

# Dreh- und Schleiffutter ZG Hi-Tru

mit einteiligen Backen, mit Spiralring, mit radialer Feineinstellung, für höchste Rundlaufgenauigkeit, DIN 6350, zentrisch spannend, Dreibackenfutter, Gußkörper

**Lathe and grinding chuck** one-piece-jaws, with scroll, with radial precision adjustment for top concentricity, DIN 6350, self-centering, three jaw chuck, cast iron body



**Im Lieferumfang enthalten:**

- 1 Satz nach außen gestufte Backen (BB) im Futter montiert,
- 1 Satz nach innen gestufte Backen (DB),
- 1 Spannschlüssel, Befestigungsschrauben

**Delivery includes:**

- 1 set of outward stepped jaws (BB) mounted in the chuck,
- 1 set of inward stepped jaws (DB),
- 1 operating key, mounting bolts

Werkzeug-Gruppe 09 - tool group 09

**Wo Werkstücke mit höchster Rundlaufgenauigkeit gefertigt werden sollen, kann das RöhM Handspannfutter ZG Hi-Tru optimal eingesetzt werden. Es ist universell zu verwenden, besonders vorteilhaft aber auf Schleifmaschinen, Teilapparaten und Drehmaschinen.**

Die Handhabung ist sehr einfach. Das eingespannte Werkstück kann über 3 tangential angeordnete Einstellspindeln sehr feinfühlig auf die gewünschte Rundlaufgenauigkeit eingestellt werden. Backen Seite 3021.

- Zentrisches Spannen über ein Antriebsritzel
- Einstellgenauigkeit innerhalb 0,005 mm
- Wiederholspanngenauigkeit 0,015 mm
- Feineinstellung ohne Lösen der Futterbefestigungsschrauben
- Gehärtete Einstellspindeln
- Induktivgehärtete Abstützfläche für Einstellspindel
- Stahlaufnahmeflansch
- mit je 1 Satz Dreh- und Bohrbacken

Vereinfachte Ausführung mit US-Zentrierung und Zoll-Abmessungen auf Anfrage

**The ZG Hi-Tru hand-operated lathe chuck is most suitable for the production of components with top concentricity.**

**It is for universal use, however particularly advantageous for grinding machines, dividing apparatus and turning machines.**

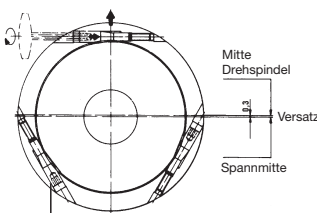
Handling is very simple. The clamped workpiece is adjusted to the required concentricity by means of 3 tangentially arranged adjusting spindles. jaws page 3021.

- self-centering with the aid of scroll and pinion
- adjusting accuracy within 0.005 mm
- repeatability 0.015 mm
- precision adjustment without opening the mounting screws
- hardened adjusting spindles
- induction hardened support surface for adjusting spindle
- steel adapter plate
- with 1 set each outside and inside jaws

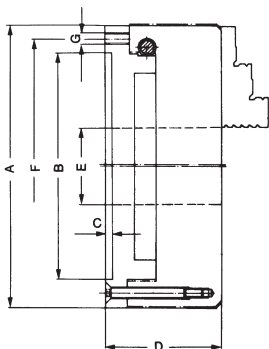
Simplified version with US-centering and inch dimensions on request

Drehfutter ZG Hi-Tru  
Lathe chucks

**DIN 6350**  
Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A  
Cylindrical centre mount, Form A



Sechskant - hexagon, SW



Größe size A	Zoll inch	Durchgang bore E	3-Backen-Gußkörper 3-jaw cast iron body Id.-Nr.	B <sup>+0,02</sup>	C	D	F	G	SW	Gewicht weight ca. kg
--------------------	--------------	------------------------	---	--------------------	---	---	---	---	----	-----------------------------

**Typ 306-00 ZG Hi-Tru**, mit je 1 Satz nach außen und innen gestuften Backen  
with 1 set each outward or inward stepped jaws

80	3 1/4	19	146195	56	3	50,5	67	3xM6	4	1,7
100	4	20	146196	70	3	63	83	3xM8	5	3,6
125	5	32	145118	95	4	72	108	3xM8	5	5,6
160	6 1/4	42	145119	125	4	81	140	3xM10	6	10
200	8	55	144749	160	4	89,5	176	3xM10	6	17,2
250	10	76	145120	200	5	102	224	3xM12	8	34,5
315	12 1/2	103	143545	260	5	122	286	3xM16	8	57,5

**Typ 306-04 ZG Hi-Tru**, mit Abdichtung, speziell für Schleifmaschinen  
with special seal for grinding machines

80	3 1/4	-	146197	56	3	50,5	67	3xM6	4	1,7
100	4	-	146198	70	3	63	83	3xM8	5	3,6
125	5	7	144957	95	4	72	108	3xM8	5	5,6
160	6 1/4	7	145116	125	4	81	140	3xM10	6	10
200	8	8	145110	160	4	89,5	176	3xM10	6	17,2
250	10	10	145117	200	5	102	224	3xM12	8	34,5
315	12 1/2	16	146199	260	5	122	286	3xM16	8	57,5

Auf Wunsch ab Gr. 125 in 6-Backen-Ausführung oder mit Kurzkegel-Aufnahme nach DIN 55027 oder DIN 55029 Camlock  
on request with 6 jaws or with short-taper mount to DIN 55027 or DIN 55029 Camlock