

TANDEM KSA plus

Die manuell betätigten Kraftspannblöcke KSA plus werden mit geringem Drehmoment ge- und entspannt. Die Drehmomenteinleitung kann von Hand oder maschinell (z. B. Akkuschrauber) erfolgen. Sie spannen ihre Werkstücke präzise auf engstem Raum. Aufgrund ihrer speziellen Geometrie ermöglichen sie eine optimale Zugänglichkeit der Maschinenspindel zum Werkstück.

Je nach Anwendungsfall können die Werkstücke zentrisch oder gegen eine feste Backe gespannt werden. Enorme Spannkraft und eine hohe Systemsteifigkeit sorgen für eine langlebige und sichere Spannung.

TANDEM KSA plus

The manually actuated KSA plus clamping force blocks are clamped and unclamped with low torque. The torque can be applied manually or mechanically (e.g. cordless screwdriver). They clamp their workpieces precisely in confined spaces. Due to the special geometry they permit an optimal accessibility of the machine spindle to the workpiece.

Depending on the application, the workpieces can be centrically clamped or against a fixed jaw. Immense clamping forces and a high system rigidity ensure long-lasting and secure clamping.



Vorteile – Ihr Nutzen

Präzisions-Keilhaken-Kraftspannblock für höchste Qualitätsansprüche

Ermöglicht exzellente Bearbeitungsergebnisse

Geringe Bauhöhe

Maximale Nutzung des Maschinenraumes und maximale Systemsteifigkeit

Optimierte Außenkontur

Für beste seitliche Zugänglichkeit und optimalen Spänefall

Quadratische Bauform

Ideal für 6-Seitenbearbeitung in zwei Aufspannungen auf 4-Achs-Maschinen

Hoher Wirkungsgrad des Keilhakensystems

Prozesssicheres Spannen durch hohe Spannkraften

Optimiertes Schmiersystem

Garantiert dauerhaft hohe Spannkraften

Grundbacken mit Kreuzversatz und Spitzverzahnung als Standard

Hohe Flexibilität im Bereich Aufsatzbacken

Optimale Backenabstützung durch sehr lange Grundbackenführung

Ermöglicht höchste Spannkraften bei langer Lebensdauer

Höchste Backenspannkraft bei niedrigen Anzugsdrehmomenten

Sichere und variable Spannung bei Innen- und Außenspannung

Allseitig gehärtete und geschliffene Funktionsteile

Gewährleisten eine lange Lebensdauer

Advantages – Your benefits

Precision wedge hook clamping force block for top-quality demands

Allows excellent machining processes

Low height

Maximum use of the machine room and maximum rigidity of the system

Optimized outside contour

For best side access and optimal chip falling

Cubic design

Ideal for 6-sided machining with 2 set-ups on 4-axis machines

High degree of efficiency of the wedge hook system

Safe clamping due to high clamping forces

Optimized lubrication system

Consistently high clamping forces are ensured

Base jaws with tongue and groove or fine serration as standard

High flexibility in the range of top jaws

Optimal jaw support due to the use of a very long base jaw guidance

Allows high clamping forces at a long service life

Maximum chuck jaw damping force at low tightening torques

Safe and variable I.D. and O.D. clamping

All sides of the functional parts are ground and hardened

Ensures a long service life

Definition Spannkraft

Spannkraft ist die arithmetische Summe der an den Spannbacken auftretenden Einzelkräfte im Abstand „H“ bei Maximaldruck oder maximalem Drehmoment.

Definition Wiederholgenauigkeit

Die Wiederholgenauigkeit ergibt sich aus der Streuung der Endlagen bei 100 aufeinanderfolgenden Hieben.

Die Angaben beziehen sich ausschließlich auf das von SCHUNK eingesetzte Schmierfett LINOMAX 200 (ID 0184213).

Definition clamping force

Clamping force is the arithmetic sum of the individual forces present at the chuck jaws at a clearance of "H" at maximum pressure and maximum torque.

Definition repeatability

The repeat accuracy is the result from the end position spreads after 100 consecutive strokes.

The specifications relate exclusively to the lubricating grease LINOMAX 200 (ID 0184213) used by SCHUNK.



Technik

Die manuelle Drehbewegung wird mittels eines Kegelradgetriebes und eines Spindelgetriebes in eine axiale Kolbenbewegung umgelenkt. Diese wird über den Schrägzug am Keilhaken auf die Grundbacke übertragen. Bei den Varianten KSA plus und KSA-LH plus erzeugt diese Bewegung eine synchrone Backenbewegung zur Spannmittle hin. Bei der Variante KSA-F plus erzeugt diese Bewegung eine zur festen Backe gerichtete Bewegung.

Technology

The manual rotary motion is transferred into an axial piston movement via a bevel and spindle gear. This movement is transferred to the base jaws by diagonal pulls at the wedge hook. For the KSA plus and KSA-LH plus variants, the power produces a synchronous jaw movement to the center of the clamping device. For the KSA-F plus variant, the power produces a movement directed to the fixed jaw.



Technik

- 1 **Keilhakenantrieb**
Bietet konstant hohe Spannkraften im Betrieb
- 2 **Gehärteter und extrem steifer Grundkörper**
Dadurch längere Lebensdauer bei höchster Präzision.
Auch bei höchster Spannkraft
- 3 **Optimiertes Schmiersystem**
Für hohen Wirkungsgrad
- 4 **Lange Backenführung**
Bietet optimale Abstützung bei Außen- und Innenspannung
- 5 **Geringe Bauhöhe**
Erweitert den Arbeitsraum Ihrer Maschine
- 6 **Schmutzunempfindliches Design**
Durch gezielte Abdichtung
- 7 **Standard-Backenschnittstelle**
Zur Verwendung von Standard-Spannbacken von SCHUNK
- 8 **Optimierte Außenkontur**
Für beste Zugänglichkeit und optimalen Spänefall
- 9 **Ansteuerung des Spanners**
Gut zugänglich von der Seite
- 10 **Im Körper geführter Futterkolben**
Zur Aufnahme von Bearbeitungskraften längs der Führungsbahn
- 11 **Manuell betätigtes System mit starker Untersetzung**
Sorgt für eine hohe Spannkraft bei geringem Betätigungsmoment

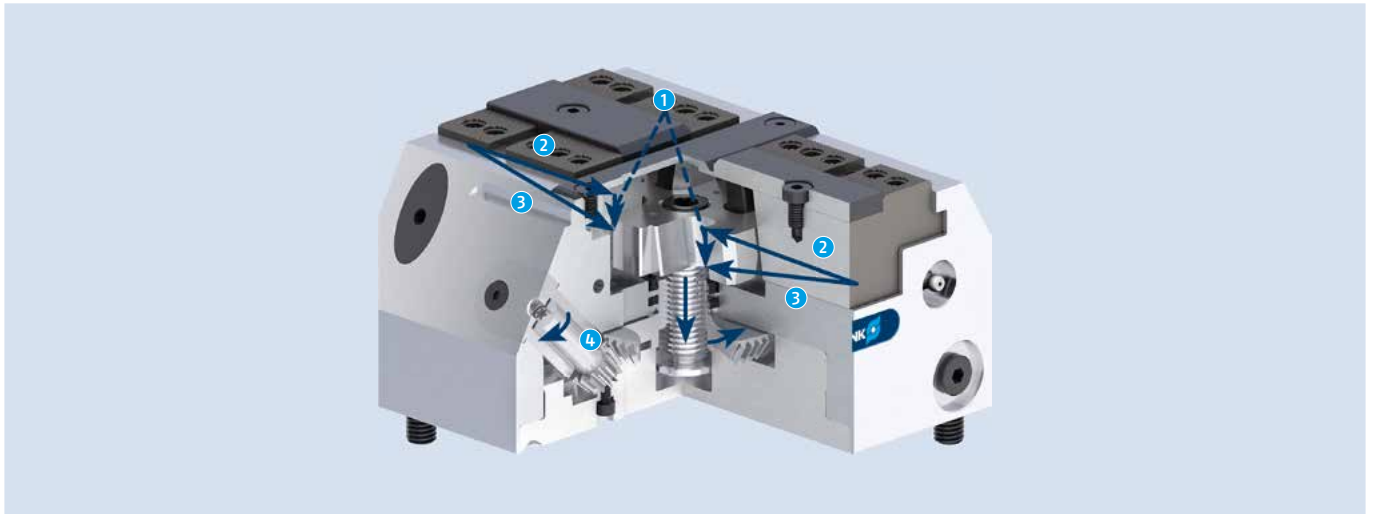
Technology

- 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 **Optimized lubrication system**
For maximum efficiency
- 4 **Long jaw guidance**
Offers optimal support for O.D. and I.D. clamping
- 5 **Low height**
Increases the workspace of your machine
- 6 **Improved design which is insensitive to dirt**
By specific sealing
- 7 **Standard chuck jaw interface**
For using standard SCHUNK top jaws
- 8 **Optimized outside contour**
For best accessibility and optimal chip falling
- 9 **Control of the clamping modules**
Easily accessible from the side
- 10 **Chuck pistons guided in the body**
For mounting the machining forces along the guideway
- 11 **Manually actuated system with large gear ratio**
Ensures a high clamping force with a low actuation moment



