



SPANNBACKEN
CHUCK JAWS



S P A N N B A C K E N

C H U C K J A W S

SCHUNK GmbH & Co. KG Spann- und Greiftechnik

Bahnhofstr. 106 - 134 · D-74348 Lauffen/Neckar
Tel. +49-7133-103-2500 · Fax +49-7133-103-2139
spanntechnik@de.schunk.com · www.schunk.com

SCHUNK bietet mehr!

SCHUNK ist führender Hersteller von innovativer und hochpräziser Spann-technik. Ihr Vorteil: Wir fokussieren Ihren Nutzen und bieten ideale Lösungen für jeden Anwendungsfall.

Als Partner für die Werkzeug- und Werkstückspannung steigern wir Ihre Wirtschaftlichkeit und stärken Ihre Marktposition nachhaltig. Bei jeder Anforderung. Weltweit.

SCHUNK offers more!

SCHUNK is the leading manufacturer of innovative and high-precision toolholding and workholding technology. Your advantage: We focus on your benefits and are offering the ideal solution for every type of application.

As a partner for toolholding and workholding, we will help you increase your efficiency and strengthen your market position effectively. For every task. Worldwide.



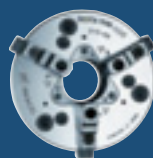
WERKZEUGHALTER-
SYSTEME

TOOLHOLDING
SYSTEMS



STATIONÄRE
SPANNSYSTEME

STATIONARY
WORKHOLDING



DREHFUTTER

LATHE CHUCKS



SPANNBACKEN

CHUCK JAWS

Spannbacken • Chuck Jaws

		Seite/Page
Produktübersicht	Product Overview	4
Synergien durch SCHUNK	Synergies made by SCHUNK	6
Partner mit System	Partner with Systematic Solutions	10
SCHUNK		17
BERG		65
FORKARDT		87
HOWA – MMK/MATSUMOTO		119
KITAGAWA		135
RÖHM		151
SMW/AUTOBLOK		191
SPEZIALBACKEN	SPECIALISED JAWS	241
ZUBEHÖR	ACCESSORIES	299
SONDERBACKEN/TECHNIK	CUSTOMISED JAWS/TECHNOLOGY	311
DREHFUTTER	LATHE CHUCKS	325
SCHUNK-Kontakt SCHUNK-Service Ländergesellschaften/Vertriebspartner Werke Faxbestellung/Katalogbestellung	SCHUNK Contact SCHUNK-Service Subsidiaries/Distribution Partners Plants Fax Order/Catalog Order	330

Produktübersicht • Product Overview

Backentypen Jaw types	SCHUNK	Berg	Forkardt	Howa/ Matsumoto	Kitagawa	Röhm	SMW/ Autoblok
AB	Zubehör / Accessories - Seite / page 301						
ADR	Zubehör / Accessories - Seite / page 302						
BAV/BSA	Zubehör / Accessories - Seite / page 304 - 305						
BWT/BWTJ-K	Spezialbacken / Specialised Jaws - Seite / page 281 - 285						
BWW	Spezialbacken / Specialised Jaws - Seite / page 281 - 285						
CWB	18 - 19	66	88			152	192 - 193
EWB-Grundbacken	63 - 64, 297 - 298						
EWM	52						229
F	Zubehör / Accessories - Seite / page 300						
FB-AL		69					
FB-SA		70					
FB-SM		70					
FN-T			102				
FR-AL	22					155	
FR-SA	23					156	
FR-SM	23					156	
GB		86					
GBK	63 - 64					188 - 189	239 - 240
GBKL	63 - 64					188 - 189	239 - 240
GBK-V	63 - 64					188 - 189	239 - 240
GST	62					187	238
HB		76					
HGKHA		72 - 73					
HM/HS	Zubehör / Accessories - Seite / page 306 - 307						
HSKN				132		169	
H-WB				120			
H-WBL				120			
H-WBAL				123			
JBM	37			121 - 122	138 - 139	166	211
JBM-ST/JBM-STA	Zubehör / Accessories - Seite / page 291 - 292						
KM-WB	36			120, 131	136 - 137	165	210
KM-WBL	36			120, 131	136 - 137	165	210
KMWB-AL	38			123	140	167	212
KMWB-SA	39			124	141	168	213
KMWB-SM	39			124	141	168	213
M	Zubehör / Accessories - Seite / page 300						
NJ	43 - 44			130, 133	150	170 - 171	
NK	43 - 45		102			170 - 171	221 - 223
NKA	43 - 44						221 - 222
NKAJ							221 - 222
NKS	43 - 44						221 - 222
NS	43 - 45	77	102			170 - 171	221 - 223
NSK						170 - 171	
PNS/PNK	256 - 263		264 - 267		268 - 269	270 - 273	274 - 279
Quentes 10 + 20	243 - 245		246 - 247		248	249 - 250	251 - 253
RHS	Zubehör / Accessories - Seite / page 309						
SBK			103			172	
SBM	20 - 21	67 - 68	89 - 90			153 - 154	194 - 195
SBMJ	37			121	138	166	211
SBM-ST/SBM-STA	Zubehör / Accessories - Seite / page 289 - 290						
SFA	48	79	104			173	225
SFA-AL	49	79	104			173	226
SFA-C	50	80	105			174	227
SFA-SA	51	81	106			177	228
SFA-SM	51	81	106			177	228
SFG	63 - 64		118			188 - 189	239 - 240

Produktübersicht • Product Overview

Backentypen Jaw types	SCHUNK	Berg	Forkardt	Howa/ Matsumoto	Kitagawa	Röhm	SMW/ Autoblok
SFGK	63		118			188	239
SFGL	63 - 64		118			188 - 189	239 - 240
SFG-V	63 - 64		118			188 - 189	239 - 240
SHB	35	76	101			164	208 - 209
SHB-FR	35					164	
SHB-M			101			164	209
SHB-J	42			129, 132	148	169	220
SHF	61	85	116			186	237
SKN				131		165	
SKNL				131		165	
SMB	52		107			178	229
SMB-H	52		107			178	229
SP-WB	18 - 19						192 - 193
SP-HB	35						209
SRK	46	78	103			172	224
SRK-AL	47					172	
SRK-SM	47					176	
SRP	Zubehör / Accessories - Seite / page 303						
STB	Spezialbacken / Specialised Jaws - Seite / page 294						
STB-G	Spezialbacken / Specialised Jaws - Seite / page 293						
STD-H	24 - 26						
STD-W	24 - 26						
STF	62		117			187	238
STN	Spezialbacken / Specialised Jaws - Seite / page 295 - 296						
STNJ	Spezialbacken / Specialised Jaws - Seite / page 295						
SWB	18 - 19	66	88			152	192 - 193
SWBL	18	66	88			152	192
SWB-AL	22	69	91			155	196
SWB-FB		66					
SWB-FBL		66					
SWB-FF			88				
SWB-FR	18					152	
SWB-M			88			152	193
SWB-SA	23	70	92			156	197
SWB-SM	23	70	92			156	197
2 SRK	46						
2 SWK	18		88			152	192
2 SWKK	46		103			172	224
SZA	28 - 31	72 - 74	94 - 97			158 - 161	199 - 203
SZA-ST	27	71	93			157	198
SZAJ	40			126 - 127	143 - 146		215 - 217
SZAJ-ST	39			125	142		214
SZI	32 - 34	75	98 - 100			162 - 163	204 - 207
SZIJ	41			128	147 - 148		218 - 219
SZKA	54 - 57	83	109 - 112			180 - 183	231 - 233
SZKA-ST	53	82	108			179	230
SZKI	58 - 60	84	113 - 115			184 - 185	234 - 236
SZKU	Spezialbacken / Specialised Jaws - Seite / page 286 - 287						
TM		77					
TRQ/TRQJ/TRQK	243 - 245		246 - 247		248	249 - 250	251 - 253
TS		77					
UGE	Zubehör / Accessories - Seite / page 308						
UVB	52					178	229
UVB-B	52					178	229
UVB-H	52					178	229
WA-RN						175	

Synergien durch SCHUNK · Synergies made by SCHUNK

SYNERGIE SCHUNK: Spanntechnik und Automation

Weitblick in zwei Technologiebereichen

Spanntechnik und Automation sind unsere Kernkompetenzen. Die Synergieeffekte daraus unsere Einzigartigkeit. SCHUNK beherrscht die komplexe Welt des Spannsens und der Handhabung wie kaum ein anderer. Als langjähriger Spezialist für Komponenten kennen wir die Anforderungen und Bedürfnisse in beiden Technologiebereichen. Zudem die Faszination neuer Möglichkeiten. Mit unserem zweifachen Know-how bieten wir Ihnen zukunftsweisende Spitzentechnologie. Von der Spindel bis zur Robotik.

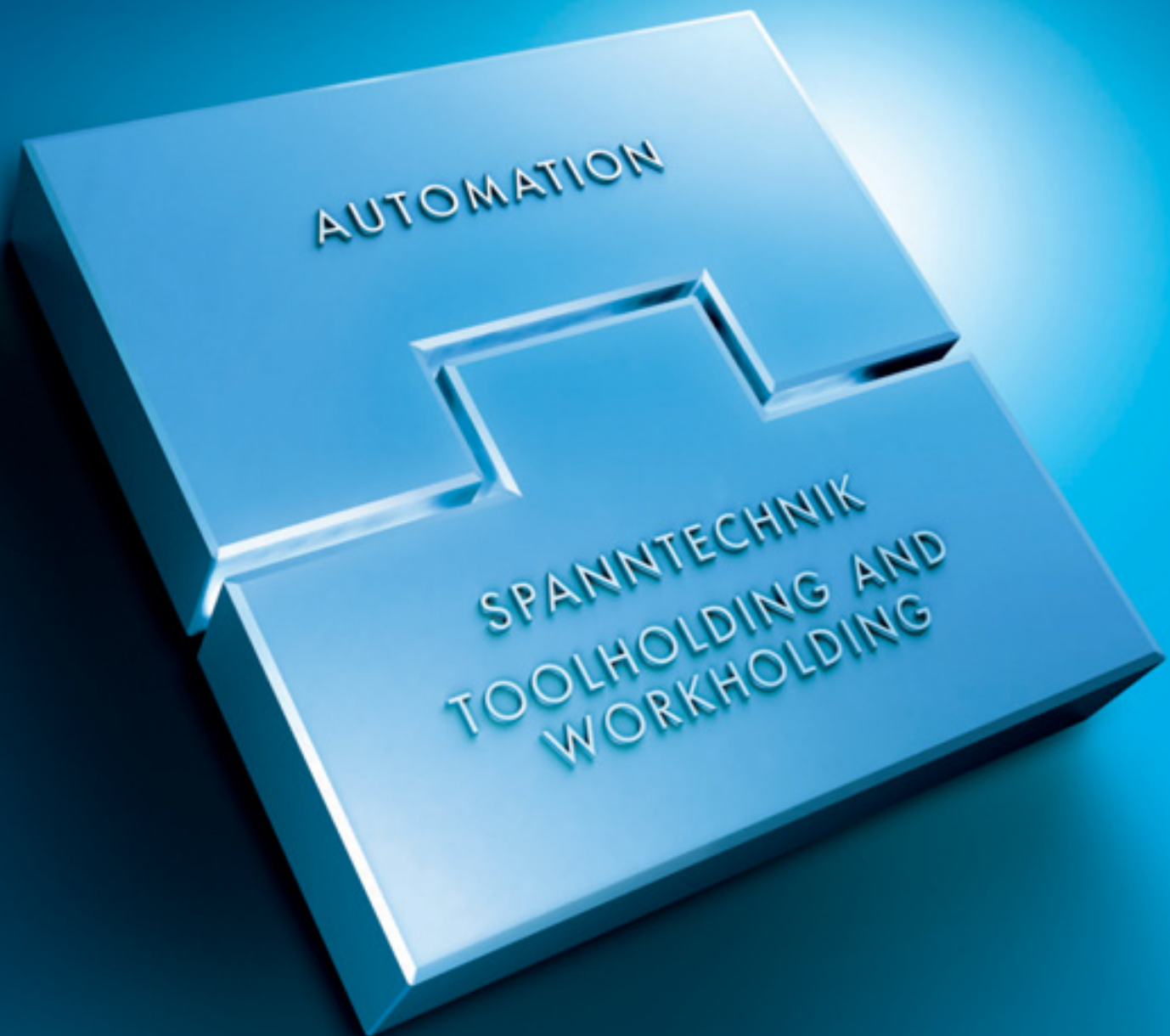
Wir nennen das die „SYNERGIE SCHUNK“. Lernen Sie uns als aktiven „All-in-one-Partner“ kennen – Leistungen aus einer Hand zu Ihrem Nutzen.

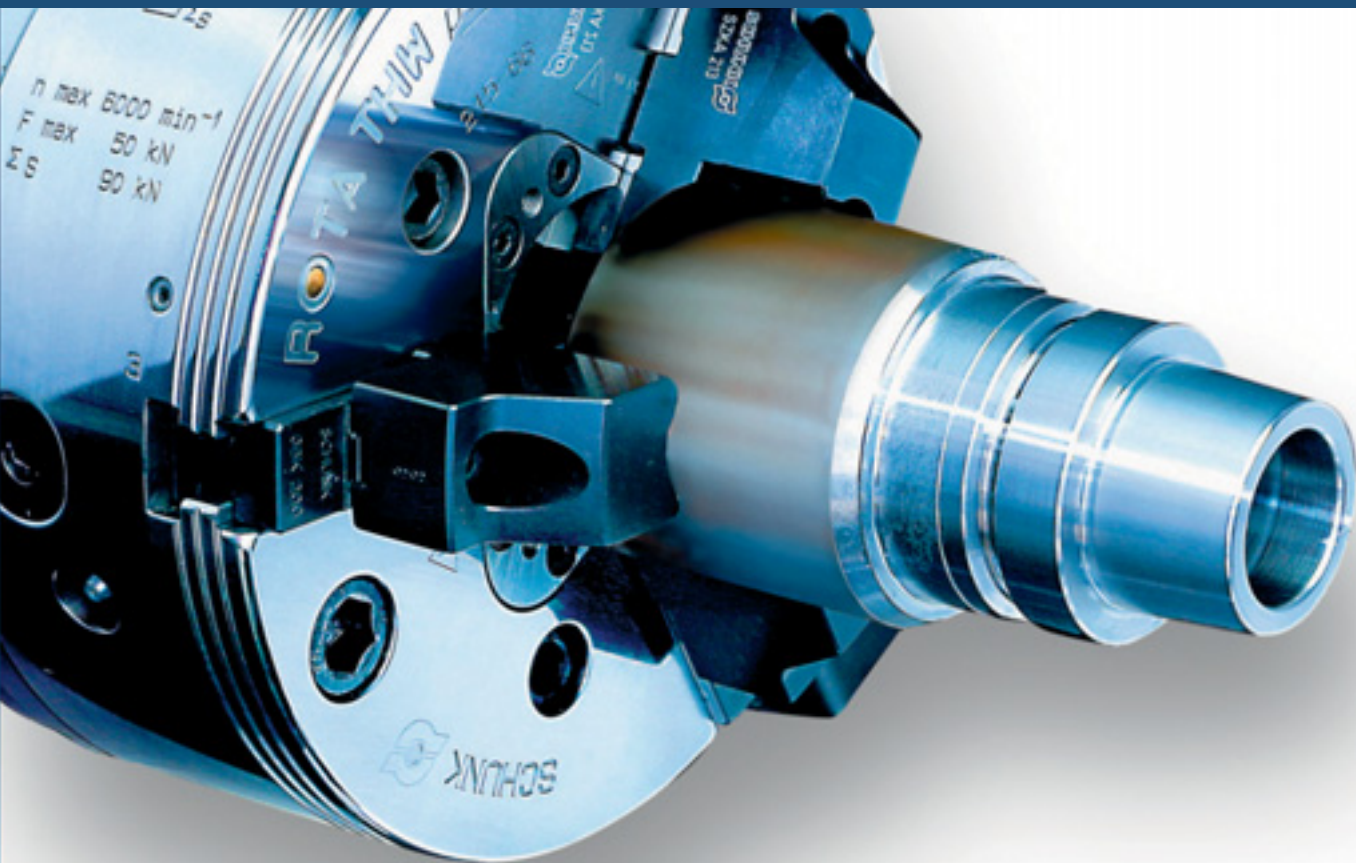
SCHUNK SYNERGY: Toolholding, Workholding and Automation

Visions in two technology areas

Toolholding, workholding and automation are our core competences. The therefrom resulting synergy effects are unique. SCHUNK rules this complex world of clamping and handling like no one else. As a long-standing components specialist we understand the demands and requirements of both technology areas. Moreover, there is the fascination of new possibilities. With our twofold expertise we can provide you with trend-setting leading technology. From the spindle to the robotics.

We call this the “SCHUNK SYNERGY“. Get to know us as your attractive “all-in-one partner” – all the services from one source to benefit you.





Innovativer für Sie!

SCHUNK – Neue Perspektiven durch permanente Entwicklung

Technologie gestalten. Prozesse beschleunigen. Wertschöpfung steigern. SCHUNK ist einer der weltweit führenden Hersteller in der Spann- und Greiftechnik – und das Synonym für Innovation.

Wir sind ein Familienbetrieb mit Stammsitz in Lauffen/Neckar und weltweit agierendes Unternehmen in einem. Der ständige Dialog mit dem Kunden und die persönliche Verantwortung unserer Mitarbeiter resultieren in Lösungen, die exakt den Bedürfnissen unserer Kunden und den hohen Anforderungen des Marktes entsprechen.

Wir konzentrieren uns bereits heute auf die Anwendungsmöglichkeiten von morgen und verfügen über ein umfassendes Programm an zukunftsweisenden Technologien. Unser Anspruch: Hochwertige Lösungen, die Ihre Erwartungen nicht nur erfüllen, sondern übertreffen! Darauf haben wir unsere Unternehmensphilosophie konsequent ausgerichtet: Qualität, Zuverlässigkeit und Pioniergeist.

Wir denken weiter. Für Sie.

We are innovative for you!

SCHUNK – New perspectives resulting from permanent development

Creating technology. Accelerate processes. Increase the value. SCHUNK is one of the worldwide leading manufacturers of clamping and gripping technology – and the synonym for innovation.

We are a family business with headquarters in Lauffen/Neckar and a global player all-in-one. The continuous dialogue with customers and the personal responsibility of our employees result in solutions, which exactly correspond to the requirements of our customers and the high demands of the markets.

Today we already focus on the possible applications of tomorrow and dispose of a comprehensive program of trend-setting technologies. Our demands: High quality solutions, which not only aim to meet your expectations, but strive to exceed them. The corner stones of our consequent corporate philosophy are based on the following: Quality, reliability and a pioneering spirit.

We are thinking ahead. For you.

Partner mit System • Partner with Systematic Solutions

Partner für Spanntechnik

Lösungen aus einer Hand

Werkzeughaltersysteme, Drehtechnik, Stationäre Spannsysteme und Spannbacken – bei SCHUNK profitieren Sie vom kompletten Produktprogramm und Leistungsspektrum des weltgrößten Anbieters und Marktführers in der Spanntechnik.

Welche spezifischen Anforderungen Sie im Spanntechnikbereich auch haben – unsere Produktvielfalt und technische Kreativität bietet Ihnen ein Spektrum an optimalen Lösungen. Aus einer Hand.

Ob Werkzeug- oder Werkstückspannung – SCHUNK-Qualität garantiert Ihnen Präzision, Wirtschaftlichkeit und Prozesssicherheit.

Partner for Toolholding and Workholding

Solutions from one source

Toolholding systems, lathe technology, stationary workholding systems and chuck jaws – at SCHUNK you are profiting from a complete product range and business activities from the world's largest supplier and market leader in toolholding and workholding technology.

No matter which specific requirement you will have in the field of clamping technology – our product variety and technical creativity is offering you a spectrum of optimum solutions. All from one source.

No matter if tool- or workpiece clamping – SCHUNK Quality ensures you precision, efficiency and process reliability.



Leistungsspektrum Spanntechnik

Spannbacken

SCHUNK-Spannbacken in Standard- sowie Sonderausführung überzeugen. Mit mehr als 1200 verschiedenen Typen steht Ihnen das weltweit größte Standardbacken-Programm zur Verfügung – aus einer Hand.

Drehfutter

Das komplette Spektrum der Drehtechnologie von einem Anbieter. Mit dem Drehfutter-Programm von SCHUNK profitieren Sie von international bekannter Spitzentechnologie für jede Anforderung und einem dynamischen Innovationspotenzial.

Werkzeughaltersysteme

Das TOTAL TOOLING-Programm von SCHUNK: Präzisionswerkzeughaltersysteme, Universalwerkzeughalter und Auswuchttechnik aus einer Hand. Ihr Vorteil: Hier finden Sie mit Sicherheit den optimalen Werkzeughalter für jede Zerspannungsaufgabe.

Stationäre Spannsysteme

Ob pneumatisch, hydraulisch, mechanisch oder magnetisch – das SCHUNK-Spektrum bietet Ihnen Komplettlösungen, zugeschnitten auf Ihre individuellen Bedürfnisse und Anforderungen.

The business activities in Toolholding and Workholding

Chuck Jaws

SCHUNK standard as well as customized chuck jaws are convincing. More than 1200 different types are available in the worldwide largest program of standard chuck jaws.

Lathe Chucks

The complete spectrum of lathe chuck technology from one supplier. With the lathe chuck program from SCHUNK you are profiting from the world-renowned leading-edge technology for every demand and a dynamic innovation potential.

Toolholding Systems

The TOTAL TOOLING program from SCHUNK: Precision toolholding systems, universal toolholders and balancing technology from one source. Your advantage: Here you will surely find the optimum toolholder for your application.

Stationary Workholding

Whether pneumatic, hydraulic, mechanical or magnetic – the SCHUNK spectrum supplies complete solutions, customized to your individual requirements and demands.



Spannbacken von SCHUNK • Chuck Jaws from SCHUNK

Weltweit größtes Standard-Backenprogramm

SCHUNK ist der erste Spannbackenhersteller,
der Nut und Verzahnung schleift

SCHUNK bietet weltweit das größte Standard-Backenprogramm,
mit über 1200 verschiedenen Backentypen

SCHUNK produziert in Deutschland mit ausgebildetem Fachpersonal
und modernsten CNC-Maschinen

SCHUNK verwendet hochwertige Materialien

SCHUNK ist nach DIN EN ISO 9001:2000 zertifiziert

SCHUNK bietet 24-Stunden-Lieferservice für alle lagerhaltigen
Standardbacken

SCHUNK bietet individuellen Service vor Ort:
Inbetriebnahme, Wartung und Instandsetzung

SCHUNK bietet kompetente Beratung durch unsere Fachberater
im Außendienst sowie durch Tochtergesellschaften und Vertretungen
im Inland und Ausland

Worldwide largest Standard Chuck Jaw Program

SCHUNK is the first Chuck Jaw manufacturer,
who grinds the T-slot and fine serration

SCHUNK offers the world largest Chuck Jaw Program,
with more than 1200 different jaw types

SCHUNK produces in Germany with skilled personnel
and modern CNC turning centers

SCHUNK uses high-quality materials

SCHUNK is certified per DIN EN ISO 9001:2000

SCHUNK stocks standard jaws with
24-hour-delivery-service

SCHUNK offers individual service on site:
Initial operation, maintenance and repair

SCHUNK provides technical advice on site by external engineers
and specialists as well through our subsidiaries and agencies
in Germany and abroad



SCHUNK bietet mehr!
SCHUNK offers more!

Geschliffene Nut und Verzahnung!

SCHUNK setzt Standards in Qualität, als erster Spannbackenhersteller, der Nut und Spitzverzahnung bei weichen Standard-/Aufsatzbacken schleift! Somit wird eine deutlich bessere Wiederholgenauigkeit gewährleistet.

Geschliffene Verzahnungen sind genauer und passen besser als gefräste. Das bedeutet, dass auch die Grundbacken geschont werden und dauerhaft präzise bleiben. Geschliffene Verzahnungen erhöhen die Stabilität beim Spannen und die Qualität Ihres Werkstücks.

Gefräste Verzahnung

Geschliffene Verzahnung von SCHUNK

Feingefräster Kreuzversatz

Bei weichen Aufsatzbacken werden die Auflageflächen höhengleich, in einer Aufspannung, innerhalb 0.02 mm feingefräst.

Ground slot and fine serration!

SCHUNK is setting standards with regards to quality, as first chuck jaw manufacturer, who grinds slot and fine serration at standard soft top jaws! This offers a considerably better repeatability.

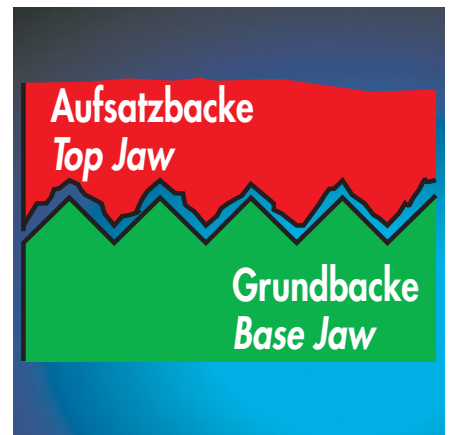
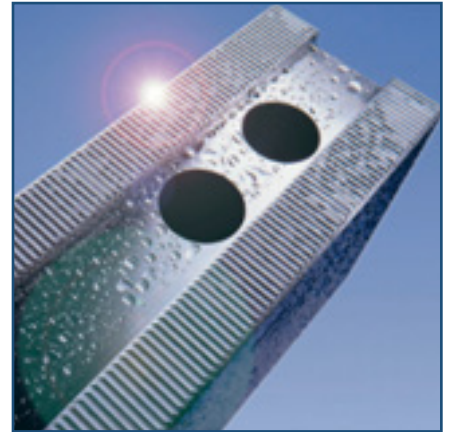
Ground serrations are precise and fit better than milled serrations. As a result, base jaws increase stability during the clamping operation and the surface quality of your workpiece.

Milled serration

Ground serration from SCHUNK

Fine milled tongue and groove

Soft top jaws are milled evenly in height at the supporting face, in one set-up within 0.02 mm.



Standardbacken

Das weltweit größte Standardbackenprogramm mit mehr als 1200 Backentypen bietet für jede Spannaufgabe die passende Lösung.

Das Standardbackenprogramm zeichnet sich zusätzlich durch eine Reihe von standardisierten Spezialbacken aus.

Zangenbacken

Das patentierte Zangenbackensystem ist speziell zur Stangenbearbeitung von kleinen Werkstückdurchmessern. Die Zangenbacken werden mit großer Wiederholgenauigkeit über die stirnseitige Verzahnung der Futtergrundbacke fixiert. Die Zangenbacken, passend für SCHUNK-Drehfutter ROTA NCD finden Sie auf den Seiten 24 – 26.

Spezialbacken

Kunststoffbacken

Der verwendete Glasfaserverbundwerkstoff ermöglicht einen hohen Reibwert und verhindert Spannmackenbildung auf der Werkstückoberfläche. Leichte Bauweise für hohe Drehzahlen. Deformationsarmes Spannen durch umfassende Werkstückanlage. Hohe Stabilität durch Aluminium-Trägerbacken. Seite 242 – 253.

Pendelbacken

Zum Spannen von dünnwandigen Werkstücken. Durch die gleichbleibende Anordnung der Spannstellen am Umfang ($6 \times 60^\circ$) wird die Deformation des Werkstückes wesentlich verringert. Ebenfalls hervorragend geeignet für Werkstücke mit ungleichmäßiger Oberfläche (Guss). Seite 254 – 280.

Standard Chuck Jaws

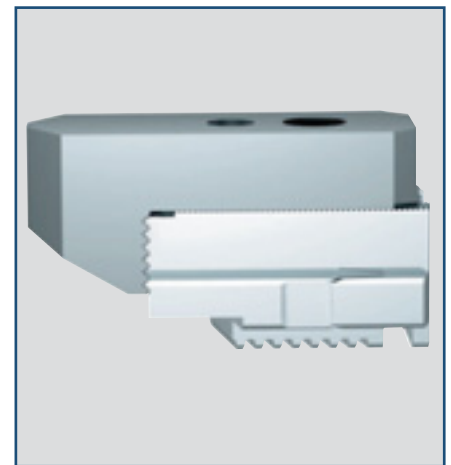
The world's largest chuck jaw programme including more than 1200 different kinds of chuck jaws. For each clamping task the right solution.

The standard chuck jaw programme has been enlarged by a series of standardised customised jaws.



Collet Jaws

The patented system of collet jaws is particularly used for bar machining of small workpiece diameters. Collet jaws have a high repeat accuracy and are fixed via the serration on the face of the chuck's base jaw. You will find the matching collet jaws for SCHUNK power chuck ROTA NCD on page 24 – 26.



Specialised Jaws

Fibreglass Jaws

The chosen fibreglass allows a high coefficient of friction and avoids marks from clamping at the workpiece surface. Light design for high RPM. For low-deformation clamping due to a good workpiece support. Very stable due to aluminium support jaws. Pages 242 to 253.



Pendulum Jaws

Pendulum jaws are used for clamping thin-walled workpieces. These jaws decrease the deformation of the workpiece by distributing the clamping force to the contact surfaces at the circumference ($6 \times 60^\circ$). Furthermore excellently suitable for workpieces with an uneven surface (cast iron). Pages 254 to 280.



Backenschnellwechselsystem

SCHUNK-Schnellwechselbacken überzeugen durch die einfache Handhabung und reduzieren die Rüstzeit durch den schnellen Backenwechsel.

Ohne Versetzen der Trägerbacke kann so ein extrem großer Spannbereich über die Wechseleinsätze realisiert werden.

Seite 281 – 285.

Quick Jaw Change System

Quick change jaws from SCHUNK ensure easy handling and reduced set-up times due to the quick jaw change.

Without off-setting the support jaw an extremely wide clamping range can be covered by using changing inserts.

Pages 281 to 285.



Universal-Aufsatzbacken

Mit metrischem Kreuzversatz für alle Keilstangen-Kraftspannfutter (Backen-Schnellwechsel) verwendbar. Für Innen-, Außen- und Stangenspannung, sehr großer Spannbereich und vieles mehr. Das senkt Ihre Rüstzeiten/-kosten und ermöglicht wirtschaftliches Arbeiten.

Seite 286 – 287.

Universal Top Jaws

With metric tongue and groove for all wedge bar power chucks (quick jaw change) suitable. For inner, outer and bar stock clamping, very large clamping range and many more. Reduces your set-up time and set-up costs and offers economical production.

Pages 286 to 287.



Grundbacken mit Spitzverzahnung

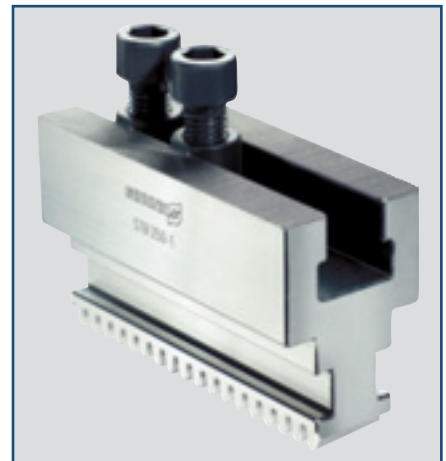
Für den Einsatz spitzverzahnter Aufsatzbacken auf dem Backen-Schnellwechselfutter bieten wir Grundbacken mit Nute und Führungsleisten oder mit T-Nute und Nutzensteinen an.

Seite 293 – 297.

Base Jaws with Fine Serration

We offer base jaws with slot and guide strip or with T-slot and T-nuts for applications with fine serrated top jaws on Quick-Jaw-Change Chucks.

Pages 293 to 297.



Sonderbacken

Je nach Anforderung hilft Ihnen unser erfahrenes Konstruktionsteam bei allen Herausforderungen und entwickelt Sonderlösungen, die speziell auf Ihren Anwendungsfall zugeschnitten sind.

Seite 314 – 320.

Customised Jaws

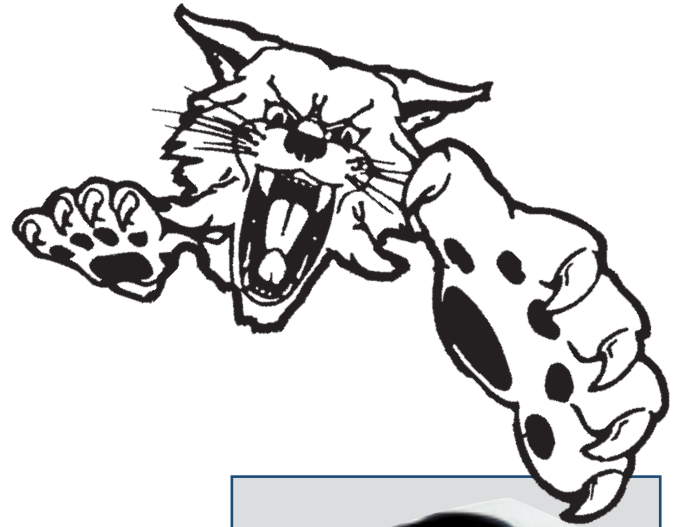
Depending on each requirement, our experienced staff of designers can help you to design the right customised jaws for your applications.

Pages 314 to 320.



Krallenharte Tatsachen

Gripping facts



Krallenbacken

Krallenbacken werden zum sicheren Spannen von Werkstücken verwendet, wenn hohe Drehmomente übertragen werden müssen. Dabei dringt die spitze, krallenartige Verzahnung der Krallenbacke in die Oberfläche des Werkstückes ein.

Ab Futter-Durchmesser 200 mm haben die SCHUNK-Krallenbacken für Außenspannung eine dritte Zahnreihe für noch besseres und sichereres Spannen.

Weitere Vorteile

- Weniger Verschleiß an den Zähnen durch ein-satzgehärtete Spannbacken.
- Das geringe Eigengewicht erlaubt höhere Drehzahlen bei einer geringeren Fliehkraft und ermöglicht so höhere Spannkraften.
- Im Vergleich zum herkömmlichen Spannen mit harten Backen erreichen wir durch den zusätzlichen formschlüssigen Halt, dass das Werkstück mit einer hohen Zerspanleistung bei geringer Spannkraft bearbeitet werden kann.
- Noch mehr Biss in der Werkstückoberfläche durch verbesserte Zahnkontur. Ab Futterdurchmesser 200 haben die Krallenbacken drei Zahnreihen.

Claw Jaws

Claw jaws are used for safe clamping of workpieces if high transmissible RPMs are needed. The claw jaws bite into the workpiece surface to securely hold the workpiece.

As of chuck diameter 200 mm the SCHUNK claw jaws have a third row of teeth for outside clamping to improve concentricity and stability of the workpiece.

Further Advantages

- Less wear at the teeth due to case hardened chuck jaws.
- Low weight allows higher RPMs at a lower centrifugal force and allows higher clamping forces.
- Compared to conventional force-fit clamping methods, the workpieces are additionally formfit clamped by the SCHUNK claw jaws. This results in a higher cutting rate and low clamping forces are necessary.
- A better bite into the workpiece surface due to the improved tooth shape. As of chuck diameter 200 the claw jaws have a third row of teeth.



Perfekt gelöst von SCHUNK

Perfectly solved by SCHUNK

Krallenbacken

Absolute Sicherheit mit SCHUNK durch zentrisch wirkende Spannkraft!
Optimaler Spannkraftverlauf!

Überbrückung eines großen Spannbereiches mit nur einem Satz Backen.

Claw Jaws

Absolute safety with SCHUNK through centrally acting clamping force!
Optimum clamping force progression!

Only one set of chuck jaws necessary to cover a large clamping range.

Auflagebolzen

Verschiedene Spanntiefen auf dem gleichen Satz Backen durch auswechselbare Auflagebolzen Type AB.

Workpiece stops

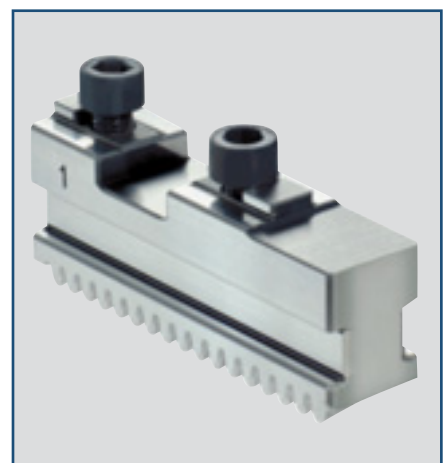
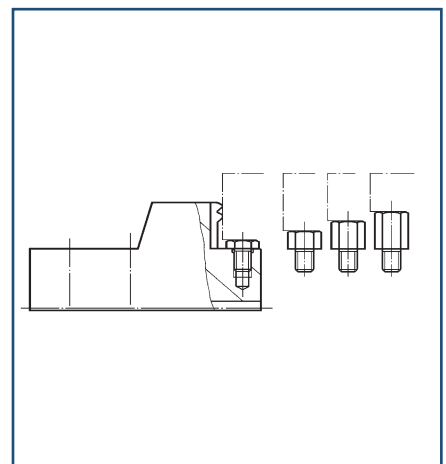
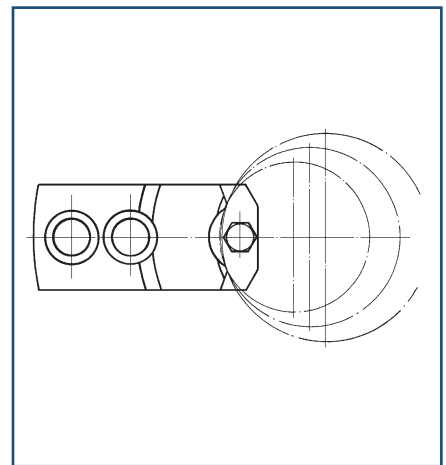
Different clamping depths on the same set of jaws through exchangeable workpiece stops, type AB.

Jetzt auch schrägverzahnte Grundbacken – Type SFG-V – mit $1/2$ -Zahnversatz im Standardprogramm

Sollte auf Ihrem Backen-Schnellwechselfutter mit den Krallenbacken eine lückenlose Spannung nicht möglich sein, so können Spannlücken mit den Grundbacken SFG-V bzw. GBK-V ($1/2$ -Zahnversatz) überbrückt werden.

Now base jaws with angled serration are also available in our standard programme – Type SFG-V – with $1/2$ pitch

If continuous coverage of the clamping range cannot be assured by your Quick-Jaw-Change Chuck and claw jaws, base jaws of type SFG-V or GBK-V ($1/2$ pitch) should be used.



Was früher galt, gilt auch heute noch

Proven know-how that still applies today

Ein Dokument von 1982 aus unserem Archiv,
das heute noch Gültigkeit hat:

A document of 1982 from our archive,
that still applies today:



Important information

on SCHUNK base jaws and hard top jaws which are purchased later.

SCHUNK top jaws and base jaws are accurately manufactured and carefully controlled before they are leaving our factory.

For achieving the desired clamping accuracy in manufacturing, please consider the following points:

- **Hard top jaws have to be ground on the used chuck** if highest true-running accuracies are required.
- Mark and number the jaws with 1, 2 and 3 since they have to be inserted into the respective guideways of the chuck body.
- Jaws which were ground and therefore adjusted to a certain chuck shouldn't be used on another chuck. Otherwise the jaws have to be ground once again.
- On Quick-Jaw-Change Chucks work with base jaw and top jaw assemblies. This avoids frequent disassembly and therefore significantly reduces set-up and change-over times between component batches.

For this purpose we are recommending SCHUNK BASE JAWS with precision guarantee.


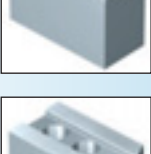


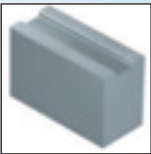




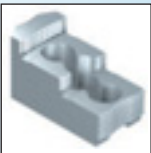

The aforementioned information is only applicable, if properly functioning chucks are used.

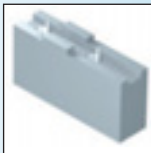
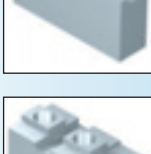
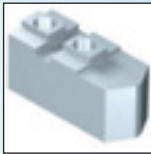


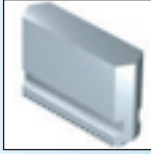
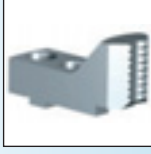

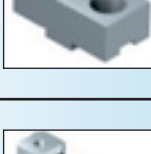
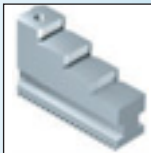


SPITZVERZÄHNUNG FINE SERRATION

KREUZVERSATZ TONGUE AND GROOVE

ZANGENBACKEN FÜR DREHFUTTER ROTA NCD Seite 24 - 26

COLLET JAWS FOR LATHE CHUCK ROTA NCD page 24 - 26

	Verzahnung Serration	Seite Page
	Weiche Aufsatzbacken, Stahl <i>Soft Top Jaws, Steel</i>	90° 18
	Weiche Aufsatzbacken, Aluminium <i>Soft Top Jaws, Aluminium</i>	90° 22
	Weiche Aufsatzbacken, Stahl <i>Soft Top Jaws, Steel</i>	60° 36
	Weiche Aufsatzbacken, Aluminium <i>Soft Top Jaws, Aluminium</i>	60° 38
	Rohlinge, ungebohrt oder gebohrt <i>Soft Jaw Blanks, without or with bolt holes</i>	90° 20 60° 37
	Weiche Segment-Aufsatzbacken <i>Soft Full Grip Jaws</i>	90° 23 60° 39
	KRALLENBACKEN: <i>CLAW JAWS:</i> Stangenspannung <i>Bar Clamping</i>	90° 27 60° 39
	Außenspannung <i>O.D.-Clamping</i>	90° 28 60° 40
	Innenspannung <i>I.D.-Clamping</i>	90° 32 60° 41
	Harte Aufsatzbacken <i>Hard Top Jaws</i>	90° 35 60° 42
	Nutensteine <i>T-Nuts</i>	43

	Seite Page	
	Weiche Backen für Schnellwechselfutter, Stahl <i>Soft Top Jaws for Quick-Change Chucks, Steel</i>	48
	Weiche Backen für Schnellwechselfutter, Alum. <i>Soft Top Jaws for Quick-Change Chucks, Alum.</i>	49
	Weiche Backen mit Kreuzversatz, Stahl <i>Soft Top Jaws with Tongue and Groove, Steel</i>	46
	Weiche Backen mit Kreuzversatz, Aluminium <i>Soft Top Jaws with Tongue and Groove, Alum.</i>	47
	Weiche Segment-Aufsatzbacken <i>Soft Full Grip Jaws</i>	51
	Blockbacken, härtbar <i>Monoblock Jaws, hardenable</i>	52
	KRALLENBACKEN: <i>CLAW JAWS:</i> Stangenspannung <i>Bar Clamping</i>	53
	Außenspannung <i>O.D.-Clamping</i>	54
	Innenspannung <i>I.D.-Clamping</i>	58
	Harte Aufsatzbacken <i>Hard Top Jaws</i>	61
	Stufenblockbacken <i>Hard Block Jaws</i>	62
	Grundbacken <i>Base Jaws</i>	63

Weiche Aufsatzbacken

Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°, geschliffen

Typen: SWB, SWB-FR, SWBL, CWB, SP-WB und 2 SWK

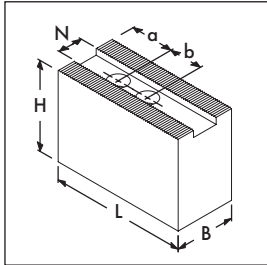
MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG

Soft Top Jaws

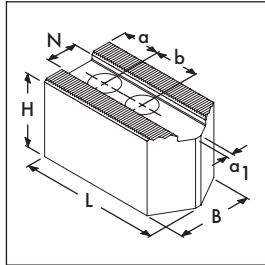
With fine serration 1/16" x 90°, ground

Types: SWB, SWB-FR, SWBL, CWB, SP-WB and 2 SWK

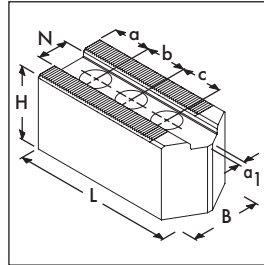
MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION



Ausführung I
Version I



Ausführung II: 120° angeschrägt für
kleine Spanndurchmesser
Version II: 120° pointed for
smaller clamping diameters



Ausführung III: 120° angeschrägt für
kleine Spanndurchmesser
Version III: 120° pointed for
smaller clamping diameters



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	B	H	L	a ₁	a + b (+ c)	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°											
ROTA TP 125; TP 125	SP-WB 125	124 100	I	11	30	40	55	–	10 + 18	M 8	1.3
HSG 140; ROTA NCD 130	SWB-FR 130	120 400	III	10	25	30	55	3	11 + 12 + 12	M 6	0.8
	SWB-FR 132	132 141	I	10	22	47	53	–	9 + 12 + 12	M 6	1.0
	SWB-FR 133	120 410	III	10	32	32	62	2	9 + 12 + 12	M 6	1.2
HSG 160; ROTA NCD 160-165 ¹⁾	SWB-FR 160	120 402	I	12	30	38	55	–	9 + 15	M 8	1.2
	SWB-FR 161	120 403	I	12	30	55	55	–	9 + 15	M 8	1.8
	SWB-FR 162	120 409	II	12	35	40	72	3	12 + 15	M 8	1.6
ROTA TP 160; TP 160; ROTA NCK plus 165 ¹⁾ ; ROTA NC plus 185 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 185 ¹⁾ ; ROTA NCR 250 – 315 ³⁾	SWB 165	120 101	I	14	35	60	68	–	15 + 20	M 10	2.5
	SWBL 165	120 152	II	14	35	40	80	4	15 + 20	M 10	2.1
ROTA 2B 160	2 SWK 160	126 106	I	17	60	60	70	–	12 + 22	M 12	3.4
HSL 165 ¹⁾ ; ROTA NC 165 ¹⁾ ; ROTA NCD 185; ROTA NCF 165 ¹⁾ ; ROTA NCO 165 ²⁾ ; TH/THF 165	SWB 160	120 102	I	17	40	60	70	–	15 + 22	M 12	3.1
	CWB 160	100 005	I	17	35	40	70	–	15 + 22	M 12	1.7
	SWBL 160	120 151	II	17	35	40	78	4	15 + 22	M 12	1.9
HSG 200	SWB-FR 200	120 404	I	17	40	60	70	–	12 + 19	M 12	3.1
HSL 210 ¹⁾ ; ROTA NC 210 ¹⁾ ; ROTA NCD 185-210 ¹⁾ ; ROTA NCF 210 ¹⁾ ; ROTA NCO 210; ROTA TP 200; TH/THF 210; TP 200; ROTA NCK plus 210-250 ¹⁾ ; ROTA NC plus 215 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 215 ¹⁾	SWB 200	120 104	I	17	40	60	90	–	25 + 22	M 12	4.1
	CWB 200	100 006	I	17	40	40	90	–	25 + 22	M 12	2.7
	SWBL 200	120 153	II	17	35	40	98	4	15 + 22	M 12	2.6
HSG 250	SWB-FR 250	120 405	I	17	40	60	90	–	12 + 19	M 12	4.1
ROTA 2B 200	2 SWK 200	126 102	I	21	80	80	95	–	22 + 28	M 16	8.2
HSL 250-315 ¹⁾ ; ROTA NC 250-315 ¹⁾ ; ROTA NC plus 260-315 ¹⁾ ; ROTA NCD 250-315 ¹⁾ ; ROTA NCF 250-315 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 260-315 ¹⁾ ; ROTA NCK plus 315 ¹⁾ ; ROTA NCO 260-315; ROTA TP 250-315-350; ROTA NCR 500-630-800 ³⁾ TH/THF 250-315; TP 250-315; ROTA EP 500	SWB 250	120 105	I	21	50	80	120	–	30 + 28	M 16	9.4
	CWB 251	100 012	I	21	50	60	95	–	15 + 28	M 16	5.2
	SWBL 250/21	120 155	II	21	50	50	120	4	20 + 28	M 16	5.6
	SWBL 315	120 156	II	21	50	50	140	4	30 + 28	M 16	6.5
HSG 315	SWB-FR 315	120 406	I	21	50	60	105	–	15 + 25	M 16	6.0
ROTA 2B 250	2 SWK 250	126 103	I	25.5	80	80	110	–	20 + 35	M 20	9.0
ROTA 2B 315	2 SWK 315	126 104	I	25.5	80	80	125	–	28 + 35	M 20	10.1
ROTA 2B 400	2 SWK 400	126 105	I	25.5	80	80	150	–	28 + 35	M 20	12.7

1) Aufsatzbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1.5 mm x 60° finden Sie auf Seite 36
 2) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße
 3) Bitte bestellen Sie jeweils 2 Sätze à 3 Stück = 1 Satz für das 6-Backenfutter

1) Top jaws for these chuck types with serration 1.5 mm x 60°, see page 36
 2) Please check the connecting dimensions
 3) Please order 2 sets per 3 pcs. = 1 set for the 6-jaw-chuck

Weiche Aufsatzbacken

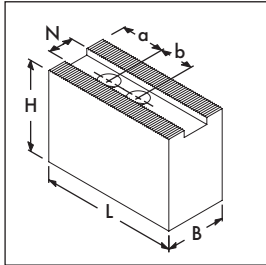
Mit Spitzverzahnung 3/32" x 90°, geschliffen
Typen: SWB, CWB und SP-WB

MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG

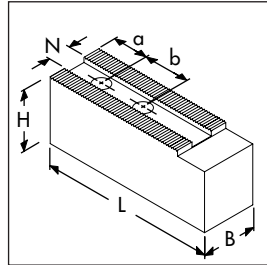
Soft Top Jaws

With fine serration 3/32" x 90°, ground
Types: SWB, CWB and SP-WB

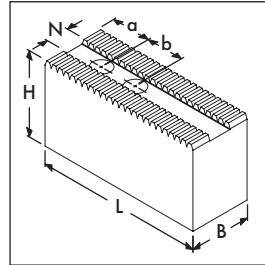
MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION



Ausführung I
Version I



Ausführung IV
abgesetzte Verzahnung
Version IV
Serration stepped



Ausführung V
Modulverzahnung
Version V
Module serration



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	B	H	L	α_1	$a + b (+ c)$	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°											
HSG 400-500; HSL 400 ¹⁾ ; ROTA NC 400 ¹⁾ -500; ROTA NCD 400-500; ROTA NCF 400 ¹⁾ -500; ROTA NCO 400-500-630-800; TH/THF 400-500 ROTA NCR 1000 ³⁾	SWB 400 ⁴⁾	120 107	I	25.5	60	90	155	–	30 + 35	M 20	16.0
	CWB 400 ⁴⁾	100 008	I	25.5	60	80	140	–	30 + 35	M 20	12.6
ROTA EP 380; ROTA TB 400; ROTA TB-LH 400; TB 400	SP-WB 400	124 105	I	25.5	60	100	155	–	35 + 40	M 18	18.8
ROTA EP 460; ROTA EP-LH 460; ROTA TB 500-610; ROTA TB-LH 500-610; ROTA TB-LH 630-265; TB 500	SP-WB 500	124 106	I	25.5	60	100	195	–	37 + 40	M 18	24.8
ROTA NC 630-800; ROTA TB 630; ROTA TB 630-325 LH; TB 630	SP-WB 630	124 107	IV	30	75	90	240	–	42 + 65	M 24	32.9
ROTA TB 800-1000; ROTA TB-LH 850-1000-1200	SP-WB 800	124 108	IV	30	75	90	300	–	68 + 65	M 24	42.0
Verzahnung Modul 2 / Serration Module 2											
ROTA NC 1000; ROTA NCO 1000	SWB-M 800	120 452	V	30	80	110	220	–	45 + 50	M 24	39.0

1) Aufsatzbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1.5 mm x 60° finden Sie auf Seite 36

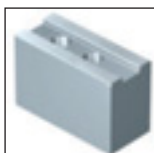
3) Bitte bestellen Sie jeweils 2 Sätze à 3 Stück = 1 Satz für das 6-Backenfutter

4) Passend für Futter ROTA NC 630 und ROTA NC 800 bei Verwendung der abgesetzten Nutensteine NS 242, siehe Seite 45

1) Top jaws for these chuck types with serration 1.5 mm x 60°, see page 36

3) Please order 2 sets per 3 pcs. = 1 set for the 6-jaw-chuck

4) Suitable for chuck ROTA NC 630 and ROTA NC 800 with stepped T-nuts NS 242, see page 45



Aufsatzbacken aus Aluminium finden Sie auf Seite 22
For aluminium top jaws see page 22

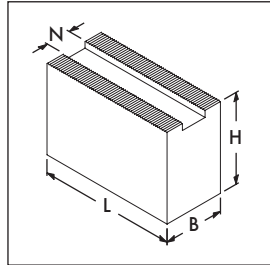


Passende Nutensteine finden Sie auf Seite 43 – 45
For suitable T-Nuts see page 43 – 45

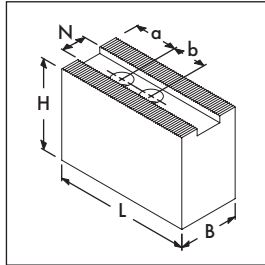
Weiche Backenrohlinge

Ungebohrt und gebohrt
mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°, geschliffen
Type: SBM

MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG



ungebohrt ab Lager
without bolt holes available ex stock



auf Wunsch gebohrt lieferbar
on request available with holes

Soft Jaw Blanks

Without bolt holes or with bolt holes
with fine serration 1/16" x 90°, ground
Type: SBM

MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION

**Nutbreite 17 mm,
gebohrt für M 12**
* Bitte Lochabstände a und b angeben;
Mindestbohrabstand:
a = 12 mm; b = 22 mm

**Nutbreite 21 mm,
gebohrt für M 16**
* Bitte Lochabstände a und b angeben;
Mindestbohrabstand:
a = 15 mm; b = 28 mm

**Slot width 17 mm,
bored for M 12**
* Please indicate the bolt hole distances
a + b; minimum distance:
a = 12 mm; b = 22 mm

**Slot width 21 mm,
bored for M 16**
* Please indicate the bolt hole distances
a + b; minimum distance:
a = 15 mm; b = 28 mm



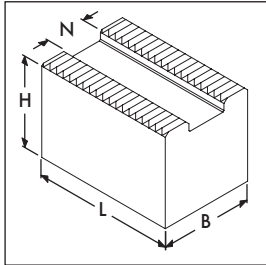
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. ungebohrt Id.-No. without bolt holes	Ident-Nr. gebohrt* Id.-No. with bolt holes*	N	B	H	L	kg/Stück ungebohrt kg/piece without bolt holes
Nutbreite 17 mm, Verzahnung 1/16" x 90° / Slot width 17 mm, Serration 1/16" x 90°								
HSG 200-250; HSL 165-210 ⁴⁾ ; ROTA 2B 160; ROTA NC 165-210 ⁴⁾ ; ROTA NCD 185-210 ⁴⁾ ; ROTA NCF 165-210 ⁴⁾ ; ROTA NCO 165-210; ROTA TP 200; TH/THF 165-210; TP 200; ROTA NCK plus 210-250 ⁴⁾ ; ROTA NC plus 215 ⁴⁾ ; ROTA NCF plus 215 ⁴⁾ 1) Verzahnungsseite abgesetzt 40 x 5 mm 4) Aufsatzbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1.5 mm x 60° finden Sie auf Seite 37 5) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße 1) Serration side stepped 40 x 5 mm 4) Top jaws for these chuck types, with serration 1.5 mm x 60°, see page 37 5) Please check the connecting dimensions	SBM 31	112 100	113 100	17	40	40	70	0.9
	SBM 32	112 101	113 101	17	40	40	90	1.1
	SBM 33	112 102	113 102	17	40	40	105	1.2
	SBM 34	112 103	113 103	17	40	60	70	1.3
	SBM 35	112 104	113 104	17	40	60	90	1.7
	SBM 36	112 105	113 105	17	40	60	105	2.0
	SBM 361	112 136	113 136	17	40	60	120	2.2
	SBM 368	112 106	113 106	17	40	80	90	2.3
	SBM 3610	112 107	113 107	17	40	100	90	2.7
	SBM 3612 ¹⁾	112 108	113 108	17	40	120	90	3.4
	SBM 37 ¹⁾	112 109	113 109	17	60	60	70	1.9
	SBM 38 ¹⁾	112 110	113 110	17	60	60	90	2.4
	SBM 40 ¹⁾	112 111	113 111	17	80	60	90	3.3
Nutbreite 21 mm, Verzahnung 1/16" x 90° / Slot width 21 mm, Serration 1/16" x 90°								
ROTA 2B 200; HSG 315; HSL 250-315 ⁴⁾ ; ROTA NC 250-315 ⁴⁾ ; ROTA NCD 250 ⁴⁾ -315; ROTA NCF 250-315 ⁴⁾ ; ROTA NCO 260-315; ROTA TP 250-315; TH/THF 250-315; TP 250-315; ROTA NCK plus 315 ⁴⁾ ; ROTA NC plus 260-315 ⁴⁾ ; ROTA NCF plus 260-315 ⁴⁾ ; ROTA NCR 500-630-800 2) Verzahnungsseite abgesetzt 50 x 5 mm 4) Aufsatzbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1.5 mm x 60° finden Sie auf Seite 37 2) Serration side stepped 50 x 5 mm 4) Top jaws for these chuck types, with serration 1.5 mm x 60°, see page 37	SBM 41	112 112	113 112	21	50	60	90	2.1
	SBM 42	112 113	113 113	21	50	60	105	2.4
	SBM 428	112 114	113 114	21	50	80	120	3.7
	SBM 4281	112 137	113 137	21	50	80	150	4.6
	SBM 4210	112 115	113 115	21	50	100	120	5.0
	SBM 4212	112 116	113 116	21	50	120	120	5.6
	SBM 4215	112 117	113 117	21	50	150	120	7.0
	SBM 43 ²⁾	112 118	113 118	21	60	60	90	2.4
	SBM 44 ²⁾	112 119	113 119	21	60	60	105	2.9
	SBM 45 ²⁾	112 120	113 120	21	60	80	90	3.2
	SBM 46 ²⁾	112 121	113 121	21	60	80	105	3.8
	SBM 47 ²⁾	112 122	113 122	21	60	80	120	4.4
	SBM 48 ²⁾	112 123	113 123	21	80	60	90	3.2
	SBM 498 ²⁾	112 125	113 125	21	80	80	120	5.9

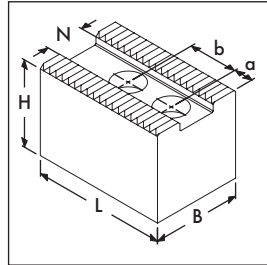
Weiche Backenrohlinge

Ungebohrt und gebohrt
mit Spitzverzahnung 3/32" x 90°, geschliffen
Type: SBM

**MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG**



ungebohrt ab Lager
without bolt holes available ex stock



auf Wunsch gebohrt lieferbar
on request available with holes

Soft Jaw Blanks

Without bolt holes or with bolt holes
with fine serration 3/32" x 90°, ground
Type: SBM

**MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION**

**Nutbreite 25.5 mm,
gebohrt für M 20**
* Bitte Lochabstände a und b angeben;
Mindestabstand:
a = 20 mm; b = 35 mm

**Slot width 25.5 mm,
bored for M 20**
* Please indicate the bolt hole distances
a + b; minimum distance:
a = 20 mm; b = 35 mm



**Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening**

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. ungebohrt Id.-No. without bolt holes	Ident-Nr. gebohrt* Id.-No. with bolt holes*	N	B	H	L	kg/Stück ungebohrt kg/piece without bolt holes
Nutbreite 25.5 mm, Verzahnung 3/32" x 90° / Slot width 25.5 mm, Serration 3/32" x 90°								
HSG 400-500; HSL 400 ⁴⁾ ; ROTA NC 400 ⁴⁾ -500; ROTA NCD 400-500; ROTA NCF 400 ⁴⁾ -500; ROTA NCO 400-500; ROTA NCR 1000; TH/THF 400-500; ROTA EP 500; ROTA NC 630-800 ⁵⁾	SBM 50	112 126	113 126	25.5	60	60	140	4.0
	SBM 51	112 127	113 127	25.5	60	80	140	5.0
	SBM 52	112 128	113 128	25.5	60	100	140	6.5
	SBM 53	112 129	113 129	25.5	60	100	155	7.2
	SBM 531	112 138	113 138	25.5	60	100	195	9.1
	SBM 5312	112 130	113 130	25.5	60	120	155	8.7
	SBM 5315	112 131	113 131	25.5	60	160	155	11.5
	SBM 5320	112 132	113 132	25.5	60	200	155	14.2
	SBM 57 ³⁾	112 134	113 134	25.5	80	80	155	7.2
	SBM 58 ³⁾	112 135	113 135	25.5	100	100	155	11.6

3) Verzahnungsseite abgesetzt 60 x 5 mm

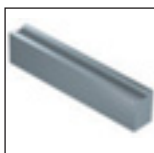
4) Aufsatzbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1.5 mm x 60° finden Sie auf Seite 37

5) Type SBM 50 bis SBM 58 passend für Futter ROTA NC 630 und ROTA NC 800 bei Verwendung der abgesetzten Nutensteine NS 242, siehe Seite 45

3) Serration side stepped 60 x 5 mm

4) Top jaws for these chuck types, with serration 1.5 mm x 60°, see page 37

5) Jaws SBM 50 up to SBM 58 are suitable for chuck ROTA NC 630 and ROTA NC 800 with stepped T-nuts NS 242, see page 45



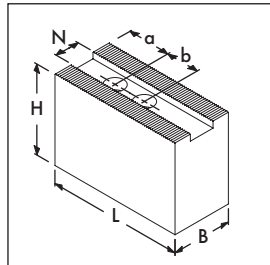
Verzahnte Stangen aus Stahl und Aluminium
finden Sie auf Seite 289 – 290
For serrated bars made of steel and aluminium
see page 289 – 290



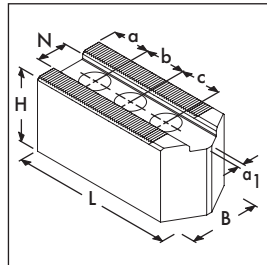
Passende Nutensteine finden Sie auf Seite 43 – 45
For suitable T-Nuts see page 43 – 45

Weiche Aufsatzbacken

Mit Spitzverzahnung 90°
Typen: SWB-AL und FR-AL



Ausführung I
Version I



Ausführung II: 120° angeschrägt für kleine Spanndurchmesser
Version II: 120° pointed for smaller clamping diameters

Soft Top Jaws

With fine serration 90°
Types: SWB-AL and FR-AL

Vorteile der Aluminium-Aufsatzbacken

- Geringes Eigengewicht (≈ 3 x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere Fliehkraft
- Hohe Zugfestigkeit (≈ Stahl)
- Verschleißfest

Advantages of aluminium top jaws

- low weight (≈ 3 x lighter than steel)
- better cutting rates through higher RPM
- more gripping force through reduced centrifugal force
- high tensile strength (equivalent to steel)
- wear resistant



Aluminium, hochfest
Aluminium, high tensile

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	B	H	L	a ₁	a + b (+ c)	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°											
HSG 140; ROTA NCD 130	FR-AL 130	120 600	II	10	25	45	53	3	9 + 12 + 12	M 6	0.4
HSG 160; ROTA NCD 160-165 ¹⁾	FR-AL 160	120 601	I	12	30	55	70	–	9 + 15	M 8	0.9
ROTA TP 160; TP 160; ROTA NCK plus 165 ¹⁾ ; ROTA NCR 250-315 ³⁾ ; ROTA NC plus 185 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 185	SWB-AL 165	168 105	I	14	35	60	80	–	15 + 20	M 10	1.2
HSL 165 ¹⁾ ; ROTA NC 165 ¹⁾ ; ROTA NCD 185; ROTA NCF 165 ¹⁾ ; TH/THF 165; ROTA NCO 165 ²⁾	SWB-AL 160	168 100	I	17	40	60	70	–	15 + 22	M 12	1.2
HSG 200; HSG 250	FR-AL 200	120 602	I	17	40	60	90	–	12 + 19	M 12	1.6
HSL 210 ¹⁾ ; ROTA NC 210 ¹⁾ ; ROTA NCD 185-210 ¹⁾ ; ROTA NCF 210 ¹⁾ ; ROTA NCO 210; ROTA TP 200; TH/THF 210; TP 200; ROTA NCK plus 210-250 ¹⁾ ; ROTA NC plus 215 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 215 ¹⁾	SWB-AL 200	168 101	I	17	40	60	90	–	25 + 22	M 12	1.5
HSL 250-315 ¹⁾ ; ROTA NC 250-315 ¹⁾ ; ROTA NC plus 260-315 ¹⁾ ; ROTA NCD 250-315 ¹⁾ ; ROTA NCF 250-315 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 260-315 ¹⁾ ; ROTA NCO 260-315; ROTA TP 250-315; HSG 315; TH/THF 250-315; TP 250-315; ROTA EP 500; ROTA NCK plus 315 ¹⁾ ROTA NCR 500-630-800 ³⁾	SWB-AL 250	168 102	I	21	50	80	120	–	30 + 28	M 16	3.0
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°											
HSG 400-500; HSL 400 ¹⁾ ; ROTA NC 400 ¹⁾ -500-630-800; ROTA NCD 400-500; ROTA NCF 400 ¹⁾ -500; ROTA NCO 400-500; TH/THF 400-500; ROTA NCR 1000 ³⁾	SWB-AL 400 ⁴⁾	168 103	I	25.5	60	100	155	–	30 + 35	M 20	6.4

1) Aufsatzbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1.5 mm x 60° finden Sie auf Seite 38
2) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße
3) Bitte bestellen Sie jeweils 2 Sätze à 3 Stück = 1 Satz für das 6-Jaw-Chuck
4) Passend für Futter ROTA NC 630 und ROTA NC 800 bei Verwendung der abgesetzten Nutensteine NS 242, siehe Seite 45

1) Top jaws for these chuck types with serration 1.5 mm x 60°, see page 38
2) Please check the connecting dimensions
3) Please order 2 sets per 3 pcs. = 1 set for the 6-jaw-chuck
4) Suitable for chuck ROTA NC 630 and ROTA NC 800 with stepped T-nuts NS 242, see page 45



Passende Nutensteine finden Sie auf Seite 43 – 45
For suitable T-Nuts see page 43 – 45



Verzahnte Stangen aus Aluminium finden Sie auf Seite 290
For serrated bars made of aluminium see page 290

Weiche Segmentbacken

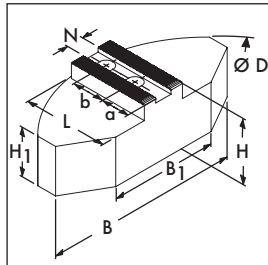
Mit Spitzverzahnung 90°

Typen: SWB-SM, FR-SM, SWB-SA und FR-SA

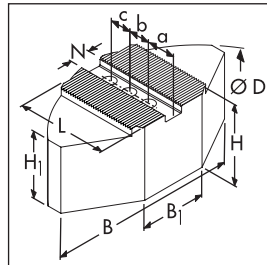
Soft Full Grip Jaws

With fine serration 90°

Types: SWB-SM, FR-SM, SWB-SA and FR-SA



Ausführung I
Version I



Ausführung II
Version II

Vorteile der Segment-Aufsatzbacken

- Umfassende Spannung
- Spannkraftübertragung auf große Spannfläche
- Verzugarmes Spannen verformungsempfindlicher Werkstücke
- Sonderbacken, gefertigt aus Segmentbackenrohlingen

Advantages of Full Grip Jaws

- clamping on the entire circumference of the workpiece
- torque transmission through larger clamping area
- no deformation of thin-walled workpieces
- customised jaws, made from full-grip blanks



**Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening**



**Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile**

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausf. Version	Material Material	N	B	H	L	D	B ₁	H ₁	a + b (+ c)	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°														
HSG 140; ROTA NCD 130	FR-SM 130	120 700	II	Stahl/Steel	10	100	40	50	130	35	35	15 + 12 + 12	M 6	3.0
	FR-SA 130	120 650	II	Alum.	10	100	48	50	130	35	43	15 + 12 + 12	M 6	1.3
HSG 160; ROTA NCD 160-165 ¹⁾	FR-SM 160	120 701	II	Stahl/Steel	12	120	60	60	160	40	50	20 + 15 + 15	M 8	6.0
	FR-SA 160	120 651	II	Alum.	12	120	58	59.5	165	40	48	20 + 15 + 15	M 8	2.1
ROTA NCF plus 185 ¹⁾ ; ROTA NC plus 185 ¹⁾ ; ROTA TP 160; TP 160; ROTA NCK plus 165 ¹⁾	SWB-SM 165	169 099	I	Stahl/Steel	14	120	60	60	160	40	50	25 + 20	M 10	5.6
	SWB-SA 165	170 099	I	Alum.	14	120	58	59.5	165	40	48	25 + 20	M 10	1.9
HSL 165 ¹⁾ ; ROTA NC 165 ¹⁾ ; ROTA NCD 185; ROTA NCF 165 ¹⁾ ; TH/THF 165; ROTA NCO 165 ²⁾	SWB-SM 160	169 100	I	Stahl/Steel	17	120	60	60	160	40	50	25 + 22	M 12	5.7
	SWB-SA 160	170 100	I	Alum.	17	120	58	59.5	165	40	48	22 + 22	M 12	2.2
HSG 200-250	FR-SM 200	120 702	I	Stahl/Steel	17	140	60	70	200	50	50	36 + 19	M 12	8.4
	FR-SA 200	120 652	I	Alum.	17	140	58	72.5	200	50	48	41 + 19	M 12	3.4
HSL 210 ¹⁾ ; ROTA NC 210 ¹⁾ ; ROTA NCD 210 ¹⁾ ; ROTA NCF 210 ¹⁾ ; ROTA NCO 210; ROTA TP 200; TH/THF 210; TP 200; ROTA NCK plus 210-250 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 215 ¹⁾ ; ROTA NC plus 215 ¹⁾	SWB-SM 200	169 101	I	Stahl/Steel	17	140	60	70	200	64	50	35 + 22	M 12	8.6
	SWB-SM 201	169 106	I	Stahl/Steel	17	140	75	70	200	64	65	35 + 22	M 12	10.8
	SWB-SA 200	170 101	I	Alum.	17	140	58	72.5	200	50	48	35 + 22	M 12	3.4
	SWB-SA 201	170 106	I	Alum.	17	140	75	72.5	200	50	65	35 + 22	M 12	4.2
HSL 250 ¹⁾ ; ROTA NC 250 ¹⁾ ; ROTA NCD 250 ¹⁾ ; ROTA NCF 250 ¹⁾ ; ROTA NCO 260; ROTA TP 250; TH/THF 250; TP 250; ROTA NCF plus 260 ¹⁾ ; ROTA NC plus 260 ¹⁾	SWB-SM 250/21	169 103	I	Stahl/Steel	21	180	70	80	250	104	55	30 + 28	M 16	14.0
	SWB-SM 251	169 107	I	Stahl/Steel	21	180	100	80	250	104	85	30 + 28	M 16	21.7
	SWB-SA 250/21	170 103	I	Alum.	21	180	78	87.5	250	70	63	40 + 28	M 16	7.3
	SWB-SA 251	170 107	I	Alum.	21	180	100	87.5	250	70	85	40 + 28	M 16	8.3
HSL 315 ¹⁾ ; ROTA NC 315 ¹⁾ ; ROTA NCD 315 ¹⁾ ; ROTA NCF 315 ¹⁾ ; ROTA NCO 315; ROTA TP 315; TH/THF 315; TP 315; ROTA NCK plus 315 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 315 ¹⁾ ; ROTA NC plus 315 ¹⁾	SWB-SM 315	169 104	I	Stahl/Steel	21	240	70	110	320	120	55	60 + 28	M 16	26.6
	SWB-SA 315	170 104	I	Alum.	21	240	78	117	320	80	63	70 + 28	M 16	12.0
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°														
HSG 400-500; HSL 400 ¹⁾ ; ROTA NC 400 ¹⁾ -500; ROTA NCD 400-500; ROTA NCF 400 ¹⁾ -500; ROTA NCO 400-500; TH/THF 400-500	SWB-SM 400 ³⁾	169 105	I	Stahl/Steel	25.5	330	85	155	440	150	55	85 + 35	M 20	55.2
	SWB-SA 400 ³⁾	170 105	I	Alum.	25.5	330	98	160	440	150	68	85 + 35	M 20	26.2

1) Aufsatzbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1.5 mm x 60° finden Sie auf Seite 39

2) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

3) Passend für Futter ROTA NC 630 und ROTA NC 800 bei Verwendung der abgesetzten Nutensteine NS 242, siehe Seite 45

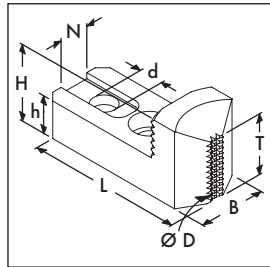
1) Top jaws for these chuck types with serration 1.5 mm x 60°, see page 39

2) Please check the connecting dimensions

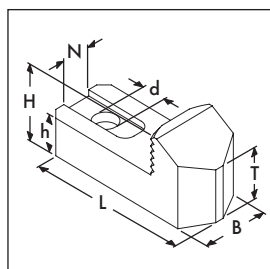
3) Suitable for chuck ROTA NC 630 and ROTA NC 800 with stepped T-nuts NS 242, see page 45

SCHUNK Zangenbacken

Hohe Genauigkeit beim Spannen von kleinen Werkstückdurchmessern durch den Einsatz von Zangenbacken auf dem Kraftspannfutter ROTA NCD 165



Type STD-H, Zangenbacken, hart
Type STD-H, Collet Jaws, hard



Type STD-W, Zangenbacken-Rohlinge, weich
Type STD-W, Collet Jaw Blanks, soft

Hinweis:

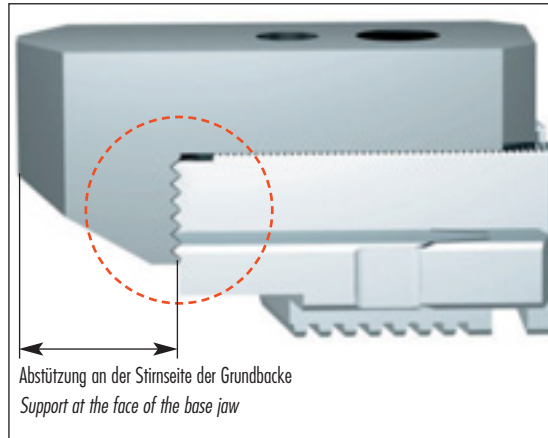
Es muss bei jeder Backe immer auf der vollen Einspanntiefe »T« gespannt werden, da bei geringeren Einspanntiefen eine Abschergefahr besteht. Die weichen Rohlinge können bis zur auf der Backe angegebenen Ausdrehgrenze (max. Ø) ausgedreht werden.

Note:

Every jaw must be clamped at full clamping depth »T«. At lower clamping depths there is a risk of shear off. Soft blanks can be turned out to the marked limit (max. Ø) on the jaw.

SCHUNK Collet Jaws

Precise clamping of smaller workpiece diameters due to the use of collet jaws on a ROTA NCD 165 power chuck



ROTA NCD ist ein neuartiges Kraftspannfutter mit einem patentierten Zangenbackensystem. Diese Zangenbacken werden sehr wiederholgenau über die stirnseitige Verzahnung der Futtergrundbacke fixiert und passen somit nur für das SCHUNK-Futter ROTA NCD.

ROTA NCD is a new type of power chuck with a patented collet jaw system. These collet jaws are fixed on the serrated face of the base jaw with very high repeatability and therefore only fit onto the SCHUNK-ROTA NCD-Chuck.



Typen STD-H
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Types STD-H
Steel 16 MnCr 5,
case hardened



Typen STD-W
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtpbar
Types STD-W
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

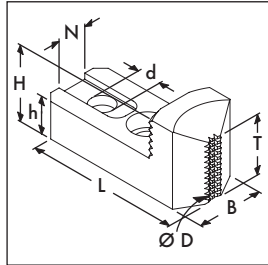
Kraftspannfutter ROTA NCD 165		Power Chuck ROTA NCD 165								
SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N mm	B mm	H mm	L mm	h mm	T mm	d DIN 912	Masse kg/Satz Mass kg/set	Spannbereich Ø D Clamping range Ø D
STD-H 16-1 ¹⁾	138 200	12	30	32	74.8	16	24	M 8	0.85	6 – 10
STD-H 16-2 ¹⁾	138 201	12	30	32	73.1	16	24	M 8	0.82	10 – 14
STD-H 16-3 ¹⁾	138 202	12	30	32	71.7	16	26	M 8	0.77	14 – 18
STD-H 16-4 ¹⁾	138 203	12	30	32	70.5	16	27	M 8	0.75	18 – 22
STD-H 16-5 ¹⁾	138 204	12	30	32	68.4	16	30	M 8	0.71	22 – 26
STD-H 16-6 ¹⁾	138 205	12	30	32	66.0	16	30	M 8	0.66	26 – 30
STD-W 160 ¹⁾	138 250	12	30	32	74.0	16	25	M 8	0.86	12 – 30

1) 3 Stück Nutensteine NS 80 pro Backensatz erforderlich (90° und 60°)
Abmessungen Nutenstein auf Seite 43

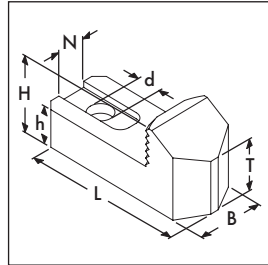
1) Requires 3 pcs. T-Nuts type NS 80 per jaw set (90° and 60°)
For dimensions of the T-Nut see page 43

SCHUNK Zangenbacken

Hohe Genauigkeit beim Spannen von kleinen Werkstückdurchmessern durch den Einsatz von Zangenbacken auf den Kraftspannfuttern ROTA NCD 185 – 210



Type STD-H, Zangenbacken, hart
Type STD-H, Collet Jaws, hard



Type STD-W, Zangenbacken-Rohlinge, weich
Type STD-W, Collet Jaw Blanks, soft

Hinweis:

Es muss bei jeder Backe immer auf der vollen Einspanntiefe »T« gespannt werden, da bei geringeren Einspanntiefen eine Abschergefahr besteht. Die weichen Rohlinge können bis zur auf der Backe angegebenen Ausdrehgrenze (max. Ø) ausgedreht werden.

Note:

Every jaw must be clamped at full clamping depth »T«. At lower clamping depths there is a risk of shear off. Soft blanks can be turned out to the marked limit (max. Ø) on the jaw.



Typen STD-W
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Types STD-W
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening



Typen STD-H
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Types STD-H
Steel 16 MnCr 5,
hardened

Kraftspannfutter ROTA NCD 185 ²⁾		Power Chuck ROTA NCD 185 ²⁾								
SCHUNK-Type	Ident.-Nr. Id.-No.	N mm	B mm	H mm	L mm	h mm	T mm	d DIN 912	Masse kg/Satz Mass kg/set	Spannbereich Ø D Clamping range Ø D
STD-H 18-1 ¹⁾	138 240	17	35	44	88.5	21	35.3	M 12	1.30	6 – 11
STD-H 18-2 ¹⁾	138 241	17	35	44	86	21	35.3	M 12	1.15	11 – 16
STD-H 18-3 ¹⁾	138 242	17	35	44	85	21	38.2	M 12	1.15	16 – 21
STD-H 18-4 ¹⁾	138 243	17	35	44	84	21	38.2	M 12	1.10	21 – 26
STD-H 18-5 ¹⁾	138 244	17	35	44	81	21	38.2	M 12	1.02	26 – 31
STD-H 18-6 ¹⁾	138 245	17	35	44	78	21	38.2	M 12	0.94	31 – 36
STD-H 18-7 ¹⁾	138 246	17	35	44	75	21	41.1	M 12	0.86	36 – 41
STD-W 185 ¹⁾	138 254	17	35	44	87	21	34.2	M 12	1.25	12 – 41

1) 3 Stück Nutensteine NKS 2 pro Backensatz erforderlich
Abmessungen Nutenstein auf Seite 44

2) Einsatz auf Futter mit metrischer Verzahnung 1.5 mm x 60° nicht möglich

1) Requires 3 pcs. T-Nuts type NKS 2 per jaw set
For dimensions of the T-Nut see page 44

2) Not suitable for lathe chucks with metric (1.5 mm x 60°) serrated base jaws

Kraftspannfutter ROTA NCD 210 ³⁾		Power Chuck ROTA NCD 210 ³⁾								
SCHUNK-Type	Ident.-Nr. Id.-No.	N mm	B mm	H mm	L mm	h mm	T mm	d DIN 912	Masse kg/Satz Mass kg/set	Spannbereich Ø D Clamping range Ø D
STD-H 20-1 ²⁾	138 210	17	38	44	98.9	21.5	32	M 12	2.03	6 – 11
STD-H 20-2 ²⁾	138 211	17	38	44	96.9	21.5	33	M 12	1.93	11 – 16
STD-H 20-3 ²⁾	138 212	17	38	44	94.3	21.5	36	M 12	1.87	16 – 21
STD-H 20-4 ²⁾	138 213	17	38	44	92.8	21.5	36	M 12	1.83	21 – 26
STD-H 20-5 ²⁾	138 214	17	38	44	89.9	21.5	39	M 12	1.74	26 – 31
STD-H 20-6 ²⁾	138 215	17	38	44	88.6	21.5	39	M 12	1.70	31 – 36
STD-H 20-7 ²⁾	138 216	17	38	44	85.7	21.5	39	M 12	1.59	36 – 41
STD-H 20-8 ²⁾	138 217	17	38	44	83.1	21.5	39	M 12	1.49	41 – 46
STD-H 20-9 ²⁾	138 218	17	38	44	81.8	21.5	39	M 12	1.43	46 – 51
STD-W 210 ²⁾	138 251	17	38	44	98.0	21.5	30	M 12	1.98	12 – 51

2) Für Futter mit Verzahnung 1/16" x 90° sind 3 Stück Nutensteine NS 124 pro Backensatz erforderlich; Abmessungen Nutenstein auf Seite 44

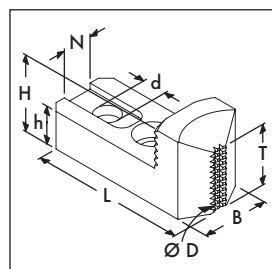
3) Für Futter mit Verzahnung 1.5 mm x 60° sind 3 Stück Nutensteine 10029876 erforderlich

2) Chuck with serration 1/16" x 90° requires 3 pcs. T-Nuts type NS 124 per jaw set; for dimensions of the T-Nut see page 44

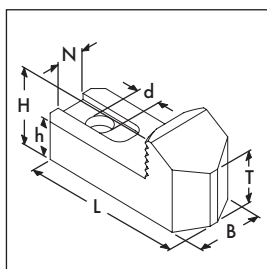
3) Chuck with serration 1.5 mm x 60° requires 3 pcs. T-Nuts 10029876

SCHUNK Zangenbacken

Hohe Genauigkeit beim Spannen von kleinen Werkstückdurchmessern durch den Einsatz von Zangenbacken auf den Kraftspannfuttern ROTA NCD 250 – 315



Type STD-H, Zangenbacken, hart
Type STD-H, Collet Jaws, hard



Type STD-W, Zangenbacken-Rohlinge, weich
Type STD-W, Collet Jaw Blanks, soft

Hinweis:

Es muss bei jeder Backe immer auf der vollen Einspanntiefe »T« gespannt werden, da bei geringeren Einspanntiefen eine Abschergefahr besteht. Die weichen Rohlinge können bis zur auf der Backe angegebenen Ausdrehgrenze (max. Ø) ausgedreht werden.

Note:

Every jaw must be clamped at full clamping depth »T«. At lower clamping depths there is a risk of shear off. Soft blanks can be turned out to the marked limit (max. Ø) on the jaw.



