ROTA TB2

Kraftpakete für Stangen- und Rohrbearbeitung

Das pneumatisch betätigte SCHUNK Vorderendfutter ROTA TB2 setzt einen neuen Maßstab bei der Bearbeitung von Rohren und Stangen für die Erdölindustrie, den Bergbau und die Bauwirtschaft. So verfügt das ROTA TB2 bei kompakten Außenmaßen über eine extrem große Durchgangsbohrung von bis zu 560 mm.

Dank integriertem Pneumatikzylinder und Schwebering können die Futter im Stillstand durch ein spezielles Luftzufuhrsystem geöffnet und geschlossen werden. Bereits mit einem Luftdruck von 6 bar lassen sich sehr hohe Spannkräfte von bis zu 280 kN erzielen, die einfach an die jeweilige Aufgabe angepasst werden können.

ROTA TB2

Powerhouses for machining rods and pipes

SCHUNK's ROTA TB2 pneumatic power chuck sets a new standard in machining of rods and pipes for the oil industry as well as the mining and construction sectors. Despite the compact outer dimensions, for example, the ROTA TB2 has an extremely large through-hole of up to 560 mm.

Due to an integrated pneumatic cylinder and distributor ring, these chuckscan be opened and closed in the event of stillstand using a special air supply system. With air pressure of 6 bar it is already possible to achieve very high clamping forces of up to 280 kN, which can easily be adapted to the particular task.



Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Keilhaken-Vorderendfutter für höchste Qualitätsansprüche
Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Sehr große Futterbohrung
Bearbeitung aller gängigen Rohr-Durchmesser

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems
Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkräfte

Optimiertes Schmiersystem
Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte

Überwachung des Öffnungs- und Schließvorgangs
Prozesssichere Bedienung des Futters

Schnellentlüftung der Druckkammern
Kürzere Prozesszeiten

Im Futter integrierter Pneumatikzylinder
Besonders für Drehmaschinen ohne Hydraulikzylinder geeignet

Abgedichtete Führungsbahnen
Optimaler Schutz gegen Kühlschmierstoff und Späne

Luftzufuhr über Schwebering
Einfachste Ansteuerung des Futters

Hohe Spannkräfte bei Systemdruck
Sorgen für Prozesssicherheit während der Bearbeitung

Geringe Geräuschentwicklung
Verbesserter Gesundheitsschutz

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile
Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook pneumatic power chuck for highest quality demands
Allows excellent machining processes

Very large through-hole
Machining of all standard pipe diameters

High efficiency of the wedge hook system
Process-reliable clamping due to high clamping forces

Optimized lubrication system
Consistently high clamping forces are ensured

Monitoring the opening and closing process
Process-reliable operation of the lathe chuck

Fast ventilation of the pressure chambers
Shorter process times

Pneumatic cylinder integrated in the chuck
Especially suitable for lathes without a hydraulic cylinder

Sealed guideways
Optimum protection against coolant and chips

Air supply via distributor ring
Very simple control of the chuck

High clamping forces at system pressure
Ensure process reliability during machining

Low noise generation
Increased health protection

All functional parts are ground and hardened
Ensures a long life span

Technische Daten | *Technical data*

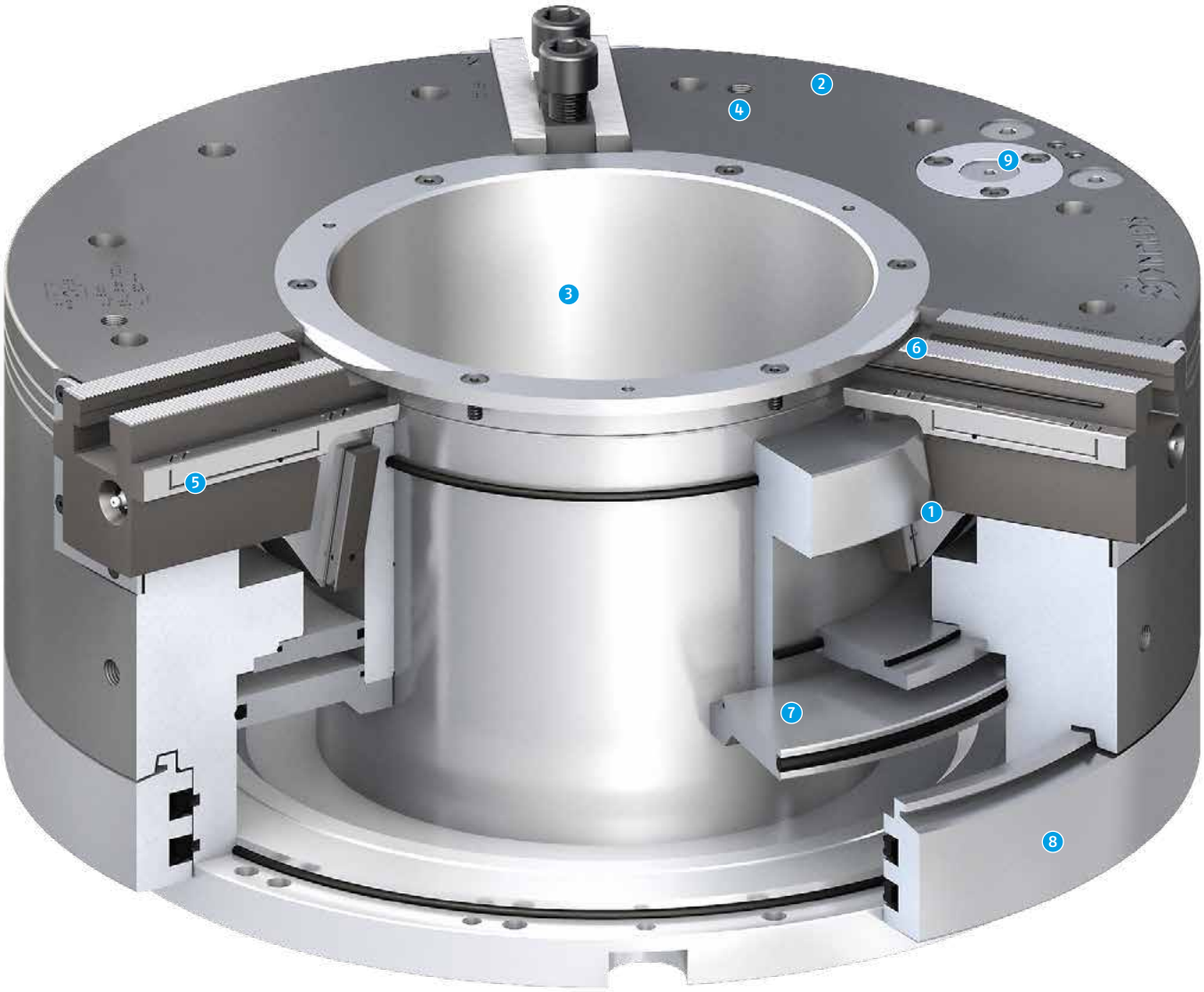
Bezeichnung *Description*	**Seite** *Page*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min^{-1}]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Futterbohrung** *Through-hole* [mm]
ROTA TB2 470-185	638	1700	115	7	185
ROTA TB2 520-191	640	1300	115	14.6	191
ROTA TB2 570-230	642	1300	220	11.7	230
ROTA TB2 600-275	644	1300	200	11.7	275
ROTA TB2 685-325	646	1000	280	10	325
ROTA TB2 850-375	648	750	240	11.8	375
ROTA TB2 1000-560	650	500	240	12.8	560

Funktion ROTA TB2

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

Function of ROTA TB2

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



1. **Keilhakenantrieb**
   Bietet konstant hohe Spannkräfte im Betrieb
2. **Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
   Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision. Auch bei höchster Spannkraft
3. **Sehr große Durchgangsbohrung**
   Für die Bearbeitung aller gängigen Rohmaterialdurchmesser
4. **Befestigungsgewinde**
   Für Werkstückanschläge
5. **Optimiertes Schmiersystem**
   Garantiert dauerhaft hohe Spannkräfte
6. **Abdichtung der Grundbackenführung**
   Zur Abdichtung gegen Kühlschmierstoff und Späne
7. **Im Futter integrierter Pneumatikzylinder**
   Zur direkten Ansteuerung des Drehfutters ohne zusätzlichen Zylinder
8. **Statischer Schwebering**
   Für die Luftversorgung des Drehfutters
9. **Druckerhaltungsventil**
   Sorgt für dauerhafte Spannkraft unter Rotation

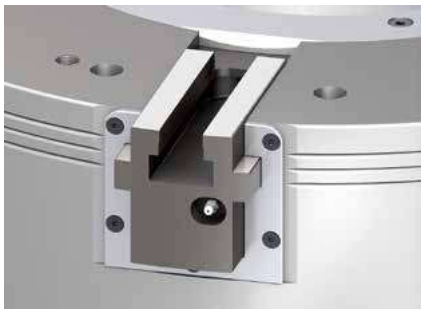
1. ***Wedge hook drive***
   Offers constantly high clamping forces in operation
2. ***Hardened and extremely rigid base body***
   Therefore a longer life span at highest precision. Even with maximum clamping force
3. ***Very large through-hole***
   For machining of all commercially available raw pipe material diameters
4. ***Mounting threads***
   For workpiece stops
5. ***Optimized lubrication system***
   Consistently high clamping forces are ensured
6. ***Sealed base jaw guidance***
   Avoids the penetration of coolant and chips
7. ***Pneumatic cylinder integrated in the chuck***
   For direct actuation of the chuck without an additional cylinder
8. ***Static distributor ring***
   For air supply of the power chuck
9. ***Pressure maintenance valve***
   Provides for enduring clamping force during rotation

Grundbackenführung

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

Base jaw guidance

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



Abdichtung der Grundbackenführung

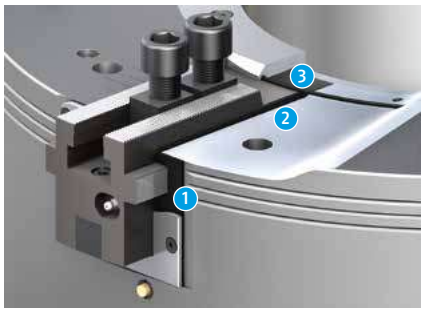
Um das ROTA TB2 gegen eindringenden Schmutz und Kühlschmierstoff zu schützen, ist die Grundbacke mit einer zusätzlichen 3fach Abdichtung versehen worden.

