

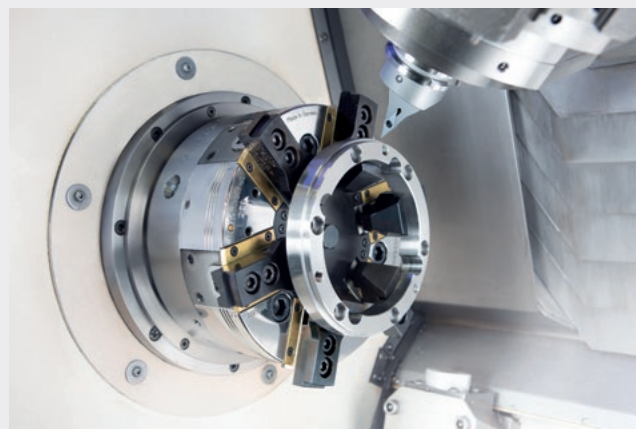


ROTA NCR-A

帶有摆动补偿的密封式 6 爪补偿卡盘

密封 6 爪补偿卡盘，用于对薄壁工件进行变形敏感夹紧

密封 6 爪补偿卡盘，用于夹持易变形的薄壁工件。密封系统可确保恒定的夹持力、低维护成本以及更广泛的应用范围，例如铸铁零件的加工。



优势 – 您将获益

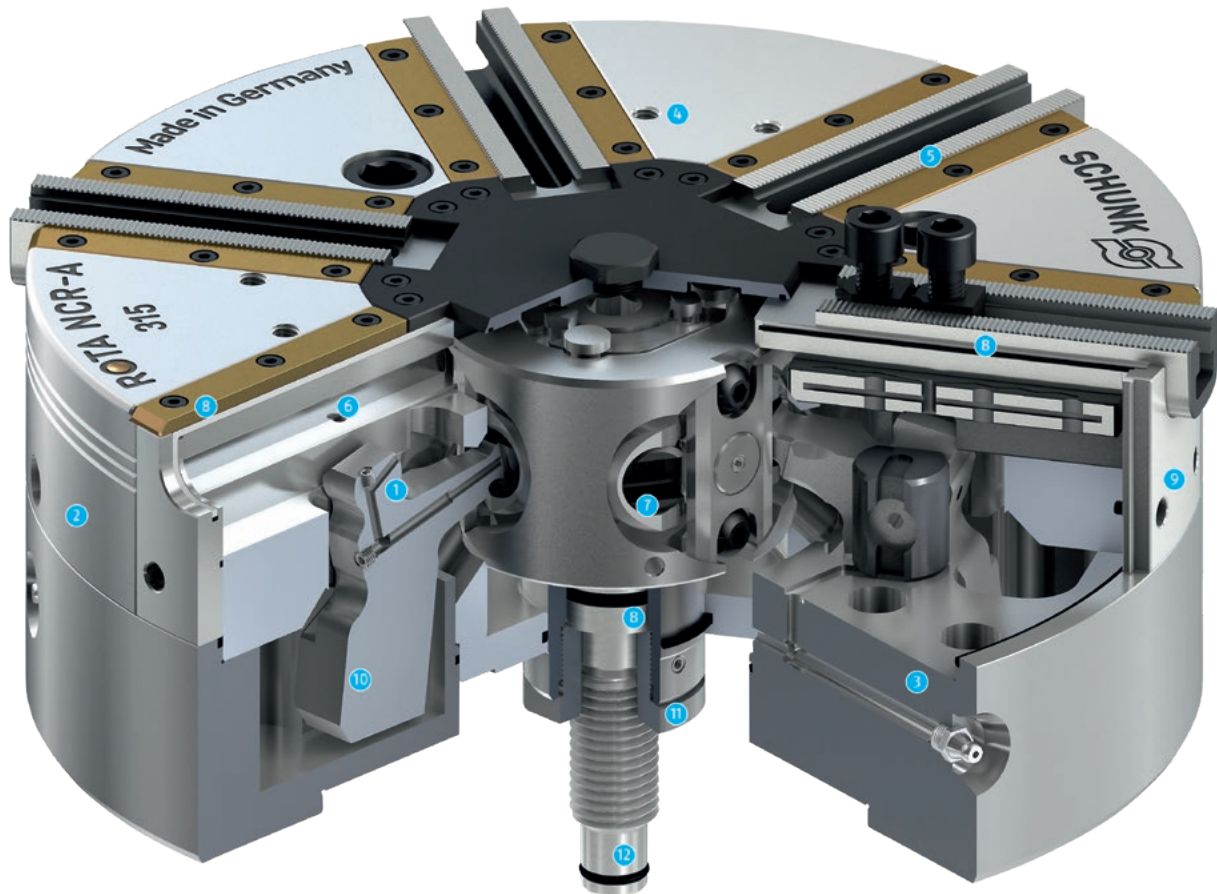
- + 密封式动力车床卡盘
显著延长了维护间隔
- + 精密角杆动力车床卡盘
可获得理想的加工效果
- + 角杆系统的高效性
高夹持力保证夹持过程可靠
- + 采用非常长的基爪导轨，实现内圆和外圆夹持的最佳卡爪支撑
在长使用寿命期间提供高夹持力
- + 优化的润滑系统
保证持续的高夹持力
- + 介质通道（冷却液或气源）集成在卡盘体中
取决于应用的灵活性
- + 低高度设计
最大化利用机床空间
- + 薄壁工件变形敏感夹持
工件圆柱度
- + 精准夹持非圆柱型的工件
非常适用于铸件
- + 功能部件的所有表面均经过研磨且硬化
保证长使用寿命