Typen STD-W
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärbar
Types STD-W
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening



Typen STD-H
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Types STD-H
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

Kraftspannfutter ROTA NCD 250 ²⁾		Power Chuck ROTA NCD 250 ²⁾								
SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N mm	B mm	H mm	L mm	h mm	T mm	d DIN 912	Masse kg/Satz Mass kg/set	Spannbereich Ø D Clamping range Ø D
STD-H 25-1 ¹⁾	138 220	17	48	48	115.7	23	33	M 12	3.33	14 – 22
STD-H 25-2 ¹⁾	138 221	17	48	48	112.6	23	36	M 12	3.25	22 – 30
STD-H 25-3 ¹⁾	138 222	17	48	48	109.5	23	36	M 12	3.10	30 – 38
STD-H 25-4 ¹⁾	138 223	17	48	48	105.0	23	39	M 12	2.92	38 – 46
STD-H 25-5 ¹⁾	138 224	17	48	48	100.8	23	42	M 12	2.73	46 – 54
STD-H 25-6 ¹⁾	138 225	17	48	48	96.5	23	42	M 12	2.50	54 – 62
STD-H 25-7 ¹⁾	138 226	17	48	48	93.3	23	45	M 12	2.36	62 – 70
STD-W 250 ¹⁾	138 252	17	48	48	116.0	23	30	M 12	3.37	21 – 70

1) Für Futter mit Verzahnung 1/16" x 90° sind 3 Stück Nutensteine NS 21/17 pro Backensatz erforderlich; Abmessungen Nutenstein auf Seite 44

2) Für Futter mit Verzahnung 1.5 mm x 60° sind 3 Stück Nutensteine 10036192 erforderlich

1) Chuck with serration 1/16" x 90° requires 3 pcs. T-Nuts type NS 21/17 per jaw set; for dimensions of the T-Nut see page 44

2) Chuck with serration 1.5 mm x 60° requires 3 pcs. T-Nuts 10036192

Kraftspannfutter ROTA NCD 315 ³⁾		Power Chuck ROTA NCD 315 ³⁾								
SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N mm	B mm	H mm	L mm	h mm	T mm	d DIN 912	Masse kg/Satz Mass kg/set	Spannbereich Ø D Clamping range Ø D
STD-H 31-1 ¹⁾	138 230	17	48	48	139.0	23	33	M 12	3.33	14 – 22
STD-H 31-2 ¹⁾	138 231	17	48	48	136.0	23	36	M 12	3.25	22 – 30
STD-H 31-3 ¹⁾	138 232	17	48	48	133.0	23	36	M 12	3.10	30 – 38
STD-H 31-4 ¹⁾	138 233	17	48	48	128.5	23	39	M 12	2.92	38 – 46
STD-H 31-5 ¹⁾	138 234	17	48	48	124.5	23	42	M 12	2.73	46 – 54
STD-H 31-6 ¹⁾	138 235	17	48	48	120.5	23	42	M 12	2.50	54 – 62
STD-H 31-7 ¹⁾	138 236	17	48	48	117.5	23	45	M 12	2.36	62 – 70
STD-H 31-8 ¹⁾	138 237	17	48	48	114.0	23	45	M 12	2.20	70 – 78
STD-H 31-9 ¹⁾	138 238	17	48	48	110.0	23	45	M 12	2.05	78 – 86
STD-H 31-10 ¹⁾	138 239	17	48	48	106.0	23	45	M 12	1.90	86 – 94
STD-W 315 ¹⁾	138 253	17	48	48	139.0	23	30	M 12	4.35	21 – 94

1) Für Futter mit Verzahnung 1/16" x 90° sind 3 Stück Nutensteine NS 21/17 pro Backensatz erforderlich; Abmessungen Nutenstein auf Seite 44

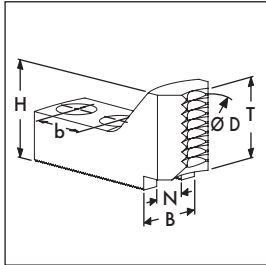
3) Für Futter mit Verzahnung 1.5 mm x 60° sind 3 Stück Nutensteine 10020853 erforderlich

1) Chuck with serration 1/16" x 90° requires 3 pcs. T-Nuts type NS 21/17 per jaw set; for dimensions of the T-Nut see page 44

3) Chuck with serration 1.5 mm x 60° requires 3 pcs. T-Nuts 10020853

Harte Krallen-Stangenbacken

Mit Spitzverzahnung 90°
Type: SZA-ST



passende Nutensteine auf Seite 43 – 45
for suitable T-Nuts see page 43 – 45

Hard Claw Jaws for Bar Clamping

With fine serration 90°
Type: SZA-ST



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

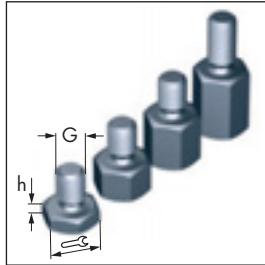
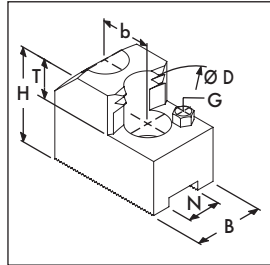
SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 160, 165 – Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°											
HSG 160	28 – 44	185	SZA-ST 16-4	175 112	12	32	40	30	2 x 15	M 8	1.1
ROTA NCD 160/165	15 – 40	172									
ROTA NC/TH 165; ROTA NCF/THF 165	16 – 37	176	SZA-ST 16-1	175 100	17	35	40	30	19	M 12	1.2
ROTA NCD 185	14 – 54	232									
TP 160	14 – 34	176	SZA-ST 17-1	175 113	14	30	40	30	20	M 10	1.0
ROTA NCK plus 165 ²⁾	15 – 43	185									
Ø 200, 210, 215											
HSG 200 ¹⁾	19 – 48	210	SZA-ST 20-1	175 101	17	35	45	35	22	M 12	1.5
ROTA NCK plus 215 ²⁾	15 – 66	228									
ROTA NC/TH 210; ROTA NCF/THF 210	15 – 54	217									
ROTA NCD 210	14 – 54	224									
TP 200	17 – 59	222									
Ø 250											
HSG 250 ¹⁾	35 – 88	276	SZA-ST 25-1	175 102	17	35	45	35	22	M 12	1.8
ROTA NCK plus 250 ²⁾	21 – 83	270									
ROTA NC/TH 250; ROTA NCF/THF 250	18 – 62	263	SZA-ST 25-2	175 103	21	45	50	40	28	M 16	2.7
ROTA NCD 250	19 – 74	275									
TP 250	24 – 80	281									
Ø 315											
HSG 315 ¹⁾	25 – 100	341	SZA-ST 31-1	175 104	21	45	50	40	28	M 16	3.3
ROTA NCK plus 315 ²⁾	21 – 96	337									
ROTA NC/TH 315; ROTA NCF/THF 315	25 – 90	331									
ROTA NCD 315	25 – 98	339									
TP 315	25 – 107	348									
Ø 400 – Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°											
HSG 400 ¹⁾	30 – 106	444	SZA-ST 40-1	175 105	25.5	60	55	45	35	M 20	8.0
HSL 400	32 – 101	438									
ROTA NC/TH 400; ROTA NCF/THF 400	30 – 101	438									
ROTA NCD 400	33 – 101	438									
Ø 500											
HSG 500 ¹⁾	48 – 165	504	SZA-ST 40-1	175 105	25.5	60	55	45	35	M 20	8.0
ROTA NC/TH 500; ROTA NCF/THF 500	69 – 160	500									
ROTA NCD 500	48 – 160	500									

1) Bitte verwenden Sie bei diesen Futtern einzelne Nutensteine
2) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) Please use single T-Nuts to adapt these jaws on chuck type HSG
2) Please check the connecting dimensions

Harte Krallenbacken

Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Type: SZA



Hard Claw Jaws

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

Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 43 – 44
for suitable T-Nuts see page 43 – 44

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 160, 165												
HSG 160 ROTA NCD 160-165	35 – 64 32 – 70	171 178	SZA 16-10	122 250	12	32	40	20	M 5	2 x 15	M 8	1.0
HSG 160 ROTA NCD 160-165	63 – 104 60 – 98	181 176	SZA 16-11	122 251	12	32	40	20	M 5	2 x 15	M 8	1.0
HSG 160 ROTA NCD 160-165	83 – 134 85 – 118	191 176	SZA 16-12	122 252	12	32	40	20	M 5	2 x 15	M 8	0.9
HSL 165 ROTA NC/TH 165; ROTA NCF/THF 165	43 – 61 38 – 60	173 173	SZA 16-30	122 110	17	35	50	20	M 5	19	M 12	1.3
HSL 165 ROTA NC/TH 165; ROTA NCF/THF 165	62 – 82 58 – 79	175 173	SZA 16-31	122 111	17	35	50	20	M 5	19	M 12	1.2
HSL 165 ROTA NC/TH 165; ROTA NCF/THF 165	83 – 103 79 – 102	174 173	SZA 16-32	122 112	17	35	50	20	M 5	19	M 12	1.1
HSL 165 ROTA NC/TH 165; ROTA NCF/THF 165	102 – 122 98 – 120	182 181	SZA 16-33	122 113	17	40	50	20	M 5	19	M 12	1.2
HSL 165 ROTA NC/TH 165; ROTA NCF/THF 165	123 – 143 119 – 142	202 201	SZA 16-34	122 114	17	40	50	20	M 5	19	M 12	1.6
TP 160; ROTA TP 160 ROTA NCK plus 165 ²⁾	34 – 66 33 – 64	182 187	SZA 17-1	122 260	14	30	47	20	M 6	20	M 10	1.2
TP 160; ROTA TP 160 ROTA NCK plus 165 ²⁾	56 – 83 48 – 87	185 189	SZA 17-2	122 261	14	30	47	20	M 6	20	M 10	1.0
TP 160; ROTA TP 160 ROTA NCK plus 165 ²⁾	82 – 110 74 – 114	186 190	SZA 17-3	122 262	14	30	47	20	M 6	20	M 10	1.0
TP 160; ROTA TP 160 ROTA NCK plus 165 ²⁾	108 – 136 100 – 140	193 198	SZA 17-4	122 263	14	35	47	20	M 6	20	M 10	1.2
Ø 185												
ROTA NCD 185	32 – 45	193	SZA 20-14 ¹⁾	138 195	17	35	50	25	M 6	22	M 12	1.8
ROTA NCD 185	37 – 73	193	SZA 20-15 ¹⁾	138 196	17	35	50	25	M 6	22	M 12	1.5
ROTA NCD 185	54 – 102	192	SZA 20-16 ¹⁾	138 197	17	40	50	25	M 6	22	M 12	1.5
ROTA NCD 185	83 – 131	196	SZA 20-17 ¹⁾	138 198	17	40	50	25	M 6	22	M 12	1.6
ROTA NCD 185	113 – 161	220	SZA 20-18 ¹⁾	138 199	17	40	50	25	M 6	22	M 12	1.8

1) Type SZA 20-14 bis 20-18 haben Einspanntiefe 25 mm mit 3 Zahnreihen
2) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) Type SZA 20-14 up to 20-18 has clamping depth 25 mm, with 3 rows of teeth
2) Please check the connecting dimensions

Harte Krallenbacken

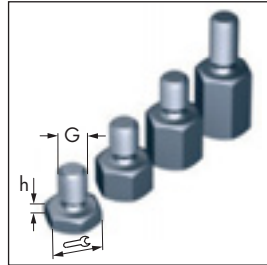
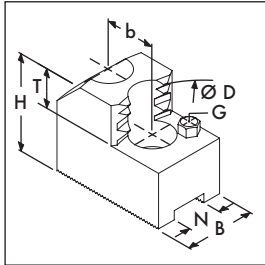
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Type: SZA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

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

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 43 – 44
for suitable T-Nuts see page 43 – 44

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident.-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 200, 210												
HSL 210	32 – 62	210	SZA 20-14	138 195	17	35	50	25	M 6	22	M 12	1.8
ROTA NC/TH 210; ROTA NCF/THF 210	32 – 66	213										
ROTA NCD 210	23 – 67	216										
TP 200; ROTA TP 200	32 – 73	221										
ROTA NCK plus 210 ²⁾	32 – 79	228										
HSL 210	60 – 92	213	SZA 20-15	138 196	17	35	50	25	M 6	22	M 12	1.5
ROTA NC/TH 210; ROTA NCF/THF 210	54 – 96	213										
ROTA NCD 210	43 – 95	216										
TP 200; ROTA TP 200	60 – 100	221										
ROTA NCK plus 210 ²⁾	47 – 107	228										
HSL 210	88 – 121	212	SZA 20-16	138 197	17	40	50	25	M 6	22	M 12	1.5
ROTA NC/TH 210; ROTA NCF/THF 210	82 – 124	212										
ROTA NCD 210	70 – 123	215										
TP 200; ROTA TP 200	88 – 129	220										
ROTA NCK plus 210 ²⁾	75 – 136	231										
HSL 210	117 – 150	216	SZA 20-17	138 198	17	40	50	25	M 6	22	M 12	1.6
ROTA NC/TH 210; ROTA NCF/THF 210	111 – 153	216										
ROTA NCD 210	99 – 152	219										
TP 200; ROTA TP 200	116 – 158	224										
ROTA NCK plus 210 ²⁾	103 – 164	231										
HSL 210	148 – 181	241	SZA 20-18	138 199	17	40	50	25	M 6	22	M 12	1.8
ROTA NC/TH 210; ROTA NCF/THF 210	142 – 184	240										
ROTA NCD 210	129 – 183	243										
TP 200; ROTA TP 200	147 – 188	248										
ROTA NCK plus 210 ²⁾	133 – 195	255										
Ø 250, mit Nute 17 mm / with slot 17 mm												
HSG 250 ¹⁾	58 – 89	260	SZA 25-6	138 176	17	35	55	25	M 6	22	M 12	2.3
ROTA NCK plus 250 ²⁾	52 – 118	274										
HSG 250 ¹⁾	89 – 138	259	SZA 25-7	138 177	17	35	55	25	M 6	22	M 12	1.7
ROTA NCK plus 250 ²⁾	68 – 133	255										
HSG 250 ¹⁾	148 – 196	266	SZA 25-8	138 178	17	40	55	25	M 6	22	M 12	1.8
ROTA NCK plus 250 ²⁾	126 – 192	262										
HSG 250 ¹⁾	182 – 231	301	SZA 25-9	138 179	17	40	55	25	M 6	22	M 12	2.4
ROTA NCK plus 250 ²⁾	160 – 227	297										

1) Bitte verwenden Sie bei diesem Futter einzelne Nutensteine Type NS 124
2) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) Please use single T-Nuts type NS 124 to adapt these jaws on chuck type HSG
2) Please check the connecting dimensions

Harte Krallenbacken

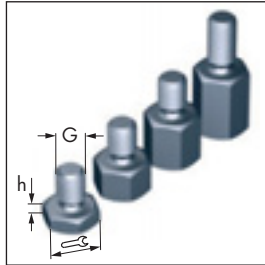
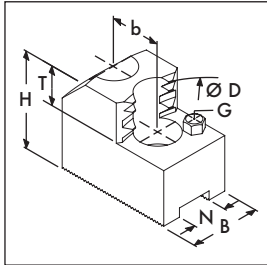
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Type: SZA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

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

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 44
for suitable T-Nuts see page 44

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 250, mit Nute 21 mm / with slot 21 mm												
HSL 250	49 – 93	264	SZA 25-37	138 180	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.3
ROTA NC/TH 250; ROTA NCF/THF 250	47 – 95	264										
ROTA NCD 250	40 – 104	273										
TP 250; ROTA TP 250	54 – 110	279										
HSL 250	88 – 133	261	SZA 25-38	138 181	21	50	58	25	M 8	28	M 16	2.9
ROTA NC/TH 250; ROTA NCF/THF 250	86 – 135	264										
ROTA NCD 250	80 – 144	273										
TP 250; ROTA TP 250	94 – 150	279										
HSL 250	138 – 182	269	SZA 25-39	138 182	21	50	58	25	M 8	28	M 16	2.7
ROTA NC/TH 250; ROTA NCF/THF 250	136 – 184	266										
ROTA NCD 250	129 – 193	273										
TP 250; ROTA TP 250	144 – 200	281										
HSL 250	182 – 229	300	SZA 25-40	138 183	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.2
ROTA NC/TH 250; ROTA NCF/THF 250	182 – 231	303										
ROTA NCD 250	174 – 241	312										
TP 250; ROTA TP 250	190 – 247	318										
Ø 315												
HSG 315 ¹⁾	63 – 130	330	SZA 31-10	138 184	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.4
HSL 315	54 – 136	337										
ROTA NC/TH 315; ROTA NCF/THF 315	51 – 132	333										
ROTA NCD 315	49 – 137	338										
TP 315; ROTA TP 315	59 – 151	353										
ROTA NCK plus 315 ²⁾	46 – 135	336										
HSG 315 ¹⁾	120 – 187	331	SZA 31-11	138 185	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.4
HSL 315	113 – 187	354										
ROTA NC/TH 315; ROTA NCF/THF 315	107 – 189	346										
ROTA NCD 315	105 – 195	351										
TP 315; ROTA TP 315	111 – 209	366										
ROTA NCK plus 315 ²⁾	104 – 192	349										
HSG 315 ¹⁾	187 – 253	330	SZA 31-12	138 186	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.2
HSL 315	178 – 263	340										
ROTA NC/TH 315; ROTA NCF/THF 315	174 – 255	332										
ROTA NCD 315	171 – 261	337										
TP 315; ROTA TP 315	176 – 275	352										
ROTA NCK plus 315 ²⁾	169 – 258	335										

1) Bitte verwenden Sie bei diesem Futter einzelne Nutensteine Type NS 160
2) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) Please use single T-Nuts type NS 160 to adapt these jaws on chuck type HSG
2) Please check the connecting dimensions

Harte Krallenbacken

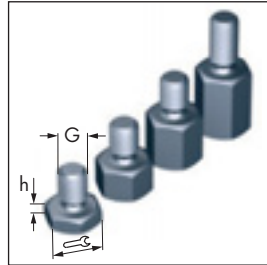
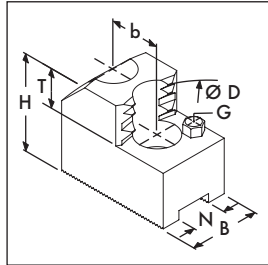
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 3/32" x 90°
Type: SZA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

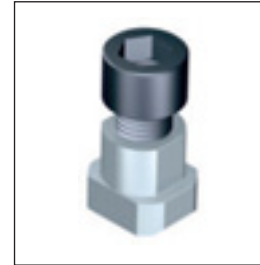
For O.D.-Clamping
With fine serration 3/32" x 90°
Type: SZA

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



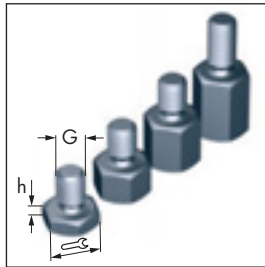
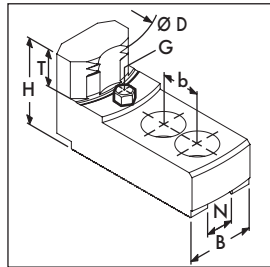
**Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened**

passende Nutensteine auf Seite 45
for suitable T-Nuts see page 45

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 315												
HSG 315 ¹⁾	251 – 317	389	SZA 31-13	138 187	21	50	58	25	M 8	28	M 16	4.5
HSL 315	242 – 315	388										
ROTA NC/TH 315; ROTA NCF/THF 315	237 – 315	388										
ROTA NCD 315	233 – 315	387										
TP 315; ROTA TP 315	241 – 315	390										
ROTA NCK plus 315 ²⁾	233 – 315	395										
Ø 400												
HSG 400	65 – 165	429	SZA 40-11	138 300	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
HSL 400	86 – 158	440										
ROTA NC/TH 400; ROTA NCF/THF 400	75 – 157	438										
ROTA NCD 400	60 – 161	426										
HSG 400	140 – 220	445	SZA 40-13	138 302	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
HSL 400	158 – 233	455										
ROTA NC/TH 400; ROTA NCF/THF 400	148 – 248	474										
ROTA NCD 400	134 – 236	462										
HSG 400	225 – 325	446	SZA 40-14	138 303	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
HSL 400	241 – 317	438										
ROTA NC/TH 400; ROTA NCF/THF 400	232 – 317	454										
ROTA NCD 400	217 – 321	442										
HSG 400	295 – 395	486	SZA 40-15	138 304	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	9.3
HSL 400	314 – 383	479										
ROTA NC/TH 400; ROTA NCF/THF 400	299 – 388	495										
ROTA NCD 400	297 – 391	483										
Ø 500												
HSG 500	86 – 220	429	SZA 40-12	138 301	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	11.5
ROTA NC/TH 500; ROTA NCF/THF 500	108 – 205	587										
ROTA NCD 500	74 – 234	577										
HSG 500	186 – 320	445	SZA 40-13	138 302	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
ROTA NC/TH 500; ROTA NCF/THF 500	206 – 345	571										
ROTA NCD 500	133 – 334	561										
HSG 500	270 – 425	446	SZA 40-14	138 303	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
ROTA NC/TH 500; ROTA NCF/THF 500	290 – 429	551										
ROTA NCD 500	216 – 419	541										
HSG 500	340 – 495	486	SZA 40-15	138 304	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	9.3
ROTA NC/TH 500; ROTA NCF/THF 500	360 – 500	592										
ROTA NCD 500	286 – 490	582										
ROTA NC/TH 500; ROTA NCF/THF 500	440 – 500	637	SZA 40-16	138 305	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	11.0
ROTA NCD 500	366 – 500	633										

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Type: SZI



Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 43 – 44
for suitable T-Nuts see page 43 – 44

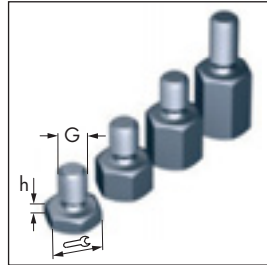
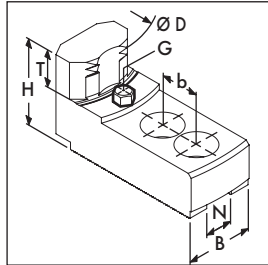
SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 200, 210												
HSL 210	69 – 102	215	SZI 20-10	123 164	17	35	50	20	M 6	22	M 12	1.6
ROTA NC/TH 210; ROTA NCF/THF 210	61 – 103	216										
ROTA NCD 210	62 – 104	217										
TP 200; ROTA TP 200	68 – 109	222										
ROTA NCK plus 210 ²⁾	62 – 106	220										
HSL 210	97 – 130	215	SZI 20-11	123 165	17	40	50	20	M 6	22	M 12	2.0
ROTA NC/TH 210; ROTA NCF/THF 210	91 – 136	216										
ROTA NCD 210	79 – 132	217										
TP 200; ROTA TP 200	96 – 137	222										
ROTA NCK plus 210 ²⁾	84 – 135	220										
HSL 210	129 – 167	215	SZI 20-12	123 166	17	40	50	20	M 6	22	M 12	1.7
ROTA NC/TH 210; ROTA NCF/THF 210	121 – 165	216										
ROTA NCD 210	110 – 163	217										
TP 200; ROTA TP 200	127 – 168	222										
ROTA NCK plus 210 ²⁾	115 – 166	220										
Ø 250, mit Nute 17 mm / with slot 17 mm												
HSG 250 ¹⁾	90 – 133	269	SZI 25-17	123 180	17	35	55	25	M 6	22	M 12	1.9
ROTA NCK plus 250 ²⁾	73 – 143	281										
HSG 250 ¹⁾	122 – 165	263	SZI 25-18	123 181	17	40	55	25	M 6	22	M 12	2.2
ROTA NCK plus 250 ²⁾	98 – 167	267										
HSG 250 ¹⁾	185 – 228	273	SZI 25-19	123 182	17	40	55	25	M 6	22	M 12	2.0
ROTA NCK plus 250 ²⁾	161 – 231	277										
Ø 250, mit Nute 21 mm / with slot 21 mm												
HSL 250	83 – 121	267	SZI 25-34	123 183	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.5
ROTA NC/TH 250; ROTA NCF/THF 250	81 – 121	267										
ROTA NCD 250	81 – 132	277										
TP 250; ROTA TP 250	84 – 139	285										
HSL 250	117 – 163	269	SZI 25-35	123 184	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.2
ROTA NC/TH 250; ROTA NCF/THF 250	116 – 162	269										
ROTA NCD 250	111 – 174	281										
TP 250; ROTA TP 250	125 – 180	287										
HSL 250	164 – 214	275	SZI 25-36	123 185	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.0
ROTA NC/TH 250; ROTA NCF/THF 250	160 – 208	269										
ROTA NCD 250	155 – 220	281										
TP 250; ROTA TP 250	170 – 226	287										

1) Bitte verwenden Sie bei diesem Futter einzelne Nutensteine NS 124
2) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) Please use single T-Nuts type NS 124 to adapt these jaws on chuck type HSG 250
2) Please check the connecting dimensions

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 90°
Type: SZI



Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With fine serration 90°
Type: SZI

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 44
for suitable T-Nuts see page 44

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 315 Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°												
HSG 315 ¹⁾	91 – 157	341	SZI 31-11	123 186	21	50	58	25	M 8	28	M 16	4.1
HSL 315	81 – 157	344										
ROTA NC/TH 315; ROTA NCF/THF 315	82 – 150	337										
ROTA NCD 315	81 – 163	345										
TP 315; ROTA TP 315	82 – 172	360										
ROTA NCK plus 315 ²⁾	81 – 161	348										
HSG 315 ¹⁾	146 – 217	341	SZI 31-12	123 187	21	50	58	25	M 8	28	M 16	4.2
HSL 315	130 – 211	336										
ROTA NC/TH 315; ROTA NCF/THF 315	125 – 204	329										
ROTA NCD 315	128 – 213	337										
TP 315; ROTA TP 315	129 – 227	352										
ROTA NCK plus 315 ²⁾	125 – 215	340										
HSG 315 ¹⁾	217 – 283	333	SZI 31-13	123 188	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.9
HSL 315	204 – 215	336										
ROTA NC/TH 315; ROTA NCF/THF 315	199 – 278	329										
ROTA NCD 315	195 – 287	337										
TP 315; ROTA TP 315	202 – 301	352										
ROTA NCK plus 315 ²⁾	199 – 289	340										
Ø 400 Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°												
HSG 400	104 – 199	425	SZI 40-11	123 195	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	9.0
HSL 400	110 – 185	412										
ROTA NC/TH 400; ROTA NCF/THF 400	98 – 185	412										
ROTA NCD 400	101 – 188	416										
HSG 400	183 – 278	453	SZI 40-13	123 197	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.8
HSL 400	182 – 265	440										
ROTA NC/TH 400; ROTA NCF/THF 400	177 – 265	440										
ROTA NCD 400	165 – 268	444										
HSG 400	263 – 358	453	SZI 40-14	123 198	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	7.5
HSL 400	268 – 344	440										
ROTA NC/TH 400; ROTA NCF/THF 400	259 – 359	456										
ROTA NCD 400	243 – 347	444										
HSG 400	326 – 421	461	SZI 40-15	123 199	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.2
HSL 400	331 – 408	448										
ROTA NC/TH 400; ROTA NCF/THF 400	319 – 407	448										
ROTA NCD 400	307 – 411	452										

1) Bitte verwenden Sie bei diesem Futter einzelne Nutensteine NS 160
2) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

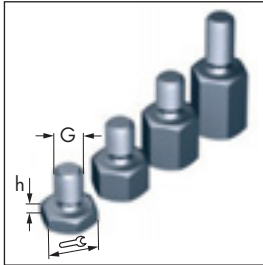
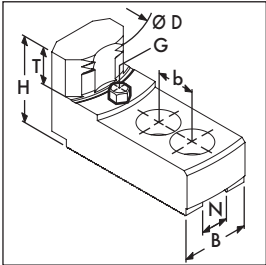
1) Please use single T-Nuts NS 160 to adapt these jaws on chuck type HSG 315
2) Please check the connecting dimensions

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 3/32" x 90°
Type: SZI

Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With fine serration 3/32" x 90°
Type: SZI



Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 45
for suitable T-Nuts see page 45

SCHUNK-FUTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident.-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 500												
HSG 500 ROTA NC/TH 500; ROTA NCF/THF 500 ROTA NCD 500	148 – 285 156 – 278 125 – 283	550 545 551	SZI 40-12	123 196	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	10.2
HSG 500 ROTA NC/TH 500; ROTA NCF/THF 500 ROTA NCD 500	230 – 375 238 – 361 164 – 366	550 537 543	SZI 40-13	123 197	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.8
HSG 500 ROTA NC/TH 500; ROTA NCF/THF 500 ROTA NCD 500	310 – 455 316 – 440 242 – 445	550 537 543	SZI 40-14	123 198	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	7.5
HSG 500 ROTA NC/TH 500; ROTA NCF/THF 500 ROTA NCD 500	373 – 518 386 – 520 300 – 509	558 561 551	SZI 40-15	123 199	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.2

Harte Aufsatzbacken

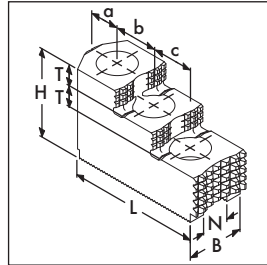
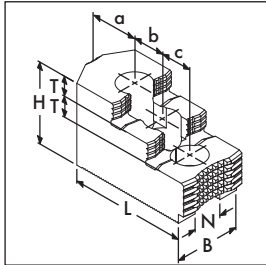
Für Außen- und Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 90°, geschliffen
Typen: SHB, SHB-FR und SP-HB

**MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG**

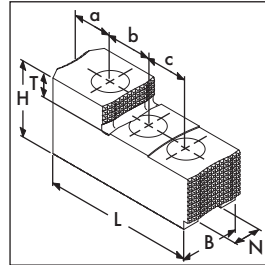
Hard Top Jaws

For O.D.-Clamping and I.D.-Clamping
With fine serration 90°, ground
Types: SHB, SHB-FR and SP-HB

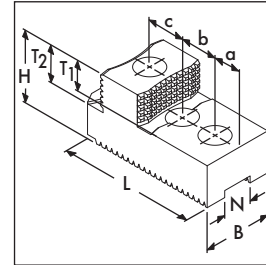
**MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION**



* Type SHB 315



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



*** SHB-M 800 mit einer Spannstufe
SHB-M 800 with one clamping step



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

SCHUNK-FUTERTYPE SCHUNK 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°										
ROTA TP 125; TP 125	SHB 125	125 100	11	26	40	58.5	9	14.5 + 16 + 16	M 8	0.7
HSG 140; ROTA NCD 130	SHB-FR 130	121 109	10	26	37.5	56	10	10 + 12 + 12	M 6	0.4
HSG 160; ROTA NCD 160-165 ¹⁾	SHB 130	121 100	12	30	38	57	10	16 + 15 + 15	M 8	0.7
ROTA TP 160; TP 160; ROTA NCK plus 165 ¹⁾ ; ROTA NC plus 185 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 185 ¹⁾ ; ROTA NCR 250-315 ³⁾	SHB 165	121 101	14	30	46	78	11	16 + 22 + 22	M 10	1.3
HSL 165 ¹⁾ ; ROTA NC 165 ¹⁾ ; ROTA NCD 185; ROTA NCF 165 ¹⁾ ; TH/THF 165; ROTA NCO 165 ²⁾	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
HSG 200; HSL 210 ¹⁾ ; ROTA NC 210 ¹⁾ ; TP 200; ROTA NCD 210 ¹⁾ ; ROTA NCF 210 ¹⁾ ; TH/THF 210; ROTA NCO 210; ROTA TP 200; ROTA NCK plus 210-250 ¹⁾ ; ROTA NC plus 215 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 215 ¹⁾	SHB 210	121 102	17	40	49	84	12	29 + 19 + 19	M 12	2.0
HSG 315; HSL 250 ¹⁾ ; ROTA NC 250 ¹⁾ ; ROTA NCD 250 ¹⁾ ; ROTA NCF 250 ¹⁾ ; ROTA NC plus 260 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 260 ¹⁾ ; ROTA NCO 260; ROTA TP 250; TH/THF 250; TP 250	SHB 250	121 105	21	50	58	103.5	14	34 + 25 + 25	M 16	3.5
HSL 315 ¹⁾ ; ROTA NC 315 ¹⁾ ; ROTA NCD 315 ¹⁾ ; ROTA NCF 315 ¹⁾ ; ROTA NCO 315; ROTA TP 315; ROTA NC plus 315 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 315 ¹⁾ ; TH/THF 315; TP 315; ROTA NCK plus 315 ¹⁾ ROTA EP 500	SHB 315*	121 111	21	50	58	128	14	46 + 30 + 30	M 16	4.6
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°										
HSG 400-500; HSL 400 ¹⁾ ; ROTA NC 400 ¹⁾ -500; ROTA NCD 400-500; ROTA NCF 400 ¹⁾ -500; ROTA NCO 400-500; TH/THF 400-500	SHB 400 ⁴⁾	121 107	25.5	60	75	140	18	53 + 31 + 31	M 20	8.0
ROTA EP 380-460; ROTA TB 400-500-610; ROTA TB-LH 630-265; TB 400-500; ROTA TB-LH 400-500-610	SP-HB 400/500**	125 105	25.5	57	73	160	22	40 + 42 + 42	M 18	10.2
ROTA NC 630; ROTA TB 630-265; ROTA TB-LH 630-325; TB 630	SP-HB 630**	125 106	30	75	88	175	30	45 + 50 + 50	M 24	16.2
ROTA TB 800; ROTA TB 1000	SP-HB 800	125 108	30	75	105	250	22	90 + 60 + 60	M 24	29.4
Verzahnung Modul 2 / Serration Modul 2										
ROTA NC 1000; ROTA NCO 1000	SHB-M 800***	121 160	30	78	87	190	52/37	32 + 50 + 50	M 24	18.0

1) Aufsatzbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1.5 mm x 60° finden Sie auf Seite 42

2) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

3) Bitte bestellen Sie jeweils 2 Sätze à 3 Stück = 1 Satz für das 6-Backenfutter

4) Passend für Futter ROTA NC 630 und ROTA NC 800 bei Verwendung der abgesetzten Nutensteine NS 242, s. Seite 45

1) Top jaws for these chuck types with serration 1.5 mm x 60°, see page 42

2) Please check the connecting dimensions

3) Please order 2 sets per 3 pcs. = 1 set for the 6-jaw-chuck

4) Suitable for chuck ROTA NC 630 and ROTA NC 800 with stepped T-nuts NS 242, see page 45

Weiche Aufsatzbacken

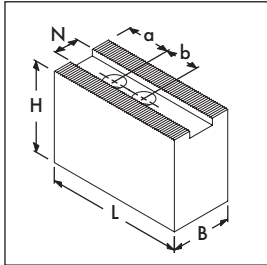
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°, geschliffen
Typen: KM-WB und KM-WBL

MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG

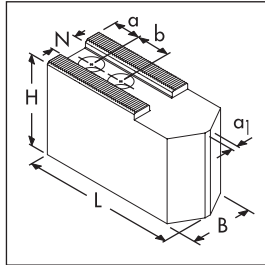
Soft Top Jaws

With fine serration 1.5 mm x 60°, ground
Types: KM-WB and KM-WBL

MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION



Ausführung I
Version I



Ausführung II: 120° angeschrägt für
kleine Spanndurchmesser
Version II: 120° pointed for
smaller clamping diameters



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	B	H	L	a ₁	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
ROTA NCD 165-185 ¹⁾ ; ROTA NCK 165; ROTA NC/NCF 165 ¹⁾ ; HSL 165 ¹⁾ ; ROTA NCK plus 165 ¹⁾ ; ROTA NC plus 185 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 185 ¹⁾	KM-WB 66	132 138	I	12	32	32	72	–	15 + 20	M 10	1.4
	KM-WB 61	130 128	I	12	35	60	72	–	15 + 20	M 10	2.9
	KM-WBL 60	132 600	II	12	32	32	82	4	15 + 20	M 10	1.5
	KM-WBL 62	132 606	II	12	35	60	82	4	15 + 20	M 10	3.6
ROTA NCD 210 ¹⁾ ; ROTA NCK 210; ROTA NC/NCF 210 ¹⁾ ; HSL 210 ¹⁾ ; ROTA NCK plus 210 ¹⁾ ; ROTA NC plus 215 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 215 ¹⁾	KM-WB 88	132 139	I	14	35	40	95	–	24 + 25	M 12	2.7
	KM-WB 84	132 126	I	14	35	60	95	–	24 + 25	M 12	3.9
	KM-WB 85	132 127	I	14	40	80	95	–	24 + 25	M 12	6.1
	KM-WBL 80	132 601	II	14	35	40	102	4	20 + 25	M 12	2.7
	KM-WBL 81	132 607	II	14	40	80	102	4	20 + 25	M 12	6.0
	KM-WBL 82	132 615	II	14	40	100	100	4	20 + 25	M 12	7.6
ROTA NCD 250 ¹⁾ ; ROTA NCK 250; ROTA NC/NCF 250 ¹⁾ ; HSL 250 ¹⁾ ; ROTA NCK plus 250 ¹⁾ ; ROTA NC plus 260 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 260 ¹⁾	KM-WB 110	132 140	I	16	40	42	110	–	30 + 30	M 12	3.8
	KM-WB 111	132 147	I	16	50	50	120	–	30 + 30	M 12	6.2
	KM-WB 102	132 104	I	16	40	60	90	–	15 + 30	M 12	4.3
	KM-WB 103	132 105	I	16	40	60	110	–	30 + 30	M 12	5.2
	KM-WB 104	132 106	I	16	50	80	90	–	15 + 30	M 12	7.3
	KM-WB 105	132 129	I	16	40	80	110	–	30 + 30	M 12	7.2
	KM-WB 106	132 152	I	16	40	100	120	–	30 + 30	M 12	9.9
	KM-WBL 100	132 602	II	16	40	42	125	4	30 + 30	M 12	4.1
	KM-WBL 103	132 609	II	16	40	60	125	4	30 + 30	M 12	5.7
	KM-WBL 101	132 608	II	16	40	100	125	4	30 + 30	M 12	9.8
ROTA NC/NCF 315 ¹⁾ ; HSL 315 ¹⁾ , 2)	KM-WB 121	132 107	I	18	50	50	130	–	40 + 30	M 14	6.8
	KM-WB 123	132 109	I	18	50	80	130	–	40 + 30	M 14	10.5
	KM-WB 125	132 130	I	18	50	120	130	–	40 + 30	M 14	15.9
	KM-WBL 120	132 603	II	18	50	50	145	10	30 + 30	M 14	7.0
ROTA NCD 315 ¹⁾ ; ROTA NCK 315; HSL 315 ¹⁾ , 2); ROTA NCK plus 315 ¹⁾ ; ROTA NC plus 315 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 315 ¹⁾	KM-WB 126	132 131	I	21	50	60	129	–	39 + 30	M 16	7.8
	KM-WB 128	132 154	I	21	50	80	129	–	39 + 30	M 16	10.4
	KM-WB 127	132 148	I	21	50	100	140	–	30 + 30	M 16	13.8
	KM-WBL 121	132 604	II	21	50	50	145	10	30 + 30	M 16	6.9
	KM-WBL 125	132 618	II	21	50	100	145	10	30 + 30	M 16	14.2
ROTA NC/NCF 400; HSL 400 ¹⁾	KM-WB 153	132 132	I	22	60	80	165	–	37 + 43	M 20	16.1
	KM-WB 155	132 165	I	22	60	120	165	–	37 + 43	M 20	24.2
	KM-WBL 150	132 605	II	22	60	60	185	10	37 + 43	M 20	12.6

1) Aufsatzbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1/16" x 90° finden Sie auf Seite 18 – 19
2) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) Top jaws for these chuck types with serration 1/16" x 90°, see page 18 – 19
2) Please check the connecting dimensions

Weiche Backenrohlinge

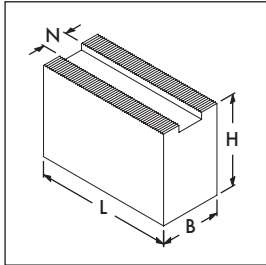
Ungebohrt und gebohrt
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°, geschliffen
Typen: SBMJ und JBM

**MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG**

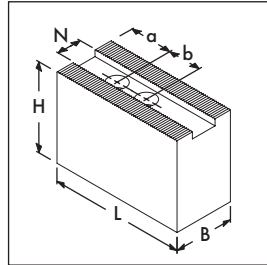
Soft Jaw Blanks

Without bolt holes or with bolt holes
With fine serration 1.5 mm x 60°, ground
Type: SBMJ and JBM

**MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION**



ungebohrt ab Lager
without bolt holes available ex stock



auf Wunsch gebohrt lieferbar
on request available with holes

Nutbreite 12 mm, gebohrt für M 10

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand: a = 12 mm;
b = 20 mm, passend zum Nutenstein

Nutbreite 14 mm, gebohrt für M 12

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand: a = 13 mm;
b = 25 mm, passend zum Nutenstein

Nutbreite 16 mm, gebohrt für M 12

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand: a = 13 mm;
b = 30 mm, passend zum Nutenstein

Nutbreite 21 mm, gebohrt für M 16

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand: a = 15 mm;
b = 30 mm, passend zum Nutenstein

Slot width 12 mm, bored for M 10

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance: a = 12 mm;
b = 20 mm, adjusted to the T-nut

Slot width 14 mm, bored for M 12

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance: a = 13 mm;
b = 25 mm, adjusted to the T-nut

Slot width 16 mm, bored for M 12

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance: a = 13 mm;
b = 30 mm, adjusted to the T-nut

Slot width 21 mm, bored for M 16

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance: a = 15 mm;
b = 30 mm, adjusted to the T-nut



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

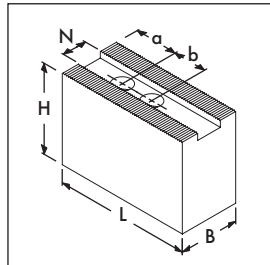
SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. ungebohrt Id.-No. without bolt holes	Ident-Nr. gebohrt* Id.-No. with bolt holes*	N	B	H	L	kg/Stück ungebohrt kg/piece without bolt holes
Nutbreite 12 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 12 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
ROTA NCD 165-185 ¹⁾ ; ROTA NC/NCF 165 ¹⁾ ; ROTA NCK 165; HSL 165 ¹⁾ ; ROTA NCK plus 165 ¹⁾ ; ROTA NC/NCF plus 185 ¹⁾	SBMJ 70	132 150	133 150	12	35	60	80	1.3
Nutbreite 14 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 14 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
ROTA NCD 210 ¹⁾ ; ROTA NC/NCF 210 ¹⁾ ; ROTA NCK 210; HSL 210 ¹⁾ ; ROTA NCK plus 210 ¹⁾ ; ROTA NC plus 215 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 215 ¹⁾	JBM 81	114 400	114 430	14	40	40	70	0.9
	JBM 82	114 401	114 431	14	40	40	95	1.2
	JBM 83	114 402	114 432	14	40	60	70	1.3
	JBM 84	114 403	114 433	14	40	60	95	1.7
	JBM 80	114 404	114 434	14	40	80	95	2.4
	JBM 85	114 405	114 435	14	40	100	95	2.9
	JBM 86	114 406	114 436	14	60	60	70	2.0
JBM 87	114 407	114 437	14	80	60	70	2.6	
Nutbreite 16 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 16 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
ROTA NCD 250 ¹⁾ ; ROTA NC/NCF 250 ¹⁾ ; ROTA NCK 250; HSL 250 ¹⁾ ; ROTA NCK plus 250 ¹⁾ ; ROTA NC plus 260 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 260 ¹⁾	JBM 101	114 410	114 440	16	40	60	90	1.6
	JBM 102	114 411	114 441	16	40	60	110	2.1
	JBM 100	114 412	114 442	16	40	80	120	3.0
	JBM 103	114 413	114 443	16	40	100	110	3.4
	JBM 104	114 414	114 444	16	50	120	110	5.0
	JBM 105	114 415	114 445	16	60	60	95	2.7
	JBM 106	114 416	114 446	16	60	90	95	4.0
	JBM 107	114 417	114 447	16	80	60	95	3.5
Nutbreite 21 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 21 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
ROTA NCD 315 ¹⁾ ; ROTA NCK 315; HSL 315 ¹⁾ , ²⁾ ; ROTA NCK plus 315 ¹⁾ ; ROTA NC plus 315 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 315 ¹⁾	JBM 120	114 420	114 450	21	50	60	130	3.1
	JBM 121	114 421	114 451	21	50	80	130	4.1
	JBM 122	114 422	114 452	21	50	120	130	6.0
	JBM 123	114 423	114 453	21	60	150	130	8.8
	JBM 124	114 424	114 454	21	80	80	130	6.2

1) Aufsatzbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1/16" x 90° finden Sie auf Seite 20
2) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) Top jaws for these chuck types with serration 1/16" x 90°, see page 20
2) Please check the connecting dimensions

Weiche Aufsatzbacken

Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: KM-WBAL



Vorteile der Aluminium-Aufsatzbacken

- Geringes Eigengewicht (≈ 3 x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere Fliehkraft
- Hohe Zugfestigkeit (△ Stahl)
- Verschleißfest

Soft Top Jaws

With fine serration 1.5 mm x 60°
Type: KM-WBAL

Advantages of aluminium top jaws

- low weight (≈ 3 x lighter than steel)
- better cutting rates through higher RPM
- more gripping force through reduced centrifugal force
- high tensile strength (equivalent to steel)
- wear resistant



Aluminium, hochfest
Aluminium, high tensile

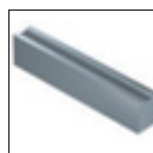
SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	B	H	L	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
ROTA NCK 165; HSL 165 ¹⁾ ; ROTA NC/NCF 165 ¹⁾ ; ROTA NCK plus 165 ¹⁾ ; ROTA NCD 165-185 ¹⁾ ; ROTA NC plus 185 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 185 ¹⁾	KM-WBAL 70	132 521	Alum.	12	35	50	72	15 + 20	M 10	0.9
ROTA NCK 210; HSL 210 ¹⁾ ; ROTA NC/NCF 210 ¹⁾ ; ROTA NCK plus 210 ¹⁾ ; ROTA NC plus 215 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 215 ¹⁾	KM-WBAL 80	132 522	Alum.	14	40	60	90	20 + 25	M 12	1.5
ROTA NCK 250; HSL 250 ¹⁾ ; ROTA NC/NCF 250 ¹⁾ ; ROTA NCK plus 250 ¹⁾ ; ROTA NC plus 260 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 260 ¹⁾	KM-WBAL 100	132 523	Alum.	16	40	60	110	25 + 30	M 12	1.9
ROTA NC/NCF 315 ¹⁾ ; HSL 315 ^{1), 2)}	KM-WBAL 120	132 524	Alum.	18	50	80	130	40 + 30	M 14	3.8
ROTA NCK 315; HSL 315 ^{1), 2)} ; ROTA NCD 315 ¹⁾ ; ROTA NCK plus 315 ¹⁾ ; ROTA NC plus 315 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 315 ¹⁾	KM-WBAL 121	132 525	Alum.	21	50	80	130	40 + 30	M 16	3.8
ROTA NC/NCF 400 ¹⁾	KM-WBAL 150	132 605	Alum.	22	60	80	145	40 + 43	M 20	5.1

1) Aufsatzbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1/16" x 90° finden Sie auf Seite 22
2) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) Top jaws for these chuck types with serration 1/16" x 90°, see page 22
2) Please check the connecting dimension



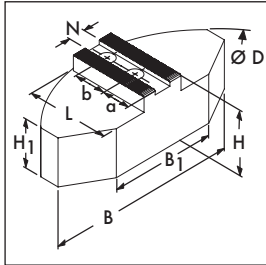
Passende Nutensteine finden Sie auf Seite 43 – 44
For suitable T-Nuts see page 43 – 44



Verzahnnte Stangen aus Aluminium finden Sie auf Seite 292
For serrated bars made of aluminium see page 292

Weiche Segmentbacken

Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Typen: KMWB-SM und KMWB-SA



Vorteile der Segment-Aufsatzbacken

- Umfassende Spannung
- Spannkraftübertragung auf große Spannfläche
- Verzugarmes Spannen verformungs-empfindlicher Werkstücke
- Sonderbacken, gefertigt aus Segmentbackenrohlingen

Soft Full Grip Jaws

With fine serration 1.5 mm x 60°
Types: KMWB-SM and KMWB-SA

Advantages of Full Grip Jaws

- Clamping on the entire circumference of the workpiece
- Torque transmission through larger clamping area
- No deformation of thin-walled workpieces
- Customised jaws, made from full-grip blanks



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

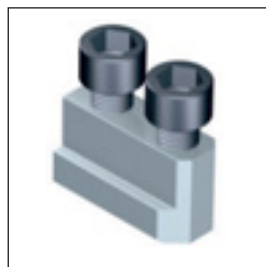
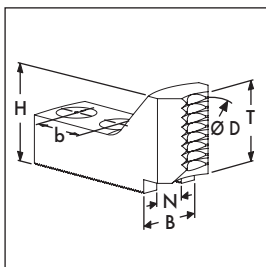
SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	B	H	L	D	B ₁	H ₁	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
ROTA NCD 160-185 ¹⁾ ; ROTA NCK 165; HSL 165 ¹⁾ ; ROTA NC/NCF 165 ¹⁾ ; ROTA NCK plus 165 ¹⁾ ; ROTA NC plus 185 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 185 ¹⁾	KMWB-SM 165	132 700	Stahl/Steel	12	120	50	60	160	50	40	25 + 20	M 10	4.9
	KMWB-SA 165	132 800	Alum.	12	120	58	59.5	165	40	48	25 + 20	M 10	2.2
ROTA NCD 210 ¹⁾ ; ROTA NCK 210; HSL 210 ¹⁾ ; ROTA NC/NCF 210 ¹⁾ ; ROTA NCK plus 210 ¹⁾ ; ROTA NC plus 215 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 215 ¹⁾	KMWB-SM 210	132 701	Stahl/Steel	14	140	60	70	200	70	50	30 + 25	M 12	8.8
	KMWB-SM 211	132 705	Stahl/Steel	14	140	80	70	200	70	70	30 + 25	M 12	11.7
	KMWB-SA 210	132 801	Alum.	14	140	58	72.5	200	50	48	35 + 25	M 12	3.3
	KMWB-SA 211	132 805	Alum.	14	140	80	72.5	200	50	70	35 + 25	M 12	4.5
ROTA NCD 250 ¹⁾ ; ROTA NCK 250; HSL 250 ¹⁾ ; ROTA NC/NCF 250 ¹⁾ ; ROTA NCK plus 250 ¹⁾ ; ROTA NC plus 260 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 260 ¹⁾	KMWB-SM 250	132 702	Stahl/Steel	16	180	60	80	250	100	45	30 + 30	M 12	12.0
	KMWB-SM 251	132 706	Stahl/Steel	16	180	80	80	250	100	70	30 + 30	M 12	18.5
	KMWB-SA 250	132 802	Alum.	16	180	58	87.5	250	70	43	40 + 30	M 12	4.7
	KMWB-SA 251	132 806	Alum.	16	180	80	87.5	250	70	65	40 + 30	M 12	6.6
ROTA NCD 315 ¹⁾ ; ROTA NCK 315; HSL 315 ¹⁾ , 2); ROTA NCK plus 315; ROTA NC plus 315 ¹⁾ ; ROTA NCF plus 315 ¹⁾	KMWB-SM 301	132 704	Stahl/Steel	21	240	70	110	300	120	55	45 + 30	M 16	26.4
	KMWB-SA 301	132 804	Alum.	21	240	78	117	320	80	63	45 + 30	M 16	10.9

1) Aufsatzbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1/16" x 90° finden Sie auf Seite 23
2) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) Top jaws for these chuck types with serration 1/16" x 90°, see page 23
2) Please check the connecting dimensions

Harte Krallen-Stangenbacken

Type: SZAJ-ST



passende Nutensteine auf Seite 43 – 44
for suitable T-Nuts see page 43 – 44

Hard Claw Jaws for Bar Clamping

Type: SZAJ-ST



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

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 165											
ROTA NCK (plus) 165	13 – 32	171	SZAJ-ST 16-2	175 501	12	30	40	34	20	M 10	1.1
Ø 210											
ROTA NCK (plus) 210	17 – 41	213	SZAJ-ST 20-2	175 503	14	35	45	39	25	M 12	1.8
Ø 250											
ROTA NCK (plus) 250	21 – 59	258	SZAJ-ST 25-3	175 508	16	40	50	44	30	M 12	2.5
Ø 315											
ROTA NCK (plus) 315	23 – 80	303	SZAJ-ST 30-3	175 512	21	50	50	44	30	M 16	3.4

Harte Krallenbacken

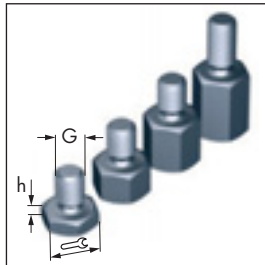
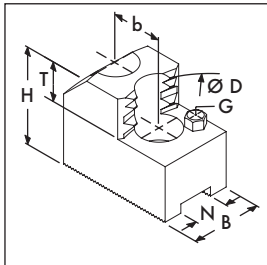
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ

NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!

Hard Claw Jaws

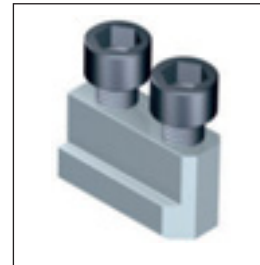
For O.D.-Clamping
With fine serration 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ

MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!



Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

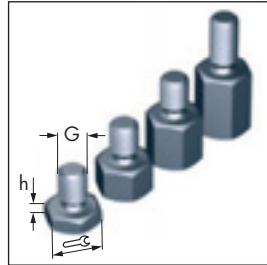
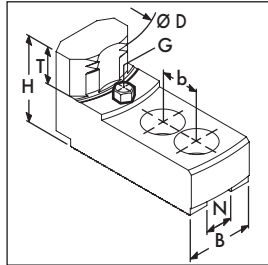
Ab Futterdurchmesser 210 aufwärts hat die Type SZAJ eine 3. Zahnreihe
Claw jaws from diameter 210 have a third row of teeth.

passende Nutensteine auf Seite 43 – 44
for suitable T-Nuts see page 43 – 44

SCHUNK-FUTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 165												
ROTA NCK 165 ROTA NCK plus 165	31 – 50	170	SZAJ 16-6	176 100	12	30	47	20	M 6	20	M 10	1.2
	42 – 65	170	SZAJ 16-7	176 101	12	30	47	20	M 6	20	M 10	1.0
	58 – 81	170	SZAJ 16-8	176 102	12	30	47	20	M 6	20	M 10	1.1
	72 – 95	170	SZAJ 16-9	176 103	12	35	47	20	M 6	20	M 10	1.1
	88 – 111	170	SZAJ 16-10	176 104	12	40	47	20	M 6	20	M 10	1.2
Ø 210												
ROTA NCK 210 ROTA NCK plus 210	35 – 63	209	SZAJ 20-1	138 110	14	35	53	25	M 6	25	M 12	1.9
	62 – 90	209	SZAJ 20-2	138 112	14	35	53	25	M 6	25	M 12	1.6
	92 – 121	209	SZAJ 20-3	138 114	14	40	53	25	M 6	25	M 12	1.7
	122 – 151	209	SZAJ 20-4	138 116	14	40	53	25	M 6	25	M 12	1.6
	144 – 173	229	SZAJ 20-16	138 143	14	40	53	25	M 6	25	M 12	1.7
Ø 250												
ROTA NCK 250 ROTA NCK plus 250	43 – 81	258	SZAJ 25-1	138 117	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.9
	84 – 123	258	SZAJ 25-2	138 119	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.3
	128 – 167	262	SZAJ 25-3	138 121	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.1
	173 – 212	278	SZAJ 25-4	138 123	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.3
	202 – 260	322	SZAJ 25-15	138 118	16	40	58	25	M 6	30	M 16	3.3
Ø 315												
ROTA NCK 315 ROTA NCK plus 315	48 – 109	321	SZAJ 30-5	138 131	21	50	65	25	M 8	30	M 16	3.8
	108 – 169	335	SZAJ 30-6	138 132	21	50	65	25	M 8	30	M 16	4.1
	173 – 235	326	SZAJ 30-7	138 133	21	50	65	25	M 8	30	M 16	3.4
	238 – 300	371	SZAJ 30-8	138 134	21	50	65	25	M 8	30	M 16	4.8

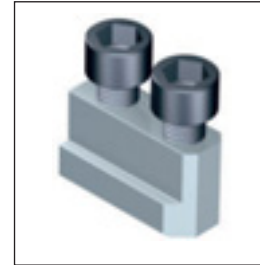
Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: SZIJ



Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 43 – 44
for suitable T-Nuts see page 43 – 44

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 210												
ROTA NCK 210 ROTA NCK plus 210	60 – 78	219	SZIJ 20-1	179 110	14	35	53	20	M 6	25	M 12	2.0
	80 – 108	219	SZIJ 20-2	179 111	14	40	53	20	M 6	25	M 12	2.1
	110 – 139	209	SZIJ 20-3	179 113	14	40	53	20	M 6	25	M 12	2.1
	140 – 168	219	SZIJ 20-4	179 114	14	40	53	20	M 6	25	M 12	2.0
Ø 250												
ROTA NCK 250 ROTA NCK plus 250	60 – 98	260	SZIJ 25-1	179 116	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.7
	100 – 138	260	SZIJ 25-2	179 118	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.8
	137 – 176	256	SZIJ 25-3	179 120	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.4
	171 – 210	266	SZIJ 25-4	179 121	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.2
Ø 315												
ROTA NCK 315 ROTA NCK plus 315	78 – 138	315	SZIJ 30-13	179 128	21	50	65	25	M 8	30	M 16	4.7
	138 – 199	321	SZIJ 30-14	179 129	21	50	65	25	M 8	30	M 16	4.4
	202 – 264	305	SZIJ 30-15	179 130	21	50	65	25	M 8	30	M 16	3.4
	254 – 316	357	SZIJ 30-16	179 131	21	50	65	25	M 8	30	M 16	4.2

Harte Aufsatzbacken

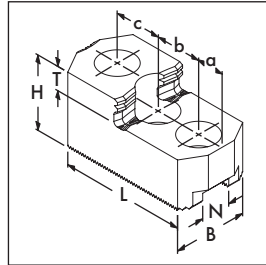
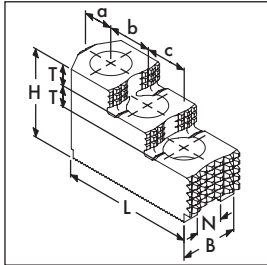
Für Außen- und Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°, geschliffen
Type: SHB-J

**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.

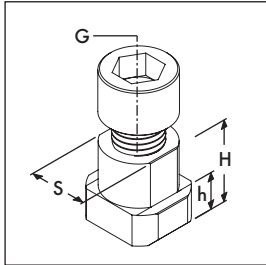
Stepped Top Jaws should be ground or CBN finish ground together with the matching chuck under clamping pressure. Therefore a better workpiece location and precise true running is achieved.

Nutensteine

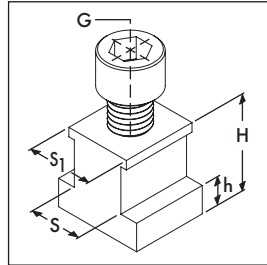
Vergütet und präzisionsgeschliffen
einschließlich Zylinderschrauben, DIN 912-12.9
Typen: NJ, NK, NKA, NKS und NS

T-Nuts

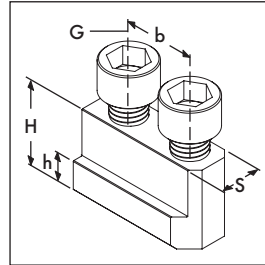
Tempered and precision ground
including screws, DIN 912-12.9
Types: NJ, NK, NKA, NKS and NS



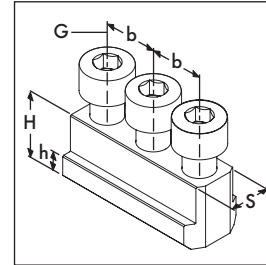
Ausführung I / Version I



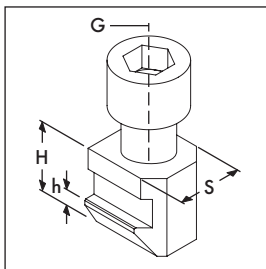
Ausführung III / Version III



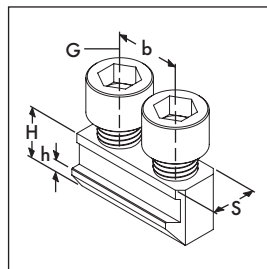
Ausführung V / Version V



Ausführung VI / Version VI



Ausführung VII / Version VII



Ausführung VIII / Version VIII

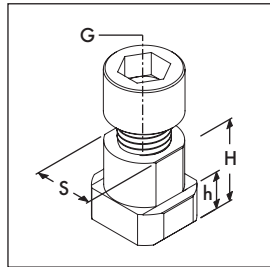
SCHUNK-FUTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausf. Version	S/S _{1g6}	H	h	b	Gewinde Thread	Zyl.-Schraube DIN 912 Cyl.-Screw DIN 912	Max. zul. Anzieh- drehmoment Nm Max. adm. tight- ening torque Nm
ROTA TP 125; TP 125	NS 81	143 100	I	11	21	7	–	M 8	M 8 x 30	30
HSG 140; ROTA NCD 130	NK 60	147 104	VI	10	13.7	5.5	2 x 12	M 6	M 6 x 18	16
HSG 160; ROTA NCD 160-165	NK 81	147 106	VI	12	17.2	7	2 x 15	M 8	M 8 x 22	30
	NS 80 ¹⁾	140 100	I	12	17.2	7	–	M 8	M 8 x 22	30
HSL 165 ⁷⁾ ; ROTA NC/NCF 165 ⁷⁾	NJ 61	146 100	V	12	22	7	20	M 10	M 10 x 25	50
ROTA NCK 165; ROTA NCK plus 165 ⁷⁾ ; ROTA NCD 160-165 ⁷⁾ ; ROTA NC/NCF plus 185 ⁷⁾	NJ 62	146 133	V	12	18.5	7.5	20	M 10	M 10 x 25	50
ROTA TP 160; TP 160	NS 102	143 101	I	14	25.5	8.5	–	M 10	M 10 x 35	50
ROTA NCK plus 165 ⁷⁾ ; ROTA NCR 250-315 ^{8), 9)} ; ROTA NCF 185 ⁷⁾ ; ROTA NC/NCF plus 185 ¹⁾	NKS 1	143 104	VII	14	18.5	6.5	–	M 10	M 10 x 25	50
	NKA 1	145 103	VIII	14	18.5	6.5	20	M 10	M 10 x 25	50
HSL 210 ⁷⁾ ; ROTA NC/NCF 210 ⁷⁾	NJ 80	146 101	V	14	24.5	8.5	25	M 12	M 12 x 35	70
ROTA NCK 210; ROTA NCK plus 210 ⁷⁾ ; ROTA NCD 210 ⁷⁾ ; ROTA NC/NCF plus 215 ⁷⁾	NJ 82	146 131	V	14	20.5	8.5	25	M 12	M 12 x 30	70
HSL 250 ⁷⁾ ; ROTA NC/NCF 250 ⁷⁾	NJ 100	146 102	V	16	24.5	8.5	30	M 12	M 12 x 35	70
ROTA NCK 250; ROTA NCK plus 250 ⁷⁾ ; ROTA NCD 250 ⁷⁾ ; ROTA NC/NCF plus 260 ⁷⁾	NJ 103	146 132	V	16	21.5	8.5	30	M 12	M 12 x 30	70
HSL 165-210 ⁷⁾ ; ROTA NCD 210 ⁷⁾ ; ROTA NC/NCF plus 165 ⁷⁾ ; TH/THF 165-210	NS 120	140 101	I	17	23	9	–	M 12	M 12 x 30	70
	NK 121	145 100	V	17	23	9	22	M 12	M 12 x 30	70
	NS 17/21	140 108	III	17/21	24	9	–	M 12	M 12 x 30	70

1) Für Einsatz von Zangenbacken STD-H/STD-W auf Futter ROTA NCD 165
5) Für Futter ab Baujahr 2001, für ältere Futter bitte Type NS 120/NK 121 bestellen
7) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße
8) Bitte bestellen Sie 12 Stück = 1 Satz für das 6-Backen-Futter
9) Nur Einzel-Nutenstein NKS

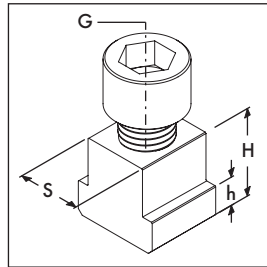
1) For using collet jaws type STD-H/STD-W on a ROTA NCD 165 chuck
5) For chucks manufactured as of 2001. For older chuck types please order type NS 120/NK 121
7) Please check the connecting dimensions
8) Please order 12 pcs. = 1 set for a 6-jaw chuck
9) Only single T-nut NKS 1

Nutensteine

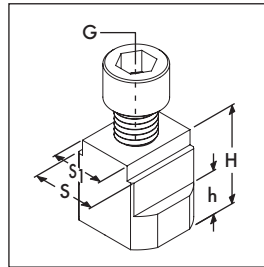
Vergütet und präzisionsgeschliffen
einschließlich Zylinderschrauben, DIN 912-12.9
Typen: NJ, NK, NKA, NKS und NS



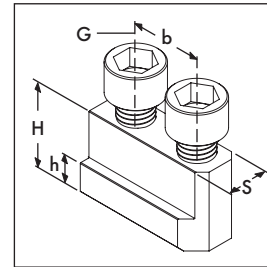
Ausführung I / Version I



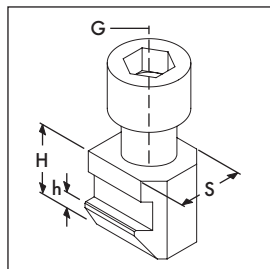
Ausführung II / Version II



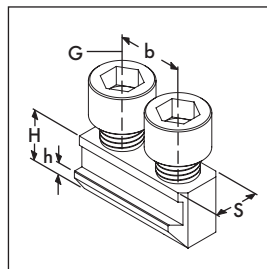
Ausführung IV / Version IV



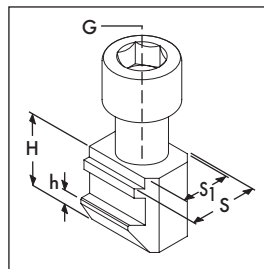
Ausführung V / Version V



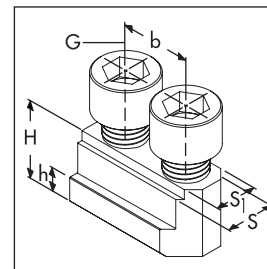
Ausführung VII / Version VII



Ausführung VIII / Version VIII



Ausführung IX / Version IX



Ausführung X / Version X

T-Nuts

Tempered and precision ground
including screws, DIN 912-12.9
Types: NJ, NK, NKA, NKS and NS

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausf. Version	S/S _{1g6}	H	h	b	Gewinde Thread	Zyl.-Schraube DIN 912 Cyl.-Screw DIN 912	Max. zul. Anzieh- drehmoment Nm Max. adm. tight- ening torque Nm
ROTA 2B 160 ⁸⁾ ; ROTA NC 165-210 ^{5), 7)} ; ROTA NCD 185; ROTA NCF 165-210 ^{5), 7)} ; ROTA NCO 165-210; ROTA NCK plus 210-250 ⁷⁾ ; ROTA NC/NCF plus 215 ⁷⁾	NKS 2 ²⁾	143 106	VII	17	20.5	7.5	–	M 12	M 12 x 25	70
	NKA 2	145 104	VIII	17	20.5	7.5	22	M 12	M 12 x 25	70
HSG 200-250	NS 124 ³⁾	142 101	I	17	22	9	–	M 12	M 12 x 25	70
	NK 122	147 108	V	17	21.5	9	19	M 12	M 12 x 25	70
ROTA TP 200; TP 200	NS 126	143 102	I	17	27	9	–	M 12	M 12 x 35	70
HSL 315 ⁷⁾	NJ 120	146 108	V	18	27.5	9.5	30	M 14	M 14 x 40	130
ROTA NC/NCF 315 ⁷⁾	NJ 121	146 103	V	18	33.5	13.5	30	M 14	M 14 x 45	130
HSL 250-315; ROTA NC 315 ⁷⁾ ; ROTA NCD 250-315 ⁷⁾ ; ROTA NCF 315 ⁷⁾ ; TH/THF 250-315	NS 160	140 102	I	21	27	11	–	M 16	M 16 x 35	150
	NK 160	145 101	V	21	27	11	28	M 16	M 16 x 35	150
	NS 21/17 ⁴⁾	140 122	IV	21/17	27	11	–	M 12	M 12 x 30	70
HSG 315; ROTA NCR 630-800 ^{8), 9)}	NS 160	140 102	I	21	27	11	–	M 16	M 16 x 35	150
ROTA TP 250-315-350; TP 250-315; ROTA EP 500	NS 164	143 108	I	21	30	11	–	M 16	M 16 x 35	150
ROTA NC 250 ^{6), 7)} ; ROTA NCF 250 ^{6), 7)} ; ROTA NCO 260-315; ROTA 2B 200 ⁸⁾ ; ROTA NC plus 260-315 ⁷⁾ ; ROTA NCK plus 315 ⁷⁾ ; ROTA NCF plus 260-315 ⁷⁾ ; ROTA NCR 400-500 ^{8), 9)}	NKS 3	143 107	VII	21	26.5	10	–	M 16	M 16 x 35	150
	NKA 3	145 105	VIII	21	26.5	10	28	M 16	M 16 x 35	150
	NKS 3-17	143 111	IX	21/17	26.5	10	–	M 12	M 12 x 30	70
ROTA NCK 315; ROTA NCK plus 315 ⁷⁾ ; HSL 315 ⁷⁾ ; ROTA NCD 315 ⁷⁾ ; ROTA NC/NCF plus 315	NJ 124	146 123	V	21	28	11.5	30	M 16	M 16 x 40	150
ROTA NC/NCF 400 ⁷⁾ ; HSL 400 ⁷⁾	NJ 152	146 125	X	24/22	45.5	16.5	43	M 20	M 20 x 60	300

2) Für Einsatz von Zangenbacken STD-H/STD-W auf Futter ROTA NCD 185
3) Für Einsatz von Zangenbacken STD-H/STD-W auf Futter ROTA NCD 210
4) Für Einsatz von Zangenbacken STD-H/STD-W auf Futter ROTA NCD 250 und 315
5) Für Futter ab Baujahr 2001, für ältere Futter bitte Type NS 120/NK 121 bestellen
6) Für Futter ab Baujahr 2001, für ältere Futter bitte Type NS 160/NK 160 bestellen
7) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße
8) Nur Einzel-Nutenstein NKS/NS
9) Bitte bestellen Sie 12 Stück = 1 Satz für das 6-Backenfutter

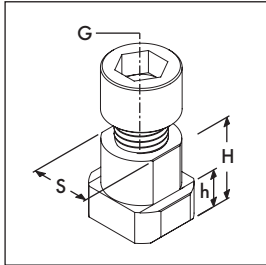
2) For using collet jaws type STD-H/STD-W on a ROTA NCD 185
3) For using collet jaws type STD-H/STD-W on a ROTA NCD 210
4) For using collet jaws type STD-H/STD-W on a ROTA NCD 250 and 315 chuck
5) For chucks manufactured as of 2001. For older chuck types please order type NS 120/NK 121
6) For chucks manufactured as of 2001. For older chuck types please order type NS 160/NK 160
7) Please check the connecting dimensions
8) Only single T-nut NKS/NS
9) Please order 12 pcs. = 1 set for a 6-jaw chuck

Nutensteine

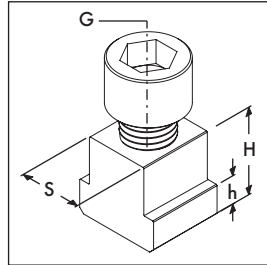
Vergütet und präzisionsgeschliffen
einschließlich Zylinderschrauben, DIN 912-12.9
Typen: NJ, NK, NKA, NKS und NS

T-Nuts

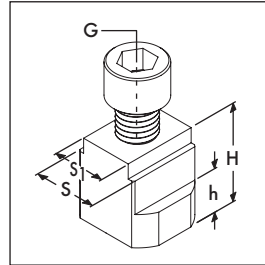
Tempered and precision ground
including screws, DIN 912-12.9
Types: NJ, NK, NKA, NKS and NS



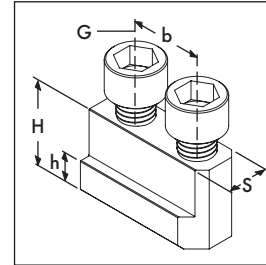
Ausführung I / Version I



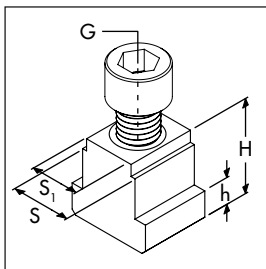
Ausführung II / Version II



Ausführung IV / Version IV



Ausführung V / Version V



Ausführung XI / Version XI

NEU
im Programm

NEW
in our Program

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausf. Version	S/S _{1g6}	H	h	b	Gewinde Thread	Zyl.-Schraube DIN 912 Cyl.-Screw DIN 912	Max. zul. Anziehdrehmoment Nm Max. adm. tightening torque Nm
HSL 400; ROTA NC 400 ⁷⁾ -500; ROTA NCD 400-500; ROTA NCF 400 ⁷⁾ -500; TH/THF 400-500	NS 200	140 103	I	25.5	29	11	–	M 20	M 20 x 40	220
	NK 200	145 102	V	25.5	29	11	35	M 20	M 20 x 40	220
	NS 25.5/21	140 109	IV	25.5/21	29	11	–	M 16	M 16 x 35	150
ROTA 2B 250-315-400 ⁸⁾ ; ROTA NCO 800; ROTA NCR 1000 ⁸⁾ , ⁹⁾	NS 200	140 103	I	25.5	29	11	–	M 20	M 20 x 40	220
HSG 400-500; ROTA NCO 400-500	NS 201	142 103	I	25.5	33.7	15.5	–	M 20	M 20 x 45	300
ROTA EP 380-460; ROTA EP-LH 460; ROTA TB 400-500-610; ROTA TB-LH 400-500-610; TB 400-500	NS 181	143 105	II	25.5	34.5	14.5	–	M 18	M 18 x 55	220
	NS 205¹⁰⁾	140 123	II	25.5	34.5	14.5	–	M 20	M 20 x 55	220-240 ¹¹⁾
ROTA TB-LH 630-265; TB 630-265 LH	NS 182	140 119	II	25.5	67	14.5	–	M 18	M 18 x 90	220
ROTA NC 630-800 ¹²⁾	NS 242¹²⁾	140 121	XI	30/25.5	41	15	–	M 20	M 20 x 50	220
ROTA NC 630-800	NS 240-2	140 124	I	30	41	15	–	M 24	M 24 x 60	450
ROTA TB-LH 630-325; ROTA TB 630-800-1000; ROTA TB-LH 850-1000-1200; TB 630; TB 630-325 LH; TH 630	NS 240-1	140 114	I	30	41	15	–	M 24	M 24 x 70	450
ROTA NCO 1000; ROTA NC 1000	NS 240	140 104	I	30	41	15	–	M 24	M 24 x 50	450

7) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

8) Nur Einzel-Nutenstein NS

9) Bitte bestellen Sie 12 Stück = 1 Satz für das 6-Backenfutter

10) Für den Einsatz von Backen mit Bohrung M 20

11) Benötigtes Anzugsmoment!

12) Für den Einsatz von Backen mit Nutbreite 25.5 mm

7) Please check the connecting dimensions

8) Only single T-nut NS

9) Please order 12 pcs. = 1 set for a 6-jaw chuck

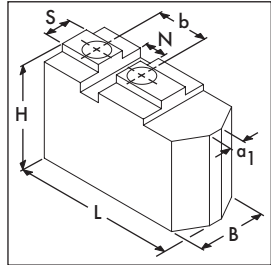
10) For using top jaws bored M 20

11) Required tightening torque!

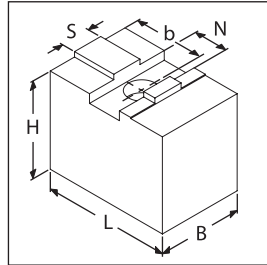
12) For using to jaws with slot 25.5 mm

Weiche Aufsatzbacken

Mit Kreuzversatz
Typen: SRK, 2 SRK und 2 SWKK



Type SRK



Type 2 SWKK

Soft Top Jaws

With tongue and groove
Types: SRK, 2 SRK and 2 SWKK



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

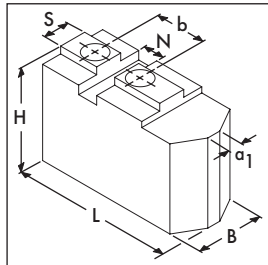
SCHUNK-FUTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	L	a ₁	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
TH 110-25.5	SRK 114	136 115	8	8	22	47	55.3	1	17	M 8	0.9
ROTA NCR 165 ²⁾	SRK 132	136 112	8	10	25	30	60	3	22	M 8	0.76
HSG 110	SRK 111	136 102	10	10	22	30	53	3	17	M 8	0.6
ROTA 2B 125	2 SWKK 125	126 100	16	14	40	48	60	—	29	M 12	1.5
ROTA NCO 165 ¹⁾	SRK 160	136 105	10	16	40	60	76	4	25	M 12	2.9
ROTA 2B 160	2 SWKK 160	126 101	18	18	60	60	76	—	35	M 16	3.5
ROTA NCO 200-210	SRK 200	136 106	12	16	40	60	94	8	30	M 12	3.9
ROTA 2B 200	2 SRK 200	136 118	12	16	40	60	94	8	30	M 12	2.6
ROTA NCO 250-260	SRK 250	136 107	16	20	50	80	117	12	40	M 16	8.2
ROTA 2B 250	2 SRK 250	136 120	16	20	50	80	117	12	40	M 16	5.5
ROTA NCO 315	SRK 315	136 109	16	20	50	80	149	6	50	M 16	10.9
ROTA 2B 315	2 SRK 315	136 121	16	20	50	80	149	6	50	M 16	7.4
ROTA NCO 400	SRK 400	136 117	18	22	60	100	180	12	60	M 16	22.0
ROTA 2B 400	2 SRK 400	136 122	18	22	60	100	180	12	60	M 16	14.7

1) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße
2) Bitte bestellen Sie jeweils 2 Sätze à 3 Stück = 1 Satz für das 6-Backenfutter

1) Please check the connecting dimensions
2) Please order 2 sets per 3 pcs. = 1 set for the 6-jaw-chuck

Weiche Aufsatzbacken

Mit Kreuzversatz
Type: SRK-AL



Soft Top Jaws

With tongue and groove
Type: SRK-AL

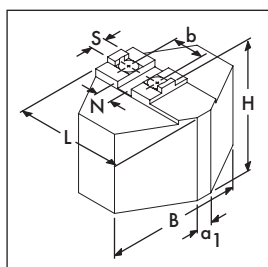


Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	L	α ₁	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
TH 110-25.5	SRK-AL 114	136 141	8	8	22	47	55.3	1	17	M 8	0.3

Weiche Segmentbacken

Mit Kreuzversatz
Type: SRK-SM



Soft Full Grip Jaws

With tongue and groove
Type: SRK-SM

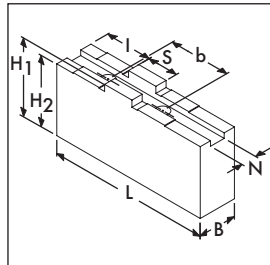


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärter
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	S	B	H	L	B ₁	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
TH 110-25.5	SRK-SM 114	136 151	Stahl/Steel	8	8	70	47	53	8	17	M 8	2.5

Weiche Aufsatzbacken

Mit Kreuzversatz
Type: SFA



Soft Top Jaws

With tongue and groove
Type: SFA

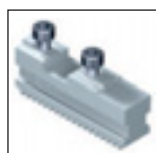


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H ₁	H ₂	L	b	l	Satz Set kg
ROTA-G 160; ROTA NCW 185; ROTA-S 160; ROTA-S plus 160; ROTA THW 165; ROTA NCR 200 ¹⁾ ; ROTA THW plus 165-185; THW 165	SFA 160	153 100	8	18	20	40	36	85	32	25	1.2
ROTA-G 200; ROTA NCW 225; ROTA NCWF 210; ROTA-S 200; ROTA-S plus 200; ROTA THW 210; ROTA THW plus 215; ROTA THWB 210; THW 210 R/F; ROTA THW vario 215	SFA 200	153 101	10	20	22	47	43	105	40	35	2.0
ROTA-G 250-315; ROTA NCW 265-315; ROTA NCWF 250-315; ROTA-S 250; ROTA-S plus 250; ROTA THW 250-315; ROTA THW plus 260-315; ROTA THWB 265; THW 250-265-R/F; THW 315-R	SFA 250	153 102	12	20	30	55.5	50.5	125	40	35	3.7
ROTA-G 400; ROTA-S 315; ROTA-S plus 315; ROTA THW 400; ROTA THWB 315; THW 315-F; THW 400-R/F	SFA 315	153 103	12	26	35	60	54	145	54	45	5.6
ROTA-G 500; ROTA-S 400-500; ROTA-S plus 400-500; ROTA THW 500-630-800; ROTA THWB 400-500; THW 500-R/F; THW 630-R	SFA 400	153 104	18	30	50	80	73	180	60	50	13.5
ROTA-G 630; ROTA-S 630-800; ROTA-S plus 630-800	SFA 630	153 106	24	40	65	118	110	260	82	70	39.6
ROTA-S 1000; ROTA-S plus 1000	SFA 1000	153 108	24	40	76	150	142	350	82	70	87.0

1) Bitte bestellen Sie jeweils 2 Sätze à 3 Stück = 1 Satz für das 6-Backenfutter

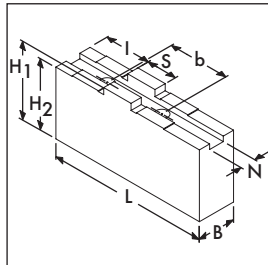
1) Please order 2 sets per 3 pcs. = 1 set for the 6-jaw-chuck



Passende Grundbacken finden Sie auf Seite 63 – 64
Suitable base jaws available on page 63 – 64

Weiche Aufsatzbacken

Mit Kreuzversatz
Type: SFA-AL



Vorteile der Aluminium-Aufsatzbacken

- Geringes Eigengewicht (≈ 3 x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere Fliehkraft
- Hohe Zugfestigkeit (≈ Stahl)
- Verschleißfest

Soft Top Jaws

With tongue and groove
Type: SFA-AL

Advantages of aluminium top jaws

- low weight (≈ 3 x lighter than steel)
- better cutting rates through higher RPM
- more gripping force through reduced centrifugal force
- high tensile strength (equivalent to steel)
- wear resistant



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H ₁	H ₂	L	b	l	Satz Set kg
ROTA-G 160; ROTA NCW 185; ROTA-S 160; ROTA-S plus 160; ROTA THW 165; ROTA NCR 200 ¹⁾ ; ROTA THW plus 165-185; THW 165	SFA-AL 160	172 100	8	18	25	50	46	85	32	25	0.7
ROTA-G 200; ROTA NCW 225; ROTA NCWF 210; ROTA-S 200; ROTA-S plus 200; ROTA THW 210; ROTA THW plus 215; ROTA THWB 210; THW 210 R/F; ROTA THW vario 215	SFA-AL 200	172 102	10	20	25	50	46	105	40	35	0.9
ROTA-G 250-315; ROTA NCW 265-315; ROTA NCWF 250-315; ROTA-S 250; ROTA-S plus 250; ROTA THW 250-315; ROTA THW plus 260-315; ROTA THWB 265; THW 250-265-R/F; THW 315-R	SFA-AL 250	172 103	12	20	40	60	55	125	40	35	2.1
ROTA-G 400; ROTA-S 315; ROTA-S plus 315; ROTA THW 400; ROTA THWB 315; THW 315-F; THW 400-R/F	SFA-AL 315	172 104	12	26	40	60	54	145	54	45	2.4
ROTA-G 500; ROTA-S 400-500; ROTA-S plus 400-500; ROTA THW 500-630-800; ROTA THWB 400-500; THW 500-R/F; THW 630-R	SFA-AL 400	172 105	18	30	50	80	73	180	60	50	5.1
ROTA-G 630; ROTA-S 630-800; ROTA-S plus 630-800	SFA-AL 630	172 106	24	40	65	118	110	260	82	70	14.8
ROTA-S 1000; ROTA-S plus 1000	SFA-AL 1000	172 108	24	40	80	155	147	350	82	70	32.0

1) Bitte bestellen Sie jeweils 2 Sätze à 3 Stück = 1 Satz für das 6-Backenfutter

1) Please order 2 sets per 3 pcs. = 1 set for the 6-jaw-chuck

Weiche Aufsatzbacken

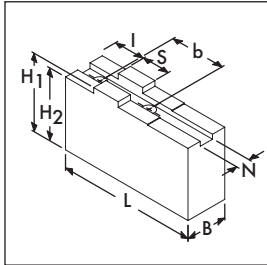
Mit Kreuzversatz
Type: SFA-C

HÖHER,
LÄNGER,
BREITER

Soft Top Jaws

With tongue and groove
Type: SFA-C

HIGHER,
LONGER,
WIDER



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H ₁	H ₂	L	b	l	Satz Set kg
ROTA-G 160; ROTA NCW 185; ROTA-S 160; ROTA-S plus 160; ROTA THW 165; ROTA THW plus 165-185; THW 165; ROTA NCR 200 ¹⁾	SFA 160-C 1	154 121	8	18	30	55.5	51.5	85	32	19	2.7
	SFA 160-C 2	154 127	8	18	35	40	36	63	32	19	1.6
	SFA 160-C 3	154 131	8	18	40	60	56	70	32	19	3.3
	SFA 160-C 4	154 133	8	18	40	80	76	85	32	19	5.6
ROTA-G 200; ROTA NCW 225; ROTA NCWF 210; ROTA-S 200; ROTA-S plus 200; ROTA THW 210; ROTA THW plus 215; ROTA THWB 210; THW 210 R/F; ROTA THW vario 215	SFA 200-C 1	154 100	10	20	30	55.5	51.5	100	40	23	3.2
	SFA 200-C 2	154 124	10	20	22	55.5	51.5	100	40	23	2.2
	SFA 200-C 3	154 128	10	20	40	40	36	70	40	23	2.1
	SFA 200-C 4	154 130	10	20	40	60	56	85	40	23	4.0
	SFA 200-C 5	154 132	10	20	40	80	76	95	40	23	6.1
ROTA-G 250-315; ROTA NCW 265-315; ROTA NCWF 250-315; ROTA-S 250; ROTA-S plus 250; ROTA THW 250-315; ROTA THW plus 260-315; ROTA THWB 265; THW 250-265-R/F; THW 315-R	SFA 250-C 1	154 101	12	20	40	60	55	90	40	26	3.9
	SFA 250-C 2	154 102	12	20	40	60	55	125	40	26	5.6
	SFA 250-C 3	154 103	12	20	40	80	75	125	40	26	7.7
	SFA 250-C 4	154 104	12	20	40	100	95	125	40	26	9.8
	SFA 250-C 5	154 105	12	20	40	120	115	125	40	26	11.8
	SFA 250-C 6	154 106	12	20	60	60	55	90	40	26	6.0
	SFA 250-C 7	154 107	12	20	80	60	55	90	40	26	8.5
	SFA 250-C 8	154 134	12	20	80	100	95	125	40	26	20.9
ROTA-G 400; ROTA-S 315; ROTA-S plus 315; ROTA THW 400; ROTA THWB 315; THW 315-F; THW 400-R/F	SFA 315-C 1	154 108	12	26	40	60	54	110	54	30	4.9
	SFA 315-C 2	154 109	12	26	40	60	54	145	54	30	6.6
	SFA 315-C 3	154 110	12	26	40	100	94	145	54	30	11.4
	SFA 315-C 4	154 111	12	26	40	120	114	145	54	30	13.8
	SFA 315-C 5	154 112	12	26	40	150	144	145	54	30	17.5
	SFA 315-C 51	154 123	12	26	50	80	74	145	54	30	11.4
	SFA 315-C 6	154 113	12	26	60	60	54	110	54	30	7.6
	SFA 315-C 7	154 114	12	26	80	60	54	110	54	30	10.3
SFA 315-C 8	154 115	12	26	80	80	74	110	54	30	14.2	
ROTA-G 500; ROTA-S 400-500; ROTA-S plus 400-500; ROTA THW 500-630-800; ROTA THWB 400-500; THW 500-R/F; THW 630-R	SFA 400-C 1	154 116	18	30	60	80	73	130	60	35	11.8
	SFA 400-C 3	154 118	18	30	60	100	93	155	60	35	21.5
	SFA 400-C 4	154 119	18	30	60	120	113	155	60	35	22.4
	SFA 400-C 5	154 120	18	30	80	80	73	130	60	35	16.0
	SFA 400-C 6	154 125	18	30	60	180	173	160	60	35	35.1
SFA 400-C 7	154 135	18	30	96	115	108	115	60	35	25.9	

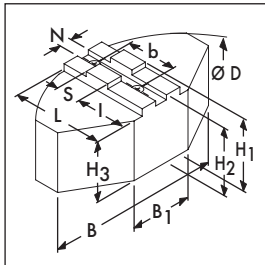
1) Bitte bestellen Sie jeweils 2 Sätze à 3 Stück = 1 Satz für das 6-Backenfutter

1) Please order 2 sets per 3 pcs. = 1 set for the 6-jaw-chuck

Weiche Segmentbacken

Mit Kreuzversatz

Typen: SRK-SM, SFA-SM und SFA-SA



Vorteile der Segment-Aufsatzbacken

- Umfassende Spannung
- Spannkraftübertragung auf große Spannfläche
- Verzugarmes Spannen verformungs-empfindlicher Werkstücke
- Sonderbacken, gefertigt aus Segmentbackenrohlingen

Soft Full Grip Jaws

With tongue and groove

Types: SRK-SM, SFA-SM and SFA-SA

Advantages of Full Grip Jaws

- damping on the entire circumference of the workpiece
- torque transmission through larger clamping area
- no deformation of thin-walled workpieces
- customised jaws, made from full-grip blanks



Stahl 16 MnCr 5, ein-satzhärtbar
Steel 16 MnCr 5, suitable for case hardening



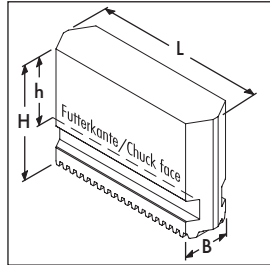
Aluminium, hochfest
Aluminium, high tensile

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	S	B	H ₁	H ₂	L	b	D	B ₁	H ₃	l	Satz Set kg
ROTA-G 160; ROTA NCW 185; ROTA-S 160; ROTA-S plus 160; ROTA THW 165; ROTA THW plus 165-185; THW 165	SFA-SM 160	173 100	Stahl/Steel	8	18	120	50	46	60	32	160	40	40	23	4.8
	SFA-SA 160	174 100	Alum.	8	18	120	50	46	59.5	32	160	40	40	23	1.8
ROTA-G 200; ROTA NCW 225; ROTA NCWF 210; ROTA-S 200; ROTA-S plus 200; ROTA THW 210; ROTA THW plus 215; ROTA THWB 210; THW 210 R/F; ROTA THW vario 215	SFA-SM 200	173 101	Stahl/Steel	10	20	140	60	56	70	40	200	64	50	27	9.0
	SFA-SM 201	173 105	Stahl/Steel	10	20	140	80	76	70	40	200	64	70	27	12.5
	SFA-SA 200	174 101	Alum.	10	20	140	58	54	72.5	40	200	50	48	32	3.5
	SFA-SA 201	174 105	Alum.	10	20	140	80	76	72.5	40	200	50	70	32	4.7
ROTA-G 250-315; ROTA NCW 265-315; ROTA NCWF 250-315; ROTA-S 250; ROTA-S plus 250; ROTA THW 250-315; ROTA THW plus 260-315; ROTA THWB 265; THW 250-265-R/F; THW 315-R	SFA-SM 250	173 102	Stahl/Steel	12	20	180	60	55	90	40	250	70	45	44	12.8
	SFA-SM 251	173 106	Stahl/Steel	12	20	180	80	65	90	40	250	70	65	44	16.8
	SFA-SA 250	174 102	Alum.	12	20	180	58	53	87.5	40	250	70	43	44	4.8
	SFA-SA 251	174 106	Alum.	12	20	180	80	75	87.5	40	250	70	65	44	6.4
ROTA-G 400; ROTA-S 315; ROTA-S plus 315; ROTA THW 400; ROTA THWB 315; THW 315-F; THW 400-R/F	SFA-SM 315	173 103	Stahl/Steel	12	26	240	75	69	110	54	320	120	60	54	28.9
	SFA-SA 315	174 103	Alum.	12	26	240	75	69	117	54	320	80	60	54	10.8
ROTA-G 500; ROTA-S 400-500; ROTA-S plus 400-500; ROTA THW 500-630; ROTA THWB 400-500; THW 500-R/F; THW 630-R	SFA-SM 400	173 104	Stahl/Steel	18	30	330	85	78	160	60	440	150	55	95	55.6
	SFA-SA 400	174 104	Alum.	18	30	330	90	83	160	60	440	150	60	95	22.8

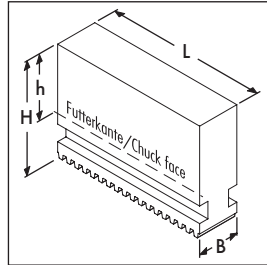
Blockbacken

Verzahnung und Führungsnuten
induktiv gehärtet und geschliffen

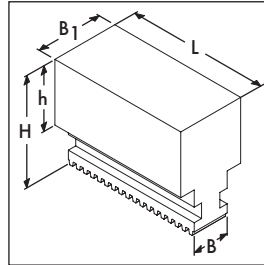
Typen: EWM, SMB, SMB-H, UVB, UVB-H und UVB-B



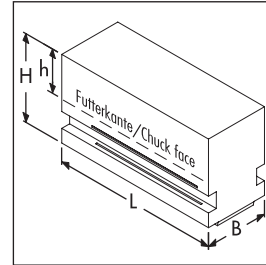
Ausführung I
Version I



Ausführung II
Version II



Ausführung III
Version III



Ausführung IV, breite Grundbackenversion
Version IV, extra wide base jaws



Stahl, vergütet
induktiv härtbar
Steel, tempered
inductive hardenable

* G = gerade Verzahnung - S = schräge Verzahnung

* G = straight serration - S = angled serration

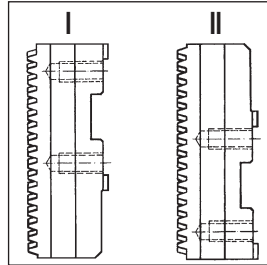
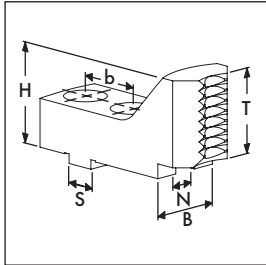
SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	Verzahnungsart* Serration type*	B	B ₁	H	h	L	Satz Set kg
ROTA-G 160; ROTA NCW 185; ROTA THW 165; ROTA THW plus 165-185; THW 165	UVB 160	164 106	II	G	20	—	55	35	65	1.6
ROTA-S 160; ROTA-S plus 160	SMB 160	163 100	I	S	20	—	45	24	79	1.5
	SMB-H 160	163 200	I	S	20	—	60	39	79	2.0
ROTA-G 200; ROTA NCW 225; ROTA THW 210; ROTA THW plus 215; THW 210-R; ROTA THW vario 215	UVB 200	164 100	II	G	22	—	65	40	84	2.7
	UVB-H 200	164 116	II	G	22	—	85	60	84	3.2
	UVB-B 200	164 113	III	G	22	40	65	38	84	3.9
ROTA NCWF 210; ROTA-S 200; ROTA-S plus 200; THW 210-F	SMB 200	163 101	I	S	22	—	60	35	94	2.6
	SMB-H 200	163 201	I	S	22	—	80	55	94	3.6
ROTA THWB 210	EWM 210	164 130	IV	G	45	—	65	39.6	85	6.4
ROTA-G 250; ROTA NCW 265; ROTA THW 250; ROTA THW plus 260; THW 250-265-R	UVB 250	164 101	II	G	26	—	84	55	99	4.8
	UVB-H 250	164 117	II	G	26	—	115	86	99	6.6
	UVB-B 250	164 114	III	G	26	46	84	53	99	7.2
ROTA NCWF 250-315; ROTA-S 250; ROTA-S plus 250; THW 250-265-F	SMB 250	163 102	I	S	26	—	70	40	115	4.4
	SMB-H 250	163 202	I	S	26	—	100	70	115	6.5
ROTA THWB 265	EWM 265	164 131	IV	G	45	—	84	55.6	110	9.5
ROTA-G 315; ROTA NCW 315; ROTA THW 315; ROTA THW plus 315; THW 315-R	UVB 315	164 102	II	G	32	—	90	56	121	7.6
	UVB-H 315	164 118	II	G	32	—	135	101	121	11.3
	UVB-B 315	164 115	III	G	32	46	90	54	121	9.6
ROTA-S 315; ROTA-S plus 315; THW 315-400-F	SMB 315	163 103	I	S	32	—	81	46	140	7.5
	SMB-H 315	163 203	I	S	32	—	135	100	140	13.0
ROTA THWB 315	EWM 315	164 132	IV	G	50	—	90	56	120	11.9
ROTA-G 400; ROTA THW 400; THW 400-R	UVB 400	164 103	II	G	32	—	100	66	148	10.0
ROTA-S 400; ROTA-S plus 400	SMB 400	163 104	I	S	45	—	93	53	176	15.0
ROTA THWB 400	EWM 400	164 133	IV	G	50	—	100	66	140	16.0
ROTA-G 500; ROTA THW 500; THW 500-R	UVB 500	164 104	II	G	45	—	124	77	175	20.3
ROTA-S 500; ROTA-S plus 500; THW 500-F	SMB 500	163 105	I	S	45	—	130	90	176	21.6
ROTA THWB 500	EWM 500	164 134	IV	G	62	—	125	80	160	27.6
ROTA THW 630; THW 630-R; ROTA THW 800	UVB 630	164 105	II	G	45	—	134	87	230	31.0
ROTA-S plus 630-800-1000	SMB 630/800	163 106	I	S	65	—	130	88	230	40.0

Harte Krallen-Stangenbacken

Mit Kreuzversatz
Type: SZKA-ST

Hard Claw Jaws for Bar Clamping

With tongue and groove
Type: SZKA-ST



Grundbackenstellung
Position of base jaw

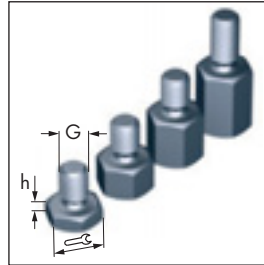
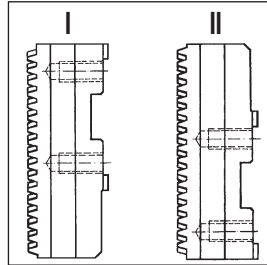
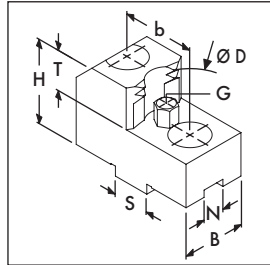


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

SCHUNK-FUTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg
											I	II	
Ø 160, 165, 185													
ROTA-G 160	10 – 46	198	SZKA-ST 161	182 150	8	18	22	40	30	32		•	0.8
ROTA-S plus 160	10 – 42	208											
THW 165-R	10 – 30	177											
ROTA THW plus 165	15 – 39	190											
ROTA THW plus 185	17 – 62	212											
Ø 200, 210, 215													
ROTA-G 200	24 – 62	248	SZKA-ST 201	182 152	10	20	22	45	35	40		•	0.9
ROTA-S plus 200	14 – 52	248											
THW 210-R	18 – 52	241											
ROTA THW plus 215	11 – 83	264											
Ø 250, 260													
ROTA-G 250	15 – 82	312	SZKA-ST 251	182 154	12	20	26	45	35	40		•	1.2
ROTA-S plus 250	13 – 62	310											
THW 250-R	13 – 65	297											
ROTA THW plus 260	19 – 82	315											
Ø 315													
ROTA-G 315	21 – 102	359	SZKA-ST 251	182 154	12	20	26	45	35	40		•	1.2
ROTA-S plus 315	14 – 92	386	SZKA-ST 311	182 156	12	26	32	50	40	54		•	2.2
THW 315-R	14 – 86	335	SZKA-ST 251	182 154	12	20	26	45	35	40		•	1.2
ROTA THW plus 315	14 – 121	373											
Ø 400													
ROTA-G 400	34 – 122	412	SZKA-ST 311	182 156	12	26	32	50	40	54		•	2.2
THW 400-R	23 – 120	410											

Harte Krallenbacken

Für Außenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKA



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKA

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg
												I	II	
Ø 160, 165														
ROTA-G 160	32 – 87	207	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
ROTA-G 160	63 – 116	206	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32		•	1.0
ROTA-G 160	81 – 133	213	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0
ROTA-G 160	113 – 167	228	SZKA 167	165 150	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
ROTA-G 160	131 – 185	246	SZKA 167	165 150	8	18	30	40	20	M 6	32	•		1.3
ROTA-S plus 160	41 – 97	217	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
ROTA-S plus 160	55 – 109	217	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32		•	1.0
ROTA-S plus 160	89 – 144	225	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0
ROTA-S plus 160	104 – 160	221	SZKA 167	165 150	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
THW 165-R	26 – 57	177	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
THW 165-R	55 – 87	177	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32		•	1.0
THW 165-R	71 – 104	185	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0
THW 165-R	104 – 137	199	SZKA 167	165 150	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
THW 165-R	122 – 155	217	SZKA 167	165 150	8	18	30	40	20	M 6	32	•		1.3
ROTA THW plus 165	33 – 68	190	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
ROTA THW plus 165	64 – 98	190	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32		•	1.0
ROTA THW plus 165	72 – 116	198	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0
ROTA THW plus 165	105 – 149	212	SZKA 167	165 150	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
ROTA THW plus 165	123 – 167	230	SZKA 167	165 150	8	18	30	40	20	M 6	32	•		1.3
Ø 185														
ROTA THW plus 185	27 – 90	212	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
ROTA THW plus 185	74 – 138	220	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0
ROTA THW plus 185	111 – 176	234	SZKA 168	165 151	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3

Harte Krallenbacken

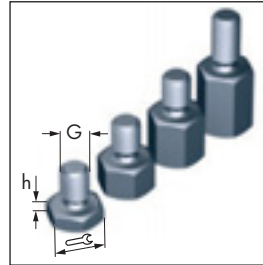
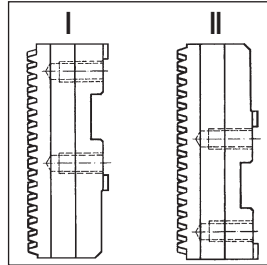
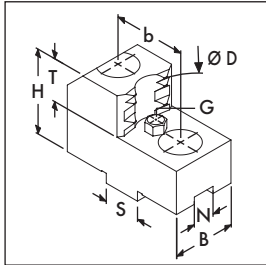
Für Außenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKA

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg	
												I	II		
Ø 200, 210, 215															
ROTA-G 200	34 – 107	278	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4	
ROTA-G 200	73 – 145	274	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40		•	1.3	
ROTA-G 200	110 – 184	276	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.3	
ROTA-G 200	145 – 220	282	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2	
ROTA-S plus 200	34 – 83	254	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4	
ROTA-S plus 200	64 – 128	267	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40		•	1.3	
ROTA-S plus 200	109 – 175	267	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.3	
ROTA-S plus 200	141 – 208	244	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2	
THW 210-R	28 – 82	248	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4	
THW 210-R	66 – 119	250	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40		•	1.3	
THW 210-R	103 – 157	248	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.3	
THW 210-R	138 – 192	254	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2	
ROTA NCWF 210	36 – 83	254	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4	
ROTA NCWF 210	78 – 115	254	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40		•	1.3	
ROTA NCWF 210	101 – 157	254	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.3	
ROTA NCWF 210	142 – 198	260	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2	
ROTA THW plus 215	31 – 96	264	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4	
ROTA THW plus 215	96 – 171	264	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.3	
ROTA THW plus 215	131 – 207	270	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2	
Ø 250															
ROTA-G 250	33 – 126	334	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
ROTA-G 250	86 – 181	334	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40	•		1.4	
ROTA-G 250	140 – 237	336	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
ROTA-G 250	176 – 250	348	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
ROTA-S plus 250	31 – 99	322	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
ROTA-S plus 250	74 – 154	324	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
ROTA-S plus 250	148 – 229	328	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
ROTA-S plus 250	181 – 263	336	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	

Fortsetzung Ø 250 auf der nächsten Seite

More chucks with diameter 250 on the following page

Harte Krallenbacken

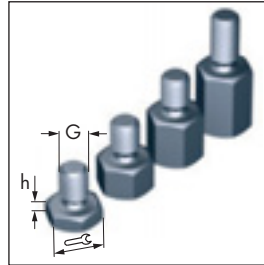
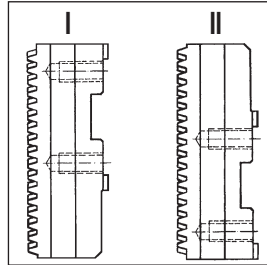
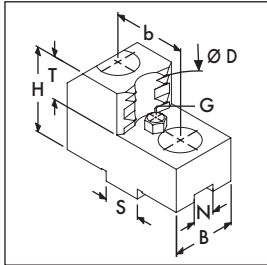
Für Außenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKA

NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKA

MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301

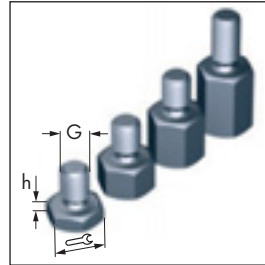
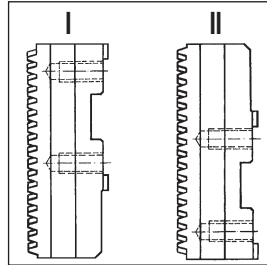
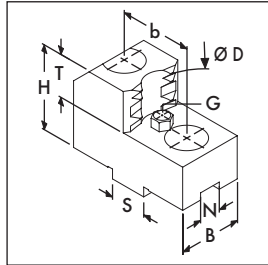


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg	
												I	II		
Ø 250, 260															
THW 250-R	31 – 86	297	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
THW 250-R	82 – 143	297	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
THW 250-R	144 – 207	301	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
THW 250-R	177 – 240	315	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
ROTA NCWF 250	32 – 80	303	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
ROTA NCWF 250	80 – 137	303	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
ROTA NCWF 250	119 – 171	303	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2	
ROTA NCWF 250	155 – 213	307	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
ROTA NCWF 250	188 – 246	321	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
ROTA THW plus 260	37 – 100	313	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
ROTA THW plus 260	82 – 157	313	SZKA 266	139 163	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.9	
ROTA THW plus 260	145 – 221	317	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
ROTA THW plus 260	178 – 255	331	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
Ø 315															
ROTA-G 315	39 – 147	381	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
ROTA-G 315	111 – 232	385	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40	•		1.4	
ROTA-G 315	201 – 318	394	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
ROTA-S plus 315	44 – 133	400	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54		•	3.1	
ROTA-S plus 315	85 – 210	400	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.1	
ROTA-S plus 315	115 – 233	402	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.8	
ROTA-S plus 315	190 – 315	402	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.8	
THW 315-R	31 – 112	346	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
THW 315-R	86 – 170	346	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
THW 315-R	119 – 204	346	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2	
THW 315-R	206 – 291	366	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
ROTA NCWF 315	36 – 127	343	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
ROTA NCWF 315	80 – 185	343	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
ROTA NCWF 315	124 – 217	343	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2	
ROTA NCWF 315	188 – 293	369	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	

Harte Krallenbacken

Für Außenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKA



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKA

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301

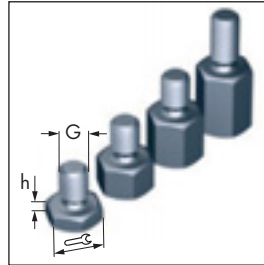
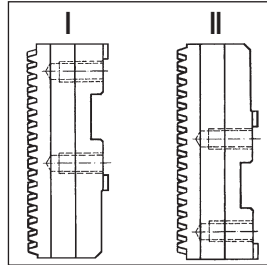
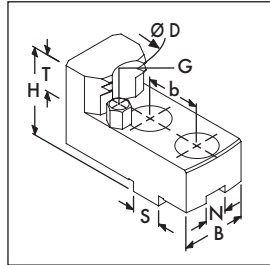


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg	
												I	II		
Ø 315															
ROTA THW plus 315	41 – 138	373	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
ROTA THW plus 315	119 – 228	373	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2	
ROTA THW plus 315	202 – 313	389	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
Ø 400															
ROTA-G 400	50 – 178	445	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54		•	3.1	
ROTA-G 400	159 – 225	445	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.1	
ROTA-G 400	212 – 286	453	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.8	
ROTA-G 400	267 – 364	453	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.8	
ROTA-S plus 400	51 – 168	507	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0	
ROTA-S plus 400	119 – 266	509	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1	
ROTA-S plus 400	230 – 382	509	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1	
ROTA THW 400	44 – 154	435	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54		•	3.1	
ROTA THW 400	134 – 262	433	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.8	
ROTA THW 400	211 – 340	429	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.8	
Ø 500															
ROTA-G 500	54 – 196	532	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0	
ROTA-G 500	153 – 337	574	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1	
ROTA-G 500	270 – 452	570	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1	
ROTA-S plus 500	66 – 196	532	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0	
ROTA-S plus 500	162 – 328	575	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1	
ROTA-S plus 500	288 – 465	585	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1	
ROTA THW 500	55 – 177	520	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0	
ROTA THW 500	145 – 279	520	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1	
ROTA THW 500	265 – 400	520	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1	

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKI



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKI

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

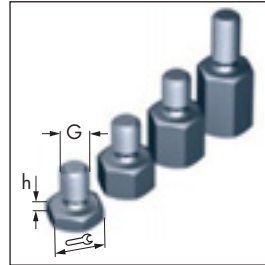
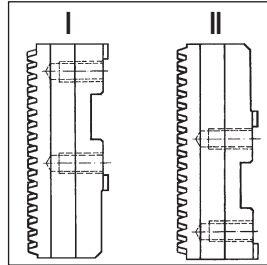
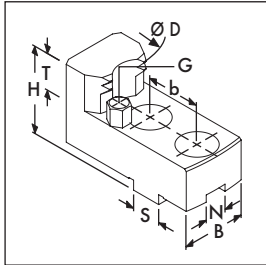
SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg
												I	II	
Ø 160, 165														
ROTA-G 160	55 – 92	207	SZKI 168	166 151	8	18	26	40	20	M 6	32		•	1.4
ROTA-G 160	75 – 129	207	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
ROTA-G 160	92 – 147	207	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32	•		1.3
ROTA-S plus 160	51 – 101	217	SZKI 168	166 151	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.4
ROTA-S plus 160	101 – 156	217	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32	•		1.3
THW 165-R	46 – 57	177	SZKI 167	166 150	8	18	26	40	20	M 6	32	•		0.9
THW 165-R	52 – 62	177	SZKI 168	166 151	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.4
THW 165-R	67 – 99	177	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
THW 165-R	84 – 117	177	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32	•		1.3
ROTA THW plus 165	55 – 73	190	SZKI 168	166 151	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.4
ROTA THW plus 165	74 – 110	190	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
ROTA THW plus 165	83 – 128	190	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32	•		1.3
Ø 185														
ROTA THW plus 185	54 – 90	212	SZKI 167	166 150	8	18	20	40	20	M 6	32	•		0.9
ROTA THW plus 185	86 – 150	212	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32	•		1.3
Ø 200, 210, 215														
ROTA-G 200	53 – 124	276	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.7
ROTA-G 200	120 – 194	276	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4
ROTA-S plus 200	53 – 115	267	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.7
ROTA-S plus 200	83 – 137	267	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40		•	1.4
ROTA-S plus 200	119 – 185	267	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4
THW 210-R	53 – 96	248	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.7
THW 210-R	84 – 128	250	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40		•	1.4
THW 210-R	113 – 166	248	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4
ROTA THW plus 215	53 – 111	264	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.7
ROTA THW plus 215	106 – 181	264	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKI

Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKI



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301

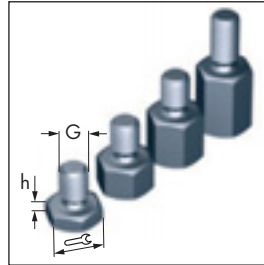
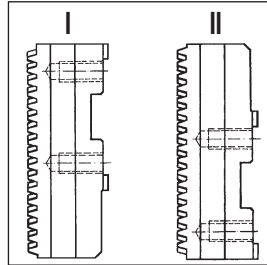
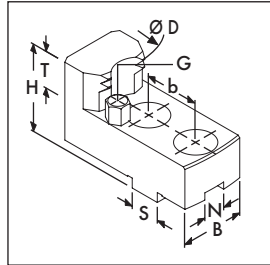


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg	
												I	II		
Ø 250, 260															
ROTA-G 250	69 – 158	330	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8	
ROTA-G 250	124 – 220	334	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2	
ROTA-G 250	181 – 274	336	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
ROTA-S plus 250	71 – 151	322	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8	
ROTA-S plus 250	113 – 192	309	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2	
ROTA-S plus 250	188 – 270	311	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
THW 250-R	69 – 126	297	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8	
THW 250-R	119 – 181	297	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2	
THW 250-R	182 – 245	299	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
ROTA THW plus 260	76 – 140	313	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8	
ROTA THW plus 260	120 – 196	313	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2	
ROTA THW plus 260	183 – 259	315	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
Ø 315															
ROTA-G 315	89 – 208	381	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8	
ROTA-G 315	207 – 328	383	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
ROTA-S plus 315	92 – 208	400	SZKI 319	166 162	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.9	
ROTA-S plus 315	117 – 239	400	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.7	
ROTA-S plus 315	191 – 317	400	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.7	
THW 315-R	93 – 176	348	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8	
THW 315-R	124 – 208	346	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2	
THW 315-R	211 – 295	350	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
ROTA THW plus 315	89 – 197	371	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8	
ROTA THW plus 315	124 – 234	373	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2	
ROTA THW plus 315	207 – 317	373	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKI



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKI

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

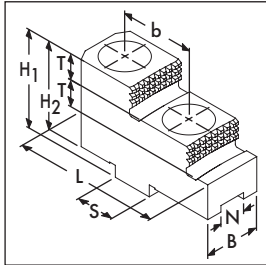
SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg
												I	II	
Ø 400														
ROTA-G 400	127 – 240	430	SZKI 319	166 162	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.9
ROTA-G 400	236 – 360	444	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.7
ROTA-S plus 400	103 – 199	507	SZKI 409	166 166	18	30	60	71	33	M 8	60		•	6.0
ROTA-S plus 400	156 – 289	507	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.5
ROTA-S plus 400	254 – 409	507	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.5
THW 400-R	102 – 229	421	SZKI 319	166 162	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.9
THW 400-R	210 – 338	421	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.7
Ø 500														
ROTA-G 500	110 – 255	568	SZKI 409	166 166	18	30	60	71	33	M 8	60		•	6.0
ROTA-G 500	175 – 345	568	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.5
ROTA-G 500	290 – 470	568	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.5
ROTA-S plus 500	108 – 274	580	SZKI 409	166 166	18	30	60	71	33	M 8	60		•	6.0
ROTA-S plus 500	190 – 360	580	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.5
ROTA-S plus 500	288 – 478	580	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.5
ROTA THW 500	106 – 209	519	SZKI 409	166 166	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0
ROTA THW 500	165 – 298	519	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.5
ROTA THW 500	285 – 420	519	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.5

Harte Stufenaufsatzbacken

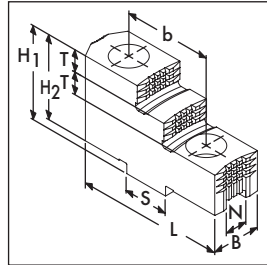
Für Außen- und Innenspannung
Type: SHF

Hard Stepped Top Jaws

For O.D.- and I.D.-Clamping
Type: SHF



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	S	B	H ₁	H ₂	L	T	b	Satz Set kg
ROTA-G 160; ROTA NCW 185; ROTA-S 160; ROTA-S plus 160; ROTA THW 165; ROTA THW plus 165-185; THW 165	SHF 160	155 100	II	8	18	20	36.5	32.5	63	7.5	32	0.6
ROTA-G 200; ROTA NCW 225; ROTA NCWF 210; ROTA-S 200; ROTA-S plus 200; ROTA THW 210; ROTA THW plus 215; ROTA THWB 210; THW 210 R/F; ROTA THW vario 215	SHF 200	155 101	II	10	20	22	42	38	72	10	40	0.8
ROTA-G 250-315; ROTA NCW 265-315; ROTA NCWF 250-315; ROTA-S 250; ROTA-S plus 250; ROTA THW 250-315; ROTA THW plus 260-315; ROTA THWB 265; THW 250-265-R/F; THW 315-R	SHF 250	155 102	I	12	20	30	55	50	90	14	40	1.9
ROTA-G 400; ROTA-S 315; ROTA-S plus 315; ROTA THW 400; ROTA THWB 315; THW 315-F; THW 400-R/F	SHF 315	155 103	I	12	26	36	62	56	105	15	54	3.3
ROTA-G 500; ROTA-S 400-500; ROTA-S plus 400-500; ROTA THW 500-630-800; ROTA THWB 400-500; THW 500-R/F; THW 630-R	SHF 400	155 104	I	18	30	45	82	75	130	20	60	6.8
ROTA-G 630; ROTA-S 630-800-1000; ROTA-S plus 630-800-1000	SHF 630	155 106	I	24	40	65	105	90	185	30	82	18.0

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.



