



# ZENTRA

Spanntechnik  
Clamping tools

**ERRECI**SRL  
SISTEMI PER PRODURRE

2022

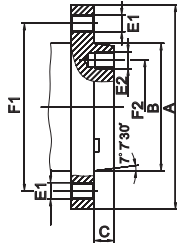
# Spindelnasen Spindle types

## DIN 55026 | Typ A1 & A2 DIN 55026 | Type A1 & A2



Typ A1 mit Gewindebohrungen auf dem äußeren und inneren Lochkreisdurchmesser

Type A1 with tapped holes on both inner and outer bolt circles

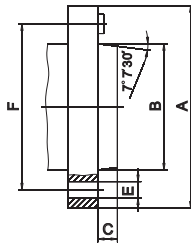


Typ A2 ohne Bohrungen auf dem inneren Lochkreisdurchmesser

Type A2 without holes on the inner bolt circle

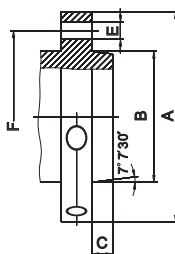
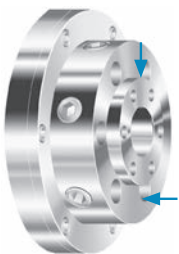
KK / Taper	F1 (A2) mm	F2 (A1) mm	B mm	C mm	E1 / E2
4	82,6	-	63,521	11	M10
5	104,8	61,9	82,573	14,288	M10
6	133,4	82,6	106,385	15,875	M12
8	171,4	111,1	139,731	17,462	M16
11	235	165,1	196,883	19,05	M20
15	330,2	247,6	285,791	20,638	M24
20	463,6	368,3	412,795	22,225	M24

## DIN 55027 | Typ C DIN 55027 | Type C



KK / Taper	A mm	F mm	B mm	C mm	E mm	Bohrungen / Holes
3	102	75	53,983	11	21	3
4	112	85	63,521	11	21	3
5	135	104,8	82,573	13	21	4
6	170	133,4	106,385	14	23	4
8	220	171,4	139,731	16	29	4
11	290	235	196,883	18	36	6
15	400	330,2	285,791	19	43	6

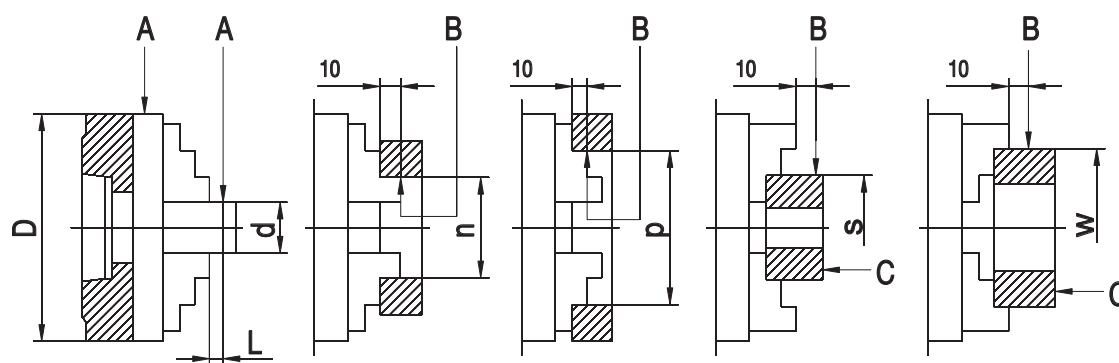
## DIN 55029 | Camlock Typ D1 DIN 55029 | Camlock Type D1



KK / Taper	A mm	F mm	B mm	C mm	E mm	Bohrungen / Holes
3	92	70,6	53,983	11	15,1	3
4	117	82,6	63,521	11	16,7	3
5	146	104,8	82,573	13	19,8	6
6	181	133,4	106,385	14	23	6
8	225	171,4	139,731	16	26,2	6
11	298	235	196,883	18	31	6
15	403	330,2	285,791	19	35,7	6

