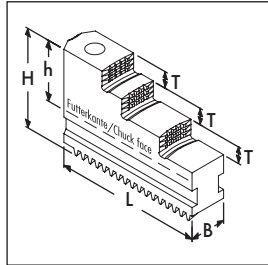
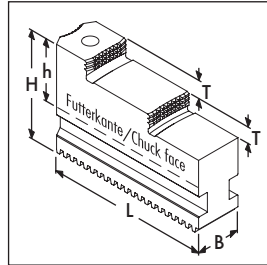


## Harte Stufenblockbacken

Für Außen- und Innenspannung  
Type: STF



Ausführung I  
Version I



Ausführung II  
Version II



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

## Hard Stepped Block Jaws

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

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	B	H	L	T	h	Satz Set kg
F 160; F+ 160; FNC 175; KTNC 160; KTNCV 160-175	STF 160	161 100	I	20	45	79	7.5	24	1.1
F 200; F+ 200; FNC 200; KTNC 200; KTNCV 200	STF 200	161 101	I	22	60	94	10	35	1.9
F 250; F+ 250; FNC 250-315; KTNC/KTNCV 250-315; UNC 250-315	STF 250	161 102	II	26	70	114	14	40	3.3
F 315; F+ 315; FNC 400; KTNC 360-400; KTNCV 400; UNC 400	STF 315	161 103	II	32	81	130	15	46	5.5
F 400-500 L; F+ 400-500 L; FNC 500-630; KTNC/KTNCV 500-630; UNC 500	STF 400	161 104	II	45	93	167	20	52	10.8

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

Stepped Block 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.