技术参数

描述	最大旋转速度 [min ⁻¹]	最大夹持力* [kN]	最大启动力 [kN]	行程/卡爪 [mm]	活塞行程 [mm]	摆动补偿 [mm]
ROTA NCR-A 190	4000	36	22	6	13.5	±1
ROTA NCR-A 250	3000	64	38	8	18.5	±2
ROTA NCR-A 315	2500	80	40	8	20	±2
ROTA NCR-A 400	1400	100	54	12	30	±2.5
ROTA NCR-A 500	1200	125	65	12	30	±2.5
ROTA NCR-A 630	1000	160	80	16	40	±3.5
ROTA NCR-A 800	700	160	80	16	40	±3.5
ROTA NCR-A 1000	600	300	150	25	60	±6

ROTA NCR-A 的功能

轴向可移动活塞通过基体中安装的角杆将力传输至基爪并生成与旋转轴同步的径向卡爪运动。



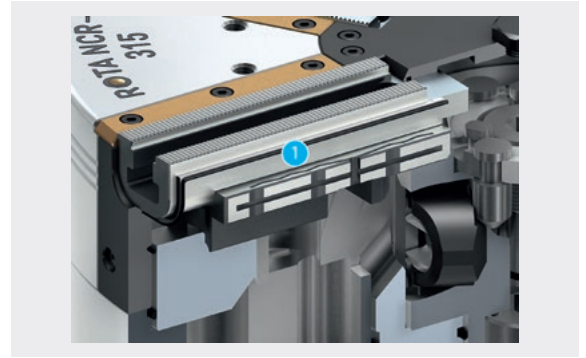
- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ① 角杆驱动
在操作中提供持续高夹持力 ② 经硬化的高刚度基体
因此使用寿命更长并实现最高精度。即使在达到最大夹持力的情况下 ③ 优化的润滑系统
实现高效率 ④ 安装螺纹
用于工件止挡或盖板 ⑤ 基爪细齿
带十字槽的尺寸 190, 且提供尺寸 250 英寸及更大规格 ⑥ 长卡爪导轨
为内圆和外圆夹持提供良好支撑 | <ul style="list-style-type: none"> ⑦ 内部摆动体
分别与每对基爪连接 ⑧ 车床卡盘密封
由垫片和 O 型圈组成, 用于初始张力 ⑨ 盖板元件
作用是密封衬层, 同时保护基爪 ⑩ 集成离心力补偿作为一个选项
在最高速度下的恒定夹持力 ⑪ 优化的活塞支架
简单快速的卡盘装配 ⑫ 中央介质供应
可根据要求提供气源控制或冷却液 |
|---|--|