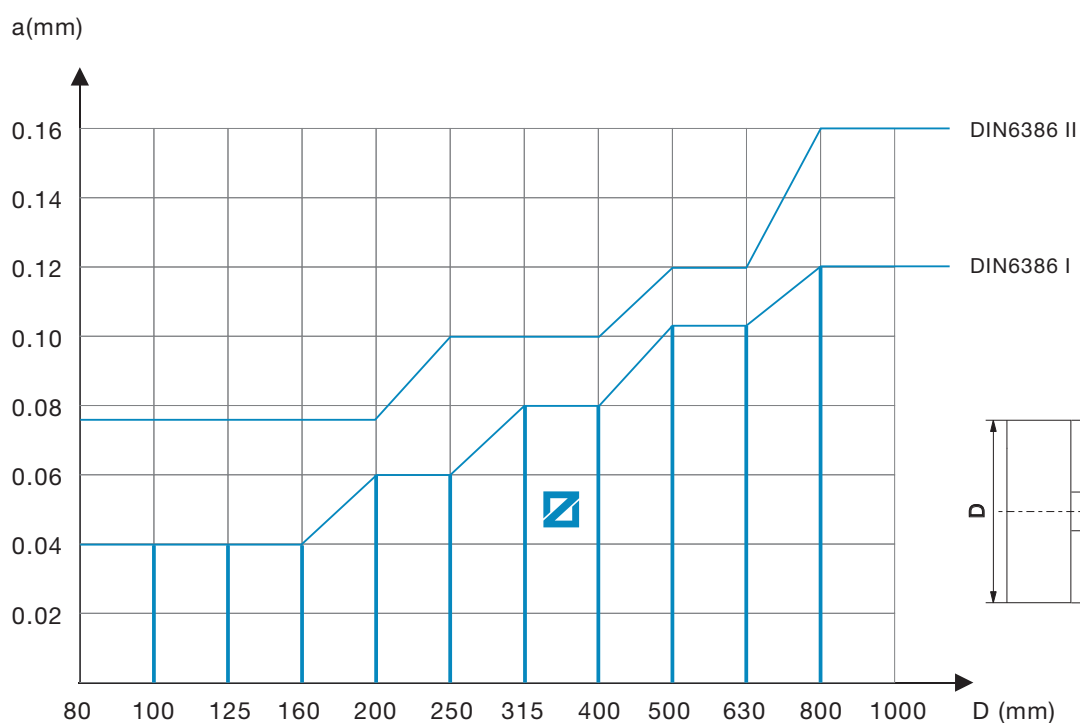
Futter für Maschinen mit Langkegel oder Gewindespindel auf Anfrage lieferbar  
Chucks for machines with long taper or threaded spindle available upon request

## Rundlauf-Genauigkeit Concentricity



### Drehfutter, Guss und Stahl Lathe chucks, cast iron and steel

Ø	d			L	n	p	s	w	W	Rundlauf / Radial runout		Planlauf / Axial runout
	1	2	3							A	B	C
80	10	-	14	40	40	60	35	63	-	0,02	0,025	0,015
100	10	14	18	40	40	75	50	80	-	0,02	0,025	0,015
125	18	25	30	60	50	100	62	100	120	0,03	0,035	0,02
160	18	30	40	60	50	135	88	100	150	0,03	0,035	0,02
200	30	40	53	80	80	162	96	160	185	0,04	0,045	0,025
250	30	53	75	80	80	200	150	160	225	0,04	0,045	0,025
315	53	75	100	120	125	252	210	250	300	0,05	0,055	0,03
400	53	100	125	120	125	282	250	250	350	0,06	0,065	0,03
500	75	100	125	160	200	282	300	400	400	0,10	0,10	0,05
630	75	125	160	160	200	325	400	400	400	0,10	0,10	0,05
800	160	200	250	160	300	500	400	500	500	0,11	0,11	0,06