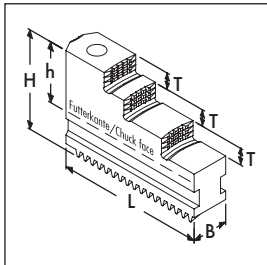
Passende Grundbacken finden Sie auf Seite 63 – 64
Suitable base jaws available on page 63 – 64

Harte Stufenblockbacken

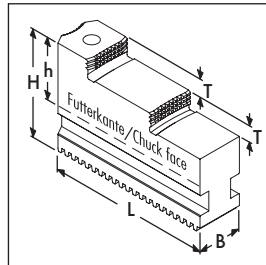
Für Außen- und Innenspannung
Typen: GST und STF

Hard Stepped Block Jaws

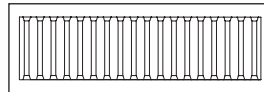
For O.D.- and I.D.-Clamping
Types: GST and STF



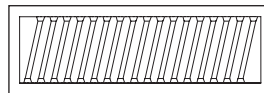
Ausführung I
Version I



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 ¹⁾	162 097	I	G	20	44	58	7	22	0.7
	GST 140/160 II ¹⁾	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)

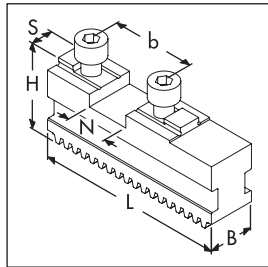
Stufenblockbacken sollten auf dem zugehörigen Drehfutter unter Spanndruck ausgeschliffen bzw. CBN-ausgedreht werden. So erreichen Sie eine bessere Werkstückanlage und einen genaueren Rundlauf.

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.

Grundbacken

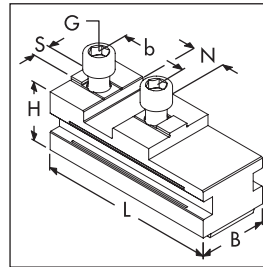
Einschl. Zylinderschrauben
gehärtet und präzisionsgeschliffen

Typen: GBK, GBKL, GBK-V, SFG, SFGK, SFGL, SFG-V und EWB-MT

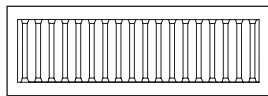


Ausführung I: Standard
Ausführung II: mit 1/2-Zahnversatz
Ausführung III: gekürzte Version
Ausführung IV: verlängerte Version

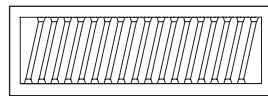
Version I: Standard
Version II: 1/2 tooth pitch
Version III: short version
Version IV: long version



Ausführung V:
Breite Grundbackenversion
Version V:
Extra wide base jaws



* G = Gerade Verzahnung
Straight serration



* S = Schräge Verzahnung
Angled serration

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	Verzahnungsart* Serration type*	N	S	B	H	L	b	Satz Set kg
ROTA-G 160; ROTA NCW 185; ROTA THW 165; ROTA THW plus 165-185; THW 165	GBK 160	159 106	I	G	18	8	20	30	65	32	0.6
	GBK-V 160	159 156	II	G			20	30	65	32	0.6
ROTA-S 160; ROTA-S plus 160	SFG 160	157 100	I	S	18	8	20	29.5	74	32	0.8
	SFGK 160	157 500	III	S			20	29.5	64	32	0.7
	SFG-V 160	157 150	II	S			20	29.5	74	32	0.8
ROTA-G 200; ROTA NCW 225; ROTA THW 210; ROTA THW plus 215; THW 210-R; ROTA THW vario 215	GBK 200	159 100	I	G	20	10	22	32	85	40	1.0
	GBKL 200	159 120	IV	G			22	32	105	40	1.2
	GBK-V 200	159 150	II	G			22	32	85	40	1.0
ROTA NCWF 210; ROTA-S 200; ROTA-S plus 200; THW 210-F	SFG 200	157 101	I	S	20	10	22	35	90	40	1.2
	SFGK 200	157 501	III	S			22	35	80	40	1.1
	SFGL 200	157 121	IV	S			22	35	110	40	1.5
	SFG-V 200	157 151	II	S			22	35	90	40	1.2
ROTA THWB 210	EWB-MT 210	160 790	V	G	20	10	45	32	85	40	2.1
ROTA-G 250; ROTA NCW 265; ROTA THW 250; ROTA THW plus 260; THW 250-265-R	GBK 250	159 101	I	G	20	12	26	40	104	40	1.8
	GBKL 250	159 121	IV	G			26	40	126	40	2.4
	GBK-V 250	159 151	II	G			26	40	104	40	1.8
ROTA NCWF 250-315; ROTA-S 250; ROTA-S plus 250; THW 250-265-F	SFG 250	157 102	I	S	20	12	26	40	110	40	2.0
	SFGK 250	157 502	III	S			26	40	91	40	1.6
	SFGL 250	157 112	IV	S			26	40	122	40	2.3
	SFG-V 250	157 152	II	S			26	40	110	40	2.0
ROTA THWB 265	EWB-MT 265	160 791	V	G	20	12	45	37	104	40	3.2



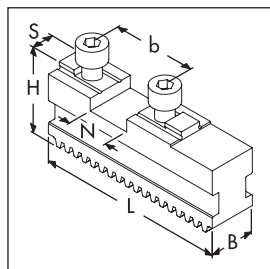
Passende Ersatzschrauben finden Sie auf Seite 300
For suitable spare screws see page 300



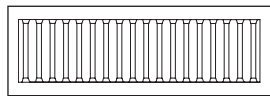
Weitere Grundbacken für Futtertype ROTA THWB finden Sie
auf den Seiten 297 – 298
For additional base jaws for chuck type ROTA THWB
see pages 297 – 298

Grundbacken

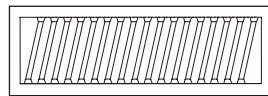
Einschl. Zylinderschrauben
gehärtet und präzisionsgeschliffen
Typen: GBK, GBKL, GBK-V, SFG, SFGL, SFG-V und EWB-MT



Ausführung I: Standard
Ausführung II: mit 1/2-Zahnversatz
Ausführung III: gekürzte Version
Ausführung IV: verlängerte Version
Version I: Standard
Version II: 1/2 tooth pitch
Version III: short version
Version IV: long version



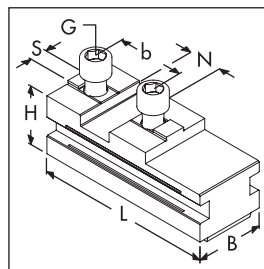
* G = Gerade Verzahnung
Straight serration



* S = Schräge Verzahnung
Angled serration

Base Jaws

Incl. screws
hardened and precision ground
Types: GBK, GBKL, GBK-V, SFG, SFGL, SFG-V and EWB-MT



Ausführung V:
Breite Grundbackenversion
Version V:
Extra wide base jaws

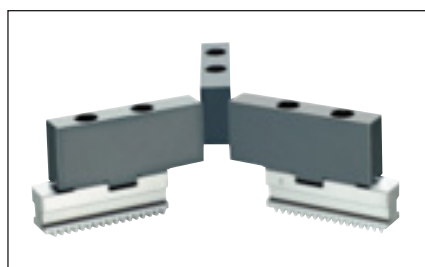
NEU
im Programm

NEW
in our Program

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	Verzahnungsart* Serration type*	N	S	B	H	L	b	Satz Set kg
ROTA-G 315; ROTA NCW 315; ROTA THW 315; ROTA THW plus 315; THW 315-R	GBK 315	159 102	I	G	20	12	32	46	115	40	3.0
	GBKL 315	159 122	IV	G			32	46	137	40	3.5
	GBK-V 315	159 152	II	G			32	46	115	40	3.0
ROTA-S 315; ROTA-S plus 315; THW 315-400-F	SFG 315	157 103	I	S	26	12	32	46	125	54	3.1
	SFGL 315	157 123	IV	S			32	46	160	54	4.0
	SFG-V 315	157 153	II	S			32	46	125	54	3.1
ROTA THWB 315	EWB-MT 315	160 792	V	G	26	12	50	43	115	54	4.5
ROTA-G 400; ROTA THW 400; THW 400-R	GBK 400	159 103	I	G	26	12	32	46	125	54	3.0
	GBK-V 400	159 158	II	G			32	46	125	54	3.0
ROTA-S 400-500; ROTA-S plus 400-500; THW 500-F	SFG 400	157 104	I	S	30	18	45	55	160	60	6.6
	SFGL 400	157 124	IV	S			45	55	200	60	8.6
ROTA-THWB 400	EWB-MT 400	160 793	V	G	30	18	50	51	125	60	6.1
ROTA-G 500; ROTA THW 500; THW 500-R	GBK 500	159 104	I	G	30	18	45	61	160	60	8.6
	EWB-MT 500	160 794	I	G			30	18	62	60	160
ROTA-S 630; ROTA-S plus 630	SFG 630	157 106	I	S	40	24	65	62	230	82	17.1
	SFG 630-400 ¹⁾	157 109	I	S	30	18	65	62	230	60	16.2
ROTA THW 630; THW 630-R; ROTA THW 800	GBK 630	159 105	I	G	30	18	45	61	203	60	10.5
ROTA-S plus 800	SFG 800	157 107	I	S	40	24	65	62	264	82	18.4
ROTA-S plus 1000	SFG 1000	157 108	I	S	40	24	65	72	315	82	24.4

1) Für Einsatz von Aufsatzbacken Größe 400

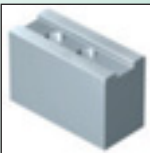

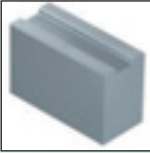

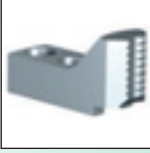
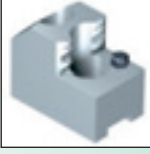
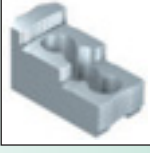

1) For using top jaws size 400



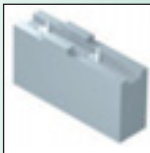


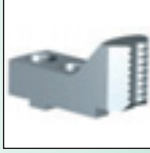

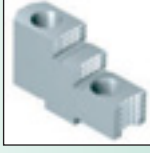
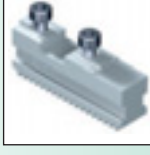
Empfehlung:
Lassen Sie Ihre Aufsatzbacken auf den Grundbacken, denn Sie sparen sich das Umrüsten und das Wiederausdrehen Ihrer Aufsatzbacken. Zusätzlich zur Zeitersparnis erreichen Sie bei weichen Aufsatzbacken eine höhere Standzeit, weil sie nicht so oft ausgedreht werden müssen.

Recommendation:
Leave your top jaws on the base jaws, you are saving set-up times and boring out your top jaws. In addition to the saved time, the soft top jaws have a higher lifespan since they don't have to be turned out so often.

SPITZVERZÄHNUNG FINE SERRATION

	Verzahnung Serration	Seite Page
	Weiche Aufsatzbacken, Stahl <i>Soft Top Jaws, Steel</i>	90° 66
	Weiche Aufsatzbacken, Aluminium <i>Soft Top Jaws, Aluminium</i>	90° 69
		
	Rohlinge, ungebohrt oder gebohrt <i>Soft Jaw Blanks, without or with bolt holes</i>	90° 67
	Weiche Segment-Aufsatzbacken <i>Soft Full Grip Jaws</i>	90° 70
	KRALLENBACKEN: <i>CLAW JAWS:</i> Stangenspannung <i>Bar Clamping</i>	90° 71
	Außenspannung <i>O.D.-Clamping</i>	90° 72
	Innenspannung <i>I.D.-Clamping</i>	90° 75
	Harte Aufsatzbacken <i>Hard Top Jaws</i>	90° 76
	Nutensteine, T-Nutenschraube und Überwurfmutter <i>T-Nuts, T-Slot Bolts and Cap Nuts</i>	77

KREUZVERSATZ TONGUE AND GROOVE

		Seite Page
	Weiche Backen für Schnellwechselfutter, Stahl <i>Soft Top Jaws for Quick-Change Chucks, Steel</i>	79
	Weiche Backen für Schnellwechselfutter, Alum. <i>Soft Top Jaws for Quick-Change Chucks, Alum.</i>	79
	Weiche Backen mit Kreuzversatz, Stahl <i>Soft Top Jaws with Tongue and Groove, Steel</i>	78
	Weiche Segment-Aufsatzbacken <i>Soft Full Grip Jaws</i>	81
	KRALLENBACKEN: <i>CLAW JAWS:</i> Stangenspannung <i>Bar Clamping</i>	82
	Außenspannung <i>O.D.-Clamping</i>	83
	Innenspannung <i>I.D.-Clamping</i>	84
	Harte Aufsatzbacken <i>Hard Top Jaws</i>	85
	Grundbacken <i>Base Jaws</i>	86

Weiche Aufsatzbacken

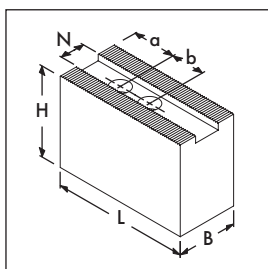
Mit Spitzverzahnung 90°, geschliffen
Typen: SWB, SWBL, CWB, SWB-FB und SWB-FBL

**MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG**

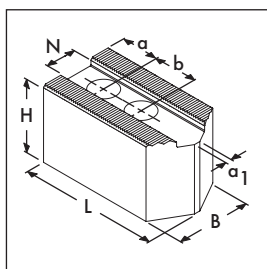
Soft Top Jaws

With fine serration 90°, ground
Types: SWB, SWBL, CWB, SWB-FB and SWB-FBL

**MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION**



Ausführung I
Version I

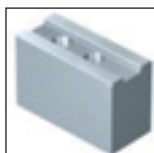


Ausführung II: 120° angeschrägt
für kleine Spanndurchmesser
Version II: 120° pointed for
smaller clamping diameters



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	B	H	L	a ₁	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°											
KH 110	SWB-FB 211	120 205	I	8	20	40	55	–	11 + 14	M 9 x 1	0.8
KF 130	SWB 130	120 100	I	12	30	38	55	–	10 + 16	M 8	1.2
KH 140; KH 160	SWB-FB 232	120 200	II	10	30	45	70	4	13 + 19	M 10	1.7
HES 160; HESF 160; KF 160	SWB 160	120 102	I	17	40	60	70	–	15 + 22	M 12	3.1
	CWB 160	100 005	I	17	35	40	70	–	15 + 22	M 12	1.7
	SWBL 160	120 151	II	17	35	40	78	4	15 + 22	M 12	1.9
KH 175; KH 200	SWB-FB 235	120 204	I	12	30	55	84	–	18 + 21	M 12	2.6
	SWB-FB 237	120 201	I	12	35	60	90	–	14 + 21	M 12	3.7
	SWB-FBL 237	120 209	II	12	35	60	95	4	14 + 21	M 12	3.7
HES 200; HESF 200; KF 200; KHFF 200	SWB 200	120 104	I	17	40	60	90	–	25 + 22	M 12	4.1
	CWB 200	100 006	I	17	40	40	90	–	25 + 22	M 12	2.7
	SWBL 200	120 153	II	17	35	40	98	4	15 + 22	M 12	2.6
HES 250; HESF 250; KF 250; KHFF 250; HES 315; HESF 315; KF 315; KHFF 315	SWB 250	120 105	I	21	50	80	120	–	30 + 28	M 16	9.4
	CWB 251	100 012	I	21	50	60	95	–	15 + 28	M 16	5.2
	SWBL 250/21	120 155	II	21	50	50	120	4	20 + 28	M 16	5.6
	SWBL 315	120 156	II	21	50	50	140	4	30 + 28	M 16	6.5
KH 250; KH 315	SWB-FB 240	120 202	I	16	40	60	111	–	18 + 29	M 16	4.9
	SWB-FB 241	120 207	I	16	40	80	111	–	18 + 29	M 16	6.5
	SWB-FBL 240	120 210	II	16	40	60	120	4	18 + 29	M 16	5.0
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°											
KH 400; KH 500; KH 630	SWB-FB 228	120 203	I	20	50	80	150	–	31 + 38	M 20	11.0
HES 400; HESF 400; KF 400; KHFF 400; HES 500; HESF 500; KF 500; HES 630; HESF 630; KF 630	SWB 400	120 107	I	25.5	60	90	155	–	30 + 35	M 20	16.0
	CWB 400	100 008	I	25.5	60	80	140	–	30 + 35	M 20	12.6



Aufsatzbacken aus Aluminium finden Sie auf Seite 69
For aluminium top jaws see page 69



Passende Nutensteine finden Sie auf Seite 77
For suitable T-Nuts see page 77

Weiche Backenrohlinge

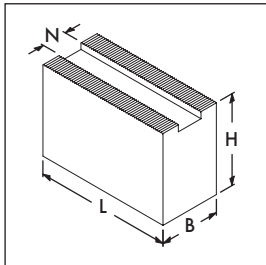
Ungebohrt und gebohrt
mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°, geschliffen
Type: SBM

**MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG**

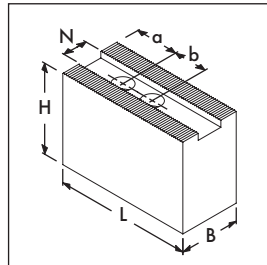
Soft Jaw Blanks

Without bolt holes or with bolt holes
with fine serration 1/16" x 90°, ground
Type: SBM

**MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION**



ungebohrt ab Lager
without bolt holes available ex stock



auf Wunsch gebohrt lieferbar
on request available with holes

**Nutbreite 17 mm,
gebohrt für M 12**
* Bitte Lochabstände a und b angeben;
Mindestbohrabstand:
a = 12 mm; b = 22 mm

**Nutbreite 21 mm,
gebohrt für M 16**
* Bitte Lochabstände a und b angeben;
Mindestbohrabstand:
a = 15 mm; b = 28 mm

**Slot width 17 mm,
bored for M 12**
* Please indicate the bolt hole distances
a + b; minimum distance:
a = 12 mm; b = 22 mm

**Slot width 21 mm,
bored for M 16**
* Please indicate the bolt hole distances
a + b; minimum distance:
a = 15 mm; b = 28 mm



**Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärter
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening**

BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. ungebohrt Id.-No. without bolt holes	Ident-Nr. gebohrt* Id.-No. with bolt holes*	N	B	H	L	kg/Stück ungebohrt kg/piece without bolt holes
Nutbreite 17 mm, Verzahnung 1/16" x 90° / Slot width 17 mm, Serration 1/16" x 90°								
HES 160; HESF 160; KF 160; HES 200; HESF 200; KF 200; KHFF 200	SBM 31	112 100	113 100	17	40	40	70	0.9
	SBM 32	112 101	113 101	17	40	40	90	1.1
	SBM 33	112 102	113 102	17	40	40	105	1.2
	SBM 34	112 103	113 103	17	40	60	70	1.3
	SBM 35	112 104	113 104	17	40	60	90	1.7
	SBM 36	112 105	113 105	17	40	60	105	2.0
	SBM 361	112 136	113 136	17	40	60	120	2.2
	SBM 368	112 106	113 106	17	40	80	90	2.3
	SBM 3610	112 107	113 107	17	40	100	90	2.7
	SBM 3612	112 108	113 108	17	40	120	90	3.4
	SBM 3615 ¹⁾	112 139	113 139	17	50	80	90	2.7
	SBM 37 ¹⁾	112 109	113 109	17	60	60	70	1.9
	SBM 38 ¹⁾	112 110	113 110	17	60	60	90	2.4
SBM 40 ¹⁾	112 111	113 111	17	80	60	90	3.3	
Nutbreite 21 mm, Verzahnung 1/16" x 90° / Slot width 21 mm, Serration 1/16" x 90°								
HES 250; HESF 250; KF 250; KHFF 250; HES 315; HESF 315; KF 315; KHFF 315	SBM 41	112 112	113 112	21	50	60	90	2.1
	SBM 42	112 113	113 113	21	50	60	105	2.4
	SBM 428	112 114	113 114	21	50	80	120	3.7
	SBM 4281	112 137	113 137	21	50	80	150	4.6
	SBM 4210	112 115	113 115	21	50	100	120	5.0
	SBM 4212	112 116	113 116	21	50	120	120	5.6
	SBM 4215	112 117	113 117	21	50	150	120	7.0
	SBM 43 ²⁾	112 118	113 118	21	60	60	90	2.4
	SBM 44 ²⁾	112 119	113 119	21	60	60	105	2.9
	SBM 45 ²⁾	112 120	113 120	21	60	80	90	3.2
	SBM 46 ²⁾	112 121	113 121	21	60	80	105	3.8
	SBM 47 ²⁾	112 122	113 122	21	60	80	120	4.4
	SBM 48 ²⁾	112 123	113 123	21	80	60	90	3.2
	SBM 498 ²⁾	112 125	113 125	21	80	80	120	5.9

1) Verzahnungsseite abgesetzt 40 x 5 mm
1) Serration side stepped 40 x 5 mm

2) Verzahnungsseite abgesetzt 50 x 5 mm
2) Serration side stepped 50 x 5 mm

Weiche Backenrohlinge

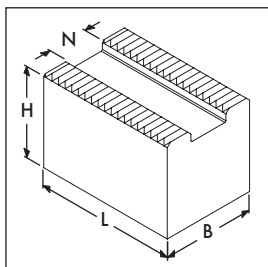
Ungebohrt und gebohrt
mit Spitzverzahnung 3/32" x 90°, geschliffen
Type: SBM

**MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG**

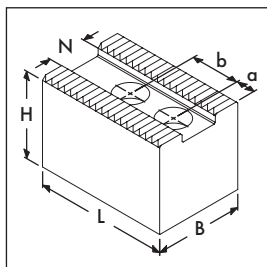
Soft Jaw Blanks

Without bolt holes or with bolt holes
with fine serration 3/32" x 90°, ground
Type: SBM

**MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION**



ungebohrt ab Lager
without bolt holes available ex stock



auf Wunsch gebohrt lieferbar
on request available with holes

**Nutbreite 25.5 mm,
gebohrt für M 20**
* Bitte Lochabstände a und b angeben;
Mindestabstand:
a = 20 mm; b = 35 mm

**Slot width 25.5 mm,
bored for M 20**
* Please indicate the bolt hole distances
a + b; minimum distance:
a = 20 mm; b = 35 mm



**Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening**

BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. ungebohrt Id.-No. without bolt holes	Ident-Nr. gebohrt* Id.-No. with bolt holes*	N	B	H	L	kg/Stück ungebohrt kg/piece without bolt holes
Nutbreite 25.5 mm, Verzahnung 3/32" x 90° / Slot width 25.5 mm, Serration 3/32" x 90°								
HES 400; HESF 400; KF 400; KHFF 400; HES 500; HESF 500; KF 500; HES 630; HESF 630; KF 630 3) Verzahnungsseite abgesetzt 60 x 5 mm 3) Serration side stepped 60 x 5 mm	SBM 50	112 126	113 126	25.5	60	60	140	4.0
	SBM 51	112 127	113 127	25.5	60	80	140	5.0
	SBM 52	112 128	113 128	25.5	60	100	140	6.5
	SBM 53	112 129	113 129	25.5	60	100	155	7.2
	SBM 531	112 138	113 138	25.5	60	100	195	9.1
	SBM 5312	112 130	113 130	25.5	60	120	155	8.7
	SBM 5315	112 131	113 131	25.5	60	160	155	11.5
	SBM 5320	112 132	113 132	25.5	60	200	155	14.2
	SBM 57 ³⁾	112 134	113 134	25.5	80	80	155	7.2
	SBM 58 ³⁾	112 135	113 135	25.5	100	100	155	11.6



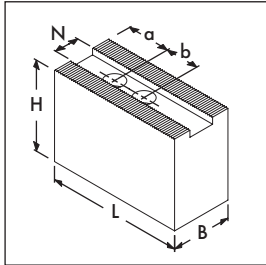
Verzahnnte Stangen aus Stahl und Aluminium
finden Sie auf Seite 289 – 290
For serrated bars made of steel and aluminium
see page 289 – 290



Passende Nutensteine finden Sie auf Seite 77
For suitable T-Nuts see page 77

Weiche Aufsatzbacken

Mit Spitzverzahnung 90°
Typen: SWB-AL und FB-AL



Vorteile der Aluminium-Aufsatzbacken

- Geringes Eigengewicht (≈ 3 x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere Fliehkraft
- Hohe Zugfestigkeit (≈ Stahl)
- Verschleißfest

Soft Top Jaws

With fine serration 90°
Types: SWB-AL and FB-AL

Advantages of aluminium top jaws

- low weight (≈ 3 x lighter than steel)
- better cutting rates through higher RPM
- more gripping force through reduced centrifugal force
- high tensile strength (equivalent to steel)
- wear resistant



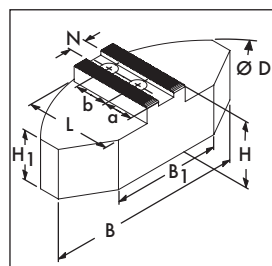
Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	L	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°									
KF 130	SWB-AL 130	168 104	12	30	38	55	10 + 16	M 8	0.45
KH 140; KH 160	FB-AL 140	120 550	10	25	50	70	13 + 19	M 10	0.58
HES 160; HESF 160; KF 160	SWB-AL 160	168 100	17	40	60	70	15 + 22	M 12	1.20
KH 175; KH 200	FB-AL 175	120 551	12	30	60	84	18 + 21	M 12	1.05
HES 200; HESF 200; KF 200; KHFF 200	SWB-AL 200	168 101	17	40	60	90	25 + 22	M 12	1.50
HES 250; HESF 250; KF 250; KHFF 250; HES 315; HESF 315; KF 315; KHFF 315	SWB-AL 250	168 102	21	50	80	120	30 + 28	M 16	3.00
KH 250; KH 315	FB-AL 250	120 552	16	40	60	111	18 + 29	M 16	1.85
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°									
HES 400; HESF 400; KF 400; KHFF 400; HES 500; HESF 500; KF 500; HES 630; HESF 630; KF 630	SWB-AL 400	168 103	25.5	60	100	155	30 + 35	M 20	6.40

Weiche Segmentbacken

Mit Spitzverzahnung 90°

Typen: SWB-SM, FB-SM, SWB-SA und FB-SA



Vorteile der Segment-Aufsatzbacken

- Umfassende Spannung
- Spannkraftübertragung auf große Spannfläche
- Verzugarmes Spannen verformungs-empfindlicher Werkstücke
- Sonderbacken, gefertigt aus Segmentbackenrohlingen

Soft Full Grip Jaws

With fine serration 90°

Types: SWB-SM, FB-SM, SWB-SA and FB-SA

Advantages of Full Grip Jaws

- clamping on the entire circumference of the workpiece
- torque transmission through larger clamping area
- no deformation of thin-walled workpieces
- customised jaws, made from full-grip blanks



Stahl 16 MnCr 5, einsetzhärtbar
Steel 16 MnCr 5, suitable for case hardening



Aluminium, hochfest
Aluminium, high tensile

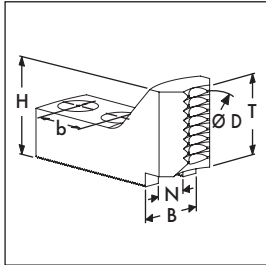
BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	B	H	L	D	B ₁	H ₁	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°													
HES 160; HESF 160; KF 160	SWB-SM 160	169 100	Stahl/Steel	17	120	60	60	160	40	50	25 + 22	M 12	5.7
	SWB-SA 160	170 100	Alum.	17	120	58	59.5	165	40	48	22 + 22	M 12	2.2
KH 175; KH 200	FB-SM 175	120 951	Stahl/Steel	12	120	60	60	175	50	50	24 + 21	M 12	6.4
	FB-SA 175	120 901	Alum.	12	120	58	59.5	165	40	48	24 + 21	M 12	2.2
HES 200; HESF 200; KF 200; KHFF 200	SWB-SM 200	169 101	Stahl/Steel	17	140	60	70	200	64	50	35 + 22	M 12	8.6
	SWB-SM 201	169 106	Stahl/Steel	17	140	75	70	200	64	65	35 + 22	M 12	10.8
	SWB-SA 200	170 101	Alum.	17	140	58	72.5	200	50	48	35 + 22	M 12	3.4
	SWB-SA 201	170 106	Alum.	17	140	75	72.5	200	50	65	35 + 22	M 12	4.2
HES 250; HESF 250; KF 250; KHFF 250	SWB-SM 250	169 103	Stahl/Steel	21	180	70	80	250	104	55	30 + 28	M 16	14.0
	SWB-SM 251	169 107	Stahl/Steel	21	180	100	80	250	104	85	30 + 28	M 16	21.7
	SWB-SA 250	170 103	Alum.	21	180	78	87.5	250	70	63	40 + 28	M 16	7.3
	SWB-SA 251	170 107	Alum.	21	180	100	87.5	250	70	85	40 + 28	M 16	8.3
KH 250; KH 315	FB-SM 250	120 952	Stahl/Steel	16	180	60	80	250	80	50	33 + 29	M 16	11.9
	FB-SA 250	120 902	Alum.	16	180	58	87.5	250	70	48	43 + 29	M 16	4.8
HES 315; HESF 315; KF 315; KHFF 315	SWB-SM 315	169 104	Stahl/Steel	21	240	70	110	320	120	55	60 + 28	M 16	26.6
	SWB-SA 315	170 104	Alum.	21	240	78	117	320	80	63	70 + 28	M 16	12.0
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°													
HES 400; HESF 400; KF 400; KHFF 400; HES 500; HESF 500; KF 500	SWB-SM 400	169 105	Stahl/Steel	25.5	330	85	155	440	150	55	85 + 35	M 20	55.2
	SWB-SA 400	170 105	Alum.	25.5	330	98	160	440	150	68	85 + 35	M 20	26.2



Passende Nutensteine finden Sie auf Seite 77
For suitable T-Nuts see page 77

Harte Krallen-Stangenbacken

Mit Spitzverzahnung 90°
Type: SZA-ST



passende Nutensteine auf Seite 77
for suitable T-Nuts see page 77

Hard Claw Jaws for Bar Clamping

With fine serration 90°
Type: SZA-ST

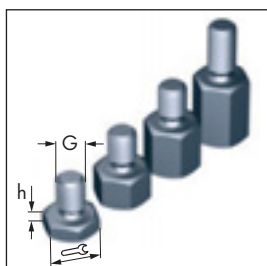
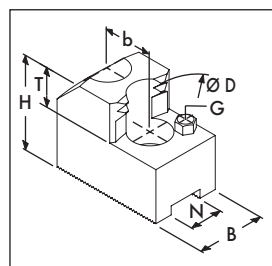


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 160 – Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°											
HES 160; HESF 160; KF 160	15 – 30	170	SZA-ST 16-1	175 100	17	35	40	30	19	M 12	1.2
Ø 200											
HES 200; HESF 200; KF 200; KHFF 200	20 – 45	206	SZA-ST 20-1	175 101	17	35	45	35	22	M 12	1.5
Ø 250											
HES 250; HESF 250; KF 250; KHFF 250	20 – 55	255	SZA-ST 25-2	175 103	21	45	50	40	28	M 16	2.7
Ø 315											
HES 315; HESF 315; KF 315; KHFF 315	40 – 80	320	SZA-ST 31-1	175 104	21	45	50	40	28	M 16	3.3
Ø 400, 500, 630 – Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°											
HES 400; KF 400; KHFF 400	50 – 100	438	SZA-ST 40-1	175 105	25.5	60	55	45	35	M 20	8.0
HES 500; KF 500	60 – 120	458	SZA-ST 40-1	175 105	25.5	60	55	45	35	M 20	8.0
HES 630; KF 630	60 – 120	458	SZA-ST 40-1	175 105	25.5	60	55	45	35	M 20	8.0

Harte Krallenbacken

Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Typen: SZA und HGKHA



Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 77
for suitable T-Nuts see page 77

BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 160												
HES/HESF 160 KF 160	30 – 48 30 – 44	160 156	SZA 16-30	122 110	17	35	50	20	M 5	19	M 12	1.3
HES/HESF 160 KF 160	46 – 68 42 – 64	160 156	SZA 16-31	122 111	17	35	50	20	M 5	19	M 12	1.2
HES/HESF 160 KF 160	68 – 90 64 – 86	160 156	SZA 16-32	122 112	17	35	50	20	M 5	19	M 12	1.1
HES/HESF 160 KF 160	86 – 110 82 – 106	170 166	SZA 16-33	122 113	17	40	50	20	M 5	19	M 12	1.2
HES/HESF 160 KF 160	106 – 130 102 – 126	190 186	SZA 16-34	122 114	17	40	50	20	M 5	19	M 12	1.6
Ø 175, 200												
KH 175 KH 200	38 – 60 52 – 84	187 210	HGKHA 170	122 203	12	35	50	20	M 6	21	M 12	1.6
KH 175 KH 200	52 – 74 66 – 98	185 210	HGKHA 171	122 204	12	35	50	20	M 6	21	M 12	1.3
KH 175 KH 200	74 – 96 88 – 120	185 210	HGKHA 172	122 205	12	35	50	20	M 6	21	M 12	1.3
KH 175 KH 200	96 – 118 110 – 142	185 210	HGKHA 173	122 206	12	35	50	20	M 6	21	M 12	1.4
KH 175 KH 200	118 – 140 132 – 164	185 210	HGKHA 174	122 220	12	35	50	20	M 6	21	M 12	1.3
KH 175 KH 200	140 – 162 150 – 185	205 230	HGKHA 175	122 221	12	35	50	20	M 6	21	M 12	1.6
KH 175 KH 200	160 – 182 174 – 206	225 250	HGKHA 176	122 225	12	35	50	20	M 6	21	M 12	1.9

Harte Krallenbacken

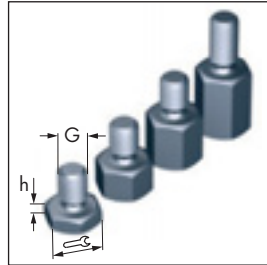
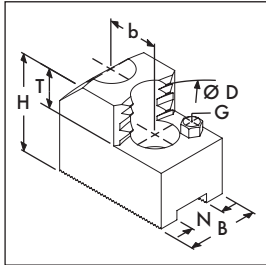
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Type: SZA und HGKHA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

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

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

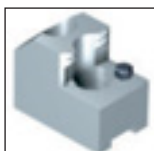
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 77
for suitable T-Nuts see page 77

BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 200												
HES/HESF 200; KF 200 KHFF 200	30 – 54 30 – 60	204 210	SZA 20-14	138 195	17	35	50	25	M 6	22	M 12	1.8
HES/HESF 200; KF 200 KHFF 200	50 – 84 50 – 90	204 210	SZA 20-15	138 196	17	35	50	25	M 6	22	M 12	1.5
HES/HESF 200; KF 200 KHFF 200	80 – 111 80 – 117	201 210	SZA 20-16	138 197	17	40	50	25	M 6	22	M 12	1.5
HES/HESF 200; KF 200 KHFF 200	110 – 140 110 – 146	205 211	SZA 20-17	138 198	17	40	50	25	M 6	22	M 12	1.6
HES/HESF 200; KF 200 KHFF 200	140 – 169 140 – 175	239 245	SZA 20-18	138 199	17	40	50	25	M 6	22	M 12	1.8
Ø 250, 315												
HES 250; HESF 250; KHFF 250 KF 250	43 – 88 40 – 85	253 250	SZA 25-37	138 180	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.3
HES 250; HESF 250; KHFF 250 KF 250	81 – 127 76 – 124	255 252	SZA 25-38	138 181	21	50	58	25	M 8	28	M 16	2.9
HES 250; HESF 250; KHFF 250 KF 250	128 – 177 124 – 174	257 254	SZA 25-39	138 182	21	50	58	25	M 8	28	M 16	2.7
HES 250; HESF 250; KHFF 250 KF 250	176 – 224 168 – 221	294 291	SZA 25-40	138 183	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.2
KH 250 KH 315	50 – 100 50 – 164	320 384	HGKHA 250 ¹⁾	122 211	16	45	60	22	M 6	29	M 16	4.2
KH 250 KH 315	92 – 126 118 – 186	266 326	HGKHA 251 ¹⁾	122 212	16	45	60	22	M 6	29	M 16	2.9
KH 250 KH 315	126 – 160 148 – 216	266 322	HGKHA 252 ¹⁾	122 213	16	45	60	22	M 6	29	M 16	2.7
KH 250 KH 315	160 – 194 189 – 254	266 326	HGKHA 253 ¹⁾	122 214	16	45	60	22	M 6	29	M 16	2.8
KH 250 KH 315	194 – 228 220 – 288	286 346	HGKHA 254 ¹⁾	122 223	16	45	60	22	M 6	29	M 16	2.8



¹⁾ **Hinweis:** Bei den Typen HGKHA 250 – 254 entspricht die Spannkantur der Abbildung auf Seite 72

¹⁾ **Note:** The clamping contour of types HGKHA 250 – 254 corresponds to the one shown on page 72

Harte Krallenbacken

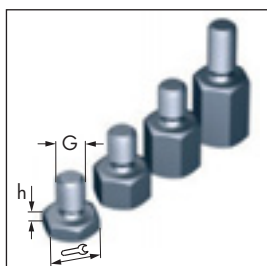
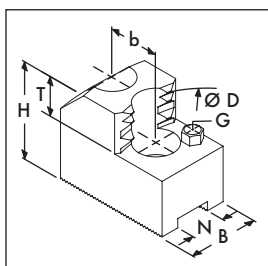
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 90°
Type: SZA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With fine serration 90°
Type: SZA

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



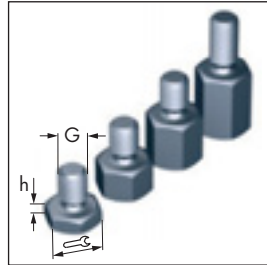
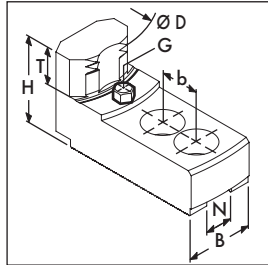
**Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened**

passende Nutensteine auf Seite 77
for suitable T-Nuts see page 77

BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 315 – Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°												
HES 315; HESF 315	50 – 113	312	SZA 31-10	138 184	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.4
KF 315	50 – 110	309										
KHFF 315	50 – 115	314										
HES 315; HESF 315	110 – 172	316	SZA 31-11	138 185	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.4
KF 315	100 – 169	313										
KHFF 315	100 – 174	318										
HES 315; HESF 315	172 – 238	314	SZA 31-12	138 186	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.2
KF 315	168 – 235	311										
KHFF 315	168 – 240	316										
HES 315; HESF 315	234 – 290	362	SZA 31-13	138 187	21	50	58	25	M 8	28	M 16	4.5
KF 315	220 – 287	359										
KHFF 315	220 – 292	364										
Ø 400 – Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°												
HES 400; KF 400; KHFF 400	70 – 150	414	SZA 40-11	138 300	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
HES 400; KF 400; KHFF 400	150 – 230	454	SZA 40-13	138 302	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
HES 400; KF 400; KHFF 400	230 – 310	430	SZA 40-14	138 303	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
HES 400; KF 400; KHFF 400	310 – 380	470	SZA 40-15	138 304	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	9.3
Ø 500, 630												
HES 500; KF 500	100 – 200	540	SZA 40-12	138 301	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	11.5
HES 630; KF 630	100 – 200	540										
HES 500; KF 500	200 – 300	524	SZA 40-13	138 302	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
HES 630; KF 630	200 – 300	524										
HES 500; KF 500	300 – 380	500	SZA 40-14	138 303	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
HES 630; KF 630	300 – 380	500										
HES 500; KF 500	350 – 430	520	SZA 40-15	138 304	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	9.3
HES 630; KF 630	350 – 450	540										
HES 500; KF 500	430 – 500	596	SZA 40-16	138 305	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	11.0
HES 630; KF 630	450 – 560	656										

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 90°
Type: SZI



Hard Claw Jaws

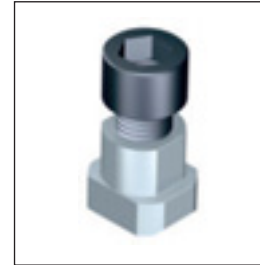
For I.D.-Clamping
With fine serration 90°
Type: SZI

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 77
for suitable T-Nuts see page 77

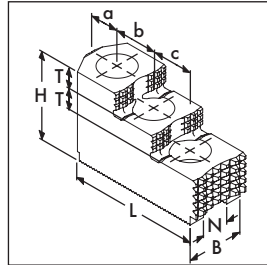
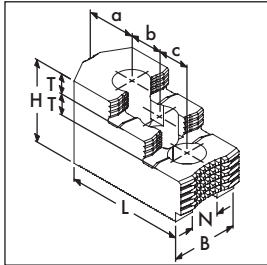
BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 200 – Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°												
HES/HESF 200; KF 200 KHFF 200	60 – 91 60 – 97	203 209	SZI 20-10	123 164	17	35	50	20	M 6	22	M 12	1.6
HES/HESF 200; KF 200 KHFF 200	88 – 115 88 – 121	203 209	SZI 20-11	123 165	17	40	50	20	M 6	22	M 12	2.0
HES/HESF 200; KF 200 KHFF 200	115 – 151 120 – 157	203 209	SZI 20-12	123 166	17	40	50	20	M 6	22	M 12	1.7
Ø 250 – Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°												
HES/HESF 250; KHFF 250 KF 250	80 – 117 80 – 114	262 259	SZI 25-34	123 183	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.5
HES/HESF 250; KHFF 250 KF 250	117 – 157 114 – 154	264 261	SZI 25-35	123 184	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.2
HES/HESF 250; KHFF 250 KF 250	157 – 203 154 – 200	264 261	SZI 25-36	123 185	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.0
Ø 315 – Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°												
HES/HESF 315 KF 315 KHFF 315	80 – 136 80 – 133 80 – 138	322 319 324	SZI 31-11	123 186	21	50	58	25	M 8	28	M 16	4.1
HES/HESF 315 KF 315 KHFF 315	130 – 200 130 – 197 130 – 202	324 321 326	SZI 31-12	123 187	21	50	58	25	M 8	28	M 16	4.2
HES/HESF 315 KF 315 KHFF 315	200 – 274 196 – 271 200 – 276	324 321 326	SZI 31-13	123 188	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.9
Ø 400 – Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°												
HES/HESF 400; KF/KHFF 400	100 – 180	407	SZI 40-11	123 195	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	9.0
HES/HESF 400; KF/KHFF 400	180 – 260	435	SZI 40-13	123 197	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.8
HES/HESF 400; KF/KHFF 400	260 – 340	435	SZI 40-14	123 198	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	7.5
HES/HESF 400; KF/KHFF 400	340 – 400	440	SZI 40-15	123 199	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.2

Harte Aufsatzbacken

Für Außen- und Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 90°
Typen: HB und SHB

Hard Top Jaws

For O.D.- and I.D.-Clamping
With fine serration 90°
Types: HB and SHB



* Type SHB 315



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

BERG-FUTTERTYPE BERG 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°										
KF 130	SHB 130	121 100	12	30	38	57	10	16 + 15 + 15	M 8	0.70
KH 140; KH 160	HB 232	121 152	10	25	38	66.5	6.5	13 + 19 + 17	M 10	0.65
HES 160; HESF 160; KF 160	SHB 175	121 103	17	35	40	64.7	10	28 + 19	M 12	1.15
	SHB 200	121 104	17	40	49	72.5	12	18 + 19 + 19	M 12	1.60
KH 175; KH 200	HB 237	121 153	12	30	44	79	8	14 + 21 + 21	M 12	1.30
HES 200; HESF 200; KF 200; KHFF 200	SHB 210	121 102	17	40	49	84	12	29 + 19 + 19	M 12	2.00
HES 250; HESF 250; KF 250; KHFF 250	SHB 250	121 105	21	50	58	103.5	14	34 + 25 + 25	M 16	3.50
KH 250; KH 315	HB 240	121 154	16	40	60	112	12	21 + 29 + 29	M 16	2.80
HES 315; HESF 315; KF 315; KHFF 315	SHB 315*	121 111	21	50	58	128	14	46 + 30 + 30	M 16	4.60
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°										
HES 400; HESF 400; KF 400; KHFF 400; HES 500; HESF 500; KF 500; HES 630; HESF 630; KF 630	SHB 400	121 107	25.5	60	75	140	18	53 + 31 + 31	M 20	8.00

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

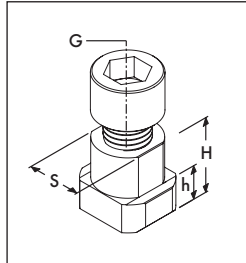
Stepped Top Jaws should be ground or CBN finish ground together with the matching chuck under clamping pressure.
Therefore a better workpiece location and precise true running is achieved.

Nutensteine

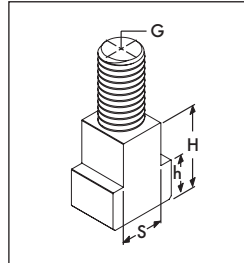
Typen: NS, TS und TM

T-Nuts

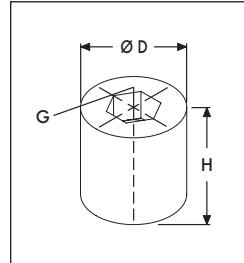
Types: NS, TS and TM



Ausführung I / Version I



TS
Ausführung II / Version II



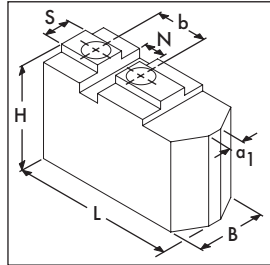
TM
Ausführung III / Version III

- 1) Bei TS und TM handelt es sich um ein 2-teiliges System bestehend aus T-Nutenschraube und Überwurfmutter. Beide Teile sind separat erhältlich und müssen daher einzeln bestellt werden.
- 1) TS and TM is a two-piece system consisting of a T-slot bolt and a cap nut. Both components are separately available and have to be ordered separately.

BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	S/S ₁₉₆	H	h	Gewinde Thread	Zyl.-Schraube DIN 912 Cyl.-Screw DIN 912	Max. zul. Anziehdrehmoment Nm Max. admissible torque Nm
KH 110	TS 9 ¹⁾	148 105	II	8	17.3	7	M 9 x 1	–	45
	TM 9 ¹⁾	148 115	III	–	13	–	M 9 x 1	(D 13/∅ 6.1)	45
KF 130	NS 80	140 100	I	12	17.2	7	M 8	M 8 x 22	30
KH 140; KH 160	TS 10 ¹⁾	148 106	II	10	20.3	9.3	M 10	–	60
	TM 10 ¹⁾	148 116	III	–	16	–	M 10	(D 16/∅ 8.1)	60
HES 160; HESF 160; KF 160; HES 200; HESF 200; KF 200, KHFF 200	NS 123	141 100	I	17	22	9	M 12	M 12 x 30	70
KH 175; KH 200	TS 12 ¹⁾	148 107	II	12	23.2	9	M 12	–	100
	TM 12 ¹⁾	148 117	III	–	19	–	M 12	(D 17.8/∅ 10.1)	100
HES 250; HESF 250; KF 250; KHFF 250; HES 315; HESF 315; KF 315; KHFF 315	NS 162	141 101	I	21	27	10	M 16	M 16 x 35	150
KH 250; KH 315	TS 16 ¹⁾	148 108	II	16	26.7	12	M 16	–	250
	TM 16 ¹⁾	148 118	III	–	25	–	M 16	(D 24.5/∅ 14.1)	250
KHFF 400	NS 201	142 103	I	25.5	33.7	15.5	M 20	M 20 x 45	300
HES 400; HESF 400; KF 400; HES 500; HESF 500; KF 500; HES 630; HESF 630; KF 630	NS 202	141 102	I	25.5	36	16	M 20	M 20 x 50	300
KH 400; KH 500; KH 630	TS 20 ¹⁾	148 109	II	20	32.7	16	M 20	–	300
	TM 20 ¹⁾	148 119	III	–	32	–	M 20	(D 32/∅ 17.1)	300

Weiche Aufsatzbacken

Mit Kreuzversatz
Type: SRK



Soft Top Jaws

With tongue and groove
Type: SRK

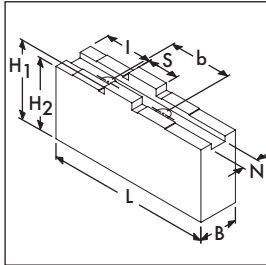


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	L	a ₁	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
GFK 2/157; GFK 3/157; KF 3/160; KFN 2/160	SRK 160	136 105	10	16	40	60	76	4	25	M 12	2.9
GFK 2/187; GFK 3/187; KF 3/200; KFN 2/200	SRK 200	136 106	12	16	40	60	94	8	30	M 12	3.9
KF 3/250; KFN 2/250; GFK 2/280; GFK 3/280	SRK 250	136 107	16	20	50	80	117	12	40	M 16	8.2

Weiche Aufsatzbacken

Mit Kreuzversatz
Typen: SFA und SFA-AL



Soft Top Jaws

With tongue and groove
Types: SFA and SFA-AL



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	S	B	H ₁	H ₂	L	B	l	Satz Set kg
KHNC 160; KHNC 185	SFA 160	153 100	Stahl/Steel	8	18	20	40	36	85	32	25	1.2
KHNC 200	SFA 200	153 101	Stahl/Steel	10	20	22	47	43	105	40	35	2.0
KHNC 250; KHNC 315	SFA 250	153 102	Stahl/Steel	12	20	30	55.5	50.5	125	40	35	3.7
KHNC 400	SFA 315	153 103	Stahl/Steel	12	26	35	60	54	145	54	45	5.6
KHNC 500	SFA 400	153 104	Stahl/Steel	18	30	50	80	73	180	60	50	13.5

Vorteile der Aluminium-Aufsatzbacken

- Geringes Eigengewicht (≈ 3 x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere Fliehkraft
- Hohe Zugfestigkeit (△ Stahl)
- Verschleißfest

Advantages of aluminium top jaws

- low weight (≈ 3 x lighter than steel)
- better cutting rates through higher RPM
- more gripping force through reduced centrifugal force
- high tensile strength (equivalent to steel)
- wear resistant



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	S	B	H ₁	H ₂	L	B	l	Satz Set kg
KHNC 160; KHNC 185	SFA-AL 160	172 100	Alum.	8	18	25	50	46	85	32	25	0.7
KHNC 200	SFA-AL 200	172 102	Alum.	10	20	25	50	46	105	40	35	0.9
KHNC 250; KHNC 315	SFA-AL 250	172 103	Alum.	12	20	40	60	55	125	40	35	2.1
KHNC 400	SFA-AL 315	172 104	Alum.	12	26	40	60	54	145	54	45	2.4
KHNC 500	SFA-AL 400	172 105	Alum.	18	30	50	80	73	180	60	50	5.1



Passende Grundbacken finden Sie auf Seite 78
Suitable base jaws available on page 78

Weiche Aufsatzbacken

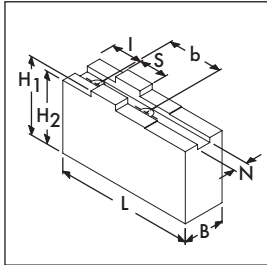
Mit Kreuzversatz
Type: SFA-C

**HÖHER,
LÄNGER,
BREITER**

Soft Top Jaws

With tongue and groove
Type: SFA-C

**HIGHER,
LONGER,
WIDER**



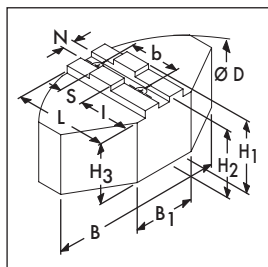
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H ₁	H ₂	L	b	l	Satz Set kg
KHNC 160; KHNC 185	SFA 160-C 1	154 121	8	18	30	55.5	51.5	85	32	19	2.7
	SFA 160-C 2	154 127	8	18	35	40	36	63	32	19	1.6
	SFA 160-C 3	154 131	8	18	40	60	56	70	32	19	3.3
	SFA 160-C 4	154 133	8	18	40	80	76	85	32	19	5.6
KHNC 200	SFA 200-C 1	154 100	10	20	30	55.5	51.5	100	40	23	3.2
	SFA 200-C 2	154 124	10	20	22	55.5	51.5	100	40	23	2.2
	SFA 200-C 3	154 128	10	20	40	40	36	70	40	23	2.1
	SFA 200-C 4	154 130	10	20	40	60	56	85	40	23	4.0
	SFA 200-C 5	154 132	10	20	40	80	76	95	40	23	6.1
KHNC 250; KHNC 315	SFA 250-C 1	154 101	12	20	40	60	55	90	40	26	3.9
	SFA 250-C 2	154 102	12	20	40	60	55	125	40	26	5.6
	SFA 250-C 3	154 103	12	20	40	80	75	125	40	26	7.7
	SFA 250-C 4	154 104	12	20	40	100	95	125	40	26	9.8
	SFA 250-C 5	154 105	12	20	40	120	115	125	40	26	11.8
	SFA 250-C 6	154 106	12	20	60	60	55	90	40	26	6.0
	SFA 250-C 7	154 107	12	20	80	60	55	90	40	26	8.5
	SFA 250-C 8	154 134	12	20	80	100	95	125	40	26	20.9
KHNC 400	SFA 315-C 1	154 108	12	26	40	60	54	110	54	30	4.9
	SFA 315-C 2	154 109	12	26	40	60	54	145	54	30	6.6
	SFA 315-C 3	154 110	12	26	40	100	94	145	54	30	11.4
	SFA 315-C 4	154 111	12	26	40	120	114	145	54	30	13.8
	SFA 315-C 5	154 112	12	26	40	150	144	145	54	30	17.5
	SFA 315-C 51	154 123	12	26	50	80	74	145	54	30	11.4
	SFA 315-C 6	154 113	12	26	60	60	54	110	54	30	7.6
	SFA 315-C 7	154 114	12	26	80	60	54	110	54	30	10.3
SFA 315-C 8	154 115	12	26	80	80	74	110	54	30	14.2	

Weiche Segmentbacken

Mit Kreuzversatz

Typen: SFA-SM und SFA-SA



Vorteile der Segment-Aufsatzbacken

- Umfassende Spannung
- Spannkraftübertragung auf große Spannfläche
- Verzugarmes Spannen verformungs-empfindlicher Werkstücke
- Sonderbacken, gefertigt aus Segmentbackenrohlingen

Soft Full Grip Jaws

With tongue and groove

Types: SFA-SM and SFA-SA

Advantages of Full Grip Jaws

- Clamping on the entire circumference of the workpiece
- Torque transmission through larger clamping area
- no deformation of thin-walled workpieces
- customised jaws, made from full-grip blanks



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	S	B	H ₁	H ₂	L	b	D	B ₁	H ₃	l	Satz Set kg
KHNC 160; KHNC 185	SFA-SM 160	173 100	Stahl/Steel	8	18	120	50	46	60	32	160	40	40	23	4.8
	SFA-SA 160	174 100	Alum.	8	18	120	50	46	59.5	32	165	40	40	23	1.8
KHNC 200	SFA-SM 200	173 101	Stahl/Steel	10	20	140	60	56	70	40	200	64	50	27	9.0
	SFA-SM 201	173 105	Stahl/Steel	10	20	140	80	76	70	40	200	64	70	27	12.5
	SFA-SA 200	174 101	Alum.	10	20	140	58	54	72.5	40	200	50	48	32	3.5
	SFA-SA 201	174 105	Alum.	10	20	140	80	76	72.5	40	200	50	70	32	4.7
KHNC 250; KHNC 315	SFA-SM 250	173 102	Stahl/Steel	12	20	180	60	55	90	40	250	70	45	44	12.8
	SFA-SM 251	173 106	Stahl/Steel	12	20	180	80	65	90	40	250	70	65	44	16.8
	SFA-SA 250	174 102	Alum.	12	20	180	58	53	87.5	40	250	70	43	44	4.8
	SFA-SA 251	174 106	Alum.	12	20	180	80	75	87.5	40	250	70	65	44	6.4
KHNC 400	SFA-SM 315	173 103	Stahl/Steel	12	26	240	75	69	110	54	320	120	60	54	28.9
	SFA-SA 315	174 103	Alum.	12	26	240	75	69	117	54	320	80	60	54	10.8



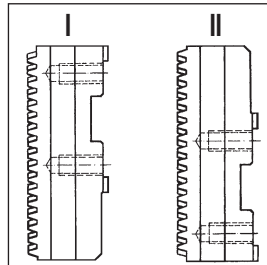
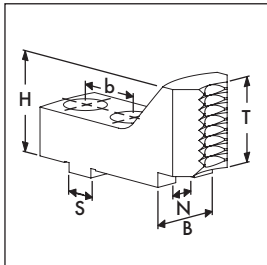
Passende Grundbacken finden Sie auf Seite 86
Suitable base jaws available on page 86

Harte Krallen-Stangenbacken

Mit Kreuzversatz
Type: SZKA-ST

Hard Claw Jaws for Bar Clamping

With tongue and groove
Type: SZKA-ST



Grundbackenstellung
Position of base jaw



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

BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident.-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg
											I	II	
Ø 160, 185													
KHNC 160	10 – 47	214	SZKA-ST 161	182 150	8	18	22	40	30	32		•	0.8
KHNC 185	26 – 62	229											
Ø 200													
KHNC 200	17 – 35	223	SZKA-ST 201	182 152	10	20	22	45	35	40		•	0.9
Ø 250													
KHNC 250	14 – 46	286	SZKA-ST 251	182 154	12	20	26	45	35	40		•	1.2
Ø 315													
KHNC 315	24 – 93	334	SZKA-ST 251	182 154	12	20	26	45	35	40		•	1.2
Ø 400													
KHNC 400	24 – 92	375	SZKA-ST 311	182 156	12	26	32	50	40	54		•	2.2

Harte Krallenbacken

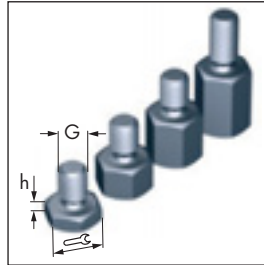
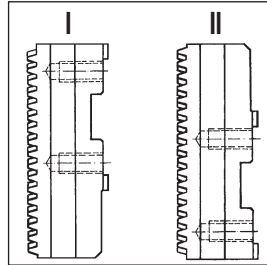
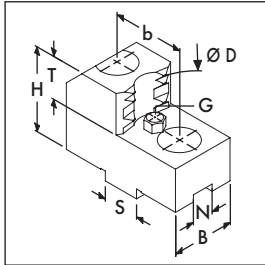
Für Außenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKA

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

Bis Futter-Ø 200 hat die Type SZKA zwei Zahnreihen
Up to chuck diameter 200 the jaws SZKA have two rows of teeth

**Grundbackenstellung
Position of base jaw**

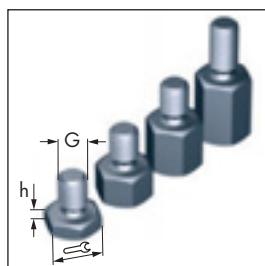
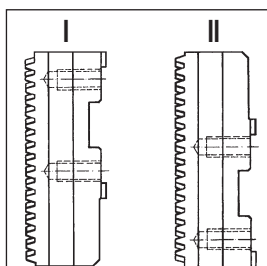
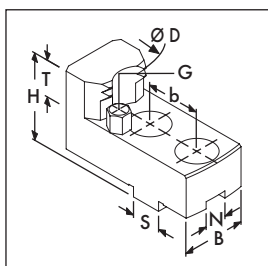
BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg	
												I	II		
Ø 160															
KHNC 160	40 – 85	207	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0	
KHNC 160	59 – 105	214	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32		•	1.0	
KHNC 160	88 – 133	215	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0	
KHNC 160	110 – 156	218	SZKA 167	165 150	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3	
Ø 185															
KHNC 185	55 – 101	222	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0	
KHNC 185	102 – 148	258	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0	
KHNC 185	125 – 170	233	SZKA 167	165 150	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3	
KHNC 185	153 – 199	262	SZKA 167	165 150	8	18	30	40	20	M 6	32	•		1.3	
Ø 200															
KHNC 200	33 – 71	236	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4	
KHNC 200	67 – 112	253	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40		•	1.3	
KHNC 200	109 – 146	239	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.3	
KHNC 200	145 – 190	255	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2	
Ø 250															
KHNC 250	31 – 75	286	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
KHNC 250	75 – 120	286	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
KHNC 250	119 – 154	286	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2	
KHNC 250	180 – 248	304	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
Ø 315															
KHNC 315	42 – 110	334	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
KHNC 315	75 – 167	334	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
KHNC 315	119 – 201	334	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2	
KHNC 315	180 – 274	350	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
Ø 400															
KHNC 400	55 – 108	375	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54		•	3.1	
KHNC 400	87 – 183	373	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.1	
KHNC 400	148 – 242	402	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.8	
KHNC 400	238 – 374	454	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.8	

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKI

Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKI



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301

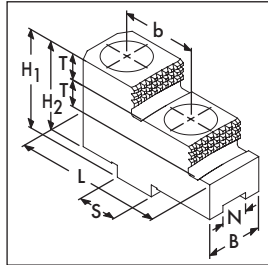


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

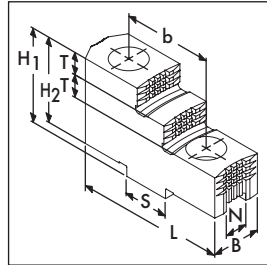
BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg
												I	II	
Ø 160														
KHNC 160	47 – 76	197	SZKI 167	166 150	8	18	26	40	20	M 6	32	•		0.9
KHNC 160	72 – 107	205	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
KHNC 160	100 – 136	197	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32	•		1.3
Ø 185														
KHNC 185	55 – 100	222	SZKI 167	166 150	8	18	26	40	20	M 6	32	•		0.9
KHNC 185	86 – 132	229	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
KHNC 185	115 – 160	222	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32	•		1.3
Ø 200														
KHNC 200	60 – 85	236	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.7
KHNC 200	86 – 121	251	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40		•	1.4
KHNC 200	120 – 165	239	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4
Ø 250														
KHNC 250	80 – 134	304	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8
KHNC 250	126 – 180	309	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2
KHNC 250	186 – 230	298	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2
Ø 315														
KHNC 315	80 – 134	304	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8
KHNC 315	112 – 180	309	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2
KHNC 315	184 – 278	334	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2
Ø 400														
KHNC 400	98 – 181	373	SZKI 319	166 162	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.9
KHNC 400	146 – 268	430	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.7
KHNC 400	208 – 358	440	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.7

Harte Aufsatzbacken

Für Außen- und Innenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SHF



Ausführung I / Version I



Ausführung II / Version II

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

Hard Top Jaws

For O.D.- and I.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SHF

Stepped Block Jaws and
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.



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

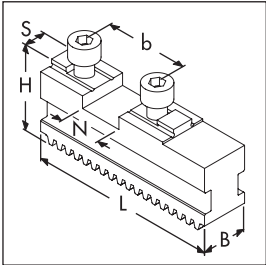
BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	S	B	H ₁	H ₂	L	T	b	Satz Set kg
KHNC 160; KHNC 185	SHF 160	155 100	II	8	18	20	36.5	32.5	63	7.5	32	0.6
KHNC 200	SHF 200	155 101	II	10	20	22	42	38	72	10	40	0.8
KHNC 250; KHNC 315	SHF 250	155 102	I	12	20	30	55	50	90	14	40	1.9
KHNC 400	SHF 315	155 103	I	12	26	36	62	56	105	15	54	3.3

Harte Grundbacken

Einschl. Zylinderschrauben
gehärtet und präzisionsgeschliffen
Type: GB








Hard Base Jaws

Incl. screws
hardened and precision ground
Type: GB


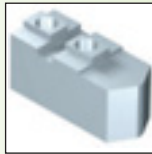
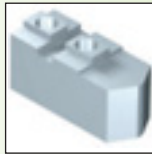


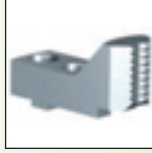





BERG-FUTTERTYPE BERG CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	L	b	Satz Set kg
KHNC 160; KHNC 185	GB 160	159 500	18	8	20	29.5	74	32	0.75
KHNC 200	GB 200	159 502	20	10	22	35	90	40	1.21
KHNC 250; KHNC 315	GB 250	159 503	20	12	26	40	110	40	1.95
KHNC 400	GB 400	159 505	26	12	32	46	125	54	3.05

SPITZVERZÄHNUNG FINE SERRATION

	Verzahnung Serration	Seite Page
 Weiche Aufsatzbacken, Stahl <i>Soft Top Jaws, Steel</i>  Weiche Aufsatzbacken, Aluminium	90°	88
	90°	91
 Rohlinge, ungebohrt oder gebohrt <i>Soft Jaw Blanks, without or with bolt holes</i>	90°	89
 Weiche Segment-Aufsatzbacken <i>Soft Full Grip Jaws</i>	90°	92
 KRALLENBACKEN: <i>CLAW JAWS:</i> Stangenspannung <i>Bar Clamping</i>	90°	93
 Außenspannung <i>O.D.-Clamping</i> Innenspannung <i>I.D.-Clamping</i>	90°	94
	90°	98
 Harte Aufsatzbacken <i>Hard Top Jaws</i>	90°	101
 Nutensteine <i>T-Nuts</i>		102

KREUZVERSATZ TONGUE AND GROOVE

		Seite Page
 Weiche Backen für Schnellwechselfutter, Stahl <i>Soft Top Jaws for Quick-Change Chucks, Steel</i>  Weiche Backen für Schnellwechselfutter, Alum. <i>Soft Top Jaws for Quick-Change Chucks, Alum.</i>		104
		104
 Weiche Backen mit Kreuzversatz, Stahl <i>Soft Top Jaws with Tongue and groove, Steel</i>		103
 Weiche Segment-Aufsatzbacken <i>Soft Full Grip Jaws</i>		106
 Blockbacken, härtpbar <i>Monoblock Jaws, hardenable</i>		107
 KRALLENBACKEN: <i>CLAW JAWS:</i> Stangenspannung <i>Bar Clamping</i>		108
 Außenspannung <i>O.D.-Clamping</i> Innenspannung <i>I.D.-Clamping</i>		109
		113
 Harte Aufsatzbacken <i>Hard Top Jaws</i> Stufenblockbacken <i>Hard Block Jaws</i>		116
		117
 Grundbacken <i>Base Jaws</i>		118

Weiche Aufsatzbacken

Mit Spitzverzahnung 90°, geschliffen und Modularverzahnung

Typen: SWB, SWB-FF, SWBL, CWB, 2 SWK und SWB-M

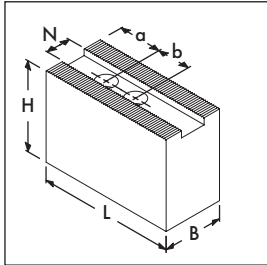
MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG

Soft Top Jaw

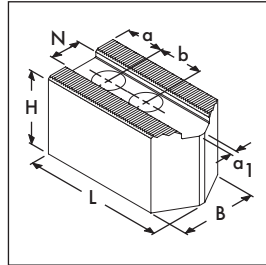
With fine serration 90°, ground and module serration

Types: SWB, SWB-FF, SWBL, CWB, 2 SWK and SWB-M

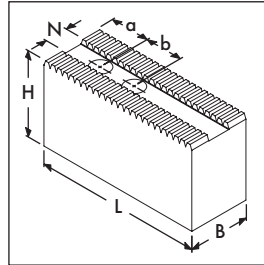
MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION



Ausführung I
Version I



Ausführung II: 120° angeschrägt für
kleine Spanndurchmesser
Version II: 120° pointed for
smaller clamping diameters



Ausführung III
Modulverzahnung M = 2
Version III
Module serration M = 2



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	B	H	L	a ₁	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°											
KTHS 130-140; QLC 140; QLK 140	SWB-FF 130	120 300	I	12	32	32	60	–	12 + 19	M 10	1.1
KTHS 160-175	SWB-FF 160	120 302	I	14	35	40	72	–	15 + 21	M 12	1.8
2BLE-PS 160-200; 2BLEF 200	2 SWK 160	126 106	I	17	60	60	70	–	12 + 22	M 12	3.4
KGGH/KGHF 160-175; KL/KS 160; KSF 175; KSH/KSPS 160; KT/KTG/KTN 160; KTH 160-175; NH/NHF 160-175; QLC 160-175 ¹⁾ ; QLK 160-175 ¹⁾ ; UVE 160	SWB 160	120 102	I	17	40	60	70	–	15 + 22	M 12	3.1
	CWB 160	100 005	I	17	35	40	70	–	15 + 22	M 12	1.7
	SWBL 160	120 151	II	17	35	40	78	4	15 + 22	M 12	1.9
KTHS 200-250-315	SWB-FF 201	120 305	I	17	40	80	90	–	18 + 24	M 14	5.4
KG/KGGH/KGHF 200; KL/KLNC/KP 200; KS/KSHF 200; KSF/KSH/KSPS 200; KT/KTH/KTG/KTGF/KTN 200; NH/NHF 200; QLC/QLK 200 ¹⁾ ; QLC-KS/QLK-KS 200-250; KL/KS 250 (Monforts); NHF 250-290 (Index); UVE 200-250; KS 250	SWB 200	120 104	I	17	40	60	90	–	25 + 22	M 12	4.1
	CWB 200	100 006	I	17	40	40	90	–	25 + 22	M 12	2.7
	SWBL 200	120 153	II	17	35	40	98	4	15 + 22	M 12	2.6
2BLE 200-250 (Monforts); 2BLN 200	2 SWK 200	126 102	I	21	80	80	95	–	22 + 28	M 16	8.2
KG 250-315; KL 250; KLNC/KP 250-315; KS 315-400; KSH/KSHF 250-400; KSPS 250-300; KT/KTG/KTGF/KTN 250-315; NH/NHF 250-315; NHF 257-290; NHF 400 (Index); QLC/QLK 250-315 ¹⁾ ; QLC-KS/QLK-KS 315-400; UVE 315	SWB 250	120 105	I	21	50	80	120	–	30 + 28	M 16	9.4
	CWB 251	100 012	I	21	50	60	95	–	15 + 28	M 16	5.2
	SWBL 250/21	120 155	II	21	50	50	120	4	20 + 28	M 16	5.6
	SWBL 315	120 156	II	21	50	50	140	4	30 + 28	M 16	6.5
2BLE 250-315; 2BLN 250-315	2 SWK 250	126 103	I	25.5	80	80	110	–	20 + 35	M 20	9.0
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°											
KG 400-500; KL/KLNC 400-500; KP 400-500; KS 500-630; KSH 500; KSHF 630; KS-L 630; KSPS 400; KT/KTGF 400-630; KTG/KTN 400-500; NH/NHF 400-630; QLC/QLK 400 ¹⁾ ; UVE 400-800	SWB 400	120 107	I	25.5	60	90	155	–	30 + 35	M 20	16.0
	CWB 400	100 008	I	25.5	60	80	140	–	30 + 35	M 20	12.6
Verzahnung Modul 2 / Serration Module 2											
KS 800-1000; KSF 1000	SWB-M 800	120 452	III	30	80	110	220	–	45 + 50	M 24	39.0

1) Bitte prüfen Sie die Anschlussmaße; diese Futter sind auch mit Verzahnung 1.5 mm x 60° verfügbar

1) Please check the connecting dimensions; these chucks are also available with 1.5 mm x 60° serration

Weiche Backenrohlinge

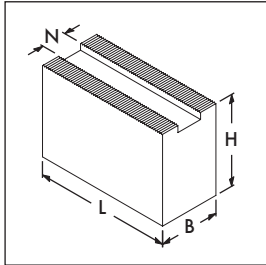
Ungebohrt und gebohrt
mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°, geschliffen
Type: SBM

**MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG**

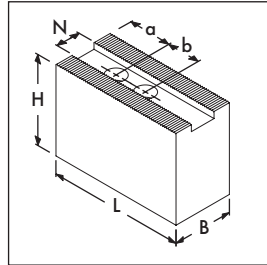
Soft Jaw Blanks

Without bolt holes or with bolt holes
with fine serration 1/16" x 90°, ground
Type: SBM

**MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION**



ungebohrt ab Lager
without bolt holes available ex stock



auf Wunsch gebohrt lieferbar
on request available with holes

**Nutbreite 17 mm,
gebohrt für M 12**
* Bitte Lochabstände a und b angeben;
Mindestbohrabstand:
a = 12 mm; b = 22 mm

**Nutbreite 21 mm,
gebohrt für M 16**
* Bitte Lochabstände a und b angeben;
Mindestbohrabstand:
a = 15 mm; b = 28 mm

**Slot width 17 mm,
bored for M 12**
* Please indicate the bolt hole distances
a + b; minimum distance:
a = 12 mm; b = 22 mm

**Slot width 21 mm,
bored for M 16**
* Please indicate the bolt hole distances
a + b; minimum distance:
a = 15 mm; b = 28 mm



**Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärter
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening**

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. ungebohrt Id.-No. without bolt holes	Ident-Nr. gebohrt* Id.-No. with bolt holes*	N	B	H	L	kg/Stück ungebohrt kg/piece without bolt holes
Nutbreite 17 mm, Verzahnung 1/16" x 90° / Slot width 17 mm, Serration 1/16" x 90°								
KGF/KGHF 160-175-200; KL/KS 160-200; KSF 175-200; KSH/KSPS 160-200; KT/KTG/KTN 160-200; KTH 160-175-200; NH/NHF 160-175-200; QLC 160-175-200; QLK 160-175-200; QLC-KS/QLK-KS 200-250; KLNC/KP 200; KS/KSHF 200-250; KTGF 200; KL/KS 250 (Monforts); NHF 250-290 (Index); UVE 160-200-250	SBM 31	112 100	113 100	17	40	40	70	0.9
	SBM 32	112 101	113 101	17	40	40	90	1.1
	SBM 33	112 102	113 102	17	40	40	105	1.2
	SBM 34	112 103	113 103	17	40	60	70	1.3
	SBM 35	112 104	113 104	17	40	60	90	1.7
	SBM 36	112 105	113 105	17	40	60	105	2.0
	SBM 361	112 136	113 136	17	40	60	120	2.2
	SBM 368	112 106	113 106	17	40	80	90	2.3
	SBM 3610	112 107	113 107	17	40	100	90	2.7
	SBM 3612	112 108	113 108	17	40	120	90	3.4
	SBM 3615 ¹⁾	112 139	113 139	17	50	80	90	2.7
	SBM 37 ¹⁾	112 109	113 109	17	60	60	70	1.9
	SBM 38 ¹⁾	112 110	113 110	17	60	60	90	2.4
SBM 40 ¹⁾	112 111	113 111	17	80	60	90	3.3	
Nutbreite 21 mm, Verzahnung 1/16" x 90° / Slot width 21 mm, Serration 1/16" x 90°								
2BLE 200; 2 BLE 250 (Monforts); 2BLN 200; KG 250-315; KL 250; KLNC/KP 250-315; KS 315-400; KSH/KSHF 250-400; KSPS 250-300; KT/KTG/KTGF/KTN 250-315; NH/NHF 250-315; NHF 257-290; NHF 400 (Index); QLC/QLK 250-315; QLC-KS/QLK-KS 315-400; UVE 315	SBM 41	112 112	113 112	21	50	60	90	2.1
	SBM 42	112 113	113 113	21	50	60	105	2.4
	SBM 428	112 114	113 114	21	50	80	120	3.7
	SBM 4281	112 137	113 137	21	50	80	150	4.6
	SBM 4210	112 115	113 115	21	50	100	120	5.0
	SBM 4212	112 116	113 116	21	50	120	120	5.6
	SBM 4215	112 117	113 117	21	50	150	120	7.0
	SBM 43 ²⁾	112 118	113 118	21	60	60	90	2.4
	SBM 44 ²⁾	112 119	113 119	21	60	60	105	2.9
	SBM 45 ²⁾	112 120	113 120	21	60	80	90	3.2
	SBM 46 ²⁾	112 121	113 121	21	60	80	105	3.8
	SBM 47 ²⁾	112 122	113 122	21	60	80	120	4.4
	SBM 48 ²⁾	112 123	113 123	21	80	60	90	3.2
	SBM 498 ²⁾	112 125	113 125	21	80	80	120	5.9

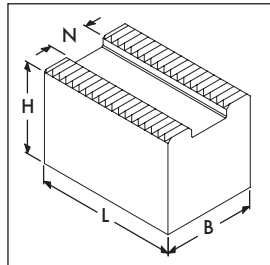
1) Verzahnungsseite abgesetzt 40 x 5 mm
1) Serration side stepped 40 x 5 mm

2) Verzahnungsseite abgesetzt 50 x 5 mm
2) Serration side stepped 50 x 5 mm

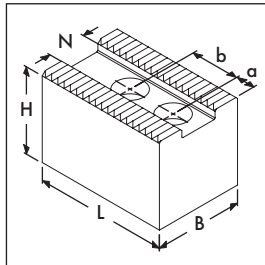
Weiche Backenrohlinge

Ungebohrt und gebohrt
mit Spitzverzahnung 3/32" x 90°, geschliffen
Type: SBM

MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG



ungebohrt ab Lager
without bolt holes available ex stock



auf Wunsch gebohrt lieferbar
on request available with holes

Soft Jaw Blanks

Without bolt holes or with bolt holes
with fine serration 3/32" x 90°, ground
Type: SBM

MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION

Nutbreite 25.5 mm,
gebohrt für M 20
* Bitte Lochabstände a und b angeben;
Mindestabstand:
a = 20 mm; b = 35 mm

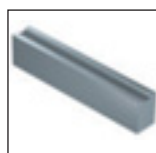
Slot width 25.5 mm,
bored for M 20
* Please indicate the bolt hole distances
a + b; minimum distance:
a = 20 mm; b = 35 mm



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. ungebohrt Id.-No. without bolt holes	Ident-Nr. gebohrt* Id.-No. with bolt holes*	N	B	H	L	kg/Stück ungebohrt kg/piece without bolt holes
Nutbreite 25.5 mm, Verzahnung 3/32" x 90° / Slot width 25.5 mm, Serration 3/32" x 90°								
KG 400-500; KL/KLNC 400-500; KP 400-500; KS 500-630; KSH 500; KSHF 630; KS-L 630; KSPS 400; KT/KTGF 400-630; KTG/KTN 400-500; NH/NHF 400-630; QLC/QLK 400; UVE 400-800	SBM 50	112 126	113 126	25.5	60	60	140	4.0
	SBM 51	112 127	113 127	25.5	60	80	140	5.0
	SBM 52	112 128	113 128	25.5	60	100	140	6.5
	SBM 53	112 129	113 129	25.5	60	100	155	7.2
	SBM 531	112 138	113 138	25.5	60	100	195	9.1
	SBM 5312	112 130	113 130	25.5	60	120	155	8.7
	SBM 5315	112 131	113 131	25.5	60	160	155	11.5
	SBM 5320	112 132	113 132	25.5	60	200	155	14.2
	SBM 57 ³⁾	112 134	113 134	25.5	80	80	155	7.2
	SBM 58 ³⁾	112 135	113 135	25.5	100	100	155	11.6

3) Verzahnungsseite abgesetzt 60 x 5 mm
3) Serration side stepped 60 x 5 mm



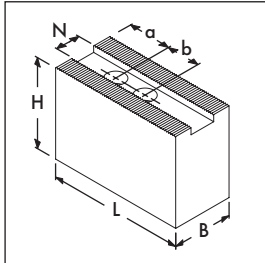
Verzahnnte Stangen aus Stahl und Aluminium
finden Sie auf Seite 289 – 290
For serrated bars made of steel and aluminium
see page 289 – 290



Passende Nutensteine finden Sie auf Seite 102
For suitable T-Nuts see page 102

Weiche Aufsatzbacken

Mit Spitzverzahnung 90°
Type: SWB-AL



Vorteile der Aluminium-Aufsatzbacken

- Geringes Eigengewicht (≈ 3 x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere Fliehkraft
- Hohe Zugfestigkeit (≈ Stahl)
- Verschleißfest

Advantages of aluminium top jaws

- low weight (≈ 3 x lighter than steel)
- better cutting rates through higher RPM
- more gripping force through reduced centrifugal force
- high tensile strength (equivalent to steel)
- wear resistant



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

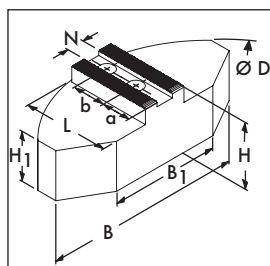
FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	L	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°									
KGH/KGHF 160-175; KL/KS 160; KSF 175; KSH/KSPS 160; KT/KTG/KTN 160; KTH 160-175; NH/NHF 160-175; QLC 160-175 ¹⁾ ; QLK 160-175 ¹⁾ ; UVE 160	SWB-AL 160	168 100	17	40	60	70	15 + 22	M 12	1.2
KG/KGH/KGHF 200; KL/KLNC/KP 200; KS/KSHF 200-250; KSF/KSH/KSPS 200; KT/KTH/KTG/KTGF/KTN 200; NH/NHF 200; QLC/QLK 200 ¹⁾ ; QLC-KS/QLK-KS 200-250; KL/KS 250 (Monforts); NHF 250-290 (Index); UVE 200-250	SWB-AL 200	168 101	17	40	60	90	25 + 22	M 12	1.5
KG 250-315; KL 250; KLNC/KP 250-315; KS 315-400; KSH/KSHF 250-400; KSPS 250-300; KT/KTG/KTGF/KTN 250-315; NH/NHF 250-315; NHF 257-290; NHF 400 (Index); QLC/QLK 250-315 ¹⁾ ; QLC-KS/QLK-KS 315-400; UVE 315	SWB-AL 250	168 102	21	50	80	120	30 + 28	M 16	3.0
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°									
KG 400-500; KL/KLNC 400-500; KP 400-500; KS 500-630; KSH 500; KSHF 630; KS-L 630; KSPS 400; KT/KTGF 400-630; KTG/KTN 400-500; NH/NHF 400-630; QLC/QLK 400 ¹⁾ ; UVE 400-800	SWB-AL 400	168 103	25.5	60	100	155	30 + 35	M 20	6.4

1) Bitte prüfen Sie die Anschlussmaße; diese Futter sind auch mit Verzahnung 1.5 mm x 60° verfügbar

1) Please check the connecting dimensions; these chucks are also available with 1.5 mm x 60° serration

Weiche Segmentbacken

Mit Spitzverzahnung 90°
Typen: SWB-SM und SWB-SA



Vorteile der Segment-Aufsatzbacken

- Umfassende Spannung
- Spannkraftübertragung auf große Spannfläche
- Verzugarmes Spannen verformungs-empfindlicher Werkstücke
- Sonderbacken, gefertigt aus Segmentbackenrohlingen

Soft Full Grip Jaws

With fine serration 90°
Types: SWB-SM and SWB-SA

Advantages of Full Grip Jaws

- clamping on the entire circumference of the workpiece
- torque transmission through larger clamping area
- no deformation of thin-walled workpieces
- customised jaws, made from full-grip blanks



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

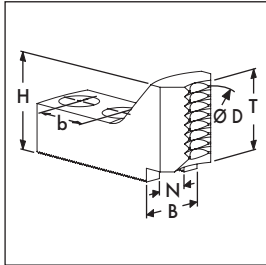
FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	B	H	L	D	B ₁	H ₁	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°													
KGH/KGHF 160-175; KL/KS 160; KSF 175; KSH/KSPS 160; KT/KTG/KTN 160; KTH 160-175; NH/NHF 160-175; QLC 160-175 ¹⁾ ; QLK 160-175 ¹⁾	SWB-SM 160	169 100	Stahl/Steel	17	120	60	60	160	40	50	25 + 22	M 12	5.7
	SWB-SA 160	170 100	Alum.	17	120	58	59.5	165	40	48	22 + 22	M 12	2.2
KG/KGH/KGHF 200; KL/KNLC/KP 200; KS/KSHF 200; KSF/KSH/KSPS 200; KT/KTH/KTG/KTGF/KTN 200; NH/NHF 200; QLC/QLK 200 ¹⁾ ; QLC-KS/QLK-KS 200; UVE 200	SWB-SM 200	169 101	Stahl/Steel	17	140	60	70	200	64	50	35 + 22	M 12	8.6
	SWB-SM 201	169 106	Stahl/Steel	17	140	75	70	200	64	65	35 + 22	M 12	10.8
	SWB-SA 200	170 101	Alum.	17	140	58	72.5	200	50	48	35 + 22	M 12	3.4
	SWB-SA 201	170 106	Alum.	17	140	75	72.5	200	50	65	35 + 22	M 12	4.2
KL/KS 250 (Monforts); KS/KSHF 250; NHF 250-290 (Index); QLC-KS/QLK-KS 250; UVE 250	SWB-SM 250/17	169 102	Stahl/Steel	17	180	60	80	250	104	45	45 + 22	M 12	12.0
KG 250; KL 250; KNLC/KP 250; KSH/KSHF 250; KSPS 250; KT/KTG/KTGF/KTN 250; NH/NHF 250; NHF 257-290; QLC/QLK 250 ¹⁾	SWB-SM 250	169 103	Stahl/Steel	21	180	70	80	250	104	55	30 + 28	M 16	14.0
	SWB-SM 251	169 107	Stahl/Steel	21	180	100	80	250	104	85	30 + 28	M 16	21.7
	SWB-SA 250	170 103	Alum.	21	180	78	87.5	250	70	63	40 + 28	M 16	7.3
	SWB-SA 251	170 107	Alum.	21	180	100	87.5	250	70	85	40 + 28	M 16	8.3
KG 315; KNLC/KP 315; KS 315-400; KSH/KSHF 315-400; KSPS 300; KT/KTG/KTGF/KTN 315; NH/NHF 315; NHF 400 (Index); QLC/QLK 315 ¹⁾ ; QLC-KS/QLK-KS 315-400; UVE 315	SWB-SM 315	169 104	Stahl/Steel	21	240	70	110	320	120	55	60 + 28	M 16	26.6
	SWB-SA 315	170 104	Alum.	21	240	78	117	320	80	63	70 + 28	M 16	12.0
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°													
KG 400-500; KL/KNLC 400-500; KP 400-500; KS 500; KSH 500; KSPS 400; KT/KTGF 400-500; KTG/KTN 400-500; NH/NHF 400-500; QLC/QLK 400 ¹⁾ ; UVE 400-500	SWB-SM 400	169 105	Stahl/Steel	25.5	330	85	155	440	150	55	85 + 35	M 20	55.2
	SWB-SA 400	170 105	Alum.	25.5	330	98	160	440	150	68	85 + 35	M 20	26.2

1) Bitte prüfen Sie die Anschlussmaße; diese Futter sind auch mit Verzahnung 1.5 mm x 60° verfügbar

1) Please check the connecting dimensions; these chucks are also available with 1.5 mm x 60° serration

Harte Krallen-Stangenbacken

Mit Spitzverzahnung 90°
Type: SZA-ST



passende Nutensteine auf Seite 102
for suitable T-Nuts see page 102

Hard Claw Jaws for Bar Clamping

With fine serration 90°
Type: SZA-ST

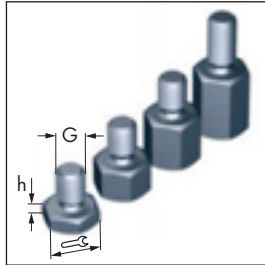
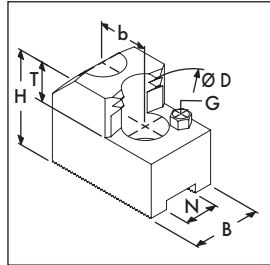


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident.-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 160, 175 – Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°											
KTN 160	14 – 32	171	SZA-ST 16-1	175 100	17	35	40	30	19	M 12	1.2
NH/NHF 160	12 – 32	171									
QLC/QLK 175	11 – 46	185									
Ø 200											
KTN 200	14 – 43	205	SZA-ST 20-1	175 101	17	35	45	35	22	M 12	1.5
NH/NHF 200	14 – 43	205									
QLC/QLK 200	14 – 53	216									
Ø 250											
NHF 250 (Index)	20 – 55	241	SZA-ST 25-1	175 102	17	35	45	35	22	M 12	1.8
KTN 250	17 – 59	260	SZA-ST 25-2	175 103	21	45	50	40	28	M 16	2.7
NH/NHF 250	17 – 53	254									
QLC/QLK 250	17 – 66	267									
Ø 315											
KTN 315	20 – 91	332	SZA-ST 31-1	175 104	21	45	50	40	28	M 16	3.3
NH/NHF 315	20 – 92	333									
QLC/QLK 315	20 – 97	338									
Ø 400, 500 – Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°											
KTN 400	30 – 99	436	SZA-ST 40-1	175 105	25.5	60	55	45	35	M 20	8.0
NH/NHF 400	30 – 101	438									
QLC/QLK 400	30 – 99	436									
KTN 500	30 – 198	597	SZA-ST 40-1	175 105	25.5	60	55	45	35	M 20	8.0
NH/NHF 500	136 – 198	537									

Harte Krallenbacken

Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Type: SZA



Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301

Hard Claw Jaws

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



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

passende Nutensteine auf Seite 102
for suitable T-Nuts see page 102

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 160, 175												
NH/NHF 160	33 – 52	164	SZA 16-30	122 110	17	35	50	20	M 5	19	M 12	1.3
KGH/KGHF 160	30 – 55	169										
KS/KT/KTG 160	30 – 55	169										
KGH/KGHF 175	41 – 67	184										
KSF/KTH 175	41 – 67	184										
QLC 160	29 – 59	171										
QLC/QLK 175	33 – 67	179										
NH/NHF 160	52 – 71	164	SZA 16-31	122 111	17	35	50	20	M 5	19	M 12	1.2
KGH/KGHF 160	50 – 72	169										
KS/KT/KTG 160	50 – 72	169										
KGH/KGHF 175	61 – 87	184										
KSF/KTH 175	61 – 87	184										
QLC 160	43 – 78	171										
QLC/QLK 175	51 – 86	179										
NH/NHF 160	74 – 94	164	SZA 16-32	122 112	17	35	50	20	M 5	19	M 12	1.1
KGH/KGHF 160	70 – 94	169										
KS/KT/KTG 160	70 – 94	169										
KGH/KGHF 175	83 – 109	184										
KSF/KTH 175	83 – 109	184										
QLC 160	66 – 100	171										
QLC/QLK 175	74 – 108	179										
NH/NHF 160	92 – 112	172	SZA 16-33	122 113	17	40	50	20	M 5	19	M 12	1.2
KGH/KGHF 160	90 – 114	180										
KS/KT/KTG 160	90 – 114	180										
KGH/KGHF 175	103 – 129	194										
KSF/KTH 175	103 – 129	194										
QLC 160	83 – 119	179										
QLC/QLK 175	91 – 127	187										
NH/NHF 160	114 – 134	192	SZA 16-34	122 114	17	40	50	20	M 5	19	M 12	1.6
KGH/KGHF 160	115 – 135	199										
KS/KT/KTG 160	115 – 135	199										
KGH/KGHF 175	123 – 149	214										
KSF/KTH 175	123 – 149	214										
QLC 160	105 – 140	199										
QLC/QLK 175	113 – 148	207										

Harte Krallenbacken

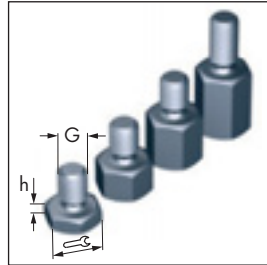
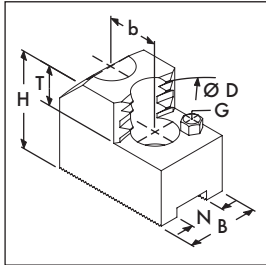
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Type: SZA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