创新的密封系统, 从尺寸 250 开始

创新的密封系统 — 包括一个特别设计的垫片 — 防止润滑脂在加工过程中被冲洗。也就防止了夹持力随时间减少。

优势: 卡盘还可防止灰尘和铁屑进入。

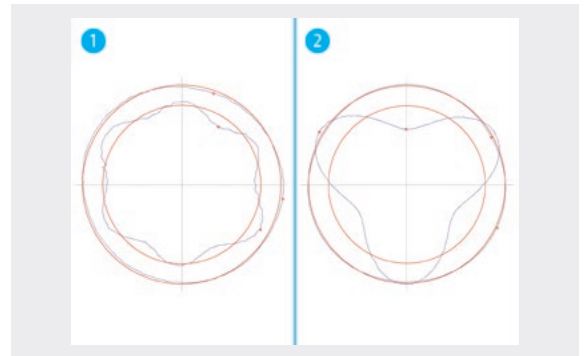
- ① 垫片
确保摆动机构平稳



六点夹持的优势

内部摆动机构可均匀将夹持力传递至所有六个卡爪。夹持薄壁工件时变形量最少。在夹持环形工件时, 与三爪卡盘相比, 变形量降低为十分之一。

- ① 六爪摆动补偿卡盘 ROTA NCR-A 夹持环形件时, 总夹紧力为 20 kN
直径: □ 114 mm
壁厚: 6 mm
材料: 钢
变形量: 约 0.035 mm
- ② 三爪动力车床卡盘夹持环形件, 总夹紧力为 20 kN
直径: □ 114 mm
壁厚: 6 mm
材料: 钢
变形量: 约 0.32 mm



便于启动

中心六点式工件夹持采用由补偿装置连接的两个基爪实现。内部机械件不受污染, 运行非常平稳。采用非常小的夹持力可启动车床卡盘。

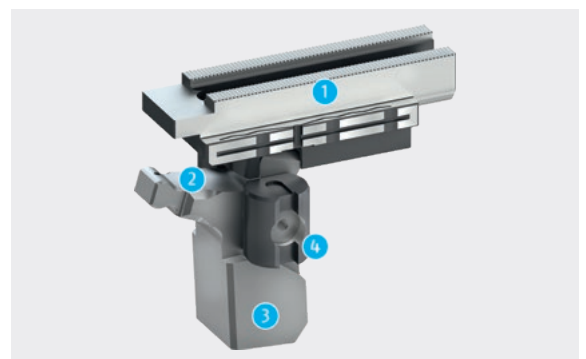
- ① 浮动体
- ② 角杆
- ③ 卡盘活塞



力传输

通过可确保长使用寿命的异常坚硬的角杆来传递力。

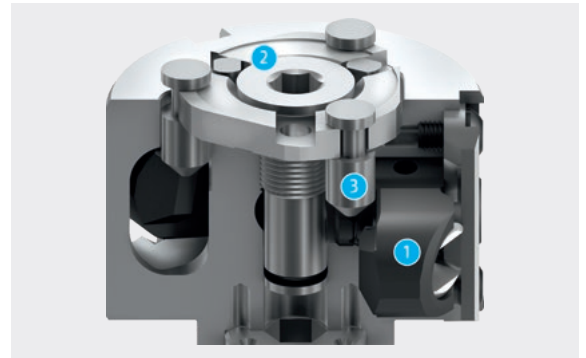
- ① 基爪
配备适合SCHUNK标准顶爪的卡爪接口
- ② 角杆
将径向的活塞运动传递到卡爪上
- ③ 可选配离心力补偿装置
夹持力损失更少
- ④ 杆轴承