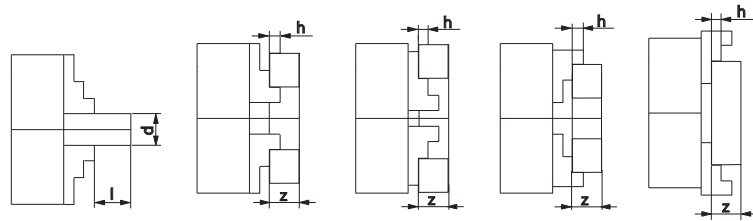


Die Rundlauf-Genauigkeit unserer ZENTRA-Planspiral-Drehfutter entspricht DIN Klasse 1 oder besser  
The concentricity of our ZENTRA lathe chucks is according to DIN class 1 or better

# Technische Daten

## Technical data

### Werkstückparameter / Work piece parameters



Ø	80	100	125	160	200	250	315	400	500	630	800
l	1,2 x d	1,2 x d	1,2 x d	1,2 x d	1,2 x d	1,2 x d	1,5 x d	1,5 x d	1,5 x d	1,0 x d	1,0 x d
z	4 x h	4 x h	4 x h	4 x h	4 x h	4 x h	4 x h	4 x h	4 x h	4 x h	4 x h

### Maximale Spannkraft / Total gripping force

Ø	80	100	125	160	200	250	315	400	500	630	800
daN	1000	1700	2400	3100	3700	4600	5500	6500	7200	8000	9000

### Maximales Anzugsmoment / Maximum torque

Ø	80	100	125	160	200	250	315	400	500	630	800
Nm	35	50	75	120	160	180	200	280	360	460	500

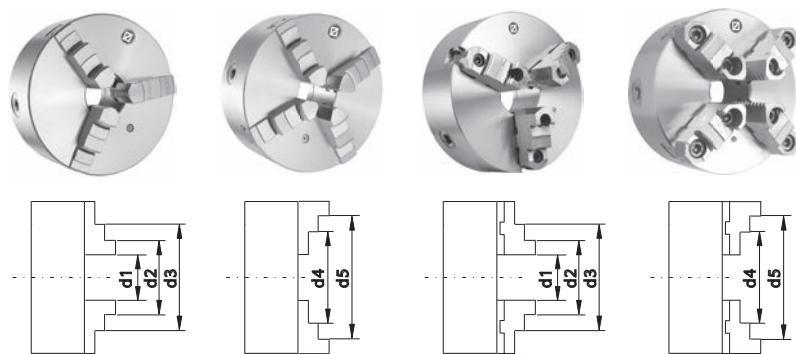
### Maximale Drehzahlen (min<sup>-1</sup>) / Maximum speed (min<sup>-1</sup>)

Ø	80	100	125	160	200	250	315	400	500	630	800
Drehfutter Guss / Lathe chucks cast iron	4000	3500	3200	3000	2500	2000	1500	1000	700	500	300
Drehfutter Stahl / Lathe chucks steel	6000	5200	4800	4500	4000	3500	2800	2000	1200	1000	450
Planscheiben / Independent chucks	3000	3000	2500	2000	1800	1500	1200	800	500	400	300

### Unwucht (Stahl-Drehfutter) / Unbalance (steel body lathe chucks)

Ø	80	100	125	160	200	250	315	400	500	630	800
gcm	11	16	23	32	45	63	90	140	300	640	-

