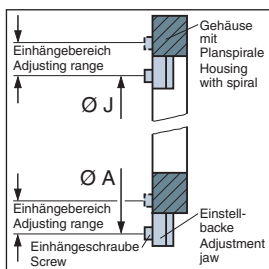


Type BAV Leichte Ausführung

Type BAV Light Version



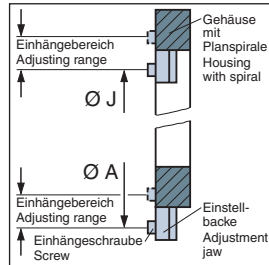
- Leichte Bauweise BAV für niedrige Spannkkräfte bis 30 kN
- Zum Ausdrehen aller weichen oder hochvergüteten Backen auf Handspannfuttern
- Einstellen eines Spanndurchmessers durch Planspirale bzw. Umdrehen der Verstellechieber
- Überbrückung eines großen Spannbereichs

- *Light model BAV for low clamping forces up to 30 kN*
- *For turning out all soft and heat-treated jaws on Manual Lathe Chucks and Power Lathe Chucks*
- *Fixture diameter is adjusted through the use of a scroll*
- *Covers a large clamping range, adjusting slides are reversible*

SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Außen-Ø O.D.-Diam. mm	Innen-Ø I.D.-Diam. mm	Einhängebereich Adjusting range		max. Gesamtpannkraft max. clamping pressure kN	Stück Piece kg
				von - bis A	von - bis J		
BAV 0	119 100	153	110	von / from 150 bis / to 215	von / from 50 bis / to 115	15	1.5
BAV 1	119 101	176	110	von / from 170 bis / to 260	von / from 35 bis / to 125	30	3.3
BAV 2	119 102	215	135	von / from 215 bis / to 285	von / from 70 bis / to 140	30	5.2
BAV 3	119 103	244	162	von / from 240 bis / to 315	von / from 100 bis / to 175	30	5.6
BAV 4	119 104	290	208	von / from 290 bis / to 360	von / from 145 bis / to 215	30	6.8

Type BSA Stabile Ausführung

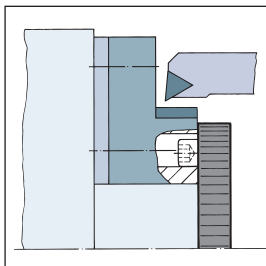
Type BSA Stable version



- Stabile Bauweise BSA für hohe Spannkraft bis 75 kN
- Zum Ausdrehen aller weichen oder hochvergüteten Backen auf Hand- und Kraftspannfuttern
- Zum Ausschleifen gehärteter Backen auf Hand- und Kraftspannfuttern
- Einsatz vorwiegend auf Kraftspannfuttern
- Einstellen eines Spanndurchmessers durch Planspirale bzw. Umsetzen der Schrauben auf den Verstell-schiebern
- Überbrückung eines großen Spannbereichs

- Stable model BSA for high clamping forces up to 75 kN
- For turning out all soft and heat-treated jaws on Manual Lathe Chucks and Power Lathe Chucks
- For grinding hard jaws on Manual Lathe Chucks and Power Lathe Chucks
- To be used mostly on power-operated Lathe Chucks
- Fixture diameter is adjusted through the use of a scroll
- Covers a large clamping range, adjusting slides are reversible

SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Außen-Ø O.D.-Diam. mm	Innen-Ø I.D.-Diam. mm	Einhängebereich Adjusting range		max. Gesamtspannkraft max. clamping pressure kN	Stück Piece kg
				von - bis A	from - to J		
BSA 10	119 110	225	135	von/from 229 bis/to 305	von/from 81 bis/to 157	45	7.0
BSA 20	119 111	288	184	von/from 292 bis/to 368	von/from 128 bis/to 204	60	11.5
BSA 30	119 112	384	256	von/from 388 bis/to 464	von/from 208 bis/to 284	75	21.0



Funktion der Backen-Ausdreh-Vorrichtung

1. Backen des Drehfutters auf den gewünschten Spanndurchmesser fahren (auf Drehzugabe achten).
2. Ausdrehvorrichtung mit den Schraubenköpfen auf den Verstell-schiebern in die Senklöcher der Aufsatzbacken einführen.
3. Mitgelieferten Ballendrehgriff (nur BSA) in eine der Bohrungen der Planspirale stecken und durch Drehen nach links oder rechts Verstell-schieber nach außen (beim Innen-Ausdrehen) bzw. nach innen (beim Außen-Überdrehen) fahren bis zum Festsitzen.
4. Futter spannen und Backen aus- bzw. überdrehen.

Function of the Jaw Turning Fixture

1. Preset jaws of the chuck to the desired clamping diameter (consider how much material will be removed during turning).
2. Insert the heads of the bolts which are located on the adjusting slides into the countersunk holes of the top jaws.
3. Insert enclosed metal pin into one of the holes of the scroll and adjust the adjusting slides either outward (for boring) or inward (for O.D. turning) by turning the scroll clockwise until it stops.
4. Clamp the chuck and bore out or O.D. turn the jaws.