Kraftfluss im KSA plus

Force Flow in the KSA plus



Die Spindel wird durch ein Kegelradgetriebe nach oben bzw. nach unten bewegt. Die über eine Schräge mit dem Futterkolben verbundenen Grundbacken bewegen sich dadurch nach außen bzw. nach innen.

The spindle is moved up or down by a bevel gear. The base jaws connected to the chuck piston via an incline are therefore moved outwards or inwards.

- ① Betätigungskraft abhängig vom eingeleiteten Drehmoment
- ② Spannkraft abhängig von der Betätigungskraft und dem Übersetzungsverhältnis
- ③ Normalkraft zwischen Grundbacke und Futterkolben
- ④ Drehmoment auf das Ritzel

- ① Actuating force depending on the applied torque
- ② Clamping force depending on the actuating force and the transmission ratio
- ③ Normal force between the base jaw and chuck body
- ④ Torque on the pinion

Technik

Z-Ausführung (Option)

Um die Kraftspannblöcke sehr genau auf den Spannvorrichtungen positionieren zu können, sind optional koordinatengeschliffene Absteckbohrungen integriert. Die koordinatengeschliffenen Absteckbohrungen garantieren eine Positionsgenauigkeit beim Wechsel des Kraftspannblocks von 0,02 mm zur Spannmitte.

1 Absteckbohrung

Späneabweisendes Design

Durch die spezielle Gestaltung von Grundbacke und Abdeckleiste wird verhindert, dass sich Späne dauerhaft festsetzen können. Beim Spannen werden die Späne von der Grundbacke über die Schräge der Abdeckleiste geschoben.

Abdeckstopfen für die Befestigungsschrauben

Alle vier Befestigungsschrauben werden durch eloxierte Alustopfen verschlossen. Spänenester werden so von vornherein komplett eliminiert.

Ausrichtkante

An der Seite des Kraftspannblocks ist eine Ausrichtkante eingefräst. Diese verläuft parallel zur Backenführung und ermöglicht das exakte Ausrichten der Spanner auf dem Maschinentisch.

Technology

Z-version (optional)

In order to position the clamping blocks very accurately on the clamping devices, optional ground positioning bores are integrated. The coordinate-ground positioning bores ensure a positioning accuracy of 0.02 mm to the clamp center when changing the clamping force blocks.

1 Positioning bore

Chip-repellent design

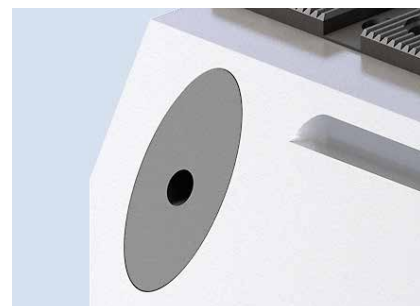
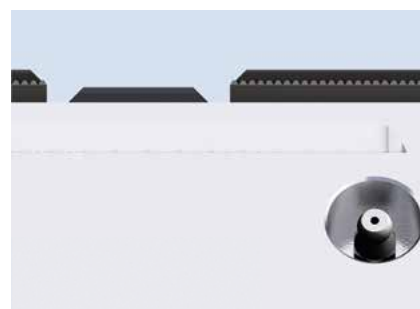
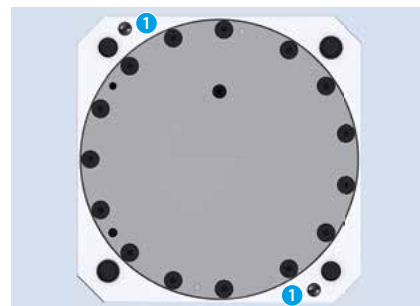
The special design of the base jaw and cover strip prevents chips becoming permanently lodged. During the clamping process, the chips are pushed from the base jaw by the incline of the cover strip.

Cover plugs for the mounting screws

All four mounting screws are sealed with anodized aluminum plugs. Chips built-ups are therefore completely eliminated in advance.

Alignment edge

An alignment edge is recessed into the side of the clamping force block. It extends parallel to the jaw guidance and enables exact alignment of the vises to the machine table.



Schmiersystem

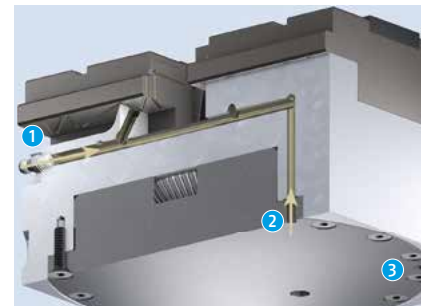
Alle Spannblöcke sind mit einem dualen Schmiersystem ausgestattet.

- ① **Manuelle Schmierung:** Über eine Hochdruck-Fettpresse werden alle Gleitflächen (Backenführung, Kolbenführung und Schrägzug) gleichmäßig mit Fett versorgt.
- ② **Zentralschmierung:** Über die bodenseitigen Anschlüsse werden alle Gleitflächen (Backenführung, Kolbenführung und Schrägzug) gleichmäßig mit Fett versorgt. Die Zentralschmierung muss maschinen-seitig vorbereitet sein.

Lubrication system

All clamping blocks are equipped with a dual lubrication system.

- ① **Manual lubrication:** A high pressure grease gun is used to supply all friction surfaces (jaw guidance, piston guide, and diagonal pull) evenly.
- ② **Central lubrication:** The connections on the base side are used to supply all friction surfaces (jaw guidance, piston guide, and diagonal pull) evenly with grease. The central lubrication system must be prepared on the machine side.