1. **Stirnseitiges Profildichtelement**
   Zwischen Futterkörper und Grundbacke mit zusätzlichem Abdeckblech zur Fixierung
2. **Dichtelement**
   Zum Schutz der Grundbackenführung
3. **O-Ring**
   Zwischen Grundbacke und Schutzbüchse

Sealed base jaw guidance

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

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



Auswechselbares Ventil

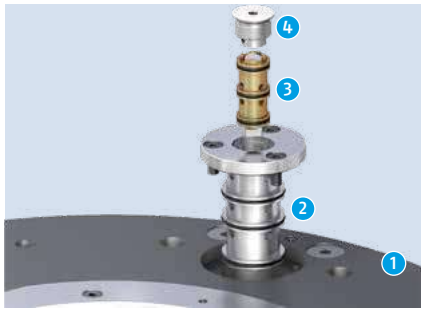
In der neuen Futtergeneration ROTA TB2 sitzt das Druckerhaltungsventil, ab Baugröße 570, in einem wechselbaren Ventileinsatz. Bei Bedarf kann so nicht nur das Druckerhaltungsventil getauscht werden, sondern auch sehr schnell und kostengünstig der Ventileinsatz. Somit wird auch bei älteren Spannfuttern eine sichere Funktion dauerhaft gewährleistet.

1. **Futterkörper**
2. **Ventileinsatz**
3. **Druckerhaltungsventil**
4. **Verschlusskappe**

Exchangeable valve

In the new ROTA TB2 chuck generation, as of size 570, the pressure maintenance valve is located in an exchangeable valve insert. This allows fast and inexpensive replacement not only of the pressure maintenance valve when needed, but also the valve insert. This ensures prolonged and reliable functioning even of older chucks.

1. ***Chuck body***
2. ***Valve insert***
3. ***Pressure maintenance valve***
4. ***Sealing cap***



Schnellentlüftung

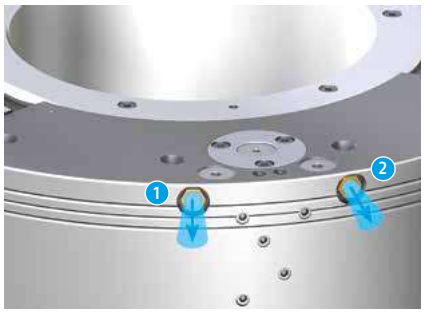
Um die Luft auf dem kürzesten Weg aus dem Zylinder nach außen zu führen, sind beim ROTA TB2 je ein Luftkanal zum Öffnen und Schließen integriert. Die ausströmende Luft muss so nicht mehr über die Profildichtung abströmen, sondern kann auf kürzestem Weg nach außen gelangen.

1. **Ausströmende Luft**
   Beim Öffnen des Futters
2. **Ausströmende Luft**
   Beim Schließen des Futters

Fast ventilation

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

1. ***Escaping air***
   During opening of the chuck
2. ***Escaping air***
   During closing of the chuck

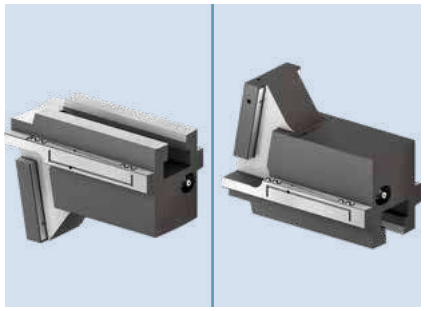


Optimiertes Schmiersystem

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

Optimized lubrication system

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



Druckabfrage über Sensor (optional)

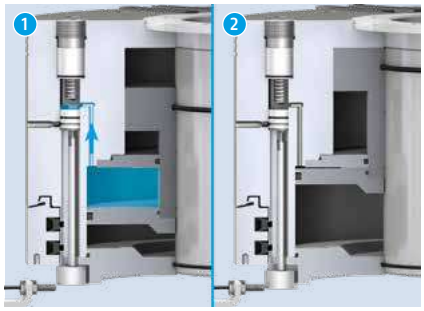
Während des Bearbeitens wird der pneumatische Druck im Spannfutter über ein federvorgespanntes Schaltelement überwacht. Fällt der Druck ab, schiebt die Feder den Schaltnocken nach hinten. Der induktive Näherungsschalter erkennt die Position und meldet diese an die Maschinensteuerung. Das entsprechende Montagekit und die Sensoren müssen hierzu separat bestellt werden (siehe Zubehör).

1. **Arbeitsdruck**
   Ausreichend vorhanden
2. **Druckabfall**
   Wird durch Näherungsschalter erkannt

Pressure monitoring via sensor (optional)

During machining the pneumatic pressure in the lathe chuck is monitored by a spring-loaded switch element. If the pressure drops, the spring pushes the control cam backwards. The inductive proximity switch detects the position and reports it to the machine control system. The corresponding mounting kit and sensors must be ordered separately for this purpose (see Accessories).

1. ***Operating pressure***
   Sufficiently available
2. ***Pressure loss***
   Is detected by proximity switch



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

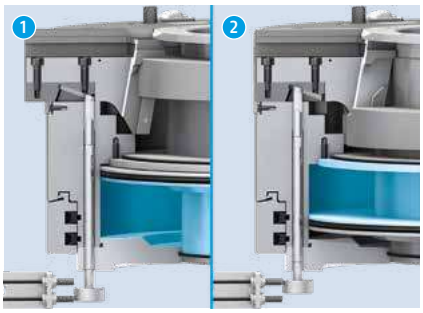
Um bei Drehfuttern mit Eil- und Spannhub zu gewährleisten, dass das Werkstück zuverlässig auf dem Spannhub gespannt wird, kann das Futter optional mit einem induktiven Näherungsschalter zur Wegabfrage ausgerüstet werden. Erfolgt die Spannung bereits auf dem Eilhub, so wird dies erkannt und an die Maschinensteuerung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

1. **Futter komplett geöffnet**
2. **Futter in Spannstellung auf dem Spannhub**

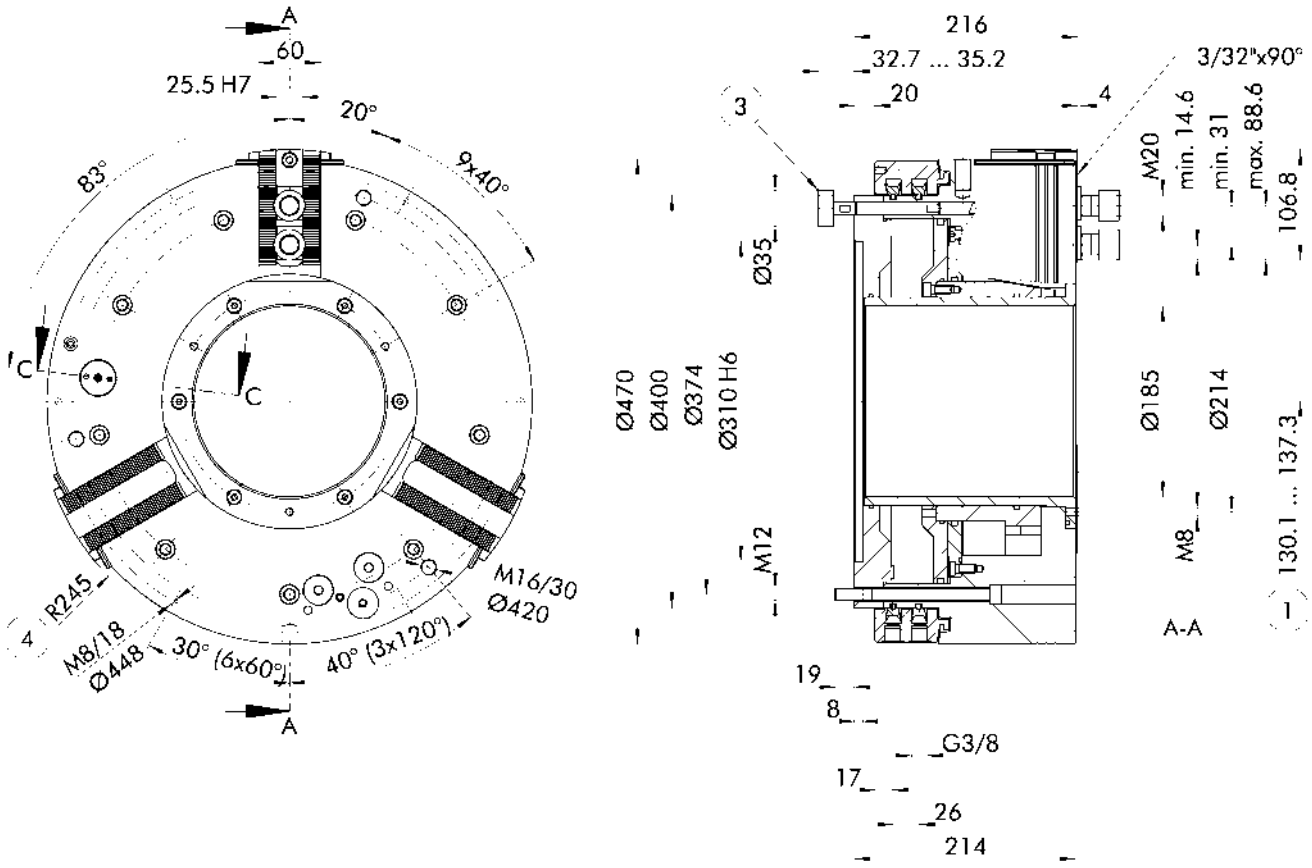
Stroke monitoring of the clamping jaws – knowledge whether opened or clamped (optional)

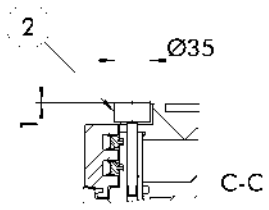
To ensure reliable clamping of the workpiece on the dual stroke system, the chuck can optionally be equipped with an inductive proximity switch for stroke monitoring. If clamping already takes place on the fast jaw stroke, this is detected and signaled to the machine control system.

