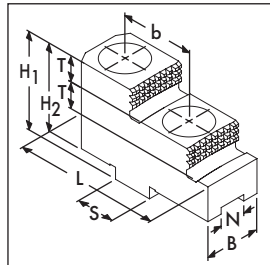
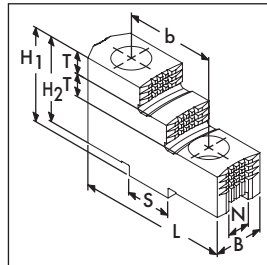


Harte Stufenaufsatzbacken

Für Außen- und Innenspannung
Type: SHF



Ausführung I
Version I



Ausführung II
Version II

Hard Stepped Top Jaws

For O.D.- and I.D.-Clamping
Type: SHF



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

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	S	B	H ₁	H ₂	L	T	b	Satz Set kg
F 160; F+ 160; FNC 175; KTNC 160; KTNCV 160-175	SHF 160	155 100	II	8	18	20	36.5	32.5	63	7.5	32	0.6
F 200; F+ 200; FNC 200; KTNC 200; KTNCV 200	SHF 200	155 101	II	10	20	22	42	38	72	10	40	0.8
F 250; F+ 250; FNC 250-315; KTNC/KTNCV 250-315; UNC 250-315	SHF 250	155 102	I	12	20	30	55	50	90	14	40	1.9
F 315; F+ 315; FNC 400; KTNC 360-400; KTNCV 400; UNC 400	SHF 315	155 103	I	12	26	36	62	56	105	15	54	3.3
F 400-500 L; F+ 400-500 L; FNC 500-630; KTNC/KTNCV 500-630; UNC 500	SHF 400	155 104	I	18	30	45	82	75	130	20	60	6.8
F 630; F+ 630	SHF 630	155 106	I	24	40	65	105	90	185	30	82	18.0

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.



Passende Grundbacken finden Sie auf Seite 118
Suitable base jaws available on page 118