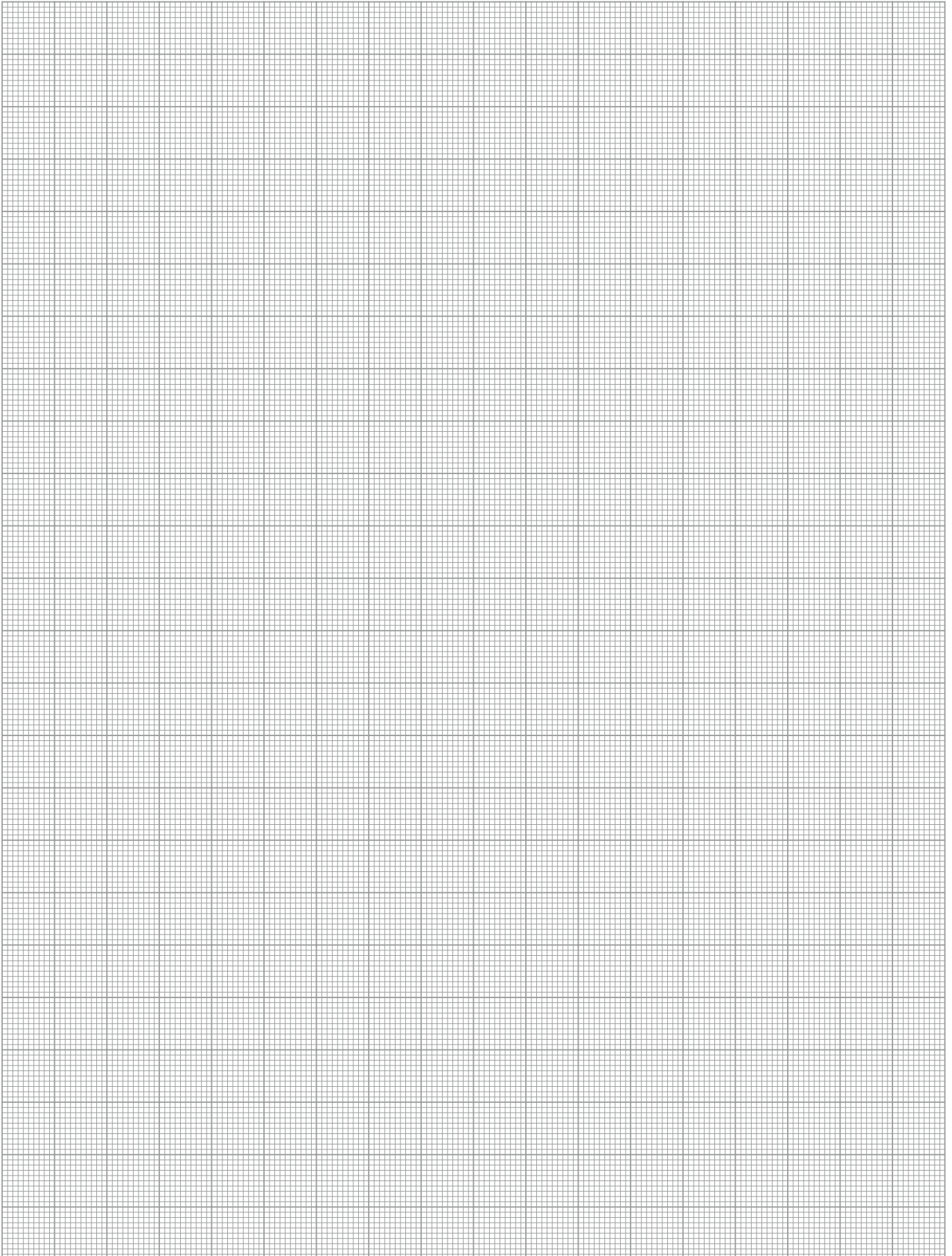
Kühlmittelablaufbohrung

Alle Spannblöcke sind mit einer Kühlmittelablaufbohrung versehen. Eindringender Kühlschmierstoff kann so wieder nach außen abgeführt werden. Um das Eindringen von Spänen zu verhindern ist die Ablaufbohrung mit einem Sinterfilter verschlossen.

Coolant drain hole

All clamping blocks are equipped with a coolant drain hole. That allows cooling lubricant that penetrates to be drained to the outside. The drain hole is sealed with a sintered filter to prevent entry of chips.





Manueller Kraftspannblock

Standardhub, zentrisch spannend

Lieferumfang

Kraftspannblock, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken und Kraftspannblock, Stopfen, Passschrauben, Spannhülsen und Betriebsanleitung

Manual Clamping Force Block

Standard stroke, centrally clamping

Scope of delivery

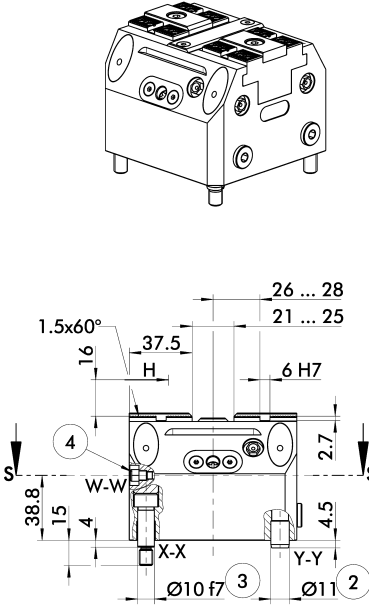
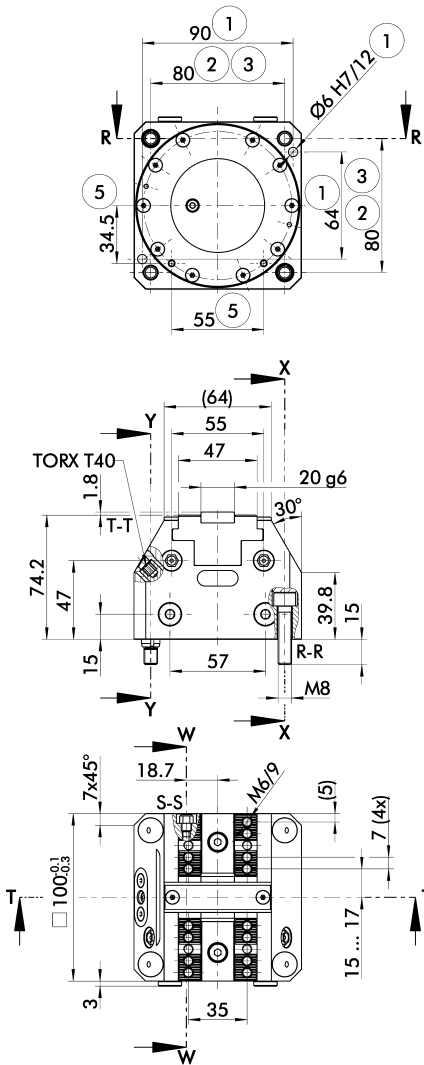
Clamping force block, mounting screws for top jaws and clamping force block, plugs, fitting screws, clamping sleeves, and operating manual

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Hub/Backe Stroke/jaw	Spannkraft* Clamping force*	Max. Drehmoment Max. torque	Wiederholgenauigkeit Spanner* Repeat accuracy vise*	Max. Backenhöhe Max. jaw height	Gewicht Weight
		[mm]	[N]	[Nm]	[mm]	[mm]	[kg]
KSA plus 100	0405290	2	18000	8	0.01	60	5
KSA-Z plus 100	0405291	2	18000	8	0.01	60	5

*Definition der technischen Bezeichnungen siehe Seite 313

*For the definitions of the technical designs, see page 313



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Z-Variante $\pm 0,01$ mm zur Spannmitte

② Spannhülse $\pm 0,04$ mm zur Spannmitte

③ Passschraube $\pm 0,02$ mm zur Spannmitte

④ Anschluss M5 für Sperrluft

⑤ Anschluss für bodenseitige Schmierung
- ① Z-variant ± 0.01 mm to clamping center

② Clamping sleeve ± 0.04 mm to clamping center

③ Fitting screw ± 0.02 mm to clamping center

④ Connection M5 for air purge

⑤ Bottom lubrication connection

Manueller Kraftspannblock

Standardhub, zentrisch spannend

Lieferumfang

Kraftspannblock, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken und
Kraftspannblock, Stopfen, Passschrauben, Spannhülsen und
Betriebsanleitung

