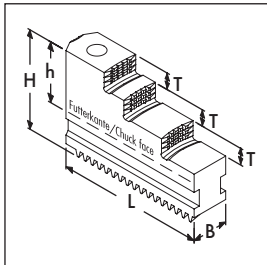


**Harte Stufenblockbacken**

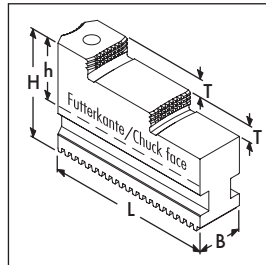
Für Außen- und Innenspannung  
Typen: GST und STF

**Hard Stepped Block Jaws**

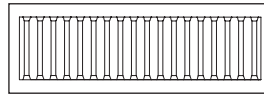
For O.D.- and I.D.-Clamping  
Types: GST and STF



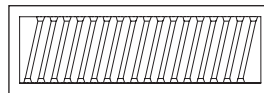
Ausführung I  
Version I



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

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	Verzahnungsart* Serration type*	B	H	L	T	h	Satz Set kg
ROTA-G 160; ROTA THW plus 185	GST 175	162 099	I	G	20	46	66.6	7	24	0.9
ROTA NCW 185; ROTA THW 165; ROTA THW plus 165; THW 165	GST 140/160 I <sup>1)</sup>	162 097	I	G	20	44	58	7	22	0.7
	GST 140/160 II <sup>1)</sup>	162 098	I	G	20	44	58	7	22	0.7
ROTA-S 160; ROTA-S plus 160	STF 160	161 100	I	S	20	45	79	7.5	24	1.1
ROTA-G 200; ROTA NCW 225; ROTA THW 210; ROTA THW plus 215; THW 210-R; ROTA THW vario 215	GST 201	162 106	I	G	22	54	84.8	8	29	1.6
ROTA NCWF 210; ROTA-S 200; ROTA-S plus 200; THW 210-F	STF 200	161 101	I	S	22	60	94	10	35	1.9
ROTA-G 250; ROTA NCW 265; ROTA THW 250; ROTA THW plus 260; THW 250-265-R	GST 251	162 105	I	G	26	65	107.4	10	36	2.8
ROTA NCWF 250-315; ROTA-S 250; ROTA-S plus 250; THW 250-265-F	STF 250	161 102	II	S	26	70	114	14	40	3.3
ROTA-G 315; ROTA NCW 315; ROTA THW 315; ROTA THW plus 315; THW 315-R	GST 315	162 102	I	G	32	66	117	11	32	3.5
ROTA-S 315; ROTA-S plus 315; THW 315-400-F	STF 315	161 103	II	S	32	81	130	15	46	5.5
ROTA-G 400; ROTA THW 400; THW 400-R	GST 400	162 103	I	G	32	70	137	11	36	4.6
ROTA-S 400-500; ROTA-S plus 400-500; THW 500-F	STF 400	161 104	II	S	45	93	167	20	52	10.8
ROTA-G 500; ROTA THW 500-630; THW 500-630-R	GST 500-630	162 104	II	G	45	93	176	20	46	11.7

1) Lückenlose Spannung nur mit 2 Satz Stufenblockbacken (I + II) möglich

1) Clamping a full range is only possible by using two sets of block jaws (I + II)

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

Hard 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.