

Harte Aufsatzbacken

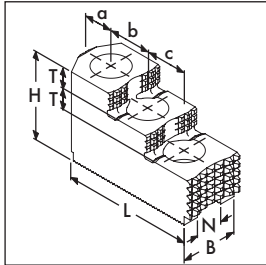
Für Außen- und Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°, geschliffen
Type: SHB-J

**MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG**

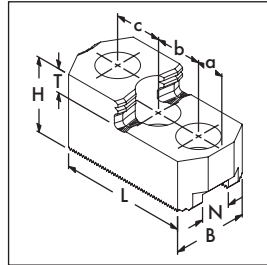
Hard Top Jaws

For O.D.- and I.D.-Clamping
With fine serration 1.5 mm x 60°, ground
Type: SHB-J

**MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION**



Ausführung I
Version I



Ausführung II
Version II



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

HOWA-FUTTERTYPE HOWA CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	B	H	L	T	a + b + c	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
HO 7 MA 6; HO 15 M 6; HO 22 M 6; HO 24 M 6; HO 27 M 6; HO 37 M 6; HO 47 M 6	SHB-J 60 ²⁾	133 100	II	12	28	36	67	12	13 + 20 + 20	M 10	0.8
HO 7 MA 8; HO 15 M 8; HO 23 M 8	SHB-J 80	133 109	I	14	35	51	87	12	15.5 + 25 + 25	M 12	1.9
	SHB-J 82 ²⁾	133 110	II	14	32	38	79	12	13 + 25 + 25	M 12	1.2
HO 22 M 8; HO 24 M 8; HO 27 M 8; HO 37 M 8; HO 47 M 8; HO 7 MA 10; HO 15 M 10; HO 23 M 10	SHB-J 102 ²⁾	131 109	II	16	35	42	83	15	14 + 25 + 25	M 12	1.5
HO 22 M 10; HO 24 M 10; HO 27 M 10; HO 37 M 10; HO 47 M 10; HO 7 MA 12; HO 15 M 12; HO 23 M 12	SHB-J 123	133 103	I	18	50	62	106	15	26 + 30 + 30	M 14	4.2
HO 27 M 12; HO 37 M 12; HO 47 M 12	SHB-J 126 ¹⁾	133 105	I	21	50	62	128	14	22 + 30 + 30	M 16	5.2
	SHB-J 122 ^{1) 2)}	133 113	II	21	50	52	104	18	24 + 30 + 30	M 16	3.3

- 1) Passend bei Verwendung einzelner Nutensteine
2) Gewichtserleichterte Ausführung für max. Drehzahlen

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

- 1) Suitable with separated T-Nuts
2) Reduced weight for higher RPM's

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.