия с регулированием давления Патрон 2
- ⑧ Подсоединение к станку 24 В

- ① Pneumatic front-end chuck
- ② Pneumatic rear-end chuck
- ③ Control unit
- ④ Foot switch chuck 1
- ⑤ Foot switch chuck 2
- ⑥ Feed line with pressure control chuck 1
- ⑦ Feed line with pressure control chuck 2
- ⑧ Connection to the machine 24 V

Размер
Size

	ID
ELKE 24	0890010
ELKE 24/2F	0890080

Наименование
Description

Длина
Length

	ID	Длина Length
		[м]
Соединительный кабель/Connection cable	9984595	5
Соединительный кабель/Connection cable	9984596	10
Соединительный кабель/Connection cable	9984597	15
Соединительный кабель/Connection cable	9984598	20

Объем поставки

Электропневматическое контрольное устройство, тип ELKE 24/2F с RSS

Для модуля требуются следующие комплектующие:

Соединительный кабель со штекером Хартинга

Scope of Delivery

Electropneumatic control unit Type ELKE 24/2F with RSS

The following accessories are required for the module:

Connection cable with Harting connector

ELKE 24/2F

Комплектующие | Accessories

Применение

С помощью электропневматического контрольного устройства ELKE 24/2F можно управлять одним или двумя токарными пневмопатронами в пяти рабочих позициях, при этом происходит надежный контроль их работы. ELKE 24/2F полностью заново разработано, оптимизировано и оптимально пригнано под все размеры патронов. Модернизированная электроника, большой дисплей отображения режимов работы и неисправностей и простое обслуживание делают ELKE 24/2F обязательным устройством управления пневмопатронов для различных случаев применения.

Оснащение

- Корпус Häwa из нержавеющей стали
- Большой цветной дисплей
- Замок-выключатель для пяти режимов работы и функции «Teach-in»
- Индикация неисправностей
- Кнопки «открыть» / «закрыть» / «остановить»
- Контрольные лампы «зажато» / «открыто»
- Подача питания
- Подсоединения для ножных выключателей
- Пневмосоединительные элементы для патронов на нижней стороне
- Выходы для четырех RSS-систем

Режимы работы (рабочее давление 2 – 8 бар)

- Отдельный привод (зажим наружного диаметра)
Служит для фиксации наружного диаметра заготовок в токарных станках. Патроны могут управляться по отдельности, независимо друг от друга.
- Отдельный привод (зажим внутреннего диаметра)
Служит для фиксации внутреннего диаметра заготовок в токарных станках. Патроны могут управляться по отдельности, независимо друг от друга.
- Приведение в действие сначала внешнего патрона, а затем хвостового патрона. В данном режиме патроны управляются последовательно. В процессе зажима сначала фиксируется патрон 1, а затем патрон 2. Патроны открываются в обратном порядке.
- Приведение в действие сначала хвостового патрона, а затем внешнего патрона. В данном режиме патроны управляются последовательно. В процессе зажима сначала фиксируется патрон 2, а затем патрон 1. Патроны открываются в обратном порядке.
- Оба патрона приводятся в действие синхронно
Служит для одновременного управления обоими патронами, вне зависимости от того, какая кнопка или ножной выключатель уже задействованы.

Примечание

Подключение электричества к станку должно проводиться производителем станка или электриком на месте.

Application

The electro-pneumatic control unit ELKE 24/2F can be optionally used for one or two pneumatic chucks, whereby five each operating positions can be controlled and its function is reliably controlled. The ELKE 24/2F has been completely newly developed, the functions were optimized and the unit is adjusted to all chuck sizes now. The redesigned electronics, the large display for operating and error modes, and also the easy handling make the new ELKE 24/2F an indispensable control unit for pneumatic chucks, no matter how they are applied.

Features

- Häwa housing made of stainless steel
- Great color display
- Key switch for five operating modes and “teach-in” function
- Error display
- Keys “open”/“closed”/“stop”
- Pilot lamps “clamped”/“opening”
- Power supply
- Foot switch connection
- Pneumatic connections for chucks at the bottom
- Outputs for four RSS units

Operating modes (Operating pressure 2 – 8 bar)

- Actuation separate (O.D.-clamping)
This operating mode is used for O.D.-clamping of workpieces in lathes. Hereby the chuck can be separately and individually controlled.
- Actuation separate (I.D.-clamping)
This mode is used for I.D.-clamping of the workpieces in lathes. Hereby the chuck can be separately and individually controlled.
- First the front-end chuck is actuated, then the rear-end chuck
With this mode the chucks are actuated successively. During the clamping operation chuck 1 is clamped first, and then chuck 2. The chucks are opened in reverse order.
- First the rear-end chuck is actuated, then the front-end chuck
With this mode, the chucks are actuated successively. During the clamping operation chuck 2 is clamped first, then chuck 1. The chucks are opened in reverse order.
- Both chucks are actuated at the same time
With this mode, both chucks can be simultaneously actuated, independent of which key or foot switch is actuated at the moment.

Note

The electrical connection with the machine must be done by the machine manufacturer or an electrician at sight.

Ножной выключатель Foot switch



Ножной выключатель
Тип FSC, ID 0890020
Тип ELKE 24, ID 0890022
включая кабель управления (5 м) и
штекер

Foot switch
Type FSC, ID 0890020
Type ELKE 24, ID 0890022
including control cable (5 m) and
plug

Блок подготовки воздуха Maintenance unit



Блок подготовки воздуха
Тип WEE, ID 0890021
Водоотделитель/масленка с автома-
тическим удалением воды

Maintenance unit
Type WEE, ID 0890021
water separator/lubricator with auto-
matic water evacuation

Манометр

Pressure measuring unit



**Манометр для пневматических патронов для проверки
давления воздуха**

**Pressure measuring unit for pneumatic power chucks for inspection
of the air pressure**

Технические данные

Technical data

Наименование/Description	ID	
Манометр D12 (для ROTA TP 125)	8702678	Pressure gauge D12 (for ROTA TP 125)
Манометр D20 (для ROTA TP 160 - 350)	8702679	Pressure gauge D20 (for ROTA TP 160 - 350)
Манометр D24 (для всех ROTA EP, EP-LH, TB и TB-LH)	8702680	Pressure gauge D24 (for all ROTA EP, EP-LH, TB and TB-LH)

Кулачки из стеклотекстолита Quentes

Комплектующие | Accessories

Кулачки из стеклотекстолита

Fiber glass jaws



Высокий коэффициент трения

около 0,3 - 0,4 благодаря использованию пластмассы, усиленной стекловолокном

Мягкий зажим

гладкая обрабатываемая поверхность, отсутствие следов от зажима; отлично подходит для деталей со шлифованной и обработанной поверхностью

Невысокая стоимость системы

благодаря сменным вставкам

Высокая устойчивость

благодаря алюминиевому несущему кулачку

Легкая и стабильная конструкция

Подходят для высокой частоты вращения

Большая поверхность контакта

Недеформирующая фиксация обрабатываемых деталей

High coefficient of friction

approx. 3 to 4 times greater than steel using Poly-A material reinforced by glass fiber

Gentle clamping

smooth surface finish leaves no marks from clamping; perfectly suitable for ground or surface treated parts

Cost effective

due to the interchangeable clamping insert

Very stable

due to aluminum support jaws

Light weight and stable design

for very high RPM

Large bearing surface

for low-deformation clamping

Quentes 10

Quentes 10



Кулачки из стеклотекстолита

Fiber glass jaws

ID 0150100

(без несущего кулачка)

ID 0150100

(without support jaws)

Quentes 20

Quentes 20



Кулачки из стеклотекстолита

Fiber glass jaws

ID 0150200

(без несущего кулачка)

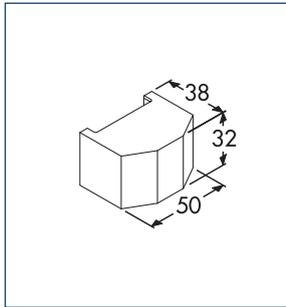
ID 0150200

(without support jaws)

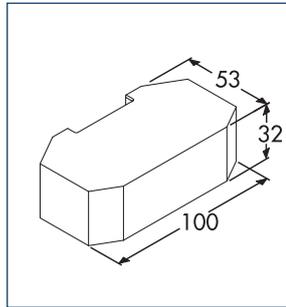
для механизированных патронов Ø 160 – 260 кулачки из стеклотекстолита Quentes

Идеальное решение для мягкого зажима!

С насечкой 1/16" x 90°



Quentes 10

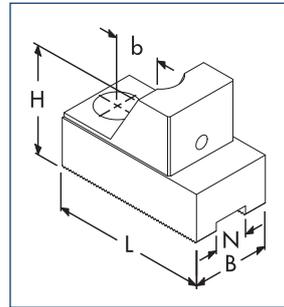


Quentes 20

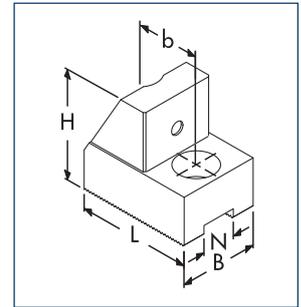
for Power chucks Ø 160 – 260 Quentes fiber glass jaws

The perfect solution for a gentle clamping operation!

With fine serration 1/16" x 90°



Несущие кулачки,, TRQ...-1
Support jaws, TRQ...-1



Несущие кулачки,, TRQ...-2
Support jaws, TRQ...-2

Технические данные

Модели патронов Chuck type	Алюминиевые Несущие кулачки Aluminum support jaw	Вставки из- стеклотекстолита Fiber glass clamping insert	Диапазон зажима Clamping range	Technical data					Винты Screws	Набор в комплекте Set complete		
				N	B	H	L	b				
	ID	ID		[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]		
ROTA NCD 185;	TRQ 200-2	0150002	Quentes 10	0150100	по запросу	17	40	64	79	19	M12	1.20
ROTA NCO 165	TRQ 200-2	0150002	Quentes 20	0150200	по запросу	17	40	64	79	19	M12	1.83
ROTA NCD 215; ROTA NCO 210;	TRQ 200-1	0150001	Quentes 10	0150100	15 - 80	17	40	55	70	19	M12	0.95
ROTA NCF plus 215; ROTA NC plus 215;	TRQ 200-2	0150002	Quentes 20	0150200	60 - 180	17	40	64	79	19	M12	1.83
ROTA TP 200												
ROTA NCD 255; ROTA NCO 260;	TRQ 250-1	0150003	Quentes 10	0150100	15 - 85	21	45	57	93	28	M16	1.25
ROTA NCF plus 260/315;	TRQ 250-2	0150004	Quentes 20	0150200	110 - 220	21	45	67	94	28	M16	2.14
ROTA NC plus 260/315; ROTA TP 250												

для механизированных патронов Ø 160 – 250 пластмассовые кулачки Quentes

Идеальное решение для мягкого зажима!

С насечкой 1.5 мм x 60°

Технические данные

Модели патронов Chuck type	Алюминиевые Несущие кулачки Aluminum support jaw	Вставки из- стеклотекстолита Fiber glass clamping insert	Диапазон зажима Clamping range	Technical data					Винты Screws	Набор в комплекте Set complete		
				N	B	H	L	b				
	ID	ID		[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]		
ROTA NCK plus 165;	TRQJ 160-1	0150022	Quentes 10	0150100	15 - 50	12	40	55	65	20	M10	0.09
ROTA NCF plus 185;	TRQJ 160-2	0150023	Quentes 10	0150100	50 - 85	12	40	58	59	28	M10	1.10
ROTA NC plus 185												
ROTA NCK plus 210; ROTA NCF plus 215;	TRQJ 200-1	0150005	Quentes 10	0150100	15 - 80	14	40	55	76	25	M12	1.05
ROTA NC plus 215	TRQJ 200-2	0150006	Quentes 20	0150200	80 - 180	14	40	64	82	25	M12	1.90
ROTA NCK plus 250; ROTA NCF plus 260;	TRQJ 250-1	0150007	Quentes 10	0150100	24 - 100	16	40	58	85	30	M12	1.15
ROTA NC plus 260	TRQJ 250-2	0150008	Quentes 20	0150200	110 - 230	16	40	67	92	30	M12	2.05

Кулачки из стеклотекстолита **Kunststoffbacken**

Комплектующие | **Accessories**

**для патронов с быстросменными кулачками
Ø 160 – 260 кулачки из
стеклотекстолита Quentes**

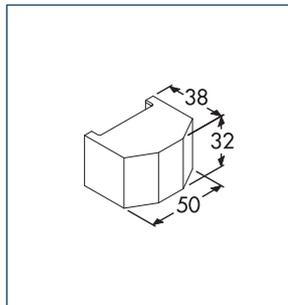
**for quick jaw change chucks Ø 160 – 260
Quentes fiber glass jaws**

Идеальное решение для мягкого зажима!

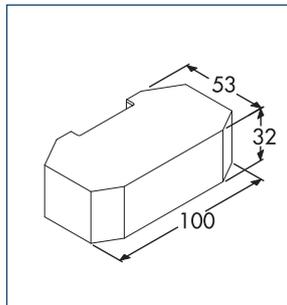
С системой паз-шпонка

The perfect solution for a gentle clamping operation!

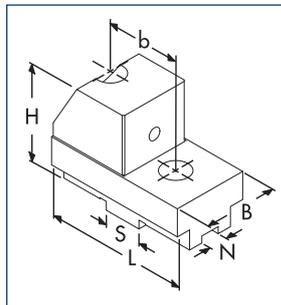
With tongue and groove



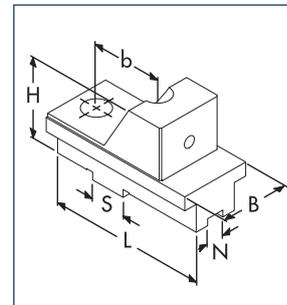
Quentes 10



Quentes 20



Несущие кулачки, TRQK...-1
Support jaws, TRQK...-1

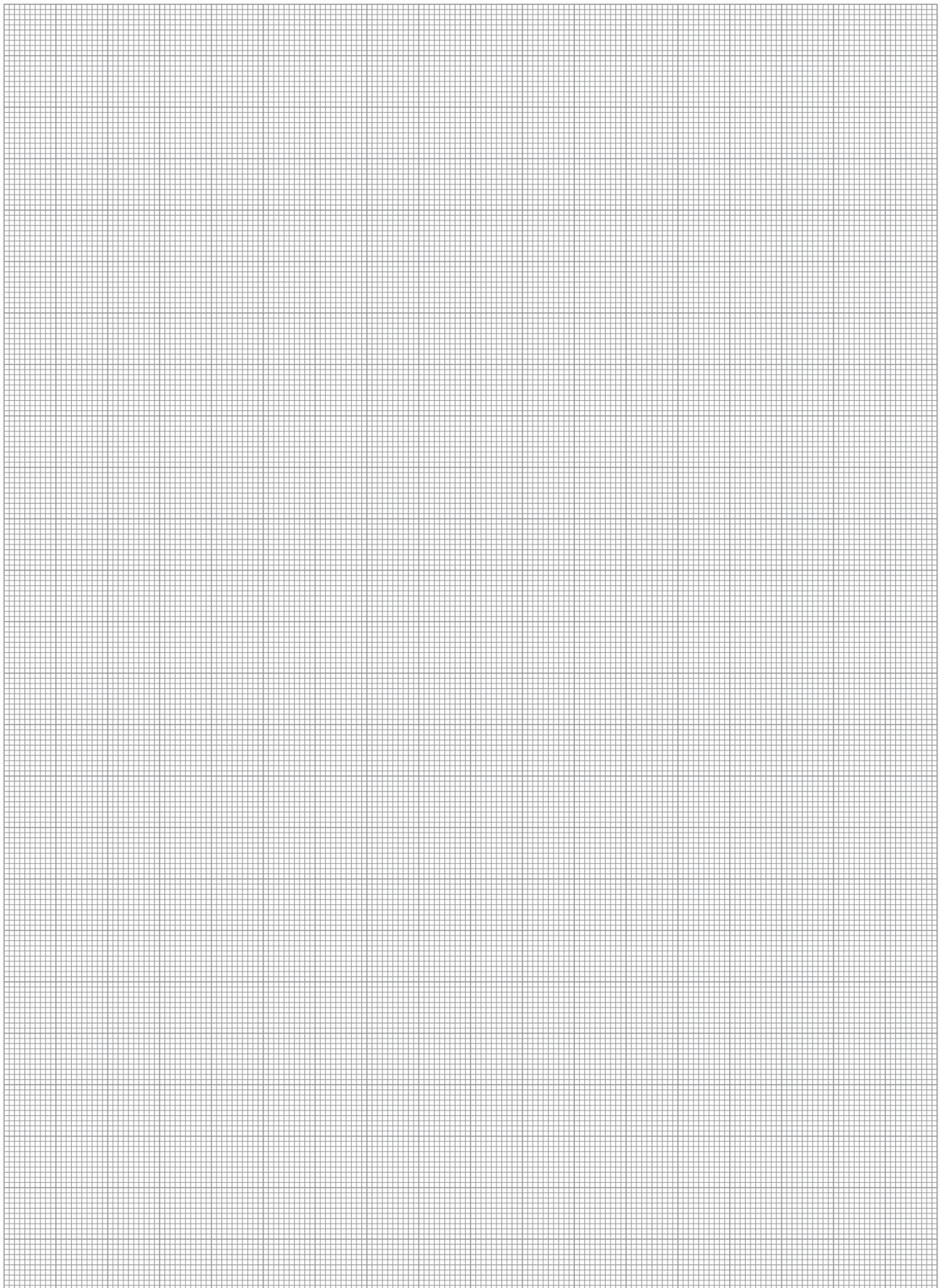


Несущие кулачки, TRQK...-2
Support jaws, TRQK...-2

Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Алюминиевые несущие кулачки Aluminum support jaw	Вставки из стеклотекстолита Fiber glass clamping insert		Диапазон зажима Clamping range	N	S	B	H	L	b	Набор в комплекте Set complete	
		ID	ID									[мм]
ROTA-S plus 160; ROTA THW plus 165; ROTA THW plus 185	TRQK 160	0150024	Quentes 10	0150100	15 - 70	8	18	38	58	56	32	1.00
ROTA-S plus 200; ROTA THW plus 215; ROTA THW vario 215; ROTA THWB 210; ROTA-G 200	TRQK 200-1 TRQK 200-2	0150009 0150010	Quentes 10 Quentes 20	0150100 0150200	15 - 80 80 - 160	10 10	20 20	38 38	58 62	91 72	40 40	1.02 1.66
ROTA-S plus 250; ROTA THW plus 260; ROTA THW plus 315; ROTA THWB 265; ROTA-G 250/315	TRQK 250-1 TRQK 250-2	0150011 0150012	Quentes 10 Quentes 20	0150100 0150200	20 - 120 120 - 240	12 12	20 20	38 40	58 62	98 72	40 40	1.08 1.62



Маятниковые кулачки | Pendulum Jaws

Комплектующие | Accessories

6-точечные маятниковые кулачки

6-point-pendulum



Маятниковые кулачки используются для фиксации тонкостенных заготовок. Благодаря равномерному распределению точек зажима по окружности ($6 \times 60^\circ$) значительно уменьшается деформация заготовки (показано на примере ниже).

Pendulum jaws are used to clamp thin-walled workpieces. Deformation of the workpiece is significantly reduced by the uniform arrangement of the clamping points on the perimeter ($6 \times 60^\circ$) (as shown on the example below).

Пример для сравнения

Отрезок трубы, материал: сталь, наружный- \varnothing 150 мм, внутренний- \varnothing 120 мм, длина 20 мм. Зажимное усилие: 60 кН. Расчетное значение деформации составляет 0,008 мм при использовании 6-точечных маятниковых кулачков. При использовании стандартных кулачков с 3 точками зажима деформация составляет 0,14 мм.

По запросу мы производим специальные расчеты для Ваших заготовок.

Стандартные 6-точечные маятниковые кулачки поставляются со склада в кратчайшие сроки.

Comparison example

Pipe section, material: Steel, external \varnothing 150 mm, internal \varnothing 120 mm, length 20 mm. Clamping force: 60 kN. The mathematically determined value of the deformation is 0.008 mm by using 6-point-pendulum.

3-point clamping with traditional standard jaws would result in deformation of 0.14 mm.

We can prepare workpiece-specific calculations for you, upon request.

The 6-point standard pendulum jaws will shortly be available ex stock.

12-точечные маятниковые кулачки

12-point-pendulum



Для заготовок с еще более тонкими стенками мы рекомендуем маятниковые кулачки с 12 точками зажима. В распоряжении наших технических консультантов находится программа расчета, позволяющая определить, какие маятниковые кулачки необходимо использовать: 6- или 12-точечные.

For workpieces with even thinner walls, we recommend pendulum jaws with 12 clamping points. Our technical consultants use calculation programs to determine whether a 6-point or a 12-point pendulum should be used.

Сборка PNS

Assembly PNS



Маятниковый кулачок в сборе, тип PNS состоит из:

- Несущий кулачок с установочным винтом
- Маятниковый мост
- Зажимные вставки
- Сухари

Маятниковый кулачок монтируется на базовый кулачок Вашего механизированного патрона так же легко, как обычный цельный накладной кулачок (например, SWB).

Установочный винт закрепляет как маятниковый мост на несущем кулачке, так и всю систему на патроне. Чтобы зажать заготовки с другим диаметром, необходимо просто заменить маятниковые мосты. Путем замены отдельных модулей можно охватить большой диапазон диаметров с небольшими затратами.

A complete PNS pendulum jaw consists of:

- Support jaw with pivot bolt
- Pendulum body
- Clamping inserts
- T-nuts

The pendulum jaw is as easily mounted onto the base jaw of your power chuck as a normal one-piece top jaw (e.g. SWB).

The pivot bolt secures the pendulum body to the support jaw and the entire system to the chuck.

To clamp workpieces of different diameters, the pendulum bodies are simply exchanged. The ability to substitute individual modules means that large clamping ranges can be covered cost-effectively.

Сборка PNK

Assembly PNK



Маятниковый кулачок в сборе, тип PNK состоит из:

- Несущий кулачок с установочным винтом
- Маятниковый мост
- Зажимные вставки

PNK – это маятниковый кулачок для патронов с быстросменными кулачками, который можно просто и быстро монтировать в токарный патрон.

Чтобы зажать заготовки с другим диаметром, необходимо просто заменить маятниковые мосты. Путем замены отдельных модулей можно охватить большой диапазон диаметров с небольшими затратами.

A complete PNK pendulum jaw consists of:

- Support jaw with pivot bolt
- Pendulum body
- Clamping inserts

The PNK is a pendulum jaw for quick jaw change chucks and is thus very easily and quickly inserted into the chuck.

To clamp workpieces of different diameters, the pendulum bodies are simply exchanged. The ability to substitute individual modules means that large diameter ranges can be covered cost-effectively.

Зажимное усилие:

Теоретически может использоваться макс. зажимное усилие патрона.

Clamping force:

Theoretically the max. clamping force of the chuck can be utilised.

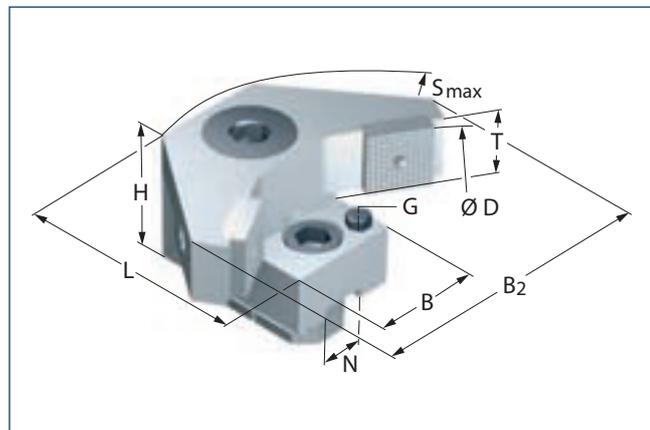
Маятниковые кулачки | Pendulum Jaws

Комплектующие | Accessories

для механизированных патронов Ø 200 – 250
закаленные маятниковые кулачки, PNS-F и PNS-S

С насечкой 1/16" x 90°

в комплекте с закаленными вставками и сухарями



for Power chucks Ø 200 – 250
Pendulum jaws hard, PNS-F and PNS-S

with fine serration 1/16" x 90°

complete, with hard diamond serrated clamping inserts and T-nuts



Сырые вставки
смотри стр. 600

Soft clamping inserts
see page 600

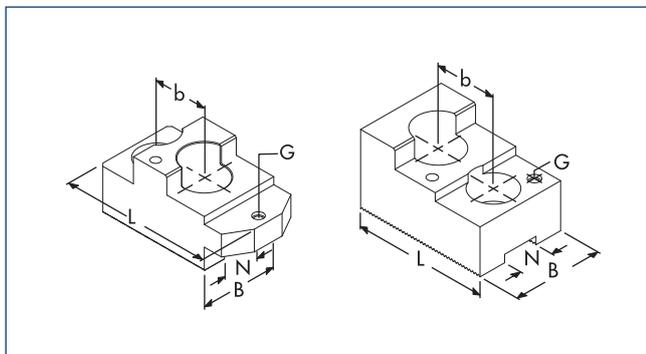
Технические данные

Модели патронов Chuck type	Ø зажима D Clamping Ø D [мм]	Ø вращения Swing Ø [мм]	Тип комплекта Type complete	Несущий кулачок Support jaw		Маятниковый мост Pendulum body	
				ID	ID	ID	ID
ROTA NCD 210	54 - 86	217	PNS-F 200-1	0190138	PT 17-3	0191108	PB 200-1 0192126
	85 - 125	248	PNS-F 200-3	0190140	PT 17-4	0191109	PB 200-3 0192128
	115 - 155	248	PNS-F 200-4	0190141	PT 17-4	0191109	PB 200-4 0192129
ROTA NCF plus 215; ROTA NC plus 215	77 - 86	217	PNS-S-210-17-1	0190155	PT 17-3	0191108	PB 200-1 0192126
	108 - 126	249	PNS-S 210-17-3	0190157	PT 17-4	0191109	PB 200-3 0192128
	138 - 156	249	PNS-S 210-17-4	0190158	PT 17-4	0191109	PB 200-4 0192129
ROTA NCD 250	63 - 91	256	PNS-F 250-21-1	0190105	PT 21-1	0191102	PB 250-1 0192100
	74 - 114	275	PNS-F 250-21-2	0190106	PT 21-1	0191102	PB 250-2 0192101
	95 - 120	277	PNS-F 250-21-3	0190107	PT 21-1	0191102	PB 250-3 0192102
	125 - 172	296	PNS-F 250-21-4	0190108	PT 21-2	0191103	PB 250-4 0192103
	134 - 181	296	PNS-F 250-21-5	0190109	PT 21-2	0191103	PB 250-5 0192104
ROTA NCF plus 260; ROTA NC plus 260	84 - 91	256	PNS-F 250-21-1	0190105	PT 21-1	0191102	PB 250-1 0192100
	90 - 114	275	PNS-F 250-21-2	0190106	PT 21-1	0191102	PB 250-2 0192101
	95 - 119	276	PNS-F 250-21-3	0190107	PT 21-1	0191102	PB 250-3 0192102
	140 - 165	295	PNS-F 250-21-4	0190108	PT 21-2	0191103	PB 250-4 0192103
	155 - 180	295	PNS-F 250-21-5	0190109	PT 21-2	0191103	PB 250-5 0192104