补偿工件夹持

通过使用浮动式补偿装置实现补偿工件夹持。浮动爪完全缩回，从而释放所有三个补偿件。这样就可进行工件的浮动夹紧。

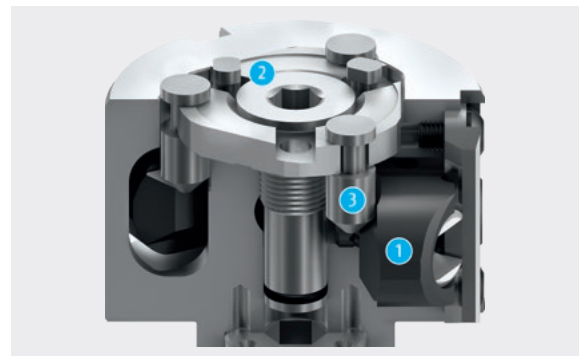
- ① 摆动体松动
- ② 调整螺钉
- ③ 摆动锁定打开

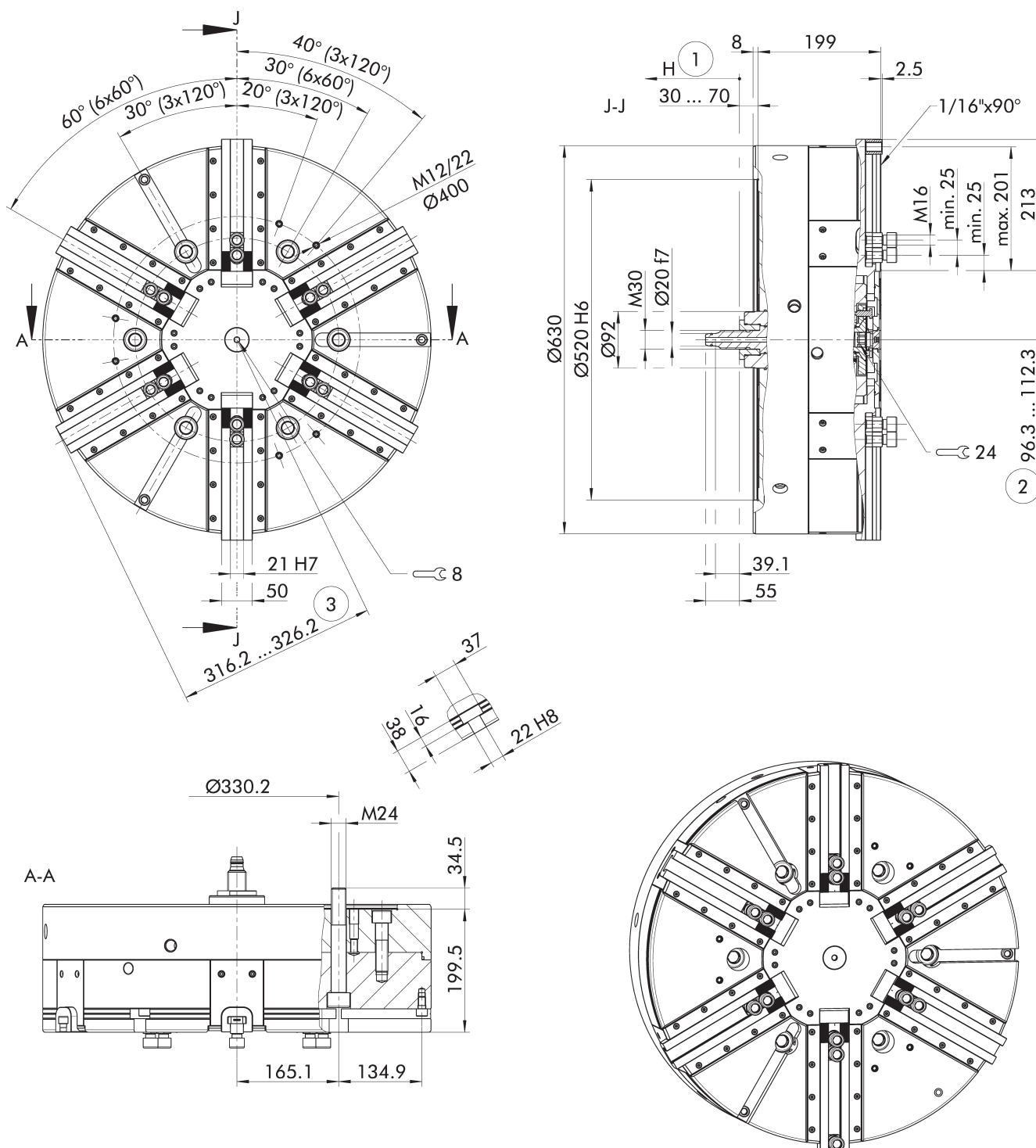


工件中心夹持

通过使用固定式补偿装置实现工件中心夹持。浮动夹爪一直移动到底部，使得全部三个补偿件都被夹紧。因此，所有六个卡爪均为中心夹持。

- ① 摆动体锁定
- ② 调整螺钉
- ③ 摆动体夹持锁定





用于在开放位置进行轴夹紧的卡盘。
摆动补偿显示在中心位置。
根据技术变化。

① 活塞行程方向

② 至第一颗齿中心的距离

③ 回转直径半径

技术参数

主轴类型	主轴尺寸	ID	细齿	离心力补偿装置	最大旋转速度 [min ⁻¹]	最大夹持力* [kN]	最大启动力 [kN]	重量 [kg]
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	1339997	1/16" x 90°		1000	160	80	400
ISO 702-4	Nr. 20 (Z520)	1339998	1/16" x 90°	●	1000	160	80	417