### Spannbereich / Clamping range



Ø	d1		d2		d3 max.		d4 max.		d5 max.	
mm	solid	reversible	solid	reversible	solid	reversible	solid	reversible	solid	reversible
80	2-27	-	22-46	-	45-69	-	25-50	-	48-71	-
100	3-33	-	25-56	-	56-87	-	32-62	-	62-83	-
125	3-50	3-50	34-74	34-76	72-115	75-118	39-83	52-96	80-125	95-125
160	4-64	3-64	42-100	42-97	94-154	88-146	50-107	62-121	98-160	115-160
200	4-90	4-90	52-135	50-130	120-202	105-190	60-145	72-156	130-200	133-200
250	5-118	5-118	62-174	58-165	145-256	125-235	77-188	86-197	160-250	160-250
315	10-131	10-131	78-200	65-182	172-299	145-265	90-215	103-226	190-315	190-315
400	10-180	10-180	85-252	72-228	210-380	165-329	103-272	127-294	230-400	230-400
500	20-235	20-235	120-335	120-410	245-476	200-485	140-357	110-400	276-500	190-500
630	30-335	30-335	160-465	140-590	325-630	210-665	180-487	120-570	345-630	200-630
800	150-482	150-482	282-614	252-736	448-780	328-812	302-634	240-724	468-800	316-800

# Flansche Adaptor plates

**Material = Stahl**  
**Material = steel**

**Flansche nach DIN 55026 / DIN 55027 / DIN 55029**  
**Weitere Flansche auf Anfrage**

**Adaptor plates according to DIN 55026 / DIN 55027 / DIN 55029**  
**Further adaptor plates available upon request**



# Flansche für Drehfutter und Planscheiben

## Adaptor plates for lathe and independent chucks

1  
1.6



Stahl / Steel



### Kurzkegelaufnahme nach DIN 55026, futterseitig plan

#### According to DIN 55026, semi-machined

Für / for Ø mm	KK / Taper	A mm	B mm	E Durchlass / Thru-bore	Art.-Nr. / Order no.
160	5	162	23	79,5	● ZE-FP6-160/5
200	4	203	23	61	● ZE-FP6-200/4
200	5	203	23	79,5	● ZE-FP6-200/5
200	6	203	23	103	● ZE-FP6-200/6
250	5	253	28	79,5	● ZE-FP6-250/5
250	6	253	28	103	● ZE-FP6-250/6
250	8	253	28	136,2	● ZE-FP6-250/8
315	6	318	35	103	● ZE-FP6-315/6
315	8	318	35	136,2	● ZE-FP6-315/8
315	11	318	38	192,8	● ZE-FP6-315/11
400	6	405	35	103	○ ZE-FP6-400/6
400	8	405	35	136,2	○ ZE-FP6-400/8
400	11	405	35	192,8	○ ZE-FP6-400/11
500	8	505	35	136,2	○ ZE-FP6-500/8
500	11	505	36	192,8	○ ZE-FP6-500/11
500	15	505	42	281,5	○ ZE-FP6-500/15
630	8	635	45	136,2	○ ZE-FP6-630/8
630	11	635	45	192,8	○ ZE-FP6-630/11
630	15	635	45	281,5	○ ZE-FP6-630/15

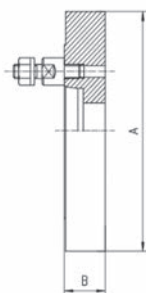
Bitte beachten Sie, dass bei der DIN 55026 das Futter von vorne durchbohrt werden muss.  
Please note that for DIN 55026 the chuck needs to be drilled for front mounting.