Technical data

Несущие кулачки, PT Support jaws, PT

для крепления маятниковых мостов, PB
for mounting pendulum bodies, PB

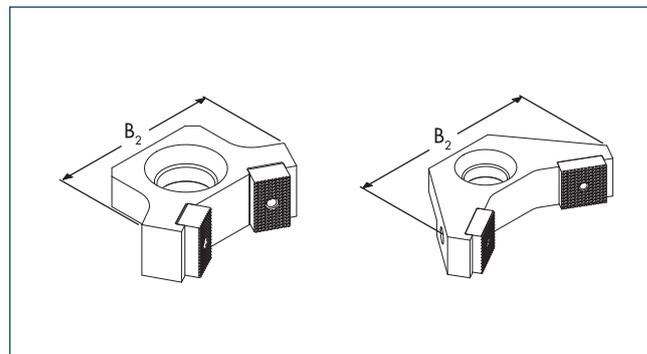


PT ...-1

PT ...-2-4

Маятниковые мосты, PB Pendulum bodies, PB

для использования на несущих кулачках, PT
suitable for support jaws, PT



PB ...-1

PB ...-2-4

Технические данные

Technical data

Вставка Clamping insert	Сухарь T-nut	Насечка Serration	N	B	B ₂	G	H	L	T	b	Винты Screws	Компл Set		
ID	ID		[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]		
SP 200-1	0194140	NS 120	0140101	1/16" x 90°	17	40	80	M6	56	74	30	30	M12	3.1
SP 200-5	0194144	NS 120	0140101	1/16" x 90°	17	40	102	M6	56	69	30	30	M12	4.5
SP 200-5	0194144	NS 120	0140101	1/16" x 90°	17	40	130	M6	56	69	30	30	M12	4.8
SP 200-1	0194140	NKS 2	0143106	1/16" x 90°	17	40	80	M6	56	74	30	30	M12	3.0
SP 200-3	0194142	NKS 2	0143106	1/16" x 90°	17	40	100	M6	56	74	30	30	M12	3.3
SP 200-5	0194144	NKS 2	0143106	1/16" x 90°	17	40	130	M6	56	69	30	30	M12	4.5
SP 250-2	0194101	NS 160	0140102	1/16" x 90°	21	50	85	M6	64	90	35	34	M16	5.7
SP 250-2	0194101	NS 160	0140102	1/16" x 90°	21	50	97	M6	64	90	35	34	M16	5.7
SP 250-2	0194101	NS 160	0140102	1/16" x 90°	21	50	103	M6	64	90	35	34	M16	6.0
SP 250-3	0194102	NS 160	0140102	1/16" x 90°	21	50	131	M6	64	75	35	34	M16	6.0
SP 250-4	0194103	NS 160	0140102	1/16" x 90°	21	50	145	M6	64	75	35	34	M16	6.9
SP 250-2	0194101	NKS 3	0143107	1/16" x 90°	21	50	85	M6	64	90	35	34	M16	6.3
SP 250-2	0194101	NKS 3	0143107	1/16" x 90°	21	50	97	M6	64	90	35	34	M16	6.3
SP 250-2	0194101	NKS 3	0143107	1/16" x 90°	21	50	103	M6	64	90	35	34	M16	6.3
SP 250-3	0194102	NKS 3	0143107	1/16" x 90°	21	50	131	M6	64	75	35	34	M16	7.2
SP 250-3	0194102	NKS 3	0143107	1/16" x 90°	21	50	145	M6	64	75	35	34	M16	7.2

Маятниковые кулачки | Pendulum Jaws

Комплектующие | Accessories

Механизированные патроны

SCHUNK Ø 315 – 400

закаленные маятниковые кулачки, PNS-F

с насечкой 90°

в комплекте с закаленными вставками патрона и сухарями

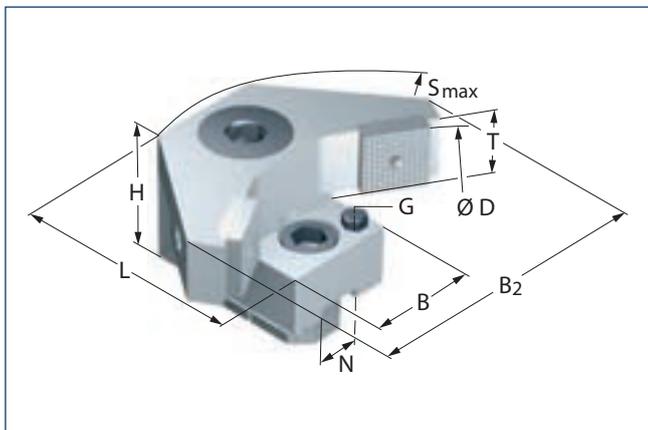
SCHUNK

Power chucks Ø 315 – 400

Pendulum jaws hard, PNS-F

with fine serration 90°

complete, with hard diamond serrated clamping inserts and T-nuts



Сырые вставки
смотри стр. 600

Soft clamping inserts
see page 600

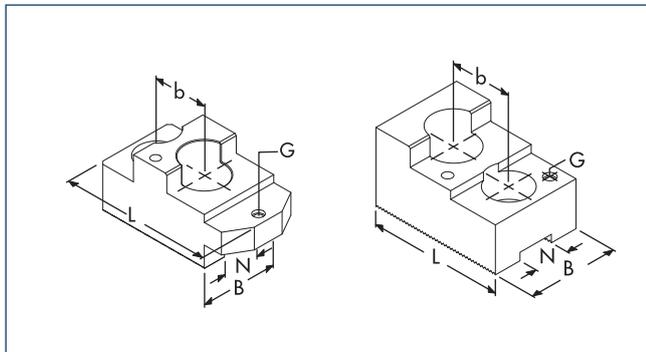
Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Ø зажима D Clamping Ø D [мм]	Ø вращения Swing Ø [мм]	Тип комплекта Type complete	Несущий кулачок Support jaw		Маятниковый мост Pendulum body		
				ID	ID	ID	ID	
ROTA NCD 315	81 - 112	291	PNS-F 315-1	0190110	PT 21-1	0191102	PB 315-1	0192105
	105 - 166	337	PNS-F 315-2	0190111	PT 21-1	0191102	PB 315-2	0192106
	158 - 215	339	PNS-F 315-3	0190112	PT 21-2	0191103	PB 315-3	0192107
	164 - 235	357	PNS-F 315-4	0190113	PT 21-2	0191103	PB 315-4	0192108
ROTA NCF plus 315; ROTA NC plus 315	93 - 112	291	PNS-F 315-1	0190110	PT 21-1	0191102	PB 315-1	0192105
	107 - 160	330	PNS-F 315-2	0190111	PT 21-1	0191102	PB 315-2	0192106
	170 - 215	339	PNS-F 315-3	0190112	PT 21-2	0191103	PB 315-3	0192107
	176 - 229	350	PNS-F 315-4	0190113	PT 21-2	0191103	PB 315-4	0192108
ROTA NCD 400	119 - 201	426	PNS-F 400-1	0190115	PT 25-1	0191104	PB 400-1	0192110
	182 - 264	456	PNS-F 400-2	0190116	PT 25-2	0191105	PB 400-2	0192111
	235 - 294	456	PNS-F 400-3	0190117	PT 25-2	0191105	PB 400-3	0192112
	282 - 370	553	PNS-F 400-4	0190118	PT 25-3	0191106	PB 400-4	0192113
ROTA NCF 400; ROTA NC 400	128 - 201	426	PNS-F 400-1	0190115	PT 25-1	0191104	PB 400-1	0192110
	193 - 261	453	PNS-F 400-2	0190116	PT 25-2	0191105	PB 400-2	0192111
	235 - 291	453	PNS-F 400-3	0190117	PT 25-2	0191105	PB 400-3	0192112
	293 - 366	549	PNS-F 400-4	0190118	PT 25-3	0191106	PB 400-4	0192113

Несущие кулачки, РТ Support jaws, РТ

для крепления маятниковых мостов, РВ
for mounting pendulum bodies, РВ

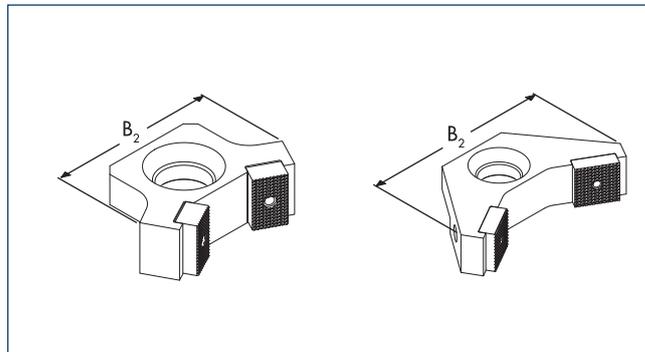


РТ ...-1

РТ ...-2 - 4

Маятниковые мосты, РВ Pendulum bodies, РВ

для использования на несущих кулачках, РТ
suitable for support jaws, РТ



РВ ...-1

РВ ...-2 - 4

Технические данные

Technical data

Вставка Clamping insert	Сухарь T-nut	Насечка Serration	N	B	B ₂	G	H	L	T	b	Винты Screws	Компл Set		
ID	ID		[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]		
SP 315-2	0194105	NS 160	0140102	1/16" x 90°	21	50	100	M6	64	90	35	34	M16	6.0
SP 315-2	0194105	NS 160	0140102	1/16" x 90°	21	50	130	M6	64	90	35	34	M16	6.6
SP 315-4	0194107	NS 160	0140102	1/16" x 90°	21	50	152	M6	64	75	35	34	M16	7.2
SP 315-4	0194107	NS 160	0140102	1/16" x 90°	21	50	180	M6	64	75	35	34	M16	7.8
SP 315-2	0194105	NS 160	0140102	1/16" x 90°	21	50	100	M6	64	90	35	34	M16	6.0
SP 315-2	0194105	NS 160	0140102	1/16" x 90°	21	50	130	M6	64	90	35	34	M16	6.6
SP 315-4	0194107	NS 160	0140102	1/16" x 90°	21	50	152	M6	64	75	35	34	M16	7.2
SP 315-4	0194107	NS 160	0140102	1/16" x 90°	21	50	180	M6	64	75	35	34	M16	7.8
SP 400-2	0194109	NS 200	0140103	3/32" x 90°	25.5	65	150	M8	85	125	45	45	M20	15.6
SP 400-4	0194111	NS 200	0140103	3/32" x 90°	25.5	65	205	M8	85	110	45	45	M20	18.0
SP 400-4	0194111	NS 200	0140103	3/32" x 90°	25.5	65	240	M8	85	110	45	45	M20	18.6
SP 400-4	0194111	NS 200	0140103	3/32" x 90°	25.5	70	260	M8	90	150	45	35	M20	23.2
SP 400-2	0194109	NS 200	0140103	3/32" x 90°	25.5	65	150	M8	85	125	45	45	M20	15.6
SP 400-4	0194111	NS 200	0140103	3/32" x 90°	25.5	65	205	M8	85	110	45	45	M20	18.0
SP 400-4	0194111	NS 200	0140103	3/32" x 90°	25.5	65	240	M8	85	110	45	45	M20	18.6
SP 400-4	0194111	NS 200	0140103	3/32" x 90°	25.5	70	260	M8	90	150	45	35	M20	23.2

Маятниковые кулачки | Pendulum Jaws

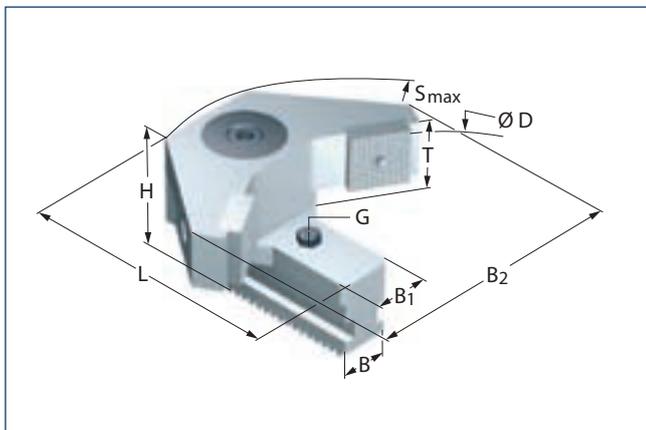
Комплектующие | Accessories

Для механизированных патронов
SCHUNK закаленные Ø 200 – 250
маятниковые кулачки, PNK-FR и PNK-S

в комплекте с твердыми вставками

SCHUNK
Power chucks Ø 200 – 250
Pendulum jaws hard, PNK-FR and PNK-S

complete, with hard diamond serrated clamping inserts



Weiche Einsätze
 см. страницу 600

Soft clamping inserts
 see page 600

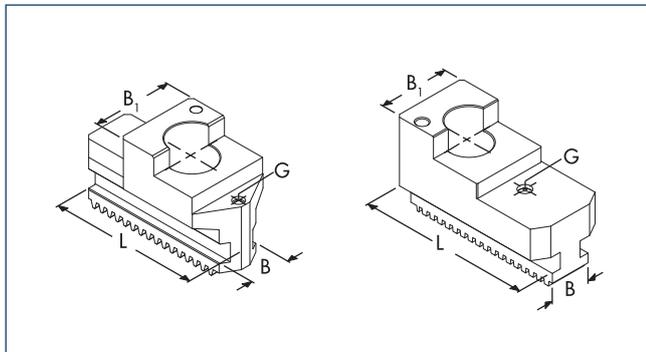
Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Ø зажима D Clamping Ø D	Ø вращения Swing Ø	Тип комплекта Type complete	Несущий кулачок Support jaw		Маятниковый мост Pendulum body		
				ID	ID	ID	ID	
ROTA-S plus 200	46 - 86	225	PNK-FR 200-2	0190651	PT-FR 200-1	0191533	PB 200-1	0192126
ROTA-S plus 200	78 - 128	252	PNK-FR 200-6	0190655	PT-FR 200-2	0191534	PB 200-3	0192128
ROTA-S plus 200	108 - 158	252	PNK-FR 200-8	0190657	PT-FR 200-2	0191534	PB 200-4	0192129
ROTA-G 200	46 - 86	225	PNK-S 200-2	0190659	PT-S 200-1	0191535	PB 200-1	0192126
ROTA THW plus 215 / THW vario 215	49 - 86	225						
ROTA-G 200	78 - 137	238	PNK-S 200-6	0190663	PT-S 200-2	0191536	PB 200-3	0192128
ROTA THW plus 215 / THW vario 215	78 - 122	245						
ROTA-G 200	108 - 167	262	PNK-S 200-8	0190665	PT-S 200-2	0191536	PB 200-4	0192129
ROTA THW plus 215 / THW vario 215	108 - 152	245						
ROTA-S plus 250	45 - 91	274	PNK-FR 250-2	0190551	PT-FR 250-1	0191509	PB 250-1	0192100
ROTA-S plus 250	89 - 111	284	PNK-FR 250-6	0190555	PT-FR 250-1	0191509	PB 250-3	0192102
ROTA-S plus 250	115 - 182	307	PNK-FR 250-8	0190557	PT-FR 250-2	0191510	PB 250-4	0192103
ROTA-S plus 250	124 - 191	307	PNK-FR 250-10	0190559	PT-FR 250-2	0191510	PB 250-5	0192104
ROTA-G 250	47 - 91	274	PNK-S 250-2	0190601	PT-S 250-1	0191520	PB 250-1	0192100
ROTA THW plus 260	46 - 91	274						
ROTA-G 250	89 - 136	314	PNK-S 250-6	0190605	PT-S 250-1	0191520	PB 250-3	0192102
ROTA THW plus 260	89 - 108	282						
ROTA-G 250	117 - 184	310	PNK-S 250-8	0190607	PT-S 250-2	0191521	PB 250-4	0192103
ROTA THW plus 260	116 - 169	292						
ROTA-G 250	126 - 204	322	PNK-S 250-10	0190609	PT-S 250-2	0191521	PB 250-5	0192104
ROTA THW plus 260	125 - 178	292						

Несущие кулачки, PT-FR и PT-S Support jaws, PT-FR and PT-S

для крепления маятниковых мостов, PB
for mounting pendulum bodies, PB

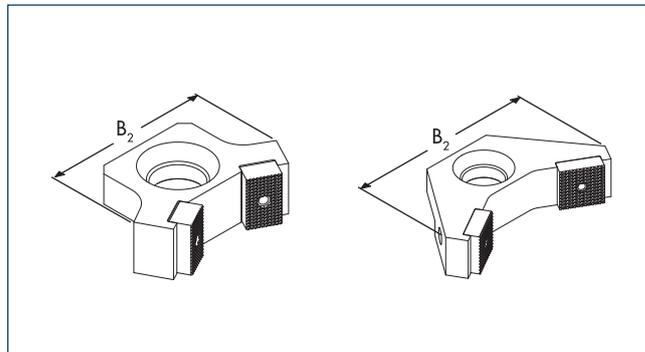


PT-FR / PT-S ...-1

PT-FR / PT-S ...-2 - 4

Маятниковые мосты, PB Pendulum bodies, PB

для использования на несущих кулачках, PT-FR и PT-S
suitable for support jaws, PT-FR and PT-S



PB ...-1

PB ...-2 - 4

Технические данные

Technical data

Вставка Clamping insert	Зажимные вставки Clamping insert	B	B ₁	B ₂	G	H	L	T	Компл Set		
ID	ID	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	[мм]	[кг]		
SP 200-1	SP 200-2	0194140	0194141	22	40	80	M6	76	82	36	3.9
SP 200-5	SP 200-6	0194144	0194145	22	40	102	M6	76	85	36	4.5
SP 200-5	SP 200-6	0194144	0194145	22	40	130	M6	76	85	36	4.5
SP 200-1	SP 200-2	0194140	0194141	22	40	80	M6	76	82	36	3.8
SP 200-5	SP 200-6	0194144	0194145	22	40	102	M6	76	85	36	4.5
SP 200-5	SP 200-6	0194144	0194145	22	40	130	M6	76	85	36	4.5
SP 250-1	SP 250-2	0194100	0194101	26	50	85	M6	83	98.5	40	6.9
SP 250-1	SP 250-2	0194100	0194101	26	50	103	M6	83	98.5	40	7.2
SP 250-3	SP 250-4	0194102	0194103	26	50	131	M6	83	104.0	40	6.9
SP 250-3	SP 250-4	0194102	0194103	26	50	145	M6	83	104.0	40	7.2
SP 250-1	SP 250-2	0194100	0194101	26	50	85	M6	83	98.5	40	5.7
SP 250-1	SP 250-2	0194100	0194101	26	50	103	M6	83	98.5	40	6.0
SP 250-3	SP 250-4	0194102	0194103	26	50	131	M6	83	104	40	6.9
SP 250-3	SP 250-4	0194102	0194103	26	50	145	M6	83	104	40	7.2

- ① Маятниковый кулачок в сборе, тип PNK состоит из:
- Несущий кулачок + установочный винт
 - Маятниковый мост
 - В механизированных зажимных патронах диапазоны зажима могут быть с пробелами. Эти пробелы перекрываются путем замены вставок зажимного патрона.

- ① A complete pendulum jaw PNK-FR and PNK-S consists of:
- Support jaw with pivot bolt
 - Pendulum body
 - Two types of hard clamping inserts with different heights
- With power chucks there might be clamping gaps, and the clamping inserts must be installed based upon the workpiece diameter.

Маятниковые кулачки | Pendulum Jaws

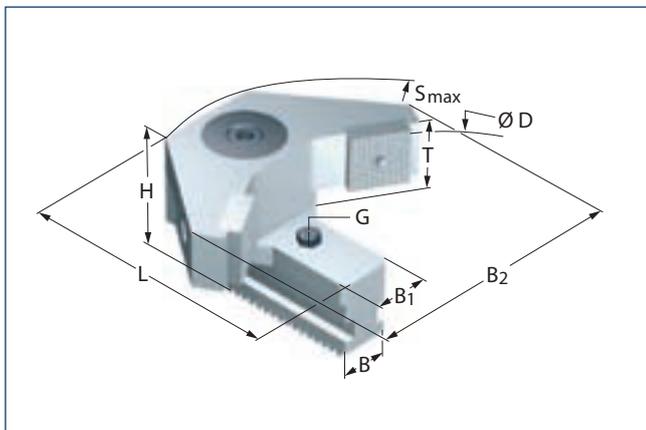
Комплектующие | Accessories

SCHUNK Патроны системой быстросменных кулачков Ø 315 – 400
Твердые маятниковые кулачки, PNK-FR и PNK-S

в комплекте с твердыми вставками

SCHUNK
Quick jaw change chucks Ø 315 – 400
Pendulum jaws hard, PNK-FR and PNK-S

complete, with hard diamond serrated clamping inserts



Weiche Einsätze
 см. страницу 600

Soft clamping inserts
 see page 600

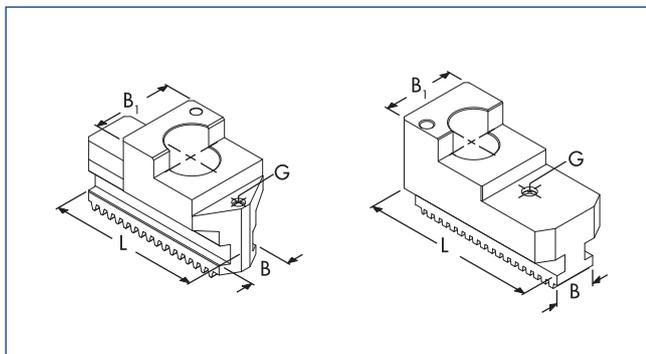
Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Ø зажима D Clamping Ø D	Ø вращения Swing Ø	Тип комплекта Type complete	Несущий кулачок Support jaw		Маятниковый мост Pendulum body		
				ID	ID	ID	ID	
ROTA-S plus 315	109 - 195	357	PNK-FR 400-1	0190568	PT-FR 400-1	0191513	PB 400-1	0192110
ROTA-S plus 315	173 - 268	460	PNK-FR 400-3	0190570	PT-FR 400-2	0191514	PB 400-2	0192111
ROTA-G 315	74 - 112	301	PNK-S 315-2	0190611	PT-S 315-1	0191522	PB 315-1	0192105
ROTA THW plus 315	76 - 112	301						
ROTA-G 315	99 - 170	352	PNK-S 315-4	0190613	PT-S 315-1	0191522	PB 315-2	0192106
ROTA THW plus 315	99 - 162	342						
ROTA-G 315	144 - 215	339	PNK-S 315-6	0190615	PT-S 315-2	0191523	PB 315-3	0192107
ROTA-G 315	157 - 250	374	PNK-S 315-8	0190617	PT-S 315-2	0191523	PB 315-4	0192108
ROTA THW plus 315	157 - 223	343						
ROTA-S plus 400	109 - 201	470	PNK-FR 500-1	0190574	PT-FR 500-1	0191515	PB 400-1	0192110
ROTA-S plus 400	160 - 215	507	PNK-FR 500-3	0190576	PT-FR 500-1	0191515	PB 400-2	0192111
ROTA-S plus 400	206 - 287	482	PNK-FR 500-5	0190578	PT-FR 500-2	0191516	PB 400-2	0192111
ROTA-S plus 400	282 - 350	516	PNK-FR 500-7	0190580	PT-FR 500-2	0191516	PB 400-3	0192112
ROTA-S plus 500	137 - 201	470	PNK-FR 500-1	0190574	PT-FR 500-1	0191515	PB 400-1	0192110
ROTA-S plus 500	160 - 287	590	PNK-FR 500-3	0190576	PT-FR 500-1	0191515	PB 400-2	0192111
ROTA-S plus 500	313 - 387	516	PNK-FR 500-7	0190580	PT-FR 500-2	0191516	PB 400-3	0192112
ROTA-S plus 500	327 - 496	684	PNK-FR 500-9	0190582	PT-FR 500-3	0191517	PB 500-5	0192119

Несущие кулачки, PT-FR и PT-S Support jaws, PT-FR and PT-S

для крепления маятниковых мостов, PB
for mounting pendulum bodies, PB

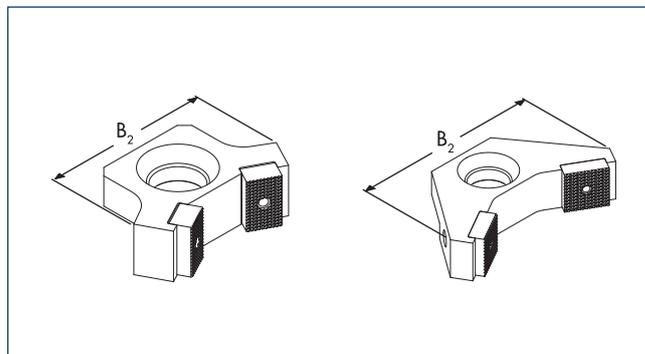


PT-FR/PT-S ...-1

PT-FR/PT-S ...-2 - 4

Маятниковые мосты, PB Pendulum bodies, PB

для использования на несущих кулачках, PT-FR и PT-S
suitable for support jaws, PT-FR and PT-S



PB ...-1

PB ...-2 - 4

Технические данные

Technical data

Вставка Clamping insert	Зажимные вставки Clamping insert	B	B ₁	B ₂	G	H	L	T	Компл Set		
ID	ID	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	[мм]	[кг]		
SP 400-1	SP 400-2	0194108	0194109	32	40	150	M8	99	125	50	14.0
SP 400-3	SP 400-4	0194110	0194111	32	65	205	M8	99	165	50	18.2
SP 315-1	SP 315-2	0194104	0194105	32	50	100	M6	88	115	40	10.2
SP 315-1	SP 315-2	0194104	0194105	32	50	130	M6	88	115	40	10.7
SP 315-3	SP 315-4	0194106	0194107	32	50	142	M6	88	118.5	40	11.9
SP 315-3	SP 315-4	0194106	0194107	32	50	180	M6	88	118.5	40	12.4
SP 400-1	SP 400-2	0194108	0194109	45	70	150	M8	118	167	50	22.1
SP 400-3	SP 400-4	0194110	0194111	45	70	205	M8	118	167	50	24.5
SP 400-3	SP 400-4	0194110	0194111	45	70	240	M8	118	180	50	25.9
SP 400-3	SP 400-4	0194110	0194111	45	70	240	M8	118	180	50	25.9
SP 400-1	SP 400-2	0194108	0194109	45	70	150	M8	118	167	50	22.1
SP 400-3	SP 400-4	0194110	0194111	45	70	205	M8	118	167	50	24.5
SP 400-3	SP 400-4	0194110	0194111	45	70	240	M8	118	180	50	25.9
SP 500-1	SP 500-2	0194112	0194113	45	70	330	M8	118	220	50	31.5

① Маятниковый кулачок в сборе, тип PNK, состоит из:

- Несущий кулачок + установочный винт
- Маятниковый мост
- Соответственно две различные по высоте вставки зажимного патрона В механизированных зажимных патронах диапазоны зажима могут быть с пробелами. Эти пробелы перекрываются путем замены вставок зажимного патрона.