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

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 102
for suitable T-Nuts see page 102

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 200												
NH/NHF 200	32 – 57	205	SZA 20-14	138 195	17	35	50	25	M 6	22	M 12	1.8
KG/KS/KT 200	30 – 56	210										
KGH/KGHF 200	34 – 60	216										
QLC/QLK 200	32 – 66	215										
QLC-KS/QLK-KS 200	38 – 71	219										
NH/NHF 200	44 – 85	205	SZA 20-15	138 196	17	35	50	25	M 6	22	M 12	1.5
KG/KS/KT 200	50 – 84	208										
KGH/KGHF 200	62 – 88	216										
QLC/QLK 200	48 – 94	215										
QLC-KS/QLK-KS 200	65 – 98	219										
NH/NHF 200	72 – 113	204	SZA 20-16	138 197	17	40	50	25	M 6	22	M 12	1.5
KG/KS/KT 200	80 – 113	207										
KGH/KGHF 200	91 – 117	214										
QLC/QLK 200	76 – 123	214										
QLC-KS/QLK-KS 200	94 – 127	218										
NH/NHF 200	100 – 142	208	SZA 20-17	138 198	17	40	50	25	M 6	22	M 12	1.6
KG/KS/KT 200	110 – 142	211										
KGH/KGHF 200	120 – 146	217										
QLC/QLK 200	104 – 152	218										
QLC-KS/QLK-KS 200	123 – 156	222										
NH/NHF 200	130 – 172	232	SZA 20-18	138 199	17	40	50	25	M 6	22	M 12	1.8
KG/KS/KT 200	140 – 171	245										
KGH/KGHF 200	149 – 175	252										
QLC/QLK 200	134 – 182	242										
QLC-KS/QLK-KS 200	153 – 186	246										
Ø 250 mit Nute 17 / with slot 17												
NHF 250-65 (Index)	40 – 82	261	SZA 25-6	138 176	17	35	55	25	M 6	22	M 12	2.3
KL/KS 250 (Monforts)	40 – 82	261										
NHF 250-65 (Index)	70 – 133	262	SZA 25-7	138 177	17	35	55	25	M 6	22	M 12	1.7
KL/KS 250 (Monforts)	70 – 133	262										
NHF 250-65 (Index)	130 – 192	270	SZA 25-8	138 178	17	40	55	25	M 6	22	M 12	1.8
KL/KS 250 (Monforts)	130 – 193	270										
NHF 250-65 (Index)	160 – 227	305	SZA 25-9	138 179	17	40	55	25	M 6	22	M 12	2.4
KL/KS 250 (Monforts)	160 – 227	305										

Harte Krallenbacken

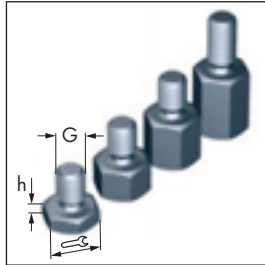
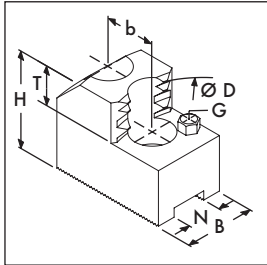
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Type: SZA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

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

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 102
for suitable T-Nuts see page 102

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 250 mit Nute 21 / with slot 21												
NH/NHF 250	41 – 83	251	SZA 25-37	138 180	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.3
KG/KL/KT 250	40 – 89	260										
KTGF/KTN 250	40 – 89	260										
QLC/QLK 250	43 – 97	265										
NH/NHF 250	69 – 123	251	SZA 25-38	138 181	21	50	58	25	M 8	28	M 16	2.9
KG/KL/KT 250	76 – 128	262										
KTGF/KTN 250	76 – 128	262										
QLC/QLK 250	82 – 137	265										
NH/NHF 250	118 – 173	253	SZA 25-39	138 182	21	50	58	25	M 8	28	M 16	2.7
KG/KL/KT 250	125 – 178	264										
KTGF/KTN 250	125 – 178	264										
QLC/QLK 250	131 – 186	267										
NH/NHF 250	164 – 220	290	SZA 25-40	138 183	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.2
KG/KL/KT 250	170 – 225	301										
KTGF/KTN 250	170 – 225	301										
QLC/QLK 250	178 – 233	304										
Ø 315, 400 mit Nute 21 / with slot 21												
NH/NHF 315	47 – 131	332	SZA 31-10	138 184	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.4
KG/KS/KT 315	50 – 112	318										
QLC/QLK 315	47 – 136	337										
NHF 400 S 12	50 – 146	353										
KS/KSH/KSHF 400	50 – 146	353										
NH/NHF 315	93 – 189	345	SZA 31-11	138 185	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.4
KG/KS/KT 315	100 – 171	322										
QLC/QLK 315	92 – 194	350										
NHF 400 S 12	110 – 255	407										
KS/KSH/KSHF 400	110 – 255	407										
NH/NHF 315	157 – 255	331	SZA 31-12	138 186	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.2
KG/KS/KT 315	160 – 237	320										
QLC/QLK 315	156 – 260	336										
NH/NHF 315	221 – 319	391	SZA 31-13	138 187	21	50	58	25	M 8	28	M 16	4.5
KG/KS/KT 315	220 – 290	368										
QLC/QLK 315	220 – 324	396										
NHF 400 S 12	237 – 375	453										
KS/KSH/KSHF 400	237 – 375	453										

Harte Krallenbacken

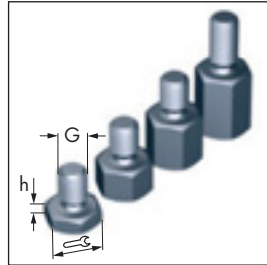
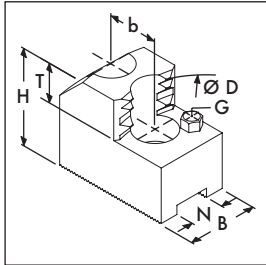
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 3/32" x 90°
Type: SZA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With fine serration 3/32" x 90°
Type: SZA

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



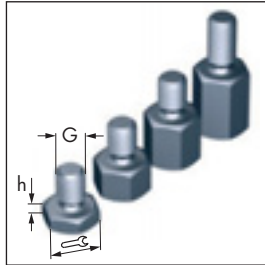
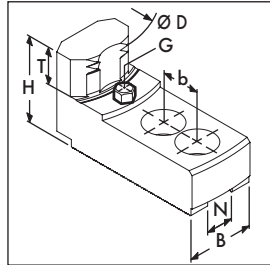
**Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened**

passende Nutensteine auf Seite 102
for suitable T-Nuts see page 102

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident.-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 400 mit Nute 25.5 / with slot 25.5												
NH/NHF 400 KG/KL 400; KT/KTGF 400 QLC/QLK 400	57 – 158 70 – 150 60 – 156	422 414 420	SZA 40-11	138 300	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
NH/NHF 400 KG/KL 400; KT/KTGF 400 QLC/QLK 400	126 – 233 150 – 230 134 – 231	452 454 456	SZA 40-13	138 302	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
NH/NHF 400 KG/KL 400; KT/KTGF 400 QLC/QLK 400	209 – 317 230 – 310 217 – 315	438 430 436	SZA 40-14	138 303	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
NH/NHF 400 KG/KL 400; KT/KTGF 400 QLC/QLK 400	279 – 388 310 – 380 287 – 386	479 470 477	SZA 40-15	138 304	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	9.3
Ø 500, 630												
NH/NHF 500 KS 500 KT/KTGF 630 NH/NHF 630	74 – 230 74 – 226 100 – 200 90 – 260	572 568 540 620	SZA 40-12	138 301	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	11.5
NH/NHF 500 KS 500 KT/KTGF 630 NH/NHF 630	165 – 330 184 – 326 200 – 300 190 – 400	556 552 524 626	SZA 40-13	138 302	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
NH/NHF 500 KS 500 KT/KTGF 630 NH/NHF 630	248 – 414 265 – 385 300 – 380 275 – 510	536 517 500 632	SZA 40-14	138 303	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
NH/NHF 500 KS 500 KT/KTGF 630 NH/NHF 630	319 – 450 249 – 450 350 – 430 345 – 615	540 520 520 707	SZA 40-15	138 304	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	9.3
NH/NHF 500 KS 500 KT/KTGF 630	398 – 565 329 – 500 430 – 560	596 596 656	SZA 40-16	138 305	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	11.0

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Type: SZI



Hard Claw Jaws

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

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



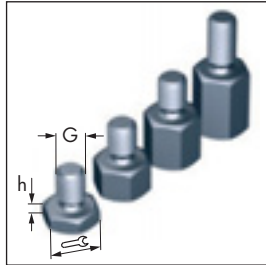
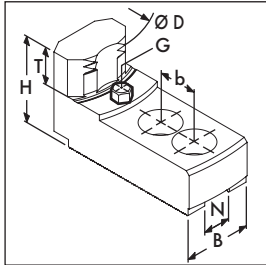
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

passende Nutensteine auf Seite 102
for suitable T-Nuts see page 102

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 200												
NH/NHF 200	62 – 93	206	SZI 20-10	123 164	17	35	50	20	M 6	22	M 12	1.6
KG/KS/KT 200	60 – 93	209										
KGH/KGHF 200	73 – 97	210										
QLC/QLK 200	62 – 103	216										
NH/NHF 200	81 – 122	206	SZI 20-11	123 165	17	40	50	20	M 6	22	M 12	2.0
KG/KS/KT 200	88 – 121	209										
KGH/KGHF 200	99 – 125	210										
QLC/QLK 200	84 – 131	216										
NH/NHF 200	112 – 153	206	SZI 20-12	123 166	17	40	50	20	M 6	22	M 12	1.7
KG/KS/KT 200	120 – 153	209										
KGH/KGHF 200	130 – 157	210										
QLC/QLK 200	115 – 163	216										
Ø 250 mit Nute 17 / with slot 17												
NHF 250-65 (Index)	60 – 120	260	SZI 25-17	123 180	17	35	55	25	M 6	22	M 12	1.9
KL/KS 250 (Monforts)	60 – 120	260										
NHF 250-65 (Index)	106 – 160	266	SZI 25-18	123 181	17	40	55	25	M 6	22	M 12	2.2
KL/KS 250 (Monforts)	106 – 160	266										
NHF 250-65 (Index)	160 – 223	276	SZI 25-19	123 182	17	40	55	25	M 6	22	M 12	2.0
KL/KS 250 (Monforts)	160 – 223	276										
Ø 250 mit Nute 21 / with slot 21												
NH/NHF 250	81 – 122	257	SZI 25-34	123 183	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.5
KG/KL/KT 250	80 – 118	269										
KTGF/KTN 250	80 – 118	269										
QLC/QLK 250	81 – 125	271										
NH/NHF 250	105 – 153	259	SZI 25-35	123 184	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.2
KG/KL/KT 250	118 – 158	271										
KTGF/KTN 250	118 – 158	271										
QLC/QLK 250	112 – 167	273										
NH/NHF 250	143 – 199	259	SZI 25-36	123 185	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.0
KG/KL/KT 250	158 – 204	271										
KTGF/KTN 250	158 – 204	271										
QLC/QLK 250	157 – 212	273										

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 90°
Type: SZI



Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With fine serration 90°
Type: SZI

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



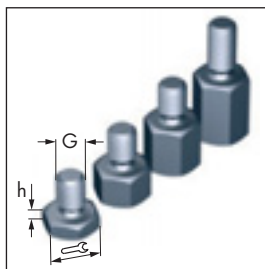
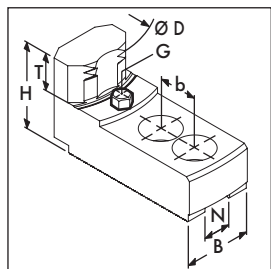
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

passende Nutensteine auf Seite 102
for suitable T-Nuts see page 102

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 315, 400 – Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°												
NH/NHF 315	81 – 152	339	SZI 31-11	123 186	21	50	58	25	M 8	28	M 16	4.1
KG/KS/KT 315	80 – 135	324										
QLC/QLK 315	81 – 157	344										
NH/NHF 315	128 – 207	331	SZI 31-12	123 187	21	50	58	25	M 8	28	M 16	4.2
KG/KS/KT 315	135 – 200	326										
QLC/QLK 315	128 – 212	336										
NHF 400 S 12	180 – 291	415										
KS/KSH/KSHF 400	180 – 283	407										
NH/NHF 315	183 – 281	331	SZI 31-13	123 188	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.9
KG/KS/KT 315	200 – 273	626										
QLC/QLK 315	182 – 286	336										
NHF 400 S 12	270 – 357	415										
KS/KSH/KSHF 400	270 – 357	415										
Ø 400 – Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°												
NH/NHF 400	101 – 185	412	SZI 40-11	123 195	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	9.0
KG/KL 400	100 – 180	407										
KT/KTGF 400	100 – 180	407										
QLC/QLK 400	101 – 183	410										
NH/NHF 400	157 – 265	440	SZI 40-13	123 197	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.8
KG/KL 400	180 – 260	435										
KT/KTGF 400	180 – 260	435										
QLC/QLK 400	165 – 263	438										
NH/NHF 400	235 – 344	440	SZI 40-14	123 198	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	7.5
KG/KL 400	260 – 340	435										
KT/KTGF 400	260 – 340	435										
QLC/QLK 400	243 – 342	438										
NH/NHF 400	299 – 408	448	SZI 40-15	123 199	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.2
KG/KL 400	340 – 400	440										
KT/KTGF 400	340 – 400	440										
QLC/QLK 400	307 – 406	446										

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 3/32" x 90°
Type: SZI



Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With fine serration 3/32" x 90°
Type: SZI

Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 102
for suitable T-Nuts see page 102

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 500, 630												
NHF 500	125 – 279	546	SZI 40-12	123 196	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	10.2
KG/KS 500	150 – 275	540										
KS/KT 630	150 – 275	540										
NHF 630	150 – 275	540										
NHF 500	196 – 362	538	SZI 40-13	123 197	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.8
KG/KS 500	225 – 350	525										
KS/KT 630	275 – 400	575										
NHF 630	250 – 400	575										
NHF 500	275 – 441	538	SZI 40-14	123 198	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	7.5
KG/KS 500	300 – 425	520										
KS/KT 630	350 – 500	595										
NHF 500	338 – 505	546	SZI 40-15	123 199	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.2
KG/KS 500	400 – 500	540										
KS/KT 630	500 – 600	640										
NHF 630	400 – 600	640										

Harte Aufsatzbacken

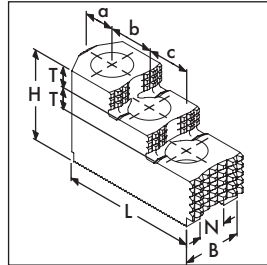
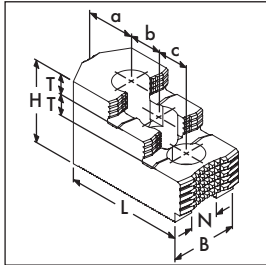
Für Außen- und Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 90°, geschliffen und Modularverzahnung
Typen: SHB und SHB-M

**MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG**

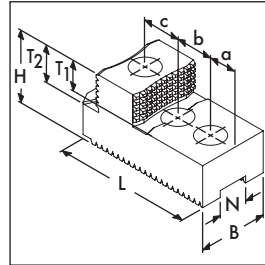
Hard Top Jaws

For O.D.- and I.D.-Clamping
With fine serration 90°, ground and module serration
Types: SHB and SHB-M

**MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION**



* SHB 315



** SHB-M 800 mit einer Spannstufe
SHB-M 800 with one clamping step



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

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT 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°										
KGF/KGHF 160-175; KL/KS 160; KSF 175; KSH/KSPS 160; KT/KTG/KTN 160; KTH 160-175; NH/NHF 160-175; QLC 160-175 ¹⁾ ; QLK 160-175 ¹⁾ ; UVE 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
KG/KGH/KGHF 200; KL/KLNC/KP 200; KS/KSHF 200-250; KSF/KSH/KSPS 200; KT/KTH/KTG/KTGF/KTN 200; NH/NHF 200; QLC/QLK 200 ¹⁾ ; QLC-KS/QLK-KS 200-250; KL/KS 250 (Monforts); NHF 250-290 (Index); UVE 200-250	SHB 210	121 102	17	40	49	84	12	29 + 19 + 19	M 12	2.0
KG 250; KL 250; KLNC/KP 250; KSH/KSHF 250; KSPS 250-300; KT/KTG/KTGF/KTN 250; NH/NHF 250; NHF 257-290; QLC/QLK 250 ¹⁾	SHB 250	121 105	21	50	58	103.5	14	34 + 25 + 25	M 16	3.5
KG 315; KLNC/KP 315; KS 315-400; KSH/KSHF 315-400; KSPS 300; KT/KTG 315; KTGF/KTN 315; NH/NHF 315; NHF 400 (Index); QLC/QLK 315 ¹⁾ ; QLC-KS/QLK-KS 315-400; UVE 315	SHB 315*	121 111	21	50	58	128	14	46 + 30 + 30	M 16	4.6
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°										
KG 400-500; KL/KLNC 400-500; KP 400-500; KS 500-630; KSH 500; KSHF 630; KS-L 630; KSPS 400; KT/KTGF 400-630; KTG/KTN 400-500; NH/NHF 400-630; QLC/QLK 400 ¹⁾ ; UVE 400-800	SHB 400	121 107	25.5	60	75	140	18	53 + 31 + 31	M 20	8.0
Verzahnung Modul 2 / Serration Module 2										
KS 800-1000; KSF 1000	SHB-M 800**	121 160	30	78	87	190	52/37	32 + 50 + 50	M 24	15.0

1) Bitte prüfen Sie die Anschlussmaße; diese Futter sind auch mit Verzahnung 1.5 mm x 60° verfügbar

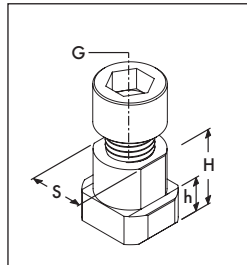
1) Please check the connecting dimensions; these chucks are also available with 1.5 mm x 60° serration

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

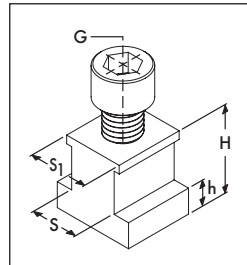
Stepped Top Jaws should be ground or CBN finish ground together with the
matching chuck under clamping pressure.
Therefore a better workpiece location and precise true running is achieved.

Nutensteine

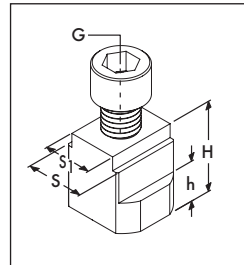
Vergütet und präzisionsgeschliffen
einschließlich Zylinderschrauben, DIN 912-12.9
Typen: FN-T, NK und NS



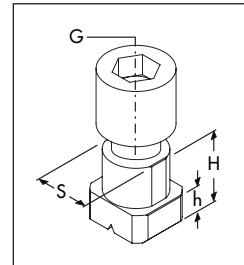
Ausführung I / Version I



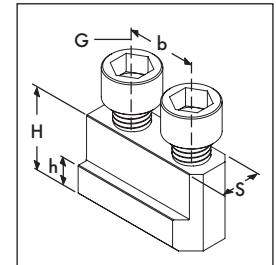
Ausführung II / Version II



Ausführung III / Version III



Ausführung IV / Version IV



Ausführung V / Version V

T-Nuts

Tempered and precision ground
including screws, DIN 912-12.9
Types: FN-T, NK and NS

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausf. Version	S/S _{1g6}	H	h	b	Gewinde Thread	Zyl.-Schraube DIN 912 Cyl.-Screw DIN 912	Max. zul. Anzieh- drehmoment Nm Max. adm. tight- ening torque Nm
KTHS 130-140	FN-T 10	148 110	IV	12	17	7	–	M 10	(D 16 / SW 10)	40
KTHS 160-175	FN-T 12	148 111	IV	14	18.5	8	–	M 12	(D 18 / SW 12)	62
2BLE-PS 160-200; 2BLEF 200; KGH/KGHF 160-175; KL/KS 160; KSF 175; KSH/KSPS 160; KT/KTG/KTN 160; KTH 160-175; NH/NHF 160-175; QLC 160-175; QLK 160-175; UVE 160	NS 120	140 101	I	17	23	9	–	M 12	M 12 x 30	70
	NK 120	147 107	V	17	23	9	19	M 12	M 12 x 30	70
	NS 17/21	140 108	II	17/21	24	9	–	M 12	M 12 x 30	70
KG/KGH/KGHF 200; KL/KLNC/KP 200; KS/KSHF 200-250; KSF/KSH/KSPS 200; KT/KTH/KTG/KTGF/KTN 200; NH/NHF 200; QLC/QLK 200; QLC-KS/QLK-KS 200-250; KL/KS 250 (Monforts); NHF 250-290 (Index); UVE 200-250	NS 120	140 101	I	17	23	9	–	M 12	M 12 x 30	70
	NK 121	145 100	V	17	23	9	22	M 12	M 12 x 30	70
	NS 17/21	140 108	II	17/21	24	9	–	M 12	M 12 x 30	70
KTHS 200-250-315	FN-T 14	148 112	IV	17	23	9	–	M 14	(D 21 / SW 14)	90
2BLE 200-250 (Monforts); 2BLN 200; KG 250-315; KL 250; KLNC/KP 250-315; KS 315-400; KSH/KSHF 250-400; KSPS 250-300; KT/KTG/KTGF/KTN 250-315; NH/NHF 250-315; NHF 257-290; NHF 400 (Index); QLC/QLK 250-315; QLC-KS/QLK-KS 315-400; UVE 315	NS 160	140 102	I	21	27	11	–	M 16	M 16 x 35	150
	NK 160	145 101	V	21	27	11	28	M 16	M 16 x 35	150
	NS 21/17	140 122	III	21/17	27	11	–	M 12	M 12 x 30	70
2BLE 250-315; 2BLN 250-315; KG 400-500; KL/KLNC 400-500; KP 400-500; KS 500; KSH 500; KSPS 400; KT/KTGF 400-500; KTG/KTN 400-500; NH/NHF 400-500; QLC/QLK 400; UVE 400-500	NS 200	140 103	I	25.5	29	11	–	M 20	M 20 x 40	220
	NK 200	145 102	V	25.5	29	11	35	M 20	M 20 x 40	220
	NS 25.5/21	140 109	III	25.5/21	29	11	–	M 16	M 16 x 35	150
KS 630; KSHF 630; KS-L 630; KT/KTGF 630; NH/NHF 630; UVE 630-800	NK 200	145 102	V	25.5	29	11	35	M 20	M 20 x 40	220
KS 800-1000; KSF 1000	NS 240	140 104	I	30	41	15	–	M 24	M 24 x 50	450

Weiche Aufsatzbacken

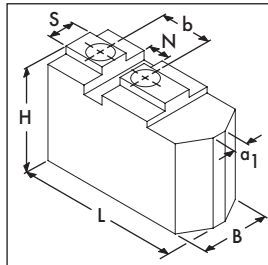
Mit Kreuzversatz

Typen: SRK, SBK und 2 SWKK

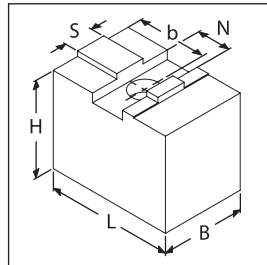
Soft Top Jaws

With tongue and groove

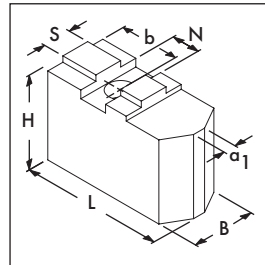
Types: SRK, SBK and 2 SWKK



Ausführung I
Version I



Ausführung II
Version II



Ausführung III
Version III



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

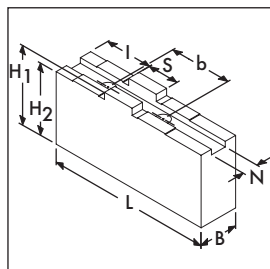
FORKARDT-FUTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	S	B	H	L	α_1	b	Satz Set kg
KGH 98-17	SRK 98	136 111	I	8	10	20	30	45	3	18	0.42
KTHS 110-26	SRK 112	136 103	I	8	10	25	30	53	4	18	0.67
2BLE 125; 2BLN 125	2 SWKK 125	126 100	II	16	14	40	48	60	–	29	1.50
KGH 130-30	SRK 132	136 112	I	8	10	25	30	60	3	22	0.77
KG 130; KS 130; KS/PK 130	SBK 130	135 100	III	13	8	30	45	60	4	26.5	1.42
2BLE 160; 2BLEPK 160; 2BLN 160	2 SWKK 160	126 101	II	18	18	60	60	76	–	35	3.55
KG 160; KT 160	SRK 160	136 105	I	10	16	40	60	76	4	25	2.92
KG 200 ¹⁾ ; KT 200 ¹⁾ ; KTGF 200 ¹⁾	SRK 200	136 106	I	12	16	40	60	94	8	30	3.92
KG 250 ¹⁾ ; KT 250 ¹⁾ ; KTG 250 ¹⁾ ; KTN 250 ¹⁾	SRK 250	136 107	I	16	20	50	80	117	12	40	8.18

1) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

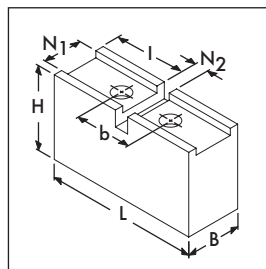
1) Please check the connecting dimensions

Weiche Aufsatzbacken

Mit Kreuzversatz
Typen: SFA und SFA-AL



Ausführung I
Version I



Ausführung II
Version II

Soft Top Jaws

With tongue and groove
Types: SFA and SFA-AL



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N ₁	N ₂	S	B	H ₁	H ₂	L	b	l	Satz Set kg
F 125; F+ 125	SFA 125	153 099	II	14	5	–	20	30	–	55	20	25	0.6
F 160; F+ 160; FNC 175; KTNC 160; KTNCV 160-175	SFA 160	153 100	I	8	–	18	20	40	36	85	32	25	1.2
F 200; F+ 200; FNC 200; KTNC 200; KTNCV 200	SFA 200	153 101	I	10	–	20	22	47	43	105	40	35	2.0
F 250; F+ 250; FNC 250-315; KTNC/KTNCV 250-315; UNC 250-315	SFA 250	153 102	I	12	–	20	30	55.5	50.5	125	40	35	3.7
F 315; F+ 315; FNC 400; KTNC 360-400; KTNCV 400; UNC 400	SFA 315	153 103	I	12	–	26	35	60	54	145	54	45	5.6
F 400-500 L; F+ 400-500 L; FNC 500-630; KTNC/KTNCV 500-630; UNC 500	SFA 400	153 104	I	18	–	30	50	80	73	180	60	50	13.5
F 500 S bis # 1193649	SFA 500	153 105	I	18	–	40	60	90	82	220	76	58	23.9
F 630; F+ 630	SFA 630	153 106	I	24	–	40	65	118	110	260	82	70	40.0

Vorteile der Aluminium-Aufsatzbacken

- Geringes Eigengewicht (≈ 3 x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere Fliehkraft
- Hohe Zugfestigkeit (≈ Stahl)
- Verschleißfest

Advantages of aluminium top jaws

- low weight (≈ 3 x lighter than steel)
- better cutting rates through higher RPM
- more gripping force through reduced centrifugal force
- high tensile strength (equivalent to steel)
- wear resistant



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N ₁	S	B	H ₁	H ₂	L	b	l	Satz Set kg
F 160; F+ 160; FNC 175; KTNC 160; KTNCV 160-175	SFA-AL 160	172 100	I	8	18	25	50	46	85	32	25	0.7
F 200; F+ 200; FNC 200; KTNC 200; KTNCV 200	SFA-AL 200	172 102	I	10	20	25	50	46	105	40	35	0.9
F 250; F+ 250; FNC 250-315; KTNC/KTNCV 250-315; UNC 250-315	SFA-AL 250	172 103	I	12	20	40	60	55	125	40	35	2.1
F 315; F+ 315; FNC 400; KTNC 360-400; KTNCV 400; UNC 400	SFA-AL 315	172 104	I	12	26	40	60	54	145	54	45	2.4
F 400-500 L; F+ 400-500 L; FNC 500-630; KTNC/KTNCV 500-630; UNC 500	SFA-AL 400	172 105	I	18	30	50	80	73	180	60	50	5.1
F 630; F+ 630	SFA-AL 630	172 106	I	24	40	65	118	110	260	82	70	14.8

Weiche Aufsatzbacken

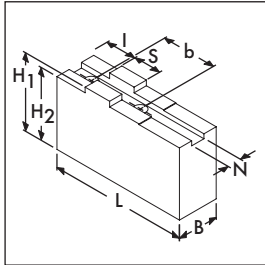
Mit Kreuzversatz
Type: SFA-C

HÖHER,
LÄNGER, BREITER

Soft Top Jaws

With tongue and groove
Type: SFA-C

HIGHER,
LONGER, WIDER

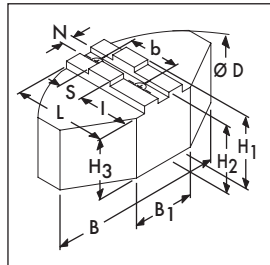


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H ₁	H ₂	L	b	l	Satz Set kg
F 160; F+ 160; FNC 175; KTNC 160; KTNCV 160-175	SFA 160-C 1	154 121	8	18	30	55.5	51.5	85	32	19	2.7
	SFA 160-C 2	154 127	8	18	35	40	36	63	32	19	1.6
	SFA 160-C 3	154 131	8	18	40	60	56	70	32	19	3.3
	SFA 160-C 4	154 133	8	18	40	80	76	85	32	19	5.6
F 200; F+ 200; FNC 200; KTNC 200; KTNCV 200	SFA 200-C 1	154 100	10	20	30	55.5	51.5	100	40	23	3.2
	SFA 200-C 2	154 124	10	20	22	55.5	51.5	100	40	23	2.2
	SFA 200-C 3	154 128	10	20	40	40	36	70	40	23	2.1
	SFA 200-C 4	154 130	10	20	40	60	56	85	40	23	4.0
	SFA 200-C 5	154 132	10	20	40	80	76	95	40	23	6.1
F 250; F+ 250; FNC 250-315; KTNC/KTNCV 250-315; UNC 250-315	SFA 250-C 1	154 101	12	20	40	60	55	90	40	26	3.9
	SFA 250-C 2	154 102	12	20	40	60	55	125	40	26	5.6
	SFA 250-C 3	154 103	12	20	40	80	75	125	40	26	7.7
	SFA 250-C 4	154 104	12	20	40	100	95	125	40	26	9.8
	SFA 250-C 5	154 105	12	20	40	120	115	125	40	26	11.8
	SFA 250-C 6	154 106	12	20	60	60	55	90	40	26	6.0
	SFA 250-C 7	154 107	12	20	80	60	55	90	40	26	8.5
	SFA 250-C 8	154 134	12	20	80	100	95	125	40	26	20.9
F 315; F+ 315; FNC 400; KTNC 360-400; KTNCV 400; UNC 400	SFA 315-C 1	154 108	12	26	40	60	54	110	54	30	4.9
	SFA 315-C 2	154 109	12	26	40	60	54	145	54	30	6.6
	SFA 315-C 3	154 110	12	26	40	100	94	145	54	30	11.4
	SFA 315-C 4	154 111	12	26	40	120	114	145	54	30	13.8
	SFA 315-C 5	154 112	12	26	40	150	144	145	54	30	17.5
	SFA 315-C 51	154 123	12	26	50	80	74	145	54	30	11.4
	SFA 315-C 6	154 113	12	26	60	60	54	110	54	30	7.6
	SFA 315-C 7	154 114	12	26	80	60	54	110	54	30	10.3
F 400-500 L; F+ 400-500 L; FNC 500-630; KTNC/KTNCV 500-630; UNC 500	SFA 400-C 1	154 116	18	30	60	80	73	130	60	35	11.8
	SFA 400-C 3	154 118	18	30	60	100	93	155	60	35	21.5
	SFA 400-C 4	154 119	18	30	60	120	113	155	60	35	22.4
	SFA 400-C 5	154 120	18	30	80	80	73	130	60	35	16.0
	SFA 400-C 6	154 125	18	30	60	180	173	160	60	35	35.1
	SFA 400-C 7	154 135	18	30	96	115	108	115	60	35	25.9

Weiche Segmentbacken

Mit Kreuzversatz
Typen: SFA-SA und SFA-SM



Vorteile der Segment-Aufsatzbacken

- Umfassende Spannung
- Spannkraftübertragung auf große Spannfläche
- Verzugarmes Spannen verformungs-empfindlicher Werkstücke
- Sonderbacken, gefertigt aus Segmentbackenrohlingen

Soft Full Grip Jaws

With tongue and groove
Types: SFA-SA and SFA-SM

Advantages of Full Grip Jaws

- clamping on the entire circumference of the workpiece
- torque transmission through larger clamping area
- no deformation of thin-walled workpieces
- customised jaws, made from full-grip blanks

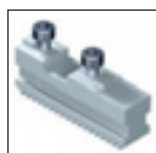


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

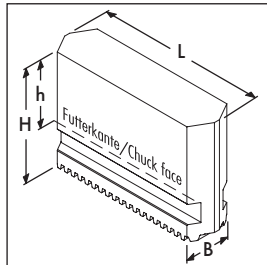
FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	S	B	H ₁	H ₂	L	b	D	B ₁	H ₃	I	Satz Set kg
F 160; F+ 160; FNC 175; KTNC 160; KTNCV 160-175	SFA-SM 160	173 100	Stahl/Steel	8	18	120	50	46	60	32	160	40	40	23	4.8
	SFA-SA 160	174 100	Alum.	8	18	120	50	46	59.5	32	165	40	40	23	1.8
F 200; F+ 200; FNC 200; KTNC 200; KTNCV 200	SFA-SM 200	173 101	Stahl/Steel	10	20	140	60	56	70	40	200	64	50	27	9.0
	SFA-SM 201	173 105	Stahl/Steel	10	20	140	80	76	70	40	200	64	70	27	12.5
	SFA-SA 200	174 101	Alum.	10	20	140	58	54	72.5	40	200	50	48	32	3.5
	SFA-SA 201	174 105	Alum.	10	20	140	80	76	72.5	40	200	50	70	32	4.7
F 250; F+ 250; FNC 250-315; KTNC/KTNCV 250-315; UNC 250-315	SFA-SM 250	173 102	Stahl/Steel	12	20	180	60	55	90	40	250	70	45	44	12.8
	SFA-SM 251	173 106	Stahl/Steel	12	20	180	80	65	90	40	250	70	65	44	16.8
	SFA-SA 250	174 102	Alum.	12	20	180	58	53	87.5	40	250	70	43	44	4.8
	SFA-SA 251	174 106	Alum.	12	20	180	80	75	87.5	40	250	70	65	44	6.4
F 315; F+ 315; FNC 400; KTNC 360-400; KTNCV 400; UNC 400	SFA-SM 315	173 103	Stahl/Steel	12	26	240	75	69	110	54	320	120	60	54	28.9
	SFA-SA 315	174 103	Alum.	12	26	240	75	69	117	54	320	80	60	54	10.8
F 400-500 L; F+ 400-500 L; FNC 500-630; KTNC/KTNCV 500-630; UNC 500	SFA-SM 400	173 104	Stahl/Steel	18	30	330	85	78	160	60	440	150	55	95	55.6
	SFA-SA 400	174 104	Alum.	18	30	330	90	83	160	60	440	150	60	95	22.8



Passende Grundbacken finden Sie auf Seite 118
Suitable base jaws available on page 118

Weiche Blockbacken

Verzahnung und Führungsnuten induktiv gehärtet und geschliffen
 Typen: SMB und SMB-H



Soft Monoblock Jaws

Serration and guiding slots inductive hardened and ground
 Types: SMB and SMB-H



Stahl, vergütet
 induktiv härtbar
 Steel, tempered
 inductive hardenable

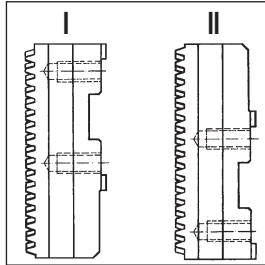
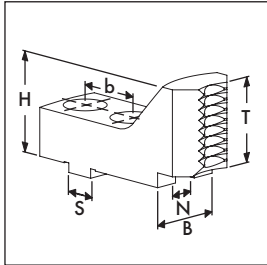
FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	B	H	h	L	Satz Set kg
F 160; F+ 160; FNC 175; KTNC 160; KTNCV 160-175	SMB 160	163 100	20	45	24	79	1.5
	SMB-H 160	163 200	20	60	39	79	2.0
F 200; F+ 200; FNC 200; KTNC 200; KTNCV 200	SMB 200	163 101	22	60	35	94	2.6
	SMB-H 200	163 201	22	80	55	94	3.6
F 250; F+ 250; FNC 250-315; KTNC/KTNCV 250-315; UNC 250-315	SMB 250	163 102	26	70	40	115	4.4
	SMB-H 250	163 202	26	100	70	115	6.5
F 315; F+ 315; FNC 400; KTNC 360-400; KTNCV 400; UNC 400	SMB 315	163 103	32	81	46	140	7.5
	SMB-H 315	163 203	32	135	100	140	13.0
F 400; F+ 400	SMB 400	163 104	45	93	53	176	15.0
F 500 L; F+ 500 L; FNC 500-630; KTNC/KTNCV 500-630; UNC 500	SMB 500	163 105	45	130	90	176	21.6

Harte Krallen-Stangenbacken

Mit Kreuzversatz
Type: SZKA-ST

Hard Claw Jaws for Bar Clamping

With tongue and groove
Type: SZKA-ST



Grundbackenstellung
Position of base jaw



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

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg
											I	II	
Ø 200													
F 200	22 – 52	234	SZKA-ST 201	182 152	10	20	22	45	35	40		•	0.9
F+ 200	11 – 75	263											
KTNC 200	17 – 54	241											
KTNCV 200	18 – 75	263											
FNC 200	19 – 75	263											
Ø 250													
F 250	20 – 60	300	SZKA-ST 251	182 154	12	20	26	45	35	40		•	1.2
F+ 250	13 – 80	320											
KTNC 250	13 – 67	307											
KTNCV 250	13 – 90	326											
FNC 250	13 – 90	330											
Ø 315													
F 315	24 – 75	358	SZKA-ST 311	182 156	12	26	32	50	40	54		•	2.2
F+ 315	14 – 102	384											
KTNC 315	13 – 91	331	SZKA-ST 251	182 154	12	20	26	45	35	40		•	1.2
KTNCV 315	13 – 126	366											
FNC 315	13 – 125	366											
Ø 400													
KTNC 400	15 – 138	420	SZKA-ST 311	182 156	12	26	32	50	40	54		•	2.2
KTNCV 400	37 – 192	475											
FNC 400	15 – 166	448											

Harte Krallenbacken

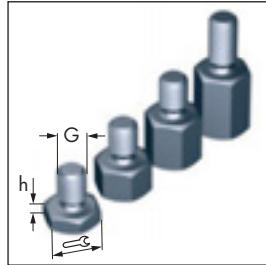
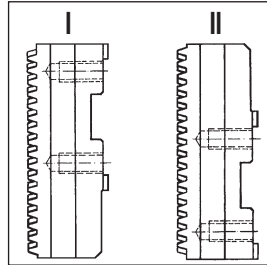
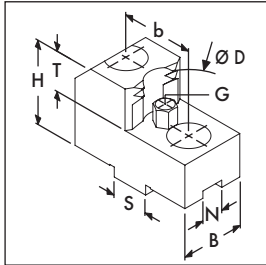
Für Außenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKA

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

Ab Futter-Ø 200 hat die Type SZKA eine dritte Zahnreihe
Claw jaws type SZKA from diameter 200 have an extra row of teeth.

Grundbackenstellung
Position of base jaw

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg
												I	II	
Ø 160, 175														
F 160	26 – 53	209	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32		•	1.0
F 160	42 – 87	208	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
F 160	65 – 89	208	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32		•	1.0
F 160	90 – 135	216	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0
F 160	129 – 154	208	SZKA 168	165 151	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
F+ 160	27 – 53	209	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32		•	1.0
F+ 160	43 – 88	209	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
F+ 160	55 – 100	209	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32		•	1.0
F+ 160	90 – 136	217	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0
F+ 160	110 – 157	209	SZKA 168	165 151	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
KTNC 160	48 – 84	205	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
KTNC 160	61 – 97	206	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32		•	1.0
KTNC 160	95 – 132	213	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0
KTNC 160	116 – 154	210	SZKA 168	165 151	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
KTNCV 175	49 – 107	228	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
KTNCV 175	97 – 105	236	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0
KTNCV 175	117 – 175	228	SZKA 168	165 151	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
FNC 175	54 – 101	222	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
FNC 175	101 – 149	230	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0
FNC 175	122 – 169	222	SZKA 168	165 151	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
Ø 200														
F 200	30 – 85	252	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4
F 200	69 – 114	252	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40		•	1.3
F 200	115 – 160	250	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.3
F 200	161 – 196	257	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2
F+ 200	32 – 91	263	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4
F+ 200	64 – 124	263	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40		•	1.3
F+ 200	106 – 172	263	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.3
F+ 200	141 – 200	263	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2

Fortsetzung Ø 200 auf der nächsten Seite

More chucks with diameter 200 on the following page

Harte Krallenbacken

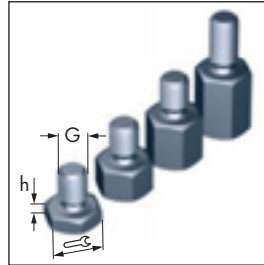
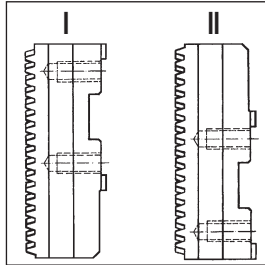
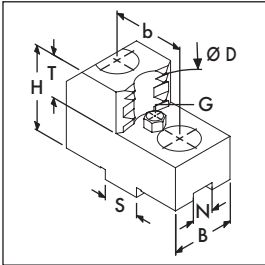
Für Außenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKA

NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKA

MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!



Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

Grundbackenstellung
Position of base jaw

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg	
												I	II		
Ø 200															
KTNC 200	37 – 75	241	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4	
KTNC 200	65 – 103	241	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40		•	1.3	
KTNC 200	112 – 150	241	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.3	
KTNC 200	147 – 185	247	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2	
KTNCV 200	39 – 96	263	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4	
KTNCV 200	66 – 124	263	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40		•	1.3	
KTNCV 200	113 – 172	263	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.3	
KTNCV 200	148 – 207	269	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2	
FNC 200	39 – 96	263	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4	
FNC 200	67 – 124	263	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40		•	1.3	
FNC 200	114 – 172	263	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.3	
FNC 200	149 – 207	269	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2	
Ø 250															
F 250	40 – 88	306	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
F 250	86 – 158	318	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
F 250	158 – 212	304	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
F 250	194 – 248	304	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
F+ 250	31 – 97	320	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
F+ 250	74 – 148	320	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
F+ 250	148 – 223	324	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
F+ 250	163 – 250	324	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
KTNC 250	31 – 84	307	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
KTNC 250	82 – 151	317	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
KTNC 250	159 – 217	311	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
KTNC 250	192 – 250	325	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
KTNCV 250	31 – 107	326	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
KTNCV 250	82 – 164	326	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
KTNCV 250	157 – 240	334	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
KTNCV 250	190 – 250	325	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	

Harte Krallenbacken

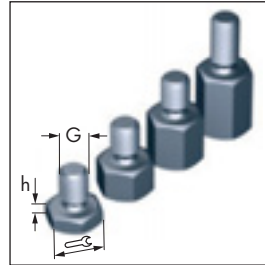
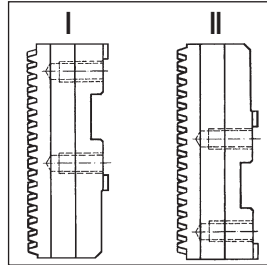
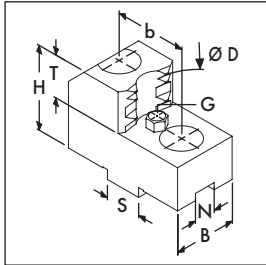
Für Außenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKA

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg	
												I	II		
Ø 250															
FNC 250	40 – 107	330	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
FNC 250	86 – 164	330	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
FNC 250	157 – 228	322	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
FNC 250	190 – 250	324	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
Ø 315															
F 315	52 – 112	372	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54		•	3.1	
F 315	105 – 150	330	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.1	
F 315	148 – 212	372	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.8	
F 315	214 – 292	372	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.8	
F+ 315	50 – 118	384	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54		•	3.1	
F+ 315	119 – 218	384	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.8	
F+ 315	191 – 295	384	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.8	
KTNC 315	40 – 108	322	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
KTNC 315	85 – 165	331	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
KTNC 315	129 – 199	354	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2	
KTNC 315	192 – 274	352	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
KTNCV 315; FNC 315	40 – 100	318	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
KTNCV 315; FNC 315	86 – 152	318	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
KTNCV 315; FNC 315	153 – 220	354	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2	
KTNCV 315; FNC 315	218 – 296	352	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
Ø 400															
F 400	73 – 161	492	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0	
F 400	156 – 251	491	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1	
F 400	252 – 382	500	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1	
F+ 400	51 – 166	504	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0	
F+ 400	123 – 257	504	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1	
F+ 400	242 – 376	504	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1	

Fortsetzung Ø 400 auf der nächsten Seite

More chucks with diameter 400 on the following page

Harte Krallenbacken

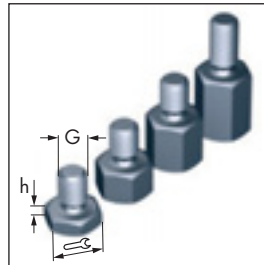
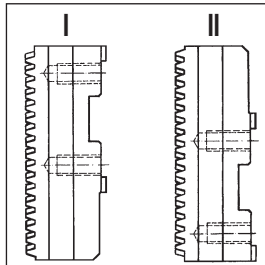
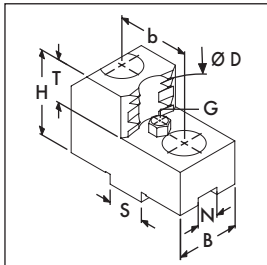
Für Außenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKA

NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKA

MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301

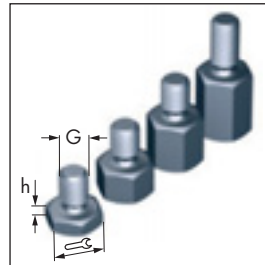
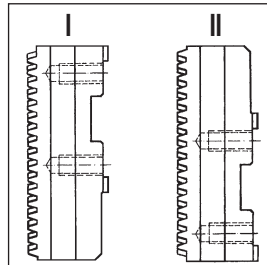
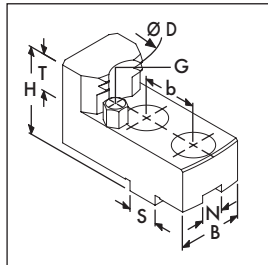


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg
												I	II	
Ø 400														
KTNC 400	58 – 154	420	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54		•	3.1
KTNC 400	152 – 262	420	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.8
KTNC 400	214 – 341	430	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.8
KTNCV 400	54 – 158	426	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54		•	3.1
KTNCV 400	160 – 262	420	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.8
KTNCV 400	214 – 370	458	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.8
FNC 400	58 – 181	448	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54		•	3.1
FNC 400	135 – 289	448	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.8
FNC 400	200 – 355	444	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.8
Ø 500														
F 500 L	80 – 154	485	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0
F 500 L	146 – 285	520	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1
F 500 L	282 – 448	566	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1
F+ 500 L	80 – 154	485	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0
F+ 500 L	142 – 293	525	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1
F+ 500 L	248 – 460	588	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1
KTNC 500	80 – 179	518	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0
KTNC 500	140 – 280	518	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1
KTNC 500	245 – 400	518	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1
KTNCV 500	80 – 230	569	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0
KTNCV 500	143 – 284	530	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1
KTNCV 500	261 – 451	569	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1
FNC 500	80 – 164	578	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0
FNC 500	153 – 330	578	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1
FNC 500	269 – 448	576	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKI



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKI

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301

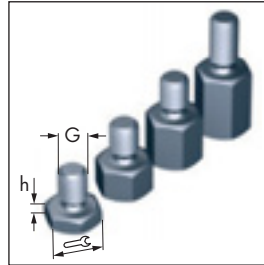
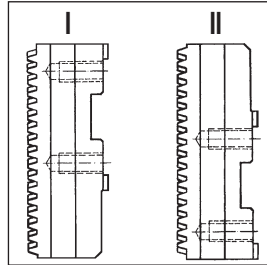
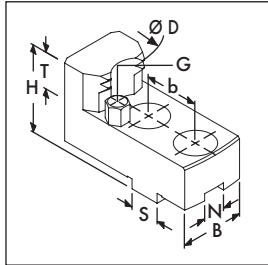


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

FORKARDT-FUTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg
												I	II	
Ø 200														
F 200	55 – 90	241	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.7
F 200	87 – 127	252	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40		•	1.4
F 200	125 – 170	251	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4
F+ 200	53 – 111	263	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.7
F+ 200	83 – 134	263	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40		•	1.4
F+ 200	115 – 181	263	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4
KTNC 200	53 – 90	241	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.7
KTNC 200	83 – 112	241	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40		•	1.4
KTNC 200	122 – 160	241	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4
KTNCV 200	54 – 111	263	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.7
KTNCV 200	84 – 133	263	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40		•	1.4
KTNCV 200	123 – 181	263	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4
FNC 200	54 – 111	263	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.7
FNC 200	83 – 133	263	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40		•	1.4
FNC 200	124 – 181	263	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKI



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKI

Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

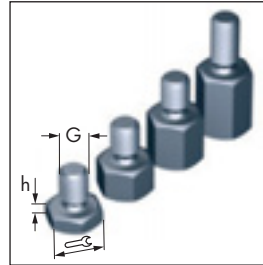
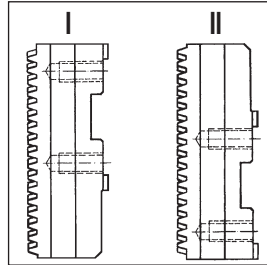
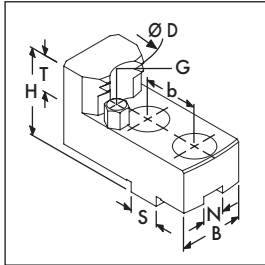
FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg
												I	II	
Ø 250														
F 250	80 – 134	304	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8
F 250	123 – 198	328	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2
F 250	198 – 246	305	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2
F+ 250	69 – 148	320	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8
F+ 250	112 – 186	320	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2
F+ 250	186 – 262	322	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2
KTNC 250	80 – 136	307	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8
KTNC 250	122 – 180	307	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2
KTNC 250	197 – 255	309	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2
KTNCV 250	77 – 158	330	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8
KTNCV 250	120 – 203	326	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2
KTNCV 250	195 – 278	332	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2
FNC 250	77 – 158	330	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8
FNC 250	120 – 202	330	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2
FNC 250	195 – 278	332	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2
Ø 315														
F 315	102 – 168	358	SZKI 319	166 162	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.9
F 315	144 – 230	402	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.7
F 315	210 – 282	370	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.7
F+ 315	92 – 192	384	SZKI 319	166 162	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.9
F+ 315	189 – 293	384	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.7
KTNC 315	80 – 160	331	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8
KTNC 315	122 – 203	331	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2
KTNC 315	197 – 279	333	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2
KTNCV 315	77 – 194	366	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8
KTNCV 315	120 – 238	366	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2
KTNCV 315	195 – 314	368	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2
FNC 315	77 – 194	366	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8
FNC 315	195 – 313	368	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKI

Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKI



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301

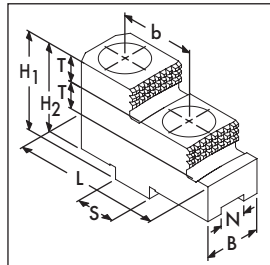


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

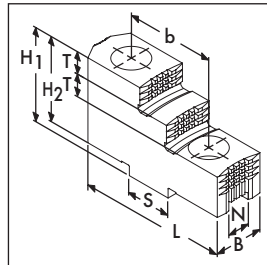
FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg	
												I	II		
Ø 400															
F 400	117 – 190	490	SZKI 409	166 166	18	30	60	71	33	M 8	60		•	6.0	
F 400	150 – 285	510	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.5	
F 400	270 – 400	504	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.5	
F+ 400	108 – 192	510	SZKI 409	166 166	18	30	60	71	33	M 8	60		•	6.0	
F+ 400	150 – 285	510	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.5	
F+ 400	270 – 400	505	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.5	
KTNC 400	105 – 230	422	SZKI 319	166 162	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.9	
KTNC 400	212 – 340	422	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.7	
KTNCV 400	104 – 258	450	SZKI 319	166 162	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.9	
KTNCV 400	212 – 367	450	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.7	
FNC 400	92 – 244	436	SZKI 319	166 162	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.9	
FNC 400	199 – 353	436	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.7	
Ø 500															
F 500 L	111 – 193	501	SZKI 409	166 166	18	30	60	71	33	M 8	60		•	6.0	
F 500 L	194 – 292	504	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.5	
F 500 L	293 – 472	564	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.5	
F+ 500 L	111 – 280	592	SZKI 409	166 166	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0	
F+ 500 L	216 – 421	576	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.5	
KTNC 500	103 – 210	522	SZKI 409	166 166	18	30	60	71	33	M 8	60		•	6.0	
KTNC 500	166 – 298	522	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.5	
KTNC 500	275 – 415	522	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.5	
KTNCV 500	109 – 261	572	SZKI 409	166 166	18	30	60	71	33	M 8	60		•	6.0	
KTNCV 500	160 – 300	572	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.5	
KTNCV 500	291 – 469	572	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.5	

Harte Stufenaufsatzbacken

Für Außen- und Innenspannung
Type: SHF



Ausführung I
Version I



Ausführung II
Version II

Hard Stepped Top Jaws

For O.D.- and I.D.-Clamping
Type: SHF



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

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	S	B	H ₁	H ₂	L	T	b	Satz Set kg
F 160; F+ 160; FNC 175; KTNC 160; KTNCV 160-175	SHF 160	155 100	II	8	18	20	36.5	32.5	63	7.5	32	0.6
F 200; F+ 200; FNC 200; KTNC 200; KTNCV 200	SHF 200	155 101	II	10	20	22	42	38	72	10	40	0.8
F 250; F+ 250; FNC 250-315; KTNC/KTNCV 250-315; UNC 250-315	SHF 250	155 102	I	12	20	30	55	50	90	14	40	1.9
F 315; F+ 315; FNC 400; KTNC 360-400; KTNCV 400; UNC 400	SHF 315	155 103	I	12	26	36	62	56	105	15	54	3.3
F 400-500 L; F+ 400-500 L; FNC 500-630; KTNC/KTNCV 500-630; UNC 500	SHF 400	155 104	I	18	30	45	82	75	130	20	60	6.8
F 630; F+ 630	SHF 630	155 106	I	24	40	65	105	90	185	30	82	18.0

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

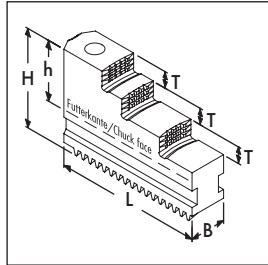
Stepped Top Jaws should be ground or CBN finish ground together with the matching chuck under clamping pressure.
Therefore a better workpiece location and precise true running is achieved.



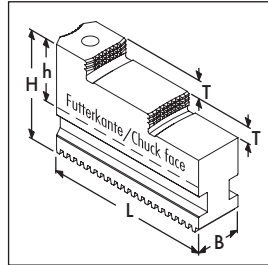
Passende Grundbacken finden Sie auf Seite 118
Suitable base jaws available on page 118

Harte Stufenblockbacken

Für Außen- und Innenspannung
Type: STF



Ausführung I
Version I



Ausführung II
Version II

Hard Stepped Block Jaws

For O.D.- and I.D.-Clamping
Type: STF



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

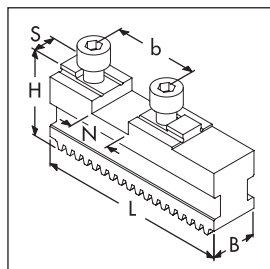
FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	B	H	L	T	h	Satz Set kg
F 160; F+ 160; FNC 175; KTNC 160; KTNCV 160-175	STF 160	161 100	I	20	45	79	7.5	24	1.1
F 200; F+ 200; FNC 200; KTNC 200; KTNCV 200	STF 200	161 101	I	22	60	94	10	35	1.9
F 250; F+ 250; FNC 250-315; KTNC/KTNCV 250-315; UNC 250-315	STF 250	161 102	II	26	70	114	14	40	3.3
F 315; F+ 315; FNC 400; KTNC 360-400; KTNCV 400; UNC 400	STF 315	161 103	II	32	81	130	15	46	5.5
F 400-500 L; F+ 400-500 L; FNC 500-630; KTNC/KTNCV 500-630; UNC 500	STF 400	161 104	II	45	93	167	20	52	10.8

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

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.

Grundbacken

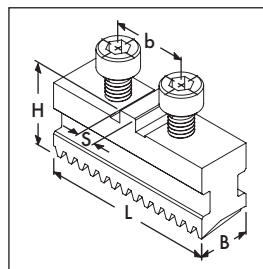
Für Backen-Schnellwechselfutter, einschl. Zylinderschrauben
gehärtet und präzisionsgeschliffen
Typen: SFG, SFGK, SFGL und SFG-V



Ausführung I: Standard
Ausführung II: mit 1/2-Zahnversatz
Ausführung III: gekürzte Version
Ausführung IV: verlängerte Version
Version I: Standard
Version II: 1/2 tooth pitch
Version III: short version
Version IV: long version

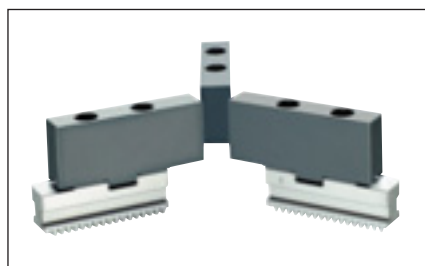
Base Jaws

For Quick-Jaw-Change Chucks, incl. screws
hardened and precision ground
Types: SFG, SFGK, SFGL and SFG-V



SFG 125

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	S	B	H	L	b	Satz Set kg
F 125; F+ 125	SFG 125	157 099	–	–	5	14	22.5	47	20	0.3
F 160; F+ 160; FNC 175; KTNC 160; KTNCV 160-175	SFG 160	157 100	I	18	8	20	29.5	74	32	0.8
	SFGK 160	157 500	III			20	29.5	64	32	0.7
	SFG-V 160	157 150	II			20	29.5	74	32	0.8
F 200; F+ 200; FNC 200; KTNC 200; KTNCV 200	SFG 200	157 101	I	20	10	22	35	90	40	1.2
	SFGK 200	157 501	III			22	35	80	40	1.1
	SFGL 200	157 121	IV			22	35	110	40	1.5
	SFG-V 200	157 151	II			22	35	90	40	1.2
F 250; F+ 250; FNC 250-315; KTNC/KTNCV 250-315; UNC 250-315	SFG 250	157 102	I	20	12	26	40	110	40	2.0
	SFGK 250	157 502	III			26	40	91	40	1.6
	SFGL 250	157 112	IV			26	40	122	40	2.3
	SFG-V 250	157 152	II			26	40	110	40	2.0
F 315; F+ 315; FNC 400; KTNC 360-400; KTNCV 400; UNC 400	SFG 315	157 103	I	26	12	32	46	125	54	3.1
	SFGL 315	157 123	IV			32	46	160	54	4.0
	SFG-V 315	157 153	II			32	46	125	54	3.1
F 400-500 L; F+ 400-500 L; FNC 500-630; KTNC/KTNCV 500-630; UNC 500	SFG 400	157 104	I	30	18	45	55	160	60	6.6
	SFGL 400	157 124	IV			45	55	200	60	8.6
F 630; F+ 630	SFG 630	157 106	I	40	24	65	62	230	82	17.1




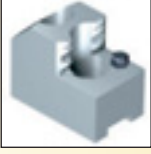


Empfehlung:
Lassen Sie Ihre Aufsatzbacken auf den Grundbacken, denn Sie sparen sich das Umrüsten und das Wiederausdrehen Ihrer Aufsatzbacken. Zusätzlich zur Zeitersparnis erreichen Sie bei weichen Aufsatzbacken eine höhere Standzeit, weil sie nicht so oft ausgedreht werden müssen.

Recommendation:
Leave your top jaws on the base jaws, you are saving set-up times and boring out your top jaws. In addition to the saved time, the soft top jaws have a higher lifespan since they don't have to be turned out so often.

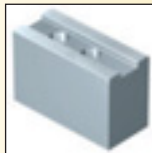

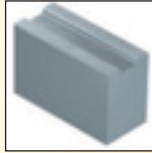

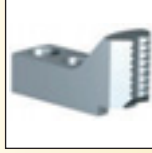

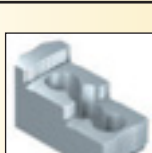




Passende Ersatzschrauben finden Sie auf Seite 300
For suitable spare screws see page 300

SPITZVERZÄHNUNG FINE SERRATION

HOWA	Verzahnung Serration	Seite Page
 Weiche Aufsatzbacken, Stahl <i>Soft Top Jaws, Steel</i>	60°	120
 Weiche Aufsatzbacken, Aluminium <i>Soft Top Jaws, Aluminium</i>	60°	123
 Rohlinge, ungebohrt oder gebohrt <i>Soft Jaw Blanks, without or with bolt holes</i>	60°	121
 Weiche Segment-Aufsatzbacken <i>Soft Full Grip Jaws</i>	60°	124
 KRALLENBACKEN: <i>CLAW JAWS:</i> Stangenspannung <i>Bar Clamping</i>	60°	125
 Außenspannung <i>O.D.-Clamping</i>	60°	126
 Innenspannung <i>I.D.-Clamping</i>	60°	128
 Harte Aufsatzbacken <i>Hard Top Jaws</i>	60°	129
 Nutensteine <i>T-Nuts</i>		130

SPITZVERZÄHNUNG FINE SERRATION

MMK/MATSUMOTO	Verzahnung Serration	Seite Page
 Weiche Aufsatzbacken, Stahl <i>Soft Top Jaws, Steel</i>	60°	131
 Weiche Aufsatzbacken, Aluminium <i>Soft Top Jaws, Aluminium</i>		
 Rohlinge, ungebohrt oder gebohrt <i>Soft Jaw Blanks, without or with bolt holes</i>		
 Weiche Segment-Aufsatzbacken <i>Soft Full Grip Jaws</i>		
 KRALLENBACKEN: <i>CLAW JAWS:</i> Stangenspannung <i>Bar Clamping</i>		
 Außenspannung <i>O.D.-Clamping</i>		
 Innenspannung <i>I.D.-Clamping</i>		
 Harte Aufsatzbacken <i>Hard Top Jaws</i>	60°	132
 Nutensteine <i>T-Nuts</i>		133

} auf Anfrage
upon request

Weiche Aufsatzbacken

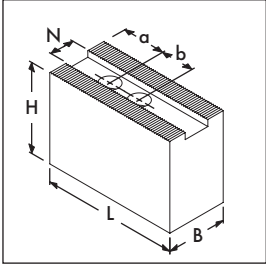
Mit Spitzverzahnung 60°, geschliffen
Typen: H-WB, H-WBL, KM-WB und KM-WBL

**MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG**

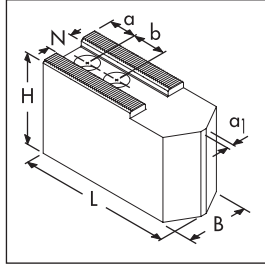
Soft Top Jaws

With fine serration 60°, ground
Types: H-WB, H-WBL, KM-WB and KM-WBL

**MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION**



Ausführung I
Version I

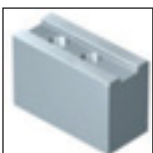


Ausführung II: 120° angeschrägt für
kleine Spanndurchmesser
Version II: 120° pointed for
smaller clamping diameters



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

HOWA-FUTTERTYPE HOWA CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausf. Version	Verzahnung Serration	N	B	H	L	α ₁	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
HO 1 MA 4; HO 24 M 5	H-WB 43	132 142	I	1.5 x 60°	10	25	32	54	–	10 + 14	M 8	0.8
HO 27 M 4; HO 27 M 5	H-WB 44	132 143	I	1.5 x 60°	11	25	32	46	–	8.5 + 16	M 8	0.6
HO 7 MA 6; HO 15 M 6; HO 22 M 6; HO 24 M 6; HO 27 M 6; HO 37 M 6; HO 47 M 6	KM-WB 66	132 138	I	1.5 x 60°	12	32	32	72	–	15 + 20	M 10	1.4
	KM-WB 61	130 128	I	1.5 x 60°	12	35	60	72	–	15 + 20	M 10	2.9
	KM-WBL 60	132 600	II	1.5 x 60°	12	32	32	82	4	15 + 20	M 10	1.5
	KM-WBL 62	132 606	II	1.5 x 60°	12	35	60	82	4	15 + 20	M 10	3.6
HO 1 MA 8; HO 2 M 8	H-WB 80	130 101	I	3.0 x 60°	14	40	40	90	–	20 + 25	M 12	2.8
HO 7 MA 8; HO 15 M 8; HO 23 M 8	KM-WB 88	132 139	I	1.5 x 60°	14	35	40	95	–	24 + 25	M 12	2.7
	KM-WB 84	132 126	I	1.5 x 60°	14	35	60	95	–	24 + 25	M 12	3.9
	KM-WB 85	132 127	I	1.5 x 60°	14	40	80	95	–	24 + 25	M 12	6.1
	KM-WBL 80	132 601	II	1.5 x 60°	14	35	40	102	4	20 + 25	M 12	2.7
	KM-WBL 81	132 607	II	1.5 x 60°	14	40	80	102	4	20 + 25	M 12	6.0
	KM-WBL 82	132 615	II	1.5 x 60°	14	40	100	100	4	20 + 25	M 12	7.6
HO 22 M 8; HO 24 M 8; HO 27 M 8; HO 37 M 8; HO 47 M 8; HO 7 MA 10; HO 15 M 10; HO 23 M 10	H-WB 84	132 146	I	1.5 x 60°	16	40	40	85	–	20 + 25	M 12	2.6
	H-WB 82	130 120	I	1.5 x 60°	16	40	60	86	–	20 + 25	M 12	4.1
	H-WBL 82	130 602	II	1.5 x 60°	16	40	40	102	4	20 + 25	M 12	3.0
HO 1 MA 10; HO 2 M 10	H-WB 102	130 103	I	3.0 x 60°	16	40	60	110	–	25 + 30	M 12	5.2
HO 22 M 10; HO 24 M 10; HO 27 M 10; HO 37 M 10; HO 47 M 10; HO 7 MA 12; HO 15 M 12; HO 23 M 12	H-WB 106	132 145	I	1.5 x 60°	18	50	50	108	–	24 + 30	M 14	5.2
	H-WB 105	130 122	I	1.5 x 60°	18	50	80	108	–	24 + 30	M 14	8.3
	H-WBL 108	130 604	II	1.5 x 60°	18	50	50	120	6	25 + 30	M 14	5.4
HO 1 MA 12; HO 2 M 12	H-WB 123	130 107	I	3.0 x 60°	18	50	80	130	–	40 + 30	M 14	10.5
HO 27 M 12; HO 37 M 12; HO 47 M 12	H-WB 125	130 124	I	1.5 x 60°	21	50	60	111	–	25 + 35	M 16	6.2
HO 1 MA 15; HO 1 M 18; HO 1 MA 21; HO 1 MA 24	H-WB 151	130 115	I	3.0 x 60°	26	60	80	156	–	34 + 50	M 20	14.4

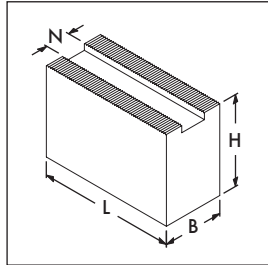


Aufsatzbacken aus Aluminium finden Sie auf Seite 123
For aluminium top jaws see page 123

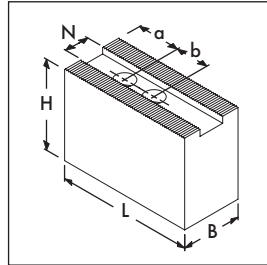


Weiche Backenrohlinge

Ungebohrt und gebohrt
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°, geschliffen
Typen: SBMJ und JBM



ungebohrt ab Lager
without bolt holes available ex stock



auf Wunsch gebohrt lieferbar
on request available with holes

Soft Jaw Blanks

Without bolt holes or with bolt holes
With fine serration 1.5 mm x 60°, ground
Type: SBMJ and JBM

Nutbreite 10 mm, gebohrt für M 8

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand:
a = 8 mm; b = 14 mm,
passend zum Nutenstein

Nutbreite 12 mm, gebohrt für M 10

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand:
a = 12 mm; b = 20 mm,
passend zum Nutenstein

Nutbreite 14 mm, gebohrt für M 12

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand:
a = 13 mm; b = 25 mm,
passend zum Nutenstein

Slot width 10 mm, bored for M 8

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance:
a = 8 mm; b = 14 mm,
adjusted to the T-nut

Slot width 12 mm, bored for M 10

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance:
a = 12 mm; b = 20 mm,
adjusted to the T-nut

Slot width 14 mm, bored for M 12

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance:
a = 13 mm; b = 25 mm,
adjusted to the T-nut



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

HOWA-FUTERTYPE HOWA CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. ungebohrt Id.-No. without bolt holes	Ident-Nr. gebohrt* Id.-No. with bolt holes*	N	B	H	L	kg/Stück ungebohrt kg/piece without bolt holes
Nutbreite 10 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 10 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
HO 1 MA 4; HO 24 M 5; HO 1 MA 5	SBMJ 50	132 149	133 149	10	22	47	55	0.4
Nutbreite 12 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 12 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
HO 7 MA 6; HO 15 M 6; HO 22 M 6; HO 24 M 6; HO 27 M 6; HO 37 M 6; HO 47 M 6	SBMJ 70	132 150	133 150	12	35	60	80	1.3
Nutbreite 14 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 14 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
HO 7 MA 8; HO 15 M 8; HO 23 M 8	JBM 81	114 400	114 430	14	40	40	70	0.9
	JBM 82	114 401	114 431	14	40	40	95	1.2
	JBM 83	114 402	114 432	14	40	60	70	1.3
	JBM 84	114 403	114 433	14	40	60	95	1.7
	JBM 80	114 404	114 434	14	40	80	95	2.4
	JBM 85	114 405	114 435	14	40	100	95	2.9
	JBM 86	114 406	114 436	14	60	60	70	2.0
	JBM 87	114 407	114 437	14	80	60	70	2.6



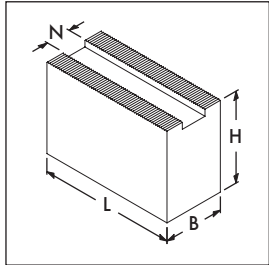
Verzahnte Stangen aus Stahl und Aluminium
finden Sie auf Seite 291 – 292
For serrated bars made of steel and aluminium
see page 291 – 292



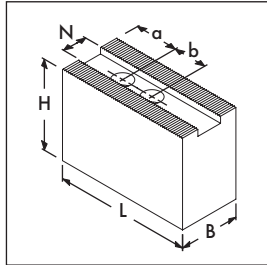
Passende Nutensteine finden Sie auf Seite 130
For suitable T-Nuts see page 130

Weiche Backenrohlinge

Ungebohrt und gebohrt
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°, geschliffen
Type: JBM



ungebohrt ab Lager
without bolt holes available ex stock



auf Wunsch gebohrt lieferbar
on request available with holes

Soft Jaw Blanks

Without bolt holes or with bolt holes
With fine serration 1.5 mm x 60°, ground
Type: JBM

Nutbreite 16 mm, gebohrt für M 12

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand:
a = 12 mm; b = 25 mm,
passend zum Nutenstein

Nutbreite 21 mm, gebohrt für M 16

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand:
a = 15 mm; b = 35 mm,
passend zum Nutenstein

Slot width 16 mm, bored for M 12

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance:
a = 12 mm; b = 25 mm,
adjusted to the T-nut

Slot width 21 mm, bored for M 16

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance:
a = 15 mm; b = 35 mm,
adjusted to the T-nut



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

HOWA-FUTTERTYPE HOWA CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident.-Nr. ungebohrt Id.-No. without bolt holes	Ident.-Nr. gebohrt* Id.-No. with bolt holes*	N	B	H	L	kg/Stück ungebohrt kg/piece without bolt holes
Nutbreite 16 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 16 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
HO 22 M 8; HO 24 M 8; HO 27 M 8; HO 37 M 8; HO 47 M 8; HO 7 MA 10; HO 15 M 10; HO 23 M 10	JBM 101	114 410	114 440	16	40	60	90	1.6
	JBM 102	114 411	114 441	16	40	60	110	2.1
	JBM 100	114 412	114 442	16	40	80	120	3.0
	JBM 103	114 413	114 443	16	40	100	110	3.4
	JBM 104	114 414	114 444	16	50	120	110	5.0
	JBM 105	114 415	114 445	16	60	60	95	2.7
	JBM 106	114 416	114 446	16	60	90	95	4.0
	JBM 107	114 417	114 447	16	80	60	95	3.5
Nutbreite 21 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 21 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
HO 27 M 12; HO 37 M 12; HO 47 M 12	JBM 120	114 420	114 450	21	50	60	130	3.1
	JBM 121	114 421	114 451	21	50	80	130	4.1
	JBM 122	114 422	114 452	21	50	120	130	6.0
	JBM 123	114 423	114 453	21	60	150	130	8.8
	JBM 124	114 424	114 454	21	80	80	130	6.2



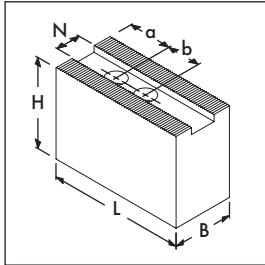
Verzahnung Stangen aus Stahl und Aluminium
finden Sie auf Seite 291 – 292
For serrated bars made of steel and aluminium
see page 291 – 292



Passende Nutensteine finden Sie auf Seite 130
For suitable T-Nuts see page 130

Weiche Aufsatzbacken

Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Typen: H-WBAL und KM-WBAL



Vorteile der Aluminium-Aufsatzbacken

- Geringes Eigengewicht (≈ 3 x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere Fliehkraft
- Hohe Zugfestigkeit (≈ Stahl)
- Verschleißfest

Soft Top Jaws

With fine serration 1.5 mm x 60°
Types: H-WBAL and KM-WBAL

Advantages of aluminium top jaws

- low weight (≈ 3 x lighter than steel)
- better cutting rates through higher RPM
- more gripping force through reduced centrifugal force
- high tensile strength (equivalent to steel)
- wear resistant

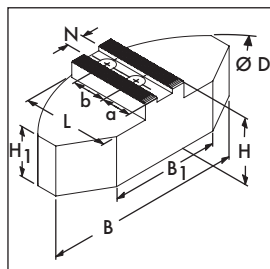


Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

HOWA-FUTERTYPE HOWA CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	B	H	L	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
HO 7 MA 6; HO 15 M 6; HO 22 M 6; HO 24 M 6; HO 27 M 6; HO 37 M 6; HO 47 M 6	KM-WBAL 70	132 521	Alum.	12	35	50	72	15 + 20	M 10	0.9
HO 7 MA 8; HO 15 M 8; HO 23 M 8	KM-WBAL 80	132 522	Alum.	14	40	60	90	20 + 25	M 12	1.5
HO 22 M 8; HO 24 M 8; HO 27 M 8; HO 37 M 8; HO 47 M 8; HO 7 MA 10; HO 15 M 10; HO 23 M 10	H-WBAL 81	130 503	Alum.	16	40	60	90	25 + 25	M 12	1.5
HO 22 M 10; HO 24 M 10; HO 27 M 10; HO 37 M 10; HO 47 M 10; HO 7 MA 12; HO 15 M 12; HO 23 M 12	H-WBAL 100	130 504	Alum.	18	50	60	108	24 + 30	M 14	2.3

Weiche Segmentbacken

Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Typen: KMWB-SA und KMWB-SM



Vorteile der Segment-Aufsatzbacken

- Umfassende Spannung
- Spannkraftübertragung auf große Spannfläche
- Verzugarmes Spannen verformungs-empfindlicher Werkstücke
- Sonderbacken, gefertigt aus Segmentbackenrohlingen

Soft Full Grip Jaws

With fine serration 1.5 mm x 60°
Types: KMWB-SA and KMWB-SM

Advantages of Full Grip Jaws

- clamping on the entire circumference of the workpiece
- torque transmission through larger clamping area
- no deformation of thin-walled workpieces
- customised jaws, made from full-grip blanks



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

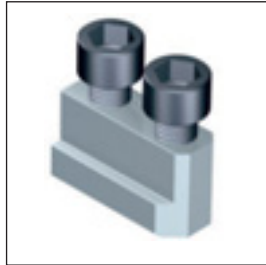
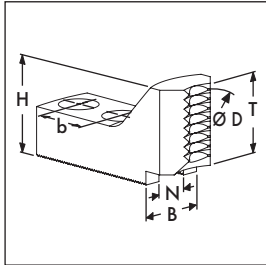


Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

HOWA-FUTTERTYPE HOWA CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	B	H	L	D	B ₁	H ₁	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
HO 7 MA 6; HO 15 M 6; HO 22 M 6; HO 24 M 6; HO 27 M 6; HO 37 M 6; HO 47 M 6	KMWB-SM 165	132 700	Stahl/Steel	12	120	50	60	160	50	40	25 + 20	M 10	4.9
	KMWB-SA 165	132 800	Alum.	12	120	58	59.5	165	40	48	25 + 20	M 10	2.2
HO 7 MA 8; HO 15 M 8; HO 23 M 8	KMWB-SM 210	132 701	Stahl/Steel	14	140	60	70	200	70	50	30 + 25	M 12	8.8
	KMWB-SM 211	132 705	Stahl/Steel	14	140	80	70	200	70	70	30 + 25	M 12	11.7
	KMWB-SA 210	132 801	Alum.	14	140	58	72.5	200	50	48	35 + 25	M 12	3.3
	KMWB-SA 211	132 805	Alum.	14	140	80	72.5	200	50	70	35 + 25	M 12	4.5

Harte Krallen-Stangenbacken

Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ-ST



passende Nutensteine auf Seite 130
for suitable T-Nuts see page 130

Hard Claw Jaws for Bar Clamping

With fine serration 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ-ST

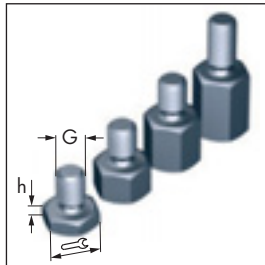
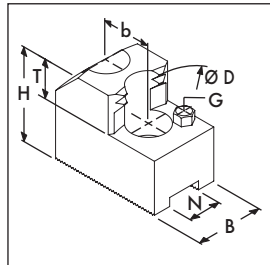


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

HOWA-FUTERTYPE HOWA CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident.-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 165											
HO 7 MA 6	13 – 38	175	SZAJ-ST 16-2	175 501	12	30	40	34	20	M 10	1.1
HO 22 MA 6	15 – 30	170									
HO 27 M 6	13 – 32	169									
Ø 210											
HO 7 MA 8	12 – 51	224	SZAJ-ST 20-2	175 503	14	35	45	39	25	M 12	1.8
HO 23 M 8	13 – 53	226									

Harte Krallenbacken

Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ

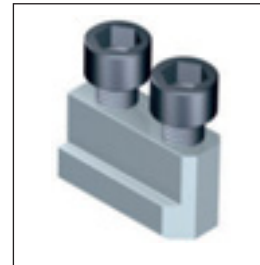


Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 130
for suitable T-Nuts see page 130

HOWA-FUTTERTYPE HOWA CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 165												
HO 7 MA 6	27 - 56	181	SZAJ 16-6	176 100	12	30	47	20	M 6	20	M 10	1.2
HO 22 M 6	32 - 52	177										
HO 27 M 6	27 - 52	177										
HO 22 M 6	48 - 68	175	SZAJ 16-7	176 101	12	30	47	20	M 6	20	M 10	1.0
HO 7 MA 6	56 - 88	178	SZAJ 16-8	176 102	12	30	47	20	M 6	20	M 10	1.1
HO 22 M 6	64 - 84	173										
HO 27 M 6	48 - 84	173										
HO 22 M 6	78 - 98	174	SZAJ 16-9	176 103	12	35	47	20	M 6	20	M 10	1.1
HO 7 MA 6	81 - 118	178	SZAJ 16-10	176 104	12	40	47	20	M 6	20	M 10	1.2
HO 22 M 6	94 - 118	173										
HO 27 M 6	71 - 114	173										

Harte Krallenbacken

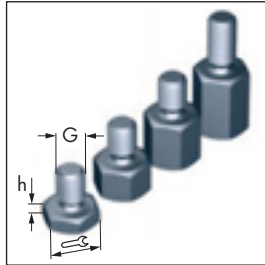
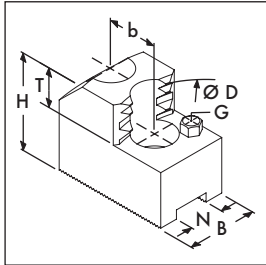
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With fine serration 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**

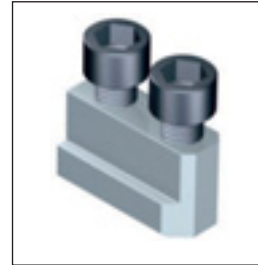


Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



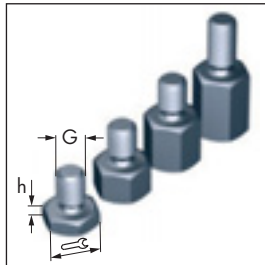
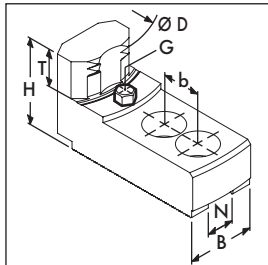
**Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened**

passende Nutensteine auf Seite 130
for suitable T-Nuts see page 130

HOWA-FUTTERTYPE HOWA CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident.-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 210												
HO 7 MA 8 HO 23 M 8	34 – 72 34 – 78	211 211	SZAJ 20-1	138 110	14	35	53	25	M 6	25	M 12	1.9
HO 7 MA 8 HO 23 M 8	62 – 100 62 – 106	218 218	SZAJ 20-2	138 112	14	35	53	25	M 6	25	M 12	1.6
HO 7 MA 8 HO 23 M 8	92 – 130 92 – 136	218 223	SZAJ 20-3	138 114	14	40	53	25	M 6	25	M 12	1.7
HO 7 MA 8 HO 23 M 8	122 – 160 122 – 166	218 223	SZAJ 20-4	138 116	14	40	53	25	M 6	25	M 12	1.6
HO 7 MA 8 HO 23 M 8	150 – 180 150 – 187	238 245	SZAJ 20-16	138 143	14	40	53	25	M 6	25	M 12	1.7
HO 22 M 8 HO 27 M 8	38 – 70 30 – 68	214 214	SZAJ 20-5	138 120	16	35	53	25	M 6	25	M 12	1.8
HO 22 M 8 HO 27 M 8	66 – 98 48 – 96	214 214	SZAJ 20-6	138 125	16	35	53	25	M 6	25	M 12	1.6
HO 22 M 8 HO 27 M 8	96 – 128 78 – 126	218 213	SZAJ 20-7	138 122	16	40	53	25	M 6	25	M 12	1.7
HO 22 M 8 HO 27 M 8	126 – 158 108 – 155	218 213	SZAJ 20-8	138 127	16	40	53	25	M 6	25	M 12	1.6
Ø 254												
HO 22 M 10 HO 27 M 10	38 – 88 38 – 90	262 264	SZAJ 25-9	138 115	18	40	58	25	M 6	30	M 14	2.7
HO 22 M 10 HO 27 M 10	80 – 130 76 – 132	262 264	SZAJ 25-10	138 129	18	40	58	25	M 6	30	M 14	2.3
HO 22 M 10 HO 27 M 10	118 – 168 120 – 176	265 268	SZAJ 25-11	138 141	18	45	58	25	M 6	30	M 14	2.3
HO 22 M 10 HO 27 M 10	169 – 219 165 – 221	286 286	SZAJ 25-12	138 142	18	45	58	25	M 6	30	M 14	2.5

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: SZIJ

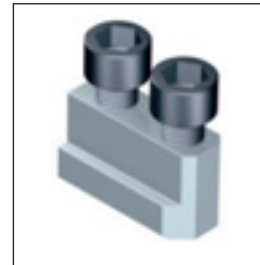


Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 130
for suitable T-Nuts see page 130

HOWA-FUTTERTYPE HOWA CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 210												
HO 7 MA 8 HO 23 M 8	60 – 84 60 – 91	221 225	SZIJ 20-1	179 110	14	35	53	20	M 6	25	M 12	2.1
HO 7 MA 8 HO 23 M 8	76 – 114 76 – 121	223 225	SZIJ 20-2	179 111	14	40	53	20	M 6	25	M 12	2.1
HO 7 MA 8 HO 23 M 8	106 – 144 106 – 151	218 220	SZIJ 20-3	179 113	14	40	53	20	M 6	25	M 12	2.1
HO 7 MA 8 HO 23 M 8	136 – 174 136 – 181	228 230	SZIJ 20-4	179 114	14	40	53	20	M 6	25	M 12	2.0

Harte Aufsatzbacken

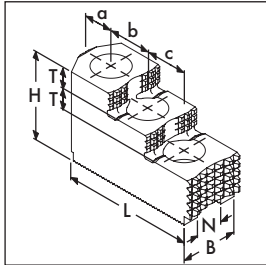
Für Außen- und Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°, geschliffen
Type: SHB-J

**MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG**

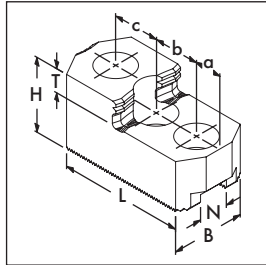
Hard Top Jaws

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

HOWA-FUTTERTYPE HOWA 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
HO 7 MA 6; HO 15 M 6; HO 22 M 6; HO 24 M 6; HO 27 M 6; HO 37 M 6; HO 47 M 6	SHB-J 60 ²⁾	133 100	II	12	28	36	67	12	13 + 20 + 20	M 10	0.8
HO 7 MA 8; HO 15 M 8; HO 23 M 8	SHB-J 80	133 109	I	14	35	51	87	12	15.5 + 25 + 25	M 12	1.9
	SHB-J 82 ²⁾	133 110	II	14	32	38	79	12	13 + 25 + 25	M 12	1.2
HO 22 M 8; HO 24 M 8; HO 27 M 8; HO 37 M 8; HO 47 M 8; HO 7 MA 10; HO 15 M 10; HO 23 M 10	SHB-J 102 ²⁾	131 109	II	16	35	42	83	15	14 + 25 + 25	M 12	1.5
HO 22 M 10; HO 24 M 10; HO 27 M 10; HO 37 M 10; HO 47 M 10; HO 7 MA 12; HO 15 M 12; HO 23 M 12	SHB-J 123	133 103	I	18	50	62	106	15	26 + 30 + 30	M 14	4.2
HO 27 M 12; HO 37 M 12; HO 47 M 12	SHB-J 126 ¹⁾	133 105	I	21	50	62	128	14	22 + 30 + 30	M 16	5.2
	SHB-J 122 ^{1) 2)}	133 113	II	21	50	52	104	18	24 + 30 + 30	M 16	3.3

- 1) Passend bei Verwendung einzelner Nutensteine
2) Gewichtserleichterte Ausführung für max. Drehzahlen

- 1) Suitable with separated T-Nuts
2) Reduced weight for higher RPM's

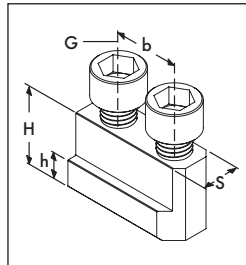
Stufenaufsatzbacken sollten auf dem zugehörigen Drehfutter unter Spanndruck ausgeschliffen bzw. CBN-ausgedreht werden.
So erreichen Sie eine bessere Werkstückanlage und einen genaueren Rundlauf.

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.

Nutensteine

Vergütet und präzisionsgeschliffen
einschließlich Zylinderschrauben, DIN 912-12.9

Type: NJ



T-Nuts

Tempered and precision ground
including screws, DIN 912-12.9

Type: NJ

FUTERTYPE HOWA CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	S _{g6}	H	h	b	Gewinde Thread	Zyl.-Schraube DIN 912 Cyl.-Screw DIN 912	Max. zul. Anzieh- drehmoment Nm Max. admissible torque Nm
HO 1 MA 4; HO 24 M 5	NJ-40	146 114	10	16.0	5.0	14	M 8	M 8 x 20	30
HO 27 M 4; HO 27 M 5	NJ-53	146 119	11	17.5	6.5	16	M 8	M 8 x 22	30
HO 1 MA 6; HO 7 MA 6; HO 15 M 6; HO 22 M 6; HO 24 M 6; HO 27 M 6; HO 37 M 6; HO 47 M 6	NJ-61	146 100	12	22.0	7.0	20	M 10	M 10 x 25	50
HO 1 MA 8; HO 2 M 8; HO 7 MA 8; HO 15 M 8; HO 23 M 8	NJ-80	146 101	14	24.5	8.5	25	M 12	M 12 x 35	70
HO 22 M 8; HO 24 M 8; HO 27 M 8; HO 37 M 8; HO 47 M 8; HO 7 MA 10; HO 15 M 10; HO 23 M 10	NJ-101	146 107	16	26.5	8.5	25	M 12	M 12 x 35	70
HO 1 MA 10; HO 2 M 10	NJ-102	146 122	16	23.0	8.0	30	M 12	M 12 x 30	70
HO 22 M 10; HO 24 M 10; HO 27 M 10; HO 37 M 10; HO 47 M 10; HO 7 MA 12; HO 15 M 12; HO 23 M 12	NJ-120	146 108	18	27.5	9.5	30	M 14	M 14 x 40	130
HO 1 MA 12; HO 2 M 12	NJ-121	146 103	18	33.5	13.5	30	M 14	M 14 x 45	130
HO 27 M 12; HO 37 M 12; HO 47 M 12	NJ-122	146 112	21	29.0	10.5	35	M 16	M 16 x 40	150
HO 1 MA 15; HO 1 M 18; HO 1 MA 21; HO 1 MA 24	NJ-154	146 128	26	40.0	17.0	50	M 20	M 20 x 50	300

Weiche Aufsatzbacken

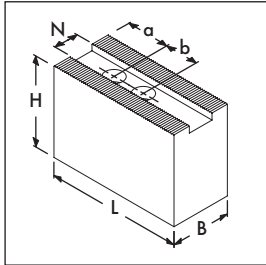
Mit Spitzverzahnung 60°, geschliffen
Typen: SKN, SKNL, KM-WB und KM-WBL

MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG

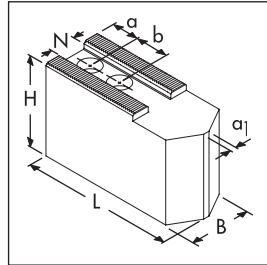
Soft Top Jaws

With fine serration 60°, ground
Types: SKN, SKNL, KM-WB and KM-WBL

MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION



Ausführung I
Version I



Ausführung II: 120° angeschrägt für
kleine Spanndurchmesser
Version II: 120° pointed for
smaller clamping diameters



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

MMK/MATSUMOTO-FUTTERTYPE MMK/MATSUMOTO CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	B	H	L	α_1	a + b (+ c)	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1.5 mm x 60° / Serration 1.5 mm x 60°											
ZA 5-5	KM-WB 45	132 102	II	10	25	32	55	4	13 + 14	M 8	0.8
	KM-WB 46	132 103	II	10	22	47	55	4	13 + 14	M 8	1.0
ZA 5-6-42	SKN 160 ¹⁾	127 102	I	11	30	55	67	–	17 + 20	M 8	2.2
	SKNL 160 ¹⁾²⁾	128 100	II	11	35	40	77	3	10 + 18 + 18	M 8	1.8
YA 5-6-46; ZA 5-6-46	KM-WB 66	132 138	I	12	32	32	72	–	15 + 20	M 10	1.4
	KM-WB 61	132 128	I	12	35	60	72	–	15 + 20	M 10	2.9
	KM-WBL 60	132 600	II	12	32	32	82	4	15 + 20	M 10	1.5
	KM-WBL 62	132 606	II	12	35	60	82	4	15 + 20	M 10	3.6
ZA 6-8-52; ZA 6-8-66	KM-WB 88	132 139	I	14	35	40	95	–	24 + 25	M 12	2.7
	KM-WB 84	132 126	I	14	35	60	95	–	24 + 25	M 12	3.9
	KM-WB 85	132 127	I	14	40	80	95	–	24 + 25	M 12	6.1
	KM-WBL 80	132 601	II	14	35	40	102	4	20 + 25	M 12	2.7
	KM-WBL 81	132 607	II	14	40	80	102	4	20 + 25	M 12	6.0
ZA 8-10-66; HA 8-10-66; ZA 6-10-75	KM-WB 110	132 140	I	16	40	42	110	–	30 + 30	M 12	3.8
	KM-WB 102	132 104	I	16	40	60	90	–	15 + 30	M 12	4.3
	KM-WB 103	132 105	I	16	40	60	110	–	30 + 30	M 12	5.2
	KM-WB 104	132 106	I	16	50	80	90	–	15 + 30	M 12	7.3
	KM-WB 105	132 129	I	16	40	80	110	–	30 + 30	M 12	7.2
	KM-WBL 100	132 602	II	16	40	42	125	4	30 + 30	M 12	4.2
	KM-WBL 101	132 608	II	16	40	100	125	4	30 + 30	M 12	9.8
ZA 8-12-78	KM-WB 121	132 107	I	18	50	50	130	–	40 + 30	M 14	6.8
	KM-WB 123	132 109	I	18	50	80	130	–	40 + 30	M 14	14.5
	KM-WB 125	132 130	I	18	50	120	130	–	40 + 30	M 14	15.9
	KM-WBL 120	132 603	II	18	50	50	145	10	30 + 30	M 14	7.0
Verzahnung 3 mm x 60° / Serration 3 mm x 60°											
ZA 11-15-120; HA 15-18-16; ZA 8-15-120	KM-WB 160	132 134	I	22	60	80	150	–	45 + 50	M 20	13.8

1) Verzahnungsbreite abgesetzt, 27 mm
2) Passend mit Nutenstein NJ 60 getrennt, Ident-Nr. 10011254

1) Serration side stepped, 27 mm
2) Suitable with Jaw-Nut NJ 60 separated, Id.-No. 10011254

Harte Aufsatzbacken

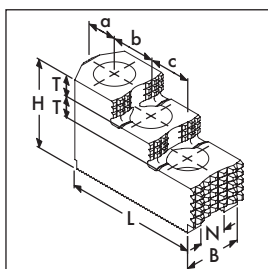
Für Außen- und Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 60°, geschliffen
Typen: HSKN und SHB-J

MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG

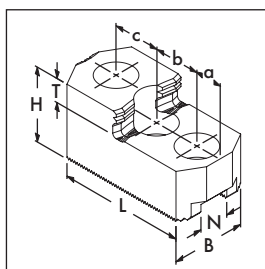
Hard Top Jaws

For O.D.- and I.D.-Clamping
With fine serration 60°, ground
Types: HSKN and 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

MMK/MATSUMOTO-FUTTERTYPE MMK/MATSUMOTO 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
Verzahnung 1.5 mm x 60° / Serration 1.5 mm x 60°											
ZA 5-6-42	HSKN 160 ¹⁾	129 100	I	11	26	37.5	62	10	17.5 + 16.5 + 16.5	M 8	0.65
YA 5-6-46; ZA 5-6-46	SHB-J 60 ²⁾	133 100	II	12	28	36	67	12	13 + 50 + 20	M 10	0.80
ZA 6-8-52; ZA 6-8-66	SHB-J 80	133 109	I	14	35	51	87	12	15.5 + 25 + 25	M 12	1.85
	SHB-J 82 ²⁾	133 110	II	14	32	38	79	12	13 + 25 + 25	M 12	1.20
ZA 8-10-66; HA 8-10-66; ZA 6-10-75	SHB-J 100	133 111	I	16	40	54	101.5	13	25.5 + 30 + 30	M 12	2.75
ZA 8-12-78	SHB-J 123	133 103	I	18	50	62	106	15	26 + 30 + 30	M 14	4.20
Verzahnung 3 mm x 60° / Serration 3 mm x 60°											
ZA 11-15-120; HA 15-18-16; ZA 8-15-120	SHB-J 152 ³⁾	133 106	I	22	60	75	144.5	17.5	66 + 50	M 20	9.80

1) Passend mit Nutenstein NJ 60 getrennt, Ident-Nr. 10011254
2) Gewichtsreduzierte Ausführung für max. Drehzahlen
3) SHB-J 152 hat 2 Befestigungsbohrungen

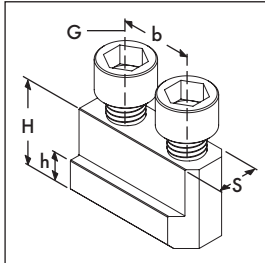
1) Suitable with Jaw-Nut NJ 60 separated, Id.-No. 10011254
2) Reduced weight for higher RPM's
3) SHB-J 152 with 2 mounting holes

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.

