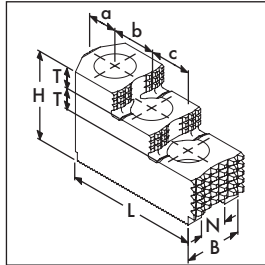
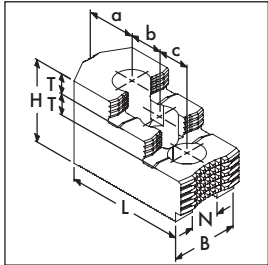


**Harte Aufsatzbacken**

Für Außen- und Innenspannung  
Mit Spitzverzahnung 90°  
Typen: HB und SHB

**Hard Top Jaws**

For O.D.- and I.D.-Clamping  
With fine serration 90°  
Types: HB and SHB



\* Type SHB 315



Stahl 16 MnCr 5,  
einsatzgehärtet  
Steel 16 MnCr 5,  
case hardened

BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	L	T	a + b (+ c)	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°										
KF 130	SHB 130	121 100	12	30	38	57	10	16 + 15 + 15	M 8	0.70
KH 140; KH 160	HB 232	121 152	10	25	38	66.5	6.5	13 + 19 + 17	M 10	0.65
HES 160; HESF 160; KF 160	SHB 175	121 103	17	35	40	64.7	10	28 + 19	M 12	1.15
	SHB 200	121 104	17	40	49	72.5	12	18 + 19 + 19	M 12	1.60
KH 175; KH 200	HB 237	121 153	12	30	44	79	8	14 + 21 + 21	M 12	1.30
HES 200; HESF 200; KF 200; KHFF 200	SHB 210	121 102	17	40	49	84	12	29 + 19 + 19	M 12	2.00
HES 250; HESF 250; KF 250; KHFF 250	SHB 250	121 105	21	50	58	103.5	14	34 + 25 + 25	M 16	3.50
KH 250; KH 315	HB 240	121 154	16	40	60	112	12	21 + 29 + 29	M 16	2.80
HES 315; HESF 315; KF 315; KHFF 315	SHB 315*	121 111	21	50	58	128	14	46 + 30 + 30	M 16	4.60
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°										
HES 400; HESF 400; KF 400; KHFF 400; HES 500; HESF 500; KF 500; HES 630; HESF 630; KF 630	SHB 400	121 107	25.5	60	75	140	18	53 + 31 + 31	M 20	8.00

Stufenaufsatzbacken sollten auf dem zugehörigen Drehfutter unter Spanndruck ausgeschliffen bzw. CBN-ausgedreht werden.  
So erreichen Sie eine bessere Werkstückanlage und einen genaueren Rundlauf.

Stepped Top Jaws should be ground or CBN finish ground together with the matching chuck under clamping pressure.  
Therefore a better workpiece location and precise true running is achieved.