① A complete pendulum jaw type PNK-FR and PNK-S consists of:

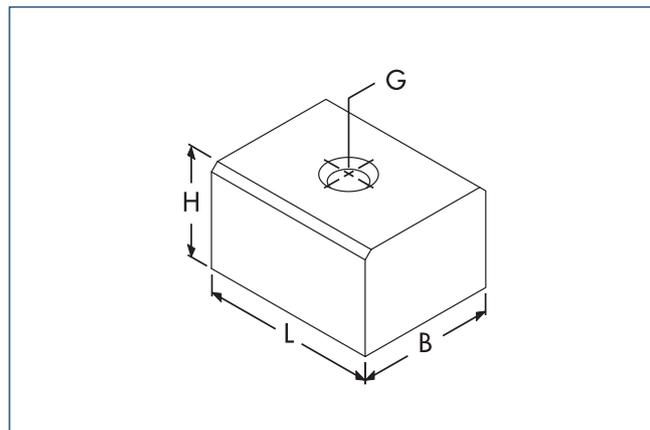
- Support jaw with pivot bolt
- Pendulum body
- Two types of hard clamping inserts with different heights
With power chucks there might be clamping gaps, and the clamping inserts must be installed based upon the workpiece diameter.

Маятниковые кулачки | Pendulum Jaws

Комплектующие | Accessories

Мягкие вставки зажимных патронов, SW для маятниковых кулачков

для растачивания диаметра зажима



Soft clamping inserts, SW for pendulum jaws

for machining clamping diameters

Технические данные

Вставка Clamping insert	Маятниковый мост Pendulum body	B	H	L	G	Компл Set
ID		[мм]	[мм]	[мм]		[кг]
SW 200-1	PB 200-1	16	15	25.5	M6	0.15
SW 200-2	PB 200-2	20	15	25.5	M6	0.19
SW 200-3	PB 200-3; PB 200-4	25	15	25.5	M6	0.23
SW 250-1	PB 250-1; PB 250-2; PB 250-3	18	13	30	M6	0.17
SW 250-2	PB 250-4; 250-5	30	15	30	M6	0.31
SW 315-1	PB 315-1; 315-2	25	13	30	M6	0.23
SW 315-2	PB 315-3; PB 315-4; PB 315-5	35	15	30	M6	0.36
SW 400-1	PB 400-1	30	17	35	M8	0.43
SW 400-2	PB 400-2; PB 400-3; PB 400-4 PB 500-4	40	19	35	M8	0.62
SW 500-1	PB 500-5 PB 630-5	60	20	35	M8	0.98
SW 630-1	PB 630-6	70	22	35	M8	1.28

Technical data

① Для растачивания мягких вставок. Вы получите бесплатный набор для расточки и фиксации маятниковых мостов.

① For machining the soft clamping inserts, you are receiving a boring kit free of charge.

Несущие, BWT Сменные кулачки, BWW



- 1 Сменная вставка снимается вверх, таким образом она подходит даже для минимальных зажимных диаметров
- 2 Сменная вставка с очень большим диапазоном зажима без смещений несущего кулачка
- 3 Благодаря большим контактным и опорным поверхностям обеспечивается оптимальная стабильность и точность повторения (0.02 мм)
- 4 Встроенный зажимной болт предотвращает произвольное ослабление блокировочной оси.

Support jaw, BWT Exchangeable insert, BWW



- 1 Exchangeable insert can be taken off from the top, therefore it is also suitable for the smallest clamping diameters
- 2 Exchangeable insert with extremely large clamping range without offsetting the supporting jaw
- 3 Large bearing surfaces and supporting surfaces guarantee an optimal stability and repeatability (0.02 mm)
- 4 An integrated pressure bolt secures the locking axis against self-acting unlocking



Разблокировка
Unlocking
1 сек.



Замена
Changing
3 сек.



Блокировка
Locking
1 сек.

Система быстрой смены кулачков | Quick Jaw Change System

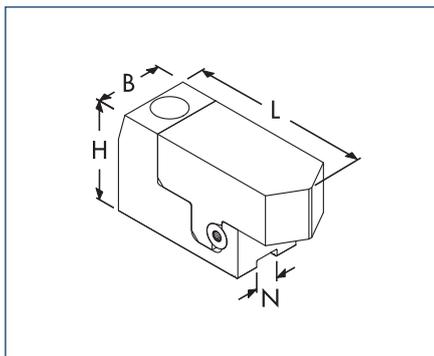
Комплектующие | Accessories

Механизированные патроны Ø 160 – 400 Система быстрой смены кулачков

с насечкой 1/16" x 90°

Power chucks Ø 160 – 400 Quick jaw change system

with fine serration 1/16" x 90°

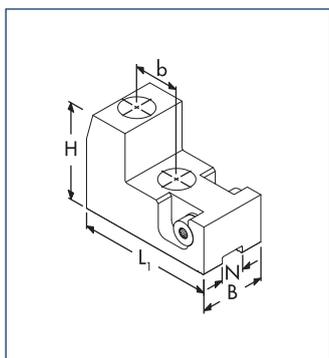


Быстросменный кулачок в комплекте
Quick change jaw, complete

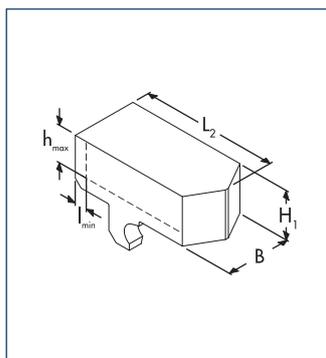
Технические данные

Technical data

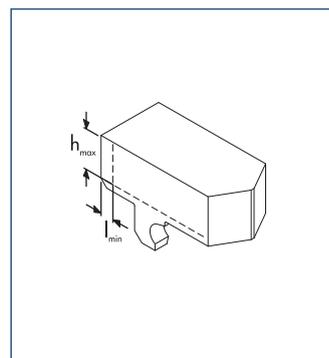
Модели патронов Chuck type	Несущий кулачок Support jaw		Сменный кулачок Soft insert	
		ID		ID
ROTA NCD 165; ROTA NCO 165	BWT 160	0105200	BWW 160	0105305
ROTA NCD 185/210; ROTA NCF plus 215; ROTA NC plus 215; ROTA TP 200; ROTA NCO 210	BWT 200	0105201	BWW 200	0105306
ROTA NCD 250; ROTA NCO 260; ROTA NCF plus 260; ROTA NC plus 260; ROTA TP 250	BWT 250	0105202	BWW 250	0105307
ROTA NCD 315; ROTA NCO 315; ROTA NCF plus 315; ROTA NC plus 315; ROTA TP 315; ROTA TP 350	BWT 250	0105202	BWW 250	0105307



Несущие кулачки, BWT
Support jaws, BWT



Сменные кулачки, BWW
Soft inserts, BWW



Область обработки
Machining area

Технические данные

Technical data

Диапазон зажима ²⁾ Clamping area ²⁾	Макс. вылет кулач. Swing diameter	Зажимное усилие Clamping force	N	B	H	H ₁	L	L ₁	L ₂	b	h _{max}	h _{min}	Винты Screws	Компл Set
		[кН]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	DIN 912	[кг]
10 - 125	184	70	17	35	50	25	89	78	65	22	17	6	M12	2.66
15 - 140	217	100	17	40	60	30	105	85	75	28	22	8	M12	3.93
25 - 180	271	180	21	50	65	35	125	98	90	28	27	8	M16	6.26
35 - 244	336	180	21	50	65	35	125	98	90	28	27	8	M16	6.26

²⁾ макс. диапазон зажима возможен путем перемещения несущих кулачков

²⁾ max. clamping range is possible by offsetting the support jaws

Система быстрой смены кулачков | Quick Jaw Change System

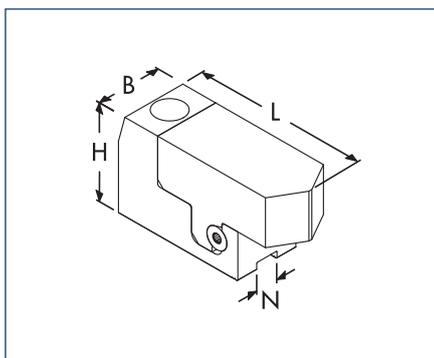
Комплектующие | Accessories

Механизированные патроны Ø 210 – 315 Система быстрой смены кулачков

с насечкой 1.5 мм x 60°

Power chucks Ø 210 – 315 Quick jaw change system

with fine serration 1.5 mm x 60°

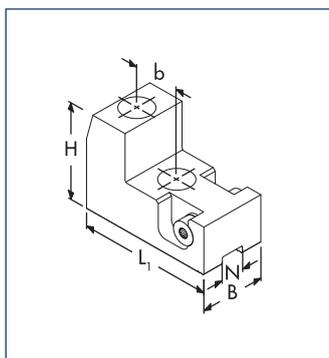


Быстросменный кулачок в комплекте
Quick change jaw, complete

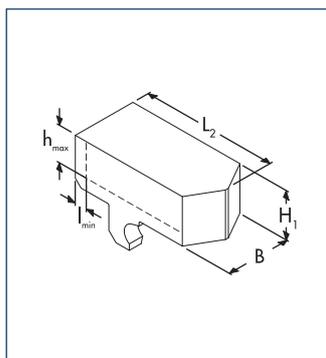
Технические данные

Technical data

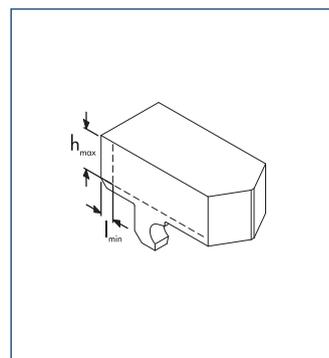
Модели патронов Chuck type	Несущий кулачок Support jaw	Сменный кулачок Soft insert	
		ID	ID
ROTA-NCK plus 210; ROTA NCF plus 215; ROTA NC plus 215; ROTA NCD 210	BWTJ-K-210-14	0105210	BWW 200 0105306
ROTA NCK plus 250; ROTA NCF plus 260; ROTA NC plus 260; ROTA NCD 250	BWTJ-K-250-16	0105211	BWW 200 0105306
ROTA NCK plus 315; ROTA NCF plus 315; ROTA NC plus 315	BWTJ-K-305-21	0105213	BWW 250 0105307



Несущие кулачки, BWT
Support jaws, BWT



Сменные кулачки, BWW
Soft inserts, BWW



Область обработки
Machining area

Технические данные

Technical data

Диапазон зажима ²⁾ Clamping area ²⁾	Макс. вылет кулачка. Swing diameter	Зажимное усилие Clamping force	N	B	H	H ₁	L	L ₁	L ₂	b	h _{макс}	h _{мин}	Винты Screws	Компл Set
		[кН]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[kg]
8 - 140	218	100	14	40	60	30	104.5	85	75	25	22	8	M12	3.96
15 - 180	258	100	16	40	60	30	104.5	85	75	30	22	8	M12	3.97
25 - 222	310	180	21	50	70	35	125	98	90	30	27	8	M16	7.45

²⁾ макс. диапазон зажима возможен путем перемещения несущих кулачков

²⁾ max. clamping range is possible by offsetting the support jaws

Система зубчатых кулачков | System Claw Jaws

Комплектующие | Accessories

Система зубчатых кулачков, SG

System claw jaws, SG



- Для внешнего и внутреннего зажима
- Для механизированных патронов с системой быстрой смены кулачков
- Система блокировки кулачков со сменными твердыми и мягкими вставками
- Твердые вставки гарантируют надежный зажим и высокий крутящий момент заготовки. Вставки применяются главным образом для зажима заготовок.
- Мягкие вставки растачиваются до соответствующих параметрам заготовки диаметра зажима.
- Система блокировки кулачков гарантирует жесткий зажим и (благодаря незначительному собственному весу) минимальную центробежную силу кулачков.

Поставляется с косозубым или прямым зубчатым зацеплением клиновидной рейки. Система зубчатых кулачков для следующих токарных патронов поставляется со склада в кратчайшие сроки:

Ø 160 до Ø 500

- For O.D.- and I.D.-Clamping
- For power chucks with quick change system
- Block jaw system with exchangeable hard and soft clamping inserts
- The hard claw jaw inserts guarantee safe clamping and therefore the transmission of high torques on the workpiece. Claw jaw inserts are mostly used for clamping blanks.
- Soft clamping inserts are turned out to a workpiece specific clamping diameter.
- The claw jaw system guarantees a rigid clamping and (due to the low weight) a minimum centrifugal force of the jaws.

Available with pointed or straight wedge bar serration.
System claw jaws are available for the following chucks ex stock or on short-term delivery:

Ø 160 up to Ø 500

ЗАПРОС ПО ФАКСУ

Скопировать – Заполнить – Отправить по факсу на:
+7-812-326-78-35

Пожалуйста, пришлите нам таблицы с размерами и заказами для токарных патронов (необязательно)

Тип

Диаметр патрона/Chuck diameter

Фирма/Company

Название – отдел/Name – Dept.

Индекс – город/ZIP code – City

Улица/Street

Факс

FAX-INQUIRY

Copy – Complete – Fax to:
+7-812-326-78-35

Please send us dimensions and ordering data for the following chuck type without any order obligation for us

Диаметр заготовки/Workpiece diameter

Телефон/Phone

E-Mail

Универсальные съёмные кулачки

Universal Top Jaws



Снижение времени подналадки

Универсальные накладные кулачки с системой пазшпонка применяются на всех токарных клинореечных патронах, например, быстрая смена кулачков патронов ROTA THW plus. Прежде всего при мелко и среднесерийном производстве снижается время на наладку и вместе с этим расходы благодаря универсальности кулачков.

Универсальность

С помощью набора универсальных накладных кулачков возможен зажим заготовок по внутреннему и наружному диаметру. Применяется также для обработки заготовок пруткового материала.

Экономичность

Благодаря применению универсальных накладных кулачков, одним набором можно достичь до пяти положений зажима. Это сокращает время и расходы на наладку и обеспечивает рентабельность работы.

Характеристика продукции

- Для внутреннего, внешнего зажима и зажима прутков
- Широкий диапазон зажима например патроны с системой быстросменных кулачков SCHUNK ROTA THW plus
- Две резьбы для упора заготовок/упорных болтов
- Возможна незначительная глубина зажатия
- Минимизация времени наладки: Набор универсальных накладных кулачков для трех зажимных операций

Reduced set-up times

The universal top jaws with metric tongue & groove can be used on all wedge bar lathe chucks, for example quick jaw change chucks ROTA THW plus. The versatility of the jaws reduces set-up times and therefore also set-up costs, particularly with small and varying lot sizes.

Flexibility

Workpieces can be clamped on the internal and external diameter using a set of universal top jaws. Can also be used for bar work.

Economical

The use of universal top jaws means that up to five different application possibilities can be achieved with one set. This reduces set-up times and costs and permits economical operation.

Product features

- For I.D., O.D. and bar clamping
- Very large clamping range
e.g. SCHUNK ROTA THW plus quick jaw change chuck
- Two threaded holes for workpiece stops/workpiece bolts
- Low workpiece clamping depth possible
- Reduces set-up time: one set universal top jaws for three clamping operations

Универсальные съёмные кулачки | Universal Top Jaws

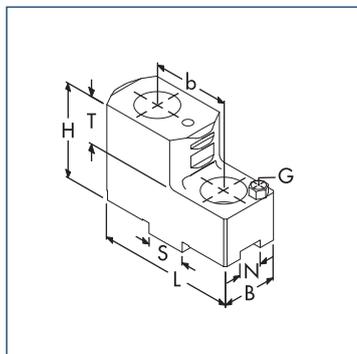
Комплектующие | Accessories

SCHUNK Диаметр патрона с быстросменными кулачками Ø 165 – 315
Универсальные твердые съёмные кулачки, SZKU

Идеальное решения для внешнего, внутреннего зажима и зажима прутков ТОЛЬКО одним набором

SCHUNK
Quick jaw change chucks Ø 165 – 315
Universal top jaws hard, SKZU

The perfect solution for O.D., I.D. and bar clamping with one set ONLY



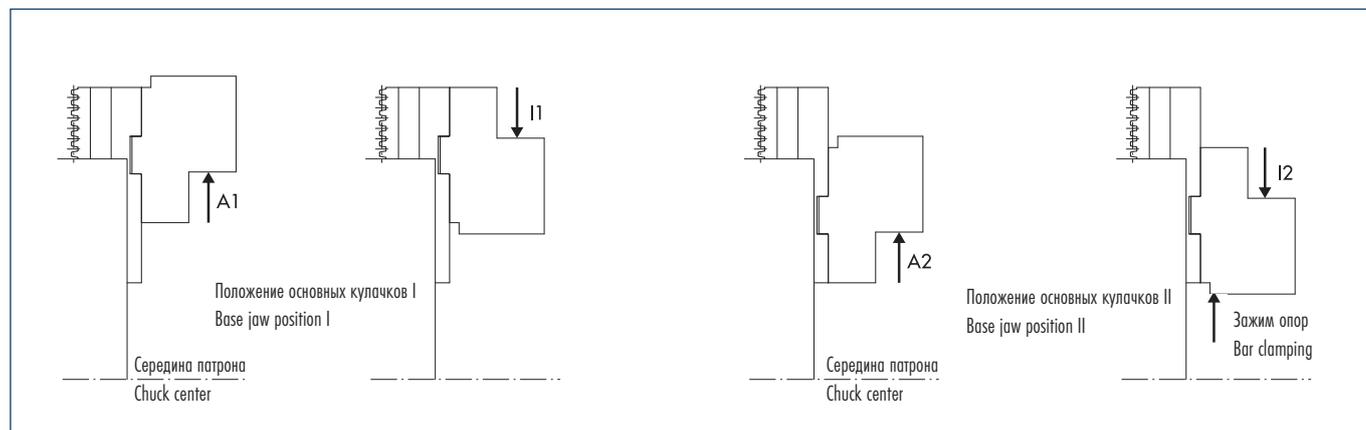
Технические данные

Technical data

Модели патронов Chuck type	Тип Type	ID	Диапазон зажима Clamping range		Диапазон зажима Clamping range		Зажим прутков Bar clamping	N	S	B	H	T	G	b	Компл Set
			Снаружи A1 O.D. A1	Внутри I1 I.D. I1	Снаружи A2 O.D. A2	Внутри I2 I.D. I2									
ROTA THW plus 165	SZKU 160	0139300	88 - 107	116 - 135	70 - 89	98 - 117	21 - 40	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[кг]
ROTA THW plus 185	SZKU 160	0139300	92 - 129	120 - 157	73 - 111	101 - 139	24 - 62	8	18	22	42	20	M 5	32	0.7
ROTA THW plus 215	SZKU 200	0139301	135 - 181	141 - 187	96 - 143	102 - 149	25 - 72	10	20	24	48	25	M 6	40	0.9
ROTA THW plus 260	SZKU 250	0139302	163 - 207	199 - 243	99 - 143	135 - 179	33 - 77	12	20	30	55	25	M 6	40	1.6
ROTA THW plus 315	SZKU 250	0139302	199 - 265	235 - 301	104 - 181	140 - 217	38 - 115	12	20	30	55	25	M 6	40	1.6

Диапазоны зажима

Clamping range

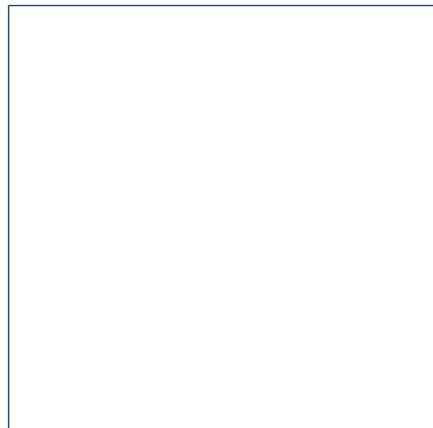
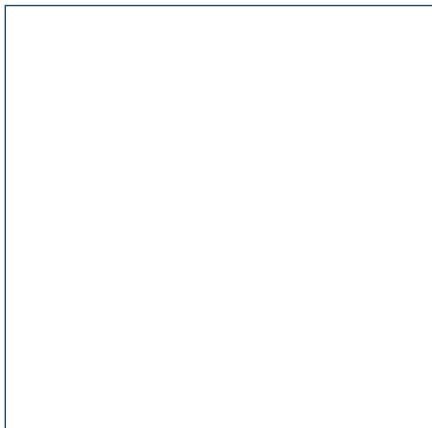


По запросу мы Вам охотно пришлем таблицы диапазонов зажима для других подходящих типов патронов!

On request we are sending you charts of the clamping ranges for other suitable lathe chuck types!

Зубчатые кулачки

Claw jaws



Зубчатые кулачки используются для безопасного зажима заготовок, если необходимо передавать высокие вращающие моменты. При этом острое зубчатое зацепление захватных кулачков проникает в поверхность заготовки. С диаметра патрона 200 мм захватные кулачки SCHUNK для внешнего зажима имеют третий ряд зубьев для обеспечения еще лучшего и надежного зажима.

Claw jaws are used for safe clamping of workpieces if high transmissible RPMs are needed. The claw jaws bite into the workpiece surface to securely hold the workpiece. As of chuck diameter 200 mm the SCHUNK claw jaws have a third row of teeth for outside clamping to improve concentricity and stability of the workpiece.

Следующие преимущества

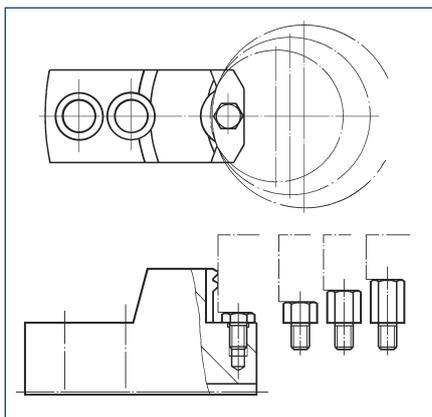
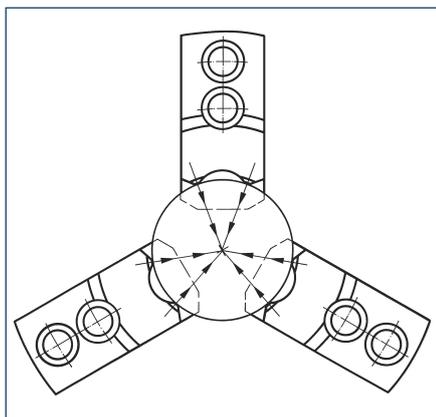
- Меньший износ зубьев благодаря закаленным кулачкам
 - Незначительный собственный вес делает возможным увеличение крутящего момента при незначительной центробежной силе и таким образом позволяет увеличить силу зажима.
 - По сравнению с обычным зажимом с помощью закаленных кулачков, с использованием зубчатых кулачков появляются дополнительные точки зажима. За счет чего заготовка может обрабатываться с большими усилиями резания при незначительной силе зажима.
 - Еще большее зацепление с поверхностью заготовки благодаря улучшенному контуру зубьев.
- С диаметра патрона 200 захватные кулачки имеют три ряда зубьев.

Further advantages

- Less wear at the teeth due to case hardened chuck jaws
- Low weight allows higher RPMs at a lower centrifugal force and allows higher clamping forces.
- Compared to conventional force-fit clamping methods, the workpieces are additionally form-fit clamped by the SCHUNK claw jaws. This results in a higher cutting rate and low clamping forces are necessary.
- A better bite into the workpiece surface due to the improved tooth shape. As of chuck diameter 200 the claw jaws have a third row of teeth.

- **Абсолютная надежность SCHUNK благодаря эксцентрически воздействующему зажимному усилию!**
Оптимальный процесс зажимного усилия!
- **Перекрытие большого диапазона зажима только благодаря одному набору кулачков**
- **Различные глубины зажима одним набором кулачков благодаря сменным накладным болтам AB**

- **Absolute safety with SCHUNK through centrally acting clamping force! Optimum clamping force progression!**
- **Only one set of chuck jaws necessary to cover a large clamping range**
- **Different clamping depths with the same set of jaws through exchangeable workpiece stops AB**



Специальные кулачки | Special Chuck Jaws

Комплектующие | Accessories

Специальные кулачки – примеры применения



Пример 1

Требование

Зажим со сниженной деформацией тонкостенных кованных колец. Допустимая погрешность округлости макс. 0,03 мм.

Решение проблемы

Маятниковые кулачки для 12-ти точечного зажима со сменными зажимными вставками

Примечание

Округлость заготовок от 0,01 до 0,02 мм. При 3-точечном зажиме значение округлости при таких же характеристиках зажима может доходить до 0,8 мм.

Example 1

Task

Clamping with low deformation of thin-walled forged rings. Admissible maximum out of roundness 0.03 mm.

Solution

Pendulum jaws with 12-point clamping and exchangeable clamping inserts

Note

Roundness of the workpieces from 0.01 - 0.02 mm. In case of 3-point clamping this true running accuracy can be up to 0.8 mm.

Special chuck jaws – application examples



Пример 2

Требование

Зажим 4-х гранного фланца в 3-кулачковом патроне с острым зубчатым зацеплением

Решение проблемы

· Кулачок с призмой
· Два кулачка со скошенной кромкой

Примечание

Чтобы произвести центрический зажим заготовки, для каждой четырехгранной детали определенной величины необходим отдельный набор инструментов.

Example 2

Task

Clamping of square part in a fine serrated 3-jaw chuck

Solution

· One prism jaw
· Two angular jaws

Note

For each size of square bar a separate set will be necessary for being able to clamp the workpiece centrally.



Пример 3

Требование

Зажим шести различных заготовок наименьшим числом особых кулачков. Обработка с трех сторон.

Решение проблемы

Набор несущих кулачков с двенадцатью наборами сменных вставок зажимного патрона Шестой набор для 1-го и 2-го зажима. Шестой набор для 3-го зажима.

Example 3

Task

Clamping of six different workpieces with the lowest number of specialised jaws. Machining from three sides.

Solution

One set of supporting jaws with twelve sets of exchangeable clamping inserts. Six sets for 1st and 2nd clamping operation. Six sets for 3rd clamping operation.



Пример 4

Требование

Зажим со сниженной деформацией тонкостенного картера коробки передач из чугуна с шаровидным графитом грузового автомобиля, диаметр зажима 278 мм, толщина стенки 7 мм на диаметре патрона 500. Макс. допустимая погрешность округлости 0.03 мм.

Решение проблемы

Маятниковые кулачки для 24-точечного зажима, аксиально и радиально качающиеся кулачки

Примечание

Округлость 0,03 мм при зажимном усилии 100 кН.

Example 4

Task

Clamping with low deformation of thin-walled truck gear boxes made of ductile graphite iron, clamping dia. 278 mm, wall thickness 7 mm on a chuck dia. 500. Admissible untrue-running max. 0.03 mm.

Solution

Pendulum jaws for 24-point clamping, axially and radially oscillating

Note

True-running accuracy of 0.03 mm at a clamping force of appr. 100 kN

Специальные кулачки – примеры применения

Special chuck jaws – application examples



Пример 5

Требование

Прямоугольные литые заготовки зажимать в 3-х кулачковом патроне. Вращение посадки H7.

Решение проблемы

Кулачок 1 неподвижный (с призмой) кулачком 2 и 3 с регулируемой вставкой для установки концентричного вращения при отклонении от номинального размера заготовки. Динамически сбалансировать кулачки заготовку.