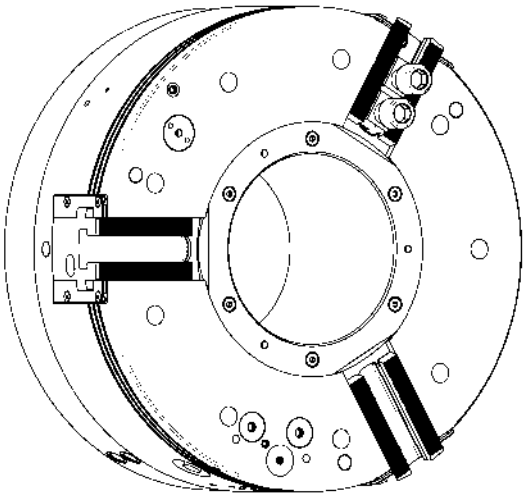
1. ***Chuck completely opened***
2. ***Chuck in clamping position on the clamping stroke***











Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Optional: Mechanische Druckabfrage
③ Optional: Mechanische Wegabfrage
④ Schwingkreisradius

① *Distance to center of first tooth*
② *Optional: Mechanical pressure monitoring*
③ *Optional: Mechanical stroke monitoring*
④ *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z310	0818302	1700	115	3 – 8	7	15.1	6	185

P_{min} = 3 bar (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

P_{min} = 3 bar (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

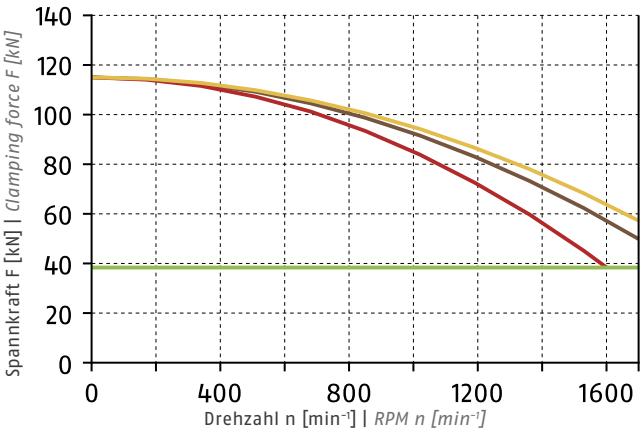
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHB 400
7.8 kg



SWB 400
16 kg



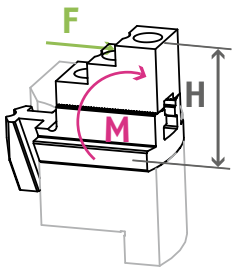
SWB-AL 400
6.4 kg



ⓘ Siehe Seite 866 | *See page 866*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 3872 Nm

ⓘ Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 656 | *See page 656*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 652
Standard chuck jaws
see page 652



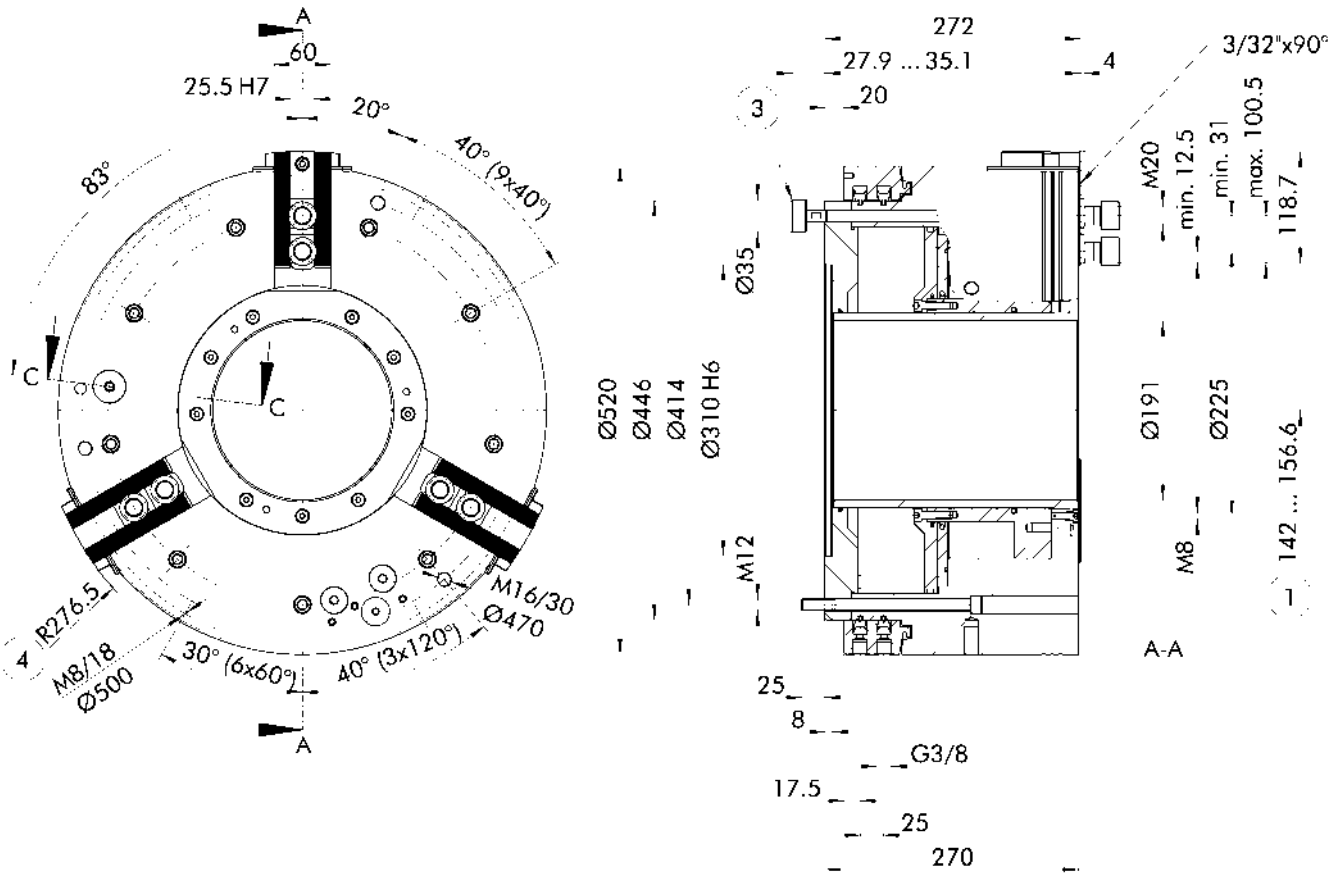
Spezialfett
siehe Seite 657
Special grease
See page 657

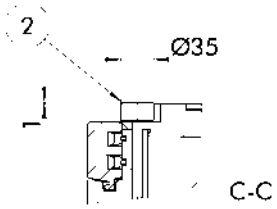


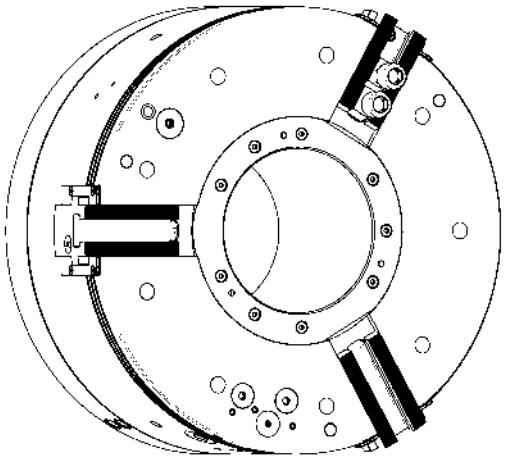
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 657
Clamping Force Tester
See page 657



Flansche
siehe Seite 658
Adapter Plates
See page 658







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Optional: Mechanische Druckabfrage
③ Optional: Mechanische Wegabfrage
④ Schwingkreisradius

① *Distance to center of first tooth*
② *Optional: Mechanical pressure monitoring*
③ *Optional: Mechanical stroke monitoring*
④ *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgcm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z310	1522957	1300	115	3 – 8	14.6	31.8	13.4	282

P_{min} = 3 bar (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

P_{min} = 3 bar (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

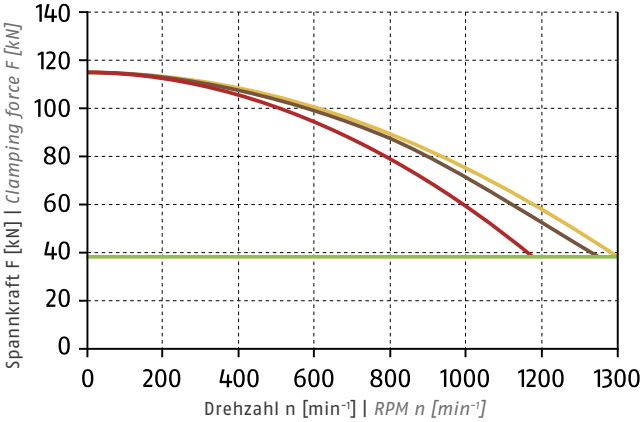
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



ⓘ Siehe Seite 866 | *See page 866*

Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHB 400
7.8 kg



SWB 400
16 kg

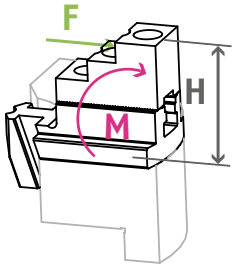


SWB-AL 400
6.4 kg



Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 3872 Nm

ⓘ Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 656 | *See page 656*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 652
Standard chuck jaws
see page 652



