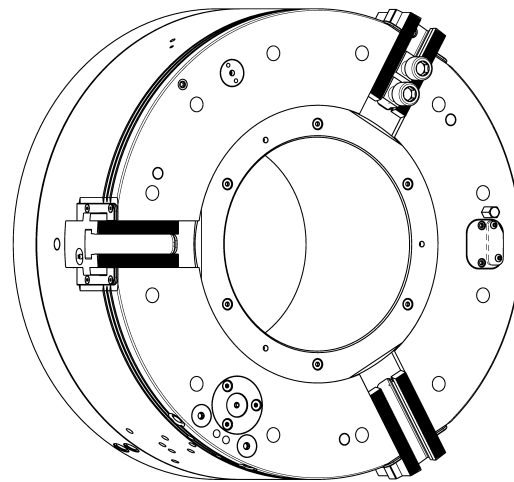
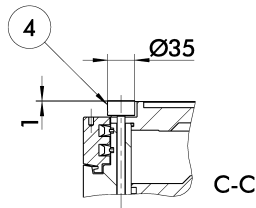
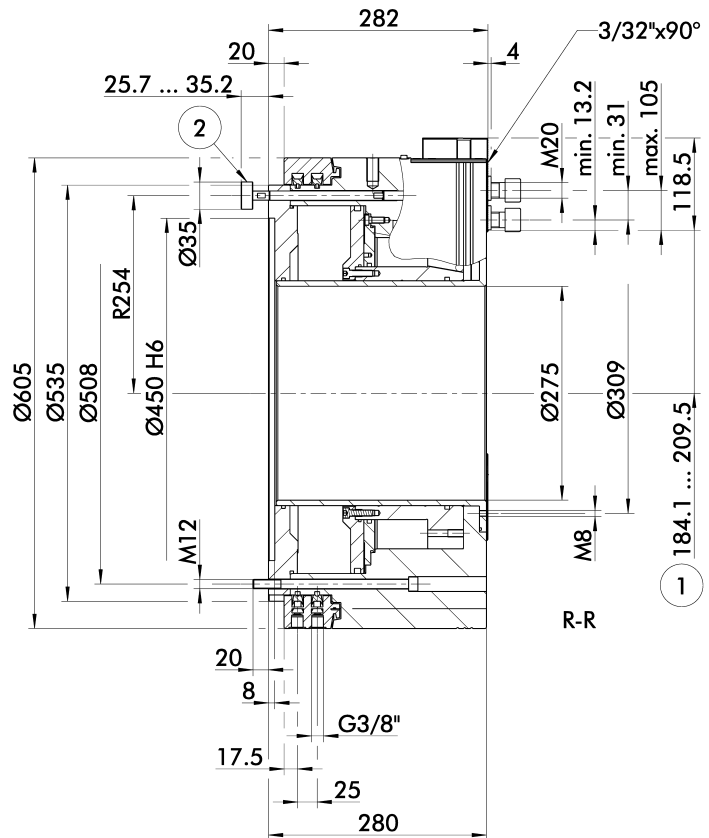
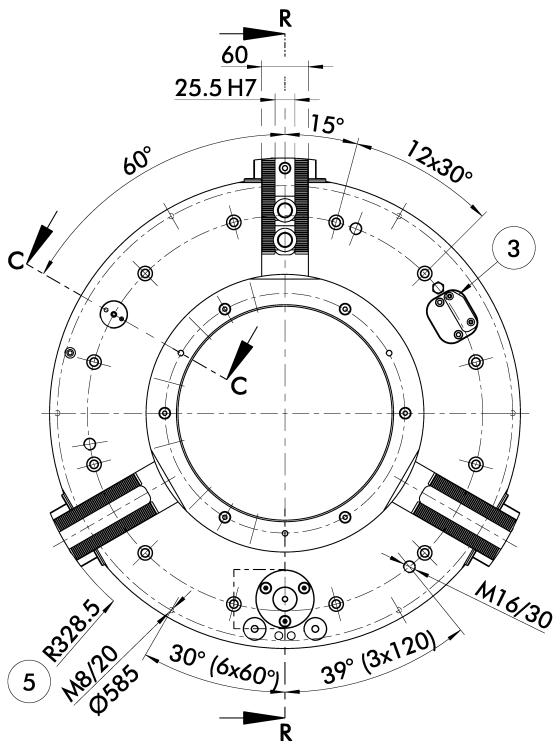




Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical changes.