Example 5

Task

Clamping of a rectangular cast iron blank in a 3-jaw chuck. Turning a H7 fitting.

Solution

Jaw 1 rigid (with prism) Jaw 2 and 3 with adjustable clamping insert for fine adjustment of the true running accuracy in case of dimensional deviation of the workpiece. Jaws with workpiece are dynamically balanced.

Пример 6

Требование

Зажим со сниженной деформацией, допустимая погрешность округлости макс. 0,05 мм, точность вращения зубчатого зацепления с гнездом подшипника 0,1 мм

Решение проблемы

Эластичные сегментные кулачки для 6-ти точечного зажима. Зажим со штифтами в боковых поверхностях зубьев.

Example 6

Task

Clamping with low deformation, admissible untrue-running max. 0.05 mm. True-running accuracy of the gear teeth to the bearing seat 0.1 mm.

Solution

Elastic full grip jaws for 6-point clamping. Mounting with pins at the tooth profile.



Пример 7

Требование

Зажим двух различных грузовых крюков, токарная обработка посредством одного набора кулачков.

Решение проблемы

Неподвижный кулачок с упором заготовок Кулачок с аксиально и радиально качающимися зажимными вставками. Динамически сбалансировать кулачки и заготовку.

Example 7

Task

Clamping of two different hooks, turning machining with one set of jaws

Solution

One rigid jaw with workpiece stops. One jaw with axial and radial pendulum clamping inserts. Jaws with workpiece dynamically balanced.

Пример 8

Требование

Обработка тонкостенных колец, допустимая погрешность округлости макс. 0,05 мм

Решение проблемы

Центрический зажим с помощью 6-ти точечных маятниковых кулачков и твердыми зажимными вставками

Примечание

Округлость заготовок 0,03 мм.

Example 8

Task

Machining of thin-walled rings, admissible maximum out of roundness 0.05 mm

Solution

Centric clamping with 6-point pendulum jaws and hard clamping inserts

Note

Roundness of workpieces 0.03 mm

$$e = \frac{U}{m}$$

$$m_R = \frac{e_{zul} \cdot m}{r}$$

$$G = U_{ges.} \cdot 2 \cdot \pi \cdot \frac{n}{60 \cdot m_{ges.}}$$



TECHNIK
TECHNOLOGY



	Стр./Page
Технология Technology	
Расчет центробежных сил Calculating centrifugal forces	616
Нагрузка на направляющую Jaw guidance load	620
Безопасность при токарной обработке Safety while turning	624
Расточка кулачков Turning/boring chuck jaws	625
Диаметр окончательного шлифования Finish ground diameter	626
Монтаж патронов Mounting power lathe chucks	627
Стандарты шпинделей Spindle norms	632

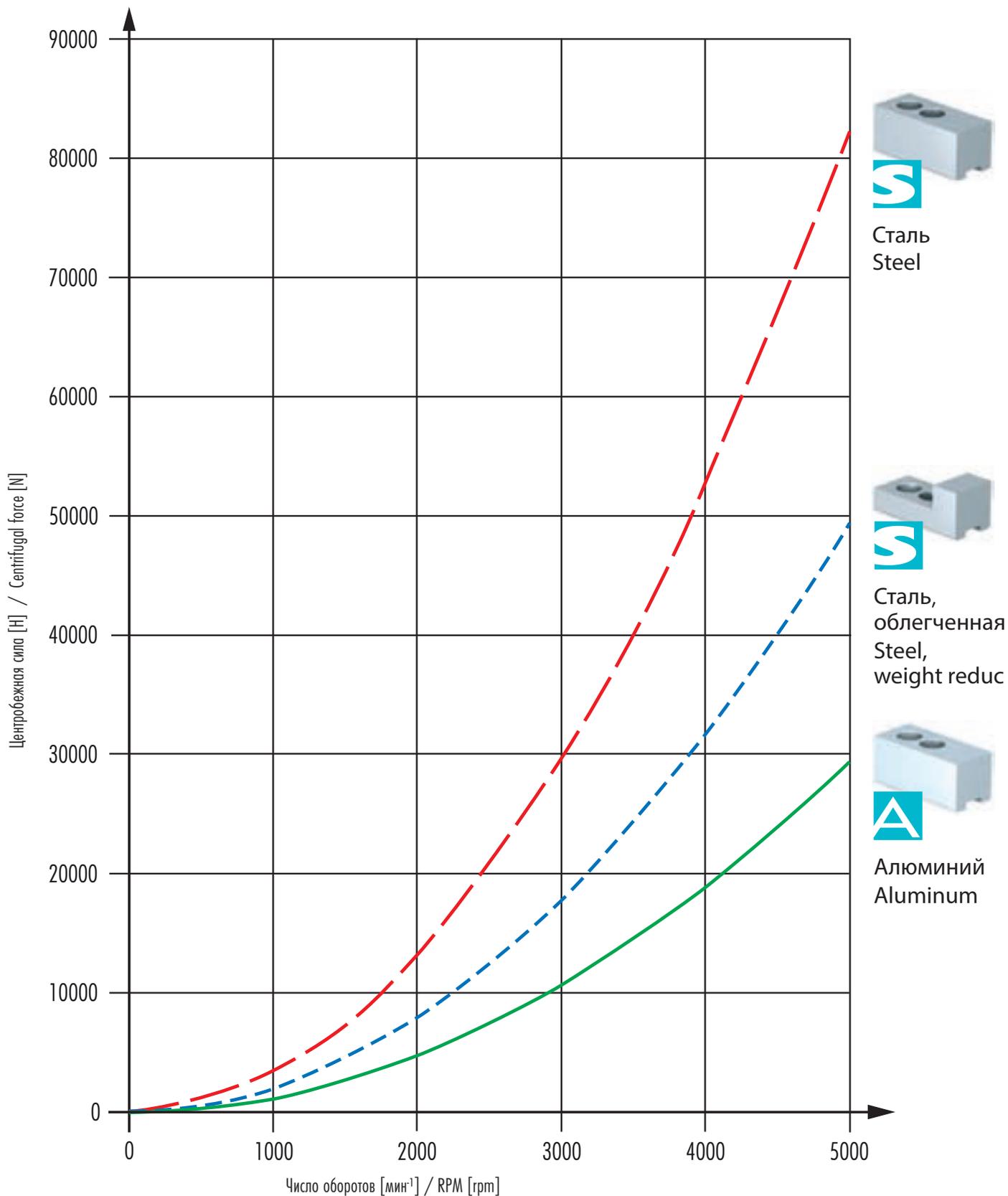


Расчет центробежных сил | Calculating Centrifugal Force

Технология | Technology

Диаграмма центробежных сил и расчет центробежных сил кулачков

Centrifugal force diagram and calculation of the centrifugal force of jaws



Расчет центробежных сил кулачков

Формула/Formula:

$$F_c = m \cdot r_s \cdot \left(\frac{\pi \cdot n}{30}\right)^2$$

F_c = Центробежная сила в Н
Centrifugal force in N

m = Масса в кг/комплект
Mass in kg/set

r_s = Schwerpunktabstand in Meter zur Futtermitte
Distance of the center of gravity to the chuck center in meter

n = Drehzahl min^{-1}
RPM rpm

r_0 = Schwerpunktabstand der Spannbacke
Distance of the center of gravity to the chuck jaw

Наглядные примеры расчета расстояние центра тяжести плоскости при облегченных по весу кулачках

Пример 1:

Стандартный кулачок SWB 250 с прямоугольным уменьшением веса

$$H = 80 \text{ мм} \quad h = 40 \text{ мм}$$

$$L = 120 \text{ мм} \quad f = 80 \text{ мм}$$

$$r_0 = \frac{L \cdot H \cdot \frac{L}{2} - f \cdot h \cdot \left(L - \frac{f}{2}\right)}{L \cdot H - f \cdot h}$$

$$r_0 = \frac{120 \cdot 80 \cdot \frac{120}{2} - 80 \cdot 40 \cdot \left(120 - \frac{80}{2}\right)}{120 \cdot 80 - 80 \cdot 40} = 50 \text{ мм}$$

Пример 2:

Стандартный кулачок SWB 250 с косым уменьшением веса

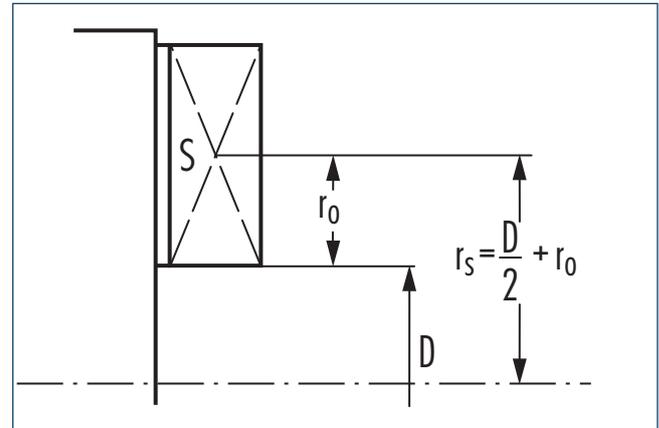
$$H = 80 \text{ мм} \quad h = 50 \text{ мм}$$

$$L = 120 \text{ мм} \quad f = 100 \text{ мм}$$

$$r_0 = \frac{L \cdot H \cdot \frac{L}{2} - \frac{f \cdot h}{2} \cdot \left(L - \frac{f}{3}\right)}{L \cdot H - \frac{f \cdot h}{2}}$$

$$r_0 = \frac{120 \cdot 80 \cdot \frac{120}{2} - \frac{100 \cdot 50}{2} \cdot \left(120 - \frac{100}{3}\right)}{120 \cdot 80 - \frac{100 \cdot 50}{2}} = 50.49 \text{ мм}$$

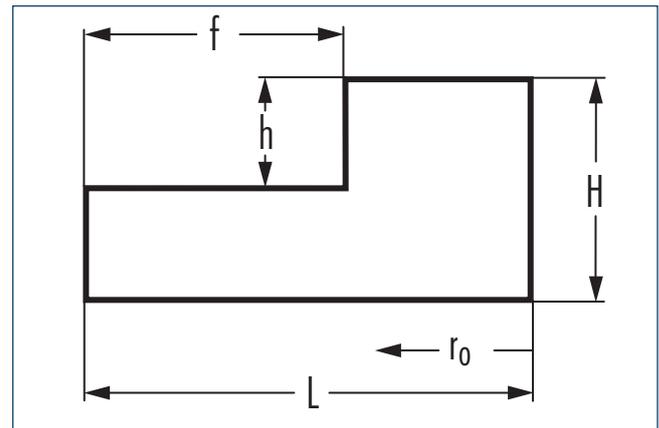
Calculation of the centrifugal forces



Cases of application for calculating the distance of the center of area of weight reduced jaws

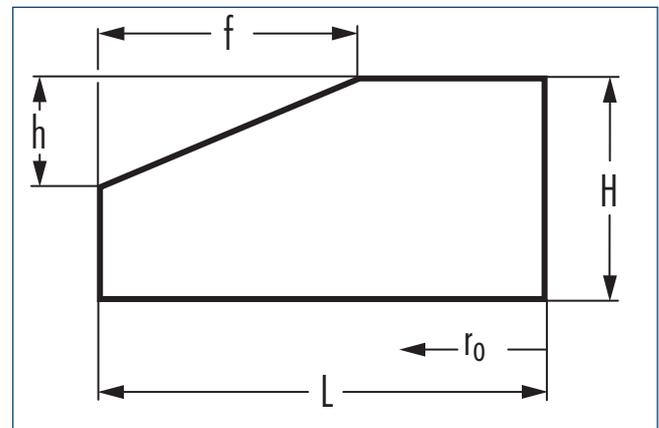
Example 1:

Standard jaw SWB 250 with rectangular weight reduction



Example 2:

Standard jaw SWB 250 with chamfered weight reduction



Расчет центробежных сил | Calculating Centrifugal Force

Технология | Technology

Наглядные примеры для определения центробежной силы кулачков

Для определения расстояния до центра тяжести "rs" не принимаются во внимание крепежные отверстия. Они компенсируются с помощью винтов крепления и Т-образных гаек.

Пример 1: Стандартный кулачок SWB 250 без облегчения по весу (Полный кулачок)

$$H = 80 \text{ мм} \quad n = 1000 \text{ мин}^{-1}$$

$$L = 120 \text{ мм} \quad m = 9.5 \text{ кг (Комплект / Set)}$$

$$\varnothing \text{ зажима / Clamping-diam. } D = 60 \text{ мм}$$

Расстояние до центра тяжести кулачка / Distance of the center of gravity to the jaw

$$r_0 = \frac{L}{2} = 60 \text{ мм}$$

Расстояние от центра тяжести до середины патрона / Distance of the center of gravity to the chuck center

$$r_s = \frac{D}{2} + r_0 = 0.09 \text{ м}$$

Расчет центробежной силы / Calculation of the centrifugal force

$$F_c = m \cdot r_s \left(\frac{p \cdot n}{30} \right)^2 = 9.5 \text{ кг} \cdot 0.09 \text{ м} \cdot \left(\frac{p \cdot 1000}{30 \text{ сек}} \right)^2 = 9367 \text{ Н}$$

Пример 2: Стандартный кулачок SWB 250 с прямоугольным уменьшением по весу

$$H = 80 \text{ мм} \quad h = 40 \text{ мм}$$

$$L = 120 \text{ мм} \quad f = 80 \text{ мм}$$

$$n = 1000 \text{ мин}^{-1} \quad m = 6.45 \text{ кг (Комплект / Set)}$$

$$\varnothing \text{ зажима / Clamping-diam. } D = 60 \text{ мм}$$

Расстояние до центра тяжести кулачка / Calculative determination of the distance of the center of gravity

$$r_0 = \frac{L \cdot H \cdot \frac{L}{2} - h \cdot f \cdot \left(L - \frac{f}{2} \right)}{L \cdot H - h \cdot f}$$

$$r_0 = \frac{120 \cdot 80 \cdot \frac{120}{2} - 40 \cdot 80 \cdot \left(120 - \frac{80}{2} \right)}{120 \cdot 80 - 40 \cdot 80} = 50 \text{ мм}$$

$$r_s = \frac{D}{2} + r_0 = 30 + 50 \text{ мм} = 80 \text{ мм} = 0.08 \text{ м}$$

Расчет центробежной силы / Calculation of the centrifugal force

$$F_c = m \cdot r_s \left(\frac{p \cdot n}{30} \right)^2 = 6.45 \text{ кг} \cdot 0.08 \text{ м} \cdot \left(\frac{p \cdot 1000}{30 \text{ сек}} \right)^2 = 5652 \text{ Н}$$

Пример 3: Стандартный кулачок SWB-AL 250 (алюминий) без облегчения по весу

$$H = 80 \text{ мм} \quad n = 1000 \text{ мин}^{-1}$$

$$L = 120 \text{ мм} \quad m = 3.35 \text{ кг (Компл / Set)}$$

$$\varnothing \text{ зажима / Clamping-diam. } D = 60 \text{ мм}$$

Расстояние до центра тяжести кулачка / Distance of the jaw's center of gravity

$$r_0 = \frac{L}{2} = 60 \text{ мм}$$

Расстояние от центра тяжести до середины патрона / Distance of the center of gravity to the chuck center

$$r_s = \frac{D}{2} + r_0 = 0.09 \text{ м}$$

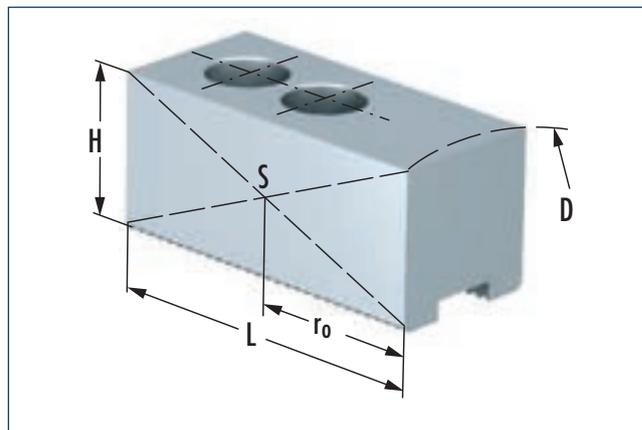
Расчет центробежной силы / Calculation of the centrifugal force

$$F_c = m \cdot r_s \left(\frac{p \cdot n}{30} \right)^2 = 3.35 \text{ кг} \cdot 0.09 \text{ м} \cdot \left(\frac{p \cdot 1000}{30 \text{ сек}} \right)^2 = 3300 \text{ Н}$$

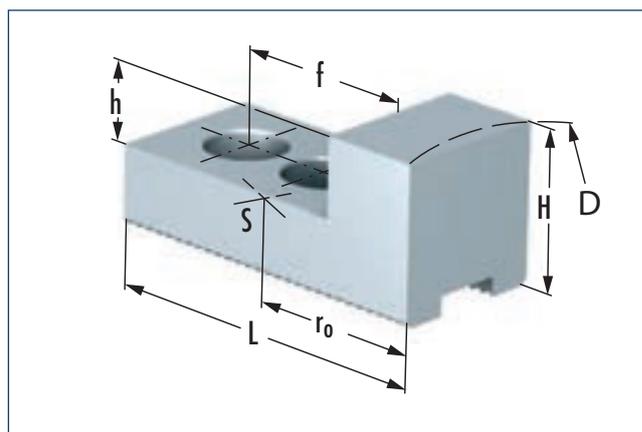
Application examples for determining the centrifugal force of the jaws

For determining the distance of the center of gravity "rs" the fastening bores are neglected. Mostly they are compensated by fastening screws and T-nuts.

Example 1: Standard jaw SWB 250 without weight reduction



Example 2: Standard jaw SWB 250 with rectangular weight reduction



Example 3: Standard jaw SWB-AL 250 (aluminum) without weight reduction

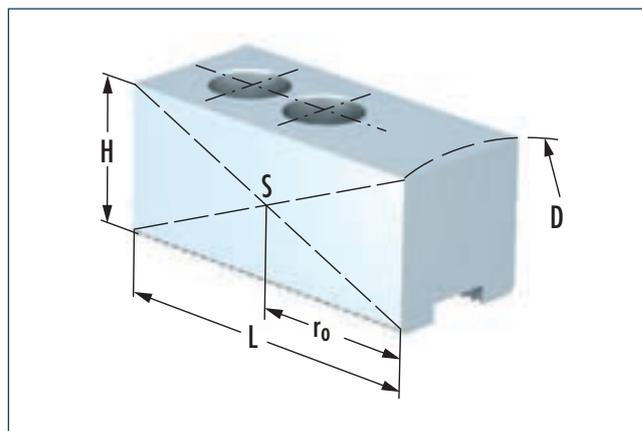
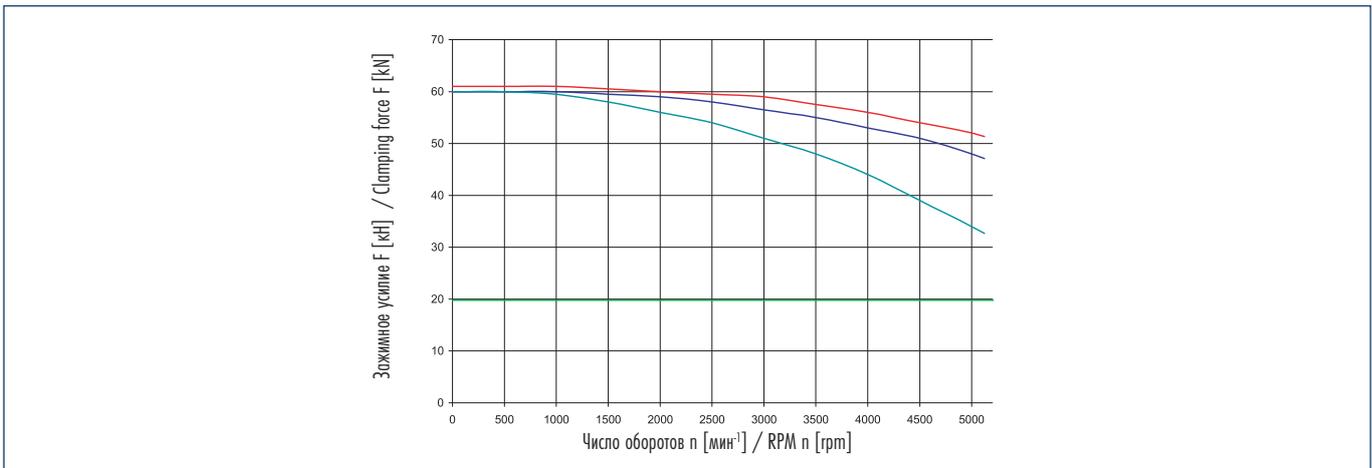


Диаграмма зажимное усилие / число оборотов

Clamping force-RPM-diagram



Остаточное зажимное усилие

Остаточное зажимное усилие составляет 1/3 от созданного в состоянии покоя зажимного усилия F (указывается изготовителем). При макс. частоте вращения заготовки, для безопасного зажима, усилие должно составлять не менее 1/3 от созданного в состоянии покоя зажимного усилия F (стандарт DIN 6386).

Диаграмма относится к 3-х кулачковому патрону (или к 6-ти кулачковому для ROTA NCR).

Кривые зажимного усилия-/частота вращения рассчитаны с помощью стандартных кулачков SCHUNK. При этом было создано макс. приводное усилие.

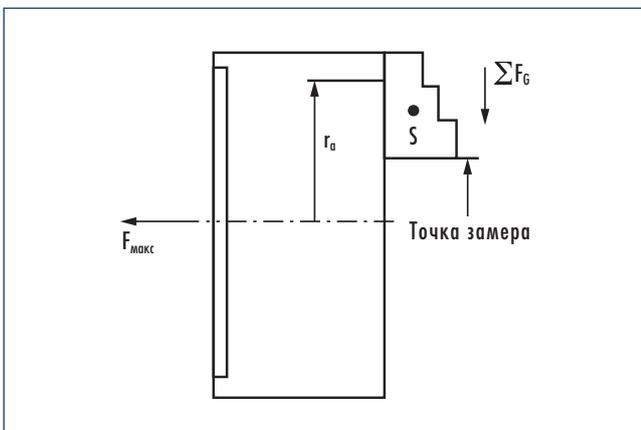
Точку замера следует определять вблизи плоской стороны патрона.

Зажимные патроны в идеальном состоянии были смазаны специальной консистентной смазкой SCHUNK-LINOMAX.

При изменении одного или нескольких условий эти диаграммы больше не действительны.

Для мягких накладных кулачков или особых кулачков для соответствующей задачи в области резания необходимо рассчитать допустимый момент вращения в соответствии с VDI 3106, причем нельзя превышать максимальное базовое число оборотов. Рассчитанные значения должны быть проверены динамическим измерением.

Структура патрона для составления диаграмм зажимного усилия – числа оборотов



ΣF_G : Зажимное усилие патрона в состоянии покоя
 S : Центр тяжести
 r_a : Радиус центра тяжести
 F_{max} : Приводное усилие

Remaining clamping force

The remaining clamping force amounts to 1/3 of the maximum clamping force F introduced at machine downtime indicated by the manufacturer). At maximum RPM, at least 1/3 of the introduced machine downtime max. clamping force F must be available to clamp the workpiece (DIN 6386).

The diagrams refer to 3-jaw chucks (or 6-jaws for ROTA NCR).

Clamping force-/RPM-diagrams were determined by using standard jaws.

The chucks were operated with the max. permissible force and the measuring point is located close to the chuck's front face.

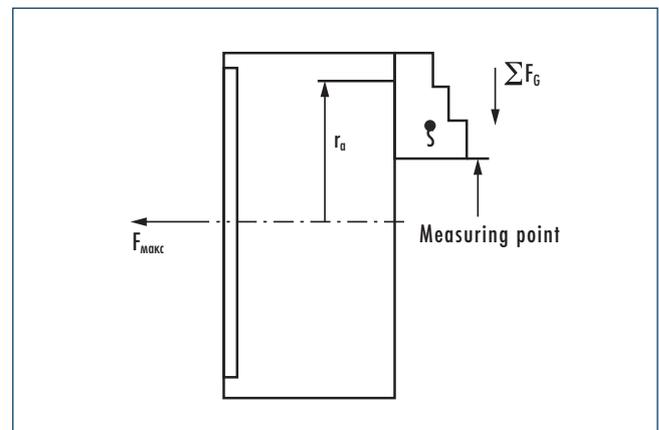
In case of fine serrations the radial outer front face of the top jaw was aligned with the outside diameter of the chuck body.

The chucks were in good condition and greased with special SCHUNK grease LINOMAX.

Should one or several of above-mentioned parameters be changed the diagrams are no longer valid.

For soft top jaws or jaws in special design jaws the speed permitted for the cutting task must be calculated in accordance with VDI 3106 whereby the max. recommended speed may not be exceeded. The calculated values must be checked by dynamic measurement.

Chuck set-up for determination of clamping force-RPM-diagram

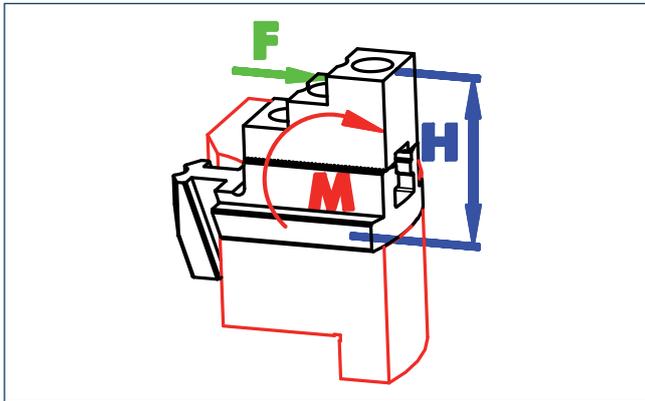


ΣF_G : Clamping force of the chuck in stationary condition
 S : Centre of gravity
 r_a : Radius of centre
 F_{max} : Operating force

Нагрузка на направляющую | Jaw Guidance Load

Технология | Technology

Расчет нагрузки на направляющую



С насечкой With fine serration

Нагрузка кулачков – это максимально допустимый момент вращения, который передается от базовых кулачков на направляющую. По причинам безопасности этот момент нельзя превышать. При высоких съемных кулачках зажимное усилие токарного патрона должно сокращаться. Расчетные формулы нагрузки приведены ниже:

Определение

M = Нагрузка на направляющую [Нм]
F = Зажимное усилие каждого кулачка [Н]
H = Средняя высота кулачка [мм]

Средняя высота кулачка – это разница между максимальной высотой кулачка H2 и самой нижней высотой H1 центра направляющей:

$$H[\text{мм}] = \frac{H1[\text{мм}] + H2[\text{мм}]}{2}$$

Расчетная формула:

$$M[\text{Нм}] = \frac{F_{\text{gesamt}}[\text{Н}] \cdot H[\text{мм}]}{1000 \cdot 3[\text{Кулачки}]}$$

Из этого получаем максимально допустимое общее зажимное усилие при указанной высоте кулачка:

$$F_{\text{max-gesamt}}[\text{Н}] = \frac{M[\text{Нм}] \cdot 1000 \cdot 3[\text{Кулачки}]}{H[\text{мм}]}$$

Превышение этого максимально допустимого общего зажимного усилия по причинам безопасности запрещено! Максимально допустимую нагрузку на направляющую Вы найдете на страницах соответствующего зажимного патрона или в таблице на следующей странице.