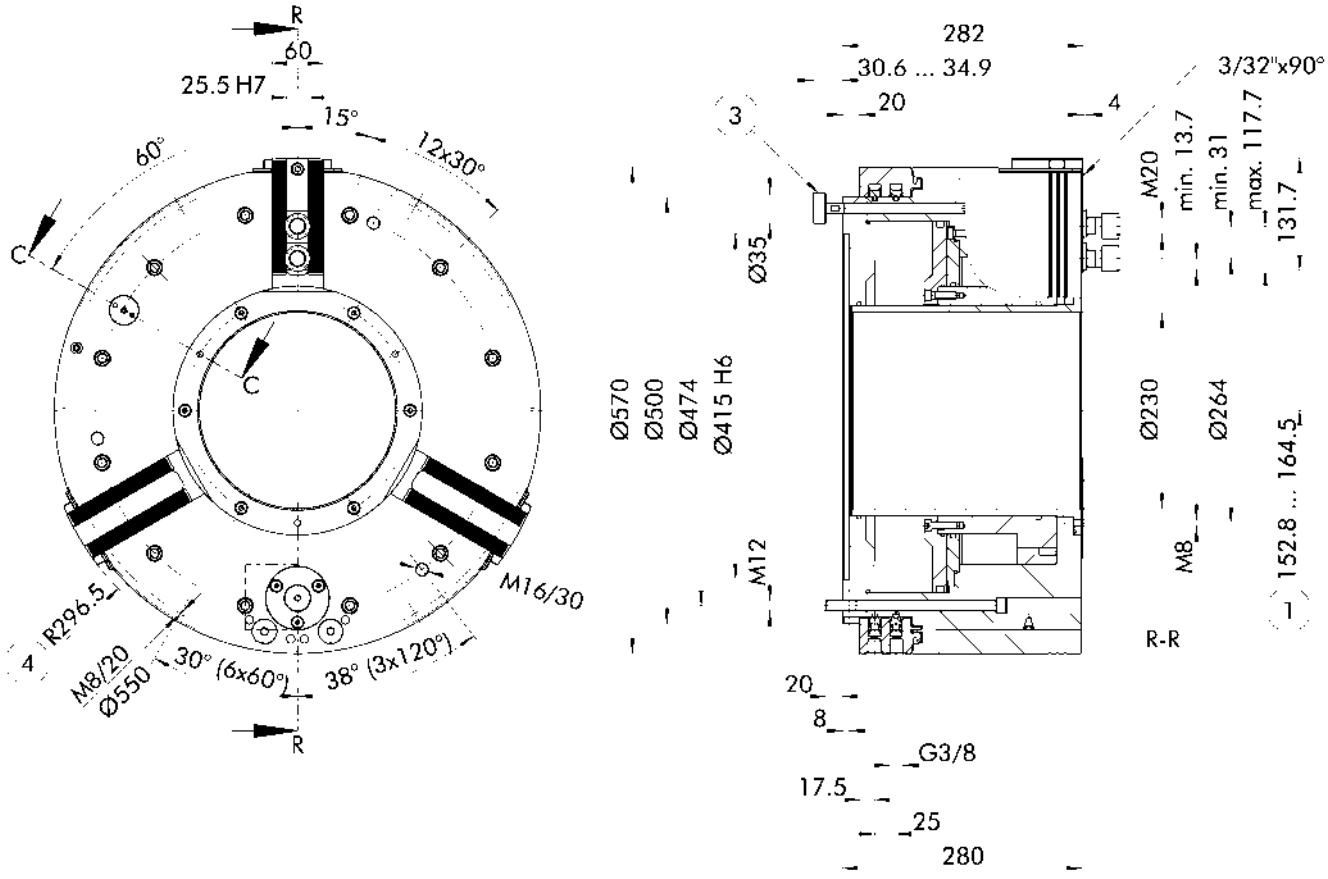
Spezialfett
siehe Seite 657
Special grease
See page 657

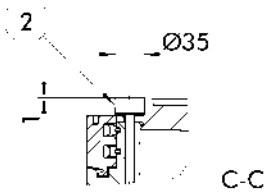


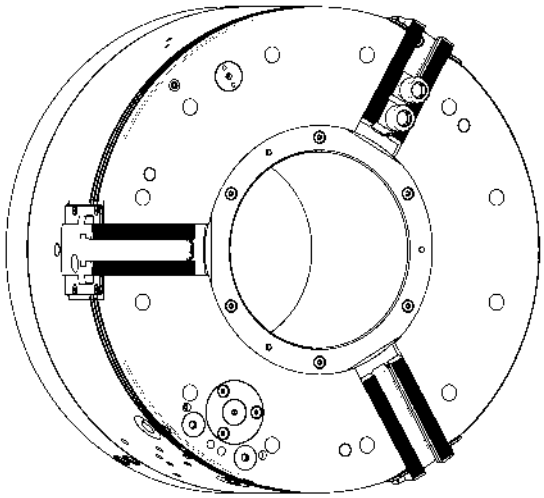
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 657
Clamping Force Tester
See page 657



Flansche
siehe Seite 658
Adapter Plates
See page 658







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Optional: Mechanische Druckabfrage
③ Optional: Mechanische Wegabfrage
④ Schwingkreisradius

① *Distance to center of first tooth*
② *Optional: Mechanical pressure monitoring*
③ *Optional: Mechanical stroke monitoring*
④ *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z415	0818312	1300	220	3 – 8	11.7	39.9	17	345

P_{min} = 3 bar (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

P_{min} = 3 bar (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

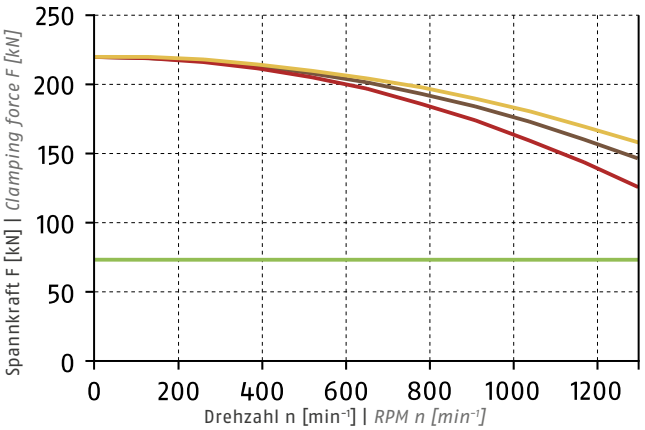
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHB 400
7.8 kg



SWB 400
16 kg



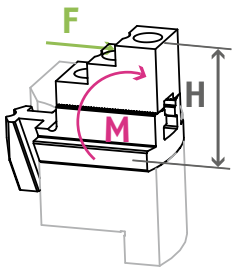
SWB-AL 400
6.4 kg



ⓘ Siehe Seite 866 | *See page 866*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 7407 Nm

ⓘ Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | *Clamping ranges*

ⓘ Siehe Seite 656 | *See page 656*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 652
Standard chuck jaws
see page 652



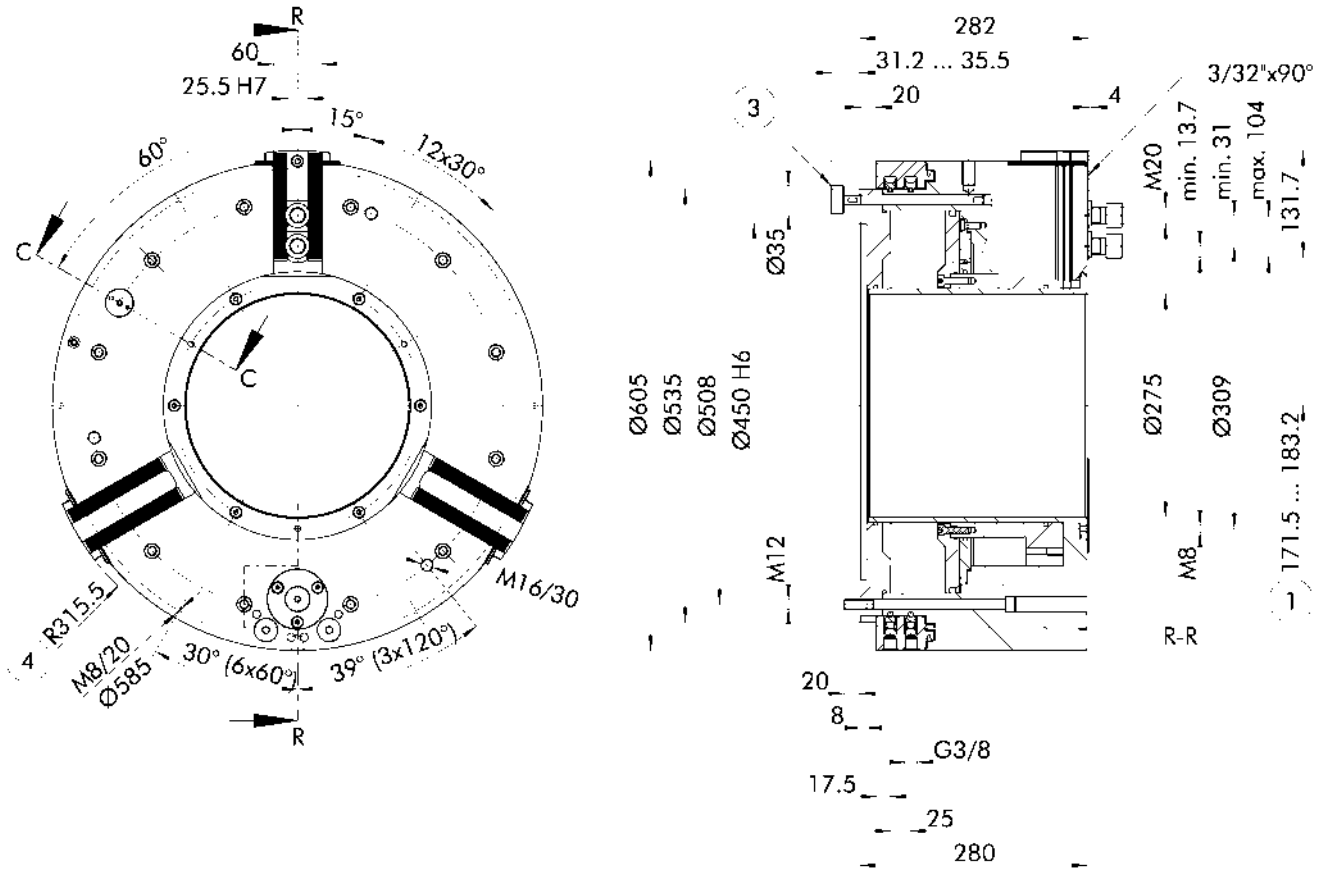
Spezialfett
siehe Seite 657
Special grease
See page 657

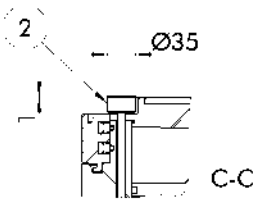


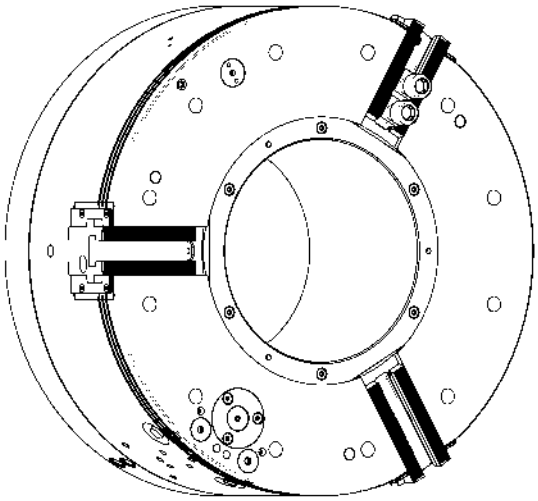
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 657
Clamping Force Tester
See page 657



Flansche
siehe Seite 658
Adapter Plates
See page 658







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Optional: Mechanische Druckabfrage
③ Optional: Mechanische Wegabfrage
④ Schwingkreisradius

