

Harte Aufsatzbacken

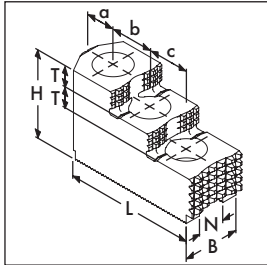
Für Außen- und Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°, geschliffen
Type: SHB-J

MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG

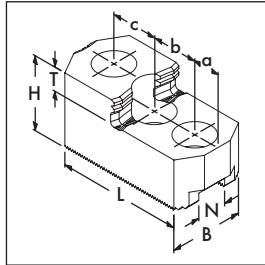
Hard Top Jaws

For O.D.- 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

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK 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
AL-M 165; AN-M 165; BB-M 175; BH-M 165; BH-M FC 165; HB-M 165; HFKN-M 165; PB-M/PBI-M 165	SHB-J 60 ¹⁾	133 100	II	12	28	36	67	12	13 + 20 + 20	M 10	0.80
AL-M 210; AN-M 210; BB-M 210; BH-M 210; BH-M FC 210; HB-M 210; HFKN-M 210; PB-M/PBI-M 210	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
AL-M 250; AN-M 250; BB-M 250; BH-M 250; BH-M FC 250; HBM 250; HFKN-M 260; PB-M/PBI-M 250	SHB-J 100	133 111	I	16	40	54	101.5	13	25.5 + 30 + 30	M 12	2.75
AL-M 315; AN-M 315; BB-M 305-315; BH-M 315; BH-M FC 315; HB-M 305-315; HFKN-M 315; PB-M/PBI-M 315; RC-M 305-315	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

1) Gewichtserleichterte Ausführung für max. Drehzahlen

Hinweis: Aufsatzbacken für Futter mit Spitzverzahnung 1/16" x 90° finden Sie auf Seite 208

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

1) Reduced weight for higher RPM's

Note: For jaws with serration 1/16" x 90°, see page 208

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.