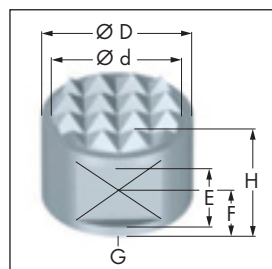
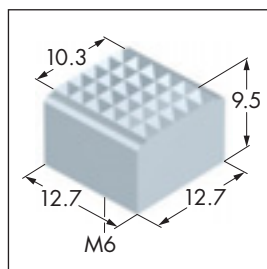


### Type HM



HM 6 - 14



HM 15

### Type HM

#### Vorteile der HM-Einsätze:

- Wirtschaftliche Lösung – aus SCHUNK weichen Aufsatzbacken und Rohlingen werden vollwertige harte Spannbacken
- Auf Wunsch auch in SCHUNK-Sonderbacken nach unserer oder Ihrer Konstruktion einsetzbar
- Kostenreduzierung durch einfaches Auswechseln der verschlissenen Einsätze

Werkstoff: Hartmetall mit Stahlkörper

#### Advantages of the carbide inserts:

- Economical solution – SCHUNK soft top jaws and jaw blanks become genuine hard clamping jaws
- May be used with SCHUNK jaws in special design according to our or your drawing if desired
- Cost reduction through simple exchange of worn out inserts

Material: carbide insert with steel body

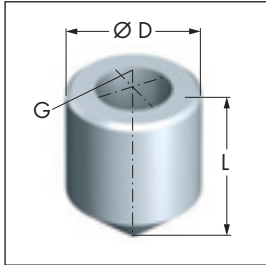
SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	H -0.13	D -0.13	d	F	E	Gewinde Thread G	max. Belastungskraft <sup>1)</sup> max. loading force <sup>1)</sup> kN
HM 6	184 106	10	6	5	–	–	M 3	4.5
HM 8	184 107	10	8	6	4.5	5	M 4	6
HM 10	184 100	10	10	8	4.5	5	M 5	8
HM 11	184 101	9.5	12.7	9.5	4.5	5	M 5	11
HM 12	184 102	12.7	12.7	9.5	4.5	5	M 6	11
HM 13	184 103	9.5	15.8	13	4.5	5	M 6	20
HM 14	184 104	9.5	19	16	4.5	5	M 6	30
HM 15	184 105	9.5	12.7 <sup>+0.08</sup> <sub>-0.13</sub>	–	–	–	M 6	20

1) Werte gültig, wenn alle Spitzen im Eingriff sind

1) Data only apply when all the tips are gripping

### Type HS

### Type HS



#### Vorteile der HS-Spannsitzen:

- Höheres Mitnahmemoment
- Größere Eindringtiefe, durchdringt besser die harte Gusschaut bei Gusswerkstücken bzw. die verdichtete Oberfläche von Schmiedeteilen
- Zur Spannung von hochfesten Werkstoffen
- Schnell wechselbar bei Verschleiß
- Kostengünstig
- Schnelle Herstellung von harten Backen durch Verwendung von Backenrohlingen SFA, SFA-C, SBM, usw.

Werkstoff: HSS

#### Advantages of HS-Tips:

- Higher torque
- Penetrates deeper into the hard mill skin of the cast workpiece or the compressed surface of forged parts
- For clamping of high tensile materials
- Quick exchange of worn-out tips
- Cost reduction
- Fast manufacturing of hard jaws by using jaw blanks type SFA, SFA-C, SBM, etc.

Material: HSS

SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ø D	L	Gewinde Thread G	max. Belastungskraft max. loading force kN
HS 6	184 110	6	10	M 3	10
HS 8	184 114	8	12	M 4	10
HS 10	184 111	10	14	M 5	10
HS 12	184 112	12	16	M 6	10
HS 13	184 113	12.7	16	M 6	10