① *Distance to center of first tooth*
② *Optional: Mechanical pressure monitoring*
③ *Optional: Mechanical stroke monitoring*
④ *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z450	0818350	1300	200	3 – 8	11.7	43.8	20.4	370

P_{min} = 3 bar (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

P_{min} = 3 bar (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

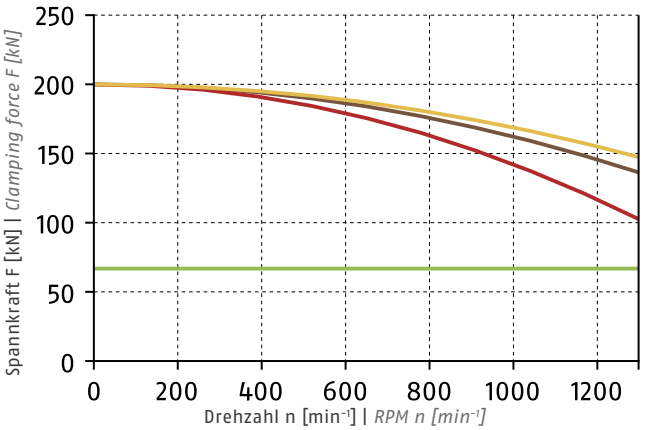
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SHB 400
7.8 kg

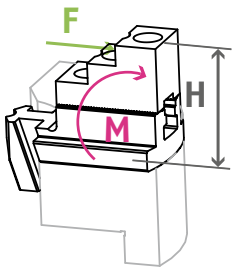
SWB 400
16 kg

SWB-AL 400
6.4 kg

ⓘ Siehe Seite 866 | *See page 866*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 6733 Nm

ⓘ Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | *Clamping ranges*

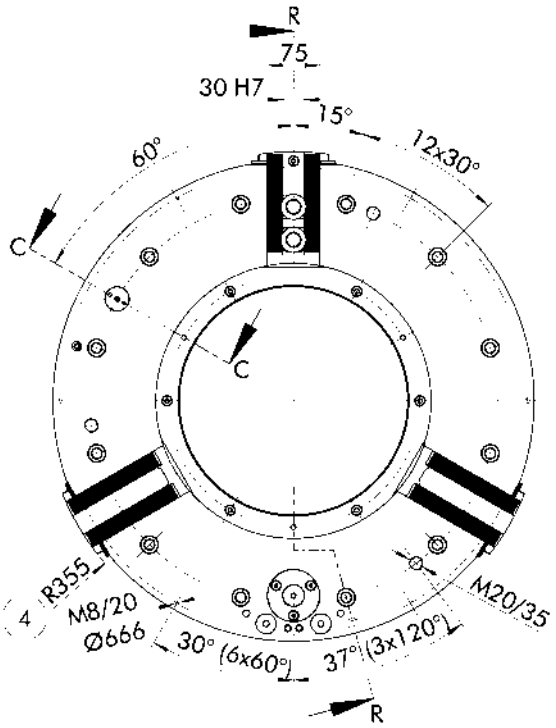
ⓘ Siehe Seite 656 | *See page 656*

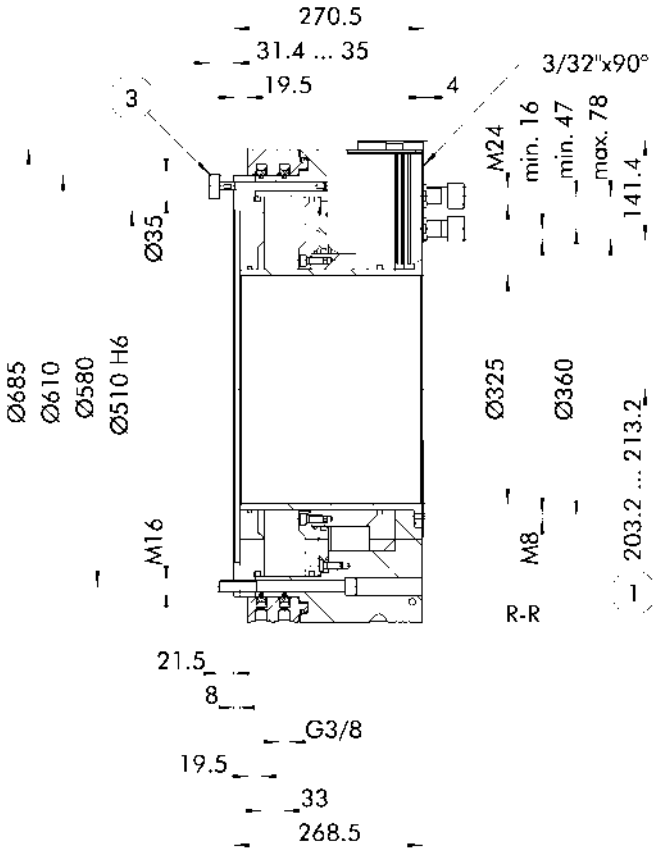

Standard-Spannbacken
siehe Seite 652
Standard chuck jaws
see page 652

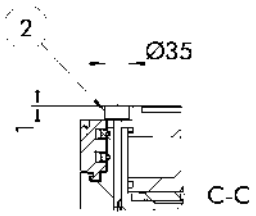

Spezialfett
siehe Seite 657
Special grease
See page 657

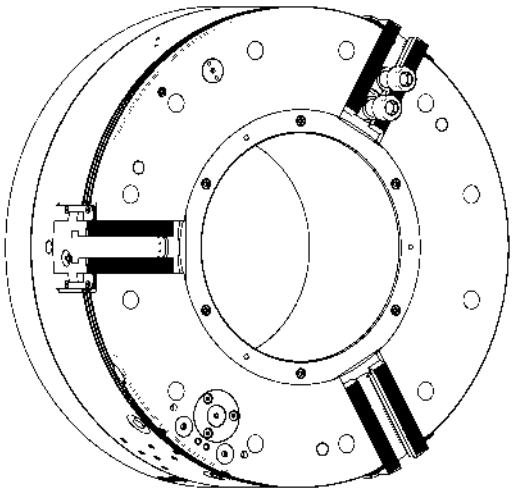

Spannkraftmessgerät
siehe Seite 657
Clamping Force Tester
See page 657


Flansche
siehe Seite 658
Adapter Plates
See page 658









Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Optional: Mechanische Druckabfrage
③ Optional: Mechanische Wegabfrage
④ Schwingkreisradius

① *Distance to center of first tooth*
② *Optional: Mechanical pressure monitoring*
③ *Optional: Mechanical stroke monitoring*
④ *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z510	0818322	1000	280	3 – 8	10	45.3	32.2	440

P_{min} = 3 bar (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

P_{min} = 3 bar (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

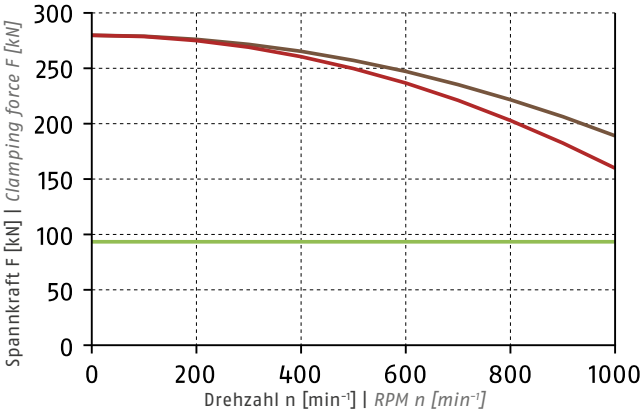
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SP-HB 630
15.46 kg



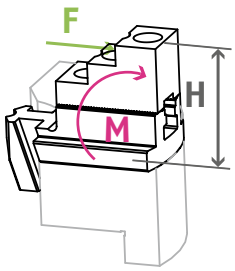
SP-WB 630
32.35 kg



ⓘ Siehe Seite 866 | *See page 866*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 11620 Nm