### Kurzkegelaufnahme nach DIN 55027, futterseitig plan

#### According to DIN 55027, semi-machined

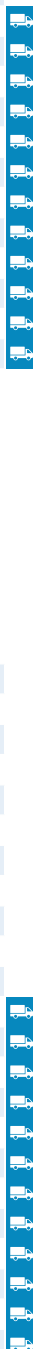


Stahl / Steel



Für / for Ø mm	KK / Taper	A mm	B mm	E Durchlass / Thru-bore	Art.-Nr. / Order no.
125	3	127	20	51,4	● ZE-FP7-125/3
125	4	127	20	61	● ZE-FP7-125/4
160	3	162	23	51,4	● ZE-FP7-160/3
160	4	162	23	61	● ZE-FP7-160/4
160	5	162	23	79,5	● ZE-FP7-160/5
200	4	203	23	61	● ZE-FP7-200/4
200	5	203	23	79,5	● ZE-FP7-200/5
200	6	203	23	103	● ZE-FP7-200/6
250	5	253	28	79,5	● ZE-FP7-250/5
250	6	253	28	103	● ZE-FP7-250/6
250	8	253	28	136,2	● ZE-FP7-250/8
315	6	318	35	103	● ZE-FP7-315/6
315	8	318	35	136,2	● ZE-FP7-315/8
315	11	318	35	192,8	● ZE-FP7-315/11
400	6	405	35	103	● ZE-FP7-400/6
400	8	405	35	136,2	● ZE-FP7-400/8
400	11	405	35	192,8	● ZE-FP7-400/11
500	8	505	36	136,2	● ZE-FP7-500/8
500	11	505	36	192,8	● ZE-FP7-500/11
500	15	505	36	281,5	○ ZE-FP7-500/15
630	8	635	45	136,2	● ZE-FP7-630/8
630	11	635	45	192,8	● ZE-FP7-630/11
630	15	635	45	281,5	● ZE-FP7-630/15

Flansche / Adaptor plates





# Flansche für Drehfutter und Planscheiben

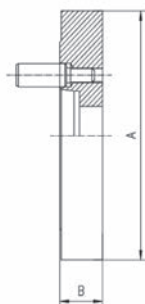
## Adaptor plates for lathe and independent chucks

1  
1.6

Flansche / Adaptor plates



Stahl / Steel



### Kurzkegelaufnahme nach DIN 55029, futterseitig plan

#### According to DIN 55029, semi-machined

Für / for Ø mm	KK / Taper	A mm	B mm	E Durchlass / Thru-bore	Art.-Nr. / Order no.
125	3	127	28	51,4	● ZE-FP9-125/3
125	4	127	28	61	● ZE-FP9-125/4
160	3	162	29	51,4	● ZE-FP9-160/3
160	4	162	29	61	● ZE-FP9-160/4
160	5	162	32	79,5	● ZE-FP9-160/5
200	4	203	29	61	● ZE-FP9-200/4
200	5	203	32	79,5	● ZE-FP9-200/5
200	6	203	39	103	● ZE-FP9-200/6
250	5	253	32	79,5	● ZE-FP9-250/5
250	6	253	39	103	● ZE-FP9-250/6
250	8	253	42	136,2	● ZE-FP9-250/8
315	6	318	42	103	● ZE-FP9-315/6
315	8	318	45	136,2	● ZE-FP9-315/8
315	11	318	52	192,8	● ZE-FP9-315/11
400	6	405	42	103	○ ZE-FP9-400/6
400	8	405	45	136,2	● ZE-FP9-400/8
400	11	405	49	192,8	● ZE-FP9-400/11
500	8	505	42	136,2	● ZE-FP9-500/8
500	11	505	49	192,8	● ZE-FP9-500/11
630	8	635	42	136,2	● ZE-FP9-630/8
630	11	635	49	192,8	● ZE-FP9-630/11
630	15	635	52	281,5	● ZE-FP9-630/15

### Fertig bearbeitet für Drehfutter nach DIN 6350,

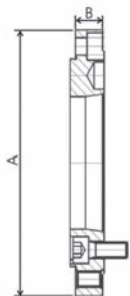
#### Kurzkegelaufnahme nach DIN 55026 (A2)

