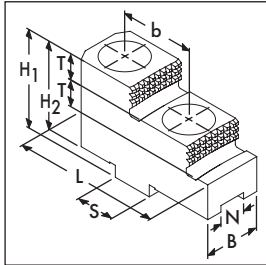


## Harte Stufenaufsatzbacken

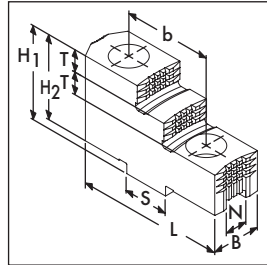
Für Außen- und Innenspannung  
Type: SHF

## Hard Stepped Top Jaws

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



Ausführung I  
Version I



Ausführung II  
Version II



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

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK 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
ROTA-G 160; ROTA NCW 185; ROTA-S 160; ROTA-S plus 160; ROTA THW 165; ROTA THW plus 165-185; THW 165	SHF 160	155 100	II	8	18	20	36.5	32.5	63	7.5	32	0.6
ROTA-G 200; ROTA NCW 225; ROTA NCWF 210; ROTA-S 200; ROTA-S plus 200; ROTA THW 210; ROTA THW plus 215; ROTA THWB 210; THW 210 R/F; ROTA THW vario 215	SHF 200	155 101	II	10	20	22	42	38	72	10	40	0.8
ROTA-G 250-315; ROTA NCW 265-315; ROTA NCWF 250-315; ROTA-S 250; ROTA-S plus 250; ROTA THW 250-315; ROTA THW plus 260-315; ROTA THWB 265; THW 250-265-R/F; THW 315-R	SHF 250	155 102	I	12	20	30	55	50	90	14	40	1.9
ROTA-G 400; ROTA-S 315; ROTA-S plus 315; ROTA THW 400; ROTA THWB 315; THW 315-F; THW 400-R/F	SHF 315	155 103	I	12	26	36	62	56	105	15	54	3.3
ROTA-G 500; ROTA-S 400-500; ROTA-S plus 400-500; ROTA THW 500-630-800; ROTA THWB 400-500; THW 500-R/F; THW 630-R	SHF 400	155 104	I	18	30	45	82	75	130	20	60	6.8
ROTA-G 630; ROTA-S 630-800-1000; ROTA-S plus 630-800-1000	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 63 – 64  
Suitable base jaws available on page 63 – 64