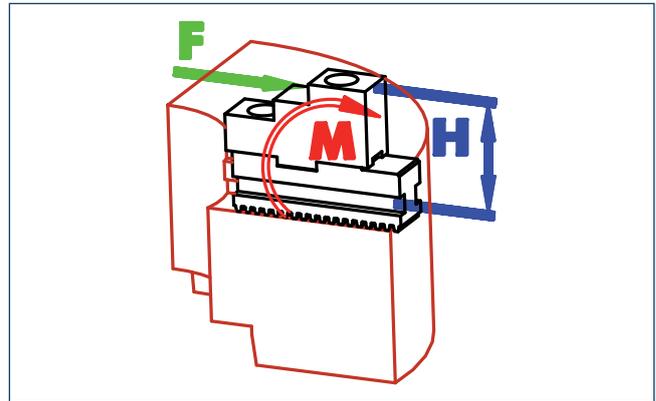
Пример расчета:

Патрон: ROTA THW plus 215-66 ($F_{\text{max}} = 82 \text{ кН}$)
Кулачок: SFA 200-C5 (высота 76 мм)

$$F_{\text{max-gesamt}}[\text{Н}] = \frac{M[1.230 \text{ Нм}] \cdot 1000 \cdot 3[\text{Кулачки}]}{H[76 \text{ мм}]} = 48.552 \text{ Н} \approx 48 \text{ кН}$$

Это означает, что при указанной высоте кулачка 76 мм зажимное усилие кулачков **должно составлять не более 48 кН!** На основе незначительного зажимного усилия кулачков, число вращения должно подбираться (сокращаться)!

Calculation of the jaw guidance load



С системой быстрой смены кулачков With quick jaw change

The jaw load is the maximum admissible torque, which gets transferred through the top jaw to the jaw guidance. It is not allowed to go beyond the max. torque. The clamping force must be reduced when using tall top jaws. The calculation formula for calculating the jaw load is listed below:

Definition

M = Guidance load [Nm]
F = Clamping force per jaw [N]
H = Center jaw height [mm]

The center height is the difference between the max. jaw height H2 and the lowest clamping height H1 Middle guidance:

$$H[\text{мм}] = \frac{H1[\text{мм}] + H2[\text{мм}]}{2}$$

Calculation formula:

$$M[\text{Нм}] = \frac{F_{\text{total}}[\text{Н}] \cdot H[\text{мм}]}{1000 \cdot 3[\text{jaws}]}$$

The result is the max. admissible total clamping force with given jaw height:

$$F_{\text{max-total}}[\text{Н}] = \frac{M[\text{Нм}] \cdot 1000 \cdot 3[\text{jaws}]}{H[\text{мм}]}$$

The max. admissible total clamping force can not be exceeded due to safety reasons! The max. admissible jaw guidance load can be found on the technical pages of the individual lathe chuck in the charts following on the next pages.

Calculation example:

Lathe chuck: ROTA THW plus 215-66 ($F_{\text{max}} = 82 \text{ кН}$)
Top jaw: SFA 200-C5 (height 76 мм)

$$F_{\text{max-total}}[\text{Н}] = \frac{M[1.230 \text{ Нм}] \cdot 1000 \cdot 3[\text{jaws}]}{H[76 \text{ мм}]} = 48.552 \text{ Н} \approx 48 \text{ кН}$$

This means that with given top jaw height of 76 мм the total jaw clamping force **can not be more than 48 кН!**

Due to the low jaw clamping force the max. RPM has to be adjusted (reduced)!

Таблица с макс. допустимыми нагрузками на направляющую

Chart with the max. admissible jaw guidance load

Модели патронов Lathe Chuck	Размер Size	Макс. вращающий момент Max. torque [Нм]	Зажимное усилие Clamping force [кН]	Средняя высота кулачка (H) Center jaw height (H) [мм]
ROTA-S plus / ROTA-S plus 2.0	160	850	60	40
	200	1615	95	45
	250	3520	160	50
	315	4440	180	53
	400	7437	230	70
	500	8730	270	70
	630	10620	270	90
	800	10620	270	90
	1000	11520	270	100
ROTA-G	200	1583	95	45
	250	3547	160	50
	315	4600	200	50
ROTA THW plus	165	774	54	40
	185	917	64	40
	215	1367	82	45
	260	2549	115	50
	315	4000	160	50
ROTA THW	400	6000	240	53
	500	8240	240	70
	630	8240	240	90
ROTA THW vario	215	1367	82	45
ROTA THWB	210	1533	90	45
	265	2860	132	50
	315	4362	180	50
	400	7976	240	53
	500	7840	240	70
	630	8160	240	90
ROTA NCD	132	713	45	32
	165	1167	70	40
	185	1680	90	50
	215	2475	110	50
	255	4213	160	58
	315	4734	180	58
	400	8312	240	78
	500	8312	240	78
	630	3680	240	78
ROTA NCF plus	185	1469	72	47
	215	2140	100	53
	260	3556	140	58
	315	4171	160	65
ROTA NCF	400	6607	187	78
	500	7133	200	78
	630	5650	300	85
ROTA NC plus	185	1469	72	47
	215	2140	100	53
	260	3556	140	59
	315	4171	160	65

Нагрузка на направляющую | Jaw Guidance Load

Технология | Technology

Таблица с макс. допустимыми нагрузками на направляющую

Chart with the max. admissible jaw guidance load

Модели патронов Lathe Chuck	Размер Size	Макс. вращающий момент Max. torque [Нм]	Зажимное усилие Clamping force [кН]	Средняя высота кулачка (H) Center jaw height (H) [мм]
ROTA NC	400	6607	187	78
	500	7133	200	78
	630	11137	260	85
	800	15848	370	85
	1000	19133	410	85
ROTA NCK plus	165	1254	57	47
	210	2019	84	53
	250	2664	111	58
	315	4157	145	65
ROTA NCO	165	1632	72	40
	210	2185	95	50
	260	4100	150	58
	315	5320	190	58
	400	9900	270	78
	500	12100	330	78
	630	12100	330	80
	800	14850	330	90
ROTA 2B	125	589	26	35
	160	1093	40	45
	200	1926	54	45
	250	1900	75	70
	315	3032	85	70
	400	3088	85	90
ROTA NCR	165	444	36	30
	200	717	50	46
	250	1131	64	60
	315	1413	80	60
	400	2400	100	65
	500	3000	125	65
	630	4427	160	75
	800	5973	160	75
ROTA TP	125	436	22	40
	160	930	39	47
	200	1734	68	50
	250	3080	105	58
	315-90	4107	140	58
	315-105	2933	100	58
	350-115	2640	90	58
	ROTA TP-LH	350-115 LH	2760	90

Таблица с макс. допустимыми нагрузками на направляющую

Chart with the max. admissible jaw guidance load

Модели патронов Lathe Chuck	Размер Size	Макс. вращающий момент Max. torque [Нм]	Зажимное усилие Clamping force [кН]	Средняя высота кулачка (H) Center jaw height (H) [мм]
ROTA TB	400-115	4733	200	73
	400-140	6690	180	73
	470-185	2089	115	73
	500-160	11150	300	73
	500-205	8920	240	73
	500-230	8548	230	73
	600-275	7663	190	73
	630-265	15015	330	80
	630-310	12740	280	80
	630-330	12740	280	80
	800-365	22190	420	80
	800-410	21133	400	80
	1000-534	10831	205	90
	ROTA TB-LH	400-140 LH	7080	180
470-185 LH		2338	115	73
500-205 LH		9680	240	73
500-230 LH		8873	220	73
600-275 LH		7260	180	73
630-265 LH		14850	330	80
630-325 LH		13813	280	80
850-375 LH		18810	330	80
1000-560 LH		9180	170	90
1200-640 LH		9973	170	90
ROTA EP	380-127	5947	160	73
	460-165	8548	230	73
	460-185	8548	230	73
	500-260	6747	230	73
ROTA EP-LH	460-165 LH	9047	230	73
	460-185 LH	8653	220	73

Указания при ежедневном обращении с зажимными патронами

- Проверьте диаграммы цилиндров → Настройте приводное усилие, возможна перегрузка патрона
- Не используйте удлиненные трубки в ручных патронах, возможна перегрузка зажимного патрона
- Проверяйте и регулируйте усилие зажима в случае если патрон находился длительное время в зажатом состоянии
- Большая масса накладных кулачков → Большая центробежная сила → Падение зажимной силы под влиянием частоты вращения
- Загрязнение (литьевая пыль и т.д.) → Падение зажимной силы
- Износ Т-образной гайки и съемных кулачков (зубчатые кулачки) → Замена деталей
- Поведение после аварии (дефектоскопия, проверка у изготовителя ...)
- Определение допустимой частоты вращения согласно VDI 3106
- Опасность защемления / пальцев у зажимных патронов при большом ходе кулачков
- Внимание при использовании выступающих съемных кулачков (неправильный контур)
- Не использовать сваренные съемные кулачки
- Для получения надежного функционирования патрона его необходимо регулярно смазывать.
- Для смазывания зажимного устройства мы рекомендуем нашу надежную высокопроизводительную консистентную смазку LINOMAX. Неподходящие смазочные средства могут произвести негативное влияние (зажимная сила, коэффициент трения, процесс износа).
- Необходимо смазывать все смазывающиеся поверхности. Узкая посадка вставных деталей требует высокое давление шприцевания. Поэтому рекомендуется использовать смазочный шприц высокого давления.
- Как правило многие смазочные ниппели находятся на зажимном патроне, при этом все смазочные ниппели должны равномерно смазываться для избежания дисбаланса.
- Для оптимального распределения смазки зажимной поршень необходимо многократно заводить в его крайнее положение, еще раз смазать, и в заключение проконтролировать зажимную силу.
- Рекомендуется контролировать с помощью динамометрического датчика зажимную силу перед началом массовых работ и периоды технического обслуживания. „Только регулярный контроль гарантирует оптимальную безопасность.“
- Замер зажимной силы должен проводиться в состоянии патрона, которое применяется для текущей ситуации зажима. Если применяются накладные кулачки, таким же самым образом необходимо произвести зажим согласно предстоящей задаче.
- При высокой рабочей частоте вращения центробежная сила приводит к потерям зажимного усилия. Значение для рабочего зажимного усилия в этом случае следует определить путём динамического измерения.
- Рекомендуется не позднее чем через 500 ходов зажима несколько перевести зажимный поршень в конечное положение. (Таким образом, выдавленная смазка снова вернётся на поверхность давления. Данная операция позволяет длительное время сохранять высокое зажимное усилие.)

Внимание:

- Технические характеристики названы для токарного патрона, который находится в хорошем, свежем смазанном и не вращающемся состоянии.
- В зависимости от степени загрязнения, износа, частоты вращения и массы съёмных кулачков основные технические характеристики в рабочем состоянии следует занижать.
- Токарные патроны не предназначены для длительной работы с одинаковым максимальным зажимным усилием, максимальной частотой вращения и минимальным интервалом цикла. Это – пиковые значения, достижение которых возможно, но в длительной эксплуатации их следует избегать.

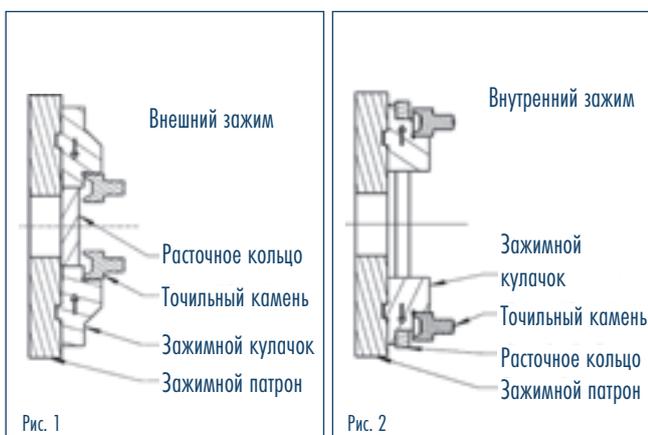
Notes for the daily handling of chucks

- Check the cylinder diagram → Adjustment of the actuation force, possible overload of the chuck
- No tube extension for manual chuck, to prevent overload of the chuck
- Adjustment of clamping after longer chuck-in periods, due to “off-set” behaviour of the chuck
- Big mass of top jaws → high centrifugal force → drop of clamping force when turning
- Contamination (casting dust etc.) → loss of clamping force
- Wear of T-nuts and top jaws (claw jaws) → exchange of components
- Behaviour after a crash (crack detection, control through manufacturer ...)
- Determination of the admissible speed according to VDI 3106
- Risk of squeezing/finger for chucks with large jaw stroke
- Caution if top jaws are larger than O.D. of chuck (disturbing contours)
- Do not use welded top jaws
- In order to achieve proper function of the chuck, it has to be lubricated regularly.
- For lubrication of the chuck we recommend to use our proven high-performance grease LINOMAX. Improper lubricants may influence the function of the chuck negatively (clamping force, coefficient of friction, wear behaviour).
- Make sure that all the necessary surfaces are lubricated. Narrow fittings of parts require a higher force pressure. Therefore it is recommended to use a high pressure grease gun.
- Usually the chucks are equipped with several lubrication nipples; and all of them should be lubricated on a regular basis in order to avoid any imbalance.
- In order to achieve optimum grease distribution, move the clamping piston several times to its end positions, position the grease gun at the lubrication nipples and inject the grease several times evenly. Check clamping force afterwards.
- It is recommended to control the clamping force using a load cell at the beginning of every serial work and in between maintenance periods. “A regular control is the only guarantee for optimum safety.”
- The clamping force of the chuck should be checked in the same set-up as it will be used for the actual operation afterwards. If stepped top jaws are used, it has to be clamped with the final set-up that will be used for the individual clamping task.
- For operations at high-speeds a loss of the clamping force due to the centrifugal forces needs to be considered. In this case the value of the operating clamping force should be measured dynamically.
- It is recommended to move the clamping piston to its end positions several times approx. 500 clamping strokes. Removed grease will be pushed back to the sliding surfaces again. The clamping force will be maintained for a longer period of time.

Please Note:

- The mentioned technical data of a lathe chuck always refer to those of a chuck in new condition, newly lubricated and not rotating.
- Depending on the degree of pollution, wear, RPM and weight of the top jaws, these technical data have to be reduced or adjusted to the lathe chucks' operating condition.
- The lathe chucks are not suitable for permanent operation at maximum clamping force, highest RPM and shortest cycle times at the same time. These are peak values, which can be always achieved, but have to be avoided for permanent operations.

Внешний зажим O.D.-Clamping



Съёмные кулачки и блоковые кулачки для достижения высокой степени концентричности и точности воспроизведения следует расточить или шлифовать на токарном патроне, на котором они впоследствии будут использоваться для зажима заготовок.

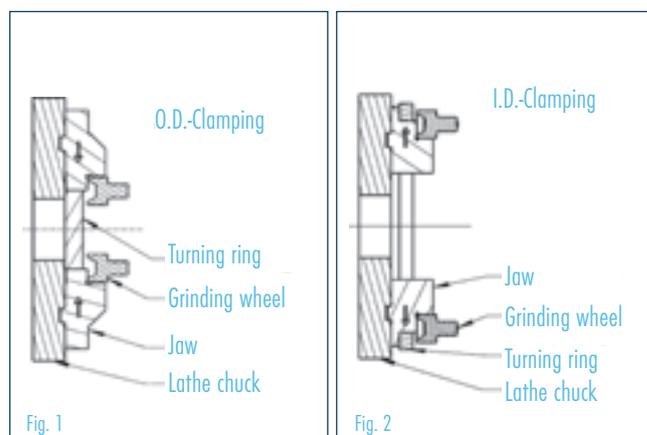
Обусловленные допусками отклонения размеров всех деталей привода при суммировании приводят к разным радиальным положениям трёх кулачков. Путём маркировки кулачков 1, 2 и 3 следует добиться того, чтобы один и тот же кулачок вставал в одну и ту же направляющую или один и тот же основной кулачок.

Расшлифовка/Расточка кулачков должна происходить во введённом в эксплуатацию токарном патроне. Для расшлифовки/расточки при внешнем зажиме необходимо зажать расточное кольцо максимально близко к шлифуемой поверхности (рис. 1). Расшлифовка/Расточка выполняется под давлением зажима.

При расшлифовке/расточке для внутреннего зажима над ступенями кулачков необходимо вставить кольцо соответствующего размера и зажать с усилием, как и при обычной работе (рис. 2).

ВНИМАНИЕ! Расшлифовку/Расточку съёмных кулачков всегда выполнять под давлением зажима!

Внутренний зажим I.D.-Clamping



To achieve a high run-out, top jaws or block jaws delivered at a later date must be ground/turned on the lathe chuck on which they will later be used for workpiece clamping.

The accumulation of dimensional differences caused by tolerance on all individual parts involved in the drive result in different radial positions of the three jaws. It is furthermore necessary to number the jaws (1, 2 and 3) to ensure that the same jaw is always assigned to the same guide and the same base jaw.

The jaws must be ground/turned in a lathe chuck mounted under normal service conditions. In order to grind/turn jaws for O.D.-Clamping, a turning ring must be clamped as closely as possible next to the surface to be ground/turned (Fig. 1). The grinding/turning takes place under clamping pressure.

When grinding/turning clamping surfaces for I.D.-Clamping, a suitably dimensioned ring must be pushed over the steps of the jaws and clamping must be carried out with the same force as during the actual work (Fig. 2).

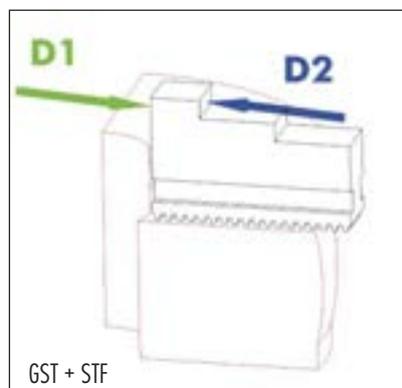
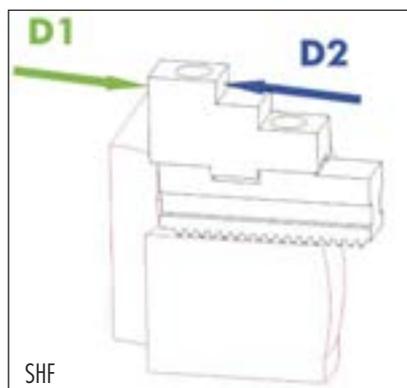
IMPORTANT! Always apply clamping pressure when grinding/boring on top jaws!

Диаметр окончательного шлифования | Finish ground diameter

Технология | Technology

Диаметр окончательного шлифования
ROTA-S plus, ROTA-S plus 2.0 und ROTA-G

Finish ground diameter ROTA-S plus,
ROTA-S plus 2.0 and ROTA-G



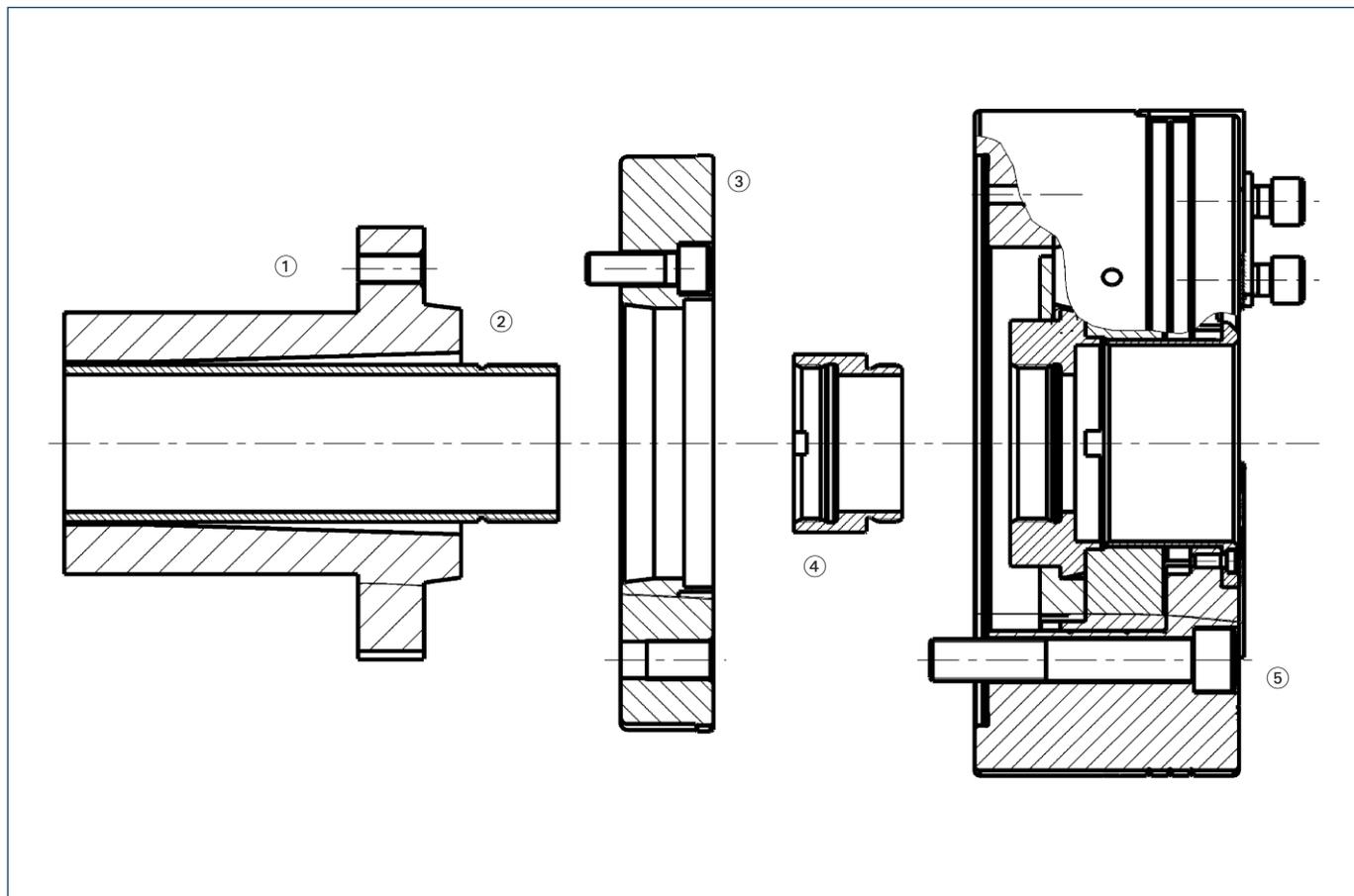
Модели патронов Lathe Chuck ROTA-S plus/ROTA-S plus 2.0	Диаметр на тип кулачка Diameter per Jaw Type		Диаметр на тип кулачка Diameter per Jaw Type		Момент затяжки Tightening torque D ₁ + D ₂	Точность Accuracy [мм]	
	ROTA-G	SHF D ₁	SHF D ₂	GST + STF D ₁			GST + STF D ₂
	200	41	140	50	160	70	≤ 0.03
	250	41	210	50	212	80	≤ 0.03
	315	41	210	89	278	90	≤ 0.04
160		34	140	34	140	40	≤ 0.03
200		41	140	41	160	70	≤ 0.03
250		41	210	50	210	80	≤ 0.03
315		55	243	63	243	90	≤ 0.04
400		119	234	103	313	100	≤ 0.04
500		119	234	103	313	100	≤ 0.05
630		120	243			100	≤ 0.05
800		120	243			100	≤ 0.05
1000		120	243			100	≤ 0.06

① Указанные диаметры отшлифованы и проверены.
Остальные диаметры только с чистой отшлифовкой.

① The mentioned diameters were ground and inspected.
The other diameters are just chamfered.

Пример монтажного чертежа

Assembly drawing example



- ① Шпиндель станка
- ② Тяговая труба/Стягивающая шпилька
- ③ Фланец

- ④ Переходник тяговой трубы
- ⑤ Зажимной патрон

- ① Spindle
- ② Draw tube/draw bar
- ③ Adapter plate

- ④ Draw tube adapter
- ⑤ Power chuck

① В зависимости от производителя станка, DIN и размер шпинделя варьируются. Поэтому для правильного монтажа токарного патрона (конструкция и изготовление переходника тяговой трубы) необходим полный чертёж шпинделя. Если в руководстве по станку отсутствуют необходимые данные, следует измерить шпиндель вручную. Для этого воспользуйтесь чертежами шпинделей Blanco на следующей странице. По этому вопросу сотрудники нашей клиентской службы будут рады дать Вам консультацию.

① Depending upon machine manufacturers, DIN and spindle size varies according to the mounting situation. For this reason the complete spindle data (engineering/design and manufacturing of the drawtube adapter) is necessary for the correct lathe chuck assembly on to the machine. If the appropriate data should not be available in the machine hand book, the spindle must be measured by hand. Please use in this case our blank spindle dimension sheet on the following page. Please do not hesitate to contact our outside sales representative, who will answer all questions.

