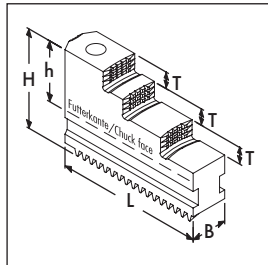


Harte Stufenblockbacken

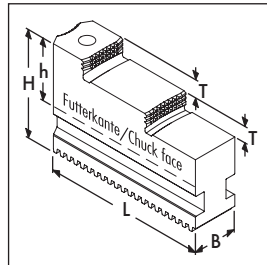
Für Außen- und Innenspannung
Typen: GST und STF

Hard Stepped Top Jaws

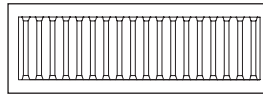
For O.D.- and I.D.-Clamping
Types: GST and STF



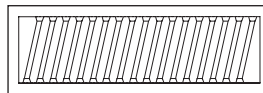
Ausführung I
Version I



Ausführung II
Version II



* G = Gerade Verzahnung
Straight serration



* S = 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	Verzahnungsart* Serration type*	B	H	L	T	h	Satz Set kg
DURO-NCES 175 gerade/straight	GST 175	162 099	I	G	20	46	66.6	7	24	0.9
DURO 160; DURO-NC 160-175; DURO-NCE 160-175; DURO-NCES 175 schräg/angled	STF 160	161 100	I	S	20	45	79	7.5	24	1.1
DURO-NCES 200 gerade/straight	GST 201	162 106	I	G	22	54	84.8	8	29	1.6
DURO 200; DURO-NC 200-225; DURO-NCE 200; DURO-NCES 200 schräg/angled	STF 200	161 101	I	S	22	60	94	10	35	1.9
DURO-NCES 250 gerade/straight	GST 251	162 105	I	G	26	65	107.4	10	36	2.8
DURO 250; DURO-NC 250; DURO-NCE 250-315; DURO-NCES 250 schräg/angled	STF 250	161 102	II	S	26	70	114	14	40	3.3
DURO-NCES 315 gerade/straight	GST 315	162 102	I	G	32	66	117	10	32	3.5
DURO 315; DURO-NC 315; DURO-NCE 400; DURO-NCES 315 schräg/angled	STF 315	161 103	II	S	32	81	130	15	46	5.5
DURO-NCES 400 gerade/straight	GST 400	162 103	I	G	32	70	137	11	36	4.6
DURO 400-500; DURO-NC 400-500; DURO-NCE 500; DURO-NCES 400 schräg/angled	STF 400	161 104	II	S	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.