ⓘ Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | *Clamping ranges*

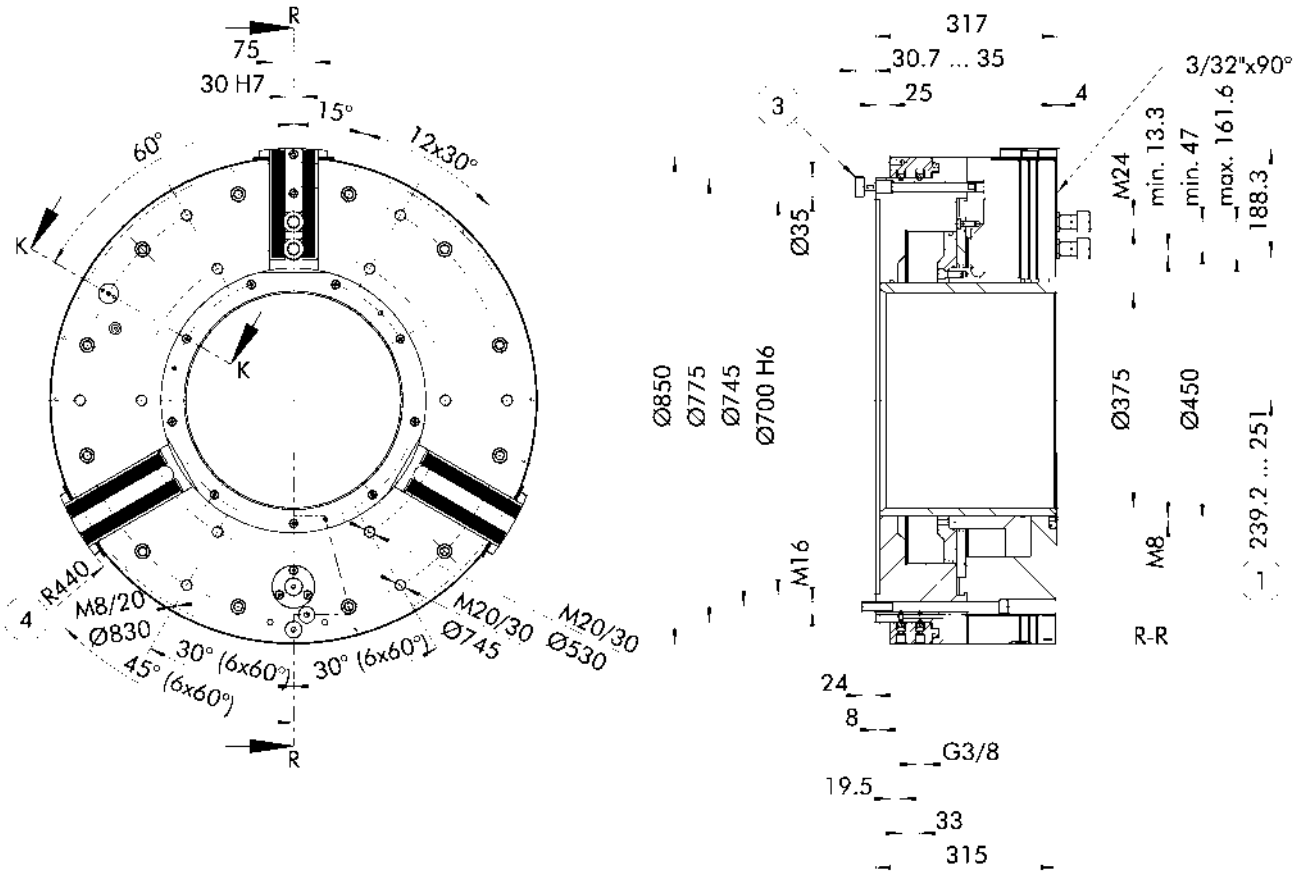
ⓘ Siehe Seite 656 | *See page 656*

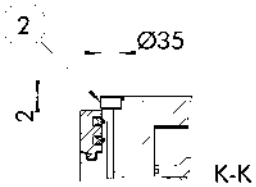

Standard-Spannbacken
siehe Seite 652
Standard chuck jaws
see page 652

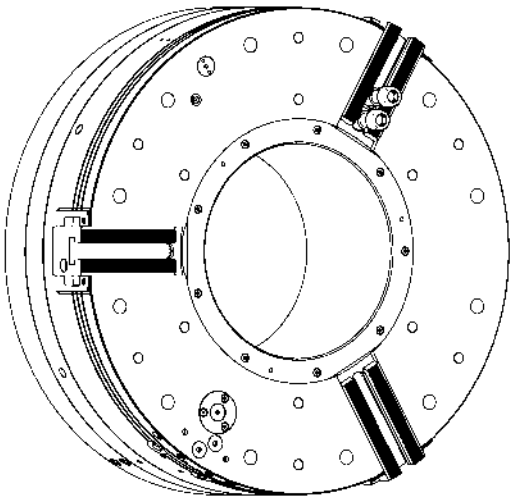

Spezialfett
siehe Seite 657
Special grease
See page 657


Spannkraftmessgerät
siehe Seite 657
Clamping Force Tester
See page 657


Flansche
siehe Seite 658
Adapter Plates
See page 658







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Optional: Mechanische Druckabfrage
③ Optional: Mechanische Wegabfrage
④ Schwingkreisradius

① *Distance to center of first tooth*
② *Optional: Mechanical pressure monitoring*
③ *Optional: Mechanical stroke monitoring*
④ *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z700	0818331	750	240	3 – 8	11.8	50.4	100	910

P_{min} = 3 bar (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

P_{min} = 3 bar (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

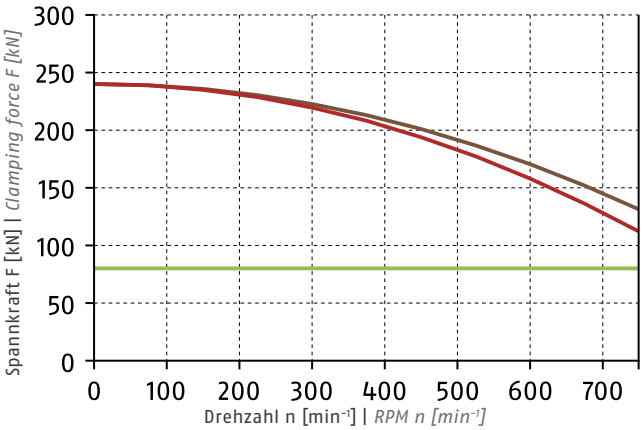
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SP-WB 800
41.05 kg



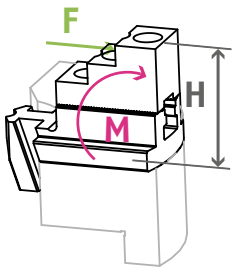
SP-HB 800
29.1 kg



Siehe Seite 866 | *See page 866*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 11840 Nm

Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | *Clamping ranges*

Siehe Seite 656 | *See page 656*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 652
Standard chuck jaws
see page 652



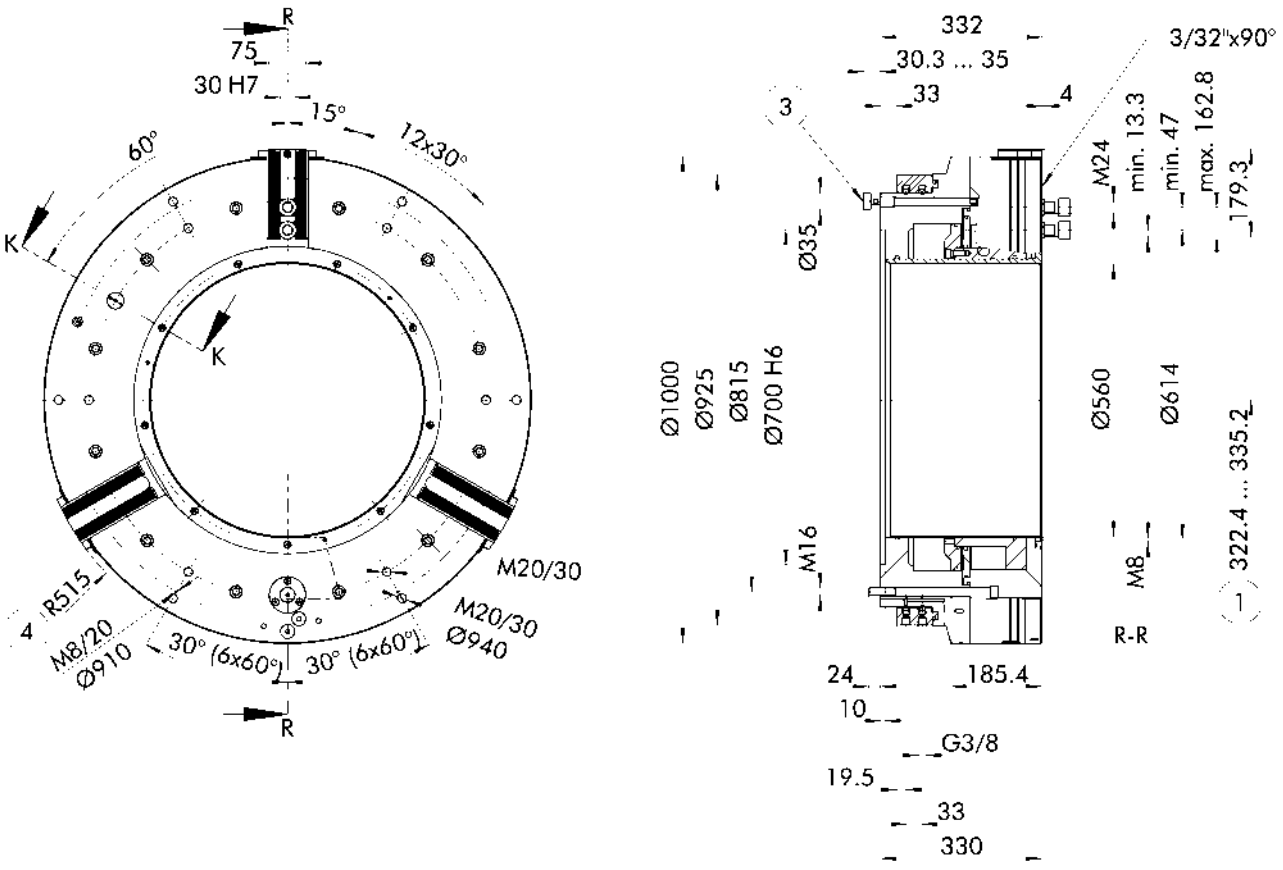
Spezialfett
siehe Seite 657
Special grease
See page 657

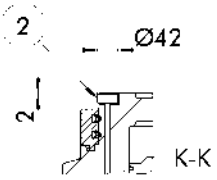


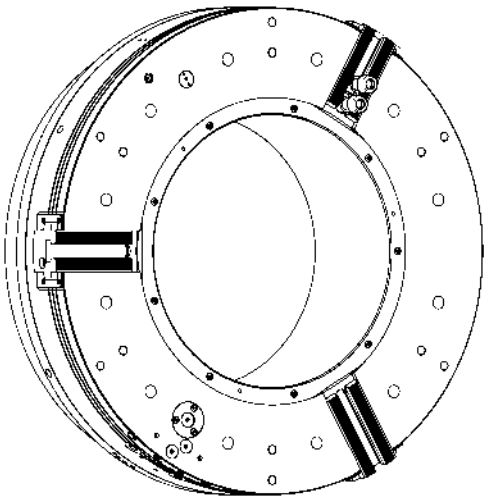
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 657
Clamping Force Tester
See page 657



Flansche
siehe Seite 658
Adapter Plates
See page 658







Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Abstand auf Mitte 1. Zahn
② Optional: Mechanische Druckabfrage
③ Optional: Mechanische Wegabfrage
④ Schwingkreisradius

① *Distance to center of first tooth*
② *Optional: Mechanical pressure monitoring*
③ *Optional: Mechanical stroke monitoring*
④ *Swing diameter radius*

Technische Daten | *Technical data*

Spindeltyp *Spindle type*	**Spindelgröße** *Spindle size*	**Ident.-Nr.** *ID*	**Max. Drehzahl** *Max. RPM* [min⁻¹]	**Max. Spannkraft (bei 6 bar)** *Max. clamping force (at 6 bar)* [kN]	**Betätigungs-druck** *Actuation pressure* [bar]	**Hub/Backe** *Stroke/jaw* [mm]	**Luftverbrauch/ Backenhub bei 6 bar** *Air consump-tion/jaw stroke at 6 bar* [l]	**Trägheits-moment** *Moment of inertia* [kgm²]	**Gewicht** *Weight* [kg]
-	Z700	0818345	500	240	3 – 8	12.8	57.4	161	1015

P_{min} = 3 bar (für kleinere Spannkräfte kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten werden)

P_{min} = 3 bar (for lower clamping forces, a clamping force reduction can be offered as an option)