Монтаж патронов | Mounting Power Lathe Chucks

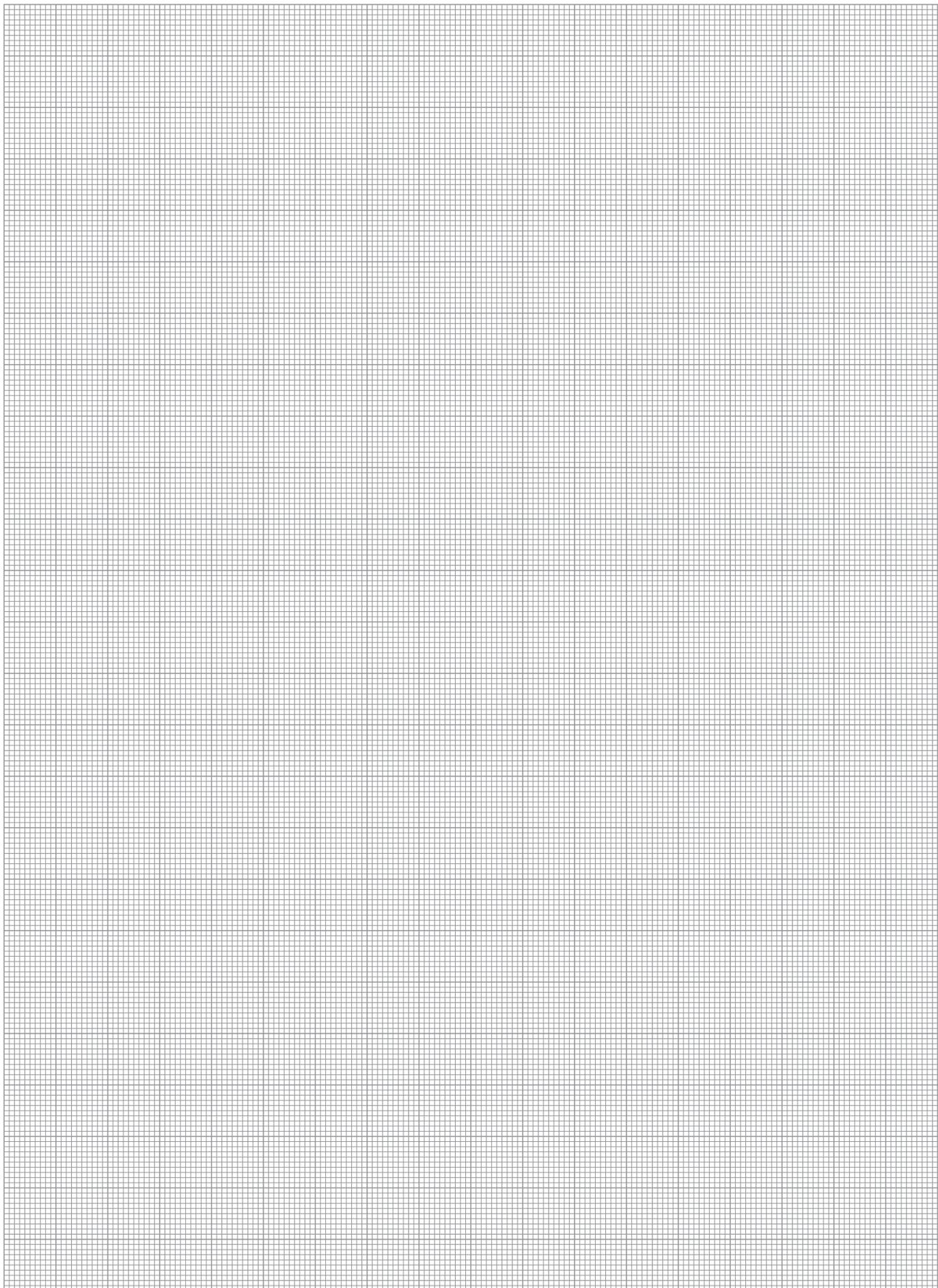
Технология | Technology

Формуляр При соединительные размеры шпинделя
Отправьте по факсу по номеру: + 7-812-326-78-35

Form sheet spindle connecting dimensions
Please fax to: +49-7572-7614-1039

Установочные размеры/Spindle dimensions

Компания/Company:		Тип цилиндра/Cylinder type:																																		
Контактное лицо/Contact person:		Примечания/Notes:																																		
Тип оборудования/Machine type:																																				
<p>А макс. сзади/retracted А мин. спереди/extended Короткий конус/Short taper Диаметр болтовой окружности/Bolt circle Центрующий паз/Cylindrical recess</p>		<p>А макс. спереди/extended А мин. сзади/retracted Короткий конус/Short taper Диаметр болтовой окружности/Bolt circle Центрующий паз/Cylindrical recess</p>																																		
<p>А макс. спереди/extended А мин. сзади/retracted Короткий конус/Short taper Диаметр болтовой окружности/Bolt circle Центрующий паз/Cylindrical recess</p>		<p>А макс. сзади/retracted А мин. спереди/extended Короткий конус/Short taper Диаметр болтовой окружности/Bolt circle Центрующий паз/Cylindrical recess</p>																																		
<p>А макс. сзади/retracted А мин. спереди/extended Короткий конус/Short taper Диаметр болтовой окружности/Bolt circle Центрующий паз/Cylindrical recess</p>		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Размер/Dimension</th> <th>Описание/Description</th> <th>мм</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>H</td> <td>Большой короткий конус или кромка Z/Short taper or cylindrical recess</td> <td></td> </tr> <tr> <td>A макс. А мин.</td> <td>Втягивание/выдвижение цилиндра/Cylinder retracted/extended</td> <td></td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>Проход для шпинделя/Spindle through-hole</td> <td></td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>Ø тяговой трубы/Ø шпилек/Drawtube dia./bar dia.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>Диаметр резьбы/Thread diameter</td> <td></td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>Длина резьбы/Thread length</td> <td></td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>Проход для тяговой трубы/Drawtube through-hole</td> <td></td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>Резьба тяговой трубы/Drawtube thread</td> <td></td> </tr> <tr> <td>J</td> <td>Высокий центрующий паз/Height cylindrical recess</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ø болт. окр./pitch circle</td> <td>Ø делительной окружности/Pitch circle diameter</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Размер/Dimension	Описание/Description	мм	H	Большой короткий конус или кромка Z/Short taper or cylindrical recess		A макс. А мин.	Втягивание/выдвижение цилиндра/Cylinder retracted/extended		B	Проход для шпинделя/Spindle through-hole		C	Ø тяговой трубы/Ø шпилек/Drawtube dia./bar dia.		D	Диаметр резьбы/Thread diameter		E	Длина резьбы/Thread length		F	Проход для тяговой трубы/Drawtube through-hole		G	Резьба тяговой трубы/Drawtube thread		J	Высокий центрующий паз/Height cylindrical recess		Ø болт. окр./pitch circle	Ø делительной окружности/Pitch circle diameter		
Размер/Dimension	Описание/Description	мм																																		
H	Большой короткий конус или кромка Z/Short taper or cylindrical recess																																			
A макс. А мин.	Втягивание/выдвижение цилиндра/Cylinder retracted/extended																																			
B	Проход для шпинделя/Spindle through-hole																																			
C	Ø тяговой трубы/Ø шпилек/Drawtube dia./bar dia.																																			
D	Диаметр резьбы/Thread diameter																																			
E	Длина резьбы/Thread length																																			
F	Проход для тяговой трубы/Drawtube through-hole																																			
G	Резьба тяговой трубы/Drawtube thread																																			
J	Высокий центрующий паз/Height cylindrical recess																																			
Ø болт. окр./pitch circle	Ø делительной окружности/Pitch circle diameter																																			



Монтаж патронов | Mounting Power Lathe Chucks

Технология | Technology

Крепление подвешенного кольца на пневматических патронах

Общие указания по раскрытию и закрытию пневматических токарных патронов

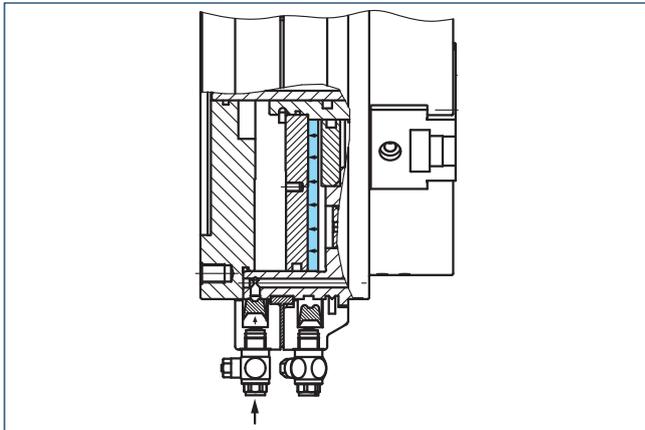


Рис. 1 - Illustration 1

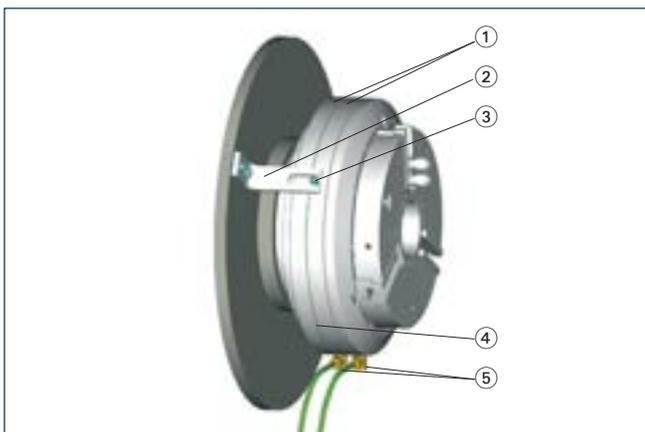
Рис. 1

Зажимание и раскрытие возможны только в состоянии покоя. Профильное уплотнение прижимается сжатым воздухом к наружному диаметру патрона, и полость цилиндра заполняется. Созданное давление воздуха поддерживается в патроне постоянным с помощью обратного клапана.

Рис. 2

Профильное уплотнение SCHUNK поднялось благодаря своей эластичности. Давление зажима удерживается в цилиндре постоянным, и патрон может вращаться.

Крепление подвешенного кольца с помощью центрирующего кольца (только для ROTA TP):



Крепление подвешенного кольца с центрирующим кольцом (только TP)

Подвешенное кольцо автоматически центрируется здесь относительно корпуса патрона и должно крепиться вилкой и резьбовой шпилькой для стопорения вращения. Подвешенное кольцо должно быть свободно от натяжения и давления со стороны вилки и шлангов.

ⓘ Внимание: Резьбовая шпилька должна иметь люфт около 3 мм (в обоих направлениях), чтобы подвешенное кольцо не заклинивало.

Использование патрона с этим креплением подвешенного кольца приводит к снижению частоты вращения. (см. Инструкция по эксплуатации TP глава 6)

Distributor ring mounting of pneumatic lathe chucks

General notice for opening and closing of air chucks

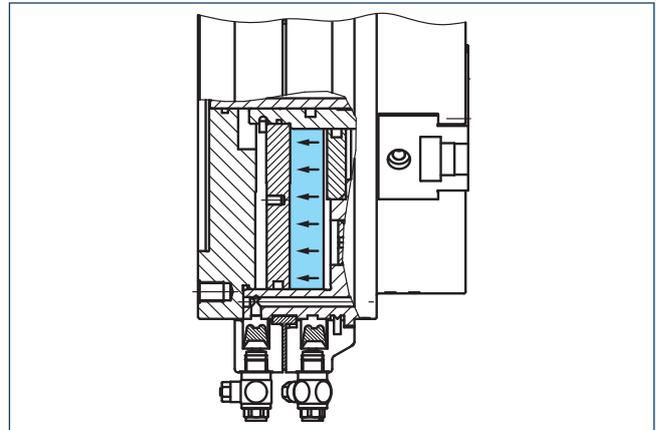


Рис. 2 - Illustration 2

Illustration 1

Opening and closing only possible at stopped machine spindle. The profile seals deform radially under pneumatic pressure and seal on the chuck body to fill the cylinder chamber. The reached air pressure is maintained permanently through a non-return valve in the chuck.

Illustration 2

The SCHUNK profile seals lift up to the expanded position. The air pressure is maintained by a non-return valve. The chuck can start to rotate.

Distributor ring fastened with centering ring (TP only)

- | | |
|-----------------------|---------------------------------------|
| ① Подвешенное кольцо | ① Distributor ring |
| ② Вилка | ② Right angle bracket (anti rotation) |
| ③ Резьбовая шпилька | ③ Set screw |
| ④ Центрирующее кольцо | ④ Spacer ring |
| ⑤ Патрубки пневматика | ⑤ Air connections |

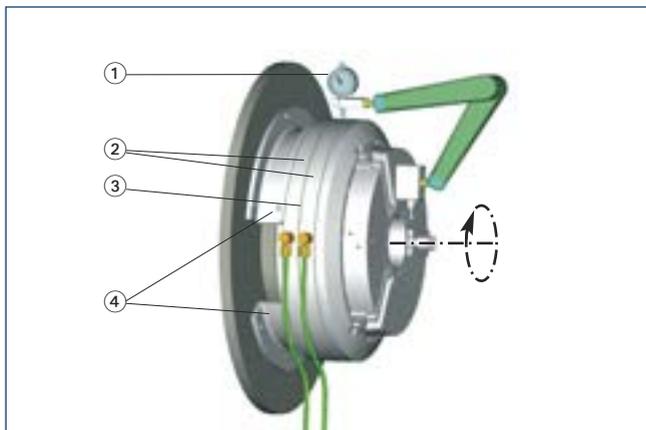
Distributor ring fastened with centering ring (TP only)

Here, the distributor ring is automatically centered in relation to the chuck body by the plastic centering ring, and must be fastened with a retaining fork and set-screw as protection against over-rotation. The distributor ring must not be subjected to either tension or pressure by the fork or hose lines.

ⓘ Caution: The set-screw must have play of approx. 3 mm (both directions), so that the distributor ring does not jam.

When the chuck with this distributor ring mounting is used, the speed must be reduced. (see chapter 6 of TP operating manual)

Стационарное крепление подвесного кольца с помощью распорного кольца (TP) либо цельного подвесного кольца (EP/TB)



Стационарное крепление подвесного кольца с помощью распорного кольца (TP) либо цельного подвесного кольца TB/EP/-LH

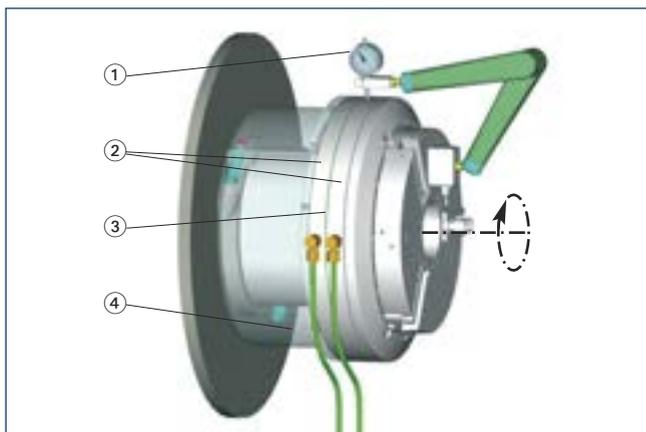
Подвесное кольцо стационарно крепится крепёжными элементами (дистанционные консоли) на переднюю бабку станка и должно центрироваться этими дистанционными консолями в аксиальном и радиальном направлении.

ⓘ Между неподвижным подвесным кольцом и вращающимся патроном не должно быть контакта.

Серия TP:

В этом виде крепления устанавливается поставляемое в комплекте распорное кольцо. Использование патрона с этим креплением подвесного кольца может повысить частоту вращения. (более подробно - см. главу 6 Инструкции по эксплуатации)

Стационарное крепление подвесного кольца с помощью распорного кольца (TP) либо цельного подвесного кольца



Существует возможность зажать подвесное кольцо над 2-элементным зажимным кольцом на жёстком пояске (шириной не менее 8 мм) на станке. При этом подвесное кольцо радиально зажимается на этот поясок с помощью двух винтов.

Серия TP:

В этом виде крепления устанавливается поставляемое в комплекте распорное кольцо. Использование патрона с этим креплением подвесного кольца может повысить частоту вращения. (ср. главу 6 Инструкции по эксплуатации)

Stationary distributor ring mounting with spacer ring (TP) or one piece distributor ring (EP/TB)

- ① Точность вращения $< 0.2 \text{ mm}$
- ② Подвесное кольцо
- ③ Распорное кольцо
- ④ Стационарное крепление подвесного кольца (крепление подвесного кольца)

- ① Run-out accuracy (T.I.R.) $< 0.2 \text{ mm}$
- ② Distributor ring
- ③ Spacer ring
- ④ Stationary distributor ring mounting (distributor ring mounting bracket "DRMB")

Stationary distributor ring mounting with spacer ring (TP) or one piece distributor ring TB/EP/-LH

The distributor ring is mounted on the spindle box of the machine in a stationary manner using fastening elements (distance consoles), and must be centred by these distance consoles both axially and radially.

ⓘ There must be no contact between the stationary distributor ring and the rotating chuck.

TP series:

With this type of mounting, the supplied spacer must be fitted. When the chuck with this distributor ring mounting is used, the speed can be increased. (see chapter 6 of operating manual for more details)

Stationary distributor ring mounting with spacer ring (TP) or one-piece distributor ring

- ① Точность вращения $< 0.2 \text{ mm}$
- ② Подвесное кольцо
- ③ Распорное кольцо
- ④ Стационарное крепление подвесного кольца (контроль расстояния)

- ① Run-out accuracy (T.I.R.) $< 0.2 \text{ mm}$
- ② Distributor ring
- ③ Spacer ring
- ④ Stationary distributor ring mounting (Distance control screw connected)

The distributor ring may be clamped onto a rigid collar on the machine (at least 8 mm wide) by means of a DRMB. Here, the distributor ring is clamped onto this collar radially using two screws.

TP series:

With this type of mounting, the supplied spacer ring must be fitted. When the chuck with this distributor ring mounting is used, the speed can be increased. (also see chapter 6 of operating manual)

Стандарты шпинделей | Spindle Norms

Технология | Technology

Соответствующее стандарту обозначение присоединения шпинделя

Standardized designation of the Spindle interface

Со стороны патрона/присоединения (укороченный конус с внутренним контуром)

Chuck-sided/Mounting (Short taper with inner contour)

Актуальное обозначение/Current designation (с/as per 2010)	Устаревшее обозначение/Old designation (от/of 1980)	Устаревшее обозначение/Old designation (от/of 1954/1955)
Прямое крепление/Direct fastening		
DIN ISO 702-1 Форма A2 (äußerer Lochkreis/outer bolt circle)	DIN 55028-A (крепежные отверстия по внешней окружности/outer bolt circle)	DIN 55023-A
DIN ISO 702-1 Форма A1 (innerer Lochkreis/inner bolt circle)	DIN 55028-B (крепежные отверстия по внутренней окружности/inner bolt circle)	DIN 55023-B
Байонетное крепление/Bayonet fixing		
DIN ISO 702-3	DIN 55028-C	DIN 55027 J или/or DIN 55023 J
Крепление «Camlock»/Camlock fixing		
DIN ISO 702-2	DIN 55029-A	DIN 55029 D
Центрирующий буртик/Straight recess mount		
DIN ISO 702-4	DIN 6353-Z 140, 170, 220, 300, 380, 520	

Соответствующее стандарту обозначение подсоединения шпинделя

Standardized designation of the spindle connection

Со стороны станка/шпиндель (укороченный конус с внешним контуром)

Machine-sided/Spindle (Short taper with outer contour)

Актуальное обозначение/Current designation (с/as per 2010)	Устаревшее обозначение/Old designation (от/of 1980)	Устаревшее обозначение/Old designation (от/of 1954/1955)
Прямое крепление/Direct fastening		
DIN ISO 702-1 Форма A2 (креп. отв. по внешней окр./outer bolt circle)	DIN 55026-A (креп. отв. по внешней окр./outer bolt circle)	DIN 55021-A
DIN ISO 702-1 Форма A1 (креп. отв. по внутренней окр./inner bolt circle)	DIN 55026-B (креп. отв. по внутренней окр./inner bolt circle)	DIN 55021-B
Байонетное крепление/Bayonet fixing		
DIN ISO 702-3	DIN 55027	DIN 55027 J или/or DIN 55022 J
Крепление «Camlock»/Camlock fixing		
DIN ISO 702-2	DIN 55029-S	DIN 55029 D
Центрирующий буртик/Straight recess mount		
DIN ISO 702-4	DIN 6353-Z 140, 170, 220, 300, 380, 520	

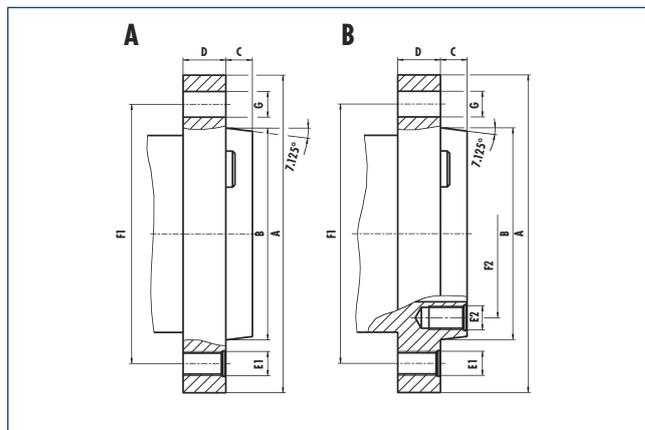
DIN 55021

от размера конуса 4 с поводком



DIN 55021

from taper size 4 with driver



Технические данные

Размер шпиндельной головки
Spindle nose size

	A	B	C	D
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]
3	102	53.985	11	16
4	112	63.525	11	20
5	135	82.575	13	22
6	170	106.390	14	25
8	220	139.735	16	28
11	290	196.885	18	35
15	380	285.800	20	42
20	520	412.800	21	48

Форма А:

Резьбовые отверстия во фланце (без внутренней окружности отверстий)

Форма В:

Резьбовые отверстия как во фланце (внешний диаметр отверстий) так и резьбовые отверстия внутреннего диаметра окружности отверстий

Technical data

Число отверстий на внеш. окруж. отв. (F1) Holes on outer bolt circle (F1)	Число отверстий на внут. окруж. отв. (F2) Holes on inner bolt circle (F2)	Ø внешней окруж. отв. Outer bolt circle	Число отверстий на внут. окруж. отв. (F2) Holes on inner bolt circle (F2)	Ø внутренней окруж. отв. Inner bolt circle
E1	E2	F1	E2	F2
		[мм]		[мм]

3xM10	3x10.5	75		
3xM10	3x10.5	85		
7xM10	4x10.5	104.8	8xM10	61.9
7xM12	4x13	133.4	8xM12	82.6
7xM16	4x17	171.4	8xM16	111.1
12xM20	6x21	235	11xM20	165.1
12xM24	6x25	330.2	11xM24	247.6
12xM24	6x25	463.6	11xM24	368.3

Shape A:

tapped holes and through-holes in adapter plate (without inner bolt circle)

Shape B:

tapped holes and through-holes in adapter plate (outer bolt circle) and tapped holes in inner bolt circle

Стандарты шпинделей | Spindle Norms

Технология | Technology

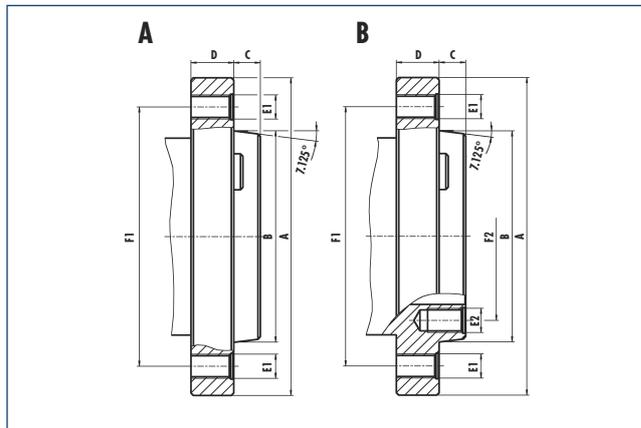
DIN 55026 и ISO 702/I

от размера конуса 4 с поводком



DIN 55026 and ISO 702/I

from taper size 4 with driver



Технические данные

Размер шпиндельной головки
Spindle nose size

	A	B	C	C ₁	D	Число отверстий на внеш. окруж. болт. (F1) Holes on outer bolt circle (F1)	Ø внешней окруж. болт. Outer bolt circle F1	Число отверстий на внут. окруж. болт. (F2) Holes on inner bolt circle (F2)	Ø внутренней окруж. болт. Inner bolt circle F2
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	E1	[мм]	E2	[мм]
3	92	53.983	11	-	16	3xM10	70.6		
4	108	63.521	11	-	20	11xM10	82.6		
5	133	82.573	13	14.288	22	11xM10	104.8	8xM10	61.9
6	165	106.385	14	15.875	25	11xM12	133.4	8xM12	82.6
8	210	139.731	16	17.462	28	11xM16	171.4	8xM16	111.1
11	280	196.883	18	19.050	35	11x M20	235.0	8xM20	165.1
15	380	285.791	19	20.638	42	12xM24	330.2	11xM24	247.6
20	520	412.795	21	22.225	48	12xM24	463.6	11xM24	368.3

Technical data

Число отверстий на
внеш. окруж. болт. (F1)
Holes on outer bolt
circle (F1)

Ø внешней
окруж. болт.
Outer bolt
circle
F1

Число отверстий на
внут. окруж. болт. (F2)
Holes on inner
bolt circle (F2)

Ø внутренней
окруж. болт.
Inner bolt
circle
F2

Форма А:

Резьбовые отверстия во фланце (внешняя окружность болтовых отверстий) без внутренней окружности болтовых отверстий

Форма В:

Резьбовые отверстия во фланце (внешняя окружность болтовых отверстий) и во внутренней окружности болтовых отверстий

Shape A:

tapped holes in adapter plate(outer bolt circle) without inner bolt circle

Shape B:

tapped holes in adapter plate(outer bolt circle) and in inner bolt circle

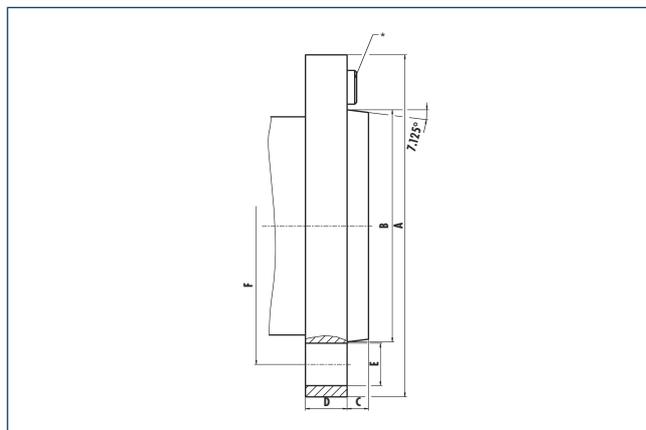
DIN 55027 und 55022

Байонетное крепление (ISO 702/III)



DIN 55027 and 55022

with bayonet ring fixing (ISO 702/III)



Технические данные

Размер шпиндельной головки
Spindle nose size

Technical data

Количество отверстий x
Number of holes x

	A [мм]	B [мм]	C [мм]	D [мм]	E [мм]	F [мм]
3	102	53.985	11	16	3x21	75.0
4	112	63.525	11	20	3x21	85.0
5	135	82.575	13	22	4x21	104.8
6	170	106.390	14	25	4x23	133.4
8	220	139.735	16	28	4x29	171.4
11	290	196.885	18	35	6x36	235.0
15	400	285.800	19	42	6x43	330.2
20	540	412.800	21	48	6x43	463.6

Стандарты шпинделей | Spindle Norms

Технология | Technology

DIN 55029 und ASA B 5.9 D 1

Байонетное крепление (ISO 702/II)



Технические данные

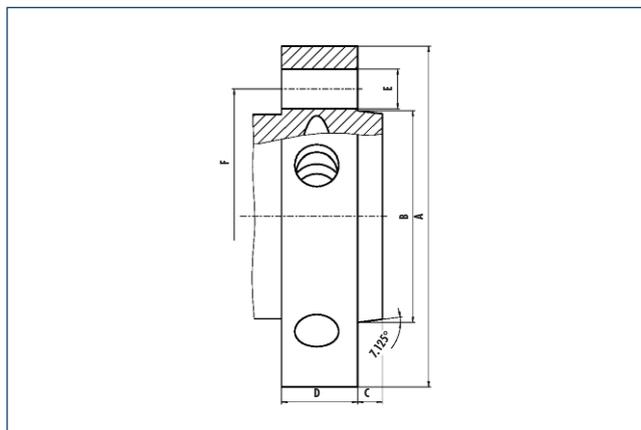
Размер шпиндельной головки
Spindle nose size

