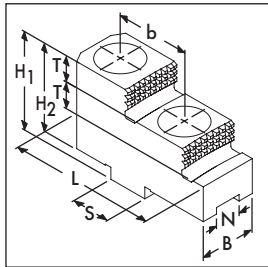


### Harte Stufenaufsatzbacken

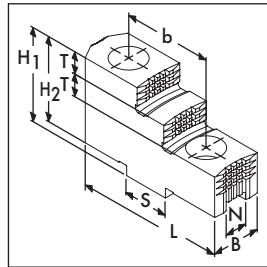
Für Außen- und Innenspannung  
Type: SHF

### Hard Stepped Top Jaws

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

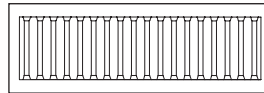


Ausführung I  
Version I

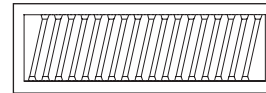


Ausführung II  
Version II

\* Grundbackenverzahnung / Base Jaw serration



Gerade Verzahnung / Straight serration



Schräge Verzahnung / Angled serration



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

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	S	B	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	L	T	b	Satz Set kg
DURO 160; DURO-NC 140-160-175; DURO-NCE 160-175; DURO-NCES 175	SHF 160	155 100	II	8	18	20	36.5	32.5	63	7.5	32	0.6
DURO 200; DURO-NC 200-225; DURO-NCE 200; DURO-NCES 200	SHF 200	155 101	II	10	20	22	42	38	72	10	40	0.8
DURO 250; DURO-NC 250; DURO-NCE 250-315; DURO-NCES 250; DURO-NCES 315 gerade/straight*	SHF 250	155 102	I	12	20	30	55	50	90	14	40	1.9
DURO 315; DURO-NC 315; DURO-NCE 400; DURO-NCES 315 schräg/angled*; DURO-NCES 400 gerade/straight*	SHF 315	155 103	I	12	26	36	62	56	105	15	54	3.3
DURO 400-500; DURO-NC 400-500; DURO-NCE 500; DURO-NCES 400 schräg/angled*	SHF 400	155 104	I	18	30	45	82	75	130	20	60	6.8
DURO 630; DURO-NC 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 188 – 189  
Suitable base jaws available on page 188 – 189