

Harte Aufsatzbacken

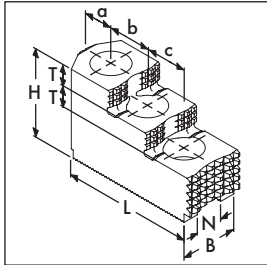
Für Außen- und Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°, geschliffen
Type: SHB-J

MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG

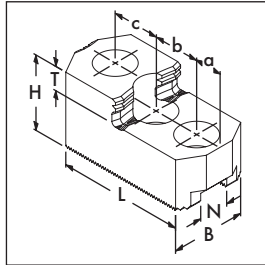
Hard Top Jaws

For O.D.-Clamping and I.D.-Clamping
With fine serration 1.5 mm x 60°, ground
Type: SHB-J

MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION



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	B	H	L	T	a + b + c	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
ROTA NCK 165; HSL 165 ²⁾ ; ROTA NC/NCF 165 ²⁾ ; ROTA NCD 165-185 ²⁾ ; ROTA NCK plus165 ²⁾ ; ROTA NC plus 185 ²⁾ ; ROTA NCF plus 185 ²⁾	SHB-J 60 ¹⁾	133 100	II	12	28	36	67	12	13 + 20 + 20	M 10	0.80
ROTA NCK 210; HSL 210 ²⁾ ; ROTA NCD 210 ²⁾ ; ROTA NC/NCF 210 ²⁾ ; ROTA NCK plus 210 ²⁾ ; ROTA NC plus 215 ²⁾ ; ROTA NCF plus 215 ²⁾	SHB-J 80	133 109	I	14	35	51	87	12	15.5 + 25 + 25	M 12	1.85
	SHB-J 82 ¹⁾	133 110	II	14	32	38	79	12	13 + 25 + 25	M 12	1.20
ROTA NCK 250; HSL 250 ²⁾ ; ROTA NC/NCF/NCD 250 ²⁾ ; ROTA NCK plus 250 ²⁾ ; ROTA NC plus 260 ²⁾ ; ROTA NCF plus 260 ²⁾	SHB-J 100	133 111	I	16	40	54	101.5	13	25.5 + 30 + 30	M 12	2.75
HSL 315 ^{2), 3)} ; ROTA NC/NCF 315 ²⁾	SHB-J 123	133 103	I	18	50	62	106	15	26 + 30 + 30	M 14	4.20
ROTA NCK 315; HSL 315 ^{2), 3)} ; ROTA NCD 315 ²⁾ ; ROTA NCK plus 315 ²⁾ ; ROTA NC plus 315 ²⁾ ; ROTA NCF plus 315 ²⁾	SHB-J 126	133 105	I	21	50	62	128	14	22 + 30 + 30	M 16	5.15
	SHB-J 122 ¹⁾	133 113	II	21	50	52	104	18	24 + 30 + 30	M 16	3.30
ROTA NC/NCF 400 ²⁾	SHB-J 150	133 114	I	22	60	86	143	20	23.5 + 43 + 43	M 20	9.00

1) Gewichtsreduzierte Ausführung für max. Drehzahlen
2) Aufsatzbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1/16" x 90° finden Sie auf Seite 35
3) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) Reduced weight for higher RPM's
2) Top jaws for these chuck types with serration 1/16" x 90°, see page 35
3) 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.