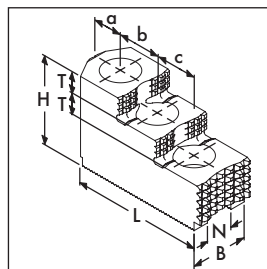
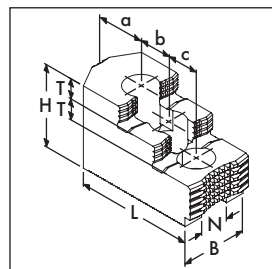
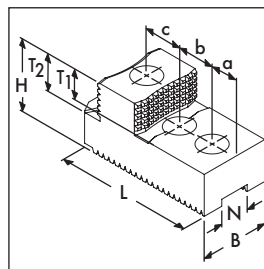


Harte Aufsatzbacken

Für Außen- und Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 90°, geschliffen und Modulverzahnung
Typen: SHB, SHB-FR und SHB-M



* Type SHB 315



** Type SHB-M 800 mit einer Spannstufe
Type SHB-M 800, with one clamping step



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

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	L	T	a + b (+ c)	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°										
KFD 130; KFD-HE 170; KFD-HS 160-175; KFH 140; LVE 125; LVE 160 ¹⁾	SHB 130	121 100	12	30	38	57	10	16 + 15 + 15	M 8	0.7
KFD 110-125; KFD 140 ¹⁾ ; KFD-HS 125-130-140 ¹⁾	SHB-FR 130	121 109	10	26	37.5	56	10	10 + 12 + 12	M 6	0.4
KFD 160; KFD-AF 160; KFD-HF 160; KFD-HS 200; KFH 160; KFH-F 160; KFH-G 160; KFH-NC 160; LVE 160; SPD 160; SPO 160	SHB 175	121 103	17	35	40	64.7	10	28 + 19	M 12	1.2
	SHB 200	121 104	17	40	49	72.5	12	18 + 19 + 19	M 12	1.6
KFD 200; KFD-AF 200; KFD-HE 210 ¹⁾ ; KFD-HF 200; KFD-HS 200; KFD-HS 250; KFH 200; KFH-F 200; KFH-G 200; KFH-NC 200; KFL 250; LVE 200; SPD 215; SPO 215	SHB 210	121 102	17	40	49	84	12	29 + 19 + 19	M 12	2.0
KFD 250; KFD-AF 250; KFD-HE 254 ¹⁾ ; KFD-HF 250; KFD-HS 315; KFH 250; KFH-F 250; KFH-G 250; KFH-NC 250; LVE 250-305	SHB 250	121 105	21	50	58	103.5	14	34 + 25 + 25	M 16	3.5
KFD 315; KFD-AF 315; KFD-HE 315 ¹⁾ ; KFD-HF 315; KFH 315; KFH-F 315; KFH-G 315; KFH-NC 315; KFL 315-400; LVE 315; SPD 300; SPO 300; KFD-HS 315	SHB 315*	121 111	21	50	58	128	14	46 + 30 + 30	M 16	4.6
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°										
KFD 400-500-630-800; KFD-HE 400; KFD-HF 400-500-630; KFD-HS 400-500; KFH 400-500; KFH-F 400-500; KFH-G 400-500; KFH-NC 400-500; KFL 500-600; LVE 400-500-630-800	SHB 400	121 107	25.5	60	75	140	18	53 + 31 + 31	M 20	8.0
Verzahnung Modul 2 / Serration module 2										
KFD 1000-1200	SHB-M 800**	121 160	30	78	87	190	52/37	32 + 50 + 50	M 24	15.0

1) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) Please check the connecting dimensions

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.