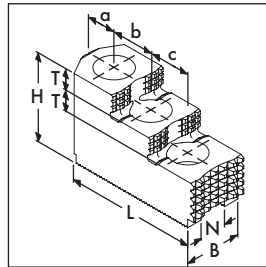
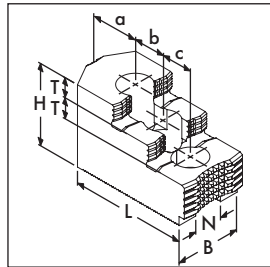


### Harte Aufsatzbacken

Für Außen- und Innenspannung  
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°  
Type: SHB



\* Type SHB 315

### Hard Top Jaws

For O.D.- and I.D.-Clamping  
With fine serration 1/16" x 90°  
Type: SHB



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

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK 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°										
SP/STP 125 bis Bj. 98; HFKS 130-32	SHB 125	125 100	11	26	40	58.5	9	14.5 + 16 + 16	M 8	0.7
AL-D/AN-D 125; BH-D 130; HB-D 130; KDV 130; PB-D/PBI-D 130; SP/STP 125 ab Bj. 98; BH-D 140	SHB 130	121 100	12	30	38	57	10	16 + 15 + 15	M 8	0.7
AL-D/AN-D 165 <sup>1)</sup> ; BB-D 175 <sup>1)</sup> ; BH-D/BHD-FC 165 <sup>1)</sup> ; GHD-FC 165; GHDN 165; HB-D 165 <sup>1)</sup> ; HFKN-D 165 <sup>1)</sup> ; HYDN-S 180; PBD/PBI-D 165 <sup>1)</sup> ; SP/STP/STWP 160	SHB 165	121 101	14	30	46	78	11	16 + 22 + 22	M 10	1.3
HFK/HFKS 160; KDV/KDVG 160; KFMF 160; KFV 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
AL-D/AN-D 210 <sup>1)</sup> ; BB-D 210 <sup>1)</sup> ; BHD/BHD-FC 210 <sup>1)</sup> ; CD 200; GHD-FC/GHDN 210; HB-D 210 <sup>1)</sup> ; HDB 220; HDN 200-220-250S; HFK/HFKS 200; HFKN-D 210 <sup>1)</sup> ; HYDN-S 210-226; KFMF 200; KFV 200; LP 205; PB-D/PBI-D 210 <sup>1)</sup> ; RCD 210; KDV/KDVG 200-250; ODL/ODN 200-220; SP/STP/STWP 200	SHB 210	121 102	17	40	49	84	12	29 + 19 + 19	M 12	2.0
AL-D/AN-D 250 <sup>1)</sup> ; BB-D 250 <sup>1)</sup> ; BH-D 250 <sup>1)</sup> ; BH-D-FC 250 <sup>1)</sup> ; CD 250; GHD-FC/GHDN 250; HB-D 250 <sup>1)</sup> ; HDL/HDN 250; HFK/HFKS 250; HFKN-D 260 <sup>1)</sup> ; HYDN-S 250; KFMF 250; KFV 250; LP 250; ODL/ODN 250; PB-D/PBI-D 250 <sup>1)</sup> ; RCD 250-305; SP 250; STP 250	SHB 250	121 105	21	50	58	103.5	14	34 + 25 + 25	M 16	3.5
AL-D/AN-D 315 <sup>1)</sup> ; BB-D 315 <sup>1)</sup> ; BH-D 315 <sup>1)</sup> ; BH-D FC 315 <sup>1)</sup> ; CD/RCD 315; GHD-FC/GHDN 315; HB-D 315 <sup>1)</sup> ; HDB 300; HDL/HDN 315; HFK/HFKS 315; HFKN-D 315 <sup>1)</sup> ; HYDN-S 315; KDV/KDVG 315; KFMF 315; KFV 315; ODL/ODN 315-400; PB-D/PBI-D 315 <sup>1)</sup> ; SP 350; STP 315	SHB 315*	121 111	21	50	58	128	14	46 + 30 + 30	M 16	4.6

1) Aufsatzbacken mit 1.5 mm x 60° Verzahnung (z.B. für Futter BHM) finden Sie auf Seite 220

1) For jaws with serration 1.5 mm x 60° (e.g. chuck type BHM) see page 220

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

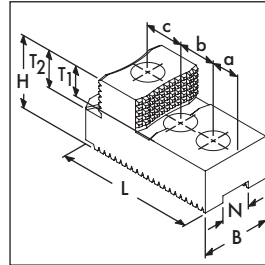
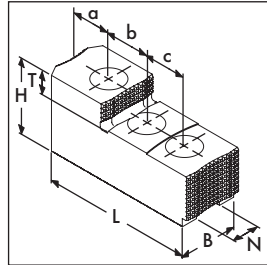
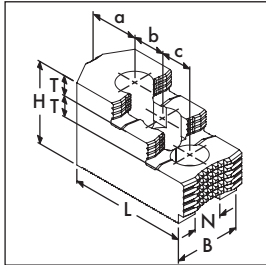
Stepped Top Jaws should be ground or CBN finish ground together with the matching chuck under clamping pressure.  
Therefore a better workpiece location and precise true running is achieved.

## Harte Aufsatzbacken

Für Außen- und Innenspannung  
Mit Spitzverzahnung 3/32" x 90°, geschliffen und Modularverzahnung  
Typen: SHB, SP-HB und SHB-M

## Hard Top Jaws

For O.D.- and I.D.-Clamping  
With fine serration 3/32" x 90°, ground and module serration  
Types: SHB, SP-HB and SHB-M



\* Type SP-HB mit zwei Spannstufen  
Type SP-HB with two clamping steps

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



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

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	L	T	a + b (+ c)	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
<b>Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°</b>										
AL-D/AN-D 400 <sup>1)</sup> ; BB-N 400-460-500 ab Bj. 98; BH-D 400-450 <sup>1)</sup> ; BHD-FC 500-630 <sup>1)</sup> ; GHD 500-610-640-800; HFK/HFKS 400-500; HFKN-D 400-500 <sup>1)</sup> ; IL-D/IN-D 500-630-800 <sup>1)</sup> ; KDV/KDVG 500; KfV 400-500-630-800; RCD 500-630; BH-D 630-800	SHB 400	121 107	25.5	60	75	140	18	53 + 31 + 31	M 20	8.0
BB 400-500; BB 400-500 ES; BB 630-265 ES; LP 380-460-500; STP 400-500	SP-HB 400/500*	125 105	25.5	57	73	160	22	40 + 42 + 42	M 18	10.2
BB 630-800-1000; BB 630-325 ES; BB 850-1000 ES; BB-N 800-1000; STP 630-800	SP-HB 630*	125 106	30	75	80	175	30	50 + 50 + 50	M 24	16.2
<b>Verzahnung Modul 2 / Serration module 2</b>										
KDS 800-1000; KPS 1000; KVV 1000	SHB-M 800**	121 160	30	78	87	190	52/37	32 + 50 + 50	M 24	15.0

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 Nutensteine finden Sie auf Seite 221 – 223  
For suitable T-Nuts see page 221 – 223