Manual Clamping Force Block

Standard stroke, centrally clamping

Scope of delivery

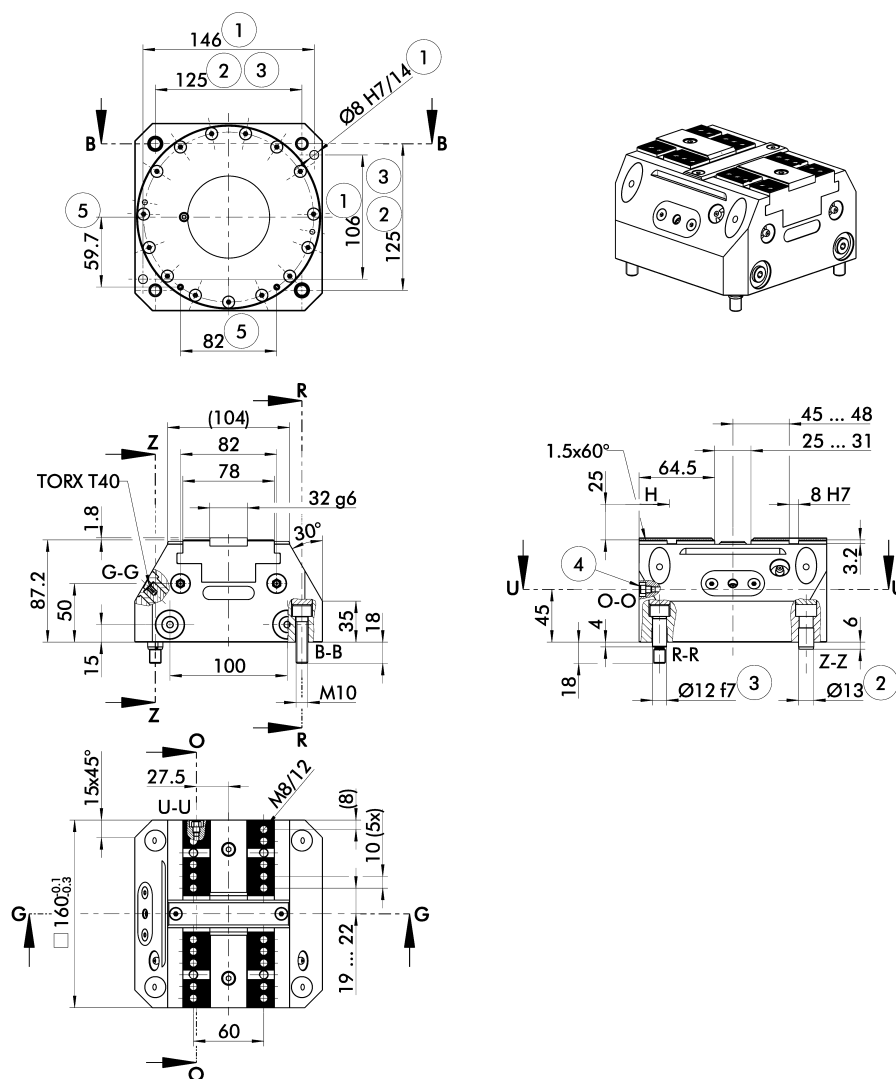
Clamping force block, mounting screws for top jaws and clamping force block, plugs, fitting screws, clamping sleeves, and operating manual

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Hub/Backe Stroke/jaw	Spannkraft* Clamping force*	Max. Drehmoment Max. torque	Wiederholgenauigkeit Spanner* Repeat accuracy vise*	Max. Backenhöhe Max. jaw height	Gewicht Weight
		[mm]	[N]	[Nm]	[mm]	[mm]	[kg]
KSA plus 160	0405390	3	45000	15	0.02	60	14
KSA-Z plus 160	0405391	3	45000	15	0.02	60	14

* Definition der technischen Bezeichnungen siehe Seite 313

**For the definitions of the technical designations, see page 313*



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Z-Variante $\pm 0,01$ mm zur Spannmitte
- ② Spannhülse $\pm 0,04$ mm zur Spannmitte
- ③ Passschraube $\pm 0,02$ mm zur Spannmitte
- ④ Anschluss M5 für Sperrluft
- ⑤ Anschluss für bodenseitige Schmierung

- | | |
|---|---|
| ① Z-variant ± 0.01 mm to
clamping center | ③ Fitting screw ± 0.02 mm to
clamping center |
| ② Clamping sleeve ± 0.04 mm to
clamping center | ④ Connection M5 for air purge |
| | ⑤ Bottom lubrication connection |

Manueller Kraftspannblock

Langhub, zentrisch spannend

Lieferumfang

Kraftspannblock, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken und Kraftspannblock, Stopfen, Passschrauben, Spannhülsen und Betriebsanleitung

Manual Clamping Force Block

Long stroke, centrally clamping

Scope of delivery

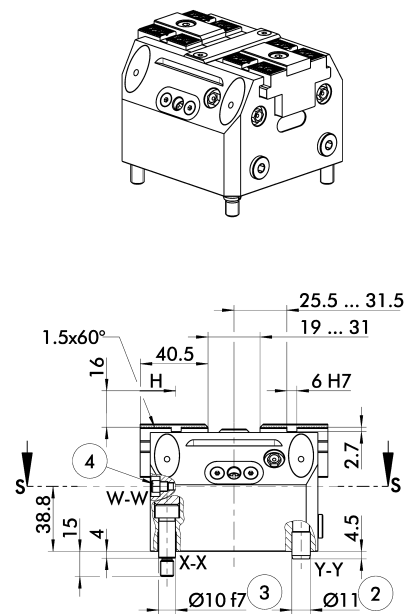
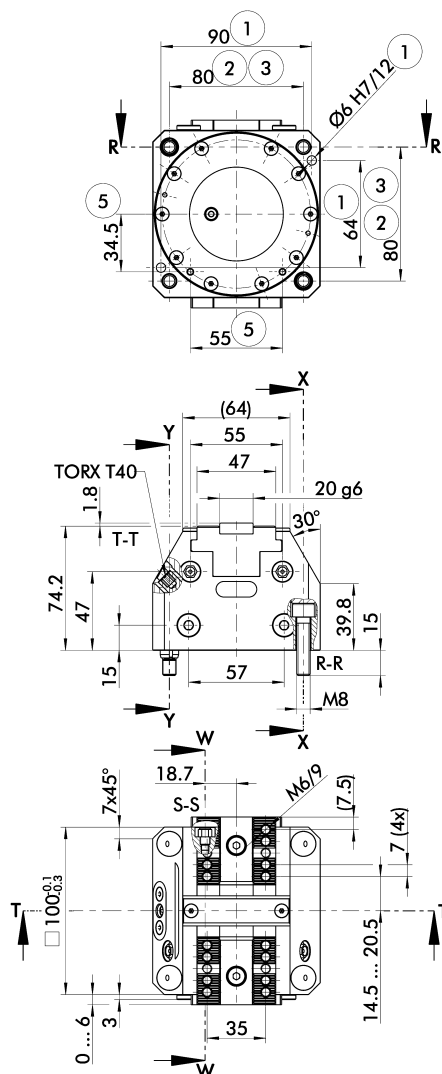
Clamping force block, mounting screws for top jaws and clamping force block, plugs, fitting screws, clamping sleeves, and operating manual

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Spannkraft* <i>Clamping force*</i>	Max. Drehmoment <i>Max. torque</i>	Wiederholgenauigkeit Spanner* <i>Repeat accuracy vise*</i>	Max. Backenhöhe <i>Max. jaw height</i>	Gewicht <i>Weight</i>
		[mm]	[N]	[Nm]	[mm]	[mm]	[kg]
KSA-LH plus 100	0405294	6	8000	8	0.01	60	5
KSA-LH-Z plus 100	0405295	6	8000	8	0.01	60	5

*Definition der technischen Bezeichnungen siehe Seite 313

*For the definitions of the technical designs, see page 313



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Z-Variante $\pm 0,01$ mm zur Spannmitte
- ② Spannhülse $\pm 0,04$ mm zur Spannmitte
- ③ Passschraube $\pm 0,02$ mm zur Spannmitte
- ④ Anschluss M5 für Sperrluft
- ⑤ Anschluss für bodenseitige Schmierung

- ① Z-variant ± 0.01 mm to clamping center
- ② Clamping sleeve ± 0.04 mm to clamping center
- ③ Fitting screw ± 0.02 mm to clamping center
- ④ Connection M5 for air purge
- ⑤ Bottom lubrication connection

Manueller Kraftspannblock

Langhub, zentrisch spannend

Lieferumfang

Kraftspannblock, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken und
Kraftspannblock, Stopfen, Passschrauben, Spannhülsen und
Betriebsanleitung