	A	B	C	D	E	F
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]
3	92.1	53.985	11.1	31.8	3x15.1	70.66
4	117.5	63.525	11.1	33.3	3x16.7	82.55
5	146.0	82.575	12.7	38.1	6x19.8	104.80
6	181.0	106.390	14.3	44.5	6x23.0	133.40
8	225.4	139.735	15.9	50.8	6x26.2	171.40
11	298.5	196.885	17.5	60.3	6x31.0	235.00
15	403.0	285.800	19.0	69.9	6x35.7	330.20
20	546.0	412.800	21.0	82.5	6x42.1	463.60

Обязательно прилагается последнее издание DIN стандарта

DIN 55029 and ASA B 5.9 D 1

Camlock fixing (ISO 702/II)

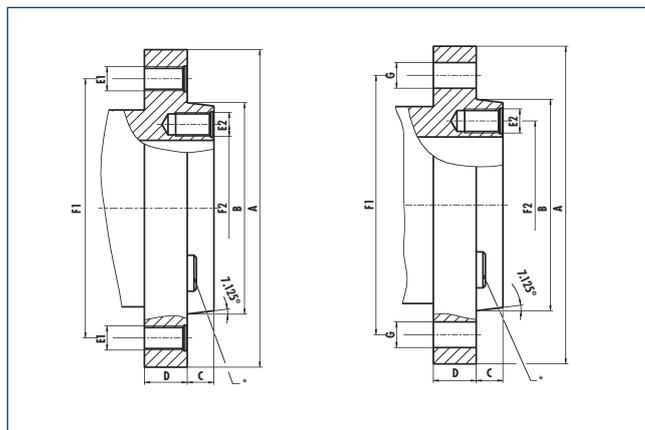


Technical data

Latest edition of relevant DIN standard applies in each case

ASA B 5.9 A1-A2, B1-B2 и ISO 702/1

ASA B 5.9 A1-A2, B1-B2 and ISO 702/1



Технические данные

Размер шпиндельной головки

Spindle nose size

Technical data

Число отверстий на внеш. окруж. болт. (F ₁) Holes on outer bolt circle (F ₁)	∅ внешней окруж. болт. Outer bolt circle [мм]	Число отверстий на внут. окруж. болт. (F ₂) Holes on inner bolt circle (F ₂)	∅ внутр. окруж. болт. Inner bolt circle [мм]
---	---	---	--

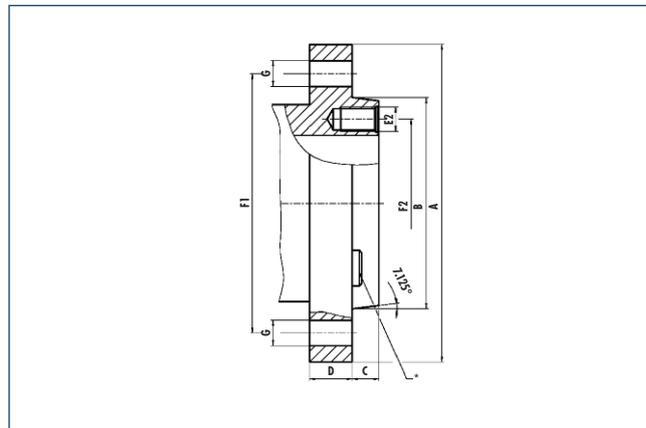
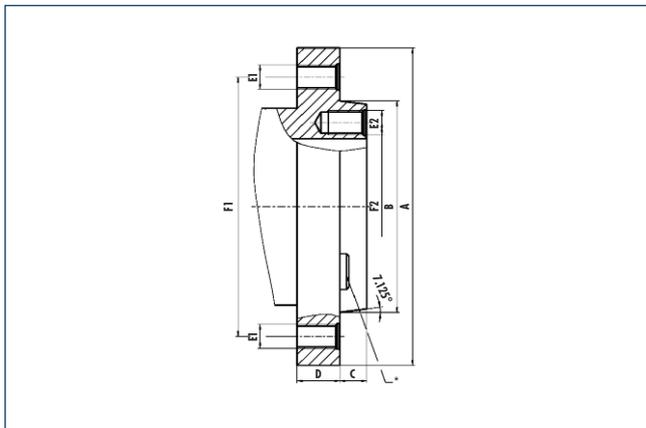
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		[мм]
A1 (соответствует ISO 702/1 corresponds ISO 702/1)								
	A	B	C _{0.025}	D	E ₁	F ₁	E ₂	F ₂
5	133.4	82.575	14.288	22.2	11 x 7/16 - 14 UNC	104.8	8 x 1/2 - 13 UNC	61.9
6	165.1	106.390	15.875	25.4	11 x 1/2 - 13 UNC	133.4	8 x 1/2 - 13 UNC	82.6
8	209.5	139.735	17.462	28.6	11 x 5/8 - 11 UNC	171.4	8 x 5/8 - 11 UNC	111.1
11	279.4	196.885	19.050	34.9	11 x 3/4 - 10 UNC	235.0	8 x 3/4 - 10 UNC	165.1
15	381.0	285.800	20.638	41.3	12 x 7/8 - 9 UNC	330.2	11 x 7/8 - 9 UNC	247.6
20	520.0	412.800	22.225	47.6	12 x 1 - 8 UNC	463.6	11 x 1 - 8 UNC	368.3
A2 (соответствует ISO 702/1 corresponds ISO 702/1)								
	A	B	C	D	E ₁	F ₁		
3	92.1	53.985	11.1	15.9	3 x 7/16 - 14 UNC	70.66		
4	108.0	63.525	11.1	19.0	11 x 7/16 - 14 UNC	82.55		
5	133.4	82.575	12.7	22.2	11 x 7/16 - 14 UNC	104.80		
6	165.1	106.390	14.3	25.4	11 x 1/2 - 13 UNC	133.40		
8	209.5	139.735	15.9	28.6	11 x 5/8 - 11 UNC	171.40		
11	279.4	196.885	17.5	34.9	11 x 3/4 - 10 UNC	235.00		
15	381.0	285.800	19.0	41.3	12 x 7/8 - 9 UNC	330.20		
20	520.0	412.800	20.6	47.6	12 x 1 - 8 UNC	463.60		
B1								
	A	B	C _{0.025}	D	F ₁ G	F ₁	E ₂	F ₂
5	133.4	82.575	14.288	22.2	11 x 11.9	104.8	8 x 1/2 - 14 UNC	61.9
6	165.1	106.390	15.875	25.4	11 x 13.5	133.4	8 x 1/2 - 13 UNC	82.6
8	209.5	139.735	17.462	28.6	11 x 16.7	171.4	8 x 5/8 - 11 UNC	111.1
11	279.4	196.885	19.050	34.9	11 x 20.2	235.0	8 x 3/4 - 10 UNC	165.1
15	381.0	285.800	20.638	41.3	12 x 23.4	330.2	11 x 7/8 - 9 UNC	247.6
20	520.0	412.800	22.225	47.6	12 x 26.6	463.6	11 x 1 - 8 UNC	368.3
B2								
	A	B	C	D	G	F ₁		
3	92.1	53.985	11.1	15.9	3 x 11.9	70.66		
4	108.0	63.525	11.1	19.0	11 x 11.9	82.55		
5	133.4	82.575	12.7	22.2	11 x 11.9	104.80		
6	165.1	106.390	14.3	25.4	11 x 13.5	133.40		
8	209.5	139.735	15.9	28.6	11 x 16.7	171.40		
11	279.4	196.885	17.5	34.9	11 x 20.2	235.00		
15	381.0	285.800	19.0	41.3	12 x 23.4	330.20		
20	520.0	412.800	20.6	47.6	12 x 26.6	463.60		

Стандарты шпинделей | Spindle Norms

Технология | Technology

ASA B 5.9 A1-A2, B1-B2 и ISO 702/I

ASA B 5.9 A1-A2, B1-B2 and ISO 702/I



A1
Резьбовые отверстия во фланце (внешняя окружность болтовых отверстий) и во внутренней окружности болтовых отверстий – размеры конуса от 4 с поводком

A2
Резьбовые отверстия во фланце (внешняя окружность болтовых отверстий) без внутренней окружности болтовых отверстий

B1
Сквозные отверстия во фланце (внешняя окружность болтовых отверстий), резьбовые отверстия во внутренней окружности болтовых отверстий – размеры конуса от 4 с поводком

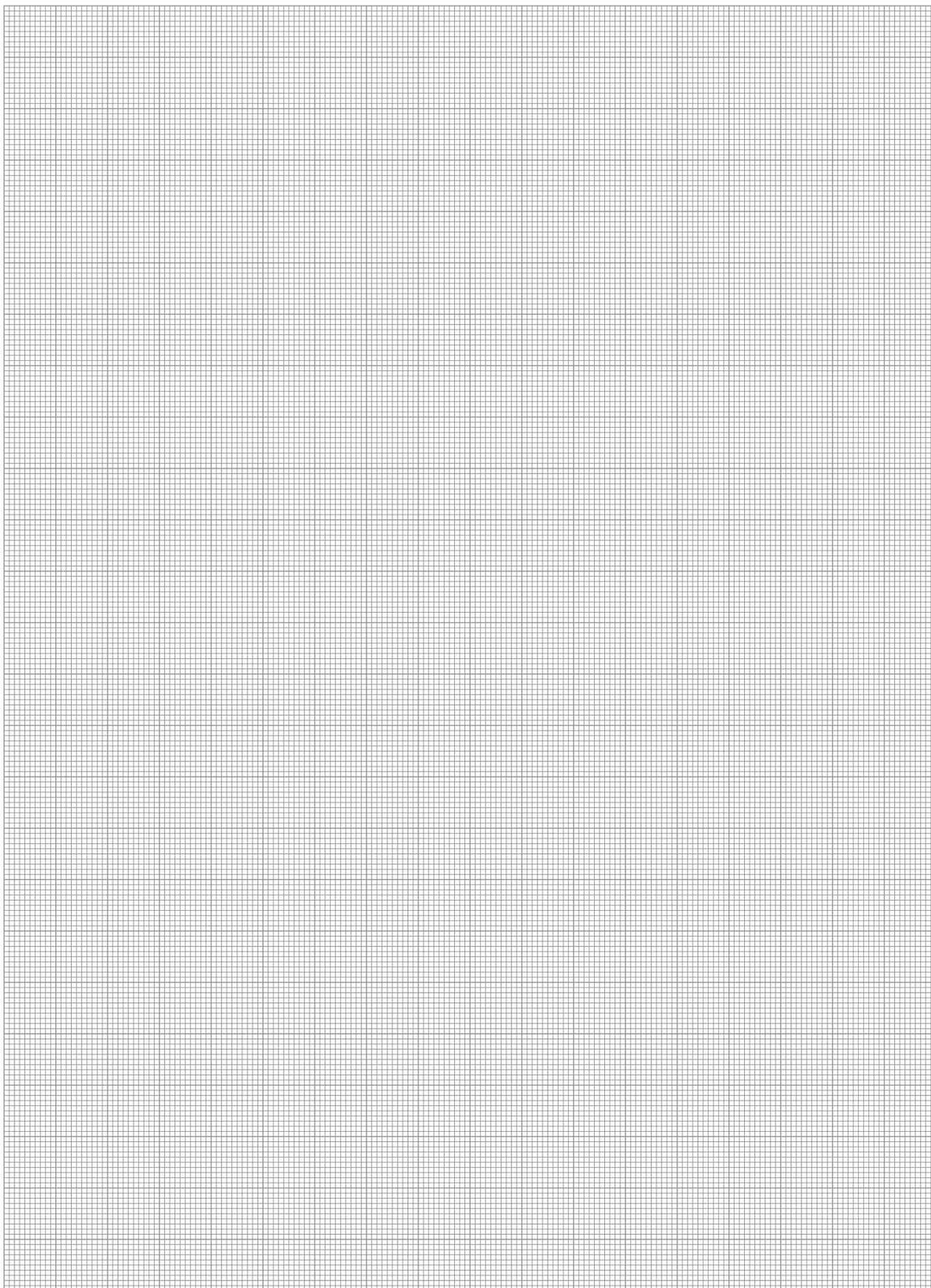
B2
Сквозные отверстия во фланце (внешняя окружность болтовых отверстий) без внутренней окружности болтовых отверстий

A1
tapped holes in adapter plate (outer bolt circle) and inner bolt circle – from taper size 4 with driver

A2
tapped holes in adapter plate (outer bolt circle) without inner bolt circle

B1
through-holes in adapter plate (outer bolt circle), tapped holes in inner bolt circle – from taper size 4 with driver

B2
through-holes in adapter plate (outer bolt circle) without inner bolt circle



TBF 850 пружинно-зажимной патрон

(зажим усилием пружины, раскрытие пневматическое)

с 6-точечными маятниковыми кулачками и быстрой сменой кулачков для концевой обработки труб в нефтяной промышленности.

TBF 850 Front-end Spring Chuck

(clamping with springs, opens pneumatically)

with 6-point pendulum jaws and quick jaw change system for machining pipe-ends in the oil industry.



Технология SCHUNK в работе

Убедительно. Профессионально. Экономично.

Более чем 30-летний опыт в разработке и производстве стандартных и специальных токарных патронов является в компании SCHUNK основой для безупречных решений.

Наша программа охватывает уникальный спектр задач, концентрируясь на аспектах экономичности, роста производительности труда и сокращения времени обслуживания оборудования. Токарные патроны SCHUNK предназначены для использования в токарных станках с ЧПУ любого вида, а также для горизонтальных и вертикальных вариантов применения. Комбинирование с особыми зажимными кулачками позволяет, кроме того, найти решение для каждой индивидуальной задачи. Многообразием наших возможностей пользуются заказчики из самых разных отраслей.

Там, где в сложных условиях требуются высокоспециализированные зажимные патроны, компания SCHUNK разрабатывает решения специально для заказчика и оптимизации процесса производства. От аксиальных до компенсационных зажимных патронов – наши специализированные решения для универсального применения оказываются убедительными при изготовлении деталей в автомобильной промышленности, редукторостроении, управляющем и приводном оборудовании, авиакосмической промышленности и общем машиностроении. Познакомьтесь с нашим технологическим и инновационным потенциалом.

С ориентацией на заказчика и поиском решения для вашей выгоды.

Using SCHUNK Technology

Convincing. Process reliable. Efficient.

More than 30 years of experience in developing and building standard and customized chucks. This is the basis for the well-engineered solutions from SCHUNK.

Focusing on efficiency, increase in productivity and reduction in set-up times – our program covers a unique spectrum of applications. SCHUNK lathe chucks are designed for being used on CNC lathes of every type as well as for horizontal and vertical applications. Moreover, the combination with customized chuck jaws increases the flexibility in finding good solutions for individual requirements. Our worldwide customers, which come from the most different industries, are profiting from this variety of applications.

Wherever challenging clamping tasks are requiring highly specialized chucks, SCHUNK is developing customized solutions for a cost-benefit optimized production. From an axial chuck to a compensation chuck – our customized solutions for universal applications are convincing in manufacturing components from the automotive industry, gear technology, steering and drive technology, aerospace industry as well as the general machine building industry.

Convince yourself of our potentials in technology and innovation. We are customer- and solution orientated – all to your benefit.



ROTA THW plus 260

зажим 4-х гранного фланца в 3-кулачковом патроне с быстрой сменой кулачков

for clamping square adapter plates in a 3-jaw power chuck with quick jaw change system



ROTA NCO 400

с особыми зажимными кулачками и упорами заготовок с контролем системы вентиляции на вертикальном токарном станке для сухой обработки тормозных дисков

with special top jaws and workpiece stops with air control for vertical lathe application and dry machining of brake-disks



ROTA-S plus 400

с 24-точечными аксиально-радиальными маятниковыми кулачками для зажима с пониженной деформацией корпусов редукторов

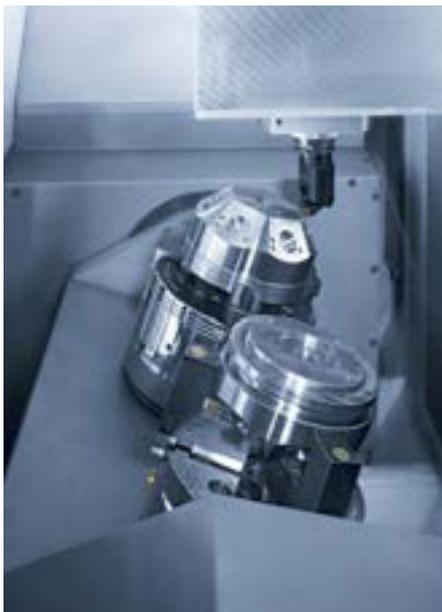
with 24-point axial-radial pendulum jaws for clamping thin-walled gear housings with low deformation



ROTA-S plus 315

с твёрдыми специальными кулачками и сменными захватными вставками для зажима корпуса компрессора за рёбра охлаждения

with hardened special top jaws and exchangeable grip-inserts for clamping compressor housings at external cooling ribs



ROTA-S plus 200 / ROTA THW plus 215

Для разнообразных задач зажимания на современных токарно-фрезерных центрах, здесь к примеру STAMA MC 826/MTS. Полная обработка заготовок выполняется не более чем за два установа.

Технические данные

	ROTA THW plus 215	ROTA-S plus 200
Ход на кулачок	7.4 мм	6.8 мм
При ходе поршня	25 мм	
Макс. част. вращения	5400 мин ⁻¹	5600 мин ⁻¹
Макс. зажим. усилие	82 кН	95 кН
При приводном усилении	46 кН	

Главные преимущества

- Быстрая переналадка при производстве малых партий благодаря быстрой смене кулачков
- Высокая точность повторения зажима
- Высокая универсальность

ROTA-S plus 200 / ROTA THW plus 215

For different clamping tasks on state-of-the-art turning and milling centers, for example as shown here on a STAMA MC 826/MT-S. The complete workpiece machining happens in max. two clampings.

Technical data

	ROTA THW plus 215	ROTA-S plus 200
Stroke per jaw	7.4 mm	6.8 mm
At piston stroke	25 mm	
Max. RPM	5400 rpm	5600 rpm
Max. clamping force	82 kN	95 kN
At actuation force	46 kN	

Main advantages

- Fast changeover at smallest lot sizes with quick jaw change system
- Highest clamping repeatability
- Highest flexibility for universal applications



ROTA-P 100

Универсальная зажимная система с комбинацией токарного патрона, цапгового зажима и разжимной оправки

Технические данные

Ход на кулачок	1.5 мм
Макс. частота вращения	4000 мин ⁻¹
Макс. зажимное усилие	10 кН
Приводная сила	пневматика
Достижимая точность	0.003 мм

Главные преимущества

- Уменьшение технологических ходов благодаря очень точному зажиму
- Высочайшая технологическая точность благодаря точности воспроизведения 0,002 мм
- Точное дозирование зажимного усилия благодаря централизованной подаче воздуха и встроенному пневматическому зажимному цилиндру
- Применяется для любых токарных и шлифовальных операций

ROTA-P 100

High-precision lathe chuck for precision-machining of surgery eye-lenses

Technical data

Stroke per jaw	1.5 mm
Max. RPM	4000 rpm
Max. clamping force	10 kN
Type of actuation	pneumatic
Achievable accuracy	0.003 mm

Main advantages

- Machining process reduction through high precision clamping
- Highest process reliability through clamping repeatability of 0.002 mm
- Fine adjustable clamping force through central air supply and integrated pneumatic clamping cylinder
- Useable for all hard turning and milling operations



ROTA THW plus 315

Показан процесс захвата заготовок с конвейерной ленты

Технические данные

Ход на кулачок	8.6 мм
При ходе поршня	28 мм
Макс. частота вращения	3600 мин ⁻¹
Макс. зажимное усилие	160 кН
При приводном усилении	90 кН

Главные преимущества

Благодаря комбинации патрона с быстросменными кулачками с вертикальным токарным станком возможна очень быстрая переналадка на другие заготовки с простой, автоматической загрузкой.

ROTA THW plus 315

Shown in pick-up-technique, pick up workpieces from the belt

Technical Data

Stroke per jaw	8.6 mm
At Piston stroke	28 mm
Max. RPM	3600 rpm
Max. clamping force	160 kN
At actuating force	90 kN

Main advantages

The combination of vertical lathe and quick-jaw-change-chuck offers very fast changeover from workpiece to workpiece always in combination with easy automatically workpiece feeding.



ROTA THW 500

Квадратный зажим в 3-кулачковом патроне с системой быстрой смены кулачков. Зажим осуществляется специальными призматическими кулачками.

Технические данные

Ход на кулачок	8.7 мм
При ходе поршня	30 мм
Макс. число оборотов	2200 мин ⁻¹
Макс. зажимное усилие	240 кН
При приводном усилеи	133 кН

Главные преимущества

- Быстрая переналадка при производстве малых партий благодаря быстрой смене кулачков
- Очень точный, центральный зажим

ROTA THW 500

Square clamping in a 3-jaw power chuck with quick jaw change system. Clamping solution by a special-prism jaw.

Technical data

Stroke per jaw	8.7 mm
At piston stroke	30 mm
Max. RPM	2200 rpm
Max. clamping force	240 kN
At actuation force	133 kN

Main advantages

- Fast changeover at smallest lot sizes with quick jaw change system
- Very precise and centrally clamping



ROTA THW vario 215

Гибкая универсальная зажимная система с комбинацией токарного патрона, цангового патрона и разжимной оправки.

Технические данные

Ход на кулачок	7.4 мм
При ходе поршня	25 мм
Макс. число оборотов	5400 мин ⁻¹
Макс. зажимное усилие	82 кН
При приводном усилеи	46 кН

Возможности монтажа

- Цанговый патрон F65/F80/F100
- Внешний зажим, диапазон зажима 4 - 100 мм
- Разжимные оправки D0/D1/D2/D3
- Внутренний зажим, диапазон зажима 20 - 80 мм

Главные преимущества

- Быстрая переналадка оснастки (< 5 минут)
- Идеально для универсальной обработки малых партий деталей
- Простота в использовании
- Очень точный зажим с помощью цангового патрона и разжимной оправки
- «Ликвидатор простоев переналадки»

ROTA THW vario 215

flexible clamping system for universal clamping in combination with lathe chuck, collet chuck and clamping arbor

Technical data

Stroke per jaw	7.4 mm
At piston stroke	25 mm
Max. RPM	5400 rpm
Max. clamping force	82 kN
At actuation force	46 kN

Mounting possibilities

- Collet Chuck F65/F80/F100
- O.D.-Clamping, clamping range 4 - 100 mm
- Clamping arbor D0/D1/D2/D3
- I.D.-Clamping, clamping range 20 - 80 mm

Main advantages

- Fast component changeover (< 5 minutes)
- Perfect for universal machining of smallest lot sizes
- Very easy handling
- Very precise clamping with collet chuck and arbor
- The "Set-up Time Killer"



ROTA NCD 210-66

со стандартными цанговыми кулачками SCHUNK

Технические данные

Ход на кулачок	4.5 мм
При ходе поршня	20 мм
Макс. число оборотов	6000 мин ⁻¹
Макс. зажимное усилие	110 кН
При приводном усилеи	50 кН

Главные преимущества

- Использование большого отверстия патрона
- Точный зажим закаленными цанговыми кулачками SCHUNK STD-H
- Низкий профиль цанговых кулачков позволяет вести обработку чрезвычайно близко к торцу патрона

ROTA NCD 210-66

with standard SCHUNK collet jaws

Technical data

Stroke per jaw	4.5 mm
At piston stroke	20 mm
Max. RPM	6000 rpm
Max. clamping force	110 kN
At actuation force	50 kN

Main advantages

- Utilization of large through-hole
- Precision clamping by using hard SCHUNK collet jaws STD-H
- Low profile collet jaws, allow machining extremely close to the chuck face





ROTA 2B 400

со специальными кулачками и упорами заготовки Зажим арматурных деталей

Технические данные

Ход на кулачок	18 мм
При ходе поршня	32 мм
Макс. число оборотов	2000 мин ⁻¹
Макс. зажимное усилие	85 кН
При приводном усилении	68 кН

Главные преимущества

- Большой ход кулачка при максимальном зажимном усилии обеспечивает гибкость зажима и обработку при более высокой частоте вращения
- Стандартный патрон + специальные кулачки = недорогое решение зажимной оснастки
- Очень низкая и компактная конструкция

ROTA 2B 400

with special chuck jaws and workpiece stops clamping fittings/trims

Technical data

Stroke per jaw	18 mm
At piston stroke	32 mm
Max. RPM	2000 rpm
Max. clamping force	85 kN
At actuation force	68 kN

Main advantages

- Largest jaw stroke at max. clamping force makes it possible to run with high RPM's and have a flexible clamping solution
- Standard lathe chuck + special top jaws = low priced clamping solution
- Very low and compact design



ROTA NCS 175/3

Токарный патрон, почти не требующий техобслуживания. 3-х и 6-кулачковый патрон с центричным зажимом.

Технические данные

Ход на кулачок	5.8 мм
При ходе поршня	21 мм
Макс. число оборотов	5000 мин ⁻¹
Макс. зажимное усилие	44 кН
При приводном усилении	20 кН

Главные преимущества

- Герметичный механизированный токарный патрон
- Активный прижим зажимных кулачков
- Стандартный интерфейс кулачков

ROTA NCS 175/3

Nearly maintenance free. Available as 3- and 6-jaw centrally clamping chuck.

Technical data

Stroke per jaw	5.8 mm
At piston stroke	21 mm
Max. RPM	5000 rpm
Max. clamping force	44 kN
At actuation force	20 kN

Main advantages

- Hermetically sealed power chuck
- Active pull-down action of the jaws
- Standard jaw serration



ROTA NCR 400

с зубчатыми кулачками. Полная обработка колец подшипников.

Технические данные

Ход на кулачок	12 мм
При ходе поршня	30 мм
Макс. число оборотов	1400 мин ⁻¹
Макс. зажимное усилие	100 кН
При приводном усилении	54 кН

Главные преимущества

- Превосходные результаты круглости (0,03 мм)
- Обработка заготовок 175 мм - 357 мм с применением стандартных накладных кулачков

ROTA NCR 400

with claw jaws. Total finishing of bearing rings.

Technical data

Stroke per jaw	12 mm
At piston stroke	30 mm
Max. RPM	1400 rpm
Max. clamping force	100 kN
At actuation force	54 kN

Main advantages

- Excellent roundness after machining (0.03 mm)
- Clamping of workpieces 175 mm up to 357 mm with standard top-jaws



ROTA NCR 630

Со специальными кулачками для двух плоскостей зажима и гидравлическими отводными упорами заготовки.

Технические данные

Ход на кулачок	16 мм
При ходе поршня	40 мм
Макс. число оборотов	600 мин ⁻¹
Макс. зажимное усилие	160 кН
При приводном усилении	80 кН

Главные преимущества

Обработка колец подшипников за два установка в одном токарном патроне, без смены кулачков, полностью автоматический процесс!

ROTA NCR 630

With special jaws for two clamping levels and hydraulic pull back workpiece stops.

Technical data

Stroke per jaw	16 mm
At piston stroke	40 mm
Max. RPM	600 rpm
Max. clamping force	160 kN
At actuation force	80 kN

Main advantages

The CLIMAX: Machining of bearing rings in two clamping operations in one chuck, without jaw change, total automatically!!