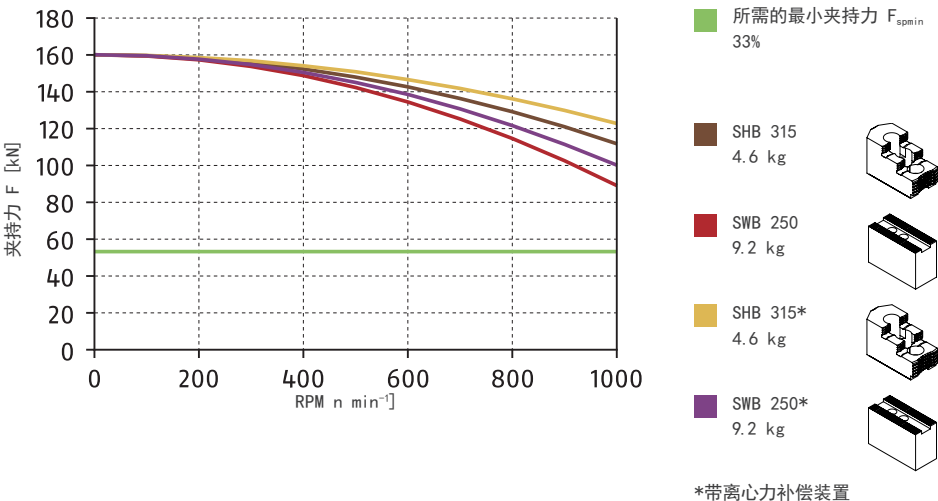
标配范围

卡盘、顶爪的 T 形螺母或安装螺钉、卡盘安装螺钉、吊环螺栓和操作手册

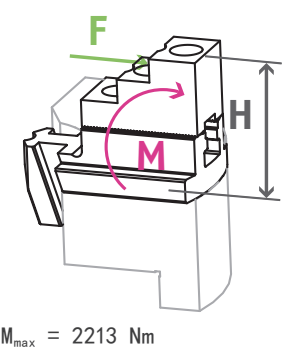
更多技术性数据

卡盘类型	行程/卡爪 [mm]	摆动补偿 [mm]	活塞行程 (H) [mm]	中心卡爪高度 [mm]
ROTA NCR-A 630	16	±3.5	40	83

夹持力-RPM 图

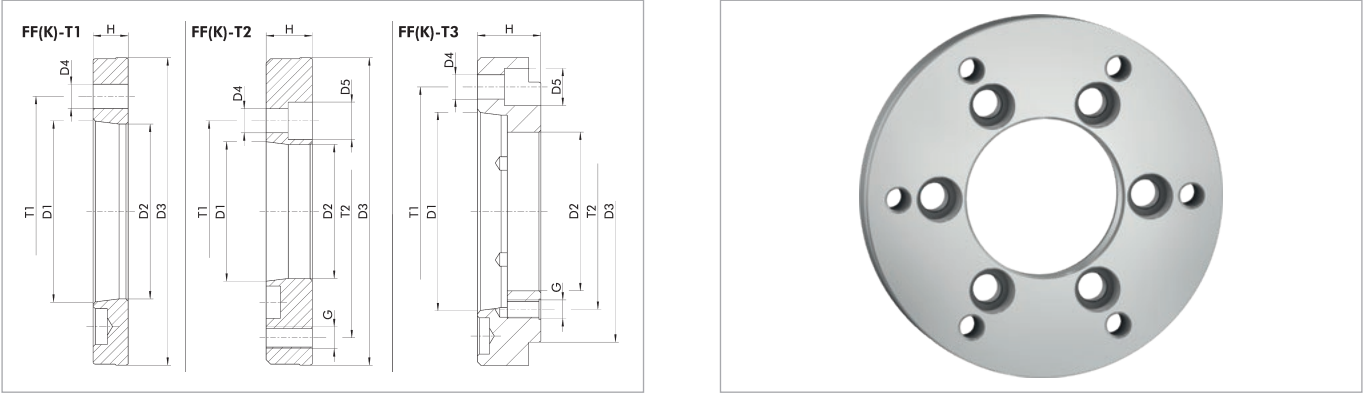


基爪导轨负载



法兰盘

ISO 702-1 短锥管上的 Z 支架



技术参数

描述	法兰类型	ID	适用于	D1	D2	D3	D4	H	T1
					[mm]		[mm]	[mm]	[mm]