#### For chucks acc. to DIN 6350,

#### according to DIN 55026 (A2), fully machined



Stahl / Steel



Für / for Ø mm	KK / Taper	A mm	B mm	F Lochkreis / PCD mm	E Durchlass / Thru-bore mm	Art.-Nr. / Order no.
160	5	160	21	104,8	79,5	● ZE-FV6-160/5
200	4	200	21	82,6	61	○ ZE-FV6-200/4
200	5	200	21	104,8	79,5	● ZE-FV6-200/5
200	6	200	21	133,4	103	● ZE-FV6-200/6
250	5	250	26	104,8	79,5	○ ZE-FV6-250/5
250	6	250	26	133,4	103	● ZE-FV6-250/6
250	8	250	26	171,4	136,2	○ ZE-FV6-250/8
315	6	315	33	133,4	103	● ZE-FV6-315/6
315	8	315	33	171,4	136,2	○ ZE-FV6-315/8
315	11	315	35	235	192,8	● ZE-FV6-315/11
400	6	400	33	133,4	103	○ ZE-FV6-400/6
400	8	400	33	171,4	136,2	○ ZE-FV6-400/8
400	11	400	33	235	192,8	○ ZE-FV6-400/11
500	8	500	34	171,4	136,2	○ ZE-FV6-500/8
500	11	500	34	235	192,8	○ ZE-FV6-500/11
630	8	630	42	171,4	136,2	○ ZE-FV6-630/8
630	11	630	42	235	192,8	○ ZE-FV6-630/11
630	15	630	42	330,2	281,5	○ ZE-FV6-630/15

Bitte beachten Sie, dass bei der DIN 55026 das Futter von vorne durchbohrt werden muss.  
Please note that for DIN 55026 the chuck needs to be drilled for front mounting.

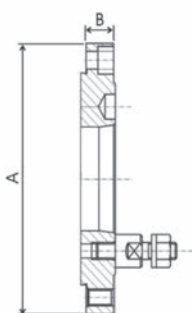


# Flansche für Drehfutter und Planscheiben

## Adaptor plates for lathe and independent chucks



Stahl / Steel



### Fertig bearbeitet für Drehfutter nach DIN 6350, Kurzkegelaufnahme nach DIN 55027

#### For chucks acc. to DIN 6350, according to DIN 55027, fully machined

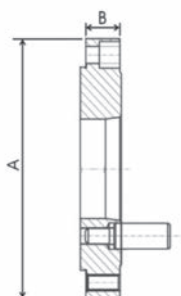
Für / for Ø mm	KK / Taper	A mm	B mm	F Lochkreis / PCD mm	E Durchlass / Thru-bore mm	Art.-Nr. / Order no.
125	3	125	18,5	75	51,4	ZE-FV7-125/3
125	4	125	21	85	61	ZE-FV7-125/4
160	3	160	21	75	51,4	ZE-FV7-160/3
160	4	160	21	85	61	ZE-FV7-160/4
160	5	160	21	104,8	79,5	ZE-FV7-160/5
200	4	200	21	85	61	ZE-FV7-200/4
200	5	200	21	104,8	79,5	ZE-FV7-200/5
200	6	200	21	133,4	103	ZE-FV7-200/6
250	5	250	26	104,8	79,5	ZE-FV7-250/5
250	6	250	26	133,4	103	ZE-FV7-250/6
250	8	250	26	171,4	136,2	ZE-FV7-250/8
315	6	315	33	133,4	103	ZE-FV7-315/6
315	8	315	33	171,4	136,2	ZE-FV7-315/8
315	11	315	33	235	192,8	ZE-FV7-315/11
400	6	400	33	133,4	103	ZE-FV7-400/6
400	8	400	33	171,4	136,2	ZE-FV7-400/8
400	11	400	33	235	192,8	ZE-FV7-400/11
500	8	500	34	171,4	136,2	ZE-FV7-500/8
500	11	500	34	235	192,8	ZE-FV7-500/11
630	8	630	42	171,4	136,2	ZE-FV7-630/8
630	11	630	42	235	192,8	ZE-FV7-630/11
630	15	630	42	330,2	281,5	ZE-FV7-630/15