Nutensteine

Vergütet und präzisionsgeschliffen
einschließlich Zylinderschrauben, DIN 912-12.9
Type: NJ



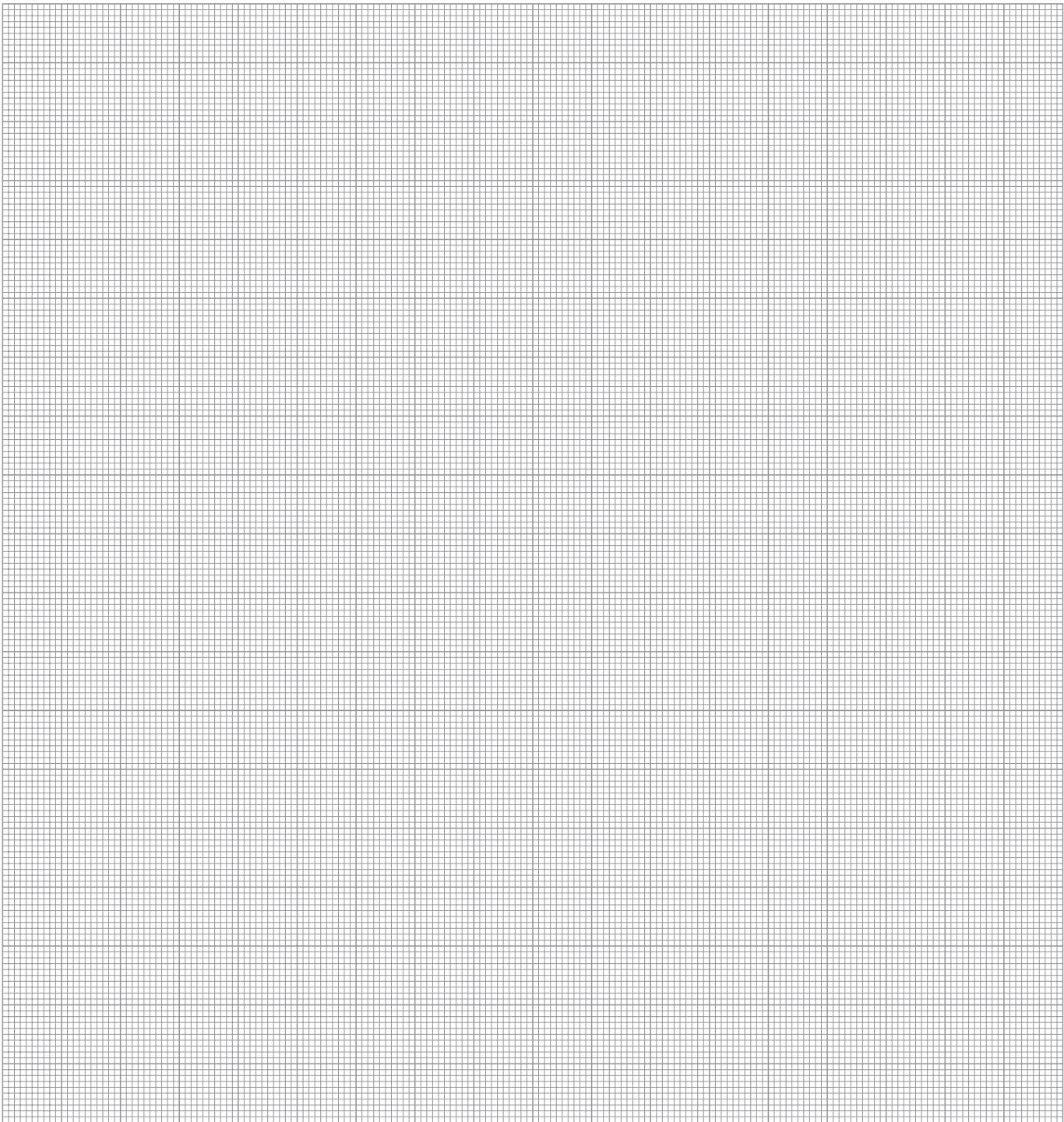
T-Nuts

Tempered and precision ground
including screws, DIN 912-12.9
Type: NJ

MMK/MATSUMOTO-FUTTERTYPE MMK/MATSUMOTO CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	S _{g6}	H	h	b	Gewinde Thread	Zyl.-Schraube DIN 912 Cyl.-Screw DIN 912	Max. zul. Anzieh- drehmoment Nm Max. adm. tight- ening torque Nm
ZA 5-5	NJ-40	146 114	10	16	5	14	M 8	M 8 x 20	30
ZA 5-6-42 ¹⁾	NJ-60	146 104	11	20	7	20	M 8	M 8 x 25	30
YA 5-6-46; ZA 5-6-46	NJ-62	146 133	12	18.5	7.5	20	M 10	M 10 x 25	50
ZA 6-8-52; ZA 6-8-66	NJ-81	146 121	14	22	8.5	25	M 12	M 12 x 30	70
ZA 8-10-66; HA 8-10-66; ZA 6-10-75	NJ-102	146 122	16	23	8	30	M 12	M 12 x 30	70
ZA 8-12-78	NJ-125	146 139	18	25.5	9.5	30	M 14	M 14 x 40	130
ZA 11-15-120; HA 15-18-16; ZA 8-15-120	NJ-151	146 105	22	39.5	19.5	50	M 20	M 20 x 50	300

1) Bitte bestellen Sie für die Backentypen SKNL 160 und HSKN 160 getrennte Nutensteine, Ident-Nr. 10011254

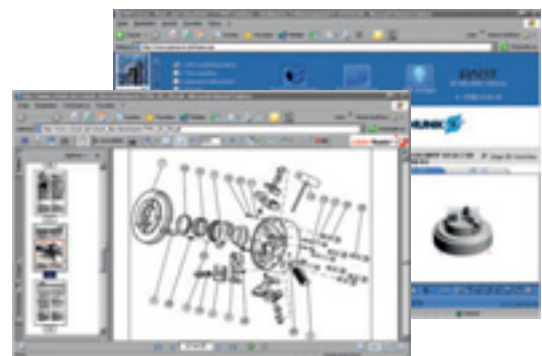
1) Please order for jaw types SKNL 160 and HSKN 160 separated T-Nuts, Id.-No. 10011254



Mehr Informationen für Sie
Your complete web based resource









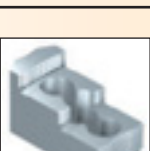


- **Komplette Produktinformation**
- *Full product information*
- **PDF Katalogseiten**
- *PDF catalog sites*
- **CAD-Daten in mehr als 90 Dateiformaten**
- *CAD-files in more than 90 formats*



www.schunk.com

SPITZVERZÄHNUNG

FINE SERRATION

	Verzahnung Serration	Seite Page
 <p>Weiche Aufsatzbacken, Stahl <i>Soft Top Jaws, Steel</i></p>	60°	136
 <p>Weiche Aufsatzbacken, Aluminium <i>Soft Top Jaws, Aluminium</i></p>	60°	140
 <p>Rohlinge, ungebohrt oder gebohrt <i>Soft Jaw Blanks, without or with bolt holes</i></p>	60°	138
 <p>Weiche Segment-Aufsatzbacken <i>Soft Full Grip Jaws</i></p>	60°	141
 <p>KRALLENBACKEN: <i>CLAW JAWS:</i> Stangenspannung <i>Bar Clamping</i></p>	60°	142
 <p>Außenspannung <i>O.D.-Clamping</i></p>	60°	143
 <p>Innenspannung <i>I.D.-Clamping</i></p>	60°	147
 <p>Harte Aufsatzbacken <i>Hard Top Jaws</i></p>	60°	149
 <p>Nutensteine <i>T-Nuts</i></p>		150

Backen passen auch für die Fabrikate SMI, Samchully, Strong, Samwoo und Tonfou. Bitte senden Sie uns Ihre Anfrage.
Jaws are also suitable for chuck types SMI, Samchully, Strong, Samwoo and Tonfou. Please contact us.

Weiche Aufsatzbacken

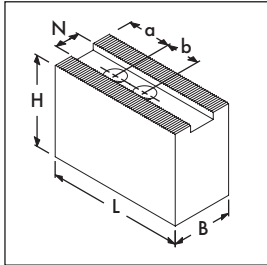
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°, geschliffen
Typen: KM-WB und KM-WBL

MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG

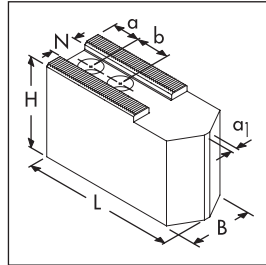
Soft Top Jaws

With fine serration 1.5 mm x 60°, ground
Types: KM-WB and KM-WBL

MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION



Ausführung I
Version I



Ausführung II: 120° angeschrägt für
kleine Spanndurchmesser
Version II: 120° pointed for
smaller clamping diameters



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

KITAGAWA-FUTTERTYPE KITAGAWA CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	B	H	L	a ₁	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1.5 mm x 60° / Serration 1.5 mm x 60°											
B 04; HOB 04	KM-WB 44	132 101	II	8	20	40	48	4	8 + 15	M 6	0.7
AS 110; B 204; B 205; HJ 4; N 04	KM-WB 45	132 102	II	10	25	32	55	4	13 + 14	M 8	0.8
	KM-WB 46	132 103	II	10	22	47	55	4	13 + 14	M 8	1.0
B 05; HOB 05	KM-WB 54	132 111	II	10	25	32	57	4	10 + 18	M 8	0.8
	KM-WB 55	132 136	II	10	22	47	55	4	10 + 18	M 8	1.0
HJ 5; N 05	KM-WB 56	132 137	II	10	22	47	55	4	10 + 19	M 8	1.0
AS 165; B 06; BB 06; B 106; B 160; B 206; BB 206; B 7; B 07; HJA 5-6; HO 6; HOB 6; HOH 06; HOH 106; HOH 160; HOH 206; HOS 6; N 06; N 160	KM-WB 66	132 138	I	12	32	32	72	–	15 + 20	M 10	1.4
	KM-WB 61	130 128	I	12	35	60	72	–	15 + 20	M 10	2.9
	KM-WBL 60	132 600	II	12	32	32	82	4	15 + 20	M 10	1.5
AS 210; B 08; B 108; B 200; B 208; BB 08; BB 208; HJA 6-8; HO 8; HOB 8; HOH 8; HOH 108; HOH 200; HOH 208; HOS 8; N 08; N 200	KM-WBL 62	132 606	II	12	35	60	82	4	15 + 20	M 10	3.6
	KM-WB 88	132 139	I	14	35	40	95	–	24 + 25	M 12	2.7
	KM-WB 84	132 126	I	14	35	60	95	–	24 + 25	M 12	3.9
	KM-WB 85	132 127	I	14	40	80	95	–	24 + 25	M 12	6.1
AS 250; B 10; B 110; B 210; B 250; BB 10; BB 210; HJA 6-10; HJA 8-10; HO 10; HOB 10; HOH 10; HOH 110; HOH 210; HOH 250; HOS 10; N 10; N 250	KM-WBL 80	132 601	II	14	35	40	102	4	20 + 25	M 12	2.7
	KM-WBL 81	132 607	II	14	40	80	102	4	20 + 25	M 12	6.0
	KM-WBL 82	132 615	II	14	40	100	100	4	20 + 25	M 12	7.6
	KM-WB 110	132 140	I	16	40	42	110	–	30 + 30	M 12	3.8
	KM-WB 111	132 147	I	16	50	50	120	–	30 + 30	M 12	6.2
	KM-WB 102	132 104	I	16	40	60	90	–	15 + 30	M 12	4.3
	KM-WB 103	132 105	I	16	40	60	110	–	30 + 30	M 12	5.2
	KM-WB 104	132 106	I	16	50	80	90	–	15 + 30	M 12	7.3
KM-WB 105	132 129	I	16	40	80	110	–	30 + 30	M 12	7.2	
	KM-WB 106	132 152	I	16	40	100	120	–	30 + 30	M 12	9.9
	KM-WBL 100	132 602	II	16	40	42	125	4	30 + 30	M 12	4.1
	KM-WBL 103	132 609	II	16	40	60	125	4	30 + 30	M 12	5.7
	KM-WBL 101	132 608	II	16	40	100	125	4	30 + 30	M 12	9.8

Weiche Aufsatzbacken

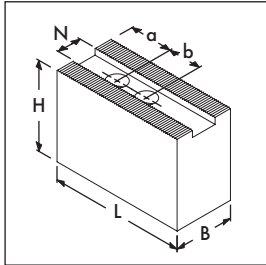
Mit Spitzverzahnung 60°, geschliffen
Typen: KM-WB und KM-WBL

**MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG**

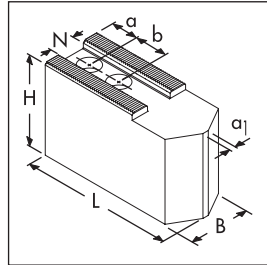
Soft Top Jaws

With fine serration 60°, ground
Types: KM-WB and KM-WBL

**MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION**



Ausführung I
Version I



Ausführung II: 120° angeschrägt für
kleine Spanndurchmesser
Version II: 120° pointed for
smaller clamping diameters

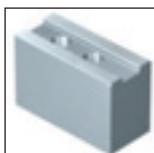


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

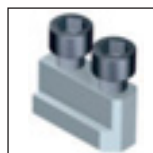
KITAGAWA-FUTTERTYPE KITAGAWA CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	B	H	L	a ₁	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1.5 mm x 60° / Serration 1.5 mm x 60°											
B 12; B 300; HJA 6-12; HJA 8-12; HLA 6-15; HLA 8-15; HO 12; HOB 12; HOH 12; HOH 300; HOS 12; N 12; N 300	KM-WB 121	132 107	I	18	50	50	130	–	40 + 30	M 14	6.8
	KM-WB 123	132 109	I	18	50	80	130	–	40 + 30	M 14	10.5
	KM-WB 125	132 130	I	18	50	120	130	–	40 + 30	M 14	15.9
	KM-WBL 120	132 603	II	18	50	50	145	10	30 + 30	M 14	7.0
	KM-WBL 123	132 617	II	18	50	100	145	10	30 + 30	M 14	14.5
B 112; B 212; BB 212; HOH 112; HOH 212	KM-WB 126	132 131	I	21	50	60	129	–	39 + 30	M 16	7.8
	KM-WB 128	132 154	I	21	50	80	129	–	39 + 30	M 16	10.4
	KM-WB 127	132 148	I	21	50	100	140	–	30 + 30	M 16	13.8
	KM-WBL 121	132 604	II	21	50	50	145	10	30 + 30	M 16	6.9
	KM-WBL 125	132 618	II	21	50	100	145	10	30 + 30	M 16	14.2
HJ 15; HJ 380; HJA 8-18; HJA 8-21; HJA 11-15; HLA 8-18; HLA 8-21	KM-WB 151	132 112	I	22	60	80	156	–	36 + 60	M 20	14.5
B 15; B 380; B 18; B 215 ¹⁾ ; B 450; HOB 15; HOB 18; HOH 15; HOH 15-K; N15 ¹⁾	KM-WB 153	132 132	I	22	60	80	165	–	37 + 43	M 20	16.1
	KM-WB 155	132 156	I	22	60	120	165	–	37 + 43	M 20	21.5
	KM-WBL 150	132 605	II	22	60	60	185	10	30 + 43	M 20	12.6
Verzahnung 3 mm x 60° / Serration 3 mm x 60°											
B 21; B 24; HJ 18; HJ 21; HJ 24; HOB 21; HOB 24; N 21; N 24	KM-WB 211	132 114	I	25	80	80	195	–	50 + 60	M 20	26.3

1) Bei Verwendung der abgesetzten Nutensteine NJ 212, siehe Seite 150

1) Suitable with stepped T-Nuts NJ 212, see page 150



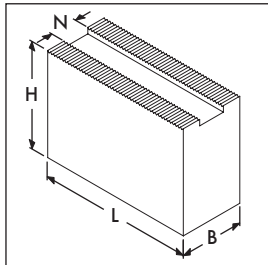
Aufsatzbacken aus Aluminium finden Sie auf Seite 140
For aluminium top jaws see page 140



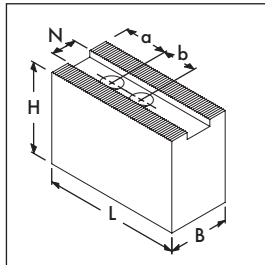
Passende Nutensteine finden Sie auf Seite 150
For suitable T-Nuts see page 150

Weiche Backenrohlinge

Ungebohrt und gebohrt
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°, geschliffen
Typen: SBMJ und JBM



ungebohrt ab Lager
without bolt holes available ex stock



auf Wunsch gebohrt lieferbar
on request available with holes

Soft Jaw Blanks

Without bolt holes or with bolt holes
With fine serration 1.5 mm x 60°, ground
Types: SBMJ and JBM

Nutbreite 10 mm, gebohrt für M 8

* Bitte Lochabstand a und b angeben;
Mindestbohrabstand: a = 8 mm;
b = 14 mm

Nutbreite 12 mm, gebohrt für M 10

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand: a = 12 mm;
b = 20 mm, passend zum Nutenstein

Nutbreite 14 mm, gebohrt für M 12

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand: a = 12 mm;
b = 25 mm, passend zum Nutenstein

Nutbreite 16 mm, gebohrt für M 12

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand: a = 12 mm;
b = 30 mm, passend zum Nutenstein

Slot width 10 mm, bored for M 8

* Please indicate the bolt hole dist. a and b;
minimum distance: a = 8 mm;
b = 14 mm

Slot width 12 mm, bored for M 10

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance: a = 12 mm;
b = 20 mm, adjusted to the T-Nut

Slot width 14 mm, bored for M 12

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance: a = 12 mm;
b = 25 mm, adjusted to the T-Nut

Slot width 16 mm, bored for M 12

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance: a = 12 mm;
b = 30 mm, adjusted to the T-Nut

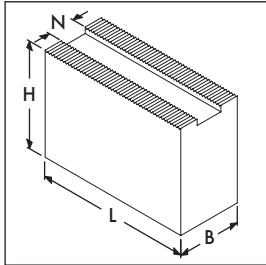


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

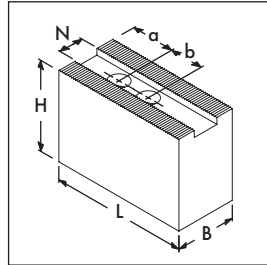
KITAGAWA-FUTTERTYPE KITAGAWA CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. ungebohrt Id.-No. without bolt holes	Ident-Nr. gebohrt* Id.-No. with bolt holes*	N	B	H	L	kg/Stück ungebohrt kg/piece without bolt holes
Nutbreite 10 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 10 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
AS 110; B 05; B 204; B 205; HJ 4; HJ 5; HOB 05; N 04; N 05	SBMJ 50	132 149	133 149	10	22	47	55	0.4
Nutbreite 12 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 12 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
AS 165; B 06; BB 06; B 106; B 160; B 206; BB 206; B 7; B 07; HJA 5-6; HO 6; HOB 6; HOH 06; HOH 106; HOH 160; HOH 206; HOS 6; N 06; N 160	SBMJ 70	132 150	133 150	12	35	60	80	1.3
Nutbreite 14 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 14 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
AS 210; B 08; B 108; B 200; B 208; BB 08; BB 208; HJA 6-8; HO 8; HOB 8; HOH 8; HOH 108; HOH 200; HOH 208; HOS 8; N 08; N 200	JBM 81	114 400	114 430	14	40	40	70	0.9
	JBM 82	114 401	114 431	14	40	40	95	1.2
	JBM 83	114 402	114 432	14	40	60	70	1.3
	JBM 84	114 403	114 433	14	40	60	95	1.7
	JBM 80	114 404	114 434	14	40	80	95	2.4
	JBM 85	114 405	114 435	14	40	100	95	2.9
	JBM 86	114 406	114 436	14	60	60	70	2.0
JBM 87	114 407	114 437	14	80	60	70	2.6	
Nutbreite 16 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 16 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
AS 250; B 10; B 110; B 210; B 250; BB 10; BB 210; HJA 6-10; HJA 8-10; HO 10; HOB 10; HOH 10; HOH 110; HOH 210; HOH 250; HOS 10; N 10; N 250	JBM 101	114 410	114 440	16	40	60	90	1.6
	JBM 102	114 411	114 441	16	40	60	110	2.1
	JBM 100	114 412	114 442	16	40	80	120	3.0
	JBM 103	114 413	114 443	16	40	100	110	3.4
	JBM 104	114 414	114 444	16	50	120	110	5.0
	JBM 105	114 415	114 445	16	60	60	95	2.7
	JBM 106	114 416	114 446	16	60	90	95	4.0
JBM 107	114 417	114 447	16	80	60	95	3.5	

Weiche Backenrohlinge

Ungebohrt und gebohrt
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°, geschliffen
Type: JBM



ungebohrt ab Lager
without bolt holes available ex stock



auf Wunsch gebohrt lieferbar
on request available with holes

Soft Jaw Blanks

Without bolt holes or with bolt holes
With fine serration 1.5 mm x 60°, ground
Type: JBM

Nutbreite 21 mm, gebohrt für M 16

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand: a = 15 mm;
b = 30 mm, passend zum Nutenstein

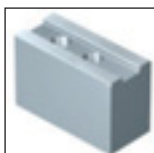
Slot width 21 mm, bored for M 16

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance: a = 15 mm;
b = 30 mm, adjusted to the T-nut

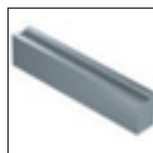


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

KITAGAWA-FUTTERTYPE KITAGAWA CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. ungebohrt Id.-No. without bolt holes	Ident-Nr. gebohrt* Id.-No. with bolt holes*	N	B	H	L	kg/Stück ungebohrt kg/piece without bolt holes
Nutbreite 21 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 21 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
B 112; B 212; BB 212; HOH 112; HOH 212	JBM 120	114 420	114 450	21	50	60	130	3.1
	JBM 121	114 421	114 451	21	50	80	130	4.1
	JBM 122	114 422	114 452	21	50	120	130	6.0
	JBM 123	114 423	114 453	21	60	150	130	8.8
	JBM 124	114 424	114 454	21	80	80	130	6.2



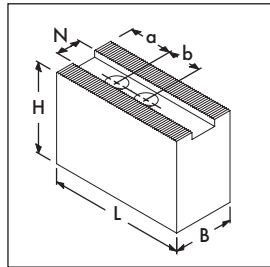
Aufsatzbacken aus Aluminium finden Sie auf Seite 140
For aluminium top jaws see page 140



Verzahnte Stangen aus Stahl und Aluminium
finden Sie auf Seite 291 – 292
For serrated bars made of steel and aluminium
see page 291 – 292

Weiche Aufsatzbacken

Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: KM-WBAL



Vorteile der Aluminium-Aufsatzbacken

- Geringes Eigengewicht (≈ 3 x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere Fliehkraft
- Hohe Zugfestigkeit (≈ Stahl)
- Verschleißfest

Soft Top Jaws

With fine serration 1.5 mm x 60°
Type: KM-WBAL

Advantages of aluminium top jaws

- low weight (≈ 3 x lighter than steel)
- better cutting rates through higher RPM
- more gripping force through reduced centrifugal force
- high tensile strength (equivalent to steel)
- wear resistant



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high-tensile

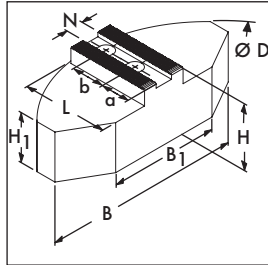
KITAGAWA-FUTTERTYPE KITAGAWA CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	L	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
AS 165; B 06; BB 06; B 106; B 160; B 206; BB 206; B 7; B 07; HJA 5-6; HO 6; HOB 6; HOH 06; HOH 106; HOH 160; HOH 206; HOS 6; N 06; N 160	KM-WBAL 70	132 521	12	35	50	72	15 + 20	M 10	0.9
AS 210; B 08; B 108; B 200; B 208; BB 208; BB 08; HJA 6-8; HO 8; HOB 8; HOH 8; HOH 108; HOH 200; HOH 208; HOS 8; N 08; N 200	KM-WBAL 80	132 522	14	40	60	90	20 + 25	M 12	1.5
AS 250; B 10; B 110; B 210; BB 210; B 250; BB 10; HJA 6-10; HJA 8-10; HO 10; HOB 10; HOH 10; HOH 110; HOH 210; HOH 250; HOS 10; N 10; N 250	KM-WBAL 100	132 523	16	40	60	110	25 + 30	M 12	1.9
B 12; B 300; HJA 6-12; HJA 8-12; HLA 6-12; HLA 6-15; HLA 8-15; HO 12; HOB 12; HOH 12; HOH 300; HOS 12; N 12; N 300	KM-WBAL 120	132 524	18	50	80	130	40 + 30	M 14	3.8
B 112; B 212; BB 212; HOH 112; HOH 212	KM-WBAL 121	132 525	21	50	80	130	40 + 30	M 16	3.8
B 15; B 380; B 18; B 215 ¹⁾ ; B 450; HOB 15; HOB 18; HOH 15; HOH 15-K; N15 ¹⁾	KM-WBAL 150	132 526	22	60	80	145	40 + 43	M 20	5.1

1) Bei Verwendung der abgesetzten Nutensteine NJ 212, siehe Seite 150

1) Suitable with stepped T-Nuts NJ 212, see page 150

Weiche Segmentbacken

Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Typen: KMWB-SM und KMWB-SA



Vorteile der Segment-Aufsatzbacken

- Umfassende Spannung
- Spannkraftübertragung auf große Spannfläche
- Verzugarmes Spannen verformungs-empfindlicher Werkstücke
- Sonderbacken, gefertigt aus Segmentbackenrohlingen

Soft Full Grip Jaws

With fine serration 1.5 mm x 60°
Types: KMWB-SM and KMWB-SA

Advantages of Full Grip Jaws

- damping on the entire circumference of the workpiece
- torque transmission through larger clamping area
- no deformation of thin-walled workpieces
- customised jaws, made from full-grip blanks



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high-tensile

KITAGAWA-FUTTERTYPE KITAGAWA CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	B	H	L	D	B ₁	H ₁	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
AS 165; B 06; BB 06; B 106; B 160; B 206; BB 206; B7; B 07; HJA 5-6; HO 6; HOB 6; HOH 06; HOH 106; HOH 160; HOH 206; HOS 6; N 06; N 160	KMWB-SM 165	132 700	Stahl/Steel	12	120	50	60	160	50	40	25 + 20	M 10	4.9
	KMWB-SA 165	132 800	Alum.	12	120	58	59.5	165	40	48	25 + 20	M 10	2.2
AS 210; B 08; B 108; B 200; B 208; BB 08; BB 208; HJA 6-8; HO 8; HOB 8; HOH 8; HOH 108; HOH 200; HOH 208; HOS 8; N 08; N 200	KMWB-SM 210	132 701	Stahl/Steel	14	140	60	70	200	70	50	30 + 25	M 12	8.8
	KMWB-SM 211	132 705	Stahl/Steel	14	140	80	70	200	70	70	30 + 25	M 12	11.7
	KMWB-SA 210	132 801	Alum.	14	140	58	72.5	200	50	48	35 + 25	M 12	3.3
	KMWB-SA 211	132 805	Alum.	14	140	80	72.5	200	50	70	35 + 25	M 12	4.5
AS 250; B 10; B 110; B 210; B 250; BB 10; BB 210; HJA 6-10; HJA 8-10; HO 10; HOB 10; HOH 10; HOH 110; HOH 210; HOH 250; HOS 10; N 10; N 250	KMWB-SM 250	132 702	Stahl/Steel	16	180	60	80	250	100	45	30 + 30	M 12	12.0
	KMWB-SM 251	132 706	Stahl/Steel	16	180	80	80	250	100	70	30 + 30	M 12	18.5
	KMWB-SA 250	132 802	Alum.	16	180	58	87.5	250	70	43	40 + 30	M 12	4.7
	KMWB-SA 251	132 806	Alum.	16	180	80	87.5	250	70	65	40 + 30	M 12	6.6
B 12; B 300; HJA 6-12; HJA 8-12; HLA 6-12; HLA 6-15; HLA 8-15; HO 12; HOB 12; HOH 12; HOH 300; HOS 12; N 12; N 300	KMWB-SM 300	132 703	Stahl/Steel	18	240	70	110	300	120	55	40 + 30	M 14	26.6
	KMWB-SA 300	132 803	Alum.	18	240	78	117	320	80	63	40 + 30	M 14	10.5
B 112; B 212; BB 212; HOH 112; HOH 212	KMWB-SM 301	132 704	Stahl/Steel	21	240	70	110	300	120	55	45 + 30	M 16	26.4
	KMWB-SA 301	132 804	Alum.	21	240	78	117	320	80	63	45 + 30	M 16	10.9

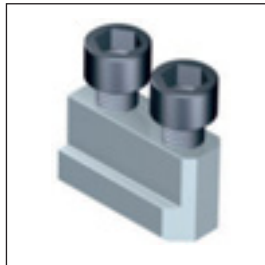
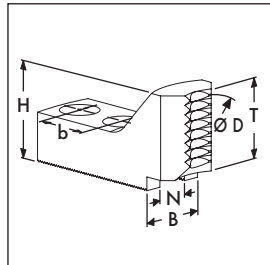


Passende Nutensteine finden Sie auf Seite 150
For suitable T-Nuts see page 150

Harte Krallen-Stangenbacken

Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°

Type: SZAJ-ST



passende Nutensteine auf Seite 150
for suitable T-Nuts see page 150

Hard Claw Jaws for Bar Clamping

With fine serration 1.5 mm x 60°

Type: SZAJ-ST

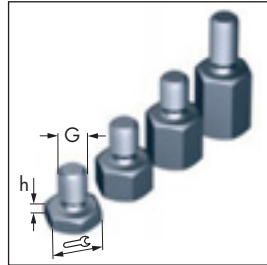
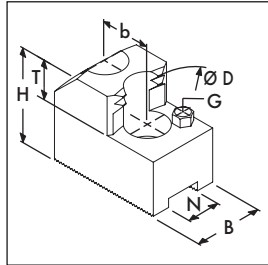


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

KITAGAWA-FUTTERTYPE KITAGAWA CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 165											
B 160; B 6; BB 06	14 – 29	168	SZAJ-ST 16-2	175 501	12	30	40	34	20	M 10	1.1
B 206; HOH 6	14 – 31	170									
HOH 160; N 6	14 – 25	163									
HOH 206; N 160	14 – 31	170									
BB 06; BB 206	17 – 34	173									
Ø 210											
B 200; B 8	17 – 38	210	SZAJ-ST 20-2	175 503	14	35	45	39	25	M 12	1.8
B 208; HOH 8	17 – 41	213									
HOH 200; N 8	17 – 41	213									
HOH 208; N 200	17 – 41	213									
BB 08; BB 208	21 – 43	215									
Ø 254											
B 250; B 10	17 – 57	256	SZAJ-ST 25-3	175 508	16	40	50	44	30	M 12	2.5
B 210; HOH 10	17 – 59	258									
HOH 250; N 10	17 – 53	252									
HOH 10 K; N 250	17 – 54	253									
BB 10; BB 210	27 – 52	251									
Ø 305											
B 300; B 12	20 – 81	304	SZAJ-ST 30-1	175 510	18	50	50	44	30	M 14	3.5
HOH 300	22 – 79	302									
HOH 12; N 12	20 – 87	310									
HOH 12 K; N 300	20 – 81	304									
B 212	22 – 82	305	SZAJ-ST 30-3	175 512	21	50	50	44	30	M 16	3.4
BB 212	33 – 93	315									

Harte Krallenbacken

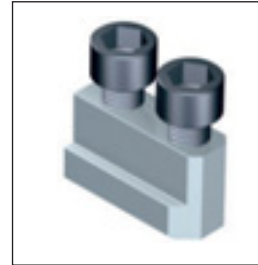
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ



Ab Futterdurchmesser 210 aufwärts
hat die Type SZAJ eine 3. Zahnreihe
Claw jaws from diameter 210
have a third row of teeth.

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With fine serration 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ



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

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301

passende Nutensteine auf Seite 150
for suitable T-Nuts see page 150

KITAGAWA-FUTTERTYPE KITAGAWA CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident.-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 165												
B 206 HOH 6; HOH 206 N 160; N 6 BB 06; BB 206	31 – 52 31 – 52 32 – 47 36 – 54	172 172 166 174	SZAJ 16-6	176 100	12	30	47	20	M 6	20	M 10	1.2
B 206 B 160; B 6 HOH 6; HOH 206 N 160; N 6 BB 06; BB 206	42 – 67 32 – 65 42 – 67 47 – 63 51 – 69	172 170 172 166 174	SZAJ 16-7	176 101	12	30	47	20	M 6	20	M 10	1.0
B 206 B 160; B 6 HOH 6; HOH 206 N 160; N 6 BB 06; BB 206	58 – 81 47 – 81 58 – 83 63 – 77 67 – 85	172 170 172 166 174	SZAJ 16-8	176 102	12	30	47	20	M 6	20	M 10	1.1
B 206 B 160; B 6 HOH 6; HOH 206 N 160; N 6 BB 06; BB 206	72 – 97 61 – 95 72 – 97 77 – 93 81 – 99	172 170 172 166 174	SZAJ 16-9	176 103	12	35	47	20	M 6	20	M 10	1.1
B 206 B 160; B 6 HOH 6; HOH 206 N 160; N 6 BB 06; BB 206	88 – 113 77 – 111 88 – 113 93 – 107 97 – 115	172 170 172 166 174	SZAJ 16-10	176 104	12	40	47	20	M 6	20	M 10	1.2
Ø 210												
B 208 B 200; B 8 HOH 8; HOH 208 N 200; N 8 BB 08; BB 208	35 – 64 33 – 61 35 – 64 42 – 68 42 – 64	211 208 211 212 211	SZAJ 20-1	138 110	14	35	53	25	M 6	25	M 12	1.9
B 208 B 200; B 8 HOH 8; HOH 208 N 200; N 8 BB 08; BB 208	62 – 92 47 – 89 62 – 92 68 – 96 70 – 92	211 208 211 216 211	SZAJ 20-2	138 112	14	35	53	25	M 6	25	M 12	1.6

Fortsetzung Ø 210 auf der nächsten Seite

More jaws with diameter 210 on the following page

Harte Krallenbacken

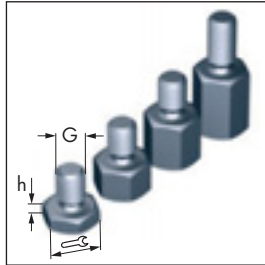
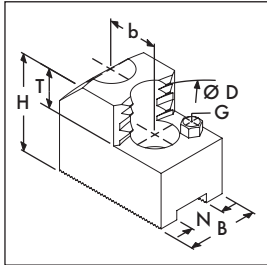
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

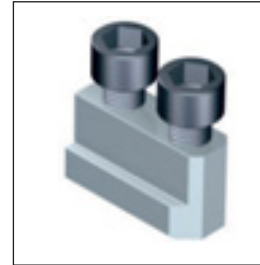
For O.D.-Clamping
With fine serration 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 150
for suitable T-Nuts see page 150

KITAGAWA-FUTTERTYPE KITAGAWA CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 210												
B 208	92 – 122	211	SZAJ 20-3	138 114	14	40	53	25	M 6	25	M 12	1.7
B 200; B 8	77 – 119	208										
HOH 8; HOH 208	92 – 122	211										
N 200; N 8	98 – 128	217										
BB 08; BB 208	100 – 122	211										
B 208	122 – 153	211	SZAJ 20-4	138 116	14	40	53	25	M 6	25	M 12	1.6
B 200; B 8	113 – 150	208										
HOH 8; HOH 208	122 – 153	211										
N 200; N 8	128 – 153	212										
BB 08; BB 208	131 – 153	211										
B 208	144 – 173	229	SZAJ 20-16	138 143	14	40	53	25	M 6	25	M 12	1.7
B 200; B 8	135 – 170	226										
HOH 8; HOH 208	144 – 173	229										
N 200; N 8	153 – 173	230										
BB 08; BB 208	153 – 174	229										
Ø 254												
B 210	43 – 84	260	SZAJ 25-1	138 117	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.9
B 250; B 10	40 – 81	258										
HOH 10 K; HOH 250	38 – 79	255										
N 250; N 10	37 – 78	255										
BB 10; BB 210	48 – 74	251										
B 210	84 – 128	260	SZAJ 25-2	138 119	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.3
B 250; B 10	76 – 123	258										
HOH 10 K; HOH 250	79 – 123	255										
N 250; N 10	78 – 122	257										
BB 10; BB 210	90 – 116	251										
B 210	128 – 173	264	SZAJ 25-3	138 121	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.1
B 250; B 10	120 – 167	262										
HOH 10 K; HOH 250	123 – 168	259										
N 250; N 10	122 – 167	263										
BB 10; BB 210	134 – 160	255										
B 210	173 – 214	280	SZAJ 25-4	138 123	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.3
B 250; B 10	165 – 212	278										
HOH 10 K; HOH 250	168 – 209	275										
N 250; N 10	167 – 208	274										
BB 10; BB 210	179 – 205	271										

Fortsetzung Ø 254 auf der nächsten Seite

More jaws with diameter 254 on the following page

Harte Krallenbacken

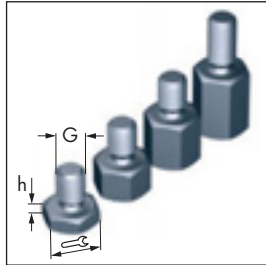
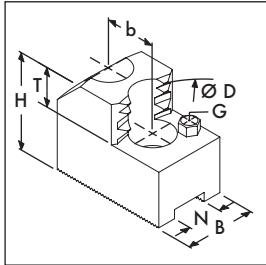
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With fine serration 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**

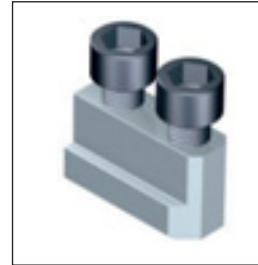


Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



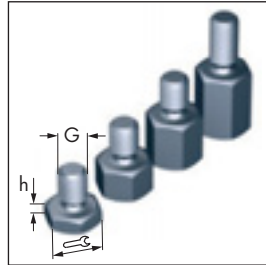
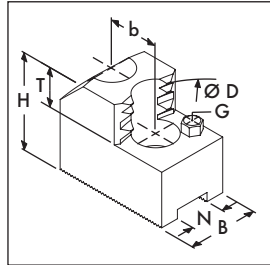
**Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened**

passende Nutensteine auf Seite 150
for suitable T-Nuts see page 150

KITAGAWA-FUTTERTYPE KITAGAWA CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident.-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 254												
B 210	208 – 247	310	SZAJ 25-15	138 118	16	40	58	25	M 6	30	M 12	3.3
B 250; B 10	203 – 242	305										
HOH 10 K; HOH 250	203 – 242	305										
N 250; N 10	202 – 242	304										
BB 10; BB 210	214 – 241	303										
Ø 300, 304												
B 300; B 12	45 – 108	320	SZAJ 30-1	138 124	18	50	65	25	M 8	30	M 14	3.8
HOH 12 K; HOH 300	45 – 110	322										
N 300; N 12	42 – 116	328										
B 300; B 12	93 – 168	334	SZAJ 30-2	138 126	18	50	65	25	M 8	30	M 14	4.1
HOH 12 K; HOH 300	99 – 170	336										
N 300; N 12	102 – 176	342										
B 300; B 12	158 – 234	325	SZAJ 30-3	138 128	18	50	65	25	M 8	30	M 14	3.4
HOH 12 K; HOH 300	163 – 236	327										
N 300; N 12	166 – 242	333										
B 300; B 12	227 – 299	370	SZAJ 30-4	138 130	18	50	65	25	M 8	30	M 14	4.8
HOH 12 K; HOH 300	228 – 301	372										
N 300; N 12	231 – 307	378										
B 212	45 – 111	323	SZAJ 30-5	138 131	21	50	65	25	M 8	30	M 16	3.8
BB 212	59 – 120	332										
B 212	108 – 173	337	SZAJ 30-6	138 132	21	50	65	25	M 8	30	M 16	4.1
BB 212	119 – 180	346										
B 212	173 – 238	328	SZAJ 30-7	138 133	21	50	65	25	M 8	30	M 16	3.4
BB 212	184 – 246	337										
B 212	238 – 302	373	SZAJ 30-8	138 134	21	50	65	25	M 8	30	M 16	4.8
BB 212	249 – 311	382										

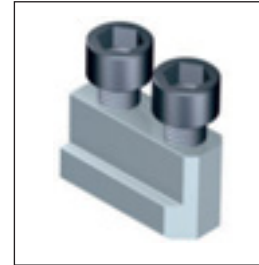
Harte Krallenbacken

Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ



Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With fine serration 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ



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

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301

passende Nutensteine auf Seite 150
for suitable T-Nuts see page 150

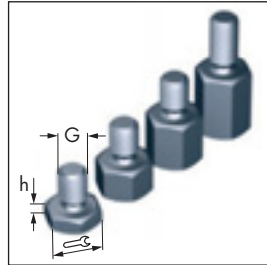
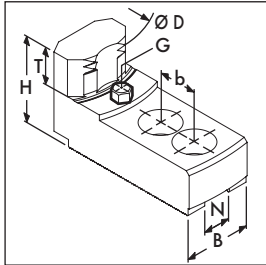
KITAGAWA-FUTTERTYPE KITAGAWA CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 380, 457												
B 380; B 15; HOH 15 K HOH 380; HOH 15 B 215 ¹⁾ B 18	50 – 107 50 – 105 47 – 97 49 – 167	390 388 381 451	SZAJ 38-1	138 135	22	60	85	33	M 8	43	M 20	10.2
B 380; B 15 HOH 380; HOH 15 HOH 15 K B 215 ¹⁾ B 18	96 – 160 98 – 161 106 – 166 90 – 154 105 – 225	394 392 396 386 457	SZAJ 38-2	138 136	22	60	85	33	M 8	43	M 20	9.0
B 380; B 15 HOH 380; HOH 15 HOH 15 K B 215 ¹⁾ B 18	156 – 220 158 – 221 166 – 226 148 – 214 165 – 285	394 392 396 386 457	SZAJ 38-3	138 137	22	60	85	33	M 8	43	M 20	7.5
B 380; B 15 HOH 380; HOH 15 HOH 15 K B 215 ¹⁾ B 18	216 – 280 218 – 280 226 – 286 209 – 276 225 – 346	415 412 417 407 478	SZAJ 38-4	138 138	22	60	85	33	M 8	43	M 20	7.5
B 380; B 15 HOH 380; HOH 15 HOH 15 K B 215 ¹⁾ B 18	276 – 340 278 – 340 286 – 346 268 – 336 285 – 407	431 428 433 423 494	SZAJ 38-5	138 139	22	60	85	33	M 8	43	M 20	8.2
B 380; B 15 HOH 380; HOH 15 HOH 15 K B 215 ¹⁾ B 18	336 – 400 338 – 400 346 – 400 328 – 396 345 – 467	483 480 485 475 546	SZAJ 38-6	138 140	22	60	85	33	M 8	43	M 20	9.5

1) Passend bei Verwendung der abgesetzten Nutensteine NJ 212, siehe Seite 150

1) Suitable with stepped T-Nuts NJ 212, see page 150

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: SZIJ

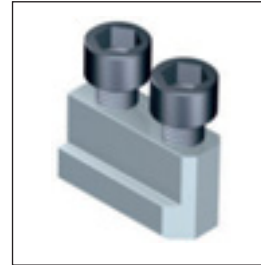


Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With fine serration 1.5 mm x 60°
Type: SZIJ

Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 150
for suitable T-Nuts see page 150

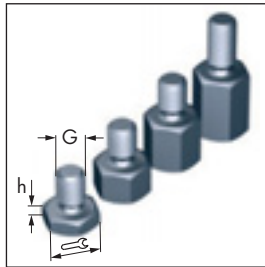
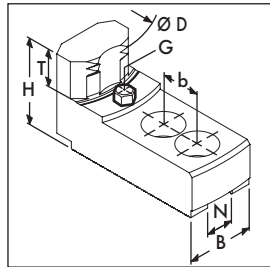
KITAGAWA-FUTTERTYPE KITAGAWA CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident.-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 210												
B 208	60 – 78	213	SZIJ 20-1	179 110	14	35	53	20	M 6	25	M 12	2.0
B 200; B 8	60 – 78	213										
HOH 8; HOH 208	60 – 78	213										
N 200; N 8	60 – 79	214										
BB 08; BB 208	58 – 80	215										
B 208	73 – 108	213	SZIJ 20-2	179 111	14	40	53	20	M 6	25	M 12	2.1
B 200; B 8	79 – 108	214										
HOH 8; HOH 208	73 – 108	213										
N 200; N 8	79 – 108	214										
BB 08; BB 208	88 – 110	215										
B 208	103 – 139	209	SZIJ 20-3	179 113	14	40	53	20	M 6	25	M 12	2.1
B 200; B 8	106 – 139	209										
HOH 8; HOH 208	103 – 139	209										
N 200; N 8	109 – 139	210										
BB 08; BB 208	118 – 141	211										
B 208	133 – 168	219	SZIJ 20-4	179 114	14	40	53	20	M 6	25	M 12	2.0
B 200; B 8	138 – 168	219										
HOH 8; HOH 208	133 – 168	219										
N 200; N 8	139 – 169	220										
BB 08; BB 208	148 – 171	221										
Ø 254												
B 210	63 – 98	260	SZIJ 25-1	179 116	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.7
B 250; B 10	63 – 93	255										
HOH 10 K; HOH 250	63 – 93	255										
N 250; N 10	63 – 93	254										
BB 10; BB 210	66 – 92	253										
B 210	92 – 138	260	SZIJ 25-2	179 118	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.8
B 250; B 10	95 – 133	255										
HOH 10 K; HOH 250	95 – 134	255										
N 250; N 10	95 – 133	254										
BB 10; BB 210	106 – 132	253										
B 210	129 – 176	256	SZIJ 25-3	179 120	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.4
B 250; B 10	128 – 170	251										
HOH 10 K; HOH 250	124 – 171	251										
N 250; N 10	123 – 170	250										
BB 10; BB 210	143 – 169	249										

Fortsetzung Ø 254 auf der nächsten Seite

More jaws with diameter 254 on the following page

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: SZIJ

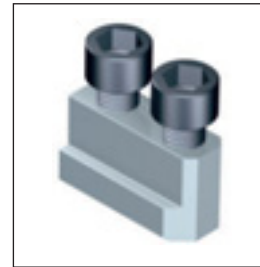


Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With fine serration 1.5 mm x 60°
Type: SZIJ

Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 150
for suitable T-Nuts see page 150

KITAGAWA-FUTTERTYPE KITAGAWA CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 254												
B 210 B 250; B 10 HOH 10 K; HOH 250 N 250; N 10 BB 10; BB 210	162 – 210 160 – 205 157 – 205 157 – 204 177 – 203	266 260 261 260 259	SZIJ 25-4	179 121	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.2
Ø 305												
B 12; N 12; HOH 12 K; HOH 300	81 – 140 81 – 137	315 314	SZIJ 30-9	179 122	18	50	65	25	M 8	30	M 14	5.0
B 12; N 12; HOH 12 K; HOH 300	123 – 204 118 – 199	320 320	SZIJ 30-10	179 124	18	50	65	25	M 8	30	M 14	4.6
B 12; N 12; HOH 12 K; HOH 300	186 – 258 182 – 263	308 301	SZIJ 30-11	179 126	18	50	65	25	M 8	30	M 14	3.6
B 12; N 12; HOH 12 K; HOH 300	238 – 310 234 – 315	358 356	SZIJ 30-12	179 127	18	50	65	25	M 8	30	M 14	4.5
B 212 BB 212	81 – 138 79 – 138	315 315	SZIJ 30-13	179 128	21	50	65	25	M 8	30	M 16	4.7
B 212 BB 212	128 – 199 138 – 200	321 321	SZIJ 30-14	179 129	21	50	65	25	M 8	30	M 16	4.4
B 212 BB 212	191 – 264 202 – 264	305 305	SZIJ 30-15	179 130	21	50	65	25	M 8	30	M 16	3.4
B 212 BB 212	243 – 316 254 – 316	357 357	SZIJ 30-16	179 131	21	50	65	25	M 8	30	M 16	4.2
Ø 380												
B 380; B 15 HOH 380; HOH 15 HOH 15 K	100 – 160 100 – 160 100 – 161	384 384 385	SZIJ 38-1	179 132	22	60	85	33	M 8	43	M 20	9.5
B 380; B 15 HOH 380; HOH 15 HOH 15 K	158 – 215 156 – 218 152 – 217	392 390 390	SZIJ 38-2	179 133	22	60	85	33	M 8	43	M 20	9.1
B 380; B 15 HOH 380; HOH 15 HOH 15 K	208 – 270 210 – 273 204 – 272	390 389 385	SZIJ 38-3	179 134	22	60	85	33	M 8	43	M 20	7.6
B 380; B 15 HOH 380; HOH 15 HOH 15 K	271 – 339 274 – 340 274 – 342	395 394 395	SZIJ 38-4	179 135	22	60	85	33	M 8	43	M 20	7.1
B 380; B 15 HOH 380; HOH 15 HOH 15 K	334 – 400 337 – 401 333 – 402	443 446 445	SZIJ 38-5	179 136	22	60	85	33	M 8	43	M 20	8.6

Harte Aufsatzbacken

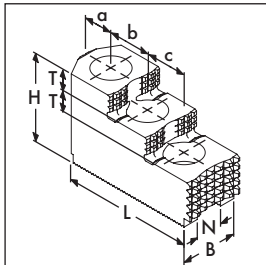
Für Außen- und Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 60°, geschliffen
Type: SHB-J

**MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG**

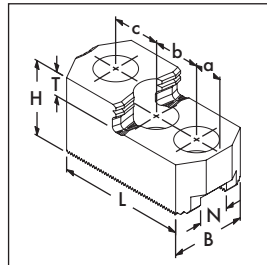
Hard Top Jaws

For O.D.- and I.D.-Clamping
With fine serration 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

KITAGAWA-FUTTERTYPE KITAGAWA 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
Verzahnung 1.5 mm x 60° / Serration 1.5 mm x 60°											
AS 165; B 06; BB 06; B 106; B 160; B 206; BB 206; B 7; B 07; HJA 5-6; HO 6; HOB 6; HOH 06; HOH 106; HOH 160; HOH 206; HOS 6; N 06; N 160	SHB-J 60 ²⁾	133 100	II	12	28	36	67	12	13 + 20 + 20	M 10	0.80
AS 210; B 08; B 108; B 200; B 208; BB 08; BB 208; HJA 6-8; HO 8; HOB 8; HOH 8; HOH 108; HOH 200; HOH 208; HOS 8; N 08; N 200	SHB-J 80	133 109	I	14	35	51	87	12	15.5 + 25 + 25	M 12	1.85
	SHB-J 82 ²⁾	133 110	II	14	32	38	79	12	13 + 25 + 25	M 12	1.20
AS 250; B 10; B 110; B 210; B 250; BB 10; BB 210; HJA 6-10; HJA 8-10; HO 10; HOB 10; HOH 10; HOH 110; HOH 210; HOH 250; HOS 10; N 10; N 250	SHB-J 100	133 111	I	16	40	54	101.5	13	25.5 + 30 + 30	M 12	2.75
B 12; B 300; HJA 6-12; HJA 8-12; HLA 6-12; HLA 6-15; HLA 8-15; HO 12; HOB 12; HOH 12; HOH 300; HOS 12; N 12; N 300	SHB-J 123	133 103	I	18	50	62	106	15	26 + 30 + 30	M 14	4.20
B 112; B 212; BB 212; HOH 112; HOH 212	SHB-J 122	133 113	II	21	50	52	104	18	24 + 30 + 30	M 16	3.30
	SHB-J 126	133 105	I	21	50	62	128	14	22 + 30 + 30	M 16	5.20
B 15; B 380; B 18; B 215 ¹⁾ ; B 450; HOB 15; HOB 18; HOH 15; HOH 15-K; N15 ¹⁾	SHB-J 150	133 114	I	22	60	86	143	20	23.5 + 43 + 43	M 20	9.00
Verzahnung 3 mm x 60° / Serration 3 mm x 60°											
B 21; B 24; HOB 21; HOB 24; N 21; N24	SHB-J 152 ³⁾ , 4)	133 106	I	22	60	75	144.5	17.5	66 + 50	M 20	9.80

- 1) Bei Verwendung der abgesetzten Nutensteine NJ 212, Seite 150
- 2) Gewichtserleichterte Ausführung für max. Drehzahlen
- 3) Bei Verwendung der abgesetzten Nutensteine NJ 213, Seite 150
- 4) SHB-J 152 hat 2 Befestigungsbohrungen

- 1) Suitable with stepped T-Nuts NJ 212, see page 150
- 2) Reduced weight for higher RPM's
- 3) Suitable with stepped T-Nuts NJ 213, see page 150
- 4) SHB-J 152 with 2 mounting holes

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.

Nutensteine

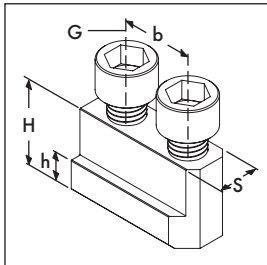
Vergütet und präzisionsgeschliffen
einschließlich Zylinderschrauben, DIN 912-12.9

Type: NJ

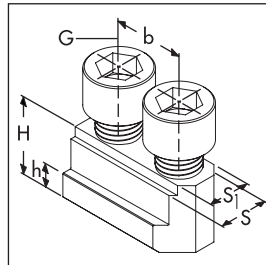
T-Nuts

Tempered and precision ground
including screws, DIN 912-12.9

Type: NJ



Ausführung I / Version I



Ausführung II / Version II

NEU
im Programm

NEW
in our Program

KITAGAWA-FUTTERTYPE KITAGAWA CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausf. Version	S/S _{1g6}	H	h	b	Gewinde Thread	Zyl.-Schraube DIN 912 Cyl.-Screw DIN 912	Max. zul. Anzieh- drehmoment Nm Max. adm. tight- ening torque Nm
B 04; HOB 04	NJ 42	146 129	I	8	13.5	4.5	15	M 6	M 6 x 18	16
AS 110; HJ 4; N 04	NJ 41	146 116	I	10	18.0	5.5	14	M 8	M 8 x 22	30
B 204; B 205	NJ 43	146 113	I	10	15.0	5.0	14	M 8	M 8 x 20	30
HJ 5; N 05	NJ 51	146 117	I	10	18.0	5.5	19	M 8	M 8 x 22	30
B 05; HOB 05	NJ 52	146 118	I	10	15.5	5.5	18	M 8	M 8 x 22	30
AS 165; B 160; HJA 5-6; HO 6; HOB 6; HOH 160; HOS 6; N 06; N 160	NJ 61	146 100	I	12	22.0	7.0	20	M 10	M 10 x 25	50
B 06; BB 06; B 106; B 206; BB 206; B 7; B 07; HOH 06; HOH 106; HOH 206	NJ 62	146 133	I	12	18.5	7.5	20	M 10	M 10 x 25	50
AS 210; B 08; B 200; HJA 6-8; HO 8; HOB 8; HOH 8; HOH 200; HOS 8; N 08; N 200	NJ 80	146 101	I	14	24.5	8.5	25	M 12	M 12 x 35	70
B 108; B 208; BB 208; BB 08; HOH 108; HOH 208	NJ 82	146 131	I	14	20.5	8.5	25	M 12	M 12 x 30	70
AS 250; B 10; B 250; HJA 6-10; HJA 8-10; HO 10; HOB 10; HOH 10; HOH 250; HOS 10; N 10; N 250	NJ 100	146 102	I	16	24.5	8.5	30	M 12	M 12 x 35	70
B 110; B 210; BB 210; BB 10; HOH 110; HOH 210	NJ 103	146 132	I	16	21.5	8.5	30	M 12	M 12 x 30	70
B 12; B 300; HJA 6-12; HJA 8-12; HLA 6-12; HLA 6-15; HLA 8-15; HO 12; HOB 12; HOH 12; HOH 300; HOS 12; N 12; N 300	NJ 121	146 103	I	18	33.5	13.5	30	M 14	M 14 x 45	130
B 112; B 212; HOH 112; HOH 212	NJ 124	146 123	I	21	28.0	11.5	30	M 16	M 16 x 40	150
BB 212	NJ 126	146 141	I	21	23.0	11.5	30	M 16	M 16 x 35	150
HJ 15; HJ 380	NJ 150	146 124	I	22	45.5	16.5	60	M 20	M 20 x 55	300
HLA 8-18; HLA 8-21	NJ 151	146 105	I	22	39.5	19.5	50	M 20	M 20 x 50	300
B 15; B 380; B 18; B 450; HOB 15; HOB 18; HOH 15	NJ 152	146 125	II	24/22	45.5	16.5	43	M 20	M 20 x 60	300
	NJ 156 ²⁾	146 136	II	24/21	45.5	16.5	30	M 16	M 16 x 60	150
HOH 15-K	NJ 155	146 130	II	24/22	40.5	16.5	43	M 20	M 20 x 55	300
B 215; N15	NJ 212	146 138	II	25.5/22	39.5	19.0	43	M 20	M 20 x 50	300
B 21; B 24; HOB 21; HOB 24; N 21; N 24	NJ 210	146 126	I	25	45.0	19.0	60	M 20	M 20 x 60	300
	NJ 213 ¹⁾	146 140	II	25/22	45.0	19.0	50	M 20	M 20 x 60	300
HJ 18; HJ 21; HJ 24	NJ 211	146 106	I	25	54.0	19.0	60	M 20	M 20 x 70	300


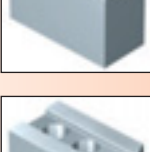



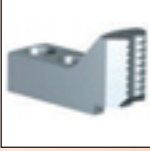
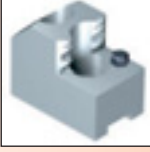
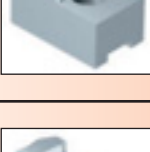
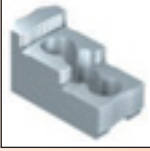

1) Für Einsatz von harten Aufsatzbacken SHB-J 152

2) Für Einsatz von Aufsatzbacken mit Nute 21 mm und Bohrung M 16


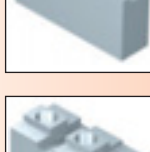
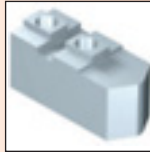




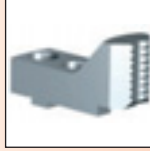

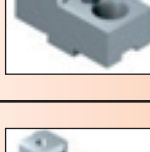
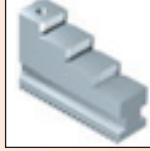

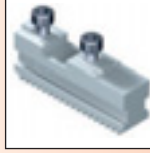
1) For using hard top jaws SHB-J 152

2) For using top jaws with slot 21 mm bored for M 16

SPITZVERZÄHNUNG FINE SERRATION

	Verzahnung Serration	Seite Page
 Weiche Aufsatzbacken, Stahl <i>Soft Top Jaws, Steel</i>	90°	152
	 Weiche Aufsatzbacken, Aluminium <i>Soft Top Jaws, Aluminium</i>	90°
 Weiche Aufsatzbacken, Stahl <i>Soft Top Jaws, Steel</i>	60°	165
	 Weiche Aufsatzbacken, Aluminium <i>Soft Top Jaws, Aluminium</i>	60°
 Rohlinge, ungebohrt oder gebohrt <i>Soft Jaw Blanks, without or with bolt holes</i>	90°	153
	60°	166
 Weiche Segment-Aufsatzbacken <i>Soft Full Grip Jaws</i>	90°	156
	60°	168
 KRALLENBACKEN: <i>CLAW JAWS:</i> Stangenspannung <i>Bar Clamping</i>	90°	157
	 Außenspannung <i>O.D.-Clamping</i>	90°
 Innenspannung <i>I.D.-Clamping</i>	90°	162
 Harte Aufsatzbacken <i>Hard Top Jaws</i>	90°	164
	60°	169
 Nutensteine <i>T-Nuts</i>		170

KREUZVERSATZ TONGUE AND GROOVE

	Seite Page
 Weiche Backen für Schnellwechselfutter, Stahl <i>Soft Top Jaws for Quick-Change Chucks, Steel</i>	173
 Weiche Backen für Schnellwechselfutter, Alum. <i>Soft Top Jaws for Quick-Change Chucks, Alum.</i>	173
 Weiche Backen für Planspiralfutter <i>Soft Top Jaws for Scroll Chucks</i>	175
 Weiche Backen mit Kreuzversatz, Stahl <i>Soft Top Jaws with Tongue and Groove, Steel</i>	172
	 Weiche Backen mit Kreuzversatz, Aluminium <i>Soft Top Jaws with Tongue and Groove, Alum.</i>
 Weiche Segment-Aufsatzbacken <i>Soft Full Grip Jaws</i>	177
 Blockbacken, härtpbar <i>Monoblock Jaws, hardenable</i>	178
 KRALLENBACKEN: <i>CLAW JAWS:</i> Stangenspannung <i>Bar Clamping</i>	179
	 Außenspannung <i>O.D.-Clamping</i>
 Innenspannung <i>I.D.-Clamping</i>	184
 Harte Aufsatzbacken <i>Hard Top Jaws</i>	186
	 Stufenblockbacken <i>Hard Block Jaws</i>
 Grundbacken <i>Base Jaws</i>	188

Weiche Aufsatzbacken

Mit Spitzverzahnung 90°, geschliffen und Modularverzahnung

Typen: SWB, SWBL, SWB-FR, CWB, 2 SWK und SWB-M

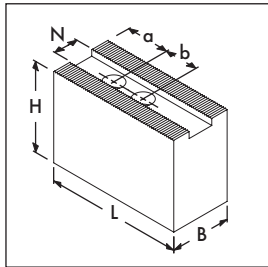
MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG

Soft Top Jaws

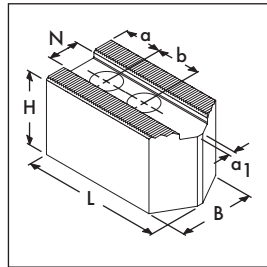
With fine serration 90°, ground and module serration

Types: SWB, SWBL, SWB-FR, CWB, 2 SWK and SWB-M

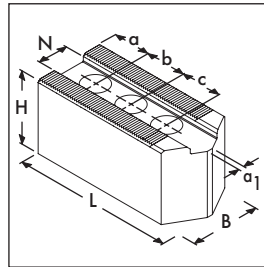
MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION



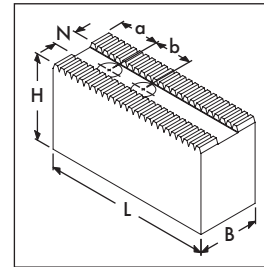
Ausführung I
Version I



Ausführung II: 120° angeschrägt für
kleine Spanndurchmesser
Version II: 120° pointed for
smaller clamping diameters



Ausführung III
Version III



Ausführung IV, SWB-M 800
Modulverzahnung M = 2
Version IV, SWB-M 800
Module serration M = 2



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	B	H	L	a ₁	a + b (+ c)	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°											
LVE 125; LVE 160 ¹⁾ ; KFD 130; KFH 140	SWB 130	120 100	I	12	30	38	55	–	10 + 16	M 8	1.2
KFD 110-125; KFD 140 ¹⁾ ; KFD-HS 125-130-140 ¹⁾	SWB-FR 130	120 400	III	10	25	30	55	3	11 + 12 + 12	M 6	0.8
	SWB-FR 132	132 141	I	10	22	47	53	–	9 + 12 + 12	M 6	1.0
	SWB-FR 133	120 410	III	10	32	32	62	3	9 + 12 + 12	M 6	1.2
KFD-HS 110 ¹⁾ ; KFD-HE 130-140 ¹⁾	SWB-FR 110	120 408	II	10	25	32	45	5	12 + 15	M 8	0.6
KFD-HE 140 ¹⁾	SWB-FR 111	120 411	III	10	30	50	70	3	20 + 15 + 15	M 8	1.8
KFD-HE 170; KFD-HS 160-175 ¹⁾	SWB-FR 160	120 402	I	12	30	38	55	–	9 + 15	M 8	1.2
	SWB-FR 161	120 403	I	12	30	55	55	–	9 + 15	M 8	1.8
	SWB-FR 162	120 409	II	12	35	40	72	3	12 + 15	M 8	1.6
KFD 160; KFD-AF 160; KFD-HF 160; KFH 160; KFH-F 160; KFH-G 160; KFH-NC 160; LVE 160 ¹⁾ ; SPD 160; SPO 160	SWB 160	120 102	I	17	40	60	70	–	15 + 22	M 12	3.1
	CWB 160	100 005	I	17	35	40	70	–	15 + 22	M 12	1.7
	SWBL 160	120 151	II	17	35	40	78	4	15 + 22	M 12	1.9
KFD-HS 200 ¹⁾	SWB-FR 200	120 404	I	17	40	60	70	–	12 + 19	M 12	3.1
KFD 200; KFD-AF 200; KFD-HE 210 ¹⁾ ; KFD-HF 200; KFH 200; KFH-F 200; KFH-G 200; KFH-NC 200; KFL 250; LVE 200; SPD 215; SPO 215	SWB 200	120 104	I	17	40	60	90	–	25 + 22	M 12	4.1
	CWB 200	100 006	I	17	40	40	90	–	25 + 22	M 12	2.7
	SWBL 200	120 153	II	17	35	40	98	4	15 + 22	M 12	2.6
KFA 200	2 SWK 200	126 102	I	21	80	80	95	–	22 + 28	M 16	8.2
KFD-HS 250 ¹⁾	SWB-FR 250	120 405	I	17	40	60	90	–	12 + 19	M 12	4.1
KFD 250-315; KFD-AF 250-315; KFD-HE 254-315 ¹⁾ ; KFD-HF 250-315; KFH 250-315; KFH-F 250-315; KFH-G 250-315; KFH-NC 250-315; KFL 315-400; LVE 250-305-315; SPD 300; SPO 300	SWB 250	120 105	I	21	50	80	120	–	30 + 28	M 16	9.4
	CWB 251	100 012	I	21	50	60	95	–	15 + 28	M 16	5.2
	SWBL 250/21	120 155	II	21	50	50	120	4	20 + 28	M 16	5.6
	SWBL 315	120 156	II	21	50	50	140	4	30 + 28	M 16	6.5
KFA 250-315	2 SWK 250	126 103	I	25.5	80	80	110	–	20 + 35	M 20	9.0
KFD-HS 315 ¹⁾	SWB-FR 315	120 406	I	21	50	60	105	–	15 + 25	M 16	6.0
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°											
KFD 400-500-630-800; KFD-HE 400; KFD-HF 400; KFD-HF 500-630; KFD-HS 400-500; KFH 400-500; KFH-F 400-500; KFH-G 400-500; KFH-NC 400-500; KFL 500-600; LVE 400-500-630-800	SWB 400	120 107	I	25.5	60	90	155	–	30 + 35	M 20	16
	CWB 400	100 008	I	25.5	60	80	140	–	30 + 35	M 20	12.6
KFD 1000-1200	SWB-M 800	120 452	IV	30	80	110	220	–	45 + 50	M 24	38.4

1) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) Please check the connecting dimensions

Weiche Backenrohlinge

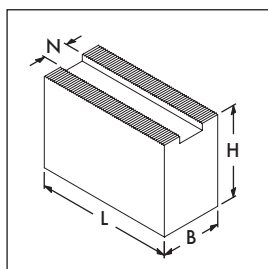
Ungebohrt und gebohrt
mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°, geschliffen
Type: SBM

**MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG**

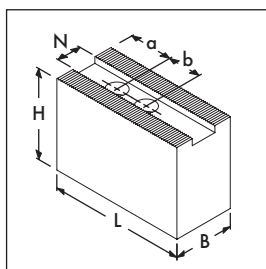
Soft Jaw Blanks

Without bolt holes or with bolt holes
with fine serration 1/16" x 90°, ground
Type: SBM

**MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION**



ungebohrt ab Lager
without bolt holes available ex stock



auf Wunsch gebohrt lieferbar
on request available with holes

**Nutbreite 17 mm,
gebohrt für M 12**
* Bitte Lochabstände a und b angeben;
Mindestbohrabstand:
a = 12 mm; b = 22 mm

**Nutbreite 21 mm,
gebohrt für M 16**
* Bitte Lochabstände a und b angeben;
Mindestbohrabstand:
a = 15 mm; b = 28 mm

**Slot width 17 mm,
bored for M 12**
* Please indicate the bolt hole distances
a + b; minimum distance:
a = 12 mm; b = 22 mm

**Slot width 21 mm,
bored for M 16**
* Please indicate the bolt hole distances
a + b; minimum distance:
a = 15 mm; b = 28 mm



**Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening**

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. ungebohrt Id.-No. without bolt holes	Ident-Nr. gebohrt* Id.-No. with bolt holes*	N	B	H	L	kg/Stück ungebohrt kg/piece without bolt holes
Nutbreite 17 mm, Verzahnung 1/16" x 90° / Slot width 17 mm, Serration 1/16" x 90°								
KFD 160-200; KFD-AF 160-200; KFD-HE 210 ¹⁾ ; KFD-HF 160-200; KFD-HS 200-250 ¹⁾ ; KFH 160-200; KFH-F 160-200; KFH-G 160-200; KFH-NC 160-200; LVE 160 ¹⁾ -200; SPD 160-215; SPO 160-215	SBM 31	112 100	113 100	17	40	40	70	0.9
	SBM 32	112 101	113 101	17	40	40	90	1.1
	SBM 33	112 102	113 102	17	40	40	105	1.2
	SBM 34	112 103	113 103	17	40	60	70	1.3
	SBM 35	112 104	113 104	17	40	60	90	1.7
	SBM 36	112 105	113 105	17	40	60	105	2.0
	SBM 361	112 136	113 136	17	40	60	120	2.2
	SBM 368	112 106	113 106	17	40	80	90	2.3
	SBM 3610	112 107	113 107	17	40	100	90	2.7
	SBM 3612	112 108	113 108	17	40	120	90	3.4
	SBM 3615 ²⁾	112 139	113 139	17	50	80	90	2.7
	SBM 37 ²⁾	112 109	113 109	17	60	60	70	1.9
	SBM 38 ²⁾	112 110	113 110	17	60	60	90	2.4
SBM 40 ²⁾	112 111	113 111	17	80	60	90	3.3	
Nutbreite 21 mm, Verzahnung 1/16" x 90° / Slot width 21 mm, Serration 1/16" x 90°								
KFD 250-315; KFD-AF 250-315; KFD-HE 254-315 ¹⁾ ; KFD-HF 250-315; KFD-HS 315 ¹⁾ ; KFH 250-315; KFH-F 250-315; KFH-G 250-315; KFH-NC 250-315; KFL 315-400; LVE 250-305-315; SPD 300; SPO 300	SBM 41	112 112	113 112	21	50	60	90	2.1
	SBM 42	112 113	113 113	21	50	60	105	2.4
	SBM 428	112 114	113 114	21	50	80	120	3.7
	SBM 4281	112 137	113 137	21	50	80	150	4.6
	SBM 4210	112 115	113 115	21	50	100	120	5.0
	SBM 4212	112 116	113 116	21	50	120	120	5.6
	SBM 4215	112 117	113 117	21	50	150	120	7.0
	SBM 43 ³⁾	112 118	113 118	21	60	60	90	2.4
	SBM 44 ³⁾	112 119	113 119	21	60	60	105	2.9
	SBM 45 ³⁾	112 120	113 120	21	60	80	90	3.2
	SBM 46 ³⁾	112 121	113 121	21	60	80	105	3.8
	SBM 47 ³⁾	112 122	113 122	21	60	80	120	4.4
	SBM 48 ³⁾	112 123	113 123	21	80	60	90	3.2
	SBM 498 ³⁾	112 125	113 125	21	80	80	120	5.9

1) Bitte prüfen Sie die Anschlussmaße
2) Verzahnungsseite abgesetzt 40 x 5 mm
1) Please check the connecting dimensions
2) Serration side stepped 40 x 5 mm

1) Bitte prüfen Sie die Anschlussmaße
3) Verzahnungsseite abgesetzt 50 x 5 mm
1) Please check the connecting dimensions
3) Serration side stepped 50 x 5 mm

Weiche Backenrohlinge

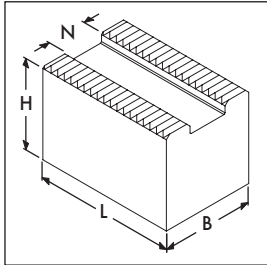
Ungebohrt und gebohrt
mit Spitzverzahnung 3/32" x 90°, geschliffen
Type: SBM

MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG

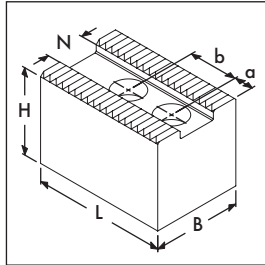
Soft Jaw Blanks

Without bolt holes or with bolt holes
with fine serration 3/32" x 90°, ground
Type: SBM

MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION



ungebohrt ab Lager
without bolt holes available ex stock



auf Wunsch gebohrt lieferbar
on request available with holes

Nutbreite 25.5 mm,
gebohrt für M 20
* Bitte Lochabstände a und b angeben;
Mindestabstand:
a = 20 mm; b = 35 mm

Slot width 25.5 mm,
bored for M 20
* Please indicate the bolt hole distances
a + b; minimum distance:
a = 20 mm; b = 35 mm



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. ungebohrt Id.-No. without bolt holes	Ident-Nr. gebohrt* Id.-No. with bolt holes*	N	B	H	L	kg/Stück ungebohrt kg/piece without bolt holes
Nutbreite 25.5 mm, Verzahnung 3/32" x 90° / Slot width 25.5 mm, Serration 3/32" x 90°								
KFD 400-500-630-800; KFD-HE 400; KFD-HF 400-500-630; KFD-HS 400-500; KFH 400-500; KFH-F 400-500; KFH-G 400-500; KFH-NC 400-500; KFL 500-600; LVE 400-500-630-800	SBM 50	112 126	113 126	25.5	60	60	140	4.0
	SBM 51	112 127	113 127	25.5	60	80	140	5.0
	SBM 52	112 128	113 128	25.5	60	100	140	6.5
	SBM 53	112 129	113 129	25.5	60	100	155	7.2
	SBM 531	112 138	113 138	25.5	60	100	195	9.1
	SBM 5312	112 130	113 130	25.5	60	120	155	8.7
	SBM 5315	112 131	113 131	25.5	60	160	155	11.5
	SBM 5320	112 132	113 132	25.5	60	200	155	14.2
	SBM 57 ⁴⁾	112 134	113 134	25.5	80	80	155	7.2
	SBM 58 ⁴⁾	112 135	113 135	25.5	100	100	155	11.6

4) Verzahnungsseite abgesetzt 60 x 5 mm
4) Serration side stepped 60 x 5 mm



Verzähnte Stangen aus Stahl und Aluminium
finden Sie auf Seite 289 – 290
For serrated bars made of steel and aluminium
see page 289 – 290



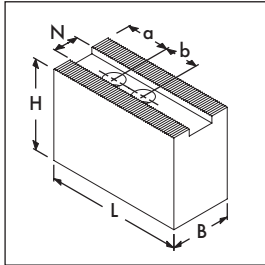
Passende Nutensteine finden Sie auf Seite 170 – 171
For suitable T-Nuts see page 170 – 171

Weiche Aufsatzbacken

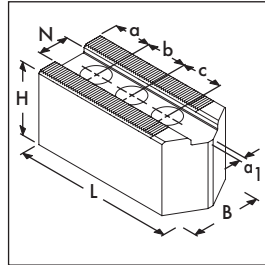
Mit Spitzverzahnung 90°
Typen: SWB-AL und FR-AL

Soft Top Jaws

With fine serration 90°
Types: SWB-AL and FR-AL



Ausführung I
Version I



Ausführung II: 120° angeschrägt für
kleine Spanndurchmesser
Version II: 120° pointed for
smaller clamping diameters

Vorteile der Aluminium- Aufsatzbacken

- Geringes Eigengewicht
(≈ 3 x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch
höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere
Fliehkraft
- Hohe Zugfestigkeit (△ Stahl)
- Verschleißfest

Advantages of aluminium top jaws

- low weight (≈ 3 x lighter than steel)
- better cutting rates through
higher RPM
- more gripping force through reduced
centrifugal force
- high tensile strength
(equivalent to steel)
- wear resistant



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	B	H	L	a ₁	a + b (+ c)	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°											
KFD 110-125-140 ¹⁾ ; KFD-HS 125-130-140 ¹⁾ ; KFD-HS 110 ¹⁾ ; KFD-HE 130 ¹⁾	FR-AL 130	120 600	II	10	25	45	53	3	9 + 12 + 12	M 6	0.4
LVE 125; LVE 160 ¹⁾ ; KFD 130; KFH 140	SWB-AL 130	168 104	I	12	30	40	55	–	10 + 16	M 8	0.5
KFD-HE 170; KFD-HS 160-175 ¹⁾	FR-AL 160	120 601	I	12	30	55	70	–	9 + 15	M 8	0.9
KFD 160; KFD-AF 160; KFD-HF 160; KFH 160; KFH-F 160; KFH-G 160; KFH-NC 160; LVE 160 ¹⁾ ; SPD 160; SPO 160	SWB-AL 160	168 100	I	17	40	60	70	–	15 + 22	M 12	1.2
KFD-HS 200-250 ¹⁾	FR-AL 200	120 602	I	17	40	60	90	–	12 + 19	M 12	1.6
KFD 200; KFD-AF 200; KFD-HE 210 ¹⁾ ; KFD-HF 200; KFH 200; KFH-F 200; KFH-G 200; KFH-NC 200; KFL 250; LVE 200; SPD 215; SPO 215	SWB-AL 200	168 101	I	17	40	60	90	–	25 + 22	M 12	1.5
KFD 250-315; KFD-AF 250-315; KFD-HE 254-315 ¹⁾ ; KFD-HF 250-315; KFD-HS 315 ²⁾ ; KFH 250-315; KFH-F 250-315; KFH-G 250-315; KFH-NC 250-315; KFL 315-400; LVE 250-305-315; SPD 300; SPO 300	SWB-AL 250	168 102	I	21	50	80	120	–	30 + 28	M 16	3.0
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°											
KFD 400-500-630-800; KFD-HE 400; KFD-HF 400-500-630; KFD-HS 400-500; KFH 400-500; KFH-F 400-500; KFH-G 400-500; KFH-NC 400-500; KFL 500-600; LVE 400-500-630-800	SWB-AL 400	168 103	I	25.5	60	100	155	–	30 + 35	M 20	6.4

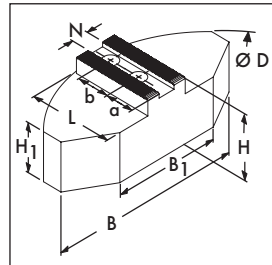
1) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße
2) Bitte verwenden Sie bei diesem Futter einzelne Nutensteine NS 163

1) Please check the connecting dimensions
2) Please use single T-Nuts NS 163 to adapt these jaws on chuck KFD-HS 315

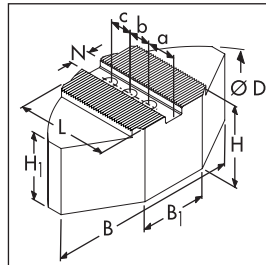
Weiche Segmentbacken

Mit Spitzverzahnung 90°

Typen: SWB-SM, FR-SM, SWB-SA und FR-SA



Ausführung I
Version I



Ausführung II
Version II

Soft Full Grip Jaws

With fine serration 90°

Types: SWB-SM, FR-SM, SWB-SA and FR-SA



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausf. Version	Material Material	N	B	H	L	D	B ₁	H ₁	a + b (+ c)	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°														
KFD 140 ¹⁾ ; KFD-HS 130-140 ¹⁾	FR-SM 130	120 700	II	Stahl/Steel	10	100	40	50	130	35	35	15 + 12 + 12	M 6	3.0
	FR-SA 130	120 650	II	Alum.	10	100	48	50	130	35	43	15 + 12 + 12	M 6	1.3
KFD-HE 170; KFD-HS 160-175 ¹⁾	FR-SM 160	120 701	II	Stahl/Steel	12	120	60	60	165	40	50	20 + 15 + 15	M 8	6.0
	FR-SA 160	120 651	II	Alum.	12	120	59.5	60	165	40	48	20 + 15 + 15	M 8	2.1
KFD 160; KFD-AF 160; KFD-HF 160; KFH 160; KFH-F 160; KFH-G 160; KFH-NC 160; LVE 160; SPD 160; SPO 160	SWB-SM 160	169 100	I	Stahl/Steel	17	120	60	60	160	40	50	25 + 22	M 12	5.7
	SWB-SA 160	170 100	I	Alum.	17	120	59.5	60	165	40	48	22 + 22	M 12	2.2
KFD-HS 200-250 ¹⁾	FR-SM 200	120 702	I	Stahl/Steel	17	140	60	70	200	50	50	36 + 19	M 12	8.4
	FR-SA 200	120 652	I	Alum.	17	140	58	72.5	200	50	48	41 + 19	M 12	3.4
KFD 200; KFD-AF 200; KFD-HE 210 ¹⁾ ; KFD-HF 200; KFH 200; KFH-F 200; KFH-G 200; KFH-NC 200; KFL 250; LVE 200; SPD 215; SPO 215	SWB-SM 200	169 101	I	Stahl/Steel	17	140	60	70	200	64	50	35 + 22	M 12	8.6
	SWB-SM 201	169 106	I	Stahl/Steel	17	140	75	70	200	64	65	35 + 22	M 12	10.8
	SWB-SA 200	170 101	I	Alum.	17	140	58	72.5	200	50	48	35 + 22	M 12	3.4
	SWB-SA 201	170 106	I	Alum.	17	140	75	72.5	200	50	65	35 + 22	M 12	4.2
KFD 250; KFD-AF 250; KFD-HE 254 ¹⁾ ; KFD-HF 250; KFH 250; KFH-F 250; KFH-G 250; KFH-NC 250; LVE 250	SWB-SM 250/21	169 103	I	Stahl/Steel	21	180	70	80	250	104	55	30 + 28	M 16	14.0
	SWB-SM 251	169 107	I	Stahl/Steel	21	180	100	80	250	104	85	30 + 28	M 16	21.7
	SWB-SA 250/21	170 103	I	Alum.	21	180	78	87.5	250	70	63	40 + 28	M 16	7.3
	SWB-SA 251	170 107	I	Alum.	21	180	100	87.5	250	70	85	40 + 28	M 16	8.3
KFD 315; KFD-AF 315; KFD-HE 315 ¹⁾ ; KFD-HF 315; KFH 315; KFH-F 315; KFH-G 315; KFH-NC 315; KFL 315-400; LVE 305-315; SPD 300; SPO 300	SWB-SM 315	169 104	I	Stahl/Steel	21	240	70	110	320	120	55	60 + 28	M 16	26.6
	SWB-SA 315	170 104	I	Alum.	21	240	78	117	320	80	63	70 + 28	M 16	12.0
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°														
KFD 400-500; KFD-HE 400; KFD-HF 400-500; KFD-HS 400-500; KFH 400-500; KFH-F 400-500; KFH-G 400-500; KFH-NC 400-500; KFL 500; LVE 400-500	SWB-SM 400	169 105	I	Stahl/Steel	25.5	330	85	155	440	150	55	85 + 35	M 20	55.2
	SWB-SA 400	170 105	I	Alum.	25.5	330	98	160	440	150	68	85 + 35	M 20	26.2

1) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) Please check the connecting dimensions

Vorteile der Segment-Aufsatzbacken

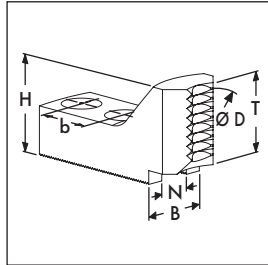
- Umfassende Spannung
- Spannkraftübertragung auf große Spannfläche
- Verzugarmes Spannen verformungsempfindlicher Werkstücke
- Sonderbacken, gefertigt aus Segmentbackenrohlingen

Advantages of Full Grip Jaws

- clamping on the entire circumference of the workpiece
- torque transmission through larger clamping area
- no deformation of thin-walled workpieces
- customised jaws, made from full-grip blanks

Harte Krallen-Stangenbacken

Mit Spitzverzahnung 90°
Type: SZA-ST



passende Nutensteine auf Seite 170 – 171
for suitable T-Nuts see page 170 – 171



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

Hard Claw Jaws for Bar Clamping

With fine serration 90°
Type: SZA-ST

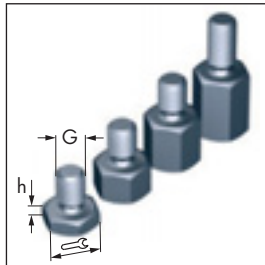
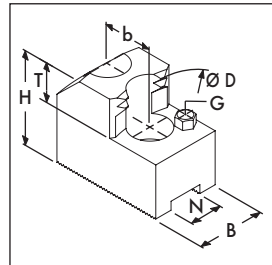
RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 160, 175 – Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°											
KFD-HS 160	14 – 29	170	SZA-ST 16-4	175 112	12	32	40	30	2 x 15	M 8	1.1
KFD-HS 175	14 – 43	184									
KFD 160	14 – 32	171	SZA-ST 16-1	175 100	17	35	40	30	19	M 12	1.2
KFD-HF 160	14 – 32	171									
KFH 160	15 – 32	171									
Ø 200											
KFD 200	14 – 43	205	SZA-ST 20-1	175 101	17	35	45	35	22	M 12	1.5
KFD-HF 200	14 – 43	205									
KFD-HS 200 ¹⁾	14 – 43	205									
KFH 200	16 – 43	205									
Ø 250											
KFD-HS 250 ¹⁾	17 – 83	270	SZA-ST 25-1	175 102	17	35	45	35	22	M 12	1.8
KFL 250	18 – 83	270									
KFD 250	17 – 59	260	SZA-ST 25-2	175 103	21	45	50	40	28	M 16	2.7
KFD-HF 250	15 – 59	260									
KFH 250	16 – 59	260									
Ø 315											
KFD 315	20 – 91	332	SZA-ST 31-1	175 104	21	45	50	40	28	M 16	3.3
KFD-HF 315	20 – 92	333									
KFD-HS 315	20 – 97	338									
KFH 315	25 – 92	333									
KFL 315	25 – 92	333									
Ø 400 – Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°											
KFD 400	30 – 99	436	SZA-ST 40-1	175 105	25.5	60	55	45	35	M 20	8.0
KFD-HF 400	30 – 101	438									
KFD-HS 400	30 – 99	436									
KFH 400	40 – 100	438									
Ø 500											
KFD 500	40 – 150	500	SZA-ST 40-1	175 105	25.5	60	55	45	35	M 20	8.0
KFD-HF 500	40 – 150	500									
KFD-HS 500	40 – 150	500									
KFH/KFL 500	40 – 150	500									

1) Bitte verwenden Sie bei diesen Futteren einzelne Nutensteine

1) Please use single T-Nuts to adapt these jaws on chuck type KFD-HS

Harte Krallenbacken

Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Type: SZA



Hard Claw Jaws

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

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 170
for suitable T-Nuts see page 170

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 160, 175												
KFD-HS 160	29 – 63	170	SZA 16-10	122 250	12	32	40	20	M 5	2 x 15	M 8	1.0
KFD-HS 175	38 – 73	188										
KFD-HS 160	64 – 91	168	SZA 16-11	122 251	12	32	40	20	M 5	2 x 15	M 8	1.0
KFD-HS 175	66 – 102	179										
KFD-HS 160	85 – 111	168	SZA 16-12	122 252	12	32	40	20	M 5	2 x 15	M 8	0.9
KFD-HS 175	86 – 122	179										
KFD 160	28 – 52	164	SZA 16-30	122 110	17	35	50	20	M 5	19	M 12	1.3
KFD-HF 160	30 – 52	164										
KFH 160	36 – 52	164										
KFD 160	46 – 71	164	SZA 16-31	122 111	17	35	50	20	M 5	19	M 12	1.2
KFD-HF 160	49 – 71	164										
KFH 160	55 – 71	164										
KFD 160	68 – 94	164	SZA 16-32	122 112	17	35	50	20	M 5	19	M 12	1.1
KFD-HF 160	71 – 94	164										
KFH 160	77 – 94	164										
KFD 160	86 – 112	172	SZA 16-33	122 113	17	40	50	20	M 5	19	M 12	1.2
KFD-HF 160	89 – 112	172										
KFH 160	95 – 112	172										
KFD 160	108 – 134	192	SZA 16-34	122 114	17	40	50	20	M 5	19	M 12	1.6
KFD-HF 160	111 – 134	192										
KFH 160	117 – 134	192										
Ø 200												
KFD-HS 200	42 – 91	204	SZA 16-30	122 110	17	35	50	20	M 5	19	M 12	1.3
KFD-HS 200	61 – 110	204	SZA 16-31	122 111	17	35	50	20	M 5	19	M 12	1.2
KFD-HS 200	101 – 151	212	SZA 16-33	122 113	17	40	50	20	M 5	19	M 12	1.2
KFD-HS 200	123 – 173	232	SZA 16-34	122 114	17	40	50	20	M 5	19	M 12	1.6

Harte Krallenbacken

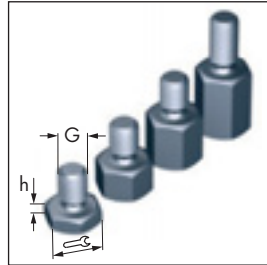
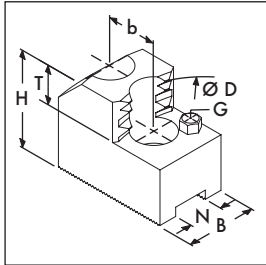
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Type: SZA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTEN
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

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

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 170 – 171
for suitable T-Nuts see page 170 – 171

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 200												
KFD 200; KFD-HF 200	32 – 57	205	SZA 20-14	138 195	17	35	50	25	M 6	22	M 12	1.8
KFH 200	31 – 57	205										
KFD 200	47 – 85	205	SZA 20-15	138 196	17	35	50	25	M 6	22	M 12	1.5
KFD-HF 200	44 – 85	205										
KFH 200	58 – 85	205										
KFD 200	75 – 113	204	SZA 20-16	138 197	17	40	50	25	M 6	22	M 12	1.5
KFD-HF 200	72 – 113	204										
KFH 200	86 – 113	204										
KFD 200	103 – 142	208	SZA 20-17	138 198	17	40	50	25	M 6	22	M 12	1.6
KFD-HF 200	100 – 142	208										
KFH 200	115 – 142	208										
KFD 200	134 – 172	232	SZA 20-18	138 199	17	40	50	25	M 6	22	M 12	1.8
KFD-HF 200	130 – 172	232										
KFH 200	145 – 172	232										
Ø 250 mit Nute 17 / with slot 17												
KFD-HS 250 ¹⁾ ; KFL 250	35 – 84	274	SZA 25-6	138 176	17	35	55	25	M 6	22	M 12	2.3
KFD-HS 250 ¹⁾	70 – 133	255	SZA 25-7	138 177	17	35	55	25	M 6	22	M 12	1.7
KFL 250	68 – 133	255										
KFD-HS 250 ¹⁾	130 – 192	262	SZA 25-8	138 178	17	40	55	25	M 6	22	M 12	1.8
KFL 250	126 – 192	262										
KFD-HS 250 ¹⁾	164 – 227	297	SZA 25-9	138 179	17	40	55	25	M 6	22	M 12	2.4
KFL 250	160 – 227	297										
Ø 250 mit Nute 21 / with slot 21												
KFD 250	49 – 90	258	SZA 25-37	138 180	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.3
KFD-HF 250; KFH 250	46 – 90	258										
KFD 250	82 – 130	258	SZA 25-38	138 181	21	50	58	25	M 8	28	M 16	2.9
KFD-HF 250; KFH 250	88 – 130	258										
KFD 250	131 – 179	260	SZA 25-39	138 182	21	50	58	25	M 8	28	M 16	2.7
KFD-HF 250	134 – 179	260										
KFH 250	135 – 179	260										
KFD 250	178 – 226	297	SZA 25-40	138 183	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.2
KFD-HF 250; KFH 250	181 – 226	297										

1) Bitte verwenden Sie bei diesen Futteren einzelne Nutensteine

1) Please use single T-Nuts to adapt these jaws on chuck type KFD-HS

Harte Krallenbacken

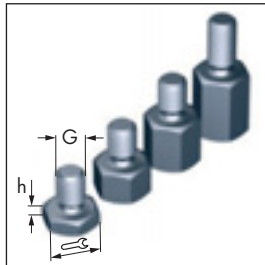
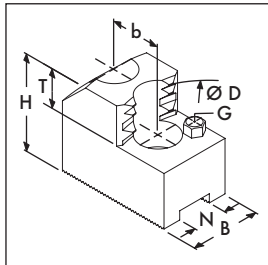
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 90°
Type: SZA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With fine serration 90°
Type: SZA

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 170 – 171
for suitable T-Nuts see page 170 – 171

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 315 Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°												
KFD 315	50 – 117	316	SZA 31-10	138 184	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.4
KFD-HF 315	50 – 119	318										
KFD-HS 315 ¹⁾	47 – 118	317										
KFH 315	46 – 119	318										
KFL 315	47 – 117	316										
KFD 315	100 – 176	320	SZA 31-11	138 185	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.4
KFD-HF 315	107 – 178	322										
KFD-HS 315 ¹⁾	100 – 177	321										
KFH 315	104 – 178	322										
KFL 315	100 – 176	320										
KFD 315	170 – 242	318	SZA 31-12	138 186	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.2
KFD-HF 315	170 – 244	320										
KFD-HS 315 ¹⁾	170 – 243	319										
KFH 315	169 – 244	320										
KFL 315	170 – 242	318										
KFD 315	220 – 294	366	SZA 31-13	138 187	21	50	58	25	M 8	28	M 16	4.5
KFD-HF 315	226 – 296	368										
KFD-HS 315 ¹⁾	222 – 295	367										
KFH 315	233 – 296	368										
KFL 315	222 – 294	366										
Ø 400 mit Nute 21 / with slot 21												
KFL 400	50 – 146	345	SZA 31-10	138 184	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.4
KFL 400	100 – 255	399	SZA 31-11	138 185	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.4
KFL 400	222 – 373	445	SZA 31-13	138 187	21	50	58	25	M 8	28	M 16	4.5
Ø 400 Nutbreite 25.5 mm, Verzahnung 3/32" x 90° / Slot width 25.5 mm, Serration 3/32" x 90°												
KFD 400	70 – 156	420	SZA 40-11	138 300	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
KFD-HF 400	70 – 156	420										
KFD-HS 400	67 – 156	420										
KFH 400	70 – 156	420										
KFD 400	150 – 231	456	SZA 40-13	138 302	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
KFD-HF 400	150 – 231	456										
KFD-HS 400	150 – 231	456										
KFH 400	148 – 231	456										

1) Bitte verwenden Sie bei diesen Futteren einzelne Nutensteine

1) Please use single T-Nuts to adapt these jaws on chuck type KFD-HS

Harte Krallenbacken

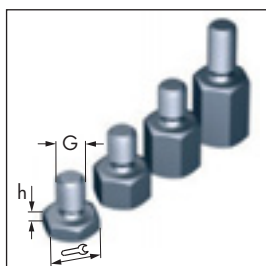
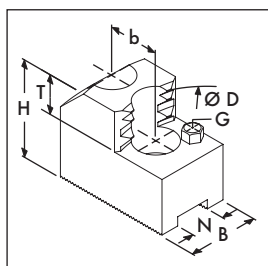
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 3/32" x 90°
Type: SZA

NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTEN
ZAHNKONTUR!

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With fine serration 3/32" x 90°
Type: SZA

MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!



Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



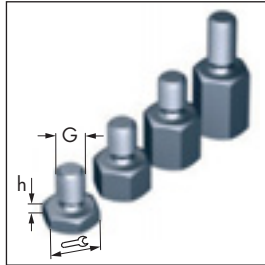
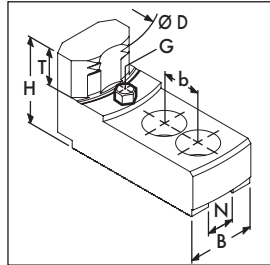
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

passende Nutensteine auf Seite 171
for suitable T-Nuts see page 171

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident.-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 400												
KFD 400	224 – 315	436	SZA 40-14	138 303	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
KFD-HF 400	221 – 315	436										
KFD-HS 400	225 – 315	436										
KFH 400	226 – 315	436										
KFD 400	279 – 386	477	SZA 40-15	138 304	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	9.3
KFD-HF 400	291 – 386	477										
KFD-HS 400	295 – 386	477										
KFH 400	287 – 386	477										
Ø 500												
KFD 500	96 – 220	564	SZA 40-12	138 301	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	11.5
KFH 500	100 – 206	548										
KFD-HF 500	100 – 220	562										
KFD-HS 500	100 – 220	562										
KFD 500	200 – 300	524	SZA 40-13	138 302	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
KFH 500	190 – 310	534										
KFD-HF 500	195 – 315	540										
KFD-HS 500	190 – 310	535										
KFD 500	270 – 380	528	SZA 40-14	138 303	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
KFH 500	300 – 390	526										
KFD-HF 500	270 – 390	526										
KFD-HS 500	270 – 390	526										
KFD 500	350 – 430	520	SZA 40-15	138 304	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	9.3
KFH 500	340 – 430	520										
KFD-HF 500	340 – 440	530										
KFD-HS 500	340 – 435	535										
KFD 500	420 – 500	596	SZA 40-16	138 305	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	11.0
KFH 500	400 – 500	596										
KFD-HF 500	420 – 500	596										
KFD-HS 500	420 – 500	596										

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Type: SZI



Hard Claw Jaws

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

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 170 – 171
for suitable T-Nuts see page 170 – 171

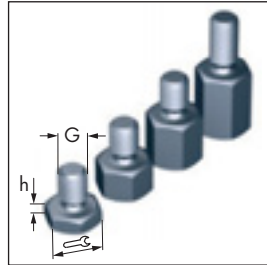
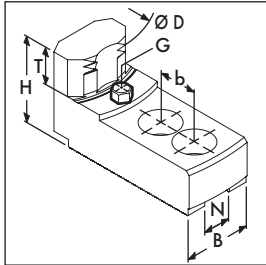
RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 200												
KFD 200	62 – 93	206	SZI 20-10	123 164	17	35	50	20	M 6	22	M 12	1.6
KFD-HF 200	62 – 93	206										
KFH 200	66 – 93	206										
KFD 200	84 – 122	206	SZI 20-11	123 165	17	40	50	20	M 6	22	M 12	2.0
KFD-HF 200	81 – 122	206										
KFH 200	94 – 122	206										
KFD 200	120 – 153	206	SZI 20-12	123 166	17	40	50	20	M 6	22	M 12	1.7
KFD-HF 200	120 – 153	206										
KFH 200	121 – 153	206										
Ø 250												
KFD-HS 250 ¹⁾	62 – 129	266	SZI 25-17	123 180	17	35	55	25	M 6	22	M 12	1.9
KFL 250	63 – 129	266										
KFD-HS 250 ¹⁾	106 – 161	260	SZI 25-18	123 181	17	40	55	25	M 6	22	M 12	2.2
KFL 250	106 – 161	260										
KFD-HS 250 ¹⁾	158 – 225	170	SZI 25-19	123 182	17	40	55	25	M 6	22	M 12	2.0
KFL 250	158 – 225	270										
KFD 250	81 – 118	264	SZI 25-34	123 183	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.5
KFD-HF 250	81 – 118	264										
KFH 250	81 – 118	264										
KFD 250	113 – 160	266	SZI 25-35	123 184	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.2
KFD-HF 250	115 – 160	266										
KFH 250	116 – 160	266										
KFD 250	157 – 206	266	SZI 25-36	123 185	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.0
KFD-HF 250	160 – 206	266										
KFH 250	161 – 206	266										

1) Bitte verwenden Sie bei diesen Futtern einzelne Nutensteine

1) Please use single T-Nuts to adapt these jaws on chuck type KFD-HS

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 90°
Type: SZI



Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With fine serration 90°
Type: SZI

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 170 – 171
for suitable T-Nuts see page 170 – 171

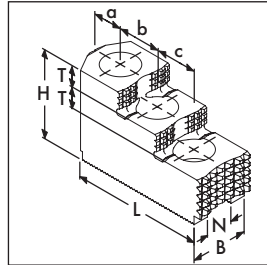
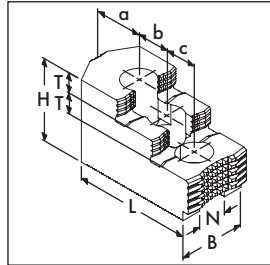
RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 315 Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°												
KFD 315	81 – 152	338	SZI 31-11	123 186	21	50	58	25	M 8	28	M 16	4.1
KFD-HF 315	81 – 152	339										
KFD-HS 315 ¹⁾	81 – 152	339										
KFH 315	81 – 152	339										
KFL 315	81 – 152	339										
KFD 315	138 – 206	330	SZI 31-12	123 187	21	50	58	25	M 8	28	M 16	4.2
KFD-HF 315	138 – 207	331										
KFD-HS 315 ¹⁾	138 – 207	331										
KFH 315	138 – 207	331										
KFL 315	138 – 207	331										
KFD 315	204 – 280	330	SZI 31-13	123 188	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.9
KFD-HF 315	205 – 281	331										
KFD-HS 315 ¹⁾	205 – 281	331										
KFH 315	205 – 281	331										
KFL 315	204 – 281	331										
Ø 400 Nutbreite 25.5 mm, Verzahnung 3/32" x 90° / Slot width 25.5 mm, Serration 3/32" x 90°												
KFD 400	101 – 183	410	SZI 40-11	123 195	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	9.0
KFD-HF 400	101 – 183	410										
KFD-HS 400	101 – 183	410										
KFH 400	101 – 183	410										
KFD 400	176 – 263	438	SZI 40-13	123 197	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.8
KFD-HF 400	179 – 263	438										
KFD-HS 400	173 – 263	438										
KFH 400	175 – 263	438										
KFD 400	235 – 342	438	SZI 40-14	123 198	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	7.5
KFD-HF 400	247 – 342	438										
KFD-HS 400	251 – 342	438										
KFH 400	243 – 342	438										
KFD 400	310 – 400	446	SZI 40-15	123 199	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.2
KFD-HF 400	310 – 400	446										
KFD-HS 400	314 – 400	446										
KFH 400	307 – 400	446										

1) Bitte verwenden Sie bei diesen Futterern einzelne Nutensteine

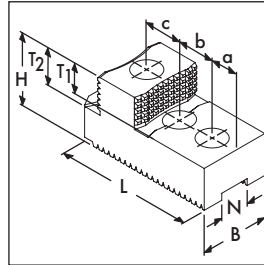
1) Please use single T-Nuts to adapt these jaws on chuck type KFD-HS

Harte Aufsatzbacken

Für Außen- und Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 90°, geschliffen und Modulverzahnung
Typen: SHB, SHB-FR und SHB-M



* Type SHB 315



** Type SHB-M 800 mit einer Spannstufe
Type SHB-M 800, with one clamping step



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

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM 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°										
KFD 130; KFD-HE 170; KFD-HS 160-175; KFH 140; LVE 125; LVE 160 ¹⁾	SHB 130	121 100	12	30	38	57	10	16 + 15 + 15	M 8	0.7
KFD 110-125; KFD 140 ¹⁾ ; KFD-HS 125-130-140 ¹⁾	SHB-FR 130	121 109	10	26	37.5	56	10	10 + 12 + 12	M 6	0.4
KFD 160; KFD-AF 160; KFD-HF 160; KFD-HS 200; KFH 160; KFH-F 160; KFH-G 160; KFH-NC 160; LVE 160; SPD 160; SPO 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
KFD 200; KFD-AF 200; KFD-HE 210 ¹⁾ ; KFD-HF 200; KFD-HS 200; KFD-HS 250; KFH 200; KFH-F 200; KFH-G 200; KFH-NC 200; KFL 250; LVE 200; SPD 215; SPO 215	SHB 210	121 102	17	40	49	84	12	29 + 19 + 19	M 12	2.0
KFD 250; KFD-AF 250; KFD-HE 254 ¹⁾ ; KFD-HF 250; KFD-HS 315; KFH 250; KFH-F 250; KFH-G 250; KFH-NC 250; LVE 250-305	SHB 250	121 105	21	50	58	103.5	14	34 + 25 + 25	M 16	3.5
KFD 315; KFD-AF 315; KFD-HE 315 ¹⁾ ; KFD-HF 315; KFH 315; KFH-F 315; KFH-G 315; KFH-NC 315; KFL 315-400; LVE 315; SPD 300; SPO 300; KFD-HS 315	SHB 315*	121 111	21	50	58	128	14	46 + 30 + 30	M 16	4.6
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°										
KFD 400-500-630-800; KFD-HE 400; KFD-HF 400-500-630; KFD-HS 400-500; KFH 400-500; KFH-F 400-500; KFH-G 400-500; KFH-NC 400-500; KFL 500-600; LVE 400-500-630-800	SHB 400	121 107	25.5	60	75	140	18	53 + 31 + 31	M 20	8.0
Verzahnung Modul 2 / Serration module 2										
KFD 1000-1200	SHB-M 800**	121 160	30	78	87	190	52/37	32 + 50 + 50	M 24	15.0

1) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

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

1) Please check the connecting dimensions

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.

Weiche Aufsatzbacken

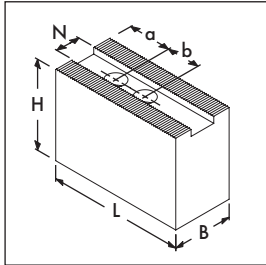
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°, geschliffen
Typen: KM-WB, KM-WBL, SKN und SKNL

**MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG**

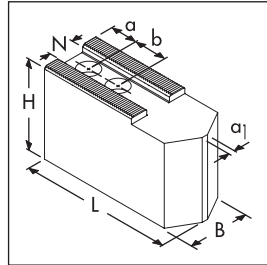
Soft Top Jaws

With fine serration 1.5 mm x 60°, ground
Types: KM-WB, KM-WBL, SKN and SKNL

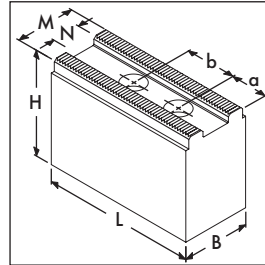
**MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION**



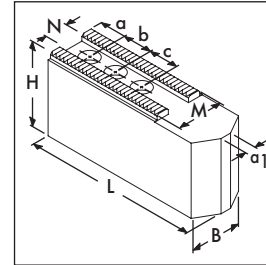
Ausführung I
Version I



Ausführung II: 120° angeschrägt für
kleine Spanndurchmesser
Version II: 120° pointed for
smaller clamping diameters



Ausführung III
Version III



Ausführung II: 120° angeschrägt für
kleine Spanndurchmesser
Version II: 120° pointed for
smaller clamping diameters



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärterbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	B	H	L	M	a ₁	a + b (+ c)	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
KFD-HE 130 ¹⁾ ; KFN 105	KM-WB 46	132 103	II	10	22	47	55	–	4	13 + 14	M 8	1.0
KFM 130; KFN 130-135	SKN 130	127 101	I	11	26	30	55	–	–	10 + 15	M 8	0.8
KFG 160; KFM 160; KFN 160; KFE 170	SKN 160 ²⁾	127 102	III	11	30	55	67	27	–	17 + 20	M 8	2.2
	SKNL 160 ²⁾	128 100	IV	11	35	40	77	27	3	10 + 18 + 18	M 8	1.8
KFD-HE 170 ¹⁾	KM-WB 66	132 138	I	12	32	32	72	–	–	15 + 20	M 10	1.4
	KM-WB 61	130 128	I	12	35	60	72	–	–	15 + 20	M 10	2.9
	KM-WBL 60	132 600	II	12	32	32	82	–	4	15 + 20	M 10	1.5
	KM-WBL 62	132 606	II	12	35	60	82	–	4	15 + 20	M 10	3.6
KFD-HE 210 ¹⁾	KM-WB 88	132 139	I	14	35	40	95	–	–	24 + 25	M 12	2.7
	KM-WB 84	132 126	I	14	35	60	95	–	–	24 + 25	M 12	3.9
	KM-WB 85	132 127	I	14	40	80	95	–	–	24 + 25	M 12	6.1
	KM-WBL 80	132 601	II	14	35	40	102	–	4	20 + 25	M 12	2.7
	KM-WBL 81	132 607	II	14	40	80	102	–	4	20 + 25	M 12	6.0
KFE 215; KFG 215; KFM 215	SKN 215 ²⁾	127 103	III	14	35	60	89	34	–	18 + 26	M 10	3.6
	SKNL 215 ²⁾	128 101	IV	14	40	42	102	34	3	16 + 22 + 22	M 10	2.9
KFD-HE 254 ¹⁾	KM-WB 110	132 140	I	16	40	42	110	–	–	30 + 30	M 12	3.8
	KM-WB 102	132 104	I	16	40	60	90	–	–	15 + 30	M 12	4.3
	KM-WB 103	132 105	I	16	40	60	110	–	–	30 + 30	M 12	5.2
	KM-WB 104	132 106	I	16	50	80	90	–	–	15 + 30	M 12	7.3
	KM-WB 105	132 129	I	16	40	80	110	–	–	30 + 30	M 12	7.2
	KM-WBL 100	132 602	II	16	40	42	125	–	4	30 + 30	M 12	4.1
	KM-WBL 101	132 608	II	16	40	100	125	–	4	30 + 30	M 12	9.8
KFE 280; KFG 280; KFM 280; KFN 250-280	SKN 250/280 ²⁾	127 104	III	20	50	80	90	44	–	19 + 26	M 12	7.1
	SKNL 250/280 ²⁾	128 102	IV	20	50	50	130	44	3.5	19 + 29.5 + 29.5	M 12	5.8
KFE 350; KFG 350; KFM 350; KFN 350	SKN 350 ²⁾	127 107	III	21	50	80	120	49	–	28 + 28	M 16	9.1
KFD-HE 315 ¹⁾	KM-WB 126	132 131	I	21	50	60	129	–	–	39 + 30	M 16	7.8
	KM-WB 128	132 154	I	21	50	80	129	–	–	39 + 30	M 16	10.4
	KM-WBL 121	132 604	II	21	50	50	145	–	10	30 + 30	M 16	6.9

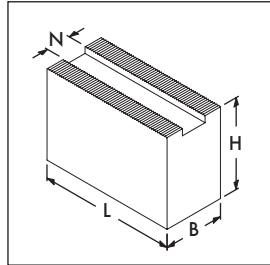
1) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße
2) Verzahnungsbreite abgesetzt

1) Please check the connecting dimensions
2) Serration side stepped

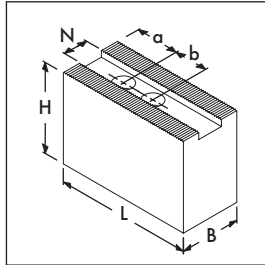
Weiche Backenrohlinge

Ungebohrt und gebohrt
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°, geschliffen
Typen: SBMJ und JBM

MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG



ungebohrt ab Lager
without bolt holes available ex stock



auf Wunsch gebohrt lieferbar
on request available with holes

Soft Jaw Blanks

Without bolt holes or with bolt holes
With fine serration 1.5 mm x 60°, ground
Type: SBMJ and JBM

MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

Nutbreite 12 mm, gebohrt für M 10

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand: a = 12 mm;
b = 20 mm, passend zum Nutenstein

Nutbreite 14 mm, gebohrt für M 12

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand: a = 13 mm;
b = 25 mm, passend zum Nutenstein

Nutbreite 16 mm, gebohrt für M 12

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand: a = 13 mm;
b = 30 mm, passend zum Nutenstein

Nutbreite 21 mm, gebohrt für M 16

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand: a = 15 mm;
b = 30 mm, passend zum Nutenstein

Slot width 12 mm, bored for M 10

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance: a = 12 mm;
b = 20 mm, adjusted to the T-nut

Slot width 14 mm, bored for M 12

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance: a = 13 mm;
b = 25 mm, adjusted to the T-nut

Slot width 16 mm, bored for M 12

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance: a = 13 mm;
b = 30 mm, adjusted to the T-nut

Slot width 21 mm, bored for M 16

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance: a = 15 mm;
b = 30 mm, adjusted to the T-nut

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. ungebohrt Id.-No. without bolt holes	Ident-Nr. gebohrt* Id.-No. with bolt holes*	N	B	H	L	kg/Stück ungebohrt kg/piece without bolt holes
Nutbreite 12 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 12 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
KFD-HE 170 ¹⁾	SBMJ 70	132 150	133 150	12	35	60	80	1.3
Nutbreite 14 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 14 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
KFD-HE 210 ¹⁾	JBM 81	114 400	114 430	14	40	40	70	0.9
	JBM 82	114 401	114 431	14	40	40	95	1.2
	JBM 83	114 402	114 432	14	40	60	70	1.3
	JBM 84	114 403	114 433	14	40	60	95	1.7
	JBM 80	114 404	114 434	14	40	80	95	2.4
	JBM 85	114 405	114 435	14	40	100	95	2.9
	JBM 86	114 406	114 436	14	60	60	70	2.0
	JBM 87	114 407	114 437	14	80	60	70	2.6
Nutbreite 16 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 16 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
KFD-HE 254 ¹⁾	JBM 101	114 410	114 440	16	40	60	90	1.6
	JBM 102	114 411	114 441	16	40	60	110	2.1
	JBM 100	114 412	114 442	16	40	80	120	3.0
	JBM 103	114 413	114 443	16	40	100	110	3.4
	JBM 104	114 414	114 444	16	50	120	110	5.0
	JBM 105	114 415	114 445	16	60	60	95	2.7
	JBM 106	114 416	114 446	16	60	90	95	4.0
	JBM 107	114 417	114 447	16	80	60	95	3.5
Nutbreite 21 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 21 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
KFD-HE 315 ¹⁾	JBM 120	114 420	114 450	21	50	60	130	3.1
	JBM 121	114 421	114 451	21	50	80	130	4.1
	JBM 122	114 422	114 452	21	50	120	130	6.0
	JBM 123	114 423	114 453	21	60	150	130	8.8
	JBM 124	114 424	114 454	21	80	80	130	6.2

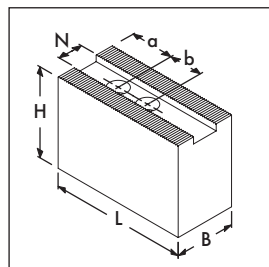
1) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) Please check the connecting dimensions

Weiche Aufsatzbacken

Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°

Type: KM-WBAL



Vorteile der Aluminium-Aufsatzbacken

- Geringes Eigengewicht (≈ 3 x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere Fliehkraft
- Hohe Zugfestigkeit (≈ Stahl)
- Verschleißfest

Soft Top Jaws

With fine serration 1.5 mm x 60°

Type: KM-WBAL

Advantages of aluminium top jaws

- low weight (≈ 3 x lighter than steel)
- better cutting rates through higher RPM
- more gripping force through reduced centrifugal force
- high tensile strength (equivalent to steel)
- wear resistant



Aluminium,
hochfest

Aluminium,
high tensile

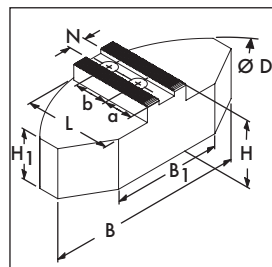
RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	B	H	L	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
KFD-HE 170 ¹⁾	KM-WBAL 70	132 521	Alum.	12	35	50	72	15 + 20	M 10	0.9
KFD-HE 210 ¹⁾	KM-WBAL 80	132 522	Alum.	14	40	60	90	20 + 25	M 12	1.5
KFD-HE 254 ¹⁾	KM-WBAL 100	132 523	Alum.	16	40	60	110	25 + 30	M 12	1.9
KFD-HE 315 ¹⁾	KM-WBAL 121	132 525	Alum.	21	50	80	130	40 + 30	M 16	3.8

1) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) Please check the connecting dimensions

Weiche Segmentbacken

Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Typen: KMWB-SM und KMWB-SA



Vorteile der Segment-Aufsatzbacken

- Umfassende Spannung
- Spannkraftübertragung auf große Spannfläche
- Verzugarmes Spannen verformungs-empfindlicher Werkstücke
- Sonderbacken, gefertigt aus Segmentbackenrohlingen

Soft Full Grip Jaws

With fine serration 1.5 mm x 60°
Types: KMWB-SM and KMWB-SA

Advantages of Full Grip Jaws

- clamping on the entire circumference of the workpiece
- torque transmission through larger clamping area
- no deformation of thin-walled workpieces
- customised jaws, made from full-grip blanks



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

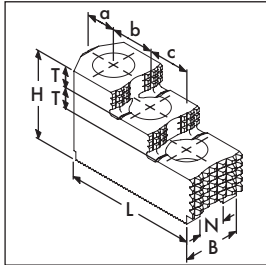
RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	B	H	L	D	B ₁	H ₁	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
KFD-HE 170 ¹⁾	KMWB-SM 165	132 700	Stahl/Steel	12	120	50	60	160	50	40	25 + 20	M 10	4.9
	KMWB-SA 165	132 800	Alum.	12	120	58	59.5	165	40	48	25 + 20	M 10	2.2
KFD-HE 210 ¹⁾	KMWB-SM 210	132 701	Stahl/Steel	14	140	60	70	200	70	50	30 + 25	M 12	8.8
	KMWB-SM 211	132 705	Stahl/Steel	14	140	80	70	200	70	70	30 + 25	M 12	11.7
	KMWB-SA 210	132 801	Alum.	14	140	58	72.5	200	50	48	35 + 25	M 12	3.3
	KMWB-SA 211	132 805	Alum.	14	140	80	72.5	200	50	70	35 + 25	M 12	4.5
KFD-HE 254 ¹⁾	KMWB-SM 250	132 702	Stahl/Steel	16	180	60	80	250	100	45	30 + 30	M 12	12.0
	KMWB-SM 251	132 706	Stahl/Steel	16	180	80	80	250	100	70	30 + 30	M 12	18.5
	KMWB-SA 250	132 802	Alum.	16	180	58	87.5	250	70	43	40 + 30	M 12	4.7
	KMWB-SA 251	132 806	Alum.	16	180	80	87.5	250	70	65	40 + 30	M 12	6.6
KFD-HE 315 ¹⁾	KMWB-SM 301	132 704	Stahl/Steel	21	240	70	110	300	120	55	45 + 30	M 16	26.4
	KMWB-SA 301	132 804	Alum.	21	240	78	117	320	80	63	45 + 30	M 16	10.9

1) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

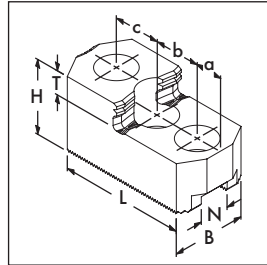
1) Please check the connecting dimensions

Harte Aufsatzbacken

Für Außen- und Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Typen: HSKN und SHB-J



Ausführung I
Version I



Ausführung II
Version II



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

Hard Top Jaws

For O.D.- and I.D.-Clamping
With fine serration 1.5 mm x 60°
Types: HSKN and SHB-J

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM 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
KFG 160; KFM 160; KFN 160; KFE 170	HSKN 160	129 100	I	11	26	37.5	62	10	17.5 + 16.5 + 16.5	M 8	0.65
KFD-HE 170 ³⁾	SHB-J 60 ¹⁾	133 100	II	12	28	36	67	12	13 + 20 + 20	M 10	0.80
KFD-HE 210 ³⁾	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
KFE 215; KFG 215; KFM 215	HSKN 215 ²⁾	129 101	I	14	36 ²⁾	52.5	81	12	25 + 21 + 21	M 10	1.85
KFD-HE 254 ³⁾	SHB-J 100	133 111	I	16	40	54	101.5	13	25.5 + 30 + 30	M 12	2.75
KFE 280; KFG 280; KFM 280; KFN 250-280	HSKN 250/280	129 102	I	20	44.5	54	96	12	30 + 26 + 26	M 12	2.80
KFD-HE 315 ³⁾	SHB-J 126	133 105	I	21	50	62	128	14	22 + 30 + 30	M 16	5.15
	SHB-J 122	133 113	II	21	50	52	104	18	24 + 30 + 30	M 16	3.30

1) Gewichtserleichterte Ausführung für max. Drehzahlen

2) An der Nutseite abgesetzt auf 34 mm

3) Aufsatzbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1/16" x 90° finden Sie auf Seite 164

1) Weight-reduced design for max. RPM

2) Stepped at the slot to 34 mm

3) Top jaws for these indicated chucks, however with serration 1/16" x 90° see page 164

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

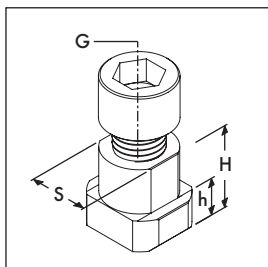
Stepped Top Jaws should be ground or CBN finish ground together with the matching chuck under clamping pressure.
Therefore a better workpiece location and precise true running is achieved.

Nutensteine

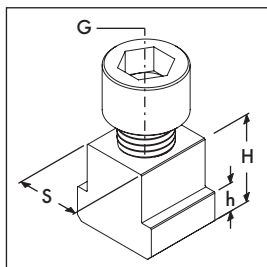
Vergütet und präzisionsgeschliffen
einschließlich Zylinderschrauben, DIN 912-12.9
Typen: NJ, NK, NS und NSK

T-Nuts

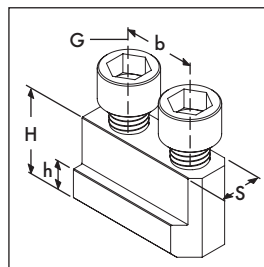
Tempered and precision ground
including screws, DIN 912-12.9
Types: NJ, NK, NS and NSK



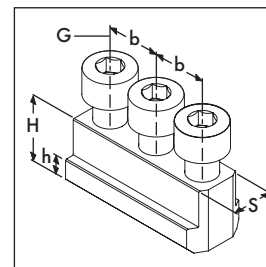
Ausführung I / Version I



Ausführung II / Version II



Ausführung V / Version V



Ausführung VI / Version VI

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausf. Version	S/S _{1g6}	H	h	b	Gewinde Thread	Zyl.-Schraube DIN 912 Cyl.-Screw DIN 912	Max. zul. Anzieh- drehmoment Nm Max. admissible torque Nm
KFD-HE 130 ¹⁾ ; KFN 105	NSK 105	144 100	II	10	15.5	6.5	–	M 8	M 8 x 20	30
KFD-HS 110 ¹⁾	NK 40	147 112	V	10	15.7	6.5	15	M 8	M 8 x 20	30
KFM 130; KFN 130-135	NSK 130/160	144 101	II	11	15.5	6.5	–	M 8	M 8 x 20	30
KFD 130; KFD-HS 160; KFH 140; LVE 125	NS 80	140 100	I	12	17.2	7	–	M 8	M 8 x 22	30
KFD 110-125; KFD 140 ¹⁾ ; KFD-HS 125-130-140 ¹⁾	NK 60	147 104	VI	10	13.7	5.5	2 x 12	M 6	M 6 x 18	16
KFD-HE 170 ¹⁾ ; KFD-HS 160-175 ¹⁾	NK 81	147 106	VI	12	17.2	7	2 x 15	M 8	M 8 x 22	30
KFD 160; KFD-AF 160; KFD-HF 160; KFH 160; KFH-F 160; KFH-G 160; KFH-NC 160; LVE 160; SPD 160; SPO 160	NS 124	142 101	I	17	22.0	9	–	M 12	M 12 x 25	70
KFE 170; KFG 160; KFM 160; KFN 160	NSK 130/160	144 101	II	11	15.5	6.5	–	M 8	M 8 x 20	30
KFD-HE 170 ¹⁾	NJ 62	146 133	V	12	18.5	7.5	20	M 10	M 10 x 25	50
KFD-HS 200 ¹⁾	NK 122	147 108	V	17	21.5	9	19	M 12	M 12 x 25	70
	NS 124	142 101	I	17	22.0	9	–	M 12	M 12 x 25	70
KFD 200; KFD-AF 200; KFD-HE 210 ¹⁾ ; KFD-HF 200; KFH 200; KFH-F 200; KFH-G 200; KFH-NC 200; KFL 250; LVE 200; SPD 215; SPO 215	NS 124	142 101	I	17	22.0	9	–	M 12	M 12 x 25	70
KFD-HE 210 ¹⁾	NJ 82	146 131	V	14	20.5	8.5	25	M 12	M 12 x 30	70
KFA 200; KFD 250-315; KFD-AF 250-315; KFD-HE 254-315 ¹⁾ ; KFD-HF 250-315; KFH 250-315; KFH-F 250-315; KFH-G 250-315; KFH-NC 250-315; KFL 315-400; LVE 250-305-315; SPD 300; SPO 300	NS 163	142 102	I	21	25.5	11	–	M 16	M 16 x 35	150

1) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

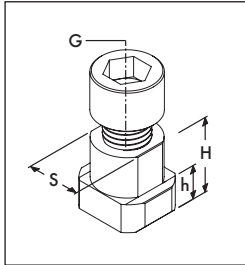
1) Please check the connecting dimensions

Nutensteine

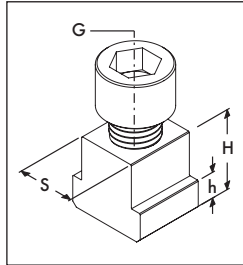
Vergütet und präzisionsgeschliffen
einschließlich Zylinderschrauben, DIN 912-12.9
Typen: NJ, NK, NS und NSK

T-Nuts

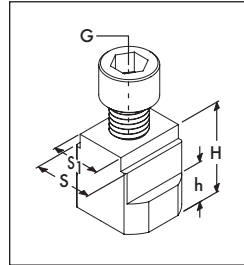
Tempered and precision ground
including screws, DIN 912-12.9
Types: NJ, NK, NS and NSK



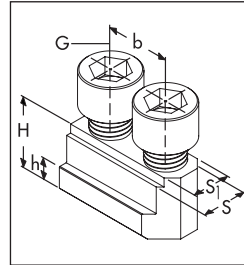
Ausführung I / Version I



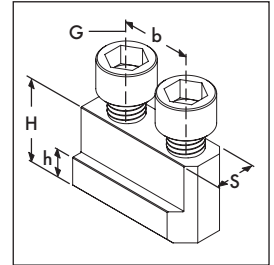
Ausführung II / Version II



Ausführung III / Version III



Ausführung IV / Version IV



Ausführung V / Version V

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausf. Version	S/S _{1g6}	H	h	b	Gewinde Thread	Zyl.-Schraube DIN 912 Cyl.-Screw DIN 912	Max. zul. Anzieh- drehmoment Nm Max. admissible torque Nm
KFE 215; KFG 215; KFM 215; KFN 215	NSK 215	144 103	II	14	16.5	6.5	–	M 10	M 10 x 20	50
KFD-HE 254 ¹⁾	NJ 103	146 132	V	16	21.5	8.5	30	M 12	M 12 x 30	70
KFE 280; KFG 280; KFM 280; KFN 250-280	NSK 250/280	144 104	II	20	21.5	8.5	–	M 12	M 12 x 30	70
KFD-HS 250 ¹⁾	NK 161	147 109	IV	21/17	25.5	11	19	M 12	M 12 x 30	70
	NS 122	140 107	III	21/17	25.5	11	–	M 12	M 12 x 30	70
KFD-HE 315 ¹⁾	NJ 124	146 123	V	21	28.0	11.5	30	M 16	M 16 x 40	150
KFA 250-315; KFD 400-500-630-800; KFD-HE 400; KFD-HF 400-500-630; KFD-HS 400-500; KFH 400-500; KFH-F 400-500; KFH-G 400-500; KFH-NC 400-500; KFL 500-600; LVE 400-500-630-800	NS 201	142 103	I	25.5	33.7	15.5	–	M 20	M 20 x 45	300
KFE 350; KFG 350; KFM 350; KFN 350	NSK 350	144 107	II	21	23	8.5	–	M 16	M 16 x 35	150
KFD-HS 315 ¹⁾	NK 162	147 110	V	21	25.5	11	25	M 16	M 16 x 30	150
	NS 163	142 102	I	21	25.5	11	–	M 16	M 16 x 35	150
KFD 1000-1250	NS 240	140 104	I	30	41.0	15	–	M 24	M 24 x 50	450

1) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) Please check the connecting dimensions

Weiche Aufsatzbacken

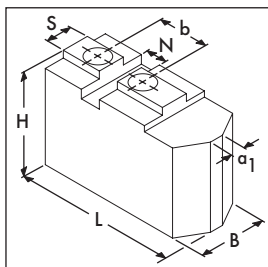
Mit Kreuzversatz

Typen: SBK, SRK, 2 SWKK und SRK-AL

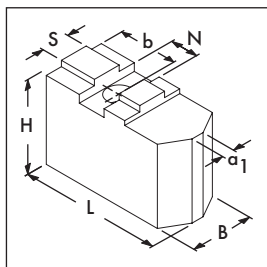
Soft Top Jaws

With tongue and groove

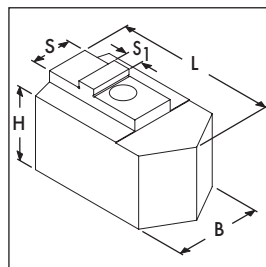
Types: SBK, SRK, 2 SWKK and SRK-AL



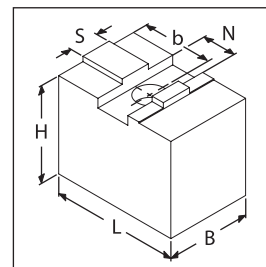
Ausführung I
Version I



Ausführung II
Version II



Ausführung III
Version III



Ausführung IV
Version IV

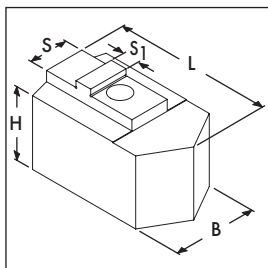


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

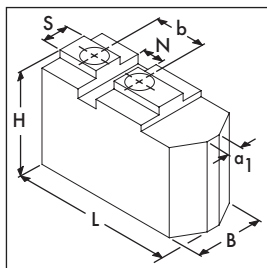
RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	S	S ₁	B	H	L	a ₁	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
KFD 85	SBK 85	135 103	II	8	8	—	22	30	40	3	11	M 8	0.42
KFN 80-90-95	SRK 90	136 116	III	—	12	5	25	20	44	0	—	M 6	0.52
	SRK 91	136 119	III	—	12	5	25	45	44	0	—	M 6	1.00
KFD 95	SBK 95	135 104	II	8	8	—	22	40	44.5	3	15.5	M 8	0.69
KFD-HS 98	SRK 98	136 111	I	8	10	—	20	30	45	3	18	M 6	0.42
KFD 110 ¹⁾ ; KFD 125	SRK 110	136 100	I	8	8	—	25	30	51	3	15	M 6	0.67
KFD-HS 110 ¹⁾	SRK 111	136 102	I	10	10	—	22	30	53	3	17	M 8	0.52
KFD 110 ¹⁾ ; KFD-HS 110 ¹⁾	SRK 114	136 115	I	8	8	—	22	47	55.3	1	17	M 8	0.90
KFD 112	SRK 112	136 103	I	8	10	—	25	30	53	4	18	M 8	0.67
KFA 125; KFD-G 125	2 SWKK 125	126 100	IV	16	14	—	40	48	60	—	29	M 12	1.50
KFD 130-140; KF/SK 130	SBK 130	135 100	II	13	8	—	30	45	60	4	26.5	M 12	1.36
KFD-HS 130	SRK 132	136 112	I	8	10	—	25	30	60	3	22	M 8	0.76
KFA 160; KFD-G 160	2 SWKK 160	126 101	IV	18	18	—	60	60	76	—	35	M 16	3.55
KFD 160 ¹⁾ ; KFD-HS 160-175 ¹⁾ ; KF/SK 160	SRK 160	136 105	I	10	16	—	40	60	76	4	25	M 12	2.92
KFD 200 ¹⁾ ; KFD-HN 220; KFD-HS 200 ¹⁾ ; KF/SK 200	SRK 200	136 106	I	12	16	—	40	60	94	8	30	M 12	3.92
KFD 250 ¹⁾ ; KFD-HN 280; KFD-HS 250 ¹⁾	SRK 250	136 107	I	16	20	—	50	80	117	12	40	M 16	8.18
KFD 315 ¹⁾ ; KFD-HN 350	SRK 315	136 109	I	16	20	—	50	80	149	6	50	M 16	10.90

1) Hinweis: Die Futtertypen KFD und KFD-HS gibt es mit unterschiedlichen Grundbocken
Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) Note: For chuck types KFD and KFD-HS various base jaws are available
Please compare the connecting dimensions



SRK-AL 90



SRK-AL 114



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

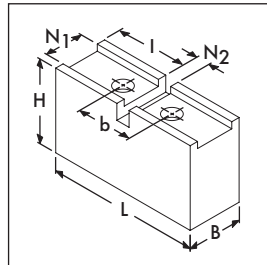
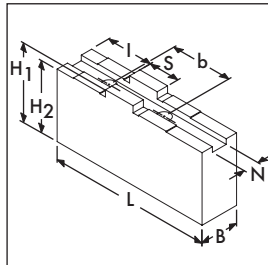
RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	S ₁	B	H	L	a ₁	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
KFN 80-90-95	SRK-AL 90 ²⁾	136 140	—	12	5	25	20	44	0	—	M 6	0.2
KFD 110 ¹⁾ ; KFD-HS 110 ¹⁾	SRK-AL 114 ²⁾	136 141	8	8	—	22	47	55.3	1	17	M 8	0.3

2) Dazu passende Segmentbacken finden Sie auf Seite 176

2) For suitable full grip jaws see page 176

Weiche Aufsatzbacken

Mit Kreuzversatz
Typen: SFA und SFA-AL

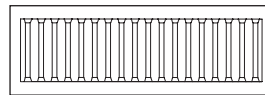


** SFA 125

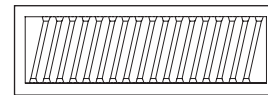
Soft Top Jaws

With tongue and groove
Types: SFA and SFA-AL

* Grundbackenverzahnung / Base Jaw serration



Gerade Verzahnung / Straight serration



Schräge Verzahnung / Angled serration



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H ₁	H ₂	L	b	I	N ₂	Satz Set kg
DURO 125	SFA 125**	153 099	14	–	20	30	–	55	20	25	5	0.6
DURO-NC 140-168	SFA 140	153 098	8	18	20	40	36	69	32	25	–	0.9
DURO 160; DURO-NC 160-175; DURO NCE 160; DURO-NCE 175; DURO-NCES 175	SFA 160	153 100	8	18	20	40	36	85	32	25	–	1.2
DURO 200; DURO-NC 200-225; DURO-NCE 200; DURO-NCES 200	SFA 200	153 101	10	20	22	47	43	105	40	35	–	2.0
DURO 250; DURO-NC 250; DURO-NCE 250-315; DURO-NCES 250; DURO-NCES 315 gerade/straight*	SFA 250	153 102	12	20	30	55.5	50.5	125	40	35	–	3.7
DURO 315; DURO-NC 315; DURO-NCE 400; DURO-NCES 315 schräg/angled*; DURO-NCES 400 gerade/straight*	SFA 315	153 103	12	26	35	60	54	145	54	45	–	5.6
DURO 400-500; DURO-NC 400-500; DURO-NCE 500; DURO-NCES 400 schräg/angled*	SFA 400	153 104	18	30	50	80	73	180	60	50	–	13.5
DURO 630; DURO-NC 630	SFA 630	153 106	24	40	65	118	110	260	82	70	–	40.0

Vorteile der Aluminium-Aufsatzbacken

- Geringes Eigengewicht (= 3 x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere Fliehkraft
- Hohe Zugfestigkeit (= Stahl)
- Verschleißfest

Advantages of aluminium top jaws

- low weight (= 3 x lighter than steel)
- better cutting rates through higher RPM
- more gripping force through reduced centrifugal force
- high tensile strength (equivalent to steel)
- wear resistant



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H ₁	H ₂	L	b	I	Satz Set kg
DURO 160; DURO-NC 160-175; DURO-NCE 160-175; DURO-NCES 175	SFA-AL 160	172 100	8	18	25	50	46	85	32	25	0.7
DURO 200; DURO-NC 200-225; DURO-NCE 200; DURO-NCES 200	SFA-AL 200	172 102	10	20	25	50	46	105	40	35	0.9
DURO 250; DURO-NC 250; DURO-NCE 250-315; DURO-NCES 250; DURO-NCES 315 gerade/straight*	SFA-AL 250	172 103	12	20	40	60	55	125	40	35	2.0
DURO 315; DURO-NC 315; DURO-NCE 400; DURO-NCES 315 schräg/angled*; DURO-NCES 400 gerade/straight*	SFA-AL 315	172 104	12	26	40	60	54	145	54	45	2.4
DURO 400-500; DURO-NC 400-500; DURO-NCE 500; DURO-NCES 400 schräg/angled*	SFA-AL 400	172 105	18	30	50	80	73	180	60	50	5.1
DURO 630; DURO-NC 630	SFA-AL 630	172 106	24	40	65	118	110	260	82	70	14.8

Weiche Aufsatzbacken

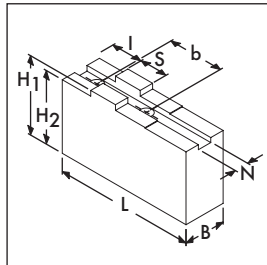
Mit Kreuzversatz
Type: SFA-C

HÖHER,
LÄNGER,
BREITER

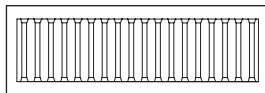
Soft Top Jaws

With tongue and groove
Type: SFA-C

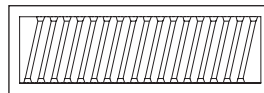
HIGHER,
LONGER,
WIDER



* Grundbackenverzahnung / Base Jaw serration



Gerade Verzahnung / Straight serration



Schräge Verzahnung / Angled serration

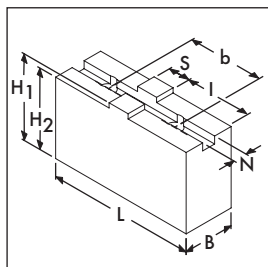


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H ₁	H ₂	L	b	l	Satz Set kg
DURO-NC 140-168	SFA 140-C 1	154 129	8	18	30	45	41	63	32	19	1.7
DURO 160; DURO-NC 160-175; DURO-NCE 160-175; DURO-NCES 175	SFA 160-C 1	154 121	8	18	30	55.5	51.5	85	32	19	2.7
	SFA 160-C 2	154 127	8	18	35	40	36	63	32	19	1.6
	SFA 160-C 3	154 131	8	18	40	60	56	70	32	19	3.3
	SFA 160-C 4	154 133	8	18	40	80	76	85	32	19	5.6
DURO 200; DURO-NC 200-225; DURO-NCE 200; DURO-NCES 200	SFA 200-C 1	154 100	10	20	30	55.5	51.5	100	40	23	3.2
	SFA 200-C 2	154 124	10	20	22	55.5	51.5	100	40	23	2.2
	SFA 200-C 3	154 128	10	20	40	40	36	70	40	23	2.1
	SFA 200-C 4	154 130	10	20	40	60	56	85	40	23	4.0
	SFA 200-C 5	154 132	10	20	40	80	76	95	40	23	6.1
DURO 250; DURO-NC 250; DURO-NCE 250-315; DURO-NCES 250; DURO-NCES 315 gerade/straight*	SFA 250-C 1	154 101	12	20	40	60	55	90	40	26	3.9
	SFA 250-C 2	154 102	12	20	40	60	55	125	40	26	5.6
	SFA 250-C 3	154 103	12	20	40	80	75	125	40	26	7.7
	SFA 250-C 4	154 104	12	20	40	100	95	125	40	26	9.8
	SFA 250-C 5	154 105	12	20	40	120	115	125	40	26	11.8
	SFA 250-C 6	154 106	12	20	60	60	55	90	40	26	6.0
	SFA 250-C 7	154 107	12	20	80	60	55	90	40	26	8.5
	SFA 250-C 8	154 134	12	20	80	100	95	125	40	26	20.9
DURO 315; DURO-NC 315; DURO-NCE 400; DURO-NCES 315 schräg/angled*; DURO-NCES 400 gerade/straight*	SFA 315-C 1	154 108	12	26	40	60	54	110	54	30	4.9
	SFA 315-C 2	154 109	12	26	40	60	54	145	54	30	6.6
	SFA 315-C 3	154 110	12	26	40	100	94	145	54	30	11.4
	SFA 315-C 4	154 111	12	26	40	120	114	145	54	30	13.8
	SFA 315-C 5	154 112	12	26	40	150	144	145	54	30	17.5
	SFA 315-C 51	154 123	12	26	50	80	74	145	54	30	11.4
	SFA 315-C 6	154 113	12	26	60	60	54	110	54	30	7.6
	SFA 315-C 7	154 114	12	26	80	60	54	110	54	30	10.3
	SFA 315-C 8	154 115	12	26	80	80	74	110	54	30	14.2
DURO 400-500; DURO-NC 400-500; DURO-NCE 500; DURO-NCES 400 schräg/angled*	SFA 400-C 1	154 116	18	30	60	80	73	130	60	35	11.8
	SFA 400-C 3	154 118	18	30	60	100	93	155	60	35	21.5
	SFA 400-C 4	154 119	18	30	60	120	113	155	60	35	22.4
	SFA 400-C 5	154 120	18	30	80	80	73	130	60	35	16.0
	SFA 400-C 6	154 125	18	30	60	180	173	160	60	35	35.1
	SFA 400-C 7	154 135	18	30	96	115	108	115	60	35	25.9

Weiche Aufsatzbacken

Mit Kreuzversatz
Type: WA-RN



Soft Top Jaws

With tongue and groove
Type: WA-RN



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H ₁	H ₂	L	b	l	Schrauben Screws DIN 912	Stück Piece kg
ZGU 125; ZSU 125; ZGF 125	WA-RN 125	151 108	7.96	12.67	26	38	35.0	62	32.0	25.6	M 8	0.35
ZGU 160; ZGU 140; ZSU 160; ZSU 140; ZGF 160	WA-RN 160	151 100	7.96	12.67	30	45	42.0	74	38.1	32.2	M 8	0.64
ZGU 200; ZGD 200-230; ZSU 200; UGU 200; ZGF 200; USU 200	WA-RN 200	151 101	7.96	12.67	30	50	47.0	87	44.5	38.7	M 8	0.84
ZGU 250; ZGD 250-270; ZSU 250; UGU 260; ZGF 250; USU 260	WA-RN 250	151 102	12.72	19.02	35	60	57.0	103	54.0	43.5	M 12	1.33
	WA-RN 265 ¹⁾	151 099	12.72	19.02	50	60	57.0	118	54.0	40.5	M 16	2.15
	WA-RN 304 ²⁾	151 105	12.72	19.02	50	60	53.7	137	63.5	47.5	M 16	2.52
ZGU 315; ZGD 315; ZSU 315; UGU 310-350; ZGF 315; USU 310-350	WA-RN 315	151 103	12.72	19.02	40	60	57.0	120	63.5	53.0	M 12	1.84
ZGU 350-400; ZGD 400; ZSU 350-400; UGU 400-450; ZGF 350-400; USU 400-450	WA-RN 350-400	151 104	12.72	19.02	50	80	73.7	137	76.2	62.0	M 16	3.36
ZGU 500-630-700; ZGD 500; ZSU 500-630-700; UGU 500-560-600-630-710; USU 500-560-600-630-710	WA-RN 500-630	151 106	12.72	19.02	50	80	73.7	140	76.2	63.5	M 20	3.16
HS 630-700-800; ZGU 800; ZSU 800; UGU 800; USU 800; HS 1000-1250; ZGU 1000-1250; ZSU 1000-1250	WA-RN 800	151 109	12.72	19.02	60	100	93.7	210	76.2	70.0	M 20	8.00

Hinweis:

Diese Aufsatzbacken passen auch auf die Grundbacken von verschiedenen anderen Planspiralfuttern, z. B. Amestra, Bison, Buck, Ladner, SCA, TOS, Kawatatec

Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

- 1) passend für Grundbacken EWB-TG 265
2) passend für Grundbacken EWB-TG 315

Note:

The mentioned top jaws are also suitable for base jaws of other scroll chuck types, e.g. Amestra, Bison, Buck, Ladner, SCA, TOS, Kawatatec

Please compare the connecting dimensions

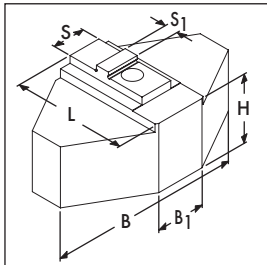
- 1) fitting on base jaws EWB-TG 265
2) fitting on base jaws EWB-TG 315

Weiche Segmentbacken

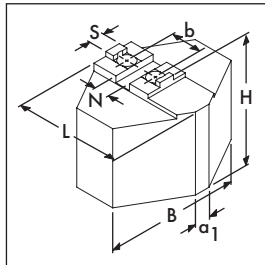
Mit Kreuzversatz
Type: SRK-SM

Soft Full Grip Jaws

With tongue and groove
Type: SRK-SM



SRK-SM 90



SRK-SM 114



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	S	S ₁	B	H	L	B ₁	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
KFN 80-90-95	SRK-SM 90	136 150	Stahl/Steel	–	12	5	70	25	40	18	–	M 6	1.1
KFD 110 ¹⁾ ; KFD-HS 110 ¹⁾	SRK-SM 114	136 151	Stahl/Steel	8	8	–	70	47	53	8	17	M 8	1.2

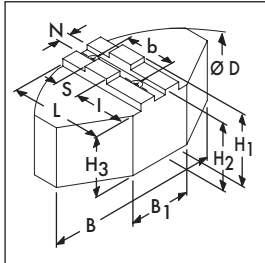
1) Diese Futter gibt es mit unterschiedlichen Grundbacken.
Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) These chucks can be equipped with various types of base jaws.
Please compare the connecting dimensions

Weiche Segmentbacken

Mit Kreuzversatz

Typen: SFA-SM und SFA-SA



Vorteile der Segment-Aufsatzbacken

- Umfassende Spannung
- Spannkraftübertragung auf große Spannfläche
- Verzugarmes Spannen verformungs-empfindlicher Werkstücke
- Sonderbacken, gefertigt aus Segmentbackenrohlingen

Soft Full Grip Jaws

With tongue and groove

Types: SFA-SM and SFA-SA

Advantages of Full Grip Jaws

- damping on the entire circumference of the workpiece
- torque transmission through larger clamping area
- no deformation of thin-walled workpieces
- customised jaws, made from full-grip blanks



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

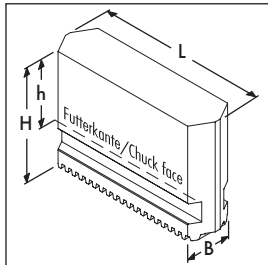
RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	S	B	H ₁	H ₂	L	b	D	B ₁	H ₃	l	Satz Set kg
DURO 160; DURO-NC 160-175; DURO-NCE 160-175; DURO-NCES 175	SFA-SM 160	173 100	Stahl/Steel	8	18	120	50	46	60	32	160	40	40	23	4.8
	SFA-SA 160	174 100	Alum.	8	18	120	50	46	59.5	32	165	40	40	23	1.8
DURO 200; DURO-NC 200-225; DURO-NCE 200; DURO-NCES 200	SFA-SM 200	173 101	Stahl/Steel	10	20	140	60	56	70	40	200	64	50	27	9.0
	SFA-SM 201	173 105	Stahl/Steel	10	20	140	80	76	70	40	200	64	70	27	12.5
	SFA-SA 200	174 101	Alum.	10	20	140	58	54	72.5	40	200	50	48	32	3.5
	SFA-SA 201	174 105	Alum.	10	20	140	80	76	72.5	40	200	50	70	32	4.7
DURO 250; DURO-NC 250; DURO-NCE 250-315; DURO-NCES 250; DURO-NCES 315 gerade/straight	SFA-SM 250	173 102	Stahl/Steel	12	20	180	60	55	90	40	250	70	45	44	12.8
	SFA-SM 251	173 106	Stahl/Steel	12	20	180	80	65	90	40	250	70	65	44	16.8
	SFA-SA 250	174 102	Alum.	12	20	180	58	53	87.5	40	250	70	43	44	4.8
	SFA-SA 251	174 106	Alum.	12	20	180	80	75	87.5	40	250	70	65	44	6.4
DURO 315; DURO-NC 315; DURO-NCE 400; DURO-NCES 315 schräg/angled; DURO-NCES 400 gerade/straight	SFA-SM 315	173 103	Stahl/Steel	12	26	240	75	69	110	54	320	120	60	54	28.9
	SFA-SA 315	174 103	Alum.	12	26	240	75	69	117	54	320	80	60	54	10.8
DURO 400-500; DURO-NC 400-500; DURO-NCE 500; DURO-NCES 400 schräg/angled	SFA-SM 400	173 104	Stahl/Steel	18	30	330	85	78	160	60	440	150	55	95	55.6
	SFA-SA 400	174 104	Alum.	18	30	330	90	83	160	60	440	150	60	95	22.8

Blockbacken

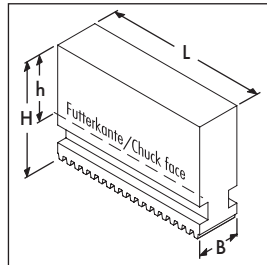
Verzahnung und Führungsnuten induktiv gehärtet und geschliffen
 Typen: SMB, SMB-H, UVB, UVB-H und UVB-B

Soft Monoblock Jaws

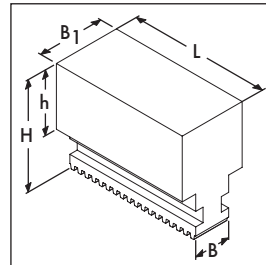
Serration and guiding slots inductive hardened and ground
 Types: SMB, SMB-H, UVB, UVB-H and UVB-B



Ausführung I
Version I



Ausführung II
Version II

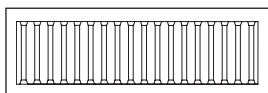


Ausführung III
Version III

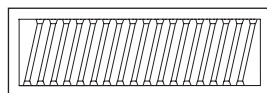


Stahl, vergütet
induktiv härtbar
Steel, tempered
inductive hardenable

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	Verzahnungsart* Serration type*	B	B ₁	H	h	L	Satz Set kg
DURO-NCES 160-175 gerade/straight	UVB 160	164 106	II	G	20	—	55	35	65	1.6
DURO 160; DURO-NC 160-175; DURO-NCE 160-175; DURO-NCES 175 schräg/angled	SMB 160	163 100	I	S	20	—	45	24	79	1.5
	SMB-H 160	163 200	I	S	20	—	60	39	79	2.0
DURO-NCES 200 gerade/straight	UVB 200	164 100	II	G	22	—	65	40	84	2.7
	UVB-H 200	164 116	II	G	22	—	85	60	84	3.2
	UVB-B 200	164 113	III	G	22	40	65	38	84	3.9
DURO 200; DURO-NC 200-225; DURO-NCE 200; DURO-NCES 200 schräg/angled	SMB 200	163 101	I	S	22	—	60	35	94	2.6
	SMB-H 200	163 201	I	S	22	—	80	55	94	3.6
DURO-NCES 250 gerade/straight	UVB 250	164 101	II	G	26	—	84	55	99	4.8
	UVB-H 250	164 117	II	G	26	—	115	86	99	6.6
	UVB-B 250	164 114	III	G	26	46	84	53	99	7.2
DURO 250; DURO-NC 250; DURO-NCE 250-315; DURO-NCES 250 schräg/angled	SMB 250	163 102	I	S	26	—	70	40	115	4.4
	SMB-H 250	163 202	I	S	26	—	100	70	115	6.5
DURO-NCES 315 gerade/straight	UVB 315	164 102	II	G	32	—	90	56	121	7.6
	UVB-H 315	164 118	II	G	32	—	135	101	121	11.3
	UVB-B 315	164 115	III	G	32	46	90	54	121	9.6
DURO 315; DURO-NC 315; DURO-NCE 400; DURO-NCES 315 schräg/angled	SMB 315	163 103	I	S	32	—	81	46	140	7.5
	SMB-H 315	163 203	I	S	32	—	135	100	140	13.0
DURO-NCES 400 gerade/straight	UVB 400	164 103	II	G	32	—	100	66	148	10.0
DURO 400; DURO-NC 400; DURO-NCES 400 schräg/angled	SMB 400	163 104	I	S	45	—	93	53	176	15.0
DURO 500; DURO-NC 500; DURO-NCE 500	SMB 500	163 105	I	S	45	—	130	90	176	21.6



* G = Gerade Verzahnung
Straight serration



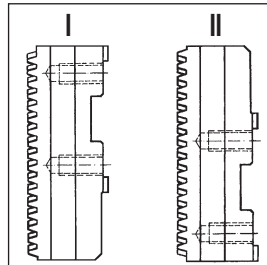
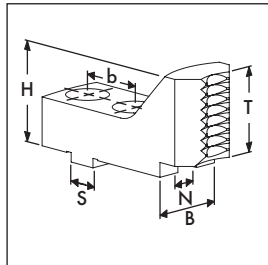
* S = Schräge Verzahnung
Angled serration

Harte Krallen-Stangenbacken

Mit Kreuzversatz
Type: SZKA-ST

Hard Claws Jaws for Bar Clamping

With tongue and groove
Type: SZKA-ST



Grundbackenstellung
Position of base jaw

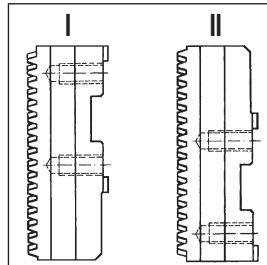
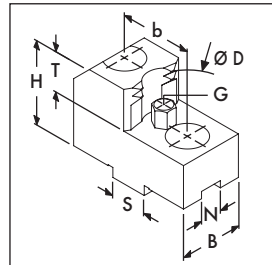


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

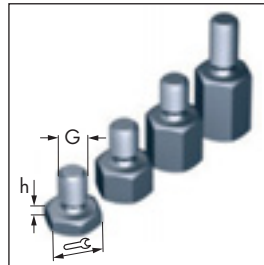
RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident.-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg
											I	II	
Ø 160, 175													
DURO 160	10 – 43	209	SZKA-ST 161	182 150	8	18	22	40	30	32		•	0.8
DURO-NC 160	10 – 42	208											
DURO-NCE 160	10 – 48	214											
DURO-NC 175	10 – 66	239											
Ø 200													
DURO 200	11 – 87	275	SZKA-ST 201	182 152	10	20	22	45	35	40		•	0.9
DURO-NC 200	10 – 103	291											
DURO-NCE 200	13 – 58	246											
DURO-NCES 200 schräg/angled	10 – 93	281											
DURO-NCES 200 gerade/straight	15 – 89	267											
Ø 250													
DURO 250	13 – 86	326	SZKA-ST 251	182 154	12	20	26	45	35	40		•	1.2
DURO-NC 250	13 – 108	348											
DURO-NCE 250	13 – 68	308											
DURO-NCES 250 schräg/angled	13 – 108	348											
DURO-NCES 250 gerade/straight	13 – 86	314											
Ø 315													
DURO 315	14 – 102	384	SZKA-ST 311	182 156	12	26	32	50	40	54		•	2.2
DURO-NC 315	14 – 137	419											
DURO-NCE 315	28 – 122	362	SZKA-ST 251	182 154	12	20	26	45	35	40		•	1.2
DURO-NCES 315 schräg/angled	14 – 123	405	SZKA-ST 311	182 156	12	26	32	50	40	54		•	2.2
DURO-NCES 315 gerade/straight	13 – 114	364	SZKA-ST 251	182 154	12	20	26	45	35	40		•	1.2
Ø 400													
DURO-NCE 400	85 – 167	449	SZKA-ST 311	182 156	12	26	32	50	40	54		•	2.2
DURO-NCES 400 gerade/straight	35 – 166	449											

Harte Krallenbacken

Für Außenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKA



Grundbackenstellung
Position of base jaw



Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKA

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg
												I	II	
Ø 160														
DURO 160	36 – 53	213	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32		•	1.0
DURO 160	42 – 87	208	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
DURO 160	64 – 94	209	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32		•	1.0
DURO 160	90 – 135	216	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0
DURO 160	124 – 151	213	SZKA 167	165 150	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
DURO-NC 160	43 – 52	208	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32		•	1.0
DURO-NC 160	51 – 87	208	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
DURO-NC 160	63 – 100	208	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32		•	1.0
DURO-NC 160	98 – 145	226	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0
DURO-NC 160	114 – 151	208	SZKA 167	165 150	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
DURO-NCE 160	48 – 93	214	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
DURO-NCE 160	60 – 106	214	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32		•	1.0
DURO-NCE 160	95 – 141	222	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0
DURO-NCE 160	120 – 157	214	SZKA 167	165 150	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
Ø 175														
DURO-NC 175	47 – 89	228	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
DURO-NC 175	70 – 106	221	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32		•	1.0
DURO-NC 175	94 – 129	227	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0
DURO-NC 175	129 – 161	217	SZKA 167	165 150	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
DURO-NCES 175 schräg/angled	46 – 103	224	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
DURO-NCES 175 schräg/angled	94 – 141	232	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0
DURO-NCES 175 schräg/angled	109 – 166	224	SZKA 167	165 150	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3
DURO-NCES 175 gerade/straight	36 – 74	192	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
DURO-NCES 175 gerade/straight	74 – 119	200	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0
DURO-NCES 175 gerade/straight	106 – 153	214	SZKA 167	165 150	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3

Harte Krallenbacken

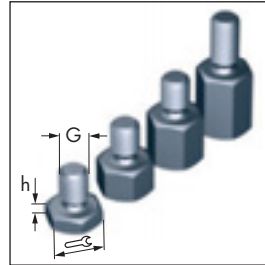
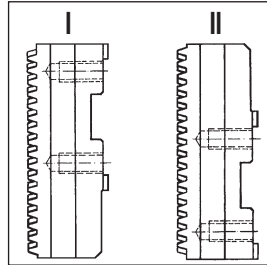
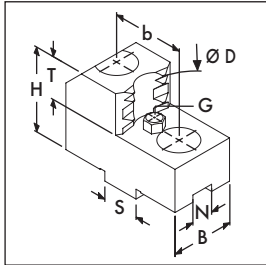
Für Außenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKA

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg	
												I	II		
Ø 200															
DURO 200	26 – 90	256	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4	
DURO 200	64 – 136	275	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40		•	1.3	
DURO 200	98 – 165	265	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.3	
DURO 200	132 – 200	262	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2	
DURO-NC 200	28 – 124	291	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4	
DURO-NC 200	54 – 152	291	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40		•	1.3	
DURO-NC 200	103 – 199	291	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.3	
DURO-NC 200	138 – 200	268	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2	
DURO-NCE 200	34 – 90	256	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4	
DURO-NCE 200	64 – 107	246	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40		•	1.3	
DURO-NCE 200	108 – 165	256	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.3	
DURO-NCE 200	143 – 200	262	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2	
DURO-NCES 200 schräg/angled	28 – 114	281	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4	
DURO-NCES 200 schräg/angled	102 – 190	281	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.3	
DURO-NCES 200 schräg/angled	137 – 200	268	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2	
DURO-NCES 200 gerade/straight	26 – 100	267	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4	
DURO-NCES 200 gerade/straight	64 – 137	267	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40		•	1.3	
DURO-NCES 200 gerade/straight	135 – 200	263	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2	
Ø 250															
DURO 250	31 – 103	326	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
DURO 250	80 – 160	326	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
DURO 250	155 – 224	319	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
DURO 250	189 – 250	333	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
DURO-NC 250	31 – 101	336	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
DURO-NC 250	76 – 170	336	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
DURO-NC 250	151 – 246	340	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
DURO-NC 250	184 – 250	330	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	

Fortsetzung Ø 250 auf der nächsten Seite

More chucks with diameter 250 on the following page

Harte Krallenbacken

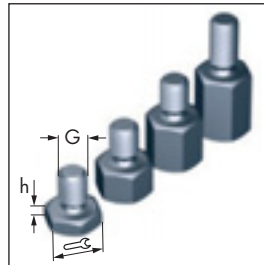
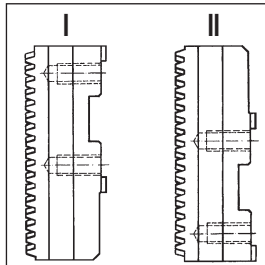
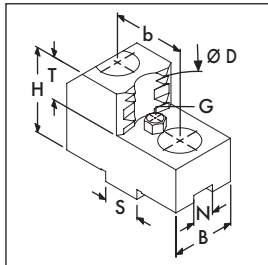
Für Außenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKA

NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKA

MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg
Ø 250														
DURO-NCE 250	31 – 85	308	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4
DURO-NCE 250	85 – 142	308	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9
DURO-NCE 250	160 – 218	312	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9
DURO-NCE 250	193 – 251	326	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2
DURO-NCES 250 schräg/angled	31 – 99	312	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4
DURO-NCES 250 schräg/angled	76 – 152	324	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9
DURO-NCES 250 schräg/angled	151 – 222	316	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9
DURO-NCES 250 schräg/angled	195 – 255	330	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2
DURO-NCES 250 gerade/straight	31 – 92	303	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4
DURO-NCES 250 gerade/straight	84 – 149	303	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9
DURO-NCES 250 gerade/straight	137 – 224	318	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9
DURO-NCES 250 gerade/straight	180 – 247	321	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2
Ø 315														
DURO 315	49 – 118	384	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54		•	3.1
DURO 315	110 – 181	370	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.1
DURO 315	140 – 212	370	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.8
DURO 315	208 – 303	392	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.8
DURO-NC 315	55 – 153	419	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54		•	3.1
DURO-NC 315	133 – 261	419	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.8
DURO-NC 315	210 – 311	399	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.8
DURO-NCE 315	57 – 138	362	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4
DURO-NCE 315	135 – 230	362	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2
DURO-NCE 315	211 – 305	380	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2
DURO-NCES 315 schräg/angled	46 – 139	267	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54		•	3.1
DURO-NCES 315 schräg/angled	123 – 247	267	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.8
DURO-NCES 315 schräg/angled	200 – 315	413	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.8
DURO-NCES 315 gerade/straight	35 – 131	370	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4
DURO-NCES 315 gerade/straight	123 – 222	370	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2
DURO-NCES 315 gerade/straight	204 – 302	377	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2

Harte Krallenbacken

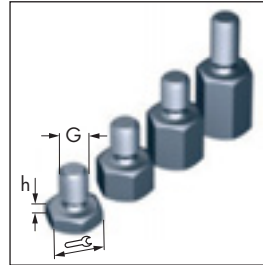
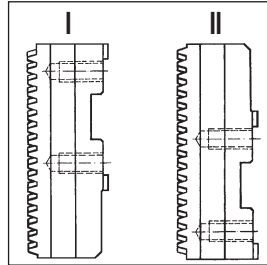
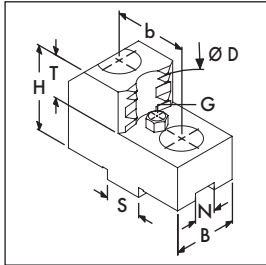
Für Außenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKA

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301

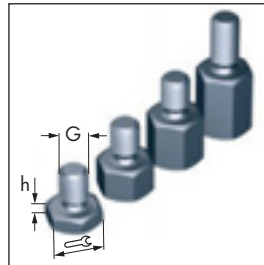
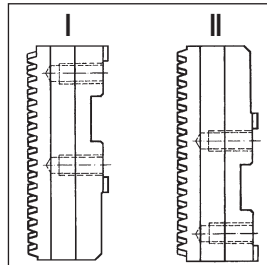
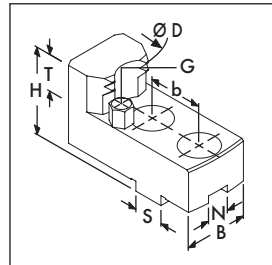


**Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened**

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg	
												I	II		
Ø 400															
DURO 400	59 – 160	498	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0	
DURO 400	139 – 244	481	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1	
DURO 400	241 – 380	498	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1	
DURO-NC 400	64 – 164	502	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0	
DURO-NC 400	145 – 265	502	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1	
DURO-NC 400	247 – 384	502	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1	
DURO-NCE 400	90 – 199	466	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54		•	3.1	
DURO-NCE 400	197 – 307	466	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.8	
DURO-NCE 400	275 – 385	474	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.8	
DURO-NCES 400 schräg/angled	54 – 180	329	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0	
DURO-NCES 400 schräg/angled	134 – 282	519	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1	
DURO-NCES 400 schräg/angled	253 – 401	519	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1	
DURO-NCES 400 gerade/straight	53 – 181	449	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54		•	3.1	
DURO-NCES 400 gerade/straight	158 – 290	449	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.8	
DURO-NCES 400 gerade/straight	236 – 368	457	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.8	
Ø 500															
DURO 500	61 – 213	552	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0	
DURO 500	175 – 314	552	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1	
DURO 500	277 – 451	569	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1	
DURO-NC 500	60 – 193	532	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0	
DURO-NC 500	174 – 294	532	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1	
DURO-NC 500	259 – 431	549	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1	

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKI



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKI

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

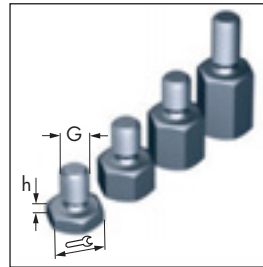
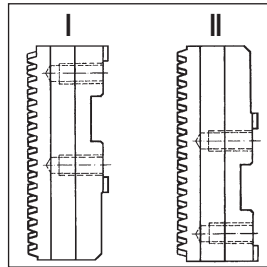
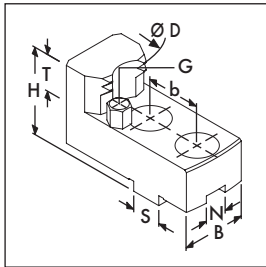
RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg
												I	II	
Ø 200														
DURO 200	57 – 95	246	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.7
DURO 200	83 – 135	265	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40		•	1.4
DURO 200	117 – 174	256	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4
DURO-NC 200	62 – 120	271	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.7
DURO-NC 200	84 – 161	291	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40		•	1.4
DURO-NC 200	112 – 190	271	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4
DURO-NCE 200	53 – 95	246	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.7
DURO-NCE 200	83 – 117	246	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40		•	1.4
DURO-NCE 200	118 – 174	256	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4
DURO-NCES 200 schräg/angled	53 – 129	281	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.7
DURO-NCES 200 schräg/angled	111 – 199	281	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4
DURO-NCES 200 gerade/straight	53 – 115	267	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.7
DURO-NCES 200 gerade/straight	110 – 185	267	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4
Ø 250														
DURO 250	76 – 143	315	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8
DURO 250	118 – 199	326	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2
DURO 250	193 – 263	317	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2
DURO-NC 250	83 – 153	324	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8
DURO-NC 250	125 – 208	336	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2
DURO-NC 250	189 – 260	314	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2
DURO-NCE 250	80 – 137	308	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8
DURO-NCE 250	123 – 181	308	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2
DURO-NCE 250	198 – 256	310	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2
DURO-NCES 250 schräg/angled	71 – 165	336	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8
DURO-NCES 250 schräg/angled	114 – 209	336	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2
DURO-NCES 250 schräg/angled	189 – 284	338	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2
DURO-NCES 250 gerade/straight	78 – 143	314	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8
DURO-NCES 250 gerade/straight	112 – 199	314	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2
DURO-NCES 250 gerade/straight	175 – 262	316	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKI

Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKI



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

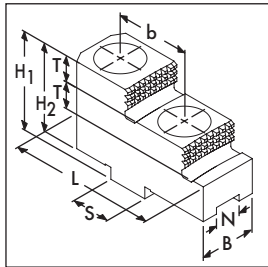
RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg	
												I	II		
Ø 315															
DURO 315	95 – 179	370	SZKI 319	166 162	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.9	
DURO 315	138 – 224	384	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.7	
DURO 315	202 – 301	384	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.7	
DURO-NC 315	101 – 200	391	SZKI 319	166 162	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.9	
DURO-NC 315	195 – 322	405	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.7	
DURO-NCE 315	97 – 166	338	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8	
DURO-NCE 315	152 – 222	350	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2	
DURO-NCE 315	216 – 309	364	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
DURO-NCES 315 schräg/angled	105 – 200	391	SZKI 319	166 162	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.9	
DURO-NCES 315 schräg/angled	135 – 231	391	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.7	
DURO-NCES 315 schräg/angled	212 – 309	391	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.7	
DURO-NCES 315 gerade/straight	101 – 198	370	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8	
DURO-NCES 315 gerade/straight	129 – 227	370	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	2.2	
DURO-NCES 315 gerade/straight	219 – 318	372	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
Ø 400															
DURO 400	119 – 191	503	SZKI 409	166 166	18	30	60	71	33	M 8	60		•	6.0	
DURO 400	177 – 279	503	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.5	
DURO 400	262 – 399	504	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.5	
DURO-NC 400	114 – 178	489	SZKI 409	166 166	18	30	60	71	33	M 8	60		•	6.0	
DURO-NC 400	169 – 277	489	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.5	
DURO-NC 400	270 – 403	508	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.5	
DURO-NCE 400	165 – 274	466	SZKI 319	166 162	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.9	
DURO-NCE 400	273 – 383	466	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.7	
DURO-NCES 400 schräg/angled	116 – 202	521	SZKI 409	166 166	18	30	60	71	33	M 8	60		•	6.0	
DURO-NCES 400 schräg/angled	171 – 300	521	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.5	
DURO-NCES 400 schräg/angled	274 – 403	505	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.5	
DURO-NCES 400 gerade/straight	126 – 256	449	SZKI 319	166 162	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.9	
DURO-NCES 400 gerade/straight	223 – 366	449	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.7	

Harte Stufenaufsatzbacken

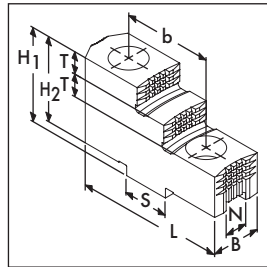
Für Außen- und Innenspannung
Type: SHF

Hard Stepped Top Jaws

For O.D.- and I.D.-Clamping
Type: SHF

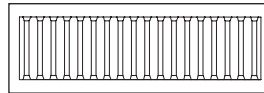


Ausführung I
Version I

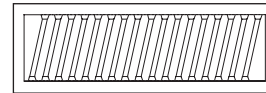


Ausführung II
Version II

* Grundbackenverzahnung / Base Jaw serration



Gerade Verzahnung / Straight serration



Schräge Verzahnung / Angled serration



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

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	S	B	H ₁	H ₂	L	T	b	Satz Set kg
DURO 160; DURO-NC 140-160-175; DURO-NCE 160-175; DURO-NCES 175	SHF 160	155 100	II	8	18	20	36.5	32.5	63	7.5	32	0.6
DURO 200; DURO-NC 200-225; DURO-NCE 200; DURO-NCES 200	SHF 200	155 101	II	10	20	22	42	38	72	10	40	0.8
DURO 250; DURO-NC 250; DURO-NCE 250-315; DURO-NCES 250; DURO-NCES 315 gerade/straight*	SHF 250	155 102	I	12	20	30	55	50	90	14	40	1.9
DURO 315; DURO-NC 315; DURO-NCE 400; DURO-NCES 315 schräg/angled*; DURO-NCES 400 gerade/straight*	SHF 315	155 103	I	12	26	36	62	56	105	15	54	3.3
DURO 400-500; DURO-NC 400-500; DURO-NCE 500; DURO-NCES 400 schräg/angled*	SHF 400	155 104	I	18	30	45	82	75	130	20	60	6.8
DURO 630; DURO-NC 630	SHF 630	155 106	I	24	40	65	105	90	185	30	82	18.0

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.



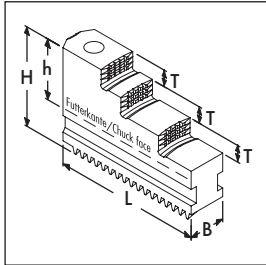
Passende Grundbacken finden Sie auf Seite 188 – 189
Suitable base jaws available on page 188 – 189

Harte Stufenblockbacken

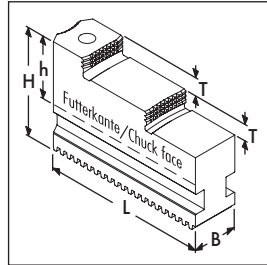
Für Außen- und Innenspannung
Typen: GST und STF

Hard Stepped Top Jaws

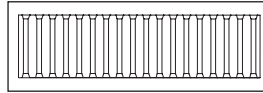
For O.D.- and I.D.-Clamping
Types: GST and STF



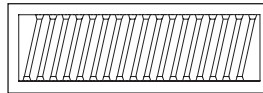
Ausführung I
Version I



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

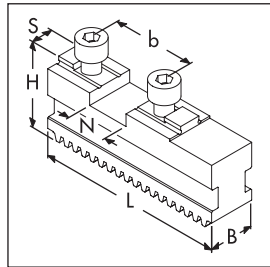
RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	Verzahnungsart* Serration type*	B	H	L	T	h	Satz Set kg
DURO-NCES 175 gerade/straight	GST 175	162 099	I	G	20	46	66.6	7	24	0.9
DURO 160; DURO-NC 160-175; DURO-NCE 160-175; DURO-NCES 175 schräg/angled	STF 160	161 100	I	S	20	45	79	7.5	24	1.1
DURO-NCES 200 gerade/straight	GST 201	162 106	I	G	22	54	84.8	8	29	1.6
DURO 200; DURO-NC 200-225; DURO-NCE 200; DURO-NCES 200 schräg/angled	STF 200	161 101	I	S	22	60	94	10	35	1.9
DURO-NCES 250 gerade/straight	GST 251	162 105	I	G	26	65	107.4	10	36	2.8
DURO 250; DURO-NC 250; DURO-NCE 250-315; DURO-NCES 250 schräg/angled	STF 250	161 102	II	S	26	70	114	14	40	3.3
DURO-NCES 315 gerade/straight	GST 315	162 102	I	G	32	66	117	10	32	3.5
DURO 315; DURO-NC 315; DURO-NCE 400; DURO-NCES 315 schräg/angled	STF 315	161 103	II	S	32	81	130	15	46	5.5
DURO-NCES 400 gerade/straight	GST 400	162 103	I	G	32	70	137	11	36	4.6
DURO 400-500; DURO-NC 400-500; DURO-NCE 500; DURO-NCES 400 schräg/angled	STF 400	161 104	II	S	45	93	167	20	52	10.8

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

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.

Grundbacken

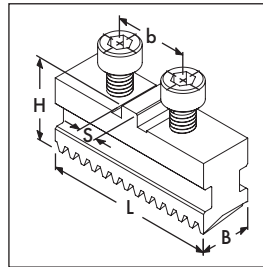
Einschl. Zylinderschrauben
gehärtet und präzisionsgeschliffen
Typen: GBK, GBKL, GBK-V, SFG, SFGK, SFGL und SFG-V



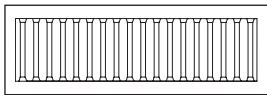
Ausführung I: Standard
Ausführung II: mit 1/2-Zahnversatz
Ausführung III: gekürzte Version
Ausführung IV: verlängerte Version
Version I: Standard
Version II: 1/2 tooth pitch
Version III: short version
Version IV: long version

Base Jaws

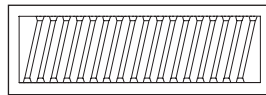
Incl. screws
hardened and precision ground
Types: GBK, GBKL, GBK-V, SFG, SFGK, SFGL and SFG-V



SFG 125



* G = Gerade Verzahnung
Straight serration



* S = Schräge Verzahnung
Angled serration

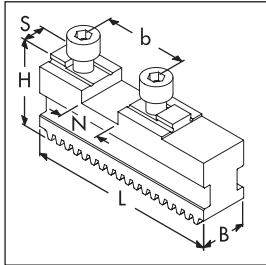
RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	Verzahnungsart* Serration type*	N	S	B	H	L	b	Satz Set kg
DURO 125	SFG 125	157 099	–	S	–	5	14	22.5	47	20	0.3
DURO-NCES 175 gerade/straight	GBK 160	159 106	I	G	18	8	20	30	65	32	0.6
	GBK-V 160	159 156	II	G			20	30	65	32	0.6
DURO 160; DURO-NC 160-175; DURO-NCE 160-175; DURO-NCES 175 schräg/angled	SFG 160	157 100	I	S	18	8	20	29.5	74	32	0.8
	SFGK 160	157 500	III	S			20	29.5	64	32	0.7
	SFG-V 160	157 150	II	S			20	29.5	74	32	0.8
DURO-NCES 200 gerade/straight	GBK 200	159 100	I	G	20	10	22	32	85	40	1.0
	GBKL 200	159 120	IV	G			22	32	105	40	1.2
	GBK-V 200	159 150	II	G			22	32	85	40	1.0
DURO 200; DURO-NC 200-225; DURO-NCE 200; DURO-NCES 200 schräg/angled	SFG 200	157 101	I	S	20	10	22	35	90	40	1.2
	SFGK 200	157 501	III	S			22	35	80	40	1.1
	SFGL 200	157 121	IV	S			22	35	110	40	1.5
	SFG-V 200	157 151	II	S			22	35	90	40	1.2
DURO-NCES 250 gerade/straight	GBK 250	159 101	I	G	20	12	26	40	104	40	1.8
	GBKL 250	159 121	IV	G			26	40	126	40	2.4
	GBK-V 250	159 151	II	G			26	40	104	40	1.8
DURO 250; DURO-NC 250; DURO-NCE 250-315; DURO-NCES 250 schräg/angled	SFG 250	157 102	I	S	20	12	26	40	110	40	2.0
	SFGK 250	157 502	III	S			26	40	91	40	1.6
	SFGL 250	157 112	IV	S			26	40	122	40	2.3
	SFG-V 250	157 152	II	S			26	40	110	40	2.0



Passende Ersatzschrauben finden Sie auf Seite 300
For suitable spare screws see page 300

Grundbacken

Einschl. Zylinderschrauben
gehärtet und präzisionsgeschliffen
Typen: GBK, GBKL, GBK-V, SFG, SFG-L und SFG-V

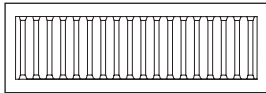


Ausführung I: Standard
Ausführung II: mit 1/2-Zahnversatz
Ausführung III: gekürzte Version
Ausführung IV: verlängerte Version

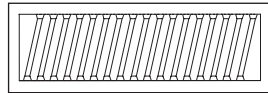
Version I: Standard
Version II: 1/2 tooth pitch
Version III: short version
Version IV: long version

Base Jaws

Incl. screws
hardened and precision ground
Types: GBK, GBKL, GBK-V, SFG, SFG-L and SFG-V

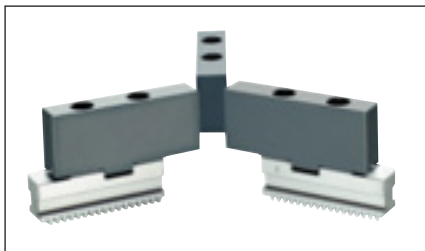


* G = Gerade Verzahnung
Straight serration



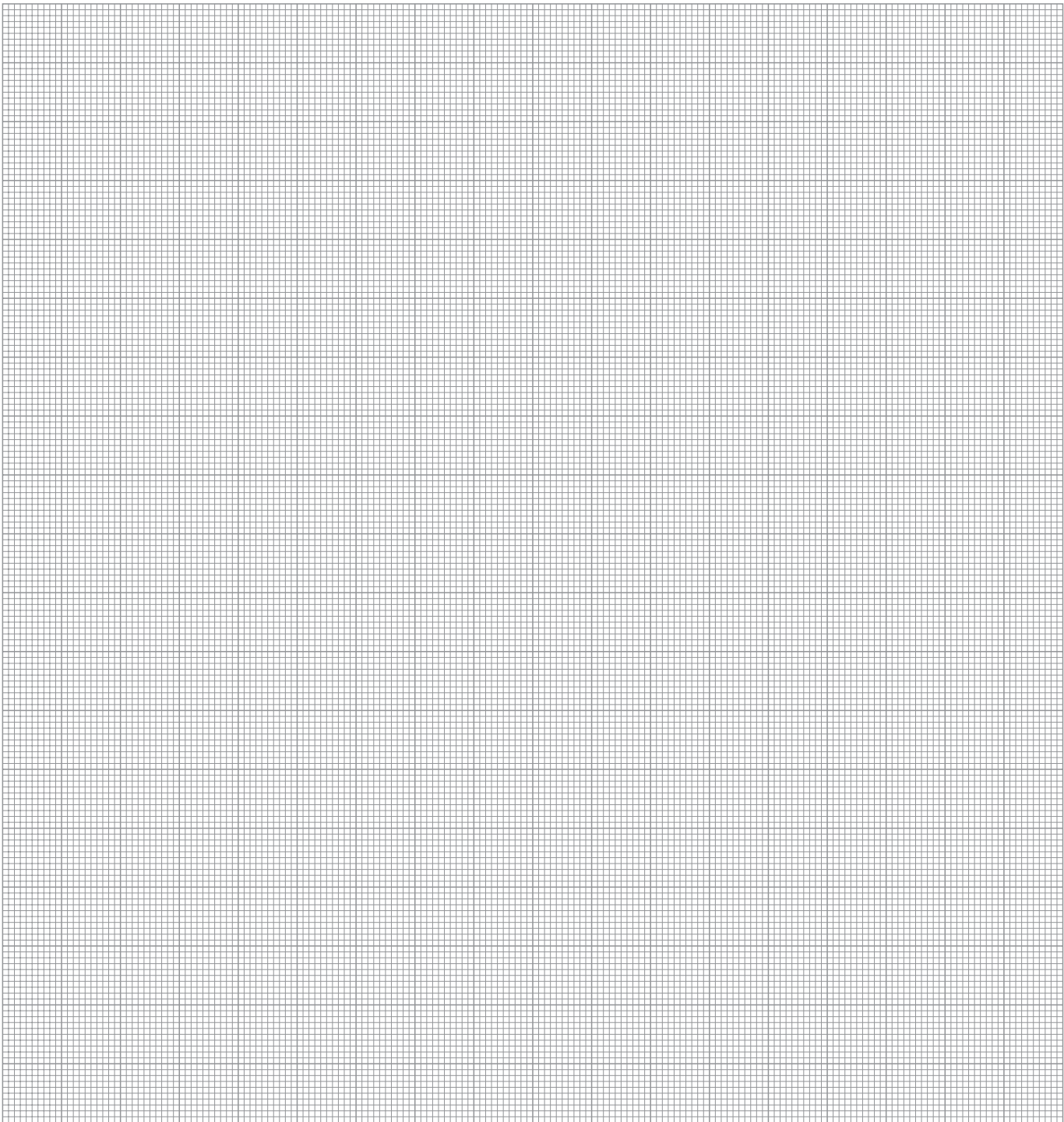
* S = Schräge Verzahnung
Angled serration

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	Verzahnungsart* Serration type*	N	S	B	H	L	b	Satz Set kg
DURO-NCES 315 gerade/straight	GBK 315	159 102	I	G	20	12	32	46	115	40	3.0
	GBKL 315	159 122	IV	G			32	46	137	40	3.5
	GBK-V 315	159 152	II	G			32	46	115	40	3.0
DURO 315; DURO-NC 315; DURO-NCE 400; DURO-NCES 315 schräg/angled	SFG 315	157 103	I	S	26	12	32	46	125	54	3.1
	SFGL 315	157 123	IV	S			32	46	160	54	4.0
	SFG-V 315	157 153	II	S			32	46	125	54	3.1
DURO-NCES 400 gerade/straight	GBK 400	159 103	I	G	26	12	32	46	125	54	3.0
	GBK-V 400	159 158	II	G			32	46	125	54	3.0
DURO 400-500; DURO-NC 400-500; DURO-NCE 500; DURO-NCES 400 schräg/angled	SFG 400	157 104	I	S	30	18	45	55	160	60	6.6
	SFGL 400	157 124	IV	S			45	55	200	60	8.6
DURO 630; DURO-NC 630	SFG 630	157 106	I	S	40	24	65	62	230	82	17.1



Empfehlung:
Lassen Sie Ihre Aufsatzbacken auf den Grundbacken, denn Sie sparen sich das Umrüsten und das Wiederausdrehen Ihrer Aufsatzbacken. Zusätzlich zur Zeitersparnis erreichen Sie bei weichen Aufsatzbacken eine höhere Standzeit, weil sie nicht so oft ausgedreht werden müssen.

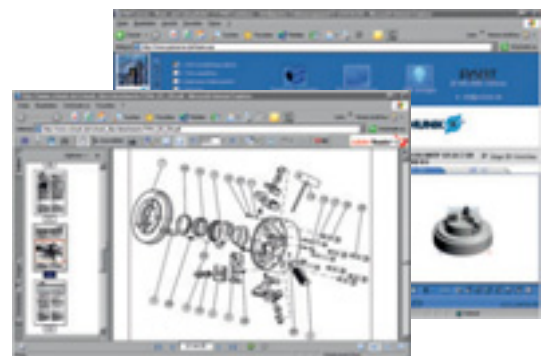
Recommendation:
Leave your top jaws on the base jaws, you are saving set-up times and boring out your top jaws. In addition to the saved time, the soft top jaws have a higher lifespan since they don't have to be turned out so often.