Lieferumfang

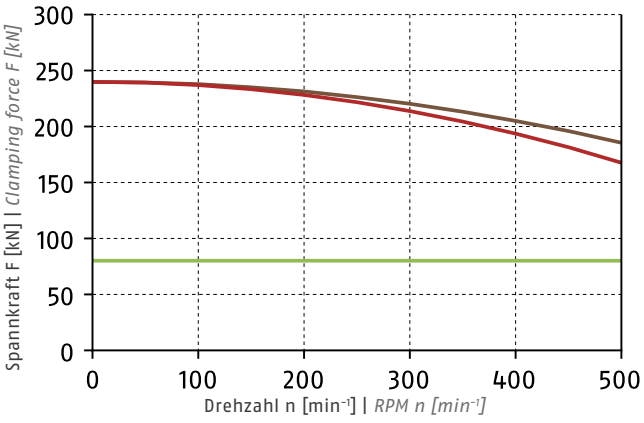
Futter, Nutensteine mit Schrauben, Futter-Befestigungsschrauben, Winkel-Schnellverschraubungen G 3/8" am Schwebering, Schnellverschraubungen für den Anschluss an die Elektro-Druckluft-Steuereinheit, Ringschraube, Betriebsanleitung; ohne Schweberingbefestigung

Scope of delivery

Chuck, T-nuts with screws, chuck mounting bolts, 2 elbow-unions G 3/8" on the distributor ring, set-screw to position the distributor ring, couplings for connection to the electric compressed air control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting bracket

Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

Clamping force-RPM-diagram



Erforderliche Mindestspannkraft F_{spmin} 33 %
Required minimum clamping force F_{spmin} 33%

SP-HB 800
29.1 kg



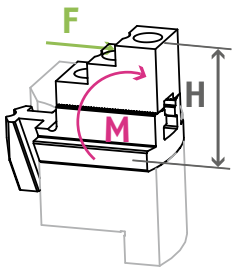
SP-WB 800
41.05 kg



Siehe Seite 866 | *See page 866*

Führungsbahnbelastung

Load of base jaw guidance



M_{max} = 10960 Nm

Siehe Seite 868
See page 868

Spannbereiche | *Clamping ranges*

Siehe Seite 656 | *See page 656*



Standard-Spannbacken
siehe Seite 652
Standard chuck jaws
see page 652



Spezialfett
siehe Seite 657
Special grease
See page 657



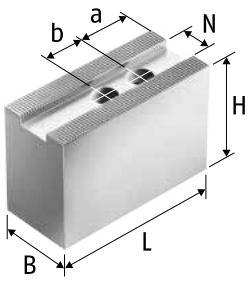
Spannkraftmessgerät
siehe Seite 657
Clamping Force Tester
See page 657



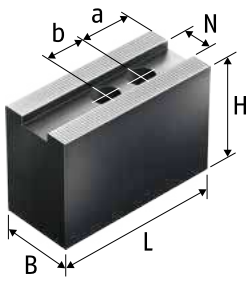
Flansche
siehe Seite 658
Adapter Plates
See page 658

Weiche Aufsatzbacken

mit Spitzverzahnung 90°



Weiche Aufsatzbacken
Aluminium
Soft Top Jaws
Aluminum



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

Soft Top Jaws

with fine serration 90°

Technische Daten | *Technical data*

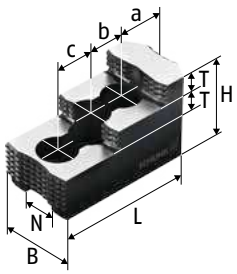
Futtertyp *Chuck type*	Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	a [mm]	b [mm]	Schrauben *Screws*	m/Satz *m/set* [kg]
ROTA TB2 470-185	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	90	35	M20	6.4
ROTA TB2 470-185	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	90	35	M20	16
ROTA TB2 470-185	SP-WB 400	0124105	25.5	60	100	155	80	40	M18	18.6
ROTA TB2 470-185	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	118	40	M18	24.01
ROTA TB2 470-185	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	75	35	M20	12.6
ROTA TB2 520-191	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	90	35	M20	6.4
ROTA TB2 520-191	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	90	35	M20	16
ROTA TB2 520-191	SP-WB 400	0124105	25.5	60	100	155	80	40	M18	18.6
ROTA TB2 520-191	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	118	40	M18	24.01
ROTA TB2 520-191	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	75	35	M20	12.6
ROTA TB2 570-230	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	90	35	M20	6.4
ROTA TB2 570-230	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	90	35	M20	16
ROTA TB2 570-230	SP-WB 400	0124105	25.5	60	100	155	80	40	M18	18.6
ROTA TB2 570-230	SP-WB 500	0124106	25.5	60	100	195	118	40	M18	24.01
ROTA TB2 570-230	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	75	35	M20	12.6
ROTA TB2 600-275	SWB-AL 400	0168103	25.5	60	100	155	90	35	M20	6.4
ROTA TB2 600-275	SWB 400	0120107	25.5	60	90	155	90	35	M20	16
ROTA TB2 600-275	CWB 400	0100008	25.5	60	80	140	75	35	M20	12.6
ROTA TB2 685-325	SP-WB 630	0124107	30	75	90	240	133	65	M24	32.35
ROTA TB2 850-375	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	167	65	M24	41.05
ROTA TB2 1000-560	SP-WB 800	0124108	30	75	90	300	167	65	M24	41.05

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

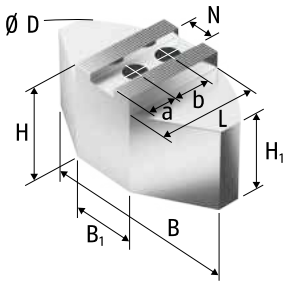
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken, Segmentbacken

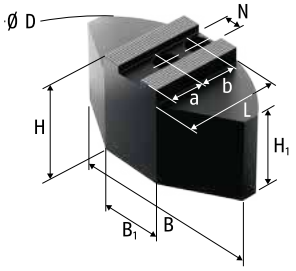
mit Spitzverzahnung 90°



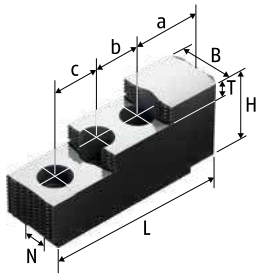
Harte Stufenaufsatzbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Hard Stepped Top Jaws
Steel 16MnCr5, hardened



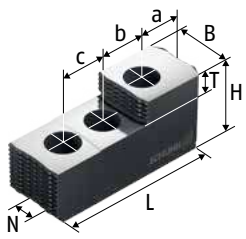
Segmentbacken
Aluminium
Full Grip Jaws
Aluminum



Segmentbacken
Stahl 16MnCr5 einsatzhärtbar
Full Grip Jaws
Steel 16MnCr5 suitable for case hardening



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



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

Technische Daten | *Technical data*

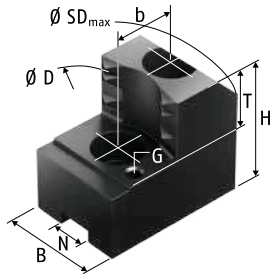
Futtertyp *Chuck type*	Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*	N [mm]	B [mm]	B1 [mm]	H [mm]	H2 [mm]	L [mm]	T [mm]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	Schrauben *Screws*	m/Satz *m/set* [kg]
ROTA TB2 470-185	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	60	98	68	160		85	35		M20	24.35
ROTA TB2 470-185	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	60	85	55	155		85	35		M20	53.75
ROTA TB2 470-185	SHB 400	0121107	25.5	60		75		140	18	53	31	31	M20	7.8
ROTA TB2 470-185	SP-HB 400-500	0125105	25.5	57		73		160	22	43.1	42	42	M18	9.81
ROTA TB2 520-191	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	60	98	68	160		85	35		M20	24.35
ROTA TB2 520-191	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	60	85	55	155		85	35		M20	53.75
ROTA TB2 520-191	SHB 400	0121107	25.5	60		75		140	18	53	31	31	M20	7.8
ROTA TB2 520-191	SP-HB 400-500	0125105	25.5	57		73		160	22	43.1	42	42	M18	9.81
ROTA TB2 570-230	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	60	98	68	160		85	35		M20	24.35
ROTA TB2 570-230	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	60	85	55	155		85	35		M20	53.75
ROTA TB2 570-230	SHB 400	0121107	25.5	60		75		140	18	53	31	31	M20	7.8
ROTA TB2 570-230	SP-HB 400-500	0125105	25.5	57		73		160	22	43.1	42	42	M18	9.81
ROTA TB2 600-275	SWB-SA 400	0170105	25.5	330	60	98	68	160		85	35		M20	24.35
ROTA TB2 600-275	SWB-SM 400	0169105	25.5	330	60	85	55	155		85	35		M20	53.75
ROTA TB2 600-275	SHB 400	0121107	25.5	60		75		140	18	53	31	31	M20	7.8
ROTA TB2 600-275	SP-HB 400-500	0125105	25.5	57		73		160	22	43.1	42	42	M18	9.81
ROTA TB2 685-325	SP-HB 630	0125106	30	75		88		174.5	30	44.5	50	50	M24	15.46
ROTA TB2 685-325	SP-HB 800	0125108	30	75		105		250	22	91.8	60	60	M24	29.1
ROTA TB2 850-375	SP-HB 630	0125106	30	75		88		174.5	30	44.5	50	50	M24	15.46
ROTA TB2 850-375	SP-HB 800	0125108	30	75		105		250	22	91.8	60	60	M24	29.1
ROTA TB2 1000-560	SP-HB 630	0125106	30	75		88		174.5	30	44.5	50	50	M24	15.46
ROTA TB2 1000-560	SP-HB 800	0125108	30	75		105		250	22	91.8	60	60	M24	29.1