FF-T1 Z520-A15	FF-T1	0805007	ROTA NCR-A 630	Nr. 15	281.5	Z520	26 (6x60°)	28	330.2

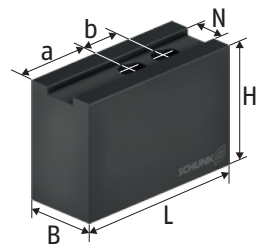
直连转接板 FF-T1
如果主轴安装螺栓圈 的尺寸与车床卡盘安装螺栓圈 的尺寸相同，则使用直连式转接板。转接板必须与车床卡盘一同安装在主轴上。转接板预装在车床卡盘上。

减径转接板 FF-T2
如果主轴安装螺栓圈 的尺寸小于其中一个车床卡盘安装螺栓圈 的尺寸，则使用减径转接板。
首先将转接板安装在主轴上，然后将车床卡盘安装在转接板上。

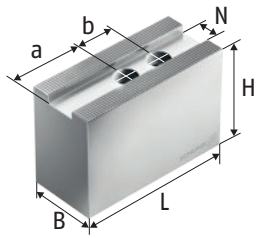
增径转接板 FF-T3
如果主轴安装螺栓圈 的尺寸大于其中一个车床卡盘安装螺栓圈 的尺寸，则使用增径转接板。
首先将转接板安装在主轴上，然后将车床卡盘安装在转接板上。