Mehr Informationen für Sie
Your complete web based resource

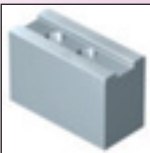

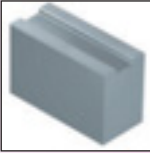

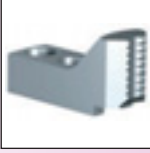
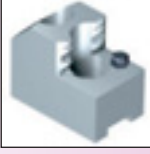
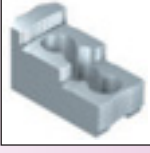



- **Komplette Produktinformation**
Full product information
- **PDF Katalogseiten**
PDF catalog sites
- **CAD-Daten in mehr als 90 Dateiformaten**
CAD-files in more than 90 formats

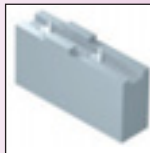
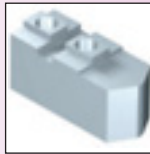

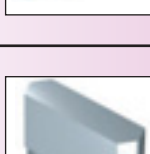

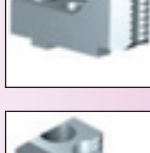






www.schunk.com

SPITZVERZÄHNUNG FINE SERRATION

	Verzahnung Serration	Seite Page
 Weiche Aufsatzbacken, Stahl <i>Soft Top Jaws, Steel</i>	90°	192
	90°	196
 Weiche Aufsatzbacken, Aluminium <i>Soft Top Jaws, Aluminium</i>	60°	210
	60°	212
 Rohlinge, ungebohrt oder gebohrt <i>Soft Jaw Blanks, without or with bolt holes</i>	90°	194
	60°	211
 Weiche Segment-Aufsatzbacken <i>Soft Full Grip Jaws</i>	90°	197
	60°	213
 KRALLENBACKEN: <i>CLAW JAWS:</i> Stangenspannung <i>Bar Clamping</i>	90°	198
	60°	214
 Außenspannung <i>O.D.-Clamping</i> Innenspannung <i>I.D.-Clamping</i>	90°	199
	60°	215
	90°	204
	60°	218
 Harte Aufsatzbacken <i>Hard Top Jaws</i>	90°	208
	60°	220
 Nutensteine <i>T-Nuts</i>		221

KREUZVERSATZ TONGUE AND GROOVE

	Seite Page
 Weiche Backen für Schnellwechselfutter, Stahl <i>Soft Top Jaws for Quick Change Chucks, Steel</i>	225
 Weiche Backen für Schnellwechselfutter, Alum. <i>Soft Top Jaws for Quick Change Chucks, Alum.</i>	226
 Weiche Backen mit Kreuzversatz, Stahl <i>Soft Top Jaws with Tongue and Groove, Steel</i>	224
 Weiche Segment-Aufsatzbacken <i>Soft Full Grip Jaws</i>	228
 Blockbacken, härtbar <i>Monoblock Jaws, hardenable</i>	229
 KRALLENBACKEN: <i>CLAW JAWS:</i> Stangenspannung <i>Bar Clamping</i>	230
 Außenspannung <i>O.D.-Clamping</i>	231
 Innenspannung <i>I.D.-Clamping</i>	234
 Harte Aufsatzbacken <i>Hard Top Jaws</i>	237
 Stufenblockbacken <i>Hard Block Jaws</i>	238
Grundbacken <i>Base Jaws</i>	239

Weiche Aufsatzbacken

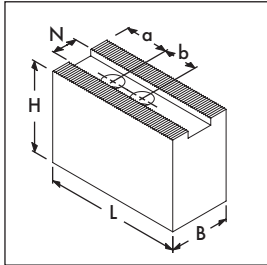
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°, geschliffen
Typen: SWB, SP-WB, SWBL, CWB und 2 SWK

MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG

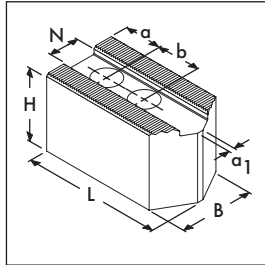
Soft Top Jaws

With fine serration 1/16" x 90°, ground
Types: SWB, SP-WB, SWBL, CWB and 2 SWK

MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION



Ausführung I
Version I



Ausführung II: 120° angeschrägt
für kleine Spanndurchmesser
Version II: 120° pointed for
smaller clamping diameters



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	B	H	L	a ₁	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°											
HFKS 110; HFKN-D 110	SWB 110	120 109	I	8	20	40	50	–	26.5 + 12	M 6	0.75
SP/STP 125 bis Bj. 98; STWP 125; HFKS 130-32	SP-WB 125	124 100	I	11	30	40	55	–	10 + 18	M 8	1.3
AL-D/AN-D 125; BH-D 130; HB-D 130; KDV 130; PB-D 130; PBI-D 130; SP/STP 125 ab Bj. 98; BB-D 140	SWB 130	120 100	I	12	30	38	55	–	10 + 16	M 8	1.2
AL-D/AN-D 165 ¹⁾ ; BB-D 175 ¹⁾ ; BH-D/BHD-FC 165 ¹⁾ ; GHD-FC 165; GHDN 165; HBD 165 ¹⁾ ; HFKN-D 165 ^{1), 2)} ; HYDN-S 180; PB-D/PBI-D 165 ¹⁾ ; SP/STP/STWP 160	SWB 165	120 101	I	14	35	60	68	–	15 + 20	M 10	2.5
	SWBL 165	120 152	II	14	35	40	80	4	15 + 20	M 10	2.1
HFK/HFKS 160; KDV/KDVG 160; KFMF 160; KfV 160	SWB 160	120 102	I	17	40	60	70	–	15 + 22	M 12	3.1
	CWB 160	100 005	I	17	35	40	70	–	15 + 22	M 12	1.7
	SWBL 160	120 151	II	17	35	40	78	4	15 + 22	M 12	1.9
AL-D/AN-D 210 ¹⁾ ; BB-D 210 ¹⁾ ; BH-D/BH-D FC 210 ¹⁾ ; CD 200; GHD-FC/GHDN 210; HB-D 210 ¹⁾ ; HDB 220; HDL 200; HDN 200-220-250S; HFK/HFKS 200; HFKN-D 210 ¹⁾ ; HYDN-S 210-225; KFMF 200; KfV 200; LP 205; PB-D/PBI-D 210 ¹⁾ ; RC-D 210; KDV/KDVG 200-250; ODL/ODN 200-220; SP/STP/STWP 200	SWB 200	120 104	I	17	40	60	90	–	25 + 22	M 12	4.1
	CWB 200	100 006	I	17	40	40	90	–	25 + 22	M 12	2.7
	SWBL 200	120 153	II	17	35	40	98	4	15 + 22	M 12	2.6
KZF 200; KZF-ES 200; 2 CLD 200; US-2 CLD 200	2 SWK 200	126 102	I	21	80	80	95	–	22 + 28	M 16	8.2
AL-D/AN-D 250-315 ¹⁾ ; BB-D 250-315 ¹⁾ ; BH-D 250-315 ¹⁾ ; BH-D FC 250-400 ¹⁾ ; CD 250-315; GHD-FC/GHDN 250-305-315-400; GHD 400; HB-D 250-315 ¹⁾ ; HDB 300; HDL/HDN 250-315-400; HFK/HFKS 250-315; HFKN-D 260-315 ¹⁾ ; HYDN-S 250-315; KDV/KDVG 315-400; KFMF 250-315; KfV 250-315; LP 250; ODL/ODN 250-315-400; PB-D/PBI-D 250-315 ¹⁾ ; RCD 250-305-400; SP 250-280-315-350; STP 250-280-315	SWB 250	120 105	I	21	50	80	120	–	30 + 28	M 16	9.4
	CWB 251	100 012	I	21	50	60	95	–	15 + 28	M 16	5.2
	SWBL 250/21	120 155	II	21	50	50	120	4	20 + 28	M 16	5.6
	SWBL 315	120 156	II	21	50	50	140	4	30 + 28	M 16	6.5
KZF 250-315; KZF-ES 250-315; 2 CLD 250-315; US-2 CLD 250-315	2 SWK 250	126 103	I	25.5	80	80	110	–	20 + 35	M 20	9.0

1) Aufsatzbacken mit 1.5 mm x 60° Verzahnung (z. B. für Futter BHM) finden Sie auf den Seiten 210
2) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) For jaws with serration 1.5 mm x 60° (e.g. chuck type BHM) see page 210
2) Please check the connecting dimensions

Weiche Aufsatzbacken

Mit Spitzverzahnung $3/32'' \times 90^\circ$, geschliffen und Modulverzahnung

Typen: SWB, SP-WB, CWB und SWB-M

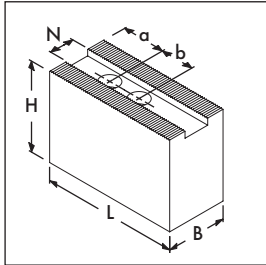
**MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG**

Soft Top Jaws

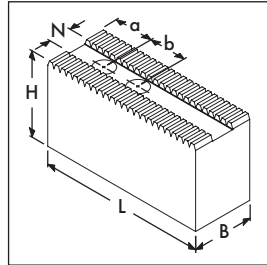
With fine serration $3/32'' \times 90^\circ$, ground and module serration

Types: SWB, SP-WB, CWB and SWB-M

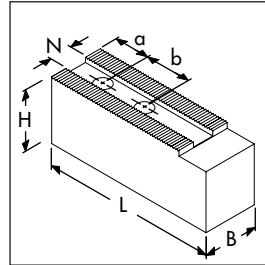
**MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION**



Ausführung I
Version I



Ausführung III
Modulverzahnung
Version III
Module serration

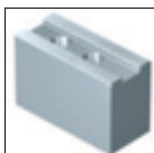


Ausführung IV
abgesetzte Verzahnung
Version IV
Serration stepped



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	B	H	L	α_1	$a + b$	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung $3/32'' \times 90^\circ$ / Serration $3/32'' \times 90^\circ$											
AL-D/AN-D 400 ¹⁾ ; BB-N 400-460-500 ab Bj. 98; BH-D 400-450 ¹⁾ ; BHD-FC 500-630 ¹⁾ ; GHD 500-610-640-800; HFK/HFKS 400-500; HFKN-D 400-500 ¹⁾ ; ILD/IND 500-630-800 ¹⁾ ; KDV/KDVG 500; KJV 400-500-630-800; RCD 500-630; BHD 630-800	SWB 400	120 107	I	25.5	60	90	155	–	30 + 35	M 20	16
	CWB 400	100 008	I	25.5	60	80	140	–	30 + 35	M 20	12.6
BB 400; BB 400 ES; LP 380-460; STP 400	SP-WB 400	124 105	I	25.5	60	100	155	–	35 + 40	M 18	18.8
BB 500; BB 500 ES; BB 630-265 ES; LP 500; STP 500	SP-WB 500	124 106	I	25.5	60	100	195	–	37 + 40	M 18	24.8
BB 630; BB 630-325 ES; STP 630; BB-N 630	SP-WB 630	124 107	IV	30	75	90	240	–	42 + 65	M 24	32.9
BB 800-1000; BB 850-1000 ES; BB-N 800-1000; STP 800	SP-WB 800	124 108	IV	30	75	90	300	–	68 + 65	M 24	42.0
Verzahnung Modul 2 / Serration module 2											
KDS 800-1000; KPS 1000; KVV 1000	SWB-M 800	120 452	III	30	80	110	220	–	45 + 50	M 24	38.4



Aufsatzbacken aus Aluminium finden Sie auf Seite 196
For aluminium top jaws see page 196

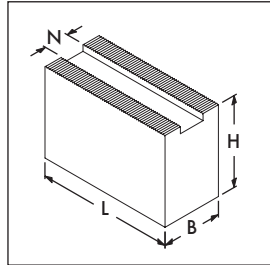


Passende Nutensteine finden Sie auf Seite 221 – 223
For suitable T-Nuts see page 221 – 223

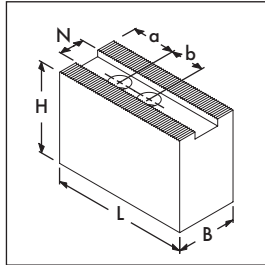
Weiche Backenrohlinge

Ungebohrt und gebohrt
mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°, geschliffen
Type: SBM

MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG



ungebohrt ab Lager
without bolt holes available ex stock



auf Wunsch gebohrt lieferbar
on request available with holes

Soft Jaw Blanks

Without bolt holes or with bolt holes
with fine serration 1/16" x 90°, ground
Type: SBM

MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION

Slot width 17 mm,
bored for M 12

* Please indicate the bolt hole distances
a + b; minimum distance:
a = 12 mm; b = 22 mm

Slot width 21 mm,
bored for M 16

* Please indicate the bolt hole distances
a + b; minimum distance:
a = 15 mm; b = 28 mm



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. ungebohrt Id.-No. without bolt holes	Ident-Nr. gebohrt* Id.-No. with bolt holes*	N	B	H	L	kg/Stück ungebohrt kg/piece without bolt holes
Nutbreite 17 mm, Verzahnung 1/16" x 90° / Slot width 17 mm, Serration 1/16" x 90°								
AL-D/AN-D 210 ¹⁾ ; BB-D 210 ¹⁾ ; BH-D/BHD-FC 210 ¹⁾ ; CD 200; GHD-FC/GHDN 210; HB-D 210 ¹⁾ ; HDB 220; HDN 200-220-250S; HFK/HFKS 160-200; HFKN-D 210 ¹⁾ ; HYDN-S 210-226; KFMF 160-200; KFV 160-200; LP 205; PB-D/PBI-D 210 ¹⁾ ; RCD 210; KDV/KDVG 160-200-250; ODL/ODN 200-220; SP/STP/STWP 200	SBM 31	112 100	113 100	17	40	40	70	0.9
	SBM 32	112 101	113 101	17	40	40	90	1.1
	SBM 33	112 102	113 102	17	40	40	105	1.2
	SBM 34	112 103	113 103	17	40	60	70	1.3
	SBM 35	112 104	113 104	17	40	60	90	1.7
	SBM 36	112 105	113 105	17	40	60	105	2.0
	SBM 361	112 136	113 136	17	40	60	120	2.2
	SBM 368	112 106	113 106	17	40	80	90	2.3
	SBM 3610	112 107	113 107	17	40	100	90	2.7
	SBM 3612	112 108	113 108	17	40	120	90	3.4
	SBM 3615 ²⁾	112 139	113 139	17	50	80	90	2.7
	SBM 37 ²⁾	112 109	113 109	17	60	60	70	1.9
	SBM 38 ²⁾	112 110	113 110	17	60	60	90	2.4
	SBM 40 ²⁾	112 111	113 111	17	80	60	90	3.3
Nutbreite 21 mm, Verzahnung 1/16" x 90° / Slot width 21 mm, Serration 1/16" x 90°								
AL-D/AN-D 250-315 ¹⁾ ; BB-D 250-315 ¹⁾ ; BH-D 250-315 ¹⁾ ; BHD-FC 250-400 ¹⁾ ; CD 250-315; GHD-FC/GHDN 250-305-315-400; GHD 400; HB-D 250-315 ¹⁾ ; HDB 300; HDL/HDN 250-315-400; HFK/HFKS 250-315; HFKN-D 260-315 ¹⁾ ; HYDN-S 250-315; KDV/KDVG 315-400; KFMF 250-315; KFV 250-315; LP 250; ODL/ODN 250-315-400; PB-D/PBI-D 250-315 ¹⁾ ; RCD 250-305-400; SP 250-280-305-350; STP 250-280-315	SBM 41	112 112	113 112	21	50	60	90	2.1
	SBM 42	112 113	113 113	21	50	60	105	2.4
	SBM 428	112 114	113 114	21	50	80	120	3.7
	SBM 4281	112 137	113 137	21	50	80	150	4.6
	SBM 4210	112 115	113 115	21	50	100	120	5.0
	SBM 4212	112 116	113 116	21	50	120	120	5.6
	SBM 4215	112 117	113 117	21	50	150	120	7.0
	SBM 43 ³⁾	112 118	113 118	21	60	60	90	2.4
	SBM 44 ³⁾	112 119	113 119	21	60	60	105	2.9
	SBM 45 ³⁾	112 120	113 120	21	60	80	90	3.2
	SBM 46 ³⁾	112 121	113 121	21	60	80	105	3.8
	SBM 47 ³⁾	112 122	113 122	21	60	80	120	4.4
	SBM 48 ³⁾	112 123	113 123	21	80	60	90	3.2
	SBM 498 ³⁾	112 125	113 125	21	80	80	120	5.9

1) Hinweis: Aufsatzbacken mit 1.5 mm x 60° Verzahnung
(z.B. für Futter BHM) finden Sie auf Seite 211
2) Verzahnungsseite abgesetzt 40 x 5 mm
1) Note: For jaws with serration 1.5 mm x 60°
(e.g. chuck type BHM) see page 211
2) Serration side stepped 40 x 5 mm

1) Hinweis: Aufsatzbacken mit 1.5 mm x 60° Verzahnung
(z.B. für Futter BHM) finden Sie auf Seite 211
3) Verzahnungsseite abgesetzt 50 x 5 mm
1) Note: For jaws with serration 1.5 mm x 60°
(e.g. chuck type BHM) see page 211
3) Serration side stepped 50 x 5 mm

Weiche Backenrohlinge

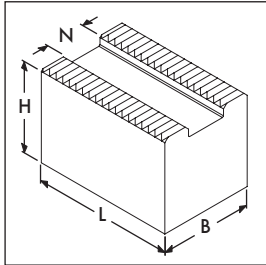
Ungebohrt und gebohrt
mit Spitzverzahnung 3/32" x 90°, geschliffen
Type: SBM

MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG

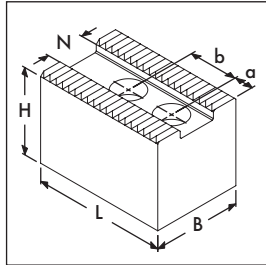
Soft Jaw Blanks

Without bolt holes or with bolt holes
with fine serration 3/32" x 90°, ground
Type: SBM

MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION



ungebohrt ab Lager
without bolt holes available ex stock



auf Wunsch gebohrt lieferbar
on request available with holes

**Nutbreite 25.5 mm,
gebohrt für M 20**
* Bitte Lochabstände a und b angeben;
Mindestabstand:
a = 20 mm; b = 35 mm

**Slot width 25.5 mm,
bored for M 20**
* Please indicate the bolt hole distances
a + b; minimum distance:
a = 20 mm; b = 35 mm



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärter
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. ungebohrt Id.-No. without bolt holes	Ident-Nr. gebohrt* Id.-No. with bolt holes*	N	B	H	L	kg/Stück ungebohrt kg/piece without bolt holes
Nutbreite 25.5 mm, Verzahnung 3/32" x 90° / Slot width 25.5 mm, Serration 3/32" x 90°								
AL-D/AND 400 ¹⁾ ; BB-N 400-460-500 ab Bj. 98; BH-D 400-450 ¹⁾ ; BHD-FC 500-630 ¹⁾ ; GHD 500-610-640-800; HFK/HFKS 400-500; HFKN-D 400-500 ¹⁾ ; ILD/IND 500-630-800 ¹⁾ ; KDV/KDVG 500; KfV 400-500-630-800; RCD 500-630; BH-D 630-800	SBM 50	112 126	113 126	25.5	60	60	140	4.0
	SBM 51	112 127	113 127	25.5	60	80	140	5.0
	SBM 52	112 128	113 128	25.5	60	100	140	6.5
	SBM 53	112 129	113 129	25.5	60	100	155	7.2
	SBM 531	112 138	113 138	25.5	60	100	195	9.1
	SBM 5312	112 130	113 130	25.5	60	120	155	8.7
	SBM 5315	112 131	113 131	25.5	60	160	155	11.5
	SBM 5320	112 132	113 132	25.5	60	200	155	14.2
	SBM 57 ⁴⁾	112 134	113 134	25.5	80	80	155	7.2
	SBM 58 ⁴⁾	112 135	113 135	25.5	100	100	155	11.6

1) Hinweis: Aufsatzbacken mit 1.5 mm x 60° Verzahnung
(z.B. für Futter BHM) finden Sie auf Seite 211
4) Verzahnungsseite abgesetzt 60 x 5 mm
1) Note: For jaws with serration 1.5 mm x 60°
(e.g. chuck type BHM) see page 211
4) Serration side stepped 60 x 5 mm



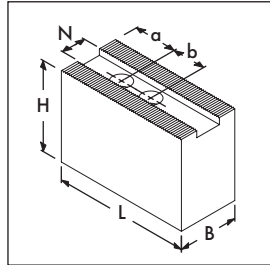
Verzahnste Stangen aus Stahl und Aluminium
finden Sie auf Seite 289 – 290
For serrated bars made of steel and aluminium
see page 289 – 290



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

Weiche Aufsatzbacken

Mit Spitzverzahnung 90°
Type: SWB-AL



Vorteile der Aluminium-Aufsatzbacken

- Geringes Eigengewicht (≈ 3 x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere Fliehkraft
- Hohe Zugfestigkeit (△ Stahl)
- Verschleißfest

Soft Top Jaws

With fine serration 90°
Type: SWB-AL

Advantages of aluminium top jaws

- low weight (≈ 3 x lighter than steel)
- better cutting rates through higher RPM
- more gripping force through reduced centrifugal force
- high tensile strength (equivalent to steel)
- wear resistant



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

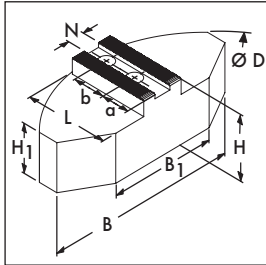
SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	L	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°									
AL-D/AN-D 125; BH-D 130; HB-D 130; KDV 130; PB-D/PBI-D 130; SP/STP 125 ab Bj. 98; BB-D 140	SWB-AL 130	168 104	12	30	40	55	10 + 16	M 8	0.45
AL-D/AN-D 165 ¹⁾ ; BB-D 175 ¹⁾ ; BH-D/BHD-FC 165 ¹⁾ ; GHD-FC 165; GHDN 165; HB-D 165 ¹⁾ ; HFKN-D 165 ¹⁾ ; HYDN-S 180; PB-D/PBI-D 165 ¹⁾ ; SP/STP/STWP 160	SWB-AL 165	168 105	14	35	60	80	15 + 20	M 10	1.2
HFK/HFKS 160; KDV/KDVG 160; KFMF 160; KFV 160	SWB-AL 160	168 100	17	40	60	70	15 + 22	M 12	1.2
AL-D/AN-D 210 ¹⁾ ; BB-D 210 ¹⁾ ; BH-D/BHD-FC 210 ¹⁾ ; CD 200; GHD-FC/GHDN 210; HB-D 210 ¹⁾ ; HDB 220; HDN 200-220-250S; HFK/HFKS 200; HFKN-D 210 ¹⁾ ; HYDN-S 210-226; KFMF 200; KFV 200; LP 205; PB-D/PBI-D 210 ¹⁾ ; RCD 210; KDV/KDVG 200-250; ODL/ODN 200-220; SP/STP/STWP 200	SWB-AL 200	168 101	17	40	60	90	25 + 22	M 12	1.5
AL-D/AN-D 250-315 ¹⁾ ; BB-D 250-315 ¹⁾ ; BH-D 250-315 ¹⁾ ; BHD-FC 250-400 ¹⁾ ; CD 250-315; GHD-FC/GHDN 250-305-315-400; GHD 400; HB-D 250-315 ¹⁾ ; HDB 300; HDL/HDN 250-315-400; HFK/HFKS 250-315; HFKN-D 260-315 ¹⁾ ; HYDN-S 250-315; KDV/KDVG 315-400; KFMF 250-315; KFV 250-315; LP 250; ODL/ODN 250-315-400; PB-D/PBI-D 250-315 ¹⁾ ; RCD 250-305-400; SP 250-280-305-350; STP 250-280-315	SWB-AL 250	168 102	21	50	80	120	30 + 28	M 16	3.0
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°									
AL-D/AN-D 400 ¹⁾ ; BB-N 400-460-500 ab Bj. 98; BH-D 400-450 ¹⁾ ; BHD-FC 500-630 ¹⁾ ; GHD 500-610-640-800; HFK/HFKS 400-500; HFKN-D 400-500 ¹⁾ ; ILD/IND 500-630-800 ¹⁾ ; KDV/KDVG 500; KFV 400-500-630-800; RCD 500-630; BH-D 630-800	SWB-AL 400	168 103	25.5	60	100	155	30 + 35	M 20	6.4

1) Aufsatzbacken mit 1.5 mm x 60° Verzahnung (z.B. für Futter BHM) finden Sie auf Seite 212

1) For jaws with serration 1.5 mm x 60° (e.g. chuck type BHM) see page 212

Weiche Segmentbacken

Mit Spitzverzahnung 90°
Typen: SWB-SM und SWB-SA



Vorteile der Segment-Aufsatzbacken

- Umfassende Spannung
- Spannkraftübertragung auf große Spannfläche
- Verzugarmes Spannen verformungs-empfindlicher Werkstücke
- Sonderbacken, gefertigt aus Segmentbackenrohlingen

Soft Full Grip Jaws

With fine serration 90°
Types: SWB-SM and SWB-SA

Advantages of Full Grip Jaws

- clamping on the entire circumference of the workpiece
- torque transmission through larger clamping area
- no deformation of thin-walled workpieces
- customised jaws, made from full-grip blanks



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	B	H	L	D	B ₁	H ₁	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°													
AL-D/AN-D 165 ¹⁾ ; BB-D 175 ¹⁾ ; BH-D/BHD-FC 165 ¹⁾ ; GHD-FC 165; GHDN 165; HB-D 165 ¹⁾ ; HFKN-D 165 ¹⁾ ; HYDN-S 180; PB-D/PBI-D 165 ¹⁾ ; SP/STP/STWP 160	SWB-SM 165	169 099	Stahl/Steel	14	120	60	60	160	40	50	25 + 20	M 10	5.6
	SWB-SA 165	170 099	Alum.	14	120	58	59.5	165	40	48	25 + 20	M 10	1.9
HFK/HFKS 160; KDV/KDVG 160; KFMF 160; KFV 160	SWB-SM 160	169 100	Stahl/Steel	17	120	60	60	160	40	50	25 + 22	M 12	5.7
	SWB-SA 160	170 100	Alum.	17	120	58	59.5	165	40	48	22 + 22	M 12	2.2
AL-D/AN-D 210 ¹⁾ ; BB-D 210 ¹⁾ ; BH-D/BHD-FC 210 ¹⁾ ; CD 200; GHD-FC/GHDN 210; HB-D 210 ¹⁾ ; HDB 220; HDN 200-220-250S; HFK/HFKS 200; HFKN-D 210 ¹⁾ ; HYDN-S 210-226; KFMF 200; KFV 200; LP 205; PB-D/PBI-D 210 ¹⁾ ; RCD 210; KDV/KDVG 200-250; ODL/ODN 200-220; SP/STP/STWP 200	SWB-SM 200	169 101	Stahl/Steel	17	140	60	70	200	64	50	35 + 22	M 12	8.6
	SWB-SM 201	169 106	Stahl/Steel	17	140	75	70	200	64	65	35 + 22	M 12	10.8
	SWB-SA 200	170 101	Alum.	17	140	58	72.5	200	50	48	35 + 22	M 12	3.4
	SWB-SA 201	170 106	Alum.	17	140	75	72.5	200	50	65	35 + 22	M 12	4.2
AL-D/AN-D 250 ¹⁾ ; BB-D 250 ¹⁾ ; BH-D 250 ¹⁾ ; BHD-FC 250 ¹⁾ ; CD-RCD 250; GHD-FC/GHDN 250; HB-D 250 ¹⁾ ; HDL/HDN 250; HFK/HFKS 250; HFKN-D 260 ¹⁾ ; HYDN-S 250; KFMF 250; KFV 250; LP 250; ODL/ODN 250; PB-D/PBI-D 250 ¹⁾ ; RC-D 250-305; SP 250; STP 250	SWB-SM 250/21	169 103	Stahl/Steel	21	180	70	80	250	104	55	30 + 28	M 16	14.0
	SWB-SM 251	169 107	Stahl/Steel	21	180	100	80	250	104	85	30 + 28	M 16	21.7
	SWB-SA 250/21	170 103	Alum.	21	180	78	87.5	250	70	63	40 + 28	M 16	7.3
	SWB-SA 251	170 107	Alum.	21	180	100	87.5	250	70	85	40 + 28	M 16	8.3
AL-D/AN-D 315 ¹⁾ ; BB-D 315 ¹⁾ ; BH-D 315 ¹⁾ ; BHD-FC 315-400 ¹⁾ ; CD-RCD 315; GHD-FC/GHDN 315; HB-D 315 ¹⁾ ; HDB 300; HDL/HDN 315; HFK/HFKS 315; HFKN-D 315 ¹⁾ ; HYDN-S 315; KDV/KDVG 315; KFMF 315; KFV 315; ODL/ODN 315-400; PB-D/PBI-D 315 ¹⁾ ; SP 350; STP 315	SWB-SM 315	169 104	Stahl/Steel	21	240	70	110	320	120	55	60 + 28	M 16	26.6
	SWB-SA 315	170 104	Alum.	21	240	78	117	320	80	63	70 + 28	M 16	12.0
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°													
AL-D/AN-D 400 ¹⁾ ; BB-N 400-460-500 ab Bj. 98; BH-D 400-450 ¹⁾ ; BHD-FC 500-630 ¹⁾ ; GHD 500-610; HFK/HFKS 400-500; HFKN-D 400-500 ¹⁾ ; IL-D/IN-D 500-630 ¹⁾ ; KDV/KDVG 500; KFV 400-500-630; RCD 500-630	SWB-SM 400	169 105	Stahl/Steel	25.5	330	85	155	440	150	55	85 + 35	M 20	55.2
	SWB-SA 400	170 105	Alum.	25.5	330	98	160	440	150	68	85 + 35	M 20	26.2

1) Aufsatzbacken mit 1.5 mm x 60° Verzahnung (z. B. für Futter BHM) finden Sie auf Seite 213

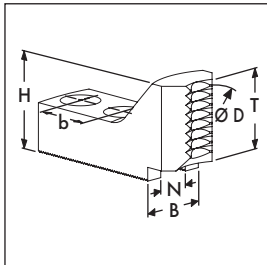
1) For jaws with serration 1.5 mm x 60° (e.g. chuck type BHM) see page 213

Harte Krallen-Stangenbacken

Mit Spitzverzahnung 90°
Type: SZA-ST

Hard Claw Jaws for Bar Clamping

With fine serration 90°
Type: SZA-ST



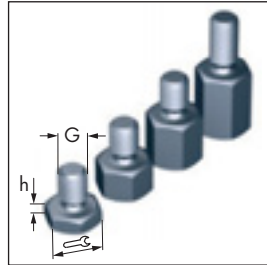
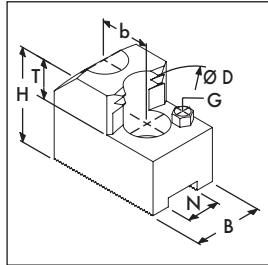
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

passende Nutensteine auf Seite 221 – 223
for suitable T-Nuts see page 221 – 223

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 160, 165 – Verzahnung 1/16" x 90° / Serration 1/16" x 90°											
HFK / HFKS 160; KDV / KDVG 160 KFMF / KJV 160	15 – 30	170	SZA-ST 16-1	175 100	17	35	40	30	19	M 12	1.2
AL-D 165 AN-D / BH-D 165 BB-D 175 GHD-FC / GHDN 165	14 – 35 14 – 29 14 – 41 15 – 30	176 170 182 171	SZA-ST 17-1	175 113	14	30	40	30	20	M 10	1.0
Ø 200, 210											
HFK / HFKS 200; KDV / KDVG 200 KFMF / KJV 200; GHD-FC / GHDN 210 AL-D 210 AN-D / BH-D 210 BB-D 210	20 – 45 20 – 45 22 – 57 14 – 49 18 – 51	206 206 219 212 213	SZA-ST 20-1	175 101	17	35	45	35	22	M 12	1.5
Ø 250											
HFK / HFKS 250; KDV / KDVG 250 KFMF / KJV 250; GHD-FC / GHDN 250 AN-D / BH-D 250 AL-D 250 BB-D 250 BHD-FC 250	20 – 55 20 – 55 20 – 58 28 – 69 27 – 60 24 – 58	255 255 259 269 259 259	SZA-ST 25-2	175 103	21	45	50	40	28	M 16	2.7
Ø 315											
HFK / HFKS 315; KDV / KDVG 315 KFMF / KJV 315; GHD-FC / GHDN 315 AN-D / BH-D 315 AL-D 315 BB-D 315 BHD-FC 315	40 – 80 40 – 80 27 – 87 27 – 99 45 – 91 22 – 87	320 320 327 339 331 327	SZA-ST 31-1	175 104	21	45	50	40	28	M 16	3.3
Ø 400											
BHD-FC 400	57 – 94	328	SZA-ST 31-1	175 104	21	45	50	40	28	M 16	3.3
Ø 400 – Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°											
HFK / HFKS 400 AL-D 400 AN-D 400	50 – 100 44 – 112 44 – 100	438 448 436	SZA-ST 40-1	175 105	25.5	60	55	45	35	M 20	8.0
Ø 500											
HFK / HFKS 500	60 – 120	458	SZA-ST 40-1	175 105	25.5	60	55	45	35	M 20	8.0

Harte Krallenbacken

Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Type: SZA



Hard Claw Jaws

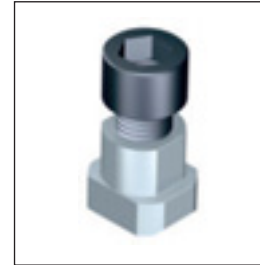
For O.D.-Clamping
With fine serration 1/16" x 90°
Type: SZA

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 221
for suitable T-Nuts see page 221

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 160, 165, 175												
HFKS / KFMF 160 KDV / KDVG / KJV 160	38 – 62 30 – 53	175 166	SZA 16-30	122 110	17	35	50	20	M 5	19	M 12	1.3
HFKS / KFMF 160 KDV / KDVG / KJV 160	58 – 82 50 – 73	175 166	SZA 16-31	122 111	17	35	50	20	M 5	19	M 12	1.2
HFKS / KFMF 160 KDV / KDVG / KJV 160	80 – 104 70 – 93	178 166	SZA 16-32	122 112	17	35	50	20	M 5	19	M 12	1.1
HFKS / KFMF 160 KDV / KDVG / KJV 160	100 – 122 90 – 113	183 174	SZA 16-33	122 113	17	40	50	20	M 5	19	M 12	1.2
HFKS / KFMF 160 KDV / KDVG / KJV 160	120 – 144 110 – 135	203 194	SZA 16-34	122 114	17	40	50	20	M 5	19	M 12	1.6
GHDN / GHD-FC 165 AN-D / BH-D 165 AL-D 165 BB-D 175 HFKN-D 165	30 – 53 33 – 50 33 – 55 37 – 61 30 – 55	176 171 177 183 176	SZA 17-1	122 260	14	30	47	20	M 6	20	M 10	1.2
GHDN / GHD-FC 165 AN-D / BH-D 165 AL-D 165 BB-D 175 HFKN-D 165	50 – 76 49 – 72 49 – 78 60 – 85 52 – 77	177 173 179 185 178	SZA 17-2	122 261	14	30	47	20	M 6	20	M 10	1.0
GHDN / GHD-FC 165 AN-D BH-D 165 AL-D 165 BB-D 175 HFKN-D 165	76 – 102 76 – 99 74 – 99 75 – 105 86 – 111 78 – 104	177 174 174 180 186 179	SZA 17-3	122 262	14	30	47	20	M 6	20	M 10	1.0
GHDN / GHD-FC 165 AN-D BH-D 165 AL-D 165 BB-D 175 HFKN-D 165	102 – 128 101 – 125 100 – 125 100 – 131 112 – 137 104 – 130	185 182 182 188 194 187	SZA 17-4	122 263	14	35	47	20	M 6	20	M 10	1.2

Harte Krallenbacken

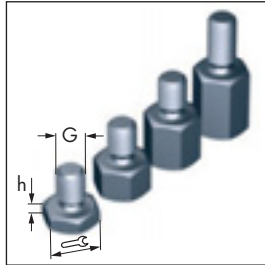
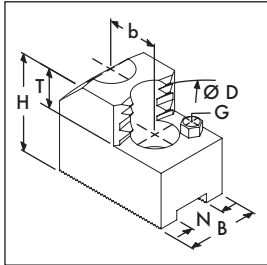
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Type: SZA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

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

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 221
for suitable T-Nuts see page 221

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 200, 210												
HFK / HFKS 200 KDV / KDVG / KJV / KFMF 200 GHDN / GHD-FC 210 AN-D / BH-D 210 AL-D 210 BB-D 210 HFKN-D 210	30 – 66 30 – 60 30 – 70 32 – 63 32 – 71 33 – 65 34 – 78	215 209 220 211 219 213 227	SZA 20-14	138 195	17	35	50	25	M 6	22	M 12	1.8
HFK / HFKS / KDV / KDVG 200 KJV / KFMF 200 GHDN / GHD-FC 210 AN-D / BH-D 210 AL-D 210 BB-D 210 HFKN-D 210	50 – 92 60 – 88 60 – 100 55 – 90 55 – 90 60 – 92 61 – 106	215 211 220 211 219 213 227	SZA 20-15	138 196	17	35	50	25	M 6	22	M 12	1.5
HFK / HFKS / KDV / KDVG 200 KJV / KFMF 200 GHDN / GHD-FC 210 AN-D / BH-D 210 AL-D 210 BB-D 210 HFKN-D 210	80 – 119 88 – 117 85 – 127 83 – 119 83 – 127 88 – 121 89 – 135	212 208 217 210 218 212 226	SZA 20-16	138 197	17	40	50	25	M 6	22	M 12	1.5
HFK / HFKS 200 KDV / KDVG 200 KJV / KFMF 200 GHDN / GHD-FC 210 AN-D / BH-D 210 AL-D 210 BB-D 210 HFKN-D 210	110 – 152 110 – 148 114 – 146 114 – 156 112 – 148 112 – 156 117 – 150 118 – 163	217 213 212 221 214 222 216 230	SZA 20-17	138 198	17	40	50	25	M 6	22	M 12	1.6
HFK / HFKS 200 KDV / KDVG / KJV / KFMF 200 GHDN / GHD-FC 210 AN-D / BH-D 210 AL-D 210 BB-D 210 HFKN-D 210	140 – 181 140 – 176 144 – 185 142 – 178 142 – 186 147 – 180 148 – 194	251 247 255 238 246 240 254	SZA 20-18	138 199	17	40	50	25	M 6	22	M 12	1.8

Harte Krallenbacken

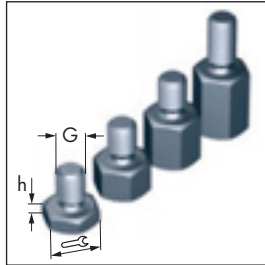
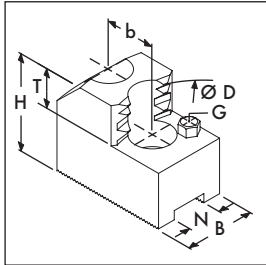
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Type: SZA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

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

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 222
for suitable T-Nuts see page 222

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 250												
HFK / HFKS 250	53 – 99	264	SZA 25-37	138 180	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.3
KFV / KFMF 250	48 – 94	262										
GHDN / GHD-FC 250	45 – 98	263										
AN-D / BH-D 250	48 – 89	258										
AL-D 250	48 – 100	268										
BB-D 250	57 – 90	258										
HFKN-D 260	40 – 90	258										
BHD-FC 250	56 – 88	267										
HFK / HFKS 250	91 – 138	266	SZA 25-38	138 181	21	50	58	25	M 8	28	M 16	2.9
KFV / KFMF 250	88 – 134	263										
GHDN / GHD-FC 250	83 – 137	265										
AN-D / BH-D 250	87 – 130	258										
AL-D 250	87 – 140	268										
BB-D 250	97 – 130	258										
HFKN-D 260	79 – 130	258										
BHD-FC 250	95 – 128	257										
HFK / HFKS 250	138 – 188	268	SZA 25-39	138 182	21	50	58	25	M 8	28	M 16	2.7
KFV / KFMF 250	135 – 183	265										
GHDN / GHD-FC 250	132 – 187	267										
AN-D / BH-D 250	137 – 179	260										
AL-D 250	137 – 189	270										
BB-D 250	146 – 179	260										
HFKN-D 260	128 – 179	260										
BHD-FC 250	145 – 177	259										
HFK / HFKS 250	187 – 235	305	SZA 25-40	138 183	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.2
KFV / KFMF 250	183 – 230	303										
GHDN / GHD-FC 250	180 – 234	304										
AN-D / BH-D 250	183 – 226	297										
AL-D 250	183 – 236	307										
BB-D 250	193 – 226	297										
HFKN-D 260	174 – 226	297										
BHD-FC 250	191 – 225	297										

Harte Krallenbacken

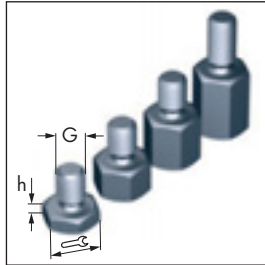
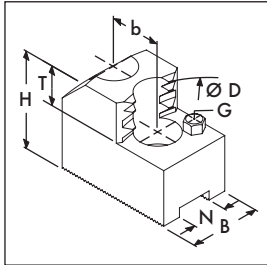
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Type: SZA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

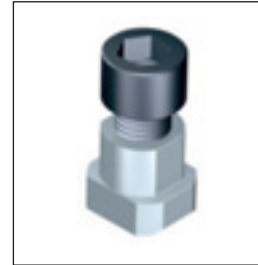
For O.D.-Clamping
With fine serration 1/16" x 90°
Type: SZA

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 222
for suitable T-Nuts see page 222

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 315												
HFK / HFKS 315	50 – 122	321	SZA 31-10	138 184	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.4
KFMF 315	50 – 125	324										
AL-D 315	47 – 138	339										
AN-D 315	47 – 126	327										
BB-D 315	82 – 125	326										
BH-D 315	52 – 126	327										
HFKN-D 315	68 – 168	339										
BHD-FC 315	56 – 122	322										
HFK / HFKS 315	100 – 181	325	SZA 31-11	138 185	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.4
KFMF 315	105 – 185	329										
AL-D 315	96 – 196	352										
AN-D 315	96 – 184	340										
BB-D 315	140 – 183	339										
BH-D 315	110 – 184	340										
HFKN-D 315	126 – 196	352										
BHD-FC 315	117 – 183	340										
HFK / HFKS 315	165 – 247	323	SZA 31-12	138 186	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.2
KFMF 315	175 – 248	322										
AL-D 315	161 – 262	338										
AN-D 315	160 – 250	326										
BB-D 315	205 – 249	325										
BH-D 315	175 – 250	326										
HFKN-D 315	191 – 262	338										
BHD-FC 315	183 – 250	326										
HFK / HFKS 315	228 – 299	371	SZA 31-13	138 187	21	50	58	25	M 8	28	M 16	4.5
KFMF 315	235 – 300	372										
AL-D 315	225 – 326	398										
AN-D 315	224 – 314	386										
BB-D 315	269 – 313	385										
BH-D 315	240 – 314	386										
HFKN-D 315	255 – 315	387										
BHD-FC 315	248 – 313	385										
Ø 400 Nutbreite 21 mm, Verzahnung 1/16" x 90° / Slot width 21 mm, Serration 1/16" x 90°												
BHD-FC 400	95 – 216	408	SZA 31-10	138 184	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.4
BHD-FC 400	152 – 274	416	SZA 31-11	138 185	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.4
BHD-FC 400	219 – 340	410	SZA 31-12	138 186	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.2
BHD-FC 400	283 – 390	462	SZA 31-13	138 187	21	50	58	25	M 8	28	M 16	4.5

Harte Krallenbacken

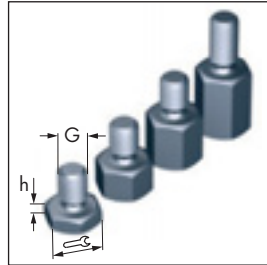
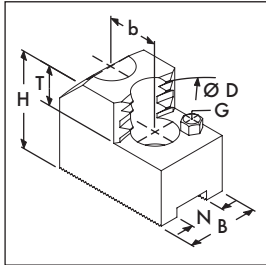
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 3/32" x 90°
Type: SZA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With fine serration 3/32" x 90°
Type: SZA

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 222 – 223
for suitable T-Nuts see page 222 – 223

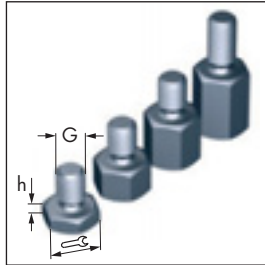
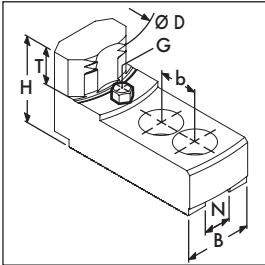
SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 400, 450												
HFK / HFKS 400	75 – 187	452	SZA 40-11	138 300	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
AL-D 400; AN-D 400	74 – 166	434										
HFKN-D 400	71 – 187	452										
BH-D 400	73 – 156	420										
BH-D 450	73 – 215	480										
HFK / HFKS 400	150 – 263	488	SZA 40-13	138 302	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
AL-D 400; AN-D 400	150 – 241	470										
HFKN-D 400	145 – 263	488										
BH-D 400	148 – 231	456										
BH-D 450	148 – 291	516										
HFK / HFKS 400	234 – 347	468	SZA 40-14	138 303	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
AL-D 400; AN-D 400	235 – 325	450										
HFKN-D 400	229 – 347	468										
BH-D 400	232 – 315	436										
BH-D 450	232 – 375	496										
HFK / HFKS 400	304 – 400	491	SZA 40-15	138 304	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	9.3
AL-D 400; AN-D 400	303 – 396	491										
HFKN-D 400	299 – 400	491										
BH-D 400	302 – 386	477										
BH-D 450	302 – 446	597										
Ø 500												
HFK / HFKS 500	120 – 260	540	SZA 40-12	138 301	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	11.5
HFKN-D 500	100 – 250	540										
BH-D 500	111 – 245	587										
HFK / HFKS 500	191 – 342	568	SZA 40-13	138 302	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
HFKN-D 500	175 – 340	524										
BH-D 500	270 – 345	571										
HFK / HFKS 500	275 – 426	548	SZA 40-14	138 303	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.0
HFKN-D 500	260 – 425	548										
BH-D 500	294 – 429	551										
HFK / HFKS 500	346 – 498	520	SZA 40-15	138 304	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	9.3
HFKN-D 500	330 – 495	589										
BH-D 500	365 – 501	592										

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Type: SZI

Hard Claw Jaws

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



Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



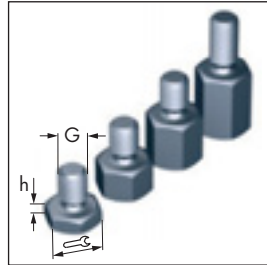
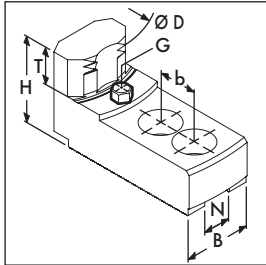
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

passende Nutensteine auf Seite 221
for suitable T-Nuts see page 221

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 200, 210												
HFK / HFKS 200	60 – 103	215	SZI 20-10	123 164	17	35	50	20	M 6	22	M 12	1.6
KFMF / KVV 200	62 – 95	208										
GHDN / GHD-FC 210	60 – 107	219										
AL-D / AN-D 210	63 – 99	212										
BB-D 210	68 – 101	214										
BH-D 210	62 – 100	213										
HFKN-D 210	72 – 110	218										
HFK / HFKS 200	88 – 131	215	SZI 20-11	123 165	17	40	50	20	M 6	22	M 12	2.0
KFMF / KVV 200	90 – 122	208										
GHDN / GHD-FC 210	88 – 131	215										
AL-D / AN-D 210	92 – 127	212										
BB-D 210	97 – 130	214										
BH-D 210	82 – 128	213										
HFKN-D 210	92 – 138	218										
HFK / HFKS 200	120 – 163	215	SZI 20-12	123 166	17	40	50	20	M 6	22	M 12	1.7
KFMF / KVV 200	122 – 154	208										
GHDN / GHD-FC 210	120 – 167	219										
AL-D / AN-D 210	123 – 159	212										
BB-D 210	128 – 161	214										
BH-D 210	113 – 160	213										
HFKN-D 210	123 – 170	218										

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
Type: SZI



Hard Claw Jaws

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

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



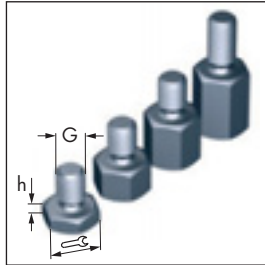
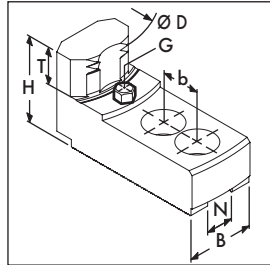
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

passende Nutensteine auf Seite 222
for suitable T-Nuts see page 222

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 250, 260												
HFK / HFKS 250	80 – 128	273	SZI 25-34	123 183	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.5
KFV / KFMF 250	80 – 120	269										
GHDN / GHD-FC 250	80 – 126	271										
AL-D / AN-D 250	77 – 118	264										
BB-D 250	86 – 119	264										
BH-D 250	81 – 117	263										
HFKN-D 260	91 – 127	268										
BHD-FC 250	81 – 113	264										
HFK / HFKS 250	128 – 168	275	SZI 25-35	123 184	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.2
KFV / KFMF 250	118 – 162	271										
GHDN / GHD-FC 250	120 – 166	273										
AL-D / AN-D 250	118 – 160	266										
BB-D 250	127 – 160	266										
BH-D 250	117 – 159	265										
HFKN-D 260	127 – 169	270										
BHD-FC 250	121 – 153	263										
HFK / HFKS 250	168 – 214	275	SZI 25-36	123 185	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.0
KFV / KFMF 250	162 – 208	271										
GHDN / GHD-FC 250	166 – 212	273										
AL-D / AN-D 250	163 – 206	266										
BB-D 250	172 – 206	266										
BH-D 250	162 – 205	265										
HFKN-D 260	172 – 215	270										
BHD-FC 250	167 – 200	263										

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 90°
Type: SZI



Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With fine serration 90°
Type: SZI

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



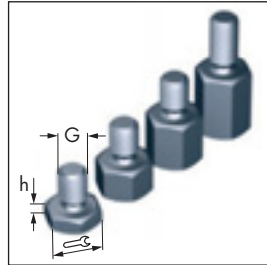
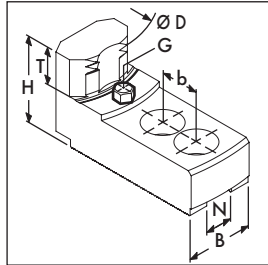
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

passende Nutensteine auf Seite 222
for suitable T-Nuts see page 222

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 315												
HFK / HFKS 315	80 – 145	331	SZI 31-11	123 186	21	50	58	25	M 8	28	M 16	4.1
KFMF 315	80 – 146	332										
AL-D / AN-D 315	81 – 148	334										
BB-D 315	104 – 147	333										
BH-D 315	81 – 148	333										
HFKN-D 315	81 – 148	333										
BHD-FC 315	92 – 154	337										
GHD 400	136 – 240	428										
HFK / HFKS 315	140 – 209	333	SZI 31-12	123 187	21	50	58	25	M 8	28	M 16	4.2
KFMF 315	140 – 208	332										
AL-D / AN-D 315	128 – 202	326										
BB-D 315	157 – 201	325										
BH-D 315	127 – 202	326										
HFKN-D 315	127 – 202	326										
BHD-FC 315	131 – 197	325										
GHD 400	190 – 265	420										
HFK / HFKS 315	208 – 283	333	SZI 31-13	123 188	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.9
KFMF 315	210 – 282	332										
AL-D / AN-D 315	188 – 276	326										
BB-D 315	231 – 275	325										
BH-D 315	201 – 276	326										
HFKN-D 315	201 – 276	326										
BHD-FC 315	206 – 270	325										
GHD 400	264 – 369	420										
Ø 400 Nutbreite 21 mm, Verzahnung 1/16" x 90° / Slot width 21 mm, Serration 1/16" x 90°												
BHD-FC 400	125 – 245	431	SZI 31-11	123 186	21	50	58	25	M 8	28	M 16	4.1
BHD-FC 400	241 – 363	420	SZI 31-13	123 188	21	50	58	25	M 8	28	M 16	3.9

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 3/32" x 90°
Type: SZI



Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With fine serration 3/32" x 90°
Type: SZI

Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



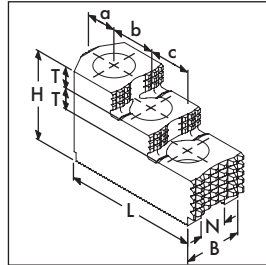
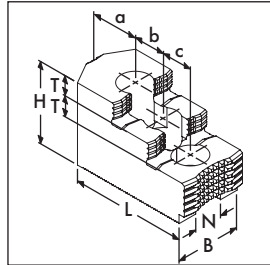
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

passende Nutensteine auf Seite 222 – 223
for suitable T-Nuts see page 222 – 223

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 400, 450												
HFK / HFKS 400	100 – 180	407	SZI 40-11	123 195	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	9.0
BH-D 400	101 – 183	410										
AL-D / AN-D 400	101 – 185	412										
HFKN-D 400	104 – 192	418										
BH-D 450	101 – 243	470										
HFK / HFKS 400	180 – 260	435	SZI 40-13	123 197	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.8
BH-D 400	181 – 263	438										
AL-D / AN-D 400	180 – 265	440										
HFKN-D 400	183 – 271	446										
BH-D 450	181 – 323	498										
HFK / HFKS 400	260 – 340	435	SZI 40-14	123 198	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	7.5
BH-D 400	258 – 342	438										
AL-D / AN-D 400	259 – 343	440										
HFKN-D 400	263 – 350	446										
BH-D 450	258 – 402	498										
HFK / HFKS 400	340 – 400	440	SZI 40-15	123 199	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.2
BH-D 400	322 – 406	446										
AL-D / AN-D 400	322 – 408	446										
HFKN-D 400	326 – 414	454										
BH-D 450	322 – 466	506										
Ø 500, 630												
HFK / HFKS 500	150 – 275	540	SZI 40-12	123 196	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	10.2
HFKN-D 500	150 – 275	540										
BH-D 630	190 – 440	708										
HFK / HFKS 500	225 – 350	525	SZI 40-13	123 197	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.8
HFKN-D 500	225 – 350	525										
BH-D 630	275 – 520	700										
HFK / HFKS 500	300 – 425	520	SZI 40-14	123 198	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	7.5
HFKN-D 500	300 – 425	520										
BH-D 630	355 – 603	700										
HFK / HFKS 500	400 – 500	540	SZI 40-15	123 199	25.5	60	78	33	M 8	35	M 20	8.2
HFKN-D 500	400 – 500	540										
BH-D 630	415 – 665	708										

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 ¹⁾ ; BB-D 175 ¹⁾ ; BH-D/BHD-FC 165 ¹⁾ ; GHD-FC 165; GHDN 165; HB-D 165 ¹⁾ ; HFKN-D 165 ¹⁾ ; HYDN-S 180; PBD/PBI-D 165 ¹⁾ ; 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 ¹⁾ ; BB-D 210 ¹⁾ ; BHD/BHD-FC 210 ¹⁾ ; CD 200; GHD-FC/GHDN 210; HB-D 210 ¹⁾ ; HDB 220; HDN 200-220-250S; HFK/HFKS 200; HFKN-D 210 ¹⁾ ; HYDN-S 210-226; KFMF 200; KFV 200; LP 205; PB-D/PBI-D 210 ¹⁾ ; 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 ¹⁾ ; BB-D 250 ¹⁾ ; BH-D 250 ¹⁾ ; BH-D-FC 250 ¹⁾ ; CD 250; GHD-FC/GHDN 250; HB-D 250 ¹⁾ ; HDL/HDN 250; HFK/HFKS 250; HFKN-D 260 ¹⁾ ; HYDN-S 250; KFMF 250; KFV 250; LP 250; ODL/ODN 250; PB-D/PBI-D 250 ¹⁾ ; 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 ¹⁾ ; BB-D 315 ¹⁾ ; BH-D 315 ¹⁾ ; BH-D FC 315 ¹⁾ ; CD/RCD 315; GHD-FC/GHDN 315; HB-D 315 ¹⁾ ; HDB 300; HDL/HDN 315; HFK/HFKS 315; HFKN-D 315 ¹⁾ ; HYDN-S 315; KDV/KDVG 315; KFMF 315; KFV 315; ODL/ODN 315-400; PB-D/PBI-D 315 ¹⁾ ; 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.

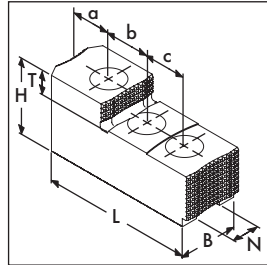
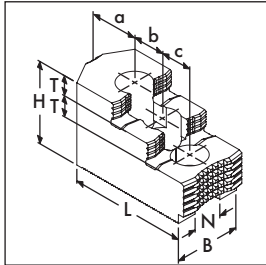
Stepped Top Jaws should be ground or CBN finish ground together with the matching chuck under clamping pressure.
Therefore a better workpiece location and precise true running is achieved.

Harte Aufsatzbacken

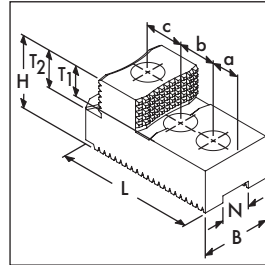
Für Außen- und Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 3/32" x 90°, geschliffen und Modularverzahnung
Typen: SHB, SP-HB und SHB-M

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
Verzahnung 3/32" x 90° / Serration 3/32" x 90°										
AL-D/AN-D 400 ¹⁾ ; BB-N 400-460-500 ab Bj. 98; BH-D 400-450 ¹⁾ ; BHD-FC 500-630 ¹⁾ ; GHD 500-610-640-800; HFK/HFKS 400-500; HFKN-D 400-500 ¹⁾ ; IL-D/IN-D 500-630-800 ¹⁾ ; 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
Verzahnung Modul 2 / Serration module 2										
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

Stufenauflaufbacken 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

Weiche Aufsatzbacken

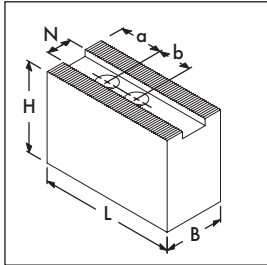
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°, geschliffen
Typen: KM-WB und KM-WBL

MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG

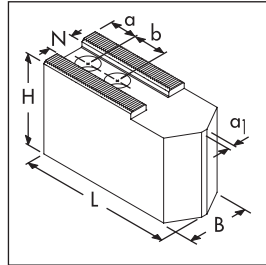
Soft Top Jaws

With fine serration 1.5 mm x 60°, ground
Types: KM-WB and KM-WBL

MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION



Ausführung I
Version I



Ausführung II: 120° angeschrägt für
kleine Spanndurchmesser
Version II: 120° pointed for
smaller clamping diameters

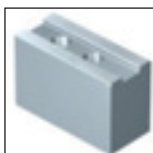


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	B	H	L	a ₁	a + b	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	KM-WB 66	132 138	I	12	32	32	72	–	15 + 20	M 10	1.4
	KM-WB 61	130 128	I	12	35	60	72	–	15 + 20	M 10	2.9
	KM-WBL 60	132 600	II	12	32	32	82	4	15 + 20	M 10	1.5
	KM-WBL 62	132 606	II	12	35	60	82	4	15 + 20	M 10	3.6
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	KM-WB 88	132 139	I	14	35	40	95	–	24 + 25	M 12	2.7
	KM-WB 84	132 126	I	14	35	60	95	–	24 + 25	M 12	3.9
	KM-WB 85	132 127	I	14	40	80	95	–	24 + 25	M 12	6.1
	KM-WBL 80	132 601	II	14	35	40	102	4	20 + 25	M 12	2.7
	KM-WBL 81	132 607	II	14	40	80	102	4	20 + 25	M 12	6.0
	KM-WBL 82	132 615	II	14	40	100	100	4	20 + 25	M 12	7.6
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	KM-WB 110	132 140	I	16	40	42	110	–	30 + 30	M 12	3.8
	KM-WB 111	132 147	I	16	50	50	120	–	30 + 30	M 12	6.2
	KM-WB 102	132 104	I	16	40	60	90	–	15 + 30	M 12	4.3
	KM-WB 103	132 105	I	16	40	60	110	–	30 + 30	M 12	5.2
	KM-WB 104	132 106	I	16	50	80	90	–	15 + 30	M 12	7.3
	KM-WB 105	132 129	I	16	40	80	110	–	30 + 30	M 12	7.2
	KM-WB 106	132 152	I	16	40	100	120	–	30 + 30	M 12	9.9
	KM-WBL 100	132 602	II	16	40	42	125	4	30 + 30	M 12	4.1
	KM-WBL 103	132 609	II	16	40	60	125	4	30 + 30	M 12	5.7
	KM-WBL 101	132 608	II	16	40	100	125	4	30 + 30	M 12	9.8
AL-M 315; AN-M 315; BB-M 305-315; BH-M 315; BH-M FC 315; GH-M 400; HB-M 305-315; HFKN-M 315; PB-M/PBI-M 315; RC-M 305-315-400	KM-WB 126	132 131	I	21	50	60	129	–	39 + 30	M 16	7.8
	KM-WB 128	132 154	I	21	50	80	129	–	39 + 30	M 16	10.4
	KM-WB 127	132 148	I	21	50	100	140	–	30 + 30	M 16	13.8
	KM-WBL 121	132 604	II	21	50	50	145	10	30 + 30	M 16	6.9
	KM-WBL 125	132 618	II	21	50	100	145	10	30 + 30	M 16	14.2

Hinweis: Aufsatzbacken für Futter mit Spitzverzahnung 1/16" x 90° finden Sie auf Seite 192

Note: For jaws with serration 1/16" x 90°, see page 192



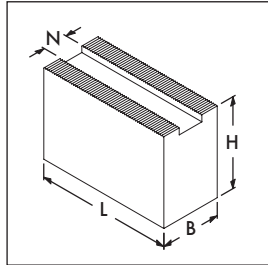
Aufsatzbacken aus Aluminium finden Sie auf Seite 212
For aluminium top jaws see page 212



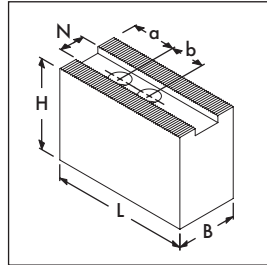
Passende Nutensteine finden Sie auf Seite 221 – 222
For suitable T-Nuts see page 221 – 222

Weiche Backenrohlinge

Ungebohrt und gebohrt
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°, geschliffen
Typen: SBMJ und JBM



ungebohrt ab Lager
without bolt holes available ex stock



auf Wunsch gebohrt lieferbar
on request available with holes

Soft Jaw Blanks

Without bolt holes or with bolt holes
With fine serration 1.5 mm x 60°, ground
Types: SBMJ and JBM

Nutbreite 12 mm, gebohrt für M 10

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand: a = 12 mm;
b = 20 mm, passend zum Nutenstein

Nutbreite 14 mm, gebohrt für M 12

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand: a = 13 mm;
b = 25 mm, passend zum Nutenstein

Nutbreite 16 mm, gebohrt für M 12

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand: a = 13 mm;
b = 30 mm, passend zum Nutenstein

Nutbreite 21 mm, gebohrt für M 16

* Bitte Lochabstand a angeben;
Mindestbohrabstand: a = 15 mm;
b = 30 mm, passend zum Nutenstein

Slot width 12 mm, bored for M 10

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance: a = 12 mm;
b = 20 mm, adjusted to the T-nut

Slot width 14 mm, bored for M 12

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance: a = 13 mm;
b = 25 mm, adjusted to the T-nut

Slot width 16 mm, bored for M 12

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance: a = 13 mm;
b = 30 mm, adjusted to the T-nut

Slot width 21 mm, bored for M 16

* Please indicate the bolt hole distance a;
minimum distance: a = 15 mm;
b = 30 mm, adjusted to the T-nut



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. ungebohrt Id.-No. without bolt holes	Ident-Nr. gebohrt* Id.-No. with bolt holes*	N	B	H	L	kg/Stück ungebohrt kg/piece without bolt holes
Nutbreite 12 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 12 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
AL-M 125-165; AN-M 125-165; BB-M 140-175; BH-M 130-165; BH-M FC 165; HB-M 130-165; HFKN-M 165; PB-M/PBI-M 130-165	SBMJ 70	132 150	133 150	12	35	60	80	1.3
Nutbreite 14 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 14 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
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	JBM 81	114 400	114 430	14	40	40	70	0.9
	JBM 82	114 401	114 431	14	40	40	95	1.2
	JBM 83	114 402	114 432	14	40	60	70	1.3
	JBM 84	114 403	114 433	14	40	60	95	1.7
	JBM 80	114 404	114 434	14	40	80	95	2.4
	JBM 85	114 405	114 435	14	40	100	95	2.9
	JBM 86	114 406	114 436	14	60	60	70	2.0
	JBM 87	114 407	114 437	14	80	60	70	2.6
Nutbreite 16 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 16 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
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	JBM 101	114 410	114 440	16	40	60	90	1.6
	JBM 102	114 411	114 441	16	40	60	110	2.1
	JBM 100	114 412	114 442	16	40	80	120	3.0
	JBM 103	114 413	114 443	16	40	100	110	3.4
	JBM 104	114 414	114 444	16	50	120	110	5.0
	JBM 105	114 415	114 445	16	60	60	95	2.7
	JBM 106	114 416	114 446	16	60	90	95	4.0
	JBM 107	114 417	114 447	16	80	60	95	3.5
Nutbreite 21 mm, Verzahnung 1.5 mm x 60° / Slot width 21 mm, Serration 1.5 mm x 60°								
AL-M 315; AN-M 315; BB-M 305-315; BH-M 315; BH-M FC 315-400; GH-M 400; HB-M 305-315; HFKN-M 315; PB-M/PBI-M 315; RC-M 305-315-400	JBM 120	114 420	114 450	21	50	60	130	3.1
	JBM 121	114 421	114 451	21	50	80	130	4.1
	JBM 122	114 422	114 452	21	50	120	130	6.0
	JBM 123	114 423	114 453	21	60	150	130	8.8
	JBM 124	114 424	114 454	21	80	80	130	6.2

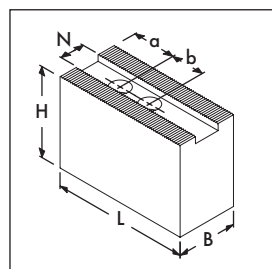
Hinweis: Aufsatzbacken für Futter mit Spitzverzahnung 1/16" x 90° finden Sie auf Seite 194

Note: For jaws with serration 1/16" x 90°, see page 194

Weiche Aufsatzbacken

Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°

Type: KM-WBAL



Vorteile der Aluminium-Aufsatzbacken

- Geringes Eigengewicht (≈ 3 x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere Fliehkraft
- Hohe Zugfestigkeit (≈ Stahl)
- Verschleißfest

Soft Top Jaws

With fine serration 1.5 mm x 60°

Type: KM-WBAL

Advantages of aluminium top jaws

- low weight (≈ 3 x lighter than steel)
- better cutting rates through higher RPM
- more gripping force through reduced centrifugal force
- high tensile strength (equivalent to steel)
- wear resistant



Aluminium, hochfest

Aluminium, high tensile

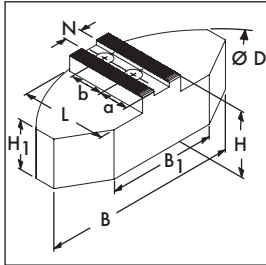
SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	B	H	L	a + b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
AL-M 165; AN-M 165; BB-M 175; BH-M 165; BH-M FC 165; HB-M 165; HFKN-M 165; PB-M/PBI-M 165	KM-WBAL 70	132 521	Alum.	12	35	50	72	15 + 20	M 10	0.9
AL-M 210; AN-M 210; BB-M 210; BH-M 210; BH-M FC 210; HB-M 210; HFKN-M 210; PB-M/PBI-M 210	KM-WBAL 80	132 522	Alum.	14	40	60	90	20 + 25	M 12	1.5
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	KM-WBAL 100	132 523	Alum.	16	40	60	110	25 + 30	M 12	1.9
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	KM-WBAL 121	132 525	Alum.	21	50	80	130	40 + 30	M 16	3.8

Hinweis: Aufsatzbacken für Futter mit Spitzverzahnung 1/16" x 90° finden Sie auf Seite 196

Note: For jaws with serration 1/16" x 90°, see page 196

Weiche Segmentbacken

Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Typen: KMWB-SM und KMWB-SA



Vorteile der Segment-Aufsatzbacken

- Umfassende Spannung
- Spannkraftübertragung auf große Spannfläche
- Verzugarmes Spannen verformungs-empfindlicher Werkstücke
- Sonderbacken, gefertigt aus Segmentbackenrohlingen

Soft Full Grip Jaws

With fine serration 1.5 mm x 60°
Types: KMWB-SM and KMWB-SA

Advantages of Full Grip Jaws

- damping on the entire circumference of the workpiece
- torque transmission through larger clamping area
- no deformation of thin-walled workpieces
- customised jaws, made from full-grip blanks



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	B	H	L	D	B ₁	H ₁	a + b	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	KMWB-SM 165	132 700	Stahl/Steel	12	120	50	60	160	50	40	25 + 20	M 10	4.9
	KMWB-SA 165	132 800	Alum.	12	120	58	59.5	165	40	48	25 + 20	M 10	2.2
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	KMWB-SM 210	132 701	Stahl/Steel	14	140	60	70	200	70	50	30 + 25	M 12	8.8
	KMWB-SM 211	132 705	Stahl/Steel	14	140	80	70	200	70	70	30 + 25	M 12	11.7
	KMWB-SA 210	132 801	Alum.	14	140	58	72.5	200	50	48	35 + 25	M 12	3.3
	KMWB-SA 211	132 805	Alum.	14	140	80	72.5	200	50	70	35 + 25	M 12	4.5
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	KMWB-SM 250	132 702	Stahl/Steel	16	180	60	80	250	100	45	30 + 30	M 12	12.0
	KMWB-SM 251	132 706	Stahl/Steel	16	180	80	80	250	100	70	30 + 30	M 12	18.5
	KMWB-SA 250	132 802	Alum.	16	180	58	87.5	250	70	43	40 + 30	M 12	4.7
	KMWB-SA 251	132 806	Alum.	16	180	80	87.5	250	70	65	40 + 30	M 12	6.6
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	KMWB-SM 301	132 704	Stahl/Steel	21	240	70	110	300	120	55	45 + 30	M 16	26.4
	KMWB-SA 301	132 804	Alum.	21	240	78	117	320	80	63	45 + 30	M 16	10.9

Hinweis: Aufsatzbacken für Futter mit Spitzverzahnung 1/16" x 90° finden Sie auf Seite 197

Note: For jaws with serration 1/16" x 90°, see page 197



Passende Nutensteine finden Sie auf Seite 221 – 222
For suitable T-Nuts see page 221 – 222

Harte Krallen-Stangenbacken

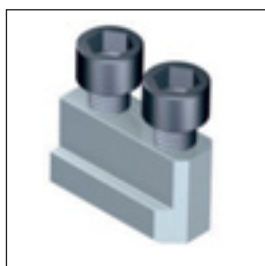
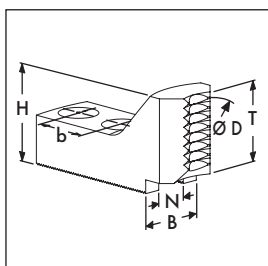
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°

Type: SZAJ-ST

Harte Krallen-Stangenbacken

With fine serration 1.5 mm x 60°

Type: SZAJ-ST



passende Nutensteine auf Seite 221 – 222
for suitable T-Nuts see page 221 – 222

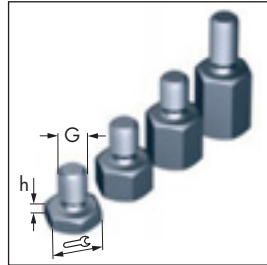
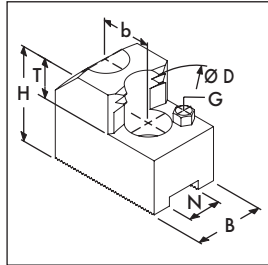


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 165, 175											
AN-M 165	14 – 39	178	SZAJ-ST 16-2	175 501	12	30	40	34	20	M 10	1.1
BH-M 165	14 – 39	178									
BB-M 175	19 – 51	191									
Ø 210											
AN-M 210	15 – 48	221	SZAJ-ST 20-2	175 503	14	35	45	39	25	M 12	1.8
BH-M 210	17 – 49	222									
BB-M 210	19 – 50	223									
Ø 250											
AN-M 250	21 – 59	258	SZAJ-ST 25-3	175 508	16	40	50	44	30	M 12	2.5
BH-M 250	20 – 58	257									
BB-M 250	30 – 59	258									
Ø 315											
AN-M 315	20 – 97	320	SZAJ-ST 30-3	175 512	21	50	50	44	30	M 16	3.4
BH-M 315	27 – 97	320									
BB-M 315	57 – 96	319									

Harte Krallenbacken

Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ

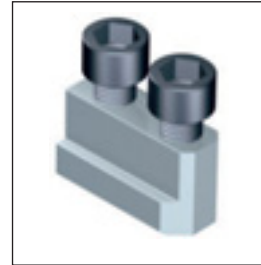


Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

Ab Futterdurchmesser 210 aufwärts hat die Type SZAJ eine 3. Zahnreihe
Claw jaws from diameter 210 have a third row of teeth

passende Nutensteine auf Seite 221
for suitable T-Nuts see page 221

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 165, 175												
AL-M 165	33 – 65	185	SZAJ 16-6	176 100	12	30	47	20	M 6	20	M 10	1.2
AN-M 165	29 – 58	178										
BB-M 175	38 – 69	190										
BH-M 165	28 – 58	178										
HFKN-M 165	31 – 56	176										
AL-M 165	49 – 81	185	SZAJ 16-7	176 101	12	30	47	20	M 6	20	M 10	1.0
AN-M 165	43 – 74	178										
BB-M 175	54 – 85	190										
BH-M 165	42 – 74	178										
HFKN-M 165	46 – 72	176										
AL-M 165	65 – 97	185	SZAJ 16-8	176 102	12	30	47	20	M 6	20	M 10	1.1
AN-M 165	59 – 90	178										
BB-M 175	70 – 101	190										
BH-M 165	58 – 90	178										
HFKN-M 165	62 – 88	176										
AL-M 165	79 – 111	185	SZAJ 16-9	176 103	12	35	47	20	M 6	20	M 10	1.1
AN-M 165	73 – 104	178										
BB-M 175	84 – 115	190										
BH-M 165	72 – 104	178										
HFKN-M 165	76 – 102	176										
AL-M 165	95 – 127	185	SZAJ 16-10	176 104	12	40	47	20	M 6	20	M 10	1.2
AN-M 165	89 – 120	178										
BB-M 175	100 – 131	190										
BH-M 165	88 – 120	178										
HFKN-M 165	92 – 118	176										
Ø 210												
AL-M 210	45 – 79	225	SZAJ 20-1	138 110	14	35	53	25	M 6	25	M 12	1.9
AN-M 210	36 – 69	216										
BB-M 210	41 – 71	218										
BH-M 210	33 – 70	217										
HFKN-M 210	42 – 81	228										
AL-M 210	73 – 107	225	SZAJ 20-2	138 112	14	35	53	25	M 6	25	M 12	1.6
AN-M 210	63 – 97	216										
BB-M 210	68 – 99	218										
BH-M 210	54 – 98	217										
HFKN-M 210	69 – 109	228										

Fortsetzung Ø 210 auf der nächsten Seite

More jaws with diameter 210 on the following page

Harte Krallenbacken

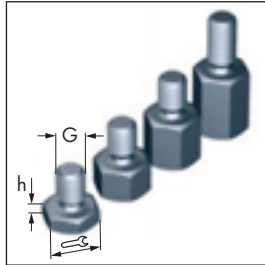
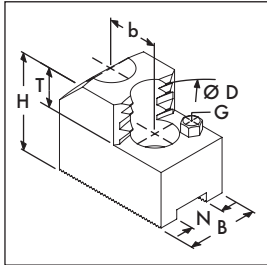
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

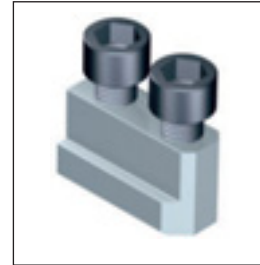
For O.D.-Clamping
With fine serration 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**



Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 221 – 222
for suitable T-Nuts see page 221 – 222

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 210												
AL-M 210	103 – 137	225	SZAJ 20-3	138 114	14	40	53	25	M 6	25	M 12	1.7
AN-M 210	94 – 127	216										
BB-M 210	98 – 129	218										
BH-M 210	84 – 128	217										
HFKN-M 210	100 – 139	228										
AL-M 210	133 – 167	225	SZAJ 20-4	138 116	14	40	53	25	M 6	25	M 12	1.6
AN-M 210	124 – 158	216										
BB-M 210	128 – 160	218										
BH-M 210	114 – 159	217										
HFKN-M 210	130 – 170	228										
Ø 250, 260												
AL-M 250	55 – 93	269	SZAJ 25-1	138 117	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.9
AN-M 250	43 – 81	258										
BB-M 250	52 – 81	258										
BH-M 250	42 – 80	257										
HFKN-M 260	40 – 81	258										
AL-M 250	97 – 135	269	SZAJ 25-2	138 119	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.3
AN-M 250	85 – 123	258										
BB-M 250	94 – 123	258										
BH-M 250	83 – 122	257										
HFKN-M 260	76 – 123	258										
AL-M 250	141 – 179	273	SZAJ 25-3	138 121	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.1
AN-M 250	128 – 167	262										
BB-M 250	138 – 167	262										
BH-M 250	127 – 166	261										
HFKN-M 260	119 – 167	262										
AL-M 250	176 – 224	289	SZAJ 25-4	138 123	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.3
AN-M 250	173 – 213	278										
BB-M 250	183 – 213	278										
BH-M 250	172 – 212	277										
HFKN-M 260	164 – 213	278										
AL-M 250	208 – 258	320	SZAJ 25-15	138 118	16	40	58	25	M 6	30	M 12	3.3
AN-M 250	208 – 248	310										
BB-M 250	218 – 248	310										
BH-M 250	207 – 247	309										
HFKN-M 260	207 – 266	328										

Harte Krallenbacken

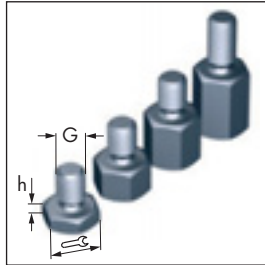
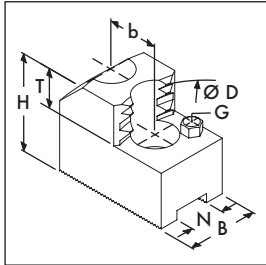
Für Außenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With fine serration 1.5 mm x 60°
Type: SZAJ

**MORE BITE
WITH NEW
CLAW PROFILE!**

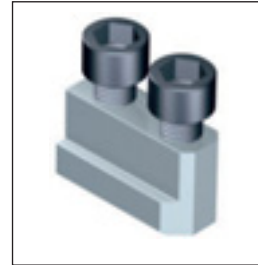


Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



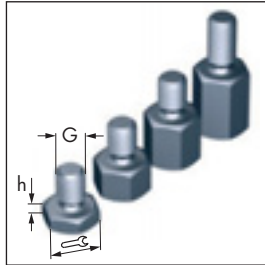
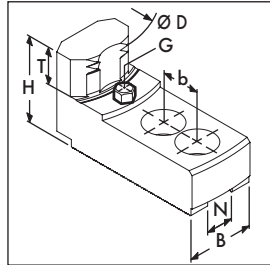
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

passende Nutensteine auf Seite 222
for suitable T-Nuts see page 222

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 315												
AL-M 315	57 – 139	349	SZAJ 30-5	138 131	21	50	65	25	M 8	30	M 16	3.8
AN-M 315	45 – 125	336										
BB-M 315	85 – 124	335										
BH-M 315	54 – 125	336										
HFKN-M 315	70 – 137	348										
AL-M 315	117 – 199	363	SZAJ 30-6	138 132	21	50	65	25	M 8	30	M 16	4.1
AN-M 315	100 – 184	350										
BB-M 315	144 – 183	349										
BH-M 315	114 – 184	350										
HFKN-M 315	130 – 196	362										
AL-M 315	182 – 264	399	SZAJ 30-7	138 133	21	50	65	25	M 8	30	M 16	3.4
AN-M 315	165 – 250	341										
BB-M 315	210 – 249	340										
BH-M 315	179 – 250	341										
HFKN-M 315	195 – 262	353										
AL-M 315	247 – 315	385	SZAJ 30-8	138 134	21	50	65	25	M 8	30	M 16	4.8
AN-M 315	230 – 316	386										
BB-M 315	275 – 315	385										
BH-M 315	244 – 316	386										
HFKN-M 315	260 – 315	385										
Ø 400												
ALM 400	169 – 133	414	SZAJ 38-1	138 135	22	60	85	33	M 8	43	M 20	10.2
ANM 400	159 – 123	404										
ALM 400	126 – 190	420	SZAJ 38-2	138 136	22	60	85	33	M 8	43	M 20	9.0
ANM 400	116 – 180	410										
ALM 400	186 – 250	420	SZAJ 38-3	138 137	22	60	85	33	M 8	43	M 20	7.5
ANM 400	176 – 240	410										
ALM 400	247 – 311	441	SZAJ 38-4	138 138	22	60	85	33	M 8	43	M 20	7.5
ANM 400	237 – 301	431										
ALM 400	307 – 371	457	SZAJ 38-5	138 139	22	60	85	33	M 8	43	M 20	8.2
ANM 400	297 – 361	447										
ALM 400	367 – 400	478	SZAJ 38-6	138 140	22	60	85	33	M 8	43	M 20	9.5
ANM 400	357 – 400	478										

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: SZIJ

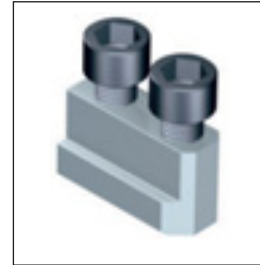


Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With fine serration 1.5 mm x 60°
Type: SZIJ

Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



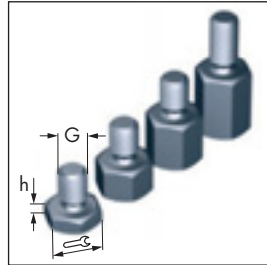
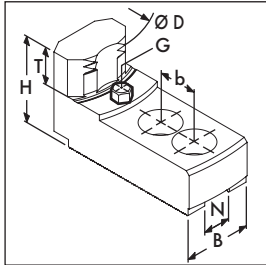
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

passende Nutensteine auf Seite 221 – 222
for suitable T-Nuts see page 221 – 222

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
Ø 210												
AL-M 210	58 – 85	219	SZIJ 20-1	179 110	14	35	53	20	M 6	25	M 12	2.0
AN-M 210	60 – 85	220										
BB-M 210	57 – 87	222										
BH-M 210	58 – 87	221										
AL-M 210	81 – 115	219	SZIJ 20-2	179 111	14	40	53	20	M 6	25	M 12	2.1
AN-M 210	81 – 115	220										
BB-M 210	86 – 117	222										
BH-M 210	74 – 117	221										
AL-M 210	111 – 145	219	SZIJ 20-3	179 113	14	40	53	20	M 6	25	M 12	2.1
AN-M 210	112 – 146	216										
BB-M 210	116 – 147	218										
BH-M 210	101 – 147	217										
AL-M 210	141 – 175	219	SZIJ 20-4	179 114	14	40	53	20	M 6	25	M 12	2.0
AN-M 210	141 – 175	226										
BB-M 210	146 – 177	228										
BH-M 210	131 – 177	227										
Ø 250												
AL-M 250	62 – 99	259	SZIJ 25-1	179 116	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.7
AN-M 250	61 – 99	260										
BB-M 250	70 – 99	260										
BH-M 250	62 – 98	258										
AL-M 250	101 – 139	259	SZIJ 25-2	179 118	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.8
AN-M 250	100 – 139	260										
BB-M 250	110 – 139	260										
BH-M 250	100 – 138	258										
AL-M 250	138 – 176	255	SZIJ 25-3	179 120	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.4
AN-M 250	137 – 177	256										
BB-M 250	147 – 177	256										
BH-M 250	137 – 175	254										
AL-M 250	172 – 210	265	SZIJ 25-4	179 121	16	40	58	25	M 6	30	M 12	2.2
AN-M 250	171 – 211	266										
BB-M 250	181 – 211	266										
BH-M 250	171 – 209	264										

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Type: SZIJ



Hard Claw Jaws

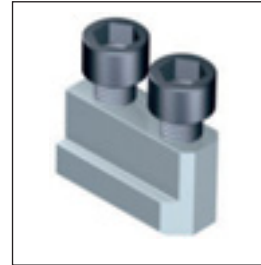
For I.D.-Clamping
With fine serration 1.5 mm x 60°
Type: SZIJ

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

passende Nutensteine auf Seite 222
for suitable T-Nuts see page 222

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	B	H	T	G	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg	
Ø 315													
AL-M 315	80 – 153	327	SZIJ 30-13	179 128	21	50	65	25	M 8	30	M 16	4.7	
AN-M 315	81 – 153	330											
BB-M 315	114 – 152	329											
BH-M 315	85 – 155	329											
AL-M 315	131 – 213	333	SZIJ 30-14	179 129	21	50	65	25	M 8	30	M 16	4.4	
AN-M 315	130 – 215	336											
BB-M 315	175 – 214	335											
BH-M 315	145 – 215	335											
AL-M 315	195 – 277	317	SZIJ 30-15	179 130	21	50	65	25	M 8	30	M 16	3.4	
AN-M 315	194 – 279	320											
BB-M 315	239 – 278	319											
BH-M 315	209 – 279	319											
AL-M 315	247 – 329	369	SZIJ 30-16	179 131	21	50	65	25	M 8	30	M 16	4.2	
AN-M 315	246 – 331	372											
BB-M 315	291 – 330	371											
BH-M 315	261 – 331	371											
Ø 400													
ALM 400	113 – 177	399	SZIJ 38-1	179 132	22	60	85	33	M 8	43	M 20	9.5	
ANM 400	113 – 179	401											
ALM 400	168 – 232	404	SZIJ 38-2	179 133	22	60	85	33	M 8	43	M 20	9.1	
ANM 400	168 – 234	406											
ALM 400	223 – 291	403	SZIJ 38-3	179 134	22	60	85	33	M 8	43	M 20	7.6	
ANM 400	223 – 293	405											
ALM 400	293 – 357	409	SZIJ 38-4	179 135	22	60	85	33	M 8	43	M 20	7.1	
ANM 400	293 – 359	411											
ALM 400	353 – 405	447	SZIJ 38-5	179 136	22	60	85	33	M 8	43	M 20	8.6	
ANM 400	353 – 405	447											

Harte Aufsatzbacken

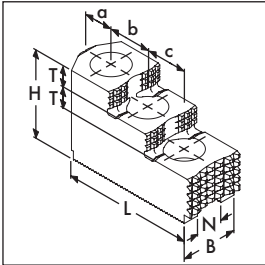
Für Außen- und Innenspannung
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°, geschliffen
Type: SHB-J

MEHR PRÄZISION
DURCH GESCHLIFFENE
NUTE + VERZÄHNUNG

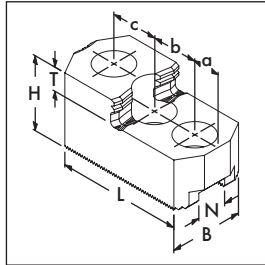
Hard Top Jaws

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

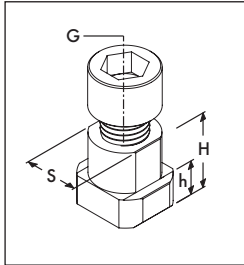
Stepped Top Jaws should be ground or CBN finish ground together with the matching chuck under clamping pressure.
Therefore a better workpiece location and precise true running is achieved.

Nutensteine

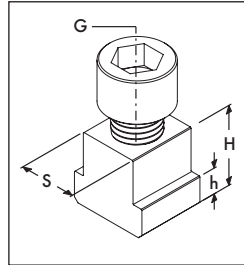
Vergütet und präzisionsgeschliffen
einschließlich Zylinderschrauben, DIN 912-12.9
Typen: NS, NK, NKA, NKAJ und NKS

T-Nuts

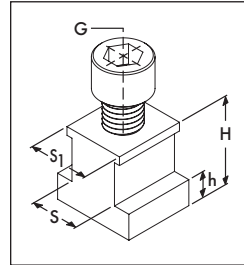
Tempered and precision ground
including screws, DIN 912-12.9
Types: NS, NK, NKA, NKAJ and NKS



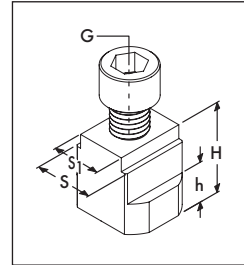
Ausführung I / Version I



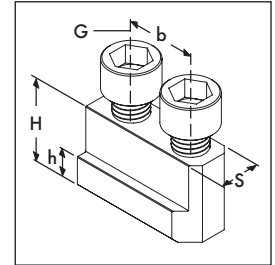
Ausführung II / Version II



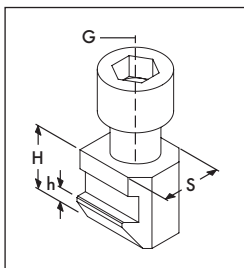
Ausführung III / Version III



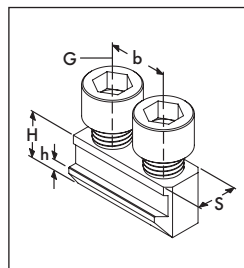
Ausführung IV / Version IV



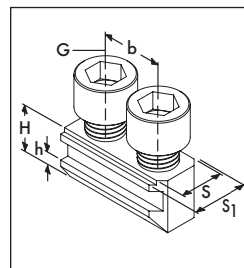
Ausführung V / Version V



Ausführung VI / Version VI



Ausführung VII / Version VII



Ausführung VIII / Version VIII

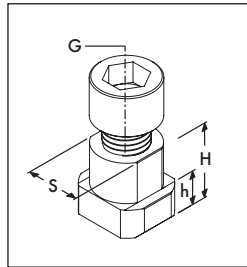
SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausf. Version	S/S _{1gb}	H	h	b	Gewinde Thread	Zyl.-Schraube DIN 912 Cyl.-Screw DIN 912	Max. zul. Anzieh- drehmoment Nm Max. admissible torque Nm
SP 125 bis Bj. 98; STP 125; STWP 125	NS 81	143 100	I	11	21	7	–	M 8	M 8 x 30	30
HFKS 130	NS 82	140 116	I	11	19	7	–	M 8	M 8 x 20	30
KDV 130	NS 80	140 100	I	12	17.2	7	–	M 8	M 8 x 22	30
GHDN 125; ODN 125	NK 80	147 105	V	12	15	6.5	16	M 8	M 8 x 20	30
BH-D/BH-M 130; PB-D/PB-M 130; PBI-D/PBI-M 130; HB-D/HB-M 130; BB-D 140; BB-M 130	NKS 12	140 106	II	12	15	6.5	–	M 8	M 8 x 20	30
GHD-FC 165; GHDN 165; HDB/HDL/HDN 170; ODL/ODN 170	NS 100	140 110	II	14	20	7.5	–	M 10	M 10 x 25	50
SP/STP/STWP 160	NS 102	143 101	I	14	25.5	8.5	–	M 10	M 10 x 35	50
AL-D/AN-D 165; BB-D 175; BH-D/BHD-FC 165; HB-D 165; HFKN-D 165; HYDN-S 180; PB-D/PBI-D 165	NKS 1	143 104	VI	14	18.5	6.5	–	M 10	M 10 x 25	50
	NKA 1	145 103	VII	14	18.5	6.5	20	M 10	M 10 x 25	50
AL-M 165; AN-M 165; BH-M 165; BHM-FC 165; HB-M 165; PB-M 165; BB-M 175	NKAJ 1	146 109	VIII	12/14	18.5	6.5	20	M 10	M 10 x 25	50
HFK/HFKS 160-200; KDV/KDVG 160-200-250; KFMF 160-200; KVF 160-200	NS 120	140 101	I	17	23	9	–	M 12	M 12 x 30	70
	NK 121	145 100	V	17	23	9	22	M 12	M 12 x 30	70
	NS 17/21	140 108	III	17/21	24	9	–	M 12	M 12 x 30	70
CD 200; GHD/FC 210; GHDN 210; HDB/HDL/HDN 200-220; ODL/ODN 200-220	NS 121	140 113	II	17	22.3	8.3	–	M 12	M 12 x 30	70
HDN 250 S; ODN 250 S	NS 122	140 107	IV	21/17	25.5	11	–	M 12	M 12 x 30	70
AL-D/AN-D 210; BB-D 210; BH-D/BHD-FC 210; HB-D 210; HFKN-D 210; PB-D/PBI-D 210	NKS 2	143 106	VI	17	20.5	7.5	–	M 12	M 12 x 25	70
	NKA 2	145 104	VII	17	20.5	7.5	22	M 12	M 12 x 25	70
AL-M 210; AN-M 210; BB-M 210; BH-M 210; BHM-FC 210; HB-M 210; PB-M 210	NKAJ 2	146 111	VIII	14/17	20.5	7.5	25	M 12	M 12 x 30	70
SP/STP/STWP 200; LP 205	NS 126	143 102	I	17	27	9	–	M 12	M 12 x 35	70

Fortsetzung auf der nächsten Seite

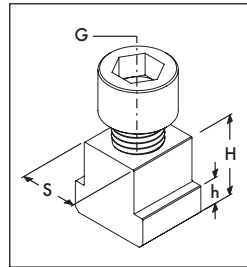
Continued on the following page

Nutensteine

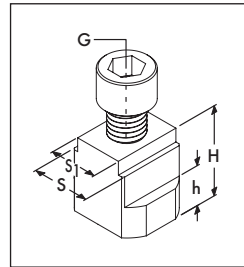
Vergütet und präzisionsgeschliffen
einschließlich Zylinderschrauben, DIN 912-12.9
Typen: NK, NKA, NKS, NKAJ und NS



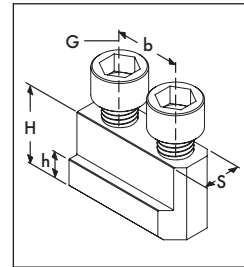
Ausführung I / Version I



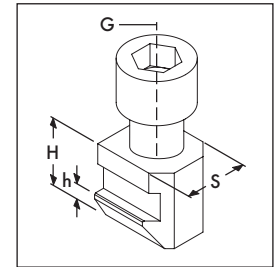
Ausführung II / Version II



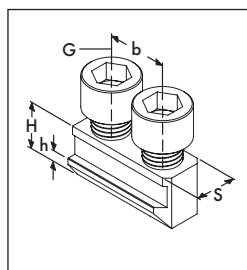
Ausführung IV / Version IV



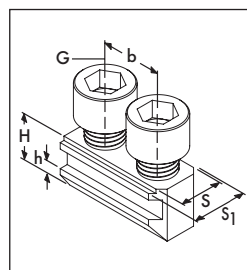
Ausführung V / Version V



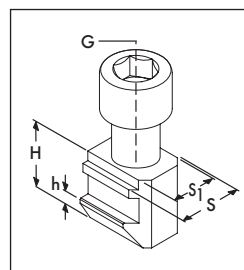
Ausführung VI / Version VI



Ausführung VII / Version VII



Ausführung VIII / Version VIII



Ausführung IX / Version IX

T-Nuts

Tempered and precision ground
including screws, DIN 912-12.9
Types: NK, NKA, NKS, NKAJ and NS

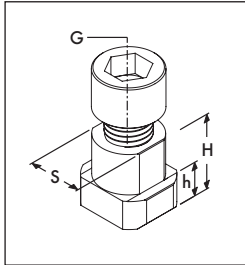
SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausf. Version	S/S _{1g6}	H	h	b	Gewinde Thread	Zyl.-Schraube DIN 912 Cyl.-Screw DIN 912	Max. zul. Anzieh- drehmoment Nm Max. admissible torque Nm
KZF/KZF-ES 200; HFK/HFKS 250-315; KDV 315-400; KDVG 315-400; KFMF 250-315; KfV 250-315	NS 160	140 102	I	21	27	11	–	M 16	M 16 x 35	150
	NK 160	145 101	V	21	27	11	28	M 16	M 16 x 35	150
	NS 21/17	140 122	IV	21/17	27	11	–	M 12	M 12 x 30	70
BHD-FC/BHM-FC 400; CD 250-315; 2 CLD 200; US-2 CLD 200; GHD/GHM 400; GHD-FC/GHDN 250-305-315-400; HDB 300; HDL/HDN 250-315-400; ODL/ODN 250-315-400; RCD 400	NS 163	142 102	I	21	25.5	11	–	M 16	M 16 x 35	150
LP 250-305; SP/STP/STWP 250-280-315-350	NS 164	143 108	I	21	30	11	–	M 16	M 16 x 35	150
AL-D/AN-D 250-315; BB-D 250-315; AP-D 315 BH-D 250-315; BH-D FC 250-315; HB-D 250-315; HFKN-D 260-315; HYDN-S 250-315; PB-D/PBI-D 250-315; RCD 250-305	NKS 3	143 107	VI	21	26.5	10	–	M 16	M 16 x 35	150
	NKA 3	145 105	VII	21	26.5	10	28	M 16	M 16 x 35	150
	NKS 3-17	143 111	IX	21/17	26.5	10	–	M 12	M 12 x 30	70
AL-M 250; AN-M 250; BB-M 250; BH-M 250; BHM-FC 250; HB-M 250; PB-M 250	NKAJ 3	146 134	VIII	16/17	26.5	10	30	M 12	M 12 x 35	70
AL-M/AN-M 315; BB-M/BH-M 315; BHM-FC 315; RCM 305	NKS 3	143 107	VI	21	26.5	10	–	M 16	M 16 x 35	150
AL-D/AL-M 400; AN-D/AN-M 400; BB-N 400-460-500; BB-N ES 400-460-500; BH-D 400-450; BH-D FC 500-630; BH-D 630-800	NKS 4	143 109	VI	25.5	34	15	–	M 20	M 20 x 45	220
BB 400-500; BB 400 ES; LP 380-460-500; STP 400-500	NS 181	143 105	II	25.5	34.5	14.5	–	M 18	M 18 x 55	220
BB 500 ES; BB 630 ES 265	NS 182	140 119	II	25.5	67	14.5	–	M 18	M 18 x 90	220
KZF 250-315-400; KZF-ES 315-400	NS 200	140 103	I	25.5	29	11	–	M 20	M 20 x 40	220

Nutensteine

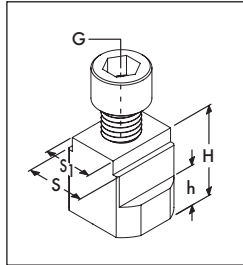
Vergütet und präzisionsgeschliffen
einschließlich Zylinderschrauben, DIN 912-12.9
Typen: NK und NS

T-Nuts

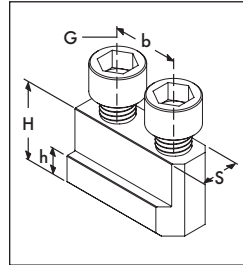
Tempered and precision ground
including screws, DIN 912-12.9
Types: NK and NS



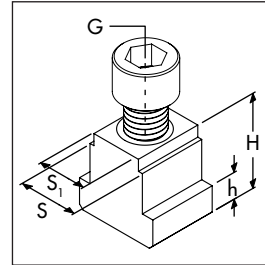
Ausführung I / Version I



Ausführung IV / Version IV



Ausführung V / Version V



Ausführung X / Version X

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausf. Version	S/S _{1gb}	H	h	b	Gewinde Thread	Zyl.-Schraube DIN 912 Cyl.-Screw DIN 912	Max. zul. Anzieh- drehmoment Nm Max. admissible torque Nm
HFK 400-500; HFKN-D 400-500; HFKS 400-500; KFV 400-500; KDVG 500; KDV 500	NS 200	140 103	I	25.5	29	11	–	M 20	M 20 x 40	220
	NK 200	145 102	V	25.5	29	11	35	M 20	M 20 x 40	220
	NS 25.5/21	140 109	IV	25.5/21	29	11	–	M 16	M 16 x 35	150
2 CLD 250-315; US 2 CLD 250-315	NS 201	142 103	I	25.5	33.7	15.5	–	M 20	M 20 x 45	300
GHD 610-640-800; ILD 500-630-800; IND 500-630-800	NS 204	142 123	X	28/25.5	40	15.5	–	M 20	M 20 x 40	300
KDS 800-1000-1200; KVV 1000	NS 240	140 104	I	30	41	15	–	M 24	M 24 x 50	450
KDS 630; KFV 630-800	NK 200	145 102	V	25.5	29	11	35	M 20	M 20 x 40	220
BB 630-800-1000; BB 630-325 ES; BB 850-1000 ES; BB-N 630-800-1000; BB-N ES 630-800-1000; STP 630-800	NS 240-1	140 114	I	30	41	15	–	M 24	M 24 x 70	450

Weiche Aufsatzbacken

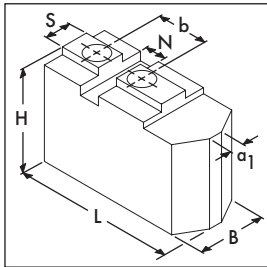
Mit Kreuzversatz

Typen: SRK und 2 SWKK

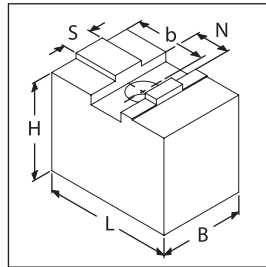
Soft Top Jaws

With tongue and groove

Types: SRK and 2 SWKK



Ausführung I
Version I



Ausführung II
Version II



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	S	B	H	L	α_1	b	Satz Set kg
HFK 110 ¹⁾ ; HFKS 110 ¹⁾	SRK 110	136 100	I	8	8	25	30	51	3	15	0.6
CL-C 125; KZF 125; KZF-ES 125	2 SWKK 125	126 100	II	16	14	40	48	60	–	29	1.5
CL-C 160; KZF 160; KZF-ES 160	2 SWKK 160	126 101	II	18	18	60	60	76	–	35	3.5

1) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

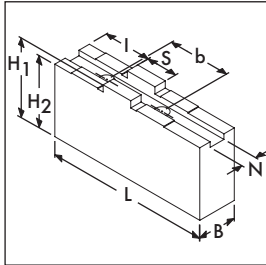
1) Please check the connecting dimensions

Weiche Aufsatzbacken

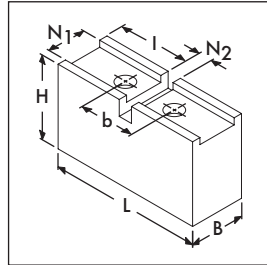
Mit Kreuzversatz
Type: SFA

Soft Top Jaws

With tongue and groove
Type: SFA



Ausführung I
Version I



Ausführung II
Version II



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärterbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

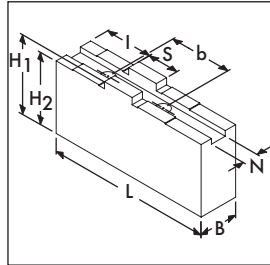
SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	N	N ₁	S	B	H ₁	H ₂	L	b	l	Satz Set kg
RMG 125	SFA 125	153 099	II	14	5	–	20	30	–	55	20	25	0.6
KNCS 140; KNCS-N 140	SFA 140	153 098	I	8	–	18	20	40	36	69	32	25	0.9
HG 160; HG-F 160; HG-N 160; KNCS 160-175; KNCS-N 170; KNSP 160; RMG 160	SFA 160	153 100	I	8	–	18	20	40	36	85	32	25	1.2
HG 200; HG-F 210; HG-N 210; KNCS 200-210; KNCS-N 210-225; KNCS-NB 210; KNSP 200; RMG 200	SFA 200	153 101	I	10	–	20	22	47	43	105	40	35	2.0
HG 250-315; HG-F 260; HG-N 260-315; KNCS 250-315; KNCS-N 260-275-315-340; KNCS-NB 260; KNCS-NB 315 ¹⁾ ; RMG 250	SFA 250	153 102	I	12	–	20	30	55.5	50.5	125	40	35	3.7
HG-F 315; HG 400; HG-N 400; KNCS/KNCS-N 400; KNCS-NB 400 ¹⁾ ; RMG 315	SFA 315	153 103	I	12	–	26	35	60	54	145	54	45	5.6
HG 500-630; HG-N 500-630; HG-F 400-500; KNCS 500-630; KNCS-N 500-630; KNCS-NB 500-630-800 ¹⁾	SFA 400	153 104	I	18	–	30	50	80	73	180	60	50	13.5
HG-F 630	SFA 630	153 106	I	24	–	40	65	118	110	260	82	70	40.0

1) Passende Aufsatzbacken bei Verwendung der Grundbacken-Type
EWB-MT 315 – SFA 315; SFA-AL 315 ff.
EWB-MT 400/500 – SFA 400; SFA-AL 400 ff.
EWB-MT 630 – SFA 630; SFA-AL 630 ff.

1) Suitable top jaws with base jaws
EWB-MT 315 – SFA 315; SFA-AL 315 ff.
EWB-MT 400/500 – SFA 400; SFA-AL 400 ff.
EWB-MT 630 – SFA 630; SFA-AL 630 ff.

Weiche Aufsatzbacken

Mit Kreuzversatz
Type: SFA-AL



Vorteile der Aluminium-Aufsatzbacken

- Geringes Eigengewicht (≈ 3 x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere Fliehkraft
- Hohe Zugfestigkeit (≈ Stahl)
- Verschleißfest

Soft Top Jaw

With tongue and groove
Type: SFA-AL

Advantages of aluminium top jaws

- low weight (≈ 3 x lighter than steel)
- better cutting rates through higher RPM
- more gripping force through reduced centrifugal force
- high tensile strength (equivalent to steel)
- wear resistant

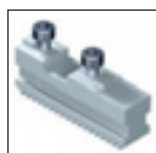


Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H ₁	H ₂	L	b	l	Satz Set kg
HG 160; HG-F 160; HG-N 160; KNCS 160-175; KNCS-N 170; KNSP 160; RMG 160	SFA-AL 160	172 100	8	18	25	50	46	85	32	25	0.7
HG 200; HG-F 210; HG-N 210; KNCS 200-210; KNCS-N 210-225; KNCS-NB 210; KNSP 200; RMG 200	SFA-AL 200	172 102	10	20	25	50	46	105	40	35	0.9
HG 250-315; HG-F 260; HG-N 260-315; KNCS 250-315; KNCS-N 260-275-315-340; KNCS-NB 260; KNCS-NB 315 ¹⁾ ; RMG 250	SFA-AL 250	172 103	12	20	40	60	55	125	40	35	2.1
HG-F 315; HG 400; HG-N 400; KNCS/KNCS-N 400; KNCS-NB 400 ¹⁾ ; RMG 315	SFA-AL 315	172 104	12	26	40	60	54	145	54	45	2.4
HG 500-630; HG-N 500-630; HG-F 400-500; KNCS 500-630; KNCS-N 500-630; KNCS-NB 500-630-800 ¹⁾	SFA-AL 400	172 105	18	30	50	80	73	180	60	50	5.1
HG-F 630	SFA-AL 630	172 106	24	40	65	118	110	260	82	70	14.8

1) Passende Aufsatzbacken bei Verwendung der Grundbacken-Type
EWB-MT 315 – SFA 315; SFA-AL 315 ff.
EWB-MT 400/500 – SFA 400; SFA-AL 400 ff.
EWB-MT 630 – SFA 630; SFA-AL 630 ff.