Krallenbacken

mit Spitzverzahnung 90°

Claw jaws

with fine serration 90°



Krallenbacken
Stahl 16MnCr5, gehärtet
Claw jaws
Steel 16MnCr5, hardened

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Spannbereich ØD** *Clamping range ØD* [mm]	**Schwingkreis SDmax** *Swing diameter SDmax* [mm]	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**N** [mm]	**B** [mm]	**H** [mm]	**T** [mm]	**G**	**b** [mm]	**Schrauben** *Screws*	**m/Satz** *m/set* [kg]
ROTA TB2 470-185	164 - 247	514	SZA 40-11	0138300	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 470-185	140 - 222	567	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA TB2 470-185	239 - 322	552	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 470-185	324 - 406	531	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 470-185	395 - 477	573	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA TB2 470-185	474 - 557	658	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11
ROTA TB2 520-191	180 - 302	574	SZA 40-11	0138300	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 520-191	162 - 278	628	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA TB2 520-191	130 - 374	612	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 520-191	346 - 458	592	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 520-191	420 - 530	634	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA TB2 520-191	496 - 610	718	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11
ROTA TB2 570-230	207 - 359	626	SZA 40-11	0138300	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 570-230	183 - 334	680	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA TB2 570-230	283 - 434	664	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 570-230	367 - 519	363	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 570-230	438 - 590	686	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA TB2 570-230	518 - 670	771	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11
ROTA TB2 600-275	244 - 368	635	SZA 40-11	0138300	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 600-275	219 - 343	689	SZA 40-12	0138301	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11.5
ROTA TB2 600-275	319 - 444	674	SZA 40-13	0138302	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 600-275	404 - 529	653	SZA 40-14	0138303	25.5	60	78	33	M8	35	M20	8
ROTA TB2 600-275	475 - 600	696	SZA 40-15	0138304	25.5	60	78	33	M8	35	M20	9.3
ROTA TB2 600-275	555 - 679	780	SZA 40-16	0138305	25.5	60	78	33	M8	35	M20	11

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

Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Nutenstein

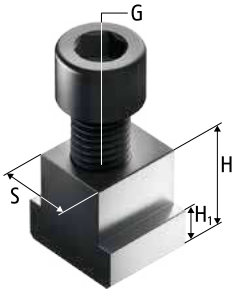
mit Spitzverzahnung 90°



Nutenstein
T-nut

T-nut

with fine serration 90°



Nutenstein
T-nut

Technische Daten | *Technical data*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**H** [mm]	**H1** [mm]	**G**	**Zyl.-Schraube** *Cyl.-screw*	**Max. zul. Anziehdrehmoment** *Max. adm. tightening torque* [Nm]
ROTA TB2 470-185	NS 181	0143105	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 470-185	NS 205	0140123	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 520-191	NS 181	0143105	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 520-191	NS 205	0140123	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 570-230	NS 181	0143105	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 570-230	NS 205	0140123	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 600-275	NS 181	0143105	34.5	14.5	M18	M18 x 55	220
ROTA TB2 600-275	NS 205	0140123	34.5	14.5	M20	M20 x 45	240
ROTA TB2 685-325	NS 240-1	0140114	41	15	M24	M24 x 70	450
ROTA TB2 850-375	NS 240-1	0140114	41	15	M24	M24 x 70	450
ROTA TB2 1000-560	NS 240-1	0140114	41	15	M24	M24 x 70	450

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

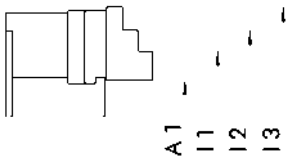
Our entire range of chuck jaws can be found in our chuck jaw catalog or online at schunk.com.

Harte Stufenaufsatzbacken

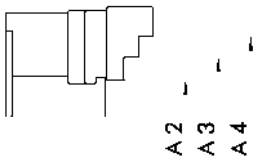
Hard Stepped Top Jaws

mit Spitzverzahnung 90°

with fine serration 90°



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



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

Außenspannung | *O.D. clamping*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**A1** [mm]	**A2** [mm]	**A3** [mm]	**A4** [mm]
ROTA TB2 470-185	SHB 400	0121107	116 - 296	169 - 280	271 - 382	373 - 470
ROTA TB2 520-191	SHB 400	0121107	214 - 330	208 - 326	314 - 428	416 - 532
ROTA TB2 570-230	SHB 400	0121107	189 - 327	242 - 353	344 - 455	446 - 570
ROTA TB2 600-275	SHB 400	0121107	203 - 414	256 - 367	358 - 469	460 - 605
ROTA TB2 685-325	SP-HB 630	0125106	246 - 488	268 - 480	471 - 685	
ROTA TB2 850-375	SP-HB 800	0125108	217 - 527	320 - 504	495 - 669	660 - 800
ROTA TB2 1000-560	SP-HB 800	0125108	365 - 687	468 - 652	643 - 817	808 - 1000

Innenspannung | *I.D. clamping*

Futtertyp *Chuck type*	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*	**I1** [mm]	**I2** [mm]	**I3** [mm]
ROTA TB2 470-185	SHB 400	0121107	191 - 302	293 - 403	394 - 540
ROTA TB2 520-191	SHB 400	0121107	288 - 406	390 - 506	492 - 608
ROTA TB2 570-230	SHB 400	0121107	264 - 374	365 - 476	467 - 600
ROTA TB2 600-275	SHB 400	0121107	278 - 389	380 - 490	481 - 660
ROTA TB2 685-325	SP-HB 630	0125106	389 - 596	587 - 755	
ROTA TB2 850-375	SP-HB 800	0125108	376 - 550	541 - 725	716 - 880
ROTA TB2 1000-560	SP-HB 800	0125108	524 - 698	689 - 873	864 - 1100

Schmierfett | *Grease*

	Beschreibung *Description*	Gebinde *Bundle*	Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*
	**LINOMAX plus** Hochleistungsfett als Standard zum regelmäßigen Abschmieren von Hand- und Kraftspannfuttern sowie Lünetten von SCHUNK. ***LINOMAX plus*** *High-performance grease as standard for regularly lubricating SCHUNK manual and power lathe chucks and steady rests.*	Kartusche *Cartridge*	LINOMAX plus Kartusche *LINOMAX plus cartridge*	1342585
		Dose *Can*	LINOMAX plus Dose *LINOMAX plus can*	1342586
		Eimer *Bucket*	LINOMAX plus Eimer *LINOMAX plus bucket*	1342587
	**Fettpresse** Hilfsmittel zur Schmierung von SCHUNK-Produkten aller Art. Mit der Fettpresse können Kartuschen aller – von SCHUNK eingesetzten – Fettsorten verarbeitet werden. ***Grease gun*** *Tool for lubrication of all kinds of SCHUNK products. The grease gun can be used for cartridges of all types of grease (used by SCHUNK).*	Kartusche *Cartridge*	Fettpresse *Grease gun*	9900543

Zubehör | *Accessories*

	Beschreibung *Description*	Passend zu *Suitable for*	Bezeichnung *Description*	Ident.-Nr. *ID*
	**Spannkraftmessgerät** Zum Messen der Backenspannkraft von 2-, 3- und 6-Backenfuttern bis 6.000 min^{-1} . ***Clamping Force Tester*** *For measuring the jaw clamping force of 2, 3 and 6-jaw chucks up to 6,000 RPM .*	ROTA TB2 470-185 ROTA TB2 520-191 ROTA TB2 570-230 ROTA TB2 600-275 ROTA TB2 685-325 ROTA TB2 850-375 ROTA TB2 1000-560	IFT Set	1404235
	**Wartungseinheit** Zur Aufbereitung der benötigten Druckluft. Bestehend aus Druckminderer, Wasserabscheider, Öler und Zuleitung. ***Maintenance unit*** *For processing the required compressed air.* *Consisting of pressure reducer, water separator, oiler, and feed line.*	ROTA TB2 470-185 ROTA TB2 520-191 ROTA TB2 600-275 ROTA TB2 685-325 ROTA TB2 850-375 ROTA TB2 1000-560	WEH 1/4"	0890021
	**Druckmessgerät** Zur Überprüfung der Druckdichtheit. ***Pressure measuring unit*** *For checking pressure tightness.*	ROTA TB2 470-185 ROTA TB2 520-191 ROTA TB2 600-275 ROTA TB2 685-325 ROTA TB2 850-375 ROTA TB2 1000-560	DMG Ø24-NPT1/4"	8702680
	**Montagekit Druckabfrage** Montagekit für die Überwachung des pneumatischen Druckes während der Bearbeitung bestehend aus Schaltnocke, Druckfeder und weiterem Zubehör. Zusätzlich wird noch ein induktiver Näherungsschalter benötigt. ***Pressure monitoring mounting kit*** *Mounting kit for monitoring pneumatic pressure during machining, consisting of control cam, compression spring and other accessories.* *An inductive proximity switch is also required.*	ROTA TB2 470-185 ROTA TB2 570-230 ROTA TB2 600-275 ROTA TB2 685-325 ROTA TB2 850-375 ROTA TB2 1000-560	NRS-PM	0818205
	**Induktive Näherungsschalter** Für pneumatische Kraftspannfutter zur permanenten Druck- bzw. Wegeabfrage während der Bearbeitung in zwei Versionen. Öffner (Ident.-Nr. 9987327) und Schließer (Ident.-Nr. 9986713). ***Inductive proximity switches*** *For pneumatic power lathe chucks for permanent pressure and/or path monitoring during processing in two versions. Opener (ID 9987327) and closer (ID 9986713).*	ROTA TB2 470-185 ROTA TB2 520-191 ROTA TB2 570-230 ROTA TB2 600-275 ROTA TB2 685-325 ROTA TB2 850-375 ROTA TB2 1000-560	BES M12MI-POC40B-S04G	9987327
			BES M12MI-PSC40B-S04G	9986713

Flansche Z-Rand auf Kurzkegel ISO 702-1 | *Z-mount adapter plate on short taper ISO 702-1*

	Ausführung *Version*	**Passend zu** *Suitable for*	**Futter** *Chuck*	**Spindel** *Spindle*	**Teilkreis Futter** *Chuck pitch circle* [mm]	**Teilkreis Spindel** *Spindle pitch circle* [mm]	**Höhe** *Height* [mm]	**Durchlass** *Through-hole* [mm]	**Bezeichnung** *Description*	**Ident.-Nr.** *ID*
	**Flansche FFV** ***Adapter plates FFV***	ROTA TB2 470-185	Z310	Nr. 11	374	235	38	185	FFV Z310-A11-2	0836052
				Nr. 15		330.2	50.5		FFV Z310-A15-2	0836057
		ROTA TB2 600-275	Z450	Nr. 11	508	235	35	193	FFV Z450-A11	0836074
				Nr. 15		330.2	50	275	FFV Z450-A15	0836075
				Nr. 20		463.6	51		FFV Z450-A20	0836076
		ROTA TB2 685-325	Z510	Nr. 11	580	235	42.5	193	FFV Z510-A11	0836070
				Nr. 15		330.2	50	281	FFV Z510-A15	0836071
				Nr. 20		463.6		325	FFV Z510-A20	0836072
		ROTA TB2 850-375	Z700	Nr. 15	745	330.2	65	280	FFV Z700-A15	0836080
				Nr. 20		463.3		375	FFV Z700-A20-1	0836081
		ROTA TB2 1000-560			815	463.6		408	FFV Z700-A20-2	0836092