软顶爪

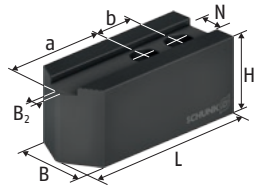
带细齿 90°



CWB
软顶爪



SWB-AL
软顶爪



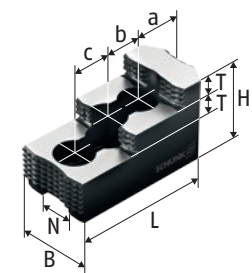
SWBL
软顶爪

技术参数

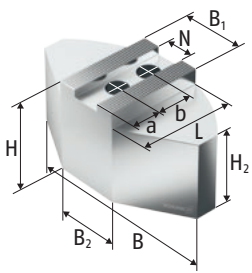
卡盘类型	描述	ID	N	B	H	L	a	b	螺钉	m/SET
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NCR-A 630	SWBL 250-21	0120155	21	50	50	120	72	28	M16	5.4
ROTA NCR-A 630	CWB 251	0100012	21	50	60	95	52	28	M16	5.2
ROTA NCR-A 630	SWB 250	0120105	21	50	80	120	62	28	M16	9.2
ROTA NCR-A 630	SWB-AL 250	0168102	21	50	80	120	62	28	M16	3.3

可通过线上卡爪查找器 Quickfinder 和 schunk.com 查询全系列卡爪产品

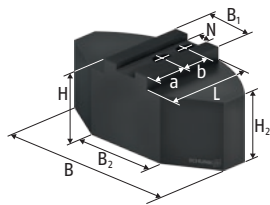
台阶式硬顶爪，阶梯夹爪
带细齿 90°



SHB
台阶式硬顶爪



SWB-SA
阶梯夹爪



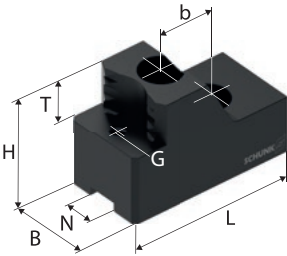
SWB-SM
阶梯夹爪

技术参数

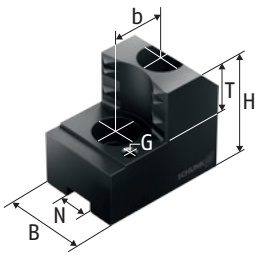
卡盘类型	描述	ID	N	B	B1	H	H2	L	T	a	b	c	螺钉	m/SET
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]
ROTA NCR-A 630	SWB-SA 250-21	0170103	21	180	50	78	63	87.5		40	28		M16	6.3
ROTA NCR-A 630	SWB-SA 251	0170107	21	180	50	100	85	87.5		40	28		M16	8.3
ROTA NCR-A 630	SWB-SM 250-21	0169103	21	180	50	70	55	80		29	28		M16	14.5
ROTA NCR-A 630	SWB-SM 251	0169107	21	180	50	100	85	80		30	28		M16	22.0
ROTA NCR-A 630	SHB 315	0121111	21	50		58		128	14	46	30	30	M16	4.6