Manual Clamping Force Block

Long stroke, centrally clamping

Scope of delivery

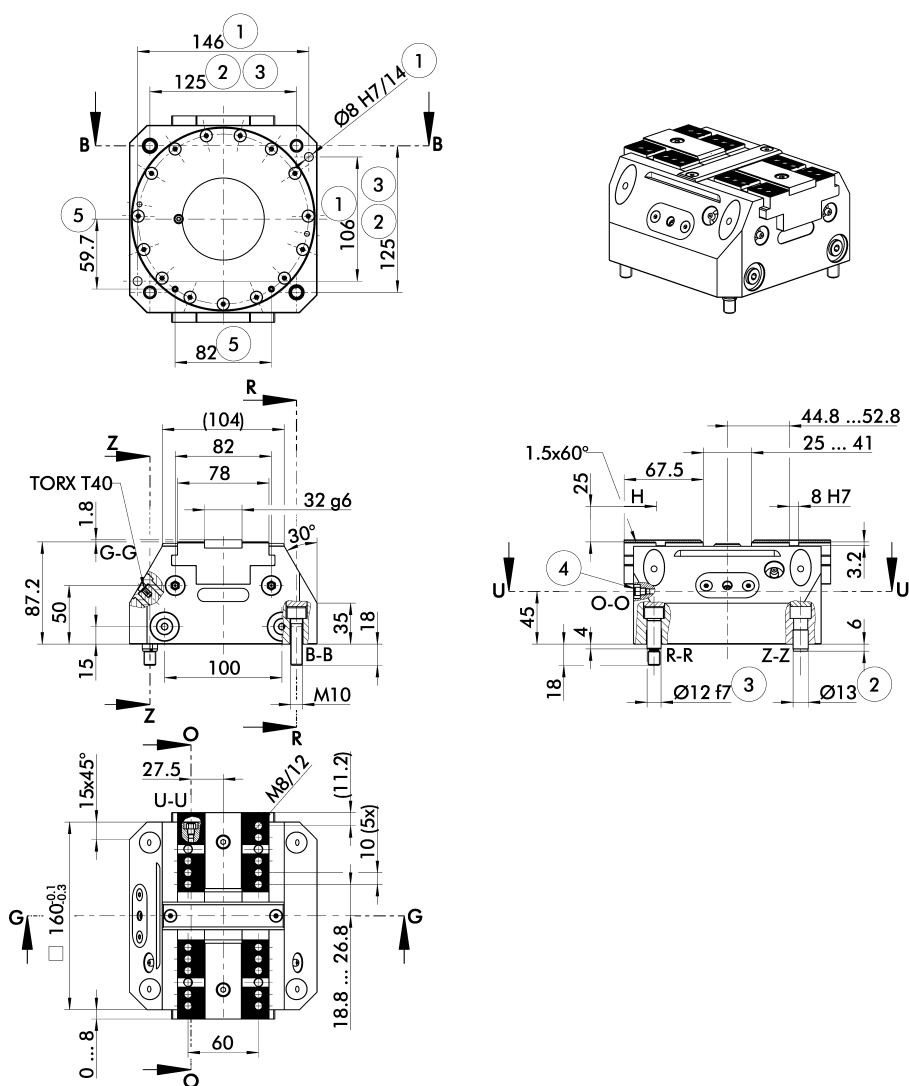
Clamping force block, mounting screws for top jaws and clamping force block, plugs, fitting screws, clamping sleeves, and operating manual

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Hub/Backe Stroke/jaw	Spannkraft* Clamping force*	Max. Drehmoment Max. torque	Wiederholgenauigkeit Spanner* Repeat accuracy vise*	Max. Backenhöhe Max. jaw height	Gewicht Weight
		[mm]	[N]	[Nm]	[mm]	[mm]	[kg]
KSA-LH plus 160	0405394	8	20000	15	0.02	60	14
KSA-LH-Z plus 160	0405395	8	20000	15	0.02	60	14

* Definition der technischen Bezeichnungen siehe Seite 313

**For the definitions of the technical designations, see page 313*



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Z-Variante $\pm 0,01$ mm zur Spannmitte
- ② Spannhülse $\pm 0,04$ mm zur Spannmitte
- ③ Passschraube $\pm 0,02$ mm zur Spannmitte
- ④ Anschluss M5 für Sperrluft
- ⑤ Anschluss für bodenseitige Schmierung

- | | |
|---|---|
| ① Z-variant ± 0.01 mm to
clamping center | ③ Fitting screw ± 0.02 mm to
clamping center |
| ② Clamping sleeve ± 0.04 mm to
clamping center | ④ Connection M5 for air purge |
| | ⑤ Bottom lubrication connection |

Manueller Kraftspannblock

Mit fester Backe

Lieferumfang

Kraftspannblock, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken und Kraftspannblock, Stopfen, Passschrauben, Spannhülsen und Betriebsanleitung

Manual Clamping Force Block

With fixed jaw

Scope of delivery

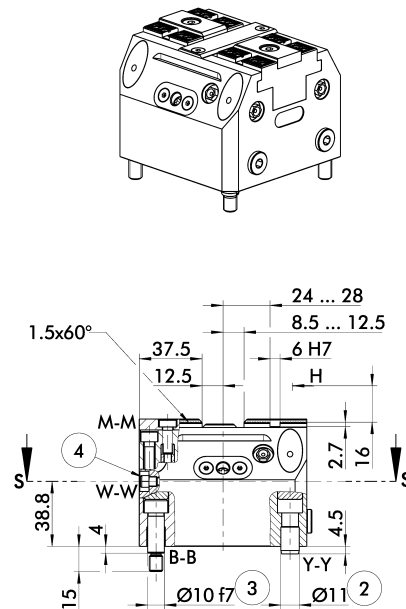
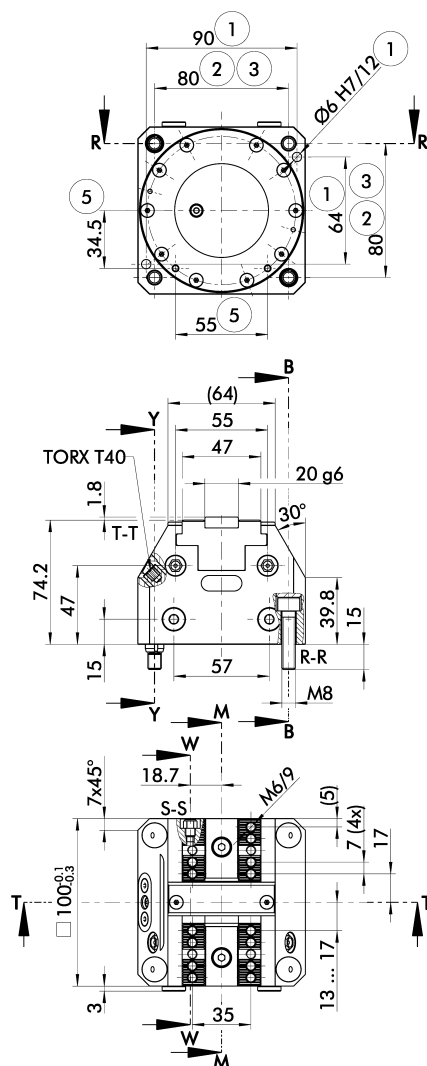
Clamping force block, mounting screws for top jaws and clamping force block, plugs, fitting screws, clamping sleeves, and operating manual

Technische Daten | *Technical data*

Bezeichnung <i>Description</i>	Ident.-Nr. <i>ID</i>	Hub/Backe <i>Stroke/jaw</i>	Spannkraft* <i>Clamping force*</i>	Max. Drehmoment <i>Max. torque</i>	Wiederholgenauigkeit Spanner* <i>Repeat accuracy vise*</i>	Max. Backenhöhe <i>Max. jaw height</i>	Gewicht <i>Weight</i>
		[mm]	[N]	[Nm]	[mm]	[mm]	[kg]
KSA-F plus 100	0405292	4	18000	8	0.01	60	5
KSA-F-Z plus 100	0405293	4	18000	8	0.01	60	5

*Definition der technischen Bezeichnungen siehe Seite 313

*For the definitions of the technical designs, see page 313



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Z-Variante $\pm 0,01$ mm zur Spannmitte
- ② Spannhülse $\pm 0,04$ mm zur Spannmitte
- ③ Passschraube $\pm 0,02$ mm zur Spannmitte
- ④ Anschluss M5 für Sperrluft
- ⑤ Anschluss für bodenseitige Schmierung

- ① Z-variant ± 0.01 mm to clamping center
- ② Clamping sleeve ± 0.04 mm to clamping center
- ③ Fitting screw ± 0.02 mm to clamping center
- ④ Connection M5 for air purge
- ⑤ Bottom lubrication connection

Manueller Kraftspannblock

Mit fester Backe

Lieferumfang

Kraftspannblock, Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken und
Kraftspannblock, Stopfen, Passschrauben, Spannhülsen und
Betriebsanleitung