### Fertig bearbeitet für Drehfutter nach DIN 6350, Kurzkegelaufnahme nach DIN 55029

#### For chucks acc. to DIN 6350, according to DIN 55029, fully machined



Stahl / Steel



Für / for Ø mm	KK / Taper	A mm	B mm	F Lochkreis / PCD mm	E Durchlass / Thru-bore mm	Art.-Nr. / Order no.
125	3	125	26	70,6	51,4	ZE-FV9-125/3
125	4	125	26	82,6	61	ZE-FV9-125/4
160	3	160	27	70,6	51,4	ZE-FV9-160/3
160	4	160	27	82,6	61	ZE-FV9-160/4
160	5	160	30	104,8	79,5	ZE-FV9-160/5
200	4	200	27	82,6	61	ZE-FV9-200/4
200	5	200	30	104,8	79,5	ZE-FV9-200/5
200	6	200	36,5	133,4	103	ZE-FV9-200/6
250	5	250	30	104,8	79,5	ZE-FV9-250/5
250	6	250	36,5	133,4	103	ZE-FV9-250/6
250	8	250	39	171,4	136,2	ZE-FV9-250/8
315	6	315	39,5	133,4	103	ZE-FV9-315/6
315	8	315	42	171,4	136,2	ZE-FV9-315/8
315	11	315	52	235	192,8	ZE-FV9-315/11
400	6	400	39,5	133,4	103	ZE-FV9-400/6
400	8	400	39	171,4	136,2	ZE-FV9-400/8
400	11	400	47	235	192,8	ZE-FV9-400/11
500	8	500	39	171,4	136,2	ZE-FV9-500/8
500	11	500	47	235	192,8	ZE-FV9-500/11
500	15	500	50	330,2	281,5	ZE-FV9-500/15
630	8	630	39	171,4	136,2	ZE-FV9-630/8
630	11	630	47	235	192,8	ZE-FV9-630/11
630	15	630	50	330,2	281,5	ZE-FV9-630/15





# Flansche für Drehfutter und Planscheiben

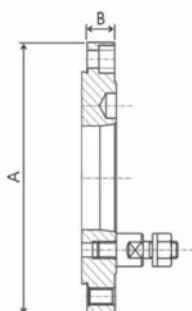
## Adaptor plates for lathe and independent chucks

NEU  
NEW !

Fertig bearbeitet für Drehfutter mit radialer Feineinstellung, Kurzkegelaufnahme nach DIN 55027  
For chucks with radial fine adjustment, according to DIN 55027, fully machined



Stahl / Steel



Passende Drehfutter siehe Seiten 20 und 21  
Suitable chucks see pages 20 and 21

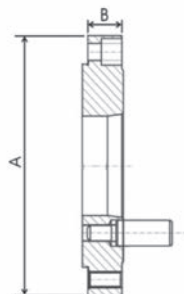
Für / for Ø mm	KK / Taper	A mm	B mm	F Lochkreis / PCD mm	E Durchlass / Thru-bore mm	Art.-Nr. / Order no.
125	3	125	36	75	35	● ZE-FA7-125/3
125	4	125	36	85	35	● ZE-FA7-125/4
125	5	125	36	104,8	35	● ZE-FA7-125/5
160	3	160	37	75	42	● ZE-FA7-160/3
160	4	160	37	85	42	● ZE-FA7-160/4
160	5	160	37	104,8	42	● ZE-FA7-160/5
200	4	200	37	85	55	● ZE-FA7-200/4
200	5	200	37	104,8	55	● ZE-FA7-200/5
200	6	200	37	133,4	55	● ZE-FA7-200/6
250	6	250	37	133,4	76	● ZE-FA7-250/6
250	8	250	46	171,4	76	● ZE-FA7-250/8
315	8	315	46	171,4	103	● ZE-FA7-315/8

NEU  
NEW !

Fertig bearbeitet für Drehfutter mit radialer Feineinstellung, Kurzkegelaufnahme nach DIN 55029  
For chucks with radial fine adjustment, according to DIN 55029, fully machined