可通过线上卡爪查找器 Quickfinder 和 [schunk.com](https://www.schunk.com) 查询全系列卡爪产品

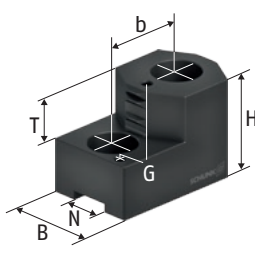
嵌入爪, 通用嵌入爪
带细齿 90°



SZA
嵌入爪



SZA
嵌入爪



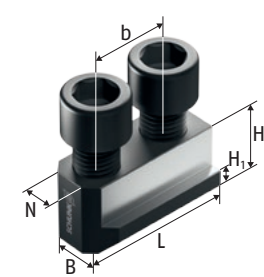
SZAU
通用嵌入爪

技术参数

卡盘类型	夹持范围 □D [mm]	回转直径 SDmax [mm]	描述	ID	N [mm]	B [mm]	H [mm]	L [mm]	T [mm]	G [mm]	b [mm]	螺钉	m/SET [kg]
ROTA NCR-A 630	182 - 481	651	SZA 25-37	0138180	21	50	58	95.9	25	M8	28	M16	3.3
ROTA NCR-A 630	222 - 520	651	SZA 25-38	0138181	21	50	58	81	25	M8	28	M16	2.9
ROTA NCR-A 630	272 - 570	653	SZA 25-39	0138182	21	50	58	76.2	25	M8	28	M16	2.7
ROTA NCR-A 630	319 - 617	690	SZA 25-40	0138183	21	50	58	90.5	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCR-A 630	160 - 458	660	SZA 31-10	0138184	21	50	58	115.4	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCR-A 630	217 - 515	661	SZA 31-11	0138185	21	50	58	92.1	25	M8	28	M16	3.4
ROTA NCR-A 630	283 - 580	659	SZA 31-12	0138186	21	50	58	87.3	25	M8	28	M16	3.2
ROTA NCR-A 630	347 - 630	704	SZA 31-13	0138187	21	50	58	111.1	25	M8	28	M16	4.7
ROTA NCR-A 630			SZAU 250	1470620	21	50	55	86	25	M6	45		3.1

可通过线上卡爪查找器 Quickfinder 和 [schunk.com](#) 查询全系列卡爪产品

T 型螺母
带细齿 90°



NK
T 型螺母



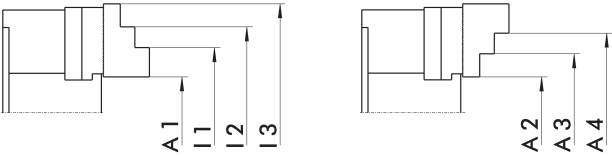
NS
T 型螺母

卡盘类型	描述	ID	N	B	H	H1	L	b	圆柱形螺栓	最大允许紧固力矩 [Nm]
			[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		
ROTA NCR-A 630	NS 160	0140102	21	28.5	27	11	24.5		M16 x 35	150
ROTA NCR-A 630	NK 160	0145101	21	28.4	27	11	51.7	28	M16 x 35	150

可通过线上卡爪查找器 Quickfinder 和 schunk.com 查询全系列卡爪产品

台阶式硬顶爪

带细齿 90°



卡爪位置 I

卡爪位置 II

外圆夹持

卡盘类型	描述	ID	A1 [mm]	A2 [mm]	A3 [mm]	A4 [mm]
ROTA NCR-A 630	SHB 315	0121111	112 - 471	155 - 263	247 - 355	339 - 630

内圆夹持

卡盘类型	描述	ID	I1 [mm]	I2 [mm]	I3 [mm]
ROTA NCR-A 630	SHB 315	0121111	183 - 290	275 - 382	367 - 726

附件

夹持力测试仪
用于测量 2、3 和 6 爪卡盘直到 6,000 RPM 下的卡爪夹持力。



适用于	描述	ID
ROTA NCR-A 630	IFT Set	1404235

适用于大型卡盘的扩展套件
用作 IFT 测量头扩展件，测量 □ 400 mm 及以上的大型卡盘的卡爪夹持力。



适用于	描述	ID
ROTA NCR-A 630	IFT 适配器套装	1498512

润滑脂

LINOMAX plus
标配高性能润滑脂，定期润滑雄克手动和动力卡盘与中心架。



束	描述	ID
夹筒	LINOMAX plus 盒	1342585
可以	LINOMAX plus 罐	1342586
料斗	LINOMAX plus 篮	1342587

润滑枪
适合所有 SCHUNK 产品的润滑辅助工具。润滑枪适用于所有类型的 SCHUNK 润滑脂筒。



束	描述	ID
夹筒	润滑枪	9900543



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

Lothringer Str. 23
D-88512 Mengen
Tel. +49-7572-7614-1300
Fax +49-7572-7614-1039
CMM@de.schunk.com
schunk.com