Manual Clamping Force Block

With fixed jaw

Scope of delivery

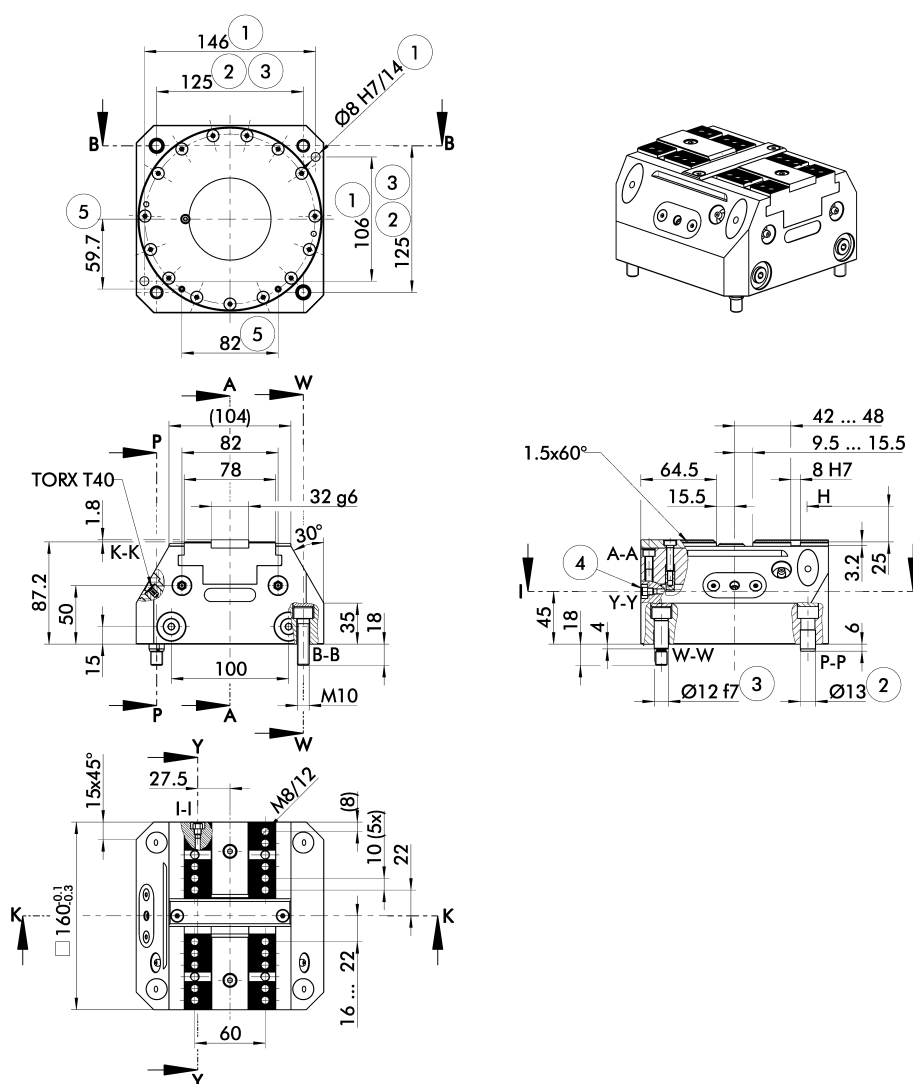
Clamping force block, mounting screws for top jaws and clamping force block, plugs, fitting screws, clamping sleeves, and operating manual

Technische Daten | Technical data

Bezeichnung Description	Ident.-Nr. ID	Hub/Backe Stroke/jaw	Spannkraft* Clamping force*	Max. Drehmoment Max. torque	Wiederholgenauigkeit Spanner* Repeat accuracy vise*	Max. Backenhöhe Max. jaw height	Gewicht Weight
		[mm]	[N]	[Nm]	[mm]	[mm]	[kg]
KSA-F plus 160	0405392	6	45000	15	0.02	60	14
KSA-F-Z plus 160	0405393	6	45000	15	0.02	60	14

* Definition der technischen Bezeichnungen siehe Seite 313

**For the definitions of the technical designations, see page 313*



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Z-Variante $\pm 0,01$ mm zur Spannmitte
- ② Spannhülse $\pm 0,04$ mm zur Spannmitte
- ③ Passschraube $\pm 0,02$ mm zur Spannmitte
- ④ Anschluss M5 für Sperrluft
- ⑤ Anschluss für bodenseitige Schmierung

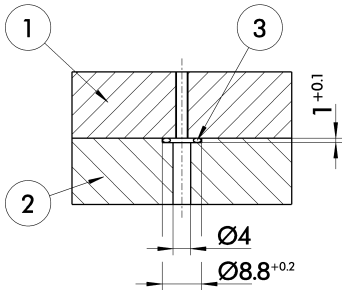
- ① Z-variant ± 0.01 mm to clamping center
- ② Clamping sleeve ± 0.04 mm to clamping center
- ③ Fitting screw ± 0.02 mm to clamping center
- ④ Connection M5 for air purge
- ⑤ Bottom lubrication connection

Bodenseitige Mediumübergabe

Druckluft, Hydraulik und Schmierfett

Bottom Media Transfer

Compressed air, hydraulics and grease



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Spannsystem
- ② Adapter
- ③ O-Ring Ø 6 x 1.5

- ① Clamping system
- ② Adapter
- ③ O-ring Ø 6 x 1.5

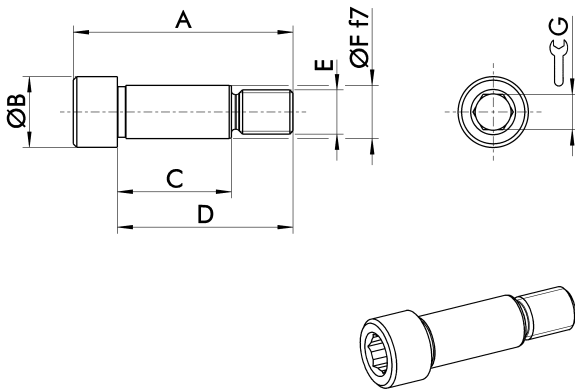
Passschrauben

Für alle Baugrößen

Fitting Screws

For all sizes

Bezeichnung Description	ID	Passend zu Suitable for	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E	F [mm]	G [mm]
Passschrauben Fitting screws	8507754	100	43	14	24	35	M8	10	6
Passschrauben Fitting screws	8507774	160	50	16	26	40	M10	12	8



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

Aufsatzbackenrohlinge STR-S

Werkstoff: 16MnCr5, härtbar

Ausführung: Schmal, weich

Aufnahme: Über Spitzverzahnung 1,5 x 60°

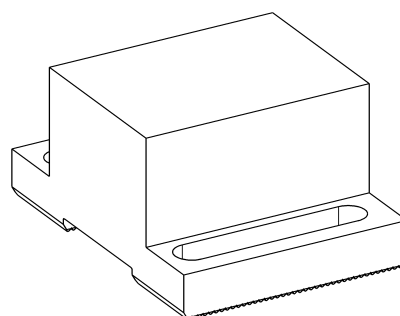
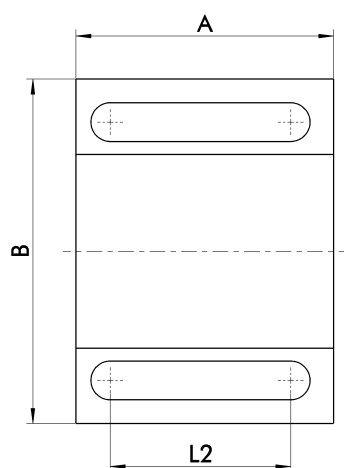
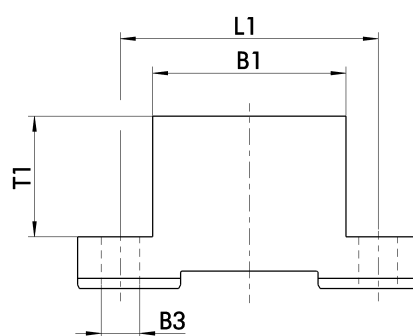
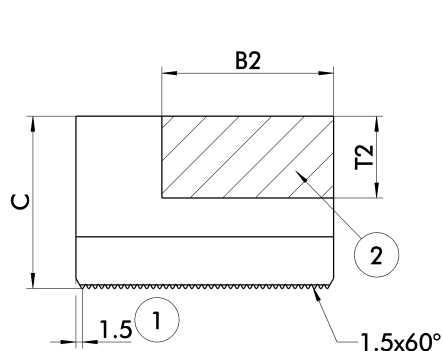
Top Jaws Blank STR-S