1) Suitable top jaws with base jaws
EWB-MT 315 – SFA 315; SFA-AL 315 ff.
EWB-MT 400/500 – SFA 400; SFA-AL 400 ff.
EWB-MT 630 – SFA 630; SFA-AL 630 ff.



Passende Grundbacken finden Sie auf Seite 239 – 240
Suitable base jaws available on page 239 – 240

Weiche Aufsatzbacken

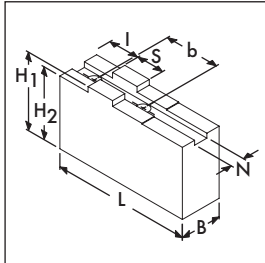
Mit Kreuzversatz
Type: SFA-C

**HÖHER,
LÄNGER,
BREITER**

Soft Top Jaw

With tongue and groove
Type: SFA-C

**HIGHER,
LONGER,
WIDER**



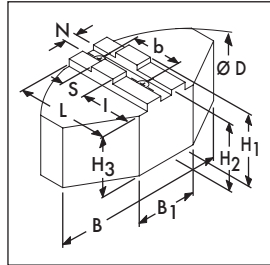
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H ₁	H ₂	L	b	l	Satz Set kg
KNCS 140; KNCS-N 140	SFA 140-C 1	154 129	8	18	30	45	41	63	32	19	1.7
HG 160; HG-F 160; HG-N 160; KNCS 160-175; KNCS-N 170; KNSP 160; RMG 160	SFA 160-C 1	154 121	8	18	30	55.5	51.5	85	32	19	2.7
	SFA 160-C 2	154 127	8	18	35	40	36	63	32	19	1.6
	SFA 160-C 3	154 131	8	18	40	60	56	70	32	19	3.3
	SFA 160-C 4	154 133	8	18	40	80	76	85	32	19	5.6
HG 200; HG-F 210; HG-N 210; KNCS 200-210; KNCS-N 210-225; KNCS-NB 210; KNSP 200; RMG 200	SFA 200-C 1	154 100	10	20	30	55.5	51.5	100	40	23	3.2
	SFA 200-C 2	154 124	10	20	22	55.5	51.5	100	40	23	2.2
	SFA 200-C 3	154 128	10	20	40	40	36	70	40	23	2.1
	SFA 200-C 4	154 130	10	20	40	60	56	85	40	23	4.0
	SFA 200-C 5	154 132	10	20	40	80	76	95	40	23	6.1
HG 250-315; HG-F 260; HG-N 260-315; KNCS 250-315; KNCS-N 260-275-315-340; KNCS-NB 260; RMG 250	SFA 250-C 1	154 101	12	20	40	60	55	90	40	26	3.9
	SFA 250-C 2	154 102	12	20	40	60	55	125	40	26	5.6
	SFA 250-C 3	154 103	12	20	40	80	75	125	40	26	7.7
	SFA 250-C 4	154 104	12	20	40	100	95	125	40	26	9.8
	SFA 250-C 5	154 105	12	20	40	120	115	125	40	26	11.8
	SFA 250-C 6	154 106	12	20	60	60	55	90	40	26	6.0
	SFA 250-C 7	154 107	12	20	80	60	55	90	40	26	8.5
	SFA 250-C 8	154 134	12	20	80	100	95	125	40	26	20.9
HG-F 315; HG 400; HG-N 400; KNCS/KNCS-N 400; RMG 315	SFA 315-C 1	154 108	12	26	40	60	54	110	54	30	4.9
	SFA 315-C 2	154 109	12	26	40	60	54	145	54	30	6.6
	SFA 315-C 3	154 110	12	26	40	100	94	145	54	30	11.4
	SFA 315-C 4	154 111	12	26	40	120	114	145	54	30	13.8
	SFA 315-C 5	154 112	12	26	40	150	144	145	54	30	17.5
	SFA 315-C 51	154 123	12	26	50	80	74	145	54	30	11.4
	SFA 315-C 6	154 113	12	26	60	60	54	110	54	30	7.6
	SFA 315-C 7	154 114	12	26	80	60	54	110	54	30	10.3
	SFA 315-C 8	154 115	12	26	80	80	74	110	54	30	14.2
HG 500-630; HG-N 500-630; HG-F 400-500; KNCS 500-630; KNCS-N 500-630	SFA 400-C 1	154 116	18	30	60	80	73	130	60	35	11.8
	SFA 400-C 3	154 118	18	30	60	100	93	155	60	35	21.5
	SFA 400-C 4	154 119	18	30	60	120	113	155	60	35	22.4
	SFA 400-C 5	154 120	18	30	80	80	73	130	60	35	16.0
	SFA 400-C 6	154 125	18	30	60	180	173	160	60	35	35.1
	SFA 400-C 7	154 135	18	30	96	115	108	115	60	35	25.9

Weiche Segmentbacken

Mit Kreuzversatz

Typen: SFA-SM und SFA-SA



Vorteile der Segment-Aufsatzbacken

- Umfassende Spannung
- Spannkraftübertragung auf große Spannfläche
- Verzugarmes Spannen verformungs-empfindlicher Werkstücke
- Sonderbacken, gefertigt aus Segmentbackenrohlingen

Soft Full Grip Jaws

With tongue and groove

Types: SFA-SM and SFA-SA

Advantages of Full Grip Jaws

- clamping on the entire circumference of the workpiece
- torque transmission through larger clamping area
- no deformation of thin-walled workpieces
- customised jaws, made from full-grip blanks



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening



Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Material Material	N	S	B	H ₁	H ₂	L	b	D	B ₁	H ₃	I	Satz Set kg
HG 160; HG-F 160; HG-N 160; KNCS 160-175; KNCS-N 170; KNSP 160; RMG 160	SFA-SM 160	173 100	Stahl/Steel	8	18	120	50	46	60	32	160	40	40	23	4.8
	SFA-SA 160	174 100	Alum.	8	18	120	50	46	59.5	32	165	40	40	23	1.8
HG 200; HG-F 210; HG-N 210; KNCS 200-210; KNCS-N 210-225; KNCS-NB 210; KNSP 200; RMG 200	SFA-SM 200	173 101	Stahl/Steel	10	20	140	60	56	70	40	200	64	50	27	9.0
	SFA-SM 201	173 105	Stahl/Steel	10	20	140	80	76	70	40	200	64	70	27	12.5
	SFA-SA 200	174 101	Alum.	10	20	140	58	54	72.5	40	200	50	48	32	3.5
	SFA-SA 201	174 105	Alum.	10	20	140	80	76	72.5	40	200	50	70	32	4.7
HG 250-315; HG-F 260; HG-N 260-315; KNCS 250-315; KNCS-N 260-275-315-340; KNCS-NB 260; RMG 250	SFA-SM 250	173 102	Stahl/Steel	12	20	180	60	55	90	40	250	70	45	44	12.8
	SFA-SM 251	173 106	Stahl/Steel	12	20	180	80	65	90	40	250	70	65	44	16.8
	SFA-SA 250	174 102	Alum.	12	20	180	58	53	87.5	40	250	70	43	44	4.8
	SFA-SA 251	174 106	Alum.	12	20	180	80	75	87.5	40	250	70	65	44	6.4
HG-F 315; HG 400; HG-N 400; KNCS/KNCS-N 400; RMG 315	SFA-SM 315	173 103	Stahl/Steel	12	26	240	75	69	110	54	320	120	60	54	28.9
	SFA-SA 315	174 103	Alum.	12	26	240	75	69	117	54	320	80	60	54	10.8
HG 500-630; HG-N 500-630; HG-F 400-500; KNCS 500-630; KNCS-N 500-630	SFA-SM 400	173 104	Stahl/Steel	18	30	330	85	78	160	60	440	150	55	95	55.6
	SFA-SA 400	174 104	Alum.	18	30	330	90	83	160	60	440	150	60	95	22.8



Passende Grundbacken finden Sie auf Seite 239 – 240
Suitable base jaws available on page 239 – 240

Blockbacken

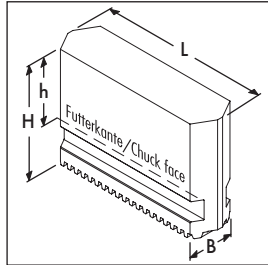
Verzahnung und Führungsnuten
induktiv gehärtet und geschliffen

Typen: EWM, SMB, SMB-H, UVB, UVB-H und UVB-B

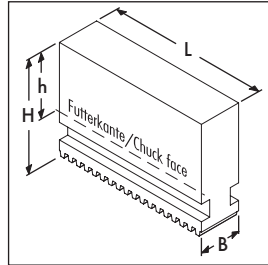
Soft Monoblock Jaws

Serration and guiding slots
inductive hardened and ground

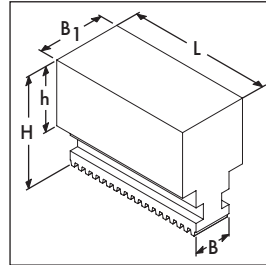
Types: EWM, SMB, SMB-H, UVB, UVB-H and UVB-B



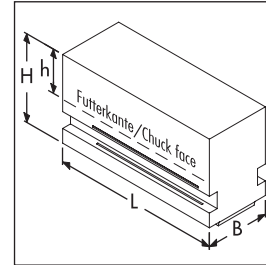
Ausführung I
Version I



Ausführung II
Version II



Ausführung III
Version III

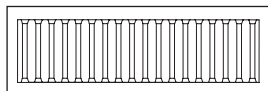


Ausführung IV
Version IV

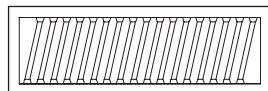
**Material
C 45**

Stahl, vergütet
induktiv härtbar
Steel, tempered
inductive hardenable

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	Verzahnungsart* Serration type*	B	B ₁	H	h	L	Satz Set kg
HG 160; HG-N 160; KNCS 140-160-175; KNCS-N 140-170; KNSP 160; RMG 160	UVB 160	164 106	II	G	20	–	55	35	65	1.6
HG-F 160	SMB 160	163 100	I	S	20	–	45	24	79	1.5
	SMB-H 160	163 200	I	S	20	–	60	39	79	2.0
HG 200; HG-N 210; KNCS 200-210; KNCS-N 210-225; KNSP 200; RMG 200	UVB 200	164 100	II	G	22	–	65	40	84	2.7
	UVB-H 200	164 116	II	G	22	–	85	60	84	3.2
	UVB-B 200	164 113	III	G	22	40	65	38	84	3.9
HG-F 210	SMB 200	163 101	I	S	22	–	60	35	94	2.6
	SMB-H 200	163 201	I	S	22	–	80	55	94	3.6
HG 250; HG-N 260; KNCS 250-260; KNCS-N 260-275; RMG 250	UVB 250	164 101	II	G	26	–	84	55	99	4.8
	UVB-H 250	164 117	II	G	26	–	115	86	99	6.6
	UVB-B 250	164 114	III	G	26	46	84	53	99	7.2
HG-F 260	SMB 250	163 102	I	S	26	–	70	40	115	4.4
	SMB-H 250	163 202	I	S	26	–	100	70	115	6.5
HG 315; HG-N 315; KNCS 315; KNCS-N 315-340	UVB 315	164 102	II	G	32	–	90	56	121	7.6
	UVB-H 315	164 118	II	G	32	–	135	101	121	11.3
	UVB-B 315	164 115	III	G	32	46	90	54	121	9.6
HG-F 315	SMB 315	163 103	I	S	32	–	81	46	140	7.5
	SMB-H 315	163 203	I	S	32	–	135	100	140	13.0
KNCS-NB 315	EWM 315	164 132	IV	G	50	–	90	56	120	11.9
HG 400; HG-N 400; KNCS 400; KNCS-N 400; RMG 315	UVB 400	164 103	II	G	32	–	100	66	148	10.0
HG-F 400	SMB 400	163 104	I	S	45	–	93	53	176	15.0
KNCS-NB 400	EWM 400	164 133	IV	G	50	–	100	66	140	16.0
HG 500; HG-N 500; KNCS 500; KNCS-N 500	UVB 500	164 104	II	G	45	–	124	77	175	20.3
HG-F 500	SMB 500	163 105	I	S	45	–	130	90	176	21.6
HG 630; HG-N 630; KNCS 630; KNCS-N 630	UVB 630	164 105	II	G	45	–	134	87	230	31.0



* G = Gerade Verzahnung
Straight serration



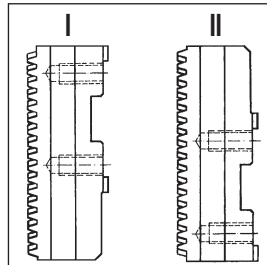
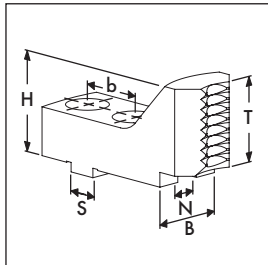
* S = Schräge Verzahnung
Angled serration

Harte Krallen-Stangenbacken

Mit Kreuzversatz
Type: SZKA-ST

Hard Claw Jaws for Bar Clamping

With tongue and groove
Type: SZKA-ST



Grundbackenstellung
Position of base jaw

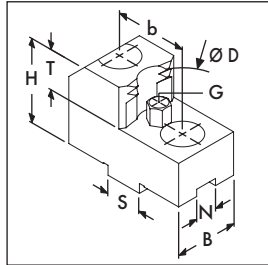


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

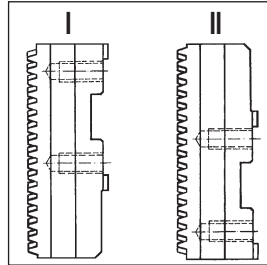
SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg
											I	II	
Ø 160, 170, 175													
HG-F 160	12 – 28	193	SZKA-ST 161	182 150	8	18	22	40	30	32		•	0.8
HG-N 160	17 – 43	191											
KNCS 175	13 – 38	186											
KNCS-N 170	17 – 44	192											
Ø 200, 210, 225													
HG-F 210	13 – 59	247	SZKA-ST 201	182 152	10	20	22	45	35	40		•	0.9
HG-N 210	17 – 62	240											
KNCS 200	18 – 58	236											
KNCS-N 210	16 – 89	267											
KNCS-N 225	16 – 81	259											
Ø 250, 260													
HG-F 260	22 – 55	295	SZKA-ST 251	182 154	12	20	26	45	35	40		•	1.2
HG-N 260	16 – 67	295											
KNCS 250	15 – 65	293											
KNCS-N 260	13 – 86	314											
Ø 315													
HG-F 315	18 – 86	382	SZKA-ST 311	182 156	12	26	32	50	40	54		•	2.2
HG-N 315	17 – 100	351	SZKA-ST 251	182 154	12	20	26	45	35	40		•	1.2
KNCS 315	22 – 85	335											
KNCS-N 315	23 – 102	346											
Ø 400													
HG-N 400	24 – 128	400	SZKA-ST 311	182 156	12	26	32	50	40	54		•	2.2
KNCS 400	21 – 106	388											
KNCS-N 400	35 – 122	405											

Harte Krallenbacken

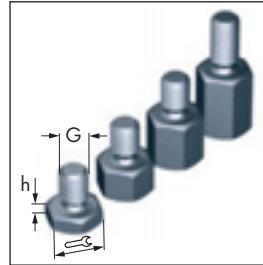
Für Außenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKA



Ab Futterdurchmesser 200 aufwärts hat die Type SZKA eine 3. Zahnreihe
Claw jaws from diameter 200 have a third row of teeth



Grundbackenstellung
Position of base jaw



Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKA

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabelle finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg	
												I	II		
Ø 160, 170, 175															
HG-F 160	37 – 72	193	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0	
HG-F 160	59 – 85	193	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32		•	1.0	
HG-F 160	85 – 120	201	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0	
HG-F 160	114 – 141	193	SZKA 168	165 151	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3	
HG-N 160	28 – 71	192	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0	
HG-N 160	57 – 91	181	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32		•	1.0	
HG-N 160	84 – 119	200	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0	
HG-N 160	112 – 156	191	SZKA 168	165 151	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3	
KNCS 175	31 – 66	186	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0	
KNCS 175	61 – 95	186	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32		•	1.0	
KNCS 175	79 – 113	194	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0	
KNCS 175	111 – 146	186	SZKA 167	165 150	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3	
KNCS 175	116 – 151	186	SZKA 168	165 151	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3	
KNCS-N 170	38 – 71	192	SZKA 169	165 174	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0	
KNCS-N 170	68 – 102	192	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32		•	1.0	
KNCS-N 170	86 – 120	200	SZKA 163	165 146	8	18	40	40	20	M 6	32	•		1.0	
KNCS-N 170	119 – 153	214	SZKA 167	165 150	8	18	30	40	20	M 6	32		•	1.3	
Ø 200, 210															
HG-F 210	28 – 73	240	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4	
HG-F 210	71 – 108	247	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40		•	1.3	
HG-F 210	102 – 149	240	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.3	
HG-F 210	137 – 184	246	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2	
HG-N 210	29 – 73	240	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4	
HG-N 210	66 – 111	240	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40		•	1.3	
HG-N 210	103 – 149	240	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.3	
HG-N 210	138 – 184	246	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2	
KNCS 200	34 – 70	236	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4	
KNCS 200	71 – 107	236	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40		•	1.3	
KNCS 200	108 – 145	236	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.3	
KNCS 200	143 – 180	242	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2	

Fortsetzung Ø 210 auf der nächsten Seite

More chucks with diameter 210 on the following page

Harte Krallenbacken

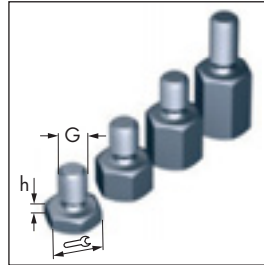
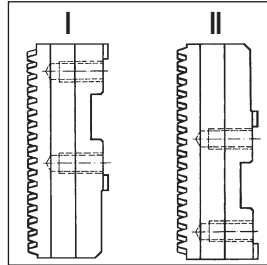
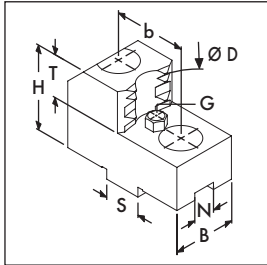
Für Außenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKA

NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKA

MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg	
												I	II		
Ø 210															
KNCS-N 210	29 – 90	257	SZKA 212	139 153	10	20	26	45	25	M 6	40	•		1.4	
KNCS-N 210	74 – 137	267	SZKA 213	139 154	10	20	30	45	25	M 6	40		•	1.3	
KNCS-N 210	137 – 201	263	SZKA 216	139 159	10	20	30	45	25	M 6	40	•		1.2	
Ø 250, 260															
HG-F 260	31 – 61	283	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
HG-F 260	74 – 129	295	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
HG-F 260	135 – 204	298	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
HG-F 260	168 – 238	312	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
HG-N 260	33 – 74	284	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
HG-N 260	74 – 131	284	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
HG-N 260	130 – 194	288	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
HG-N 260	173 – 238	313	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
KNCS 250	42 – 82	293	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
KNCS 250	77 – 139	293	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
KNCS 250	139 – 191	285	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
KNCS 250	182 – 235	310	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
KNCS-N 260	39 – 103	314	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
KNCS-N 260	76 – 150	303	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
KNCS-N 260	139 – 213	307	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
KNCS-N 260	172 – 236	310	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
Ø 315															
HG-F 315	48 – 102	382	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54		•	3.1	
HG-F 315	118 – 196	368	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.8	
HG-F 315	189 – 301	390	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.8	
HG-N 315	39 – 117	351	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
HG-N 315	118 – 208	351	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
HG-N 315	205 – 296	371	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
KNCS 315	49 – 101	335	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
KNCS 315	95 – 170	346	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
KNCS 315	128 – 204	346	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
KNCS 315	204 – 280	355	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	

Harte Krallenbacken

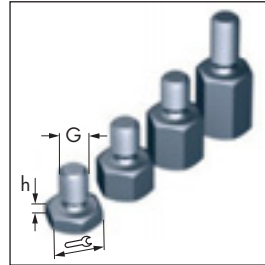
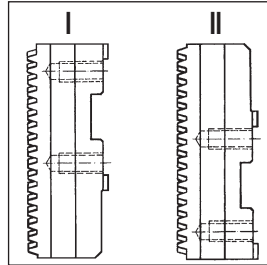
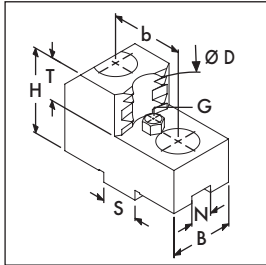
Für Außenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKA

**NOCH MEHR BISS
DURCH VERBESSERTE
ZAHNKONTUR!**

Hard Claw Jaws

For O.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKA

**MORE PRECISE DUE
TO GROUND SLOT
AND SERRATION**



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301

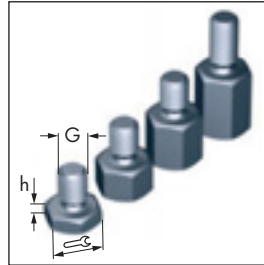
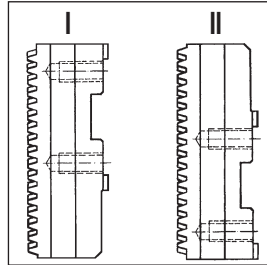
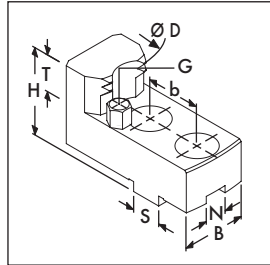


**Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened**

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg	
												I	II		
Ø 315															
KNCS-N 315	38 – 124	357	SZKA 263	139 160	12	20	30	50	25	M 6	40		•	1.4	
KNCS-N 315	96 – 192	368	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
KNCS-N 315	173 – 269	363	SZKA 266	139 163	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
KNCS-N 315	206 – 302	377	SZKA 268	139 165	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.2	
Ø 400															
HG-F 400	66 – 149	487	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0	
HG-F 400	131 – 250	487	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1	
HG-F 400	214 – 367	485	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1	
HG-N 400	62 – 144	411	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54		•	3.1	
HG-N 400	136 – 263	422	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.8	
HG-N 400	213 – 341	430	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.8	
KNCS 400	49 – 154	421	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54		•	3.1	
KNCS 400	143 – 251	410	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.8	
KNCS 400	220 – 340	429	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.8	
KNCS-N 400	63 – 181	449	SZKA 321	139 166	12	26	40	53	25	M 8	54		•	3.1	
KNCS-N 400	169 – 290	449	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.8	
KNCS-N 400	256 – 368	457	SZKA 324	139 169	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.8	
Ø 500															
HG-F 500	66 – 166	504	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0	
HG-F 500	147 – 267	504	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1	
HG-F 500	266 – 402	520	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1	
HG-N 500	67 – 180	518	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0	
HG-N 500	138 – 267	504	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1	
HG-N 500	245 – 402	520	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1	
KNCS 500	71 – 179	518	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0	
KNCS 500	155 – 281	518	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1	
KNCS 500	260 – 400	518	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1	
KNCS-N 500	58 – 207	546	SZKA 409	139 170	18	30	50	71	33	M 8	60		•	6.0	
KNCS-N 500	141 – 309	546	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.1	
KNCS-N 500	260 – 430	548	SZKA 412	139 173	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.1	

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKI



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKI

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

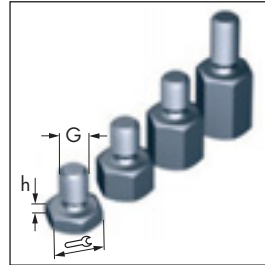
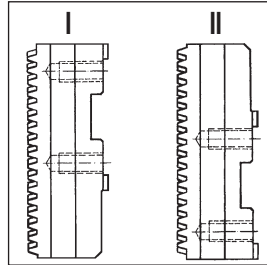
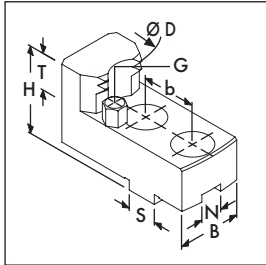
SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg
												I	II	
Ø 160, 170, 175														
HG-F 160	47 – 72	193	SZKI 167	166 150	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
HG-F 160	67 – 97	193	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32		•	0.9
HG-F 160	97 – 132	193	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32	•		0.9
HG-N 160	46 – 71	192	SZKI 167	166 150	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
HG-N 160	69 – 112	191	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32		•	0.9
HG-N 160	96 – 131	192	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32	•		0.9
KNCS 175	46 – 65	186	SZKI 167	166 150	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
KNCS 175	51 – 71	186	SZKI 168	166 151	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
KNCS 175	73 – 108	186	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32		•	0.9
KNCS 175	91 – 126	186	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32	•		0.9
KNCS-N 170	47 – 71	192	SZKI 167	166 150	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
KNCS-N 170	53 – 77	192	SZKI 168	166 151	8	18	26	40	20	M 6	32	•		1.0
KNCS-N 170	78 – 114	192	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32		•	0.9
KNCS-N 170	98 – 132	192	SZKI 169	166 152	8	18	30	40	20	M 6	32	•		0.9
Ø 200, 210														
HG-F 210	53 – 86	237	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.8
HG-F 210	83 – 117	237	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40		•	1.4
HG-F 210	99 – 155	237	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4
HG-N 210	53 – 88	240	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.8
HG-N 210	83 – 120	240	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40		•	1.4
HG-N 210	104 – 158	240	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4
KNCS 200	58 – 84	236	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.8
KNCS 200	83 – 117	236	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40		•	1.4
KNCS 200	109 – 154	236	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4
KNCS-N 210	53 – 115	267	SZKI 209	166 154	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.8
KNCS-N 210	93 – 147	267	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40		•	1.4
KNCS-N 210	112 – 185	267	SZKI 211	166 156	10	20	30	45	20	M 6	40	•		1.4

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKI

Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKI



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301

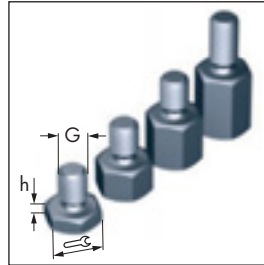
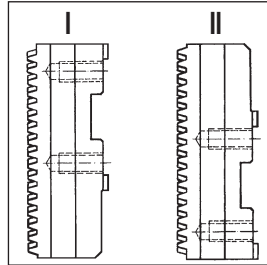
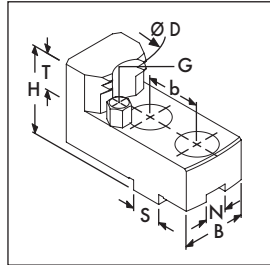


Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg	
												I	II		
Ø 250, 260															
HG-F 260	69 – 124	294	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8	
HG-F 260	110 – 168	295	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
HG-F 260	173 – 242	296	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
HG-N 260	69 – 124	295	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8	
HG-N 260	108 – 180	295	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
HG-N 260	168 – 243	297	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
KNCS 250	69 – 121	292	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8	
KNCS 250	114 – 178	293	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
KNCS 250	176 – 240	294	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
KNCS-N 260	69 – 143	314	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8	
KNCS-N 260	114 – 199	314	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
KNCS-N 260	177 – 262	316	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
Ø 315															
HG-F 315	92 – 191	382	SZKI 319	166 162	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.9	
HG-F 315	124 – 208	382	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.7	
HG-F 315	187 – 299	382	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.7	
HG-N 315	91 – 181	353	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8	
HG-N 315	123 – 213	351	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
HG-N 315	210 – 300	355	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
KNCS 315	91 – 165	337	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8	
KNCS 315	122 – 208	346	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
KNCS 315	209 – 295	350	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	
KNCS-N 315	92 – 187	359	SZKI 261	166 158	12	20	40	50	25	M 6	40	•		2.8	
KNCS-N 315	134 – 230	368	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40		•	1.9	
KNCS-N 315	220 – 318	372	SZKI 264	166 161	12	20	40	50	25	M 6	40	•		1.9	

Harte Krallenbacken

Für Innenspannung
Mit Kreuzversatz
Type: SZKI



Grundbackenstellung
Position of base jaw

Hard Claw Jaws

For I.D.-Clamping
With tongue and groove
Type: SZKI

Hinweis:

Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang! Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:

Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301



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

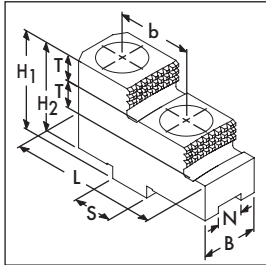
SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spannbereich Clamping range	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	N	S	B	H	T	G	b	Grundbackenstellung Position of base jaw		Satz Set kg
												I	II	
Ø 400														
HG-F 400	88 – 200	487	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60		•	5.5
HG-F 400	198 – 317	485	SZKI 411	166 168	18	30	50	71	33	M 8	60	•		5.5
HG-N 400	114 – 230	422	SZKI 319	166 162	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.9
HG-N 400	134 – 261	422	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.7
HG-N 400	211 – 339	422	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.7
KNCS 400	100 – 196	388	SZKI 319	166 162	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.9
KNCS 400	131 – 260	421	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.7
KNCS 400	208 – 338	421	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.7
KNCS-N 400	126 – 257	449	SZKI 319	166 162	12	26	40	53	25	M 8	54	•		3.9
KNCS-N 400	157 – 288	449	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54		•	2.7
KNCS-N 400	237 – 366	449	SZKI 322	166 165	12	26	40	53	25	M 8	54	•		2.7

Harte Stufenaufsatzbacken

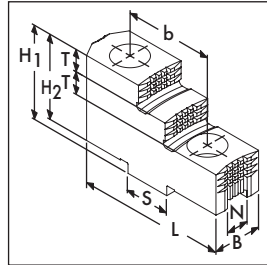
Für Außen- und Innenspannung
Type: SHF

Hard Stepped Top jaws

For O.D.- and I.D.-Clamping
Type: SHF



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	S	B	H ₁	H ₂	L	T	b	Satz Set kg
HG 160; HG-F 160; HG-N 160; KNCS 160-175; KNCS-N 170; KNSP 160; RMG 160	SHF 160	155 100	II	8	18	20	36.5	32.5	63	7.5	32	0.6
HG 200; HG-F 210; HG-N 210; KNCS 200-210; KNCS-N 210-225; KNCS-NB 210; KNSP 200; RMG 200	SHF 200	155 101	II	10	20	22	42	38	72	10	40	0.8
HG 250-315; HG-F 260; HG-N 260-315; KNCS 250-315; KNCS-N 260-275-315-340; KNCS-NB 260; KNCS-NB 315 ¹⁾ ; RMG 250	SHF 250	155 102	I	12	20	30	55	50	90	14	40	1.9
HG-F 315; HG 400; HG-N 400; KNCS/KNCS-N 400; KNCS-NB 400 ¹⁾ ; RMG 315	SHF 315	155 103	I	12	26	36	62	56	105	15	54	3.3
HG 500-630; HG-N 500-630; HG-F 400-500; KNCS 500-630; KNCS-N 500-630; KNCS-NB 500-630-800 ¹⁾	SHF 400	155 104	I	18	30	45	82	75	130	20	60	6.8
HG-F 630	SHF 630	155 106	I	24	40	65	105	90	185	30	82	18.0

1) Passende Aufsatzbacken bei Verwendung der Grundbacken-Type
EWB-MT 315 – SHF 315
EWB-MT 400/500 – SHF 400
EWB-MT 630 – SHF 630

1) Suitable top jaws with base jaws
EWB-MT 315 – SHF 315
EWB-MT 400/500 – SHF 400
EWB-MT 630 – SHF 630

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.



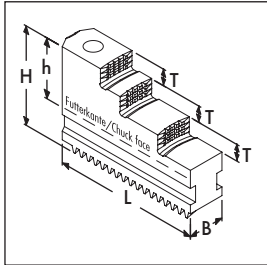
Passende Grundbacken finden Sie auf Seite 239
Suitable base jaws available on page 239

Harte Stufenblockbacken

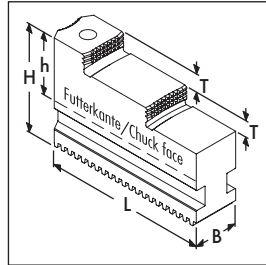
Für Außen- und Innenspannung
Typen: GST und STF

Hard Stepped Block jaws

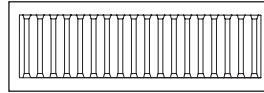
For O.D.- and I.D.-Clamping
Types: GST and STF



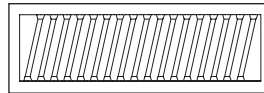
Ausführung I
Version I



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

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	Verzahnungsart* Serration type*	B	H	L	T	h	Satz Set kg
KNCS 175; KNCS-N 170	GST 175	162 099	I	G	20	46	66.6	7	24	0.9
HG 160; HG-N 160; KNCS 140-160; KNCS-N 140; KNSP 160; RMG 160	GST 140/160 I ¹⁾	162 097	I	G	20	44	58	7	22	0.7
	GST 140/160 II ¹⁾	162 098	I	G	20	44	58	7	22	0.7
HG-F 160	STF 160	161 100	I	S	20	45	79	7.5	24	1.1
HG 200; HG-N 210; KNCS 200-210; KNCS-N 210-225; KNSP 200; RMG 200	GST 201	162 106	I	G	22	54	84.8	8	29	1.6
HG-F 210	STF 200	161 101	I	S	22	60	94	10	35	1.9
HG 250; HG-N 260; KNCS 250-260; KNCS-N 260-275	GST 251	162 105	I	G	26	65	107.4	10	36	2.8
HG-F 260	STF 250	161 102	II	S	26	70	114	14	40	3.3
HG 315; HG-N 315; KNCS 315; KNCS-N 315-340	GST 315	162 102	I	G	32	66	117	11	32	3.5
HG-F 315	STF 315	161 103	II	S	32	81	130	15	46	5.5
HG 400; HG-N 400; KNCS 400; KNCS-N 400; RMG 315	GST 400	162 103	I	G	32	70	137	11	36	4.6
HG-F 400-500	STF 400	161 104	II	S	45	93	167	20	52	10.8
HG 500-630; HG-N 500-630; KNCS 500-630; KNCS-N 500-630	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)

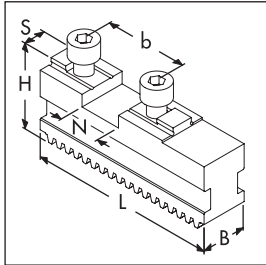
Stufenblockbacken sollten auf dem zugehörigen Drehfutter unter Spanndruck ausgeschliffen bzw. CBN-ausgedreht werden.
So erreichen Sie eine bessere Werkstückanlage und einen genaueren Rundlauf.

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.

Grundbacken

Einschl. Zylinderschrauben,
gehärtet und präzisionsgeschliffen

Typen: GBK, GBKL, GBK-V, SFG, SFGK, SFGL und SFG-V

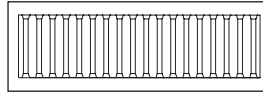


Ausführung I: Standard
 Ausführung II: mit 1/2-Zahnversatz
 Ausführung III: gekürzte Version
 Ausführung IV: verlängerte Version
 Version I: Standard
 Version II: 1/2 tooth pitch
 Version III: short version
 Version IV: long version

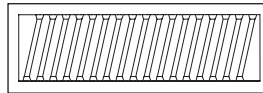
Base Jaws

Incl. screws
hardened and precision ground

Types: GBK, GBKL, GBK-V, SFG, SFGK, SFGL and SFG-V



* G = Gerade Verzahnung
Straight serration



* S = Schräge Verzahnung
Angled serration

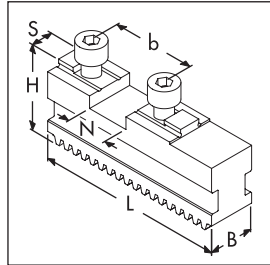
SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	Verzahnungsart* Serration kind*	N	S	B	H	L	b	Satz Set kg
KNCS 140; KNCS-N 140	GBK 140	159 099	I	G	18	8	20	30	56	32	0.4
	GBK-V 140	159 157	II	G			20	30	56	32	0.4
HG 160; HG-N 160; KNCS 160-175; KNCS-N 170; KNSP 160; RMG 160	GBK 160	159 106	I	G	18	8	20	30	65	32	0.6
	GBK-V 160	159 156	II	G			20	30	65	32	0.6
HG-F 160	SFG 160	157 100	I	S	18	8	20	29.5	74	32	0.8
	SFGK 160	157 500	III	S			20	29.5	64	32	0.7
	SFG-V 160	157 150	II	S			20	29.5	74	32	0.8
HG 200; HG-N 210; KNCS 200-210; KNCS-N 210-225; KNSP 200; RMG 200	GBK 200	159 100	I	G	20	10	22	32	85	40	1.0
	GBKL 200	159 120	IV	G			22	32	105	40	1.2
	GBK-V 200	159 150	II	G			22	32	85	40	1.0
HG-F 210	SFG 200	157 101	I	S	20	10	22	35	90	40	1.2
	SFGK 200	157 501	III	S			22	35	80	40	1.1
	SFGL 200	157 121	IV	S			22	35	110	40	1.5
	SFG-V 200	157 151	II	S			22	35	90	40	1.2
HG 250; HG-N 260; KNCS 250-260; KNCS-N 260-275; RMG 250	GBK 250	159 101	I	G	20	12	26	40	104	40	1.8
	GBKL 250	159 121	IV	G			26	40	126	40	2.4
	GBK-V 250	159 151	II	G			26	40	104	40	1.8
HG-F 260	SFG 250	157 102	I	S	20	12	26	40	110	40	2.0
	SFGK 250	157 502	III	S			26	40	91	40	1.6
	SFGL 250	157 112	IV	S			26	40	122	40	2.3
	SFG-V 250	157 152	II	S			26	40	110	40	2.0



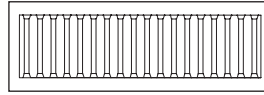
Passende Ersatzschrauben finden Sie auf Seite 300
For suitable spare screws see page 300

Grundbacken

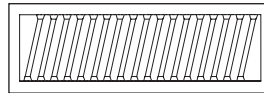
Einschl. Zylinderschrauben,
gehärtet und präzisionsgeschliffen
Typen: GBK, GBKL, GBK-V, SFG, SFGK, SFGL und SFG-V



Ausführung I: Standard
Ausführung II: mit 1/2-Zahnversatz
Ausführung III: gekürzte Version
Ausführung IV: verlängerte Version
Version I: Standard
Version II: 1/2 tooth pitch
Version III: short version
Version IV: long version

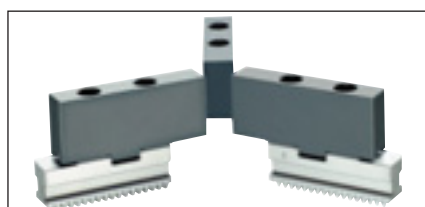


* G = Gerade Verzahnung
Straight serration



* S = Schräge Verzahnung
Angled serration

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ausführung Version	Verzahnungsart* Serration kind*	N	S	B	H	L	b	Satz Set kg
HG 315; HG-N 315; KNCS 315; KNCS-N 315-340	GBK 315	159 102	I	G	20	12	32	46	115	40	3.0
	GBKL 315	159 122	IV	G			32	46	137	40	3.5
	GBK-V 315	159 152	II	G			32	46	115	40	3.0
HG-F 315	SFG 315	157 103	I	S	26	12	32	46	125	54	3.1
	SFGL 315	157 123	IV	S			32	46	160	54	4.0
	SFG-V 315	157 153	II	S			32	46	125	54	3.1
HG 400; HG-N 400; KNCS 400; KNCS-N 400; RMG 315	GBK 400	159 103	I	G	26	12	32	46	125	54	3.0
	GBK-V 400	159 158	II	G			32	46	125	54	3.0
HG-F 400-500	SFG 400	157 104	I	S	30	18	45	55	160	60	6.6
	SFGL 400	157 124	IV	S			45	55	200	60	8.6
HG 500; HG-N 500; KNCS 500; KNCS-N 500	GBK 500	159 104	I	G	30	18	45	61	160	60	8.6
HG-F 630	SFG 630	157 106	I	S	40	24	65	62	230	82	17.1
HG 630; HG-N 630; KNCS 630; KNCS-N 630	GBK 630	159 105	I	G	30	18	45	61	203	60	10.5



Empfehlung:
Lassen Sie Ihre Aufsatzbacken
auf den Grundbacken,
denn Sie sparen sich das Umrüsten und das Wiederausdrehen
Ihrer Aufsatzbacken. Zusätzlich zur Zeitersparnis erreichen Sie bei
weichen Aufsatzbacken eine höhere Standzeit, weil sie nicht so oft
ausgedreht werden müssen.

Recommendation:
Leave your top jaws on the
base jaws,
you are saving set-up times and boring out your top jaws.
In addition to the saved time, the soft top jaws have a higher
lifespan since they don't have to be turned out so often.

	Seite Page
 <p>QUENTES KUNSTSTOFFBACKEN / QUENTES FIBERGLASS JAWS SCHUNK FORKARDT KITAGAWA RÖHM SMW/AUTOBLOK</p>	242 243 - 245 246 - 247 248 249 - 250 251 - 253
 <p>PENDELBACKEN / PENDULUM JAWS SCHUNK FORKARDT KITAGAWA RÖHM SMW/AUTOBLOK Weiche Spanneinsätze / <i>Soft Clamping Inserts</i></p>	254 - 255 256 - 263 264 - 267 268 - 269 270 - 273 274 - 279 280
 <p>Backen-Schnellwechselsystem <i>Quick-Jaw-Change-System</i> Verzahnung 1/16" x 90° / <i>Serration 1/16" x 90°</i> Verzahnung 1.5 mm x 60° / <i>Serration 1.5 mm x 60°</i></p>	281 282 - 283 284 - 285
 <p>Universal-Aufsatzbacken <i>Universal Top Jaws</i></p>	286 - 287
 <p>Systemkrallenbacken <i>System Claw Jaws</i></p>	288
 <p>Verzahnte Stangen <i>Serrated Bars</i></p>	289 - 292
 <p>Grundbacken mit Nut und T-Nut <i>Base Jaws with Slot and T-Slot</i></p>	293 - 296
 <p>Grundbacken für SCHUNK-Drehfutter ROTA THWB <i>Base Jaws for SCHUNK Lathe Chucks ROTA THWB</i></p>	297 - 298

Die Vorteile

Hoher Reibwert

- ca. 0.3 – 0.4 durch Verwendung eines glasfaserverstärkten Kunststoffes

Schonende Spannung

- feinste Oberflächen, keine Spanmarkenbildung
- Hervorragend geeignet für geschliffene oder oberflächenbehandelte Teile

Kostengünstiges System

- durch wechselbare Spanneinsätze

Hohe Stabilität

- durch die Aluminium-Stützstruktur der Trägerbacke

Leichte und stabile Bauweise

- für hohe Drehzahlen geeignet

Umfassende Werkstückanlage

- für deformationsarmes Spannen von bearbeiteten Teilen

QUENTES



The Advantages

High Coefficient of Friction

- approx. 3 to 4 times greater than steel using Poly-A material reinforced by glass fiber

Gentle Clamping

- smooth surface finish leaves no marks from clamping
- perfectly suitable for ground or surface treated parts

Cost Effective

- due to the interchangeable clamping insert

Very Stable

- due to aluminium support jaws

Light Weight and Stable Design

- for very high RPM

Large Bearing Surface

- for low-deformation clamping

QUENTES 10

Kunststoffeinsatz

Ident-Nr. 150 100 (ohne Trägerbacke)



QUENTES 10

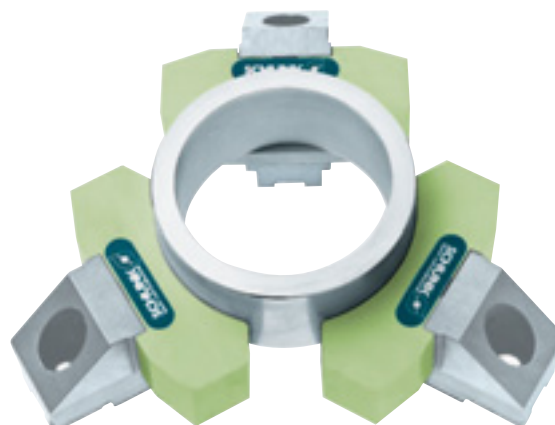
Fiberglass Jaws

Id.-No. 150 100 (without support jaws)

QUENTES 20

Kunststoffeinsatz

Ident-Nr. 150 200 (ohne Trägerbacke)



QUENTES 20

Fiberglass Jaws

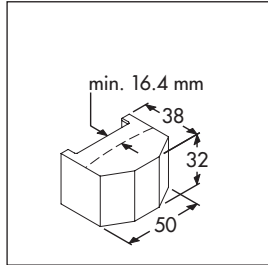
Id.-No. 150 200 (without support jaws)

Quentes Kunststoffbacken

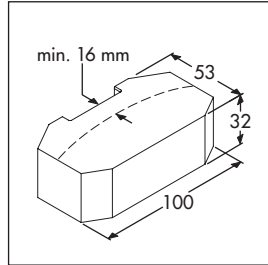
Die ideale Lösung für eine schonende Spannung!
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°

Quentes Fiberglass Jaws

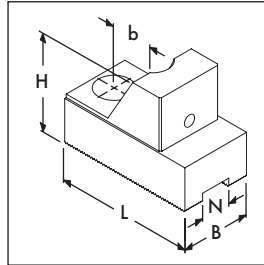
The perfect solution for a gentle clamping operation!
With fine serration 1/16" x 90°



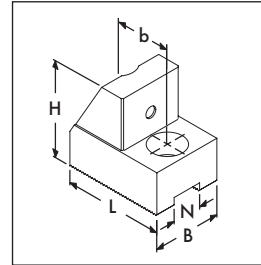
Quentes 10



Quentes 20



Trägerbacke TRQ...-1
Support Jaw TRQ...-1



Trägerbacke TRQ...-2
Support Jaw TRQ...-2

SCHUNK-FUTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Aluminium- Trägerbacke Aluminium Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Kunststoff- Spanneinsatz Fiberglass Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Spann- bereich Clamping range	N	B	H	L	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz komplett Set complete kg
HSL 165 ¹⁾ ; ROTA NC 165 ¹⁾ ; ROTA NCD 185; ROTA NCF 165 ¹⁾ ; ROTA NCO 165 ¹⁾ ; TH/THF 165	TRQ 200-2	150 002	QUENTES 10	150 100	110 – 132 auf Anfrage upon request	17	40	64	79	19	M 12	1.20
	TRQ 200-2	150 002	QUENTES 20	150 200		17	40	64	79	19	M 12	1.83
HSL 210 ¹⁾ ; ROTA NC 210; ROTA NCD 210; ROTA NCF 210; ROTA NCO 210; ROTA TP 200; TH/THF 210; TP 200	TRQ 200-1	150 001	QUENTES 10	150 100	20 – 75	17	40	55	70	19	M 12	0.95
	TRQ 200-2	150 002	QUENTES 20	150 200	90 – 179	17	40	64	79	19	M 12	1.83
HSL 250 ¹⁾ ; ROTA NC 250; ROTA NCD 250; ROTA NCF 250; ROTA NCO 260; ROTA TP 250; TH/THF 250	TRQ 250-1	150 003	QUENTES 10	150 100	27 – 87	21	45	57	93	28	M 16	1.25
	TRQ 250-2	150 004	QUENTES 20	150 200	139 – 231	21	45	67	94	28	M 16	2.14

1) Bitte prüfen Sie die Verzahnung und Nutbreite

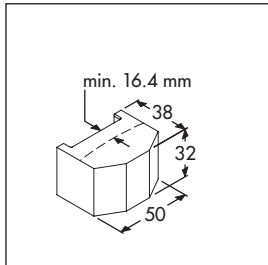
1) Please check serration and slot width

Quentes Kunststoffbacken

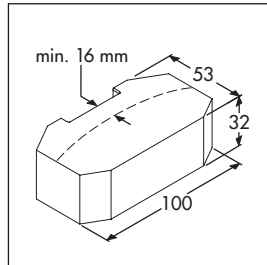
Die ideale Lösung für eine schonende Spannung!
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°

Quentes Fiberglass Jaws

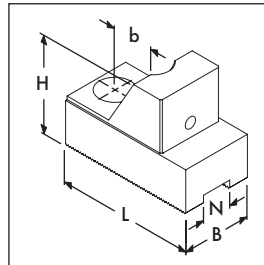
The perfect solution for a gentle clamping operation!
With fine serration 1.5 mm x 60°



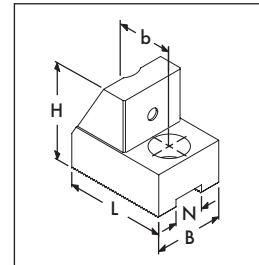
Quentes 10



Quentes 20



Trägerbacke TRQJ...-1
Support Jaw TRQJ...-1



Trägerbacke TRQJ...-2
Support Jaw TRQJ...-2

SCHUNK-FUTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Aluminium- Trägerbacke Aluminium Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Kunststoff- Spanneinsatz Fiberglass Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Spann- bereich Clamping range	N	B	H	L	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz komplett Set complete kg
ROTA NCD 160-185 ¹⁾ ; ROTA NCK 165; ROTA NCK plus 165 ¹⁾ ; ROTA NC/NCF 165 ¹⁾	TRQJ 160-1	150 022	QUENTES 10	150 100	20 – 41	12	40	55	65	20	M 10	0.09
	TRQJ 160-2	150 023	QUENTES 10	150 100	48 – 83	12	40	58	59	28 ²⁾	M 10	1.10
ROTA NCK 210; ROTA NCK plus 210 ¹⁾ ;	TRQJ 200-1	150 005	QUENTES 10	150 100	20 – 56	14	40	55	76	25	M 12	1.05
	TRQJ 200-2	150 006	QUENTES 20	150 200	83 – 170	14	40	64	82	25	M 12	1.90
ROTA NCK 250; ROTA NCK plus 250 ¹⁾ ;	TRQJ 250-1	150 007	QUENTES 10	150 100	21 – 86	16	40	58	85	30	M 12	1.15
	TRQJ 250-2	150 008	QUENTES 20	150 200	127 – 216	16	40	67	92	30	M 12	2.05

1) Bitte prüfen Sie die Verzahnung und Nutbreite
2) Getrennte Nutensteine erforderlich

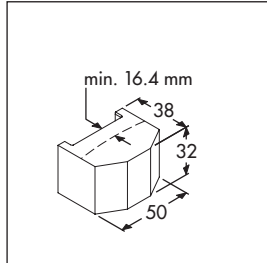
1) Please check serration and slot width
2) Requires separated T-Nuts

Quentes Kunststoffbacken

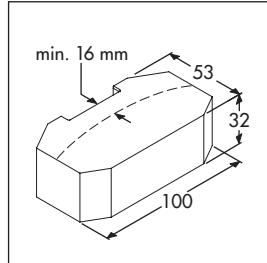
Die ideale Lösung für eine schonende Spannung!
Mit Kreuzversatz

Quentes Fiberglass Jaws

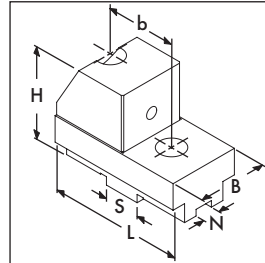
The perfect solution for a gentle clamping operation!
With tongue and groove



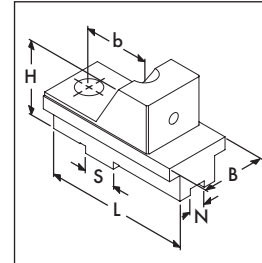
Quentes 10



Quentes 20



Trägerbacke TRQK...-1
Support Jaw TRQK...-1



Trägerbacke TRQK...-2
Support Jaw TRQK...-2

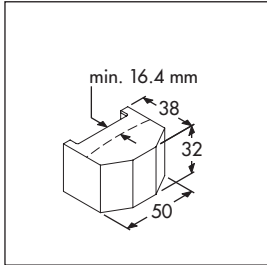
SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Aluminium- Trägerbacke Aluminium Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Kunststoff- Spanneinsatz Fiberglass Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Spann- bereich Clamping range	N	S	B	H	L	b	Satz komplett Set complete kg
ROTA-G 160; ROTA NCW 185; ROTA-S 160; ROTA-S plus 160; ROTA THW 165; ROTA THW plus 160-185	TRQK 160	150 024	QUENTES 10	150 100	20 – 71	8	18	38	58	56	32	1.00
ROTA-G 200; ROTA NCW 225; ROTA NCWF 210; ROTA-S 200; ROTA-S plus 200; ROTA THW 210; ROTA THW plus 215; ROTA THWB 210; THW 210 R/F; ROTA THW vario 215	TRQK 200-1	150 009	QUENTES 10	150 100	20 – 64	10	20	38	58	91	40	1.02
	TRQK 200-2	150 010	QUENTES 20	150 200	55 – 115	10	20	38	62	72	40	1.66
ROTA-G 250; ROTA NCW 265; ROTA NCWF 250; ROTA-S 250; ROTA-S plus 250; ROTA THW 250; ROTA THW plus 260; ROTA THWB 265; THW 250-265-R/F	TRQK 250-1	150 011	QUENTES 10	150 100	20 – 98	12	20	38	58	98	40	1.08
	TRQK 250-2	150 012	QUENTES 20	150 200	55 – 124	12	20	40	62	72	40	1.62
ROTA-G 315; ROTA NCW 315; ROTA NCWF 315; ROTA THW 315; ROTA THW plus 315; THW 315-R	TRQK 250-1	150 011	QUENTES 10	150 100	20 – 149	12	20	38	58	98	40	1.08
	TRQK 250-2	150 012	QUENTES 20	150 200	55 – 235	12	20	40	62	72	40	1.62

Quentes Kunststoffbacken

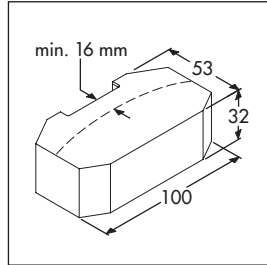
Die ideale Lösung für eine schonende Spannung!
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°

Quentes Fiberglass Jaws

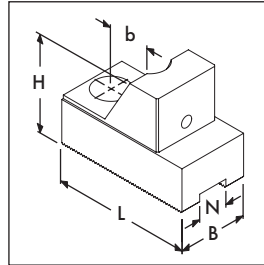
The perfect solution for a gentle clamping operation!
With fine serration 1/16" x 90°



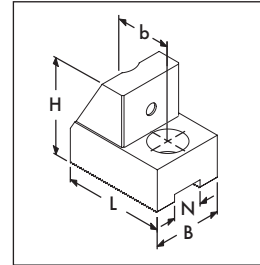
Quentes 10



Quentes 20



Trägerbacke TRQ...-1
Support Jaw TRQ...-1



Trägerbacke TRQ...-2
Support Jaw TRQ...-2

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Aluminium- Trägerbacke Aluminium Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Kunststoff- Spanneinsatz Fiberglass Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Spann- bereich Clamping range	N	B	H	L	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz komplett Set complete kg
KGG/KGHF 160-175; KL/KS 160; KSF 175; KSH/KSPS 160; KT/KTG/KTN 160; KTH 160-175; NH/NHF 160-175; QLC 160-175 ¹⁾ ; QLK 160-175 ¹⁾	TRQ 200-2	150 002	QUENTES 10	150 100	94 – 124 auf Anfrage upon request	17	40	64	79	19	M 12	1.20
	TRQ 200-2	150 002	QUENTES 20	150 200		17	40	64	79	19	M 12	1.83
KG/KGH/KGHF 200; KL/KLNC/KP 200;	TRQ 200-1	150 001	QUENTES 10	150 100	20 – 56	17	40	55	70	19	M 12	0.95
	TRQ 200-2	150 002	QUENTES 20	150 200	60 – 160	17	40	64	79	19	M 12	1.83
KS/KSHF 200; KSF/KSH/KSPS 200; KT/KTH/KTG/KTGF/KTN 200; NH/NHF 200; QLC/QLK 200; UVE 200	TRQ 200-1	150 001	QUENTES 10	150 100	20 – 56	17	40	55	70	19	M 12	0.95
	TRQ 200-2	150 002	QUENTES 20	150 200	81 – 160	17	40	64	79	19	M 12	1.83
QLC-KS/QLK-KS 200	TRQ 200-1	150 001	QUENTES 10	150 100	20 – 78	17	40	55	70	19	M 12	0.95
	TRQ 200-2	150 002	QUENTES 20	150 200	94 – 182	17	40	64	79	19	M 12	1.83
KG 250; KL 250; KLNC/KP 250; KSH/KSHF 250; KSPS 250; KT/KTG/KTGF/KTN 250; NH/NHF 250; NHF 257; QLC/QLK 250	TRQ 250-1	150 003	QUENTES 10	150 100	20 – 67	21	45	57	93	28	M 16	1.25
	TRQ 250-2	150 004	QUENTES 20	150 200	129 – 203	21	45	67	94	28	M 16	2.14

1) Bitte prüfen Sie die Verzahnung und Nutbreite

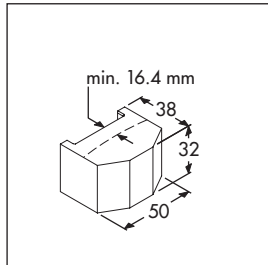
1) Please check serration and slot width

Quentes Kunststoffbacken

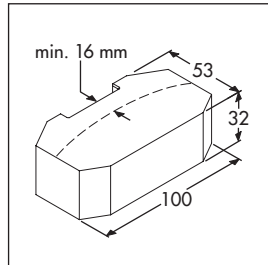
Die ideale Lösung für eine schonende Spannung!
Mit Kreuzversatz

Quentes Fiberglass Jaws

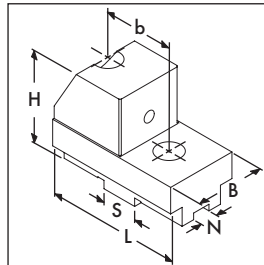
The perfect solution for a gentle clamping operation!
With tongue and groove



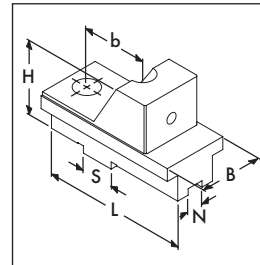
Quentes 10



Quentes 20



Trägerbacke TRQK...-1
Support Jaw TRQK...-1



Trägerbacke TRQK...-2
Support Jaw TRQK...-2

FORKARDT-FUTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Aluminium- Trägerbacke Aluminium Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Kunststoff- Spanneinsatz Fiberglass Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Spann- bereich Clamping range	N	S	B	H	L	b	Satz komplett Set complete kg
F 160; F+ 160; FNC 175; KTNC 160; KTNCV 160-175	TRQK 160	150 024	QUENTES 10	150 100	20 – 67	8	18	38	58	56	32	1.00
F 200; F+ 200; FNC 200; KTNC 200; KTNCV 200	TRQK 200-1	150 009	QUENTES 10	150 100	20 – 65	10	20	38	58	91	40	1.02
	TRQK 200-2	150 010	QUENTES 20	150 200	55 – 144	10	20	38	62	72	40	1.66
KTNC/KTNCV 250	TRQK 250-1	150 011	QUENTES 10	150 100	20 – 72	12	20	38	58	98	40	1.08
	TRQK 250-2	150 012	QUENTES 20	150 200	55 – 194	12	20	40	62	72	40	1.62
F 250; F+ 250; FNC 250; UNC 250	TRQK 250-1	150 011	QUENTES 10	150 100	20 – 120	12	20	38	58	98	40	1.08
	TRQK 250-2	150 012	QUENTES 20	150 200	55 – 194	12	20	40	62	72	40	1.62

Quentes Kunststoffbacken

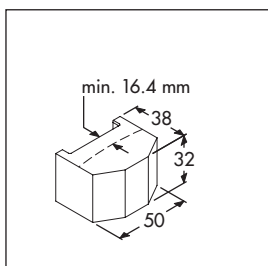
Die ideale Lösung für eine schonende Spannung!

Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°

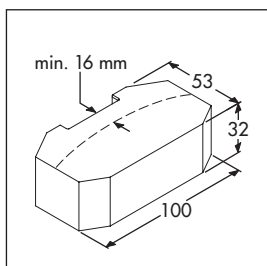
Quentes Fiberglass Jaws

The perfect solution for a gentle clamping operation!

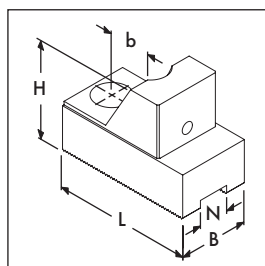
With fine serration 1.5 mm x 60°



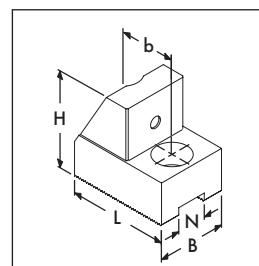
Quentes 10



Quentes 20



Trägerbacke TRQJ...-1
Support Jaw TRQJ...-1



Trägerbacke TRQJ...-2
Support Jaw TRQJ...-2

KITAGAWA-FUTTERTYPE KITAGAWA CHUCK TYPE	Aluminium- Trägerbacke Aluminium Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Kunststoff- Spanneinsatz Fiberglass Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Spann- bereich Clamping range	N	B	H	L	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz komplett Set complete kg
AS 165; B 06; BB 06; B 106; B 160, B 206; B 7; B 07; HJA 5-6; HO 6; HOB 6; HOH 06; HOH 106; HOH 160; HOH 206; HOS 6; N 06; N 160	TRQJ 160-1	150 022	QUENTES 10	150 100	20 – 34	12	40	55	65	20	M 10	0.90
	TRQJ 160-2	150 023	QUENTES 10	150 100	52 – 71	12	40	58	59	28 ¹⁾	M 10	1.10
AS 210; B 08; B 108; B 200; B 208; BB 08; H 08; HJA 6-8; HOB 8; HOH 8; HOH 108; HOS 8; N 08; N 200	TRQJ 200-1	150 005	QUENTES 10	150 100	20 – 65	14	40	55	76	25	M 12	1.05
	TRQJ 200-2	150 006	QUENTES 20	150 200	98 – 167	14	40	64	82	25	M 12	1.90
AS 250; B 10; B 110; B 210; B 250; BB 10; HJA 6-10; HJA 8-10; HO 10; HOB 10; HOH 10; HOH 110; HOH 210; HOH 250; HOS 10; N 10; N 250	TRQJ 250-1	150 007	QUENTES 10	150 100	20 – 81	16	40	58	85	30	M 12	1.15
	TRQJ 250-2	150 008	QUENTES 20	150 200	127 – 175	16	40	67	92	30	M 12	2.05

1) Getrennte Nutensteine erforderlich

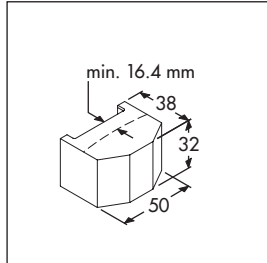
1) Requires separated T-Nuts

Quentes Kunststoffbacken

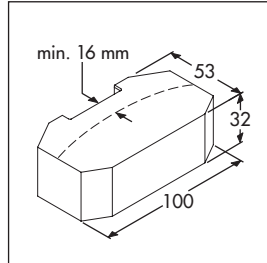
Die ideale Lösung für eine schonende Spannung!
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°

Quentes Fiberglass Jaws

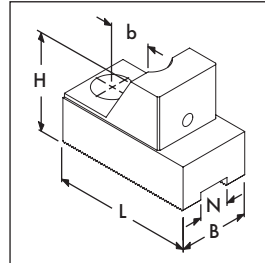
The perfect solution for a gentle clamping operation!
With fine serration 1/16" x 90°



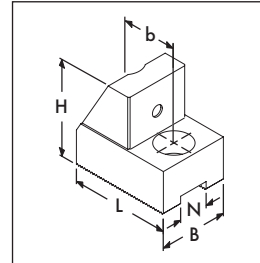
Quentes 10



Quentes 20



Trägerbacke TRQ...-1
Support Jaw TRQ...-1



Trägerbacke TRQ...-2
Support Jaw TRQ...-2

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	Aluminium- Trägerbacke Aluminium Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Kunststoff- Spanneinsatz Fiberglass Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Spann- bereich Clamping range	N	B	H	L	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz komplett Set complete kg
KFD 160; KFD-AF 160; KFD-HF 160; KFH 160; KFH-F 160; KFH-G 160; KFH-NC 160; LVE 160 ¹⁾	TRQ 200-2	150 002	QUENTES 10	150 100	100 – 126 auf Anfrage upon request	17	40	64	79	19	M 12	1.20
	TRQ 200-2	150 002	QUENTES 20	150 200		17	40	64	79	19	M 12	1.83
KFD 200; KFD-AF 200; KFD-HE 210 ¹⁾ ; KFD-HF 200; KFD-HS 200 ²⁾	TRQ 200-1	150 001	QUENTES 10	150 100	20 – 63	17	40	55	70	19	M 12	0.95
	TRQ 200-2	150 002	QUENTES 20	150 200	77 – 137	17	40	64	79	19	M 12	1.83
KFH 200; KFH-F 200; KFH-G 200; KFH-NC 200; KFL 250; LVE 200; SPD 215; SPO 215	TRQ 200-1	150 001	QUENTES 10	150 100	20 – 69	17	40	55	70	19	M 12	0.95
	TRQ 200-2	150 002	QUENTES 20	150 200	99 – 173	17	40	64	79	19	M 12	1.83
KFD 250; KFD-AF 250; KFD-HE 254 ¹⁾ ; KFD-HF 250; KFH 250; KFH-F 250; KFH-G 250; KFH-NC 250; LVE 250	TRQ 250-1	150 003	QUENTES 10	150 100	24 – 89	21	45	57	93	28	M 16	1.25
	TRQ 250-2	150 004	QUENTES 20	150 200	136 – 225	21	45	67	94	28	M 16	2.14

1) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße
2) Passen mit einzelnen Nutensteinen NS 124

1) Please check the connecting dimensions
2) Suits with single T-Nuts NS 124

Quentes Kunststoffbacken

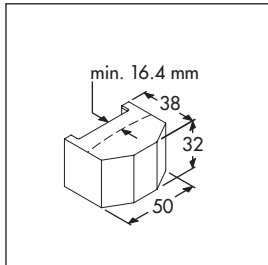
Die ideale Lösung für eine schonende Spannung!

Mit Kreuzversatz

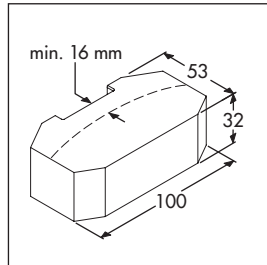
Quentes Fiberglass Jaws

The perfect solution for a gentle clamping operation!

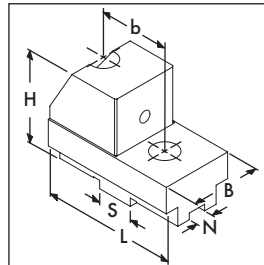
With tongue and groove



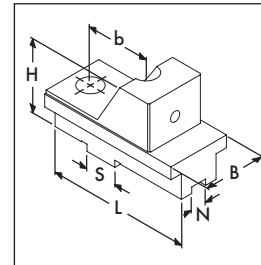
Quentes 10



Quentes 20



Trägerbacke TRQK...-1
Support Jaw TRQK...-1



Trägerbacke TRQK...-2
Support Jaw TRQK...-2

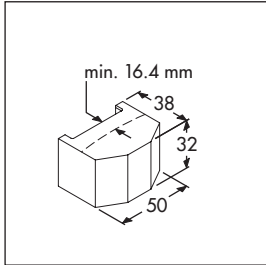
RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	Aluminium- Trägerbacke Aluminium Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Kunststoff- Spanneinsatz Fiberglass Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Spann- bereich Clamping range	N	S	B	H	L	b	Satz komplett Set complete kg
DURO 160; DURO-NC 160-175; DURO-NCE 175; DURO-NCES 175	TRQK 160	150 024	QUENTES 10	150 100	20 – 85	8	18	38	58	56	32	1.00
DURO 200; DURO-NC 200-225; DURO-NCE 200; DURO-NCES 215	TRQK 200-1	150 009	QUENTES 10	150 100	20 – 71	10	20	38	58	91	40	1.02
	TRQK 200-2	150 010	QUENTES 20	150 200	55 – 149	10	20	38	62	72	40	1.66
DURO 250; DURO-NC 250; DURO-NCE 250; DURO-NCES 260	TRQK 250-1	150 011	QUENTES 10	150 100	20 – 115	12	20	38	58	98	40	1.08
	TRQK 250-2	150 012	QUENTES 20	150 200	55 – 201	12	20	40	62	72	40	1.62

Quentes Kunststoffbacken

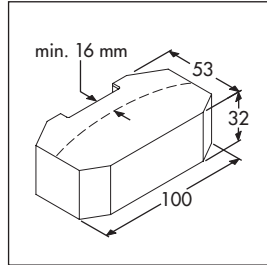
Die ideale Lösung für eine schonende Spannung!
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°

Quentes Fiberglass Jaws

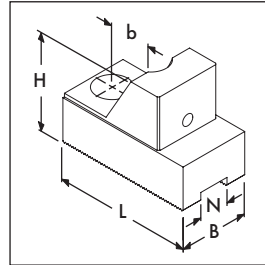
The perfect solution for a gentle clamping operation!
With fine serration 1/16" x 90°



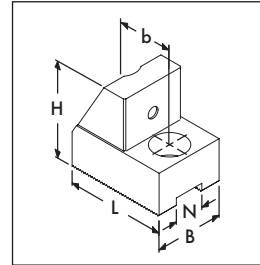
Quentes 10



Quentes 20



Trägerbacke TRQ...-1
Support Jaw TRQ...-1



Trägerbacke TRQ...-2
Support Jaw TRQ...-2

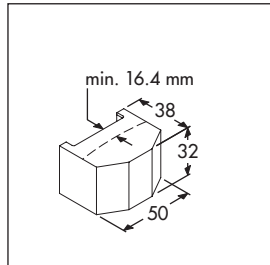
SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Aluminium- Trägerbacke Aluminium Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Kunststoff- Spanneinsatz Fiberglass Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Spann- bereich Clamping range	N	B	H	L	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz komplett Set complete kg
HFK/HFKS 160; KDV/KDVG 160; KFMF 160; KFV 160	TRQ 200-2	150 002	QUENTES 10	150 100	88 – 134 auf Anfrage upon request	17	40	64	79	19	M 12	1.20
	TRQ 200-2	150 002	QUENTES 20	150 200		17	40	64	79	19	M 12	1.83
AL-D/AN-D 210 ¹⁾ ; BB-D 210 ¹⁾ ; BH-D/BH-D FC 210 ¹⁾ ; CD 200; GHD-FC/GHDN 210; HDB 220; HDN 200-220; HFK/HFKS 200; HFKN-D 210 ¹⁾ ; HYDN-S 210; KDV/KDVG 200; KFMF 200; KFV 200; LP 205; RCD 210; ODL/ODN 200-220	TRQ 200-1	150 001	QUENTES 10	150 100	20 – 65	17	40	55	70	19	M 12	0.95
	TRQ 200-2	150 002	QUENTES 20	150 200	85 – 169	17	40	64	79	19	M 12	1.83
HB-D 210; HYDN-S 226; PB-D/PBI-D 210; SP/STP/STWP 200	TRQ 200-1	150 001	QUENTES 10	150 100	20 – 79	17	40	55	70	19	M 12	0.95
	TRQ 200-2	150 002	QUENTES 20	150 200	95 – 183	17	40	64	79	19	M 12	1.83
AL-D/AN-D 250 ¹⁾ ; BB-D 250 ¹⁾ ; BH-D 250 ¹⁾ ; BH-D FC 250 ¹⁾ ; CD-RCD 250; GHD-FC/GHDN 250; HB-D 250 ¹⁾ ; HDL/HDN 250; HFK/HFKS 250; HFKN-D 260 ¹⁾ ; HYDN-S 250; KFMF 250; KFV 250; LP 250; ODL/ODN 250; PB-D/PBI-D 250 ¹⁾ ; RCD 250; SP 250	TRQ 250-1	150 003	QUENTES 10	150 100	28 – 80	21	45	57	93	28	M 16	1.25
	TRQ 250-2	150 004	QUENTES 20	150 200	139 – 216	21	45	67	94	28	M 16	2.14

1) Backen mit Verzahnung 1.5 mm x 60° (bzw. metrische Version) finden Sie auf Seite 252

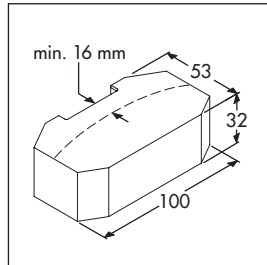
1) For jaws with serration 1.5 mm x 60° (or metric-version) see page 252

Quentes Kunststoffbacken

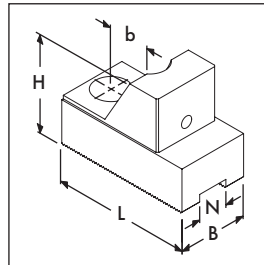
Die ideale Lösung für eine schonende Spannung!
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°



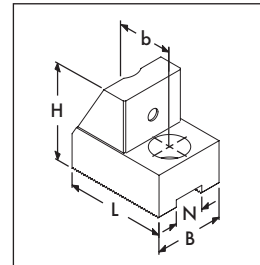
Quentes 10



Quentes 20



Trägerbacke TRQJ...-1
Support Jaw TRQJ...-1



Trägerbacke TRQJ...-2
Support Jaw TRQJ...-2

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Aluminium- Trägerbacke Aluminium Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Kunststoff- Spanneinsatz Fiberglass Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Spann- bereich Clamping range	N	B	H	L	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz komplett Set complete 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	TRQJ 160-1	150 022	QUENTES 10	150 100	20 – 49	12	40	55	65	20	M 10	0.90
	TRQJ 160-2	150 023	QUENTES 10	150 100	54 – 85	12	40	58	59	28 ¹⁾	M 10	1.10
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	TRQJ 200-1	150 005	QUENTES 10	150 100	20 – 63	14	40	55	76	25	M 12	1.05
	TRQJ 200-2	150 006	QUENTES 20	150 200	117 – 177	14	40	64	82	25	M 12	1.90
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	TRQJ 250-1	150 007	QUENTES 10	150 100	34 – 116	16	40	58	85	30	M 12	1.15
	TRQJ 250-2	150 008	QUENTES 20	150 200	140 – 215	16	40	67	92	30	M 12	2.05

1) Getrennte Nutensteine erforderlich

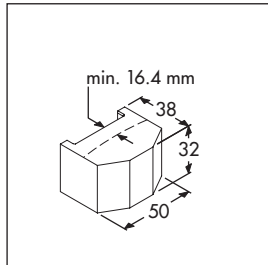
1) Requires separated T-Nuts

Quentes Kunststoffbacken

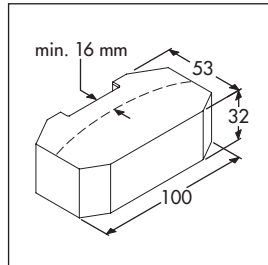
Die ideale Lösung für eine schonende Spannung!
Mit Kreuzversatz

Quentes Fiberglass Jaws

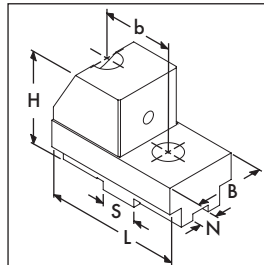
The perfect solution for a gentle clamping operation!
With tongue and groove



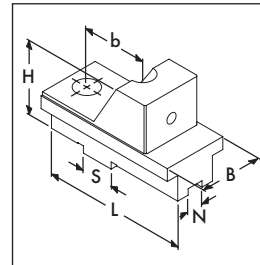
Quentes 10



Quentes 20



Trägerbacke TRQK...-1
Support Jaw TRQK...-1



Trägerbacke TRQK...-2
Support Jaw TRQK...-2

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Aluminium- Trägerbacke Aluminium Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Kunststoff- Spanneinsatz Fiberglass Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Spann- bereich Clamping range	N	S	B	H	L	b	Satz komplett Set complete kg
HG 160; HG-F 160; HG-N 160; KNCS 160-175; KNCS-N 170	TRQK 160	150 024	QUENTES 10	150 100	20 – 73	8	18	38	58	56	32	1.00
HG 200; HG-F 210; HG-N 210; KNCS 200-210; KNCS-N 210-225; KNCS-NB 210; KNCP 200	TRQK 200-1	150 009	QUENTES 10	150 100	20 – 51	10	20	38	58	91	40	1.02
	TRQK 200-2	150 010	QUENTES 20	150 200	55 – 129	10	20	38	62	72	40	1.66
HG 250; HG-F 260; HG-N 260; KNCS 250-260; KNCS-N 260; KNCS-NB 260	TRQK 250-1	150 011	QUENTES 10	150 100	20 – 95	12	20	38	58	98	40	1.08
	TRQK 250-2	150 012	QUENTES 20	150 200	55 – 180	12	20	40	62	72	40	1.62

6-Punkt-Pendel

Pendelbacken werden zum Spannen von dünnwandigen Werkstücken eingesetzt. Durch die gleichbleibende Anordnung der Spannstellen am Umfang ($6 \times 60^\circ$) wird die Deformation des Werkstücks wesentlich verringert (siehe Vergleichs-Beispiel).

Vergleichs-Beispiel

Rohrabschnitt, Werkstoff: Stahl, Außen-Ø 150 mm, Innen-Ø 120 mm, Länge 20 mm. Spannkraft: 6000 daN. Rechnerisch ermittelter Wert der Deformation 0.008 mm beim Einsatz von 6-Punkt-Pendelbacken.

Bei 3-Punkt-Spannung mit herkömmlichen Standard-Backen beträgt die Deformation 0.14 mm.

Auf Wunsch führen wir werkstück-spezifische Berechnungen für Sie durch.

Die 6-Punkt-Standard-Pendelbacken sind kurzfristig ab Lager lieferbar.

12-Punkt-Pendel

Für noch dünnwandigere Werkstücke empfehlen wir Pendelbacken mit 12 Spannunkten. Unsere technischen Berater verfügen über Berechnungsprogramme, um festzustellen, ob ein 6-Punkt- oder ein 12-Punkt-Pendel einzusetzen ist.

6-Point-Pendulum

Pendulum jaws are used to clamp thin-walled workpieces. Deformation of the workpiece is significantly reduced by the uniform arrangement of the clamping points on the perimeter ($6 \times 60^\circ$) (as shown on the example below).

Comparison Example

Pipe section, material: Steel, External Ø 150 mm, Internal Ø 120 mm, Length 20 mm. Clamping force: 6000 daN. The mathematically determined value of the deformation is 0.008 mm by using 6-Point-Pendulum.

3-point clamping with traditional standard jaws would result in deformation of 0.14 mm.

We can prepare workpiece-specific calculations for you, upon request.

The 6-point standard pendulum jaws will shortly be available ex stock.



12-Point-Pendulum

For workpieces with even thinner walls, we recommend pendulum jaws with 12 clamping points. Our technical consultants use calculation programs to determine whether a 6-point or a 12-point pendulum should be used.



Zusammenbau PNS

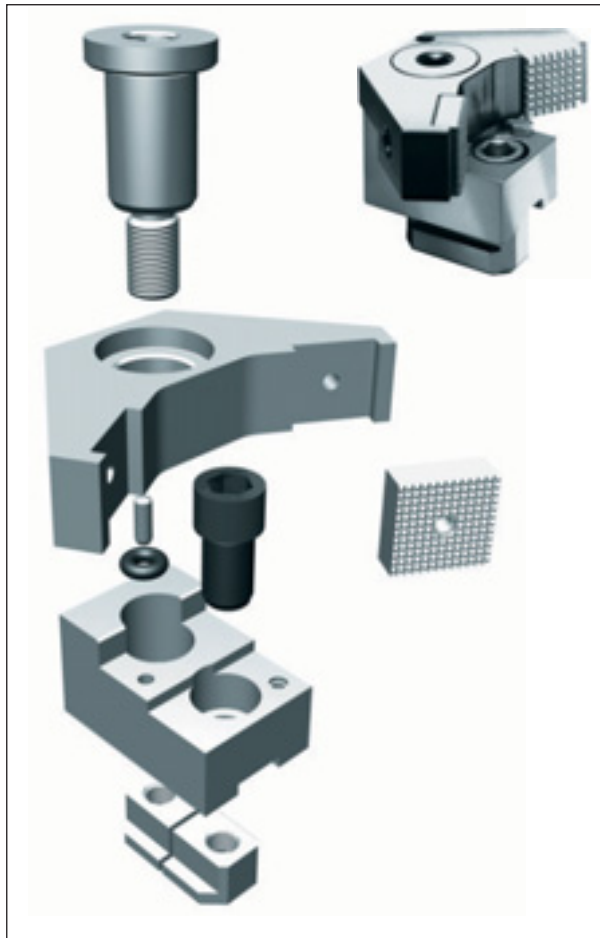
Eine komplette Pendelbacke Type PNS besteht aus:

- Trägerbacke mit Lagerbolzen
- Pendelbrücke
- Spanneinsätze
- Nutensteine

Die Pendelbacke wird genauso leicht auf der Grundbacke Ihres Kraftspannfutters montiert wie eine normale einteilige Aufsatzbacke (z.B. SWB).

Der Lagerbolzen befestigt sowohl die Pendelbrücke auf der Trägerbacke als auch das ganze System auf dem Futter.

Um andere Werkstückdurchmesser zu spannen, werden die Pendelbrücken einfach ausgewechselt. Durch das Auswechseln von einzelnen Modulen können große Durchmesserbereiche kostengünstig abgedeckt werden.



Assembly PNS

A complete PNS pendulum jaw consists of:

- Support jaw with pivot bolt
- Pendulum body
- Clamping inserts
- T-Nuts

The pendulum jaw is as easily mounted onto the base jaw of your power chuck as a normal one-piece top jaw (e.g. SWB).

The pivot bolt secures the pendulum body to the support jaw and the entire system to the chuck.

To clamp workpieces of different diameters, the pendulum bodies are simply exchanged. The ability to substitute individual modules means that large clamping ranges can be covered cost-effectively.

Zusammenbau PNK

Eine komplette Pendelbacke Type PNK besteht aus:

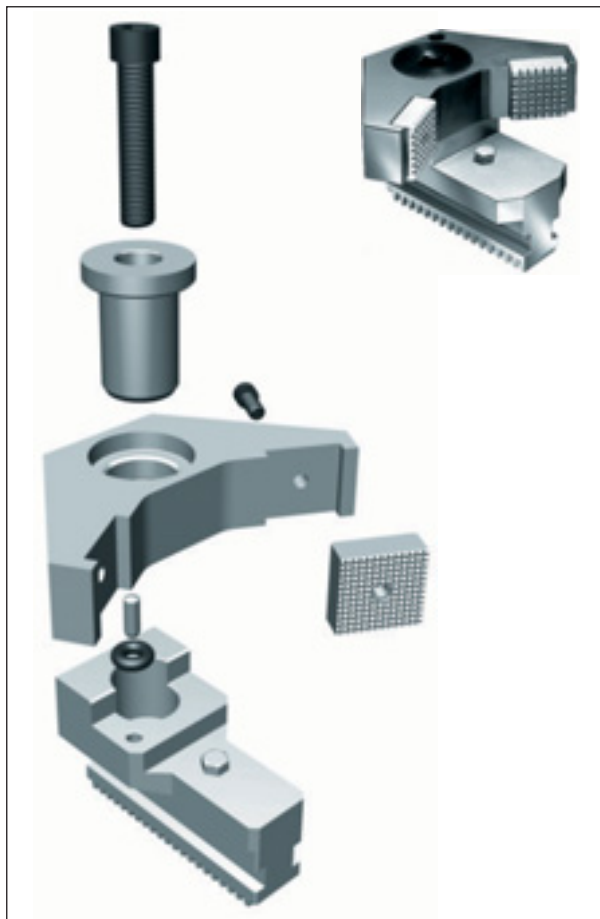
- Trägerbacke mit Lagerbolzen
- Pendelbrücke
- Spanneinsätze

Die Type PNK ist eine Pendelbacke für Backen-Schnellwechselfutter und kann somit sehr einfach und schnell in das Drehfutter eingesetzt werden.

Um andere Werkstückdurchmesser zu spannen, werden die Pendelbrücken einfach ausgewechselt. Durch das Auswechseln von einzelnen Modulen können große Durchmesserbereiche kostengünstig abgedeckt werden.

Spannkraft:

Theoretisch kann die max. Spannkraft des Futters genutzt werden.



Assembly PNK

A complete PNK pendulum jaw consists of:

- Support jaw with pivot bolt
- Pendulum body
- Clamping inserts

The PNK is a pendulum jaw for quick-jaw-change chucks and is thus very easily and quickly inserted into the chuck.

To clamp workpieces of different diameters, the pendulum bodies are simply exchanged. The ability to substitute individual modules means that large diameter ranges can be covered cost-effectively.

Clamping force:

Theoretically the max. clamping force of the chuck can be utilised.

Pendelbacken

hart, PNS-F und PNS-S

Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°

komplett, mit harten verzahnten Spanneinsätzen und Nutensteinen



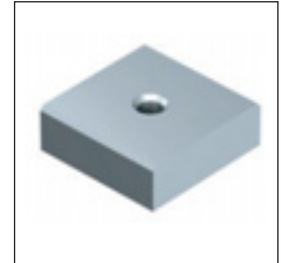
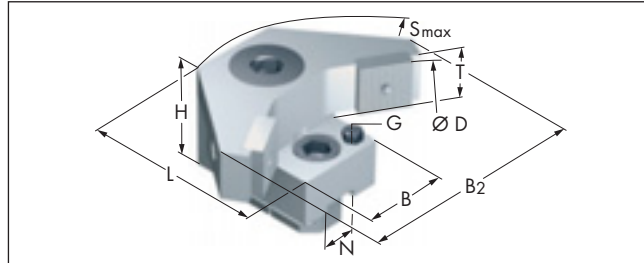
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened

Pendulum Jaws

hard, PNS-F and PNS-S

With fine serration 1/16" x 90°

complete, with hard diamond serrated clamping inserts and T-Nuts



Weiche Spanneinsätze finden Sie auf Seite 280

For soft clamping inserts see page 280

SCHUNK-FUTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spann-Ø D Clamping diameter D	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type komplett complete	Ident-Nr. Id.-No.	Trägerbacke Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Pendelbrücke Pendulum Body	Ident-Nr. Id.-No.
ROTA NCD 210	54 – 86	217	PNS-F 200-1	190 138	PT 17-3	191 108	PB 200-1	192 126
	85 – 125	248	PNS-F 200-3	190 140	PT 17-4	191 109	PB 200-3	192 128
	115 – 155	248	PNS-F 200-4	190 141	PT 17-4	191 109	PB 200-4	192 129
ROTA NC 210 ¹⁾ ; ROTA NCF 210 ¹⁾	64 – 86	217	PNS-S 210-17-1	190 155	PT 17-3	191 108	PB 200-1	192 126
	72 – 93	223	PNS-S 210-17-2	190 156	PT 17-3	191 108	PB 200-2	192 127
	95 – 122	245	PNS-S 210-17-3	190 157	PT 17-4	191 109	PB 200-3	192 128
	125 – 152	245	PNS-S 210-17-4	190 158	PT 17-4	191 109	PB 200-4	192 129
ROTA NCD 250	63 – 91	256	PNS-F 250-21-1	190 105	PT 21-1	191 102	PB 250-1	192 100
	74 – 114	275	PNS-F 250-21-2	190 106	PT 21-1	191 102	PB 250-2	192 101
	95 – 120	277	PNS-F 250-21-3	190 107	PT 21-1	191 102	PB 250-3	192 102
	125 – 172	296	PNS-F 250-21-4	190 108	PT 21-2	191 103	PB 250-4	192 103
	134 – 181	296	PNS-F 250-21-5	190 109	PT 21-2	191 103	PB 250-5	192 104
ROTA NC 250 ¹⁾ ; ROTA NCF 250 ¹⁾	69 – 91	256	PNS-S 250-21-6	190 160	PT 21-1	191 102	PB 250-1	192 100
	75 – 109	269	PNS-S 250-21-7	190 161	PT 21-1	191 102	PB 250-2	192 101
	95 – 113	269	PNS-S 250-21-8	190 162	PT 21-1	191 102	PB 250-3	192 102
	131 – 165	288	PNS-S 250-21-9	190 163	PT 21-2	191 103	PB 250-4	192 103
	140 – 174	288	PNS-S 250-21-10	190 164	PT 21-2	191 103	PB 250-5	192 104

1) Pendelbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1.5 mm x 60° sind auf Anfrage lieferbar

1) Pendulum Jaws for these chuck types with serration 1.5 mm x 60° are available upon request



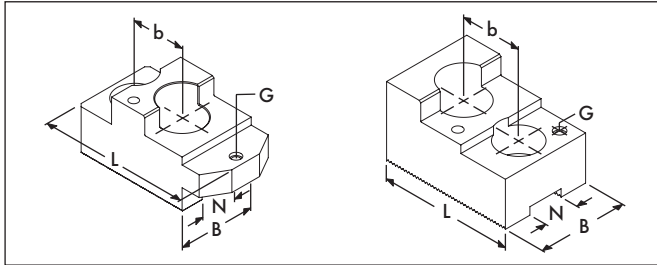
Auflagebolzen für Pendelbacken Type PNS zur Veränderung der Einspanntiefe finden Sie auf Seite 301

Workpiece stops for pendulum jaws type PNS to adjust the clamping depth, see page 301

Trägerbacken Type PT

Support Jaws Type PT

zur Aufnahme von Pendelbrücken, Type PB
for mounting Pendulum Bodies, Type PB



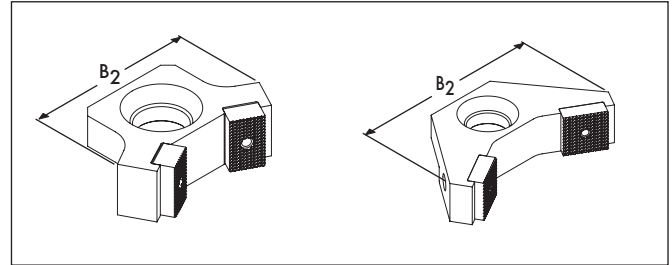
PT ...-1

PT ...-2 - 4

Pendelbrücken Type PB

Pendulum Bodies Type PB

zum Einsatz auf Trägerbacken, Type PT
suitable for Support Jaws, Type PT



PB ...-1

PB ...-2 - 4

Spanneinsatz Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Nutenstein T-Nut	Ident-Nr. Id.-No.	Verzahnung Serration	N	B	B ₂	G	H	L	T	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
SP 200-1	194 140	NS 120	140 101	1/16" x 90°	17	40	80	M 6	56	74	30	30	M 12	3.1
SP 200-5	194 144	NS 120	140 101	1/16" x 90°	17	40	102	M 6	56	69	30	30	M 12	4.5
SP 200-5	194 144	NS 120	140 101	1/16" x 90°	17	40	130	M 6	56	69	30	30	M 12	4.8
SP 200-1	194 140	NKS 2	143 106	1/16" x 90°	17	40	80	M 6	56	74	30	30	M 12	3.0
SP 200-3	194 142	NKS 2	143 106	1/16" x 90°	17	40	100	M 6	56	74	30	30	M 12	3.3
SP 200-5	194 144	NKS 2	143 106	1/16" x 90°	17	40	102	M 6	56	69	30	30	M 12	4.5
SP 200-5	194 144	NKS 2	143 106	1/16" x 90°	17	40	130	M 6	56	69	30	30	M 12	4.5
SP 250-2	194 101	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	85	M 6	64	96	35	34	M 16	5.7
SP 250-2	194 101	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	97	M 6	64	96	35	34	M 16	5.7
SP 250-2	194 101	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	103	M 6	64	96	35	34	M 16	6.0
SP 250-3	194 102	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	131	M 6	64	75	35	34	M 16	6.0
SP 250-4	194 103	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	145	M 6	64	75	35	34	M 16	6.9
SP 250-2	194 101	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	85	M 6	64	96	35	34	M 16	6.3
SP 250-2	194 101	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	97	M 6	64	96	35	34	M 16	6.3
SP 250-2	194 101	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	103	M 6	64	96	35	34	M 16	6.3
SP 250-3	194 102	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	131	M 6	64	75	35	34	M 16	7.2
SP 250-3	194 102	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	145	M 6	64	75	35	34	M 16	7.2

Pendelbacken, hart, PNS-F

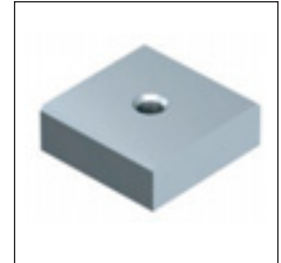
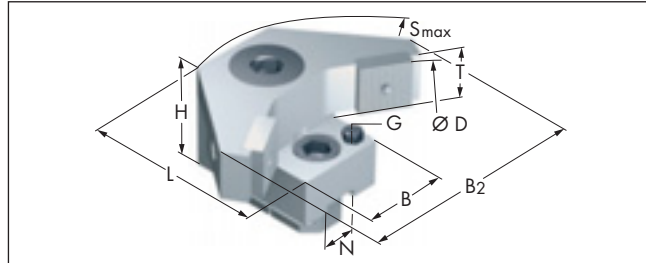
Mit Spitzverzahnung 90°
komplett, mit harten verzahnten Spanneinsätzen und Nutensteinen

Pendulum Jaws, hard, PNS-F

With fine serration 90°
complete, with hard diamond serrated clamping inserts and T-Nuts



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



Weiche Spanneinsätze finden Sie auf
Seite 280
For soft clamping inserts
see page 280

SCHUNK-FUTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spann-Ø D Clamping diameter D	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type komplett complete	Ident-Nr. Id.-No.	Trägerbacke Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Pendelbrücke Pendulum Body	Ident-Nr. Id.-No.
ROTA NCD 315	81 – 112	291	PNS-F 315-1	190 110	PT 21-1	191 102	PB 315-1	192 105
	105 – 166	337	PNS-F 315-2	190 111	PT 21-1	191 102	PB 315-2	192 106
	158 – 215	339	PNS-F 315-3	190 112	PT 21-2	191 103	PB 315-3	192 107
	164 – 235	357	PNS-F 315-4	190 113	PT 21-2	191 103	PB 315-4	192 108
ROTA NC 315 ¹⁾ ; ROTA NCF 315 ¹⁾	83 – 112	291	PNS-F 315-1	190 110	PT 21-1	191 102	PB 315-1	192 105
	105 – 159	329	PNS-F 315-2	190 111	PT 21-1	191 102	PB 315-2	192 106
	160 – 215	339	PNS-F 315-3	190 112	PT 21-2	191 103	PB 315-3	192 107
	166 – 228	349	PNS-F 315-4	190 113	PT 21-2	191 103	PB 315-4	192 108
ROTA NCD 400	119 – 201	426	PNS-F 400-1	190 115	PT 25-1	191 104	PB 400-1	192 110
	182 – 264	456	PNS-F 400-2	190 116	PT 25-2	191 105	PB 400-2	192 111
	235 – 294	456	PNS-F 400-3	190 117	PT 25-2	191 105	PB 400-3	192 112
	282 – 370	553	PNS-F 400-4	190 118	PT 25-3	191 106	PB 400-4	192 113
ROTA NC 400 ¹⁾ ; ROTA NCF 400 ¹⁾	128 – 201	426	PNS-F 400-1	190 115	PT 25-1	191 104	PB 400-1	192 110
	193 – 261	453	PNS-F 400-2	190 116	PT 25-2	191 105	PB 400-2	192 111
	235 – 291	453	PNS-F 400-3	190 117	PT 25-2	191 105	PB 400-3	192 112
	293 – 366	549	PNS-F 400-4	190 118	PT 25-3	191 106	PB 400-4	192 113

1) Pendelbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1.5 mm x 60° sind auf Anfrage lieferbar

1) Pendulum Jaws for these chuck types with serration 1.5 mm x 60° are available upon request

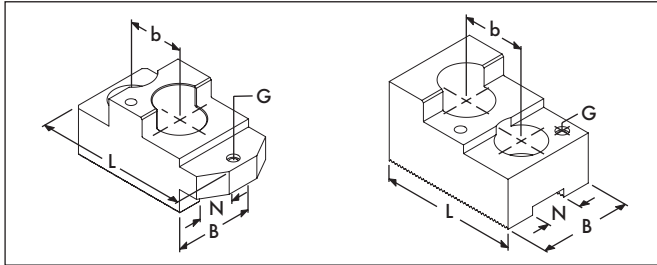


Auflagebolzen für Pendelbacken Type PNS zur Veränderung
der Einspanntiefe finden Sie auf Seite 301
Workpiece stops for pendulum jaws type PNS to adjust
the clamping depth, see page 301

Trägerbacken Type PT

Support Jaws Type PT

zur Aufnahme von Pendelbrücken, Type PB
for mounting Pendulum Bodies, Type PB