ROTA TB 1000-560-LH 4

Специальное исполнение с четырьмя базовыми кулачками и накладными кулачками с индивидуальной регулировкой

Технические данные

Ход на кулачок (общий)	25.4 мм
Быстрый ход кулачка	15.4 мм
Зажимной ход кулачка	10.0 мм
Макс. диапазон регулирования кулачка	25.4 мм
Макс. число оборотов	450 мин ⁻¹
Давление воздействия (мин./макс.)	2/10 бар
Макс. зажимное усилие при 6 бар	220 кН
Макс. крутящий момент на шпинделе	200 Нм

Главные преимущества

- Некруглые и кривые трубы можно поправить регулируемые кулачками
- Чрезвычайно большое сквозное отверстие (размер патрона 1000 мм - сквозное отверстие 560 мм)
- Патрон в замкнутом исполнении со встроенным пневматическим зажимным цилиндром

ROTA TB 1000-560-LH 4

special version with four jaws and independent top jaws

Technical data

Stroke per jaw (total)	25.4 mm
Fast stroke per jaw	15.4 mm
Clamping stroke per jaw	10.0 mm
Max. adjustment range per jaw	25.4 mm
Max. RPM	450 rpm
Actuating pressure (min./max.)	2/10 bar
Max. clamping forces at 6 bar	220 kN
Max. spindle torque	200 Nm

Main advantages

- Out-of-round and bent pipes can be aligned by the single adjustable jaws
- Very large through-hole (chuck size 1000 mm - through-hole 560 mm)
- Chuck in self-contained version with integrated pneumatic clamping cylinder

Сервис SCHUNK

Сервисная поддержка +7-812-326-78-35

Мы готовы компетентно и профессионально сделать все необходимое для сохранения и поддержания работоспособности Вашего зажимного устройства.

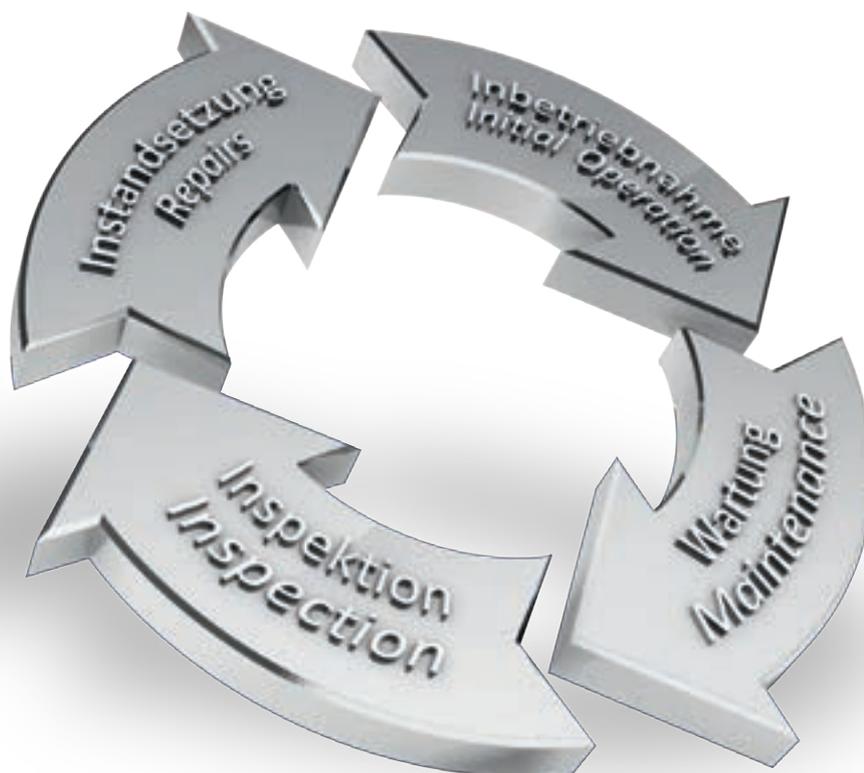
Competent and skilled personnel ensure optimum availability of your workholding and toolholding equipment and make sure that its value will be maintained.

Преимущества:

- Быстрая поставка оригинальных деталей
- Минимизация времени простоя
- Полный ассортимент деталей от одного поставщика
- Качество и доступность, которые гарантирует только производитель
- Гарантийный срок 12 месяцев

Your advantage:

- Fast supply of original spare parts
- Reduction of down-times
- The complete spectrum of components from one source
- Quality and availability, that can only be guaranteed by the original manufacturer
- 12-months warranty



Ввод в эксплуатацию

- Профессиональный монтаж и ввод в эксплуатацию
- Быстрое и эффективное осуществление работ

Техническое обслуживание

- Регулярное обслуживание техническими специалистами сервисной службы
- Повышение и обеспечение степени готовности Вашего зажимного устройства

Проверка

- Проверки квалифицированными специалистами сервисной службы
- Предотвращение внезапных выходов из строя зажимных устройств

Ремонт

- Короткое время простоя благодаря быстрой реакции технических специалистов сервисной службы SCHUNK
- Запасные части и комплектующие

Initial operation

- Professional assembly and initial operation
- Fast and trouble-free production flow

Maintenance

- Regular maintenance carried out by skilled service engineers
- Increasing and ensuring the availability of your workholding and toolholding equipment

Inspection

- Inspection is carried out by skilled service engineers
- Avoiding unplanned failures of workholding and toolholding equipment

Repairs

- Short down-times due to fast intervention of the SCHUNK service engineers
- Spare parts and accessories

Сервис SCHUNK

Сервисная поддержка +7-812-326-78-35

Обучение

- Быстрое и приближенное к практике обучение
- Эффективное использование Вашего зажимного устройства в результате обучения вашего обслуживающего персонала
- Основа для качественной обработки заготовок
- Обеспечение долгого срока службы Вашего зажимного устройства

Индивидуальный сервис для достижения наилучших результатов

- Телефон горячей линии для связи с нашими специалистами каждый рабочий день с 07:00 до 18:00
- Технические консультации с учетом специфики проекта на месте с помощью наших выездных специалистов
- Курсы по новинкам и изделиям SCHUNK – во всех наших немецких филиалах

Интерактивный сервис для еще большего объема информации

Представление всей информации в цифровом, удобном для ознакомления виде на нашем сайте www.schunk.com

- Перечень контактных лиц
- Интерактивный поиск изделий по их наименованиям
- Производственные новинки и тренды
- Технические паспорта
- Формуляры для простого и удобного осуществления заказа
- Раздел бесплатной загрузки страниц каталога с информацией об изделиях и их технических данных, а также для программного и расчетного обеспечения к нашим крепежно-поворотным модулям
- Двух- и трехмерные модели CAD бесплатно и в различных форматах CAD для удобного включения в Вашу конструкцию!

Training

- Fast and practical training
- Efficient use of your workholding and toolholding equipment by training of the operating personnel
- The basis for proper machining of your workpieces
- Ensures of a long service life of your workholding and toolholding equipment

Individual service – for better results

- Hotline to our inside technical consultants weekdays from 7 a.m. to 6 p.m.
- Project-orientated, on-site technical advice at your location
- Training on innovations and SCHUNK products – across the world in our local subsidiaries

Online service – for a fast overview

All information in digital form, clearly structured and up-to-date on our website at www.schunk.com

- List of contact persons
- Online product search based on product designations
- Product news and trends
- Data sheets
- Order forms for easy and convenient ordering
- Free download area for pages from our product catalogs and technical data, for software and calculation programs for your gripping and rotary modules
- Free 2-D/3-D CAD design models, provided in a wide range of different CAD formats – for easy integration into your design!





Germany – Head Office

SCHUNK GmbH & Co. KG
Spann- und Greiftechnik
Bahnhofstr. 106 - 134
74348 Lauffen/Neckar
Tel. +49-7133-103-0
Fax +49-7133-103-2399
info@de.schunk.com
www.schunk.com



Austria

SCHUNK Intec GmbH
Holzbauernstr. 20 | 4050 Traun
Tel. +43-7229-65770-0
Fax +43-7229-65770-14
info@at.schunk.com
www.at.schunk.com



Belgium, Luxembourg

SCHUNK Intec N.V./S.A.
Industrielaan 4 | Zuid III
9320 Aalst-Erembodegem
Tel. +32-53-853504
Fax +32-53-836351
info@be.schunk.com
www.be.schunk.com



Brazil

SCHUNK Intec-BR
Av. Santos Dumont, 733
BR 09015-330 Santo André – SP
Tel. +55-11-4468-6888
Fax +55-11-4468-6883
info@br.schunk.com
www.schunk.com



Canada

SCHUNK Intec Corp.
370 Britannia Road E, Units 3
Mississauga, ON L4Z 1X9
Tel. +1-905-712-2200
Fax +1-905-712-2210
info@ca.schunk.com
www.ca.schunk.com



China

SCHUNK Intec Precision Machinery Trading
(Shanghai) Co., Ltd.
Xinzhuang Industrial Park,
479 Chungong Road
Minhang District | Shanghai 201108
Tel. +86-21-51760266
Fax +86-21-51760267
info@cn.schunk.com
www.cn.schunk.com



Czech Republic

SCHUNK Intec s.r.o.
Drážní 7b | 627 00 Brno-Slatina
Tel. +420-531-022066
Fax +420-531-022065
info@cz.schunk.com
www.cz.schunk.com



Denmark

SCHUNK Intec A/S
Flegmade 11L | 7100 Vejle
Tel. +45-43601339
Fax +45-43601492
info@dk.schunk.com
www.dk.schunk.com



Finland

SCHUNK Intec Oy
Hatanpään valtiatie 34 A/B
33100 Tampere
Tel. +358-9-23-193861
Fax +358-9-23-193862
info@fi.schunk.com
www.fi.schunk.com



France

SCHUNK Intec SARL
Parc d'Activités des Trois Noyers
15, Avenue James de Rothschild
Ferrières-en-Brie
77614 Marne-la-Vallée, Cedex 3
Tel. +33-1-64663824
Fax +33-1-64663823
info@fr.schunk.com
www.fr.schunk.com



Great Britain, Ireland

SCHUNK Intec Ltd.
Cromwell Business Centre
10 Howard Way
Interchange Park
Newport Pagnell MK16 9QS
Tel. +44-1908-611127
Fax +44-1908-615525
info@gb.schunk.com
www.gb.schunk.com



Hungary

SCHUNK Intec Kft.
Széchenyi út. 70. | 3530 Miskolc
Tel. +36-46-50900-7
Fax +36-46-50900-6
info@hu.schunk.com
www.hu.schunk.com



India

SCHUNK Intec India Private Ltd.
80 B, Yeshwanthpur, Industrial Suburbs
Bangalore 560022
Tel. +91-80-40538999
Fax +91-80-40538998
info@in.schunk.com
www.in.schunk.com



Italy

SCHUNK Intec S.r.l.
Via Barozzo | 22075 Lurate Caccivio (CO)
Tel. +39-031-4951311
Fax +39-031-4951301
info@it.schunk.com
www.it.schunk.com



Japan

SCHUNK Intec K.K.
45-28 3-Chome Sanno
Ohta-Ku Tokyo 143-0023
Tel. +81-3-37743731
Fax +81-3-37766500
info@jp.schunk.com
www.jp.schunk.com



Mexico, Venezuela

SCHUNK Intec S.A. de C.V.
Calle Pirineos # 513 Nave 6
Zona Industrial Benito Juárez
Querétaro, Qro. 76120
Tel. +52-442-211-7800
Fax +52-442-211-7829
info@mx.schunk.com
www.mx.schunk.com



Netherlands

SCHUNK Intec B.V.
Speldenmakerstraat 3d
5232 BH 's-Hertogenbosch
Tel. +31-73-6441779
Fax +31-73-6448025
info@nl.schunk.com
www.nl.schunk.com



Norway

SCHUNK Intec AS
Kjellstadsveien 5 | 3400 Lier
Tel. +47-210-33106
Fax +47-210-33107
info@no.schunk.com
www.no.schunk.com



Poland

SCHUNK Intec Sp.z o.o.
ul. Puławska 40A
05-500 Piaseczno
Tel. +48-22-7262500
Fax +48-22-7262525
info@pl.schunk.com
www.pl.schunk.com



Russia

SCHUNK Intec 000
ul. Samojlovoy, 5, lit. C
St. Petersburg 192102
Tel. +7-812-326-78-35
Fax +7-812-326-78-38
info@ru.schunk.com
www.ru.schunk.com



Slovakia

SCHUNK Intec s.r.o.
Mostná 62 | 949 01 Nitra
Tel. +421-37-3260610
Fax +421-37-6421906
info@sk.schunk.com
www.sk.schunk.com



South Korea

SCHUNK Intec Korea Ltd
#1207 ACE HIGH-END Tower 11th,
883 Gwanyang-dong | Dongan-gu,
Anyang-si, Gyeonggi-do 431-804 | Korea
Tel. +82-31-3826141
Fax +82-31-3826142
info@kr.schunk.com
www.kr.schunk.com



Spain, Portugal

SCHUNK Intec S.L.U.
Foneria, 27 | 08304 Mataró (Barcelona)
Tel. +34-937 556 020
Fax +34-937 908 692
info@es.schunk.com
www.es.schunk.com



Sweden

SCHUNK Intec AB
Morabergsvägen 28
152 42 Södertälje
Tel. +46-8 554 421 00
Fax +46-8 554 421 01
info@se.schunk.com
www.se.schunk.com



Switzerland, Liechtenstein

SCHUNK Intec AG
Im Ifang 12 | 8307 Effretikon
Tel. +41-52-35431-31
Fax +41-52-35431-30
info@ch.schunk.com
www.ch.schunk.com



Turkey

SCHUNK Intec Bağlama Sistemleri ve
Otomasyon San. ve Tic. Ltd. Şti.
Küçükaly İş Merkezi, Girne Mahallesi
İrmak Sokak, A Blok, No: 9
34852 Maltepe | İstanbul
Tel. +90-216-366-2111
Fax +90-216-366-2277
info@tr.schunk.com
www.tr.schunk.com



USA

SCHUNK Intec Inc.
211 Kitty Hawk Drive
Morrisville, NC 27560
Tel. +1-919-572-2705
Fax +1-919-572-2818
info@us.schunk.com
www.us.schunk.com

Партнеры по сбыту • Distribution Partners



Argentina

Ruben Costantini S.A.
Luis Angel Huergo 1320,
Parque Industrial | San Francisco
2400 San Francisco-Córdoba
Tel. +54-3564-421033
Fax +54-3564-428877
alejandro.costantini@costantini-sa.com
www.costantini-sa.com



Greece

Georg Gousoulis Co. O.E.
27, Riga Fereou Str.
14452 Metamorfofi - Athens
Tel. +30-210-2846771
Fax +30-210-2824568
mail@gousoulis.gr | www.gousoulis.gr



Philippines

Bon Industrial Sales
35 Macopa St. | Sta. Mesa Heights
Quezon City
Tel. +63-2-7342740
Fax +63-2-7124771
bonind@skynet.net



South Africa

Agm Maschinenbau (Pty) Ltd.
P.O. Box 4246 - Germiston South, 1411
Tel. +27-11-825-4246
Fax +27-11-872-0690
agrau@iafrica.com
www.agm-maschinenbau.co.za



Australia

Romheld Automation PTY. LTD.
Unit 30 | 115 Woodpark Road
Smithfield NSW 2164
Tel. +61-2-97211799
Fax +61-2-97211766
sales@romheld.com.au
www.romheld.com.au



Iceland

Formula 1 ehf
Breidamörk 25 | P.O. Box 1 61
810 Hveragerdi
Tel. +354-5172200 | Fax +354-5172201
formulaf@formulaf.is



Poland

Bibus Menos Sp. z o.o.
ul. Spadochroniarzy 18
80-298 Gdansk
Tel. +48-58-6609570
Fax +48-58-6617132
info@bibusmenos.pl
www.bibusmenos.pl



South Korea

Mapal Hiteco Co., Ltd.
INA-502, Shiwha Ind. Complex 1254-10,
Jungwang-dong, Shihung-city
Kyunggi-do, 429-450
Tel. +82-31-3190-860
Fax +82-31-3190-861
hiteco@kornet.net | www.hiteco.co.kr



Chile

Comercial Araneda y CIA. LTDA.
Quinta Normal
Vargas Fontecilla # 4550 | Santiago
Tel. +56-2-7248123
Fax +56-2-7102036
caraneda@rotar.cl | www.rotar.cl



Indonesia

PT. Metaltech Indonesia
Komplek Puri Niaga 1 Blok K7/IT
Puri Kencana | Jakarta Barat
Tel. +62-21-58350434
Fax +62-21-5918553
info@metaltechindonesia.com



Romania

S.C. Inmaacro S.R.L.
Industrial Machines and Accessories
Romania
Avram Iancu Nr. 86
505600 Sacele-Brasov
Tel. +40-368-443500
Fax +40-368-443501
info@inmaacro.com
www.inmaacro.com



Taiwan

Accudyna Engineering Co., Ltd.
2 F, No. 885, Youn-Chun East 1st. Rd
40877 Taichung City
Tel. +886-4-23801788
Fax +886-4-23805511
sales@accudyna.com.tw
www.accudyna.com.tw



Colombia

Cav
Control y Automatización Virtual Ltda.
43 Oficina 101 Avenida Experanza N. 72B
Bogotá D.C.
Tel. +57-1-6608719
Fax +57-1-4109846
info@cavingenieros.com
www.cavingenieros.com



Iran

Iran Int. Procurement of Industries Co.
(I.I.P.I.)
No. 10, First alley, Golshan St.,
Khoramshahr Ave. | Tehran, 1554814771
Tel. +98-21-88750965
Fax +98-21-88750966
info@iipico.com



Russia

Haltec Ltd.
Federazia St. 8
432063 Ulyanovsk
Tel. +7-8422-31-07-38
Fax +7-8422-31-06-01
info@haltec.ru
www.haltec.ru



Thailand

Thai Precision Engineering Co., Ltd.
Banga Towers A, 2nd Floor, Unit 218 2/3
Moo14 Banga-Trad. km 6,5
Banglaew, Bangplee
Samutprakarn 10540 Thailand
Tel. +66-2-7519115 | Fax -66-2-7519117
info@thai-precision.com
www.thai-precision.com



Costa Rica

RECTIFICACION ALAJUELENSE, S.A.
100m al Oeste y 75m al Sur del
Cementerio Central de Alajuela,
Alajuela
Tel. +506-2430-5111



Israel

Ilan and Gavish Automation Service
Ltd.
26, Shenkar St. | Qiryat-Arie 49513
P.O. Box 10118 | Petach-Tikva 49001
Tel. +972-3-9221824
Fax +972-3-9240761
nava@ilan-gavish.com
www.ilan-gavish.co.il



Saudi Arabia

Alruqee Machine Tools Co. Ltd.
Head Office
P.O. Box 36 57 | Alkhobar 31952
Tel. +966-3-8470449
Fax +966-3-8474992
mailbox2@alruqee.com
www.alruqee.net



Ukraine

Center of Technical Support „Mem” LLC
Malysheva str., 11/25
Dnipropetrovsk 49026
Tel. | Fax. +38-056-378-4905
maxim.bayer@gmail.com
www.ctp-mem.com.ua



Croatia

Bibus Zagreb d.o.o.
Anina 91 | 10000 Zagreb
Tel. +385-138-18004
Fax +385-138-18005
info@bibus.hr | www.bibus.hr



Latvia

Sia Instro
Lacplesa 87 | Riga, 1011
Tel. +371-67-288546
Fax +371-67-287787
maris@instro.lv | www.instro.lv



Singapore

Balluff Asia Pte Ltd.
BLK 1004, Toa Payoh Industrial Park,
Lorong 8, # 03-1489
Singapore 319076
Tel. +65-625-24384
Fax +65-625-29060
alvin@balluff.com.sg
www.balluff.com.sg



Venezuela

Alpin de Venezuela, C.A.
Calle G - Residencias Rosita
Local No. 6-P.B.-El Paraiso
Sector El Pinar-Caracas 1020
Tel. +58-212-4510484
Fax +58-212-4515886
alpv@cantv.net



Czech Republic

Bibus s.r.o.
Videřská 125 | 63927 Brno
Tel. +420-5-45233707
Fax +420-5-45221444
adam@bibus.cz | www.bibus.cz



Malaysia

Precisetech Sdn. Bhd
Plant 1, 15 Lorong Perusahaannya Maju 11
13600 Perai | Prai Penang
Tel. +604-5080288
Tel. +604-5080288
Fax +604-5080988
sales@precisetech.com.my
www.precisetech.com.my



Slovakia

Bibus SK, s.r.o.
Priemyselná 4 | 94901 Nitra
Tel. +421-37-742525
Fax +421-37-6516701
sale@bibus.sk | www.bibus.sk



Ecuador

ELIMED CIA. LTDA.
Calle El Progreso OEI-111 y Manglaralto
Quito
Tel. +59-39-7784740



Estonia

DV-Tools OÜ
Peterburi tee 34/4 | 11415, Tallinn
Mobile Phone +372-56-655954
Fax +372-6030508
info@dv-tools.ee



Slovenia

MB-Naklo Trgovsko Podjetje D.O.O.
Toma Zupana 16 | 04202 Naklo
Tel. +386-42-771700
Fax +386-42-771717
mb-naklo@mb-naklo.si
www.mb-naklo.si



Finland

Nurminen Tools Oy
Rautakatu 4 | 21110 NAANTALI, FINLAND
Tel. +358-2-4389668
Fax +358-2-4389669
sales@nurminentools.fi
www.nurminentools.fi



Perú

ANDES TECHNOLOGY S.A.C.
Avenida Flora Tristan 765
Lima
Tel. +51-1-3487611

MAQUINAS CNC, S.A.C.
Los Jazmines #143, Lima
Tel. +51-1-2750649

Заводы • Plants

Германия • Germany



Лауффен/Некар

SCHUNK GmbH & Co. KG · Spann- und Greiftechnik
Bahnhofstr. 106 - 134 · 74348 Lauffen/Neckar
Тел. +49-7133-103-0
Факс +49-7133-103-2399
info@de.schunk.com · www.schunk.com



Брекенхайм-Хаузен

SCHUNK GmbH & Co. KG · Spann- und Greiftechnik
Wilhelm-Maybach-Str. 3 · 74336 Brackenheim-Hausen
Продажи/Technical Sales +49-7133-103-2503
Тех. поддержка/Technical Support +49-7133-103-2696
Факс +49-7133-103-2189
automation@de.schunk.com · www.schunk.com



Менген

H.-D. SCHUNK GmbH & Co. Spanntechnik KG
Lothringer Str. 23 · 88512 Mengen
Тел. +49-7572-7614-0
Факс +49-7572-7614-1099
futter@de.schunk.com · www.schunk.com

Ваш технический консультант на месте · Your local technical consultant
www.schunk.com/services/ansprechpartner/aussendienst

За рубежом • International



Моррисвилль/Южная Каролина, США

SCHUNK Intec Inc.
211 Kitty Hawk Drive · Morrisville, NC 27560
Тел. +1-919-572-2705
Факс +1-919-572-2818
info@us.schunk.com · www.us.schunk.com

Авторские права

Авторские права на текст и графическое оформление каталога, чертежи и рисунки изделий принадлежат исключительно компании SCHUNK GmbH & Co. KG.

Технические изменения

Информация и графический материал, приведенные в настоящем каталоге, не являются юридически обязывающими и представляют собой только примерное описание изделий. Мы сохраняем за собой право вносить изменения, например, в технические характеристики, конструкцию, комплектацию, материалы и внешний вид изделий.

Copyright

All text drawings and product illustrations are subject to copyright and are the property of SCHUNK GmbH & Co. KG

Technical Changes

The data and illustrations in this catalogue are not binding and only provide an approximate description. We reserve the right to make changes to the product delivered compared with the data and illustrations in this catalogue, e.g. in respect of technical data, design, fittings, material and external appearance.

Заказ по факсу • Fax Order

Скопируйте, заполните и вышлите факсом • Copy, complete, fax to +7-812-375-78-35

Компания / Company

Имя / Name

Отдел / Department

Улица / Street

Почтовый индекс / ZIP

Город / City

Тел.

Факс

Артикул-IdNr.

Заказ / Order



Поз.	Колич. / Quantity	Тип станка / Type	ID
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

В соответствии с условиями продаж и поставок компании SCHUNK GmbH & Co. Spanntechnik KG.

The general terms of sales and conditions of H.-D. SCHUNK GmbH & Co. Spanntechnik KG apply.

Дата / Date

Подпись / Signature

ООО «ШУНК Интек»
Ул. Самойловой, д. 5, лит. С
Санкт-Петербург 192102
Тел. +7-812-375-78-35
Факс +7-812-375-78-38
info@ru.schunk.com
www.schunk.com



Заказ каталога • Catalog Order

Скопируйте, заполните и вышлите факсом • Copy, complete, fax to +7-812-375-78-35

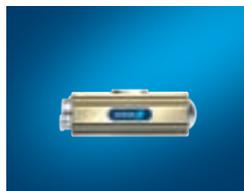
Системы захватов • Gripping Systems



Общая программа Системы захватов
Complete program Gripping Systems



Захватные модули
Gripping Modules



Поворотные модули
Rotary Modules



Линейные модули
Linear Modules



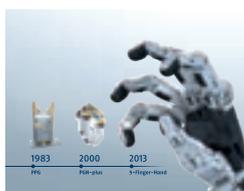
Комплектующие роботом
Robot Accessories



Технология модульной сборки
Modular Assembly Technology



Обзор продукции
Product Overview



Новинки
New Products



Мехатроника
Mechatronics



Обзор продукции Линейные модули
Product Overview Linear Modules

Зажимная технология • Toolholding and Workholding



Общая программа Зажимная технология
Complete program Toolholding and Workholding



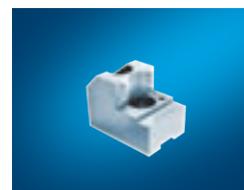
Системы инструментальных держателей
Toolholding Systems



Стационарные зажимные системы
Stationary Workholding



Токарные патроны
Lathe Chucks



Зажимные кулачки
Chuck Jaws



Технология Магнитного зажима
Magnetic Clamping Technology



Обзор продукции
Product Overview



Гидроэрозийная технология
Специальные решения
Hydraulic Expansion Technology
Special Solutions



Новинки
New Products

Компания / Company

Имя / Name

Отдел / Department

Улица / Street

Индекс / ZIP

Город / City

Тел.

Факс

E-Mail



Reg. No. 003496 QM08

**H.-D. SCHUNK GmbH & Co.
Spanntechnik KG**

Lothringer Str. 23
D-88512 Mengen
Tel. +49-7572-7614-1055
Fax +49-7572-7614-1039
futter@de.schunk.com
www.schunk.com

ООО «ШУНК Интек»

Ул. Самойловой, д. 5, лит. С
Санкт-Петербург 192102
Тел. + 7-812-326-78-35
Факс +7-812-326-78-38
info@ru.schunk.com
www.schunk.com



www.youtube.com/SCHUNKHQ



www.twitter.com/SCHUNK_HQ



www.facebook.com/SCHUNK.HQ



J. Lehmann

Йенс Леманн, немецкий вратарь легенда,
с 2012 года бренд-представитель
семейного бизнеса SCHUNK
*Jens Lehmann, the legendary German
goalkeeper, brand ambassador for
SCHUNK since 2012*