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

## Technische Daten | Technical data

| Spindeltyp<br>Spindle type | Spindelgröße<br>Spindle size | Ident.-Nr.<br>ID | Max. Drehzahl<br>Max. RPM | Max. Spannkraft<br>(bei 6 bar)<br>Max. clamping force (at 6 bar) | Betätigungs-<br>druck<br>Actuation pressure | Hub/Backe<br>Stroke/jaw | Eilhub/Backe<br>Fast stroke/<br>jaw | Spannhub/<br>Backe<br>Clamping stroke/jaw | Luftver-<br>brauch/<br>Backenhub<br>bei 6 bar<br>Air consump-<br>tion/jaw<br>stroke at 6 bar | Trägheits-<br>moment<br>Moment of<br>inertia | Gewicht<br>Weight |
|----------------------------|------------------------------|------------------|---------------------------|------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|-------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|-------------------|
|                            |                              |                  | [min <sup>-1</sup> ]      | [kN]                                                             | [bar]                                       | [mm]                    | [mm]                                | [mm]                                      | [l]                                                                                          | [kgm <sup>2</sup> ]                          | [kg]              |
| -                          | Z450                         | 0818251          | 1100                      | 200                                                              | 3 – 8                                       | 25.4                    | 16.9                                | 8.5                                       | 43.8                                                                                         | 20.4                                         | 370               |

$P_{min}$  3 bar (für kleinere Spannkraften kann optional eine Spannkraftreduzierung angeboten)

$P_{min}$  3 bar (for lower clamping forces there can be offered an optional reduction of the clamping force)

## 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 screws, enlbrow quick-couplings G 3/8" at the distributor ring, quick-couplings for connection to the electropneumatic control unit, eye bolt, operating manual; without distributor ring mounting

## Hinweis:

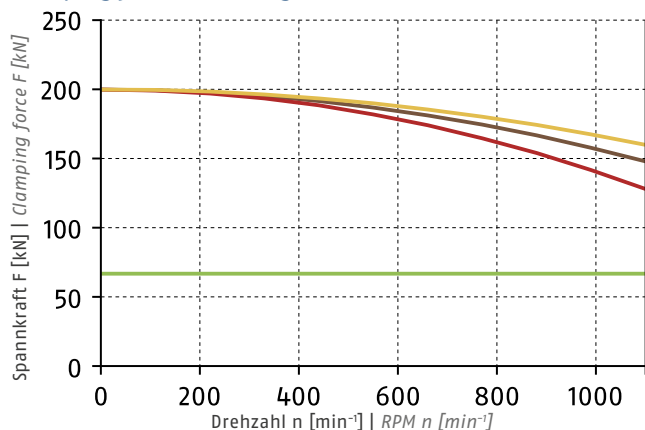
Bei Spannfuttern mit Eil- und Spannhub (LH-Serie) darf keine Innenspannung vorgenommen werden. Es dürfen auch keine Werkstücke auf dem Eilhub gespannt werden, da hier große Backenhübe, aber sehr geringe Spannkraften erzielt werden. Darauf achten, dass bei Spannfuttern der Serie TB2-LH das ganze Eilhub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

## Note:

Power chucks with dual stroke system (LH-serie) are not allowed to be used for I.D. clamping. Moreover, no workpieces are allowed to be clamped on the fast stroke, since due to the long jaw strokes the resulting clamping forces are lower. Please make sure that the whole fast stroke will be at least 1/3 of the clamping stroke (corresponds to the basic covering) of the TB2-LH lathe chuck is executed during workpiece clamping.

## Spannkraft-Drehzahl-Diagramm

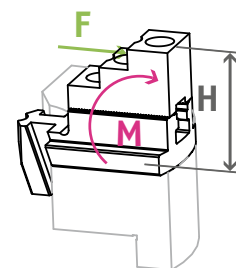
### Clamping force-RPM-diagram



① Siehe Seite 828 | See page 828

## Führungsbahnbelastung

### Load of base jaw guidance



$M_{max} = 6733 \text{ Nm}$

① Siehe Seite 830  
See page 830

## Spannbereiche | Clamping ranges

① Siehe Seite 649 | See page 649