Material: 16MnCr5, hardenable

Version: Narrow, soft

Mounting: Via fine serrations 1.5 x 60°

Bezeichnung Description	ID	Passend zu Suitable for	A	B	C	B1	B2	B3	L1	L2	T1	T2	Spannbereich Clamping range
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
STR-S 100	0402111	100	42	55	25	24	31	6.6	35	30	16	9	10 - 85
STR-S 160	0402112	160	60	80	40	45	40	9	60	42	28	19	16 - 140



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Auf Mitte Zahn
- ② Arbeitsfläche

- ① Center of tooth
- ② Work surface

Aufsatzbackenrohlinge STR

Werkstoff: 16MnCr5, härtbar

Ausführung: Weich, ungebohrt

Aufnahme: Über Spitzverzahnung 1,5 x 60°

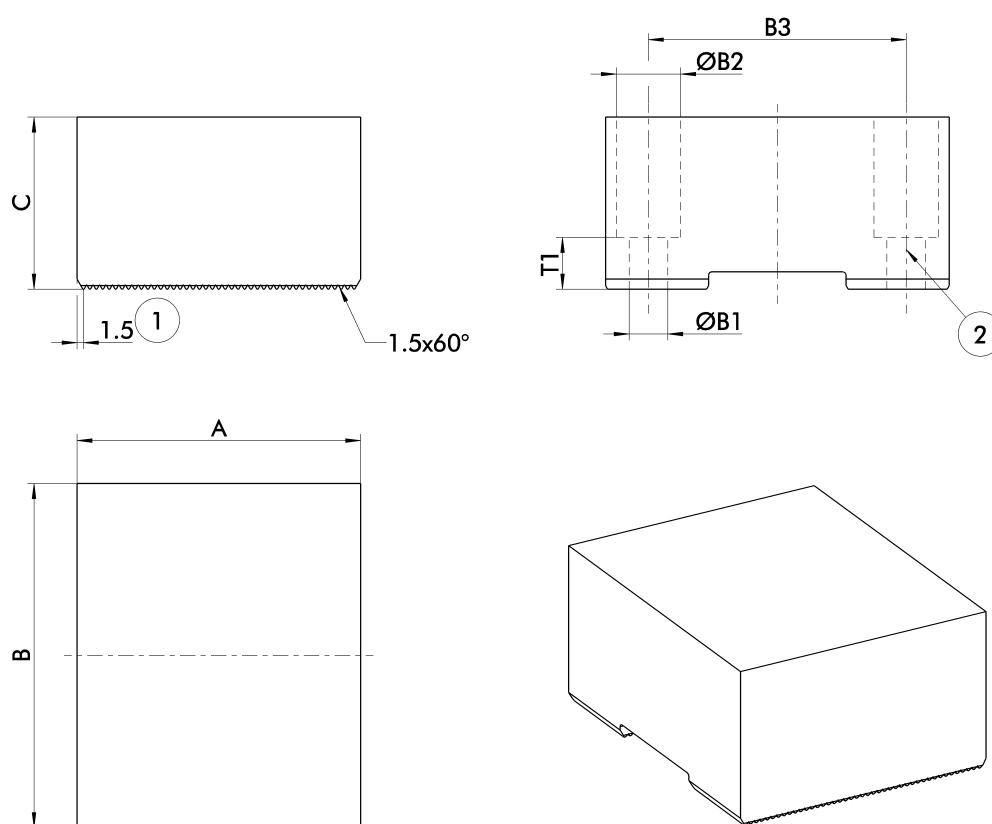
Top Jaws Blank STR

Material: 16MnCr5, hardenable

Version: Soft, without bore holes

Mounting: Via fine serrations 1.5 x 60°

Bezeichnung Description	ID	Passend zu Suitable for	A [mm]	B [mm]	C [mm]	B1 [mm]	B2 [mm]	B3 [mm]	T1 [mm]
STR 100	0402101	100	42	55	25	6.6	11	35	9
STR 160	0402102	160	66	80	40	9	15	60	12
STR-H 100	0402201	100	47	55	50	6.5	11	35	9
STR-H 160	0402202	160	76	80	80	9	15	60	12



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

- ① Auf Mitte Zahn
- ② Kundenspezifisches Bohrbild auf Anfrage

- ① Center of tooth
- ② Customized drilling pattern on request

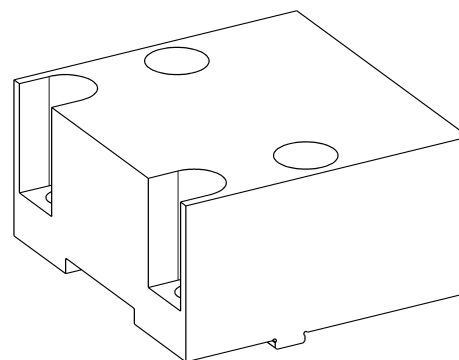
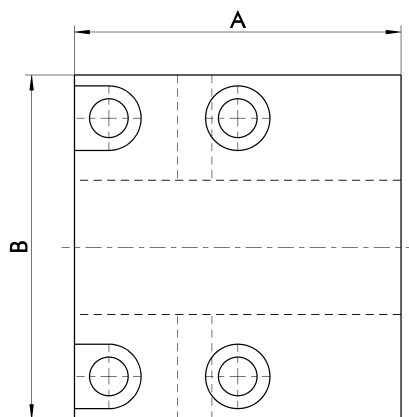
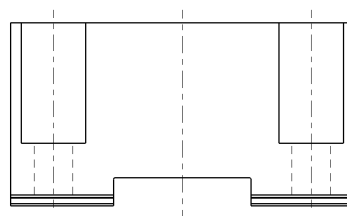
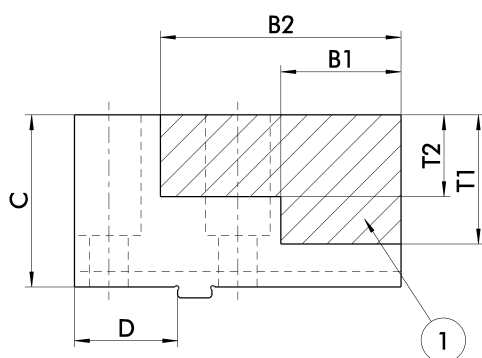
Aufsatzbackenrohlinge KTR

Werkstoff: 16MnCr5, härtbar
Ausführung: Befestigungsbohrung für Schraube
DIN EN ISO 4762
Aufnahme: Über Kreuzversatz (Steg und Nut)

Top Jaws Blank KTR

Material: 16MnCr5, hardenable
Version: Fastening bores for screw DIN EN ISO 4762
Mounting: Via tongue and groove

Bezeichnung Description	ID	Passend zu Suitable for	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	B1 [mm]	B2 [mm]	T1 [mm]	T2 [mm]	Spannbereich Clamping range [mm]
KTR 100	0402121	100	47	55	25	16	14	35	18	9	0 - 70
KTR 160	0402122	160	76	80	40	24	28	56	30	19	0 - 120
KTR-H 100	0402221	100	47	55	48	16	14	35	43	34	0 - 70
KTR-H 160	0402222	160	76	80	77.5	24	28	51	70	59	0 - 110



Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

① Arbeitsfläche

① Work surface

Trägerbacke TBA-D

Zur Aufnahme von Spannbacken

Werkstoff: 16MnCr5, härtbar

Ausführung: Gebohrt und gesenkt für Schraube M8/M10

Aufnahme: Über Spitzverzahnung 1,5 x 60°

Supporting Jaw TBA-D

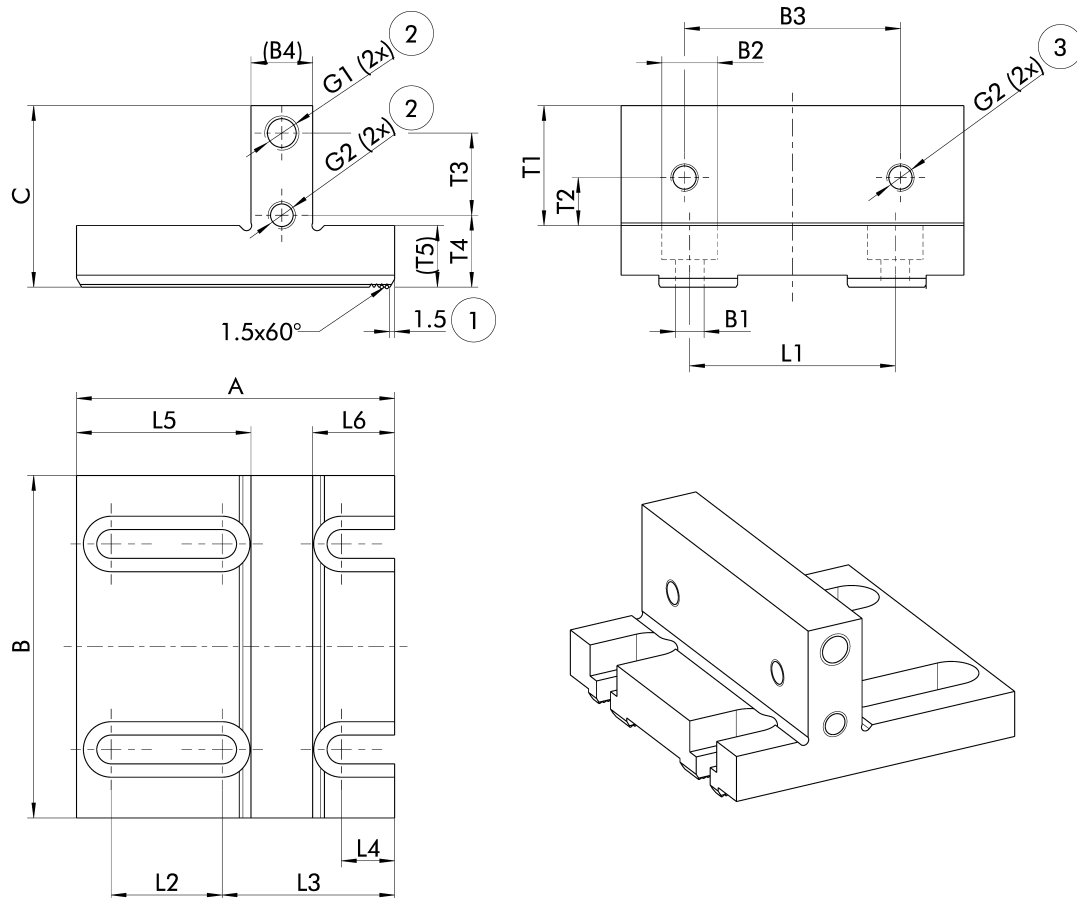
Compatible with jaw program

Material: 16MnCr5, hardenable

Version: Bored and countersunk for screw M8/M10

Mounting: Via fine serrations 1.5 x 60°

Bezeichnung Description	ID	Passend zu Suitable for	A	B	C	B1	B2	B3	B4	G1	G2	L1	L2	L3	L4	L5	L6	T1	T2	T3	T4	T5
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
TBA-D 100	0402294	100	63.6	65	34	6.4	12.2	40	12.4	M6	M6	35	17	38.5	13.5	31.4	19.8	22	11	15	15	12
TBA-D 160	0402295	160	92.8	100	53	8.4	16.2	63	18	M10	M8	60	32.4	50.3	15.5	50.9	23.9	35	14	24	21	18



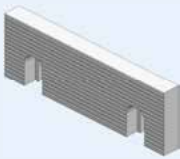
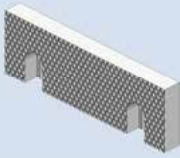
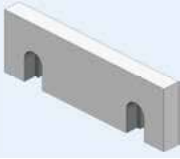
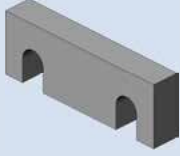
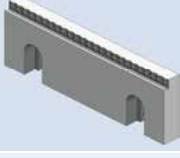
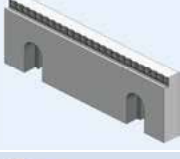
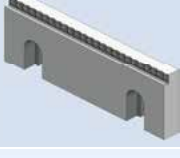
Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

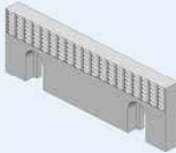
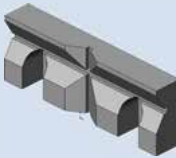
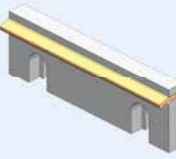
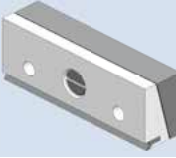
- ① Auf Mitte Zahn
- ② Für Befestigung eines Anschlags
- ③ Für Backensortiment

- ① Center of tooth
- ② For fastening an end-stop
- ③ For the range of jaws

Backensortiment | Jaw Program

	Bezeichnung Description	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	B W [mm]	H [mm]	T D [mm]	Ident.-Nr. ID
	GBD 100-35-10	Standardbacke profiliert (1 Satz = 2 Stück) Standard jaw profiled (1 Set = 2 piece)	TBA-D 160	100	35	10	0430725
	GBC 100-35-11	Backe, gehauen (1 Satz = 2 Stück) Jaw, hewn (1 Set = 2 piece)	TBA-D 160	100	35	11	0430724
	GBP 100-35-10	Backe, geschliffen (1 Satz = 2 Stück) Chuck jaw, ground (1 Set = 2 piece)	TBA-D 160	100	35	10	0430074
	GBW 100-35-16	Backe, weich (1 Satz = 2 Stück) Jaw, soft (1 Set = 2 piece)	TBA-D 160	100	35	16	0430072
	GBS 100-35-10-5	Stufenbacke (1 Satz = 2 Stück) Stepped jaw (1 Set = 2 piece)	TBA-D 160	100	35	10	0430068
	GBS-G-3 100-35-10	Stufenbacke, grip 3 mm (1 Satz = 2 Stück) Stepped jaw, grip 3 mm (1 Set = 2 piece)	TBA-D 160	100	35	10	0430134
	GBS-G-5 100-35-10	Stufenbacke, grip 5 mm (1 Satz = 2 Stück) Stepped jaw, grip 5 mm (1 Set = 2 piece)	TBA-D 160	100	35	10	0430136
	GBS-G-8 100-35-10	Stufenbacke, grip 8 mm (1 Satz = 2 Stück) Stepped jaw, grip 8 mm (1 Set = 2 piece)	TBA-D 160	100	35	10	0430138
	GBS-G-T-3 100-35-17.5	Stufenbacke, grip 3 mm mit T-Nut (1 Stück) Stepped jaw, grip 3 mm with T-Nut (1 piece)	TBA-D 160	100	35	17.5	0430242
	GBS-G-T-5 100-35-17.5	Stufenbacke, grip 5 mm mit T-Nut (1 Stück) Stepped jaw, grip 5 mm with T-Nut (1 piece)	TBA-D 160	100	35	17.5	0430241

Backensortiment | Jaw Program

	Bezeichnung Description	Beschreibung Description	Passend zu Suitable for	B W [mm]	H [mm]	T D [mm]	Ident.-Nr. ID
	GBS-G-T-8 100-35-17.5	Stufenbacke, grip 8 mm mit T-Nut (1 Stück) Stepped jaw, grip 8 mm with T-Nut (1 piece)	TBA-D 160	100	35	17.5	0430240
	GPL 100-32-13.5	Positionierleiste für Stufenbacke grip mit T-Nut (1 Stück) Positioning bar for stepped jaw grip with T-Nut (1 piece)	TBA-D 160	100	32	13.5	0430246
	GBG 100-35-10	Backe, grip (1 Satz = 2 Stück) Jaw, grip (1 Set = 2 piece)	TBA-D 160	100	35	10	0430726
	GVA 100-35-15.5	Prismabacke (1 Satz = 2 Stück) Prismatic jaw (1 Set = 2 piece)	TBA-D 160	100	35	15.5	0430723
	GFA 100-35-10	Federblatt-Niederzugbacke (1 Satz = 2 Stück) Spring plate, pull-down jaw (1 Set = 2 piece)	TBA-D 160	100	35	10	0430052
	GBN-P 100-35-25	Präzisions-Niederzugbacke (1 Stück) Precision pull-down jaw (1 piece)	TBA-D 160	100	35	25	0430146