Stahl / Steel

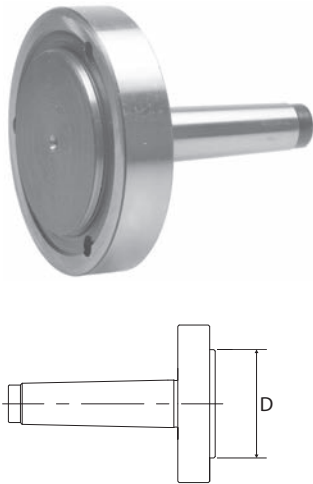


Passende Drehfutter siehe Seiten 20 und 21  
Suitable chucks see pages 20 and 21

Für / for Ø mm	KK / Taper	A mm	B mm	F Lochkreis / PCD mm	E Durchlass / Thru-bore mm	Art.-Nr. / Order no.
125	3	125	36	70,6	35	● ZE-FA9-125/3
125	4	125	36	82,6	35	● ZE-FA9-125/4
125	5	125	36	104,8	35	● ZE-FA9-125/5
160	3	160	37	70,6	42	● ZE-FA9-160/3
160	4	160	37	82,6	42	● ZE-FA9-160/4
160	5	160	37	104,8	42	● ZE-FA9-160/5
200	4	200	37	82,6	55	● ZE-FA9-200/4
200	5	200	37	104,8	55	● ZE-FA9-200/5
200	6	200	37	133,4	55	● ZE-FA9-200/6
250	6	250	37	133,4	76	● ZE-FA9-250/6
250	8	250	46	171,4	76	● ZE-FA9-250/8
315	8	315	46	171,4	103	● ZE-FA9-315/8

# Flansche für Drehfutter und Planscheiben

## Adaptor plates for lathe and independent chucks



### Fester MK-Futterflansch

#### Fixed flange with MT

- für zylindrische Drehfutter

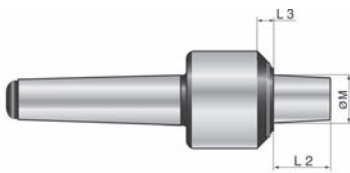
- for chucks with centre mount

A (∅) mm	D mm	MK / MT	Art.-Nr. / Order no.
80	55	2	ZE-FMF-2/80
100	72	2	ZE-FMF-2/100
125	95	2	ZE-FMF-2/125
125	95	3	ZE-FMF-3/125
160	130	3	ZE-FMF-3/160

Passende Dreibackten-Drehfutter siehe Seite 28  
Suitable three-jaw lathe chucks see page 28

### MK-Grundkörper für mitlaufenden Futterflansch

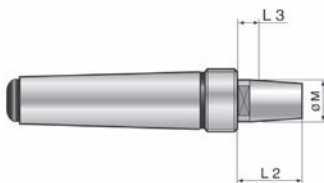
#### MT base body for revolving adaptor



MK / MT	M mm	L2 mm	L3 mm	Art.-Nr. / Order no.
3	35	43	5	13-MGK-MK3
4	35	43	5	13-MGK-MK4
5	35	43	5	13-MGK-MK5
6	35	43	5	13-MGK-MK6
M80	35	44	6	13-MGK-M80

### MK-Grundkörper für festen Futterflansch

#### MT base body for fixed adaptor



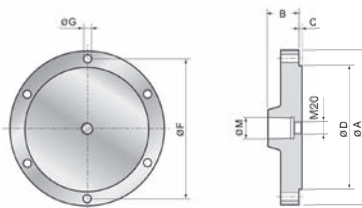
MK / MT	M mm	L2 mm	L3 mm	Art.-Nr. / Order no.
3	35	55	17	13-FGK-MK3
4	35	55	17	13-FGK-MK4
5	35	55	17	13-FGK-MK5
6	35	55	17	13-FGK-MK6

### Futterflansch für MK-Grundkörper

#### Chuck adaptor for MT-base body

- für Drehfutter nach DIN 6350

- for chucks according to DIN 6350



A mm	M mm	F mm	G mm	B mm	C mm	D mm	Art.-Nr. / Order no.
100	35	83	6,5	52,2	2,5	70	13-FFL-100
160	35	140	11	51,5	3,5	125	13-FFL-160
200	35	176	11	50,5	3,5	160	13-FFL-200
250	35	224	13	50,5	4,5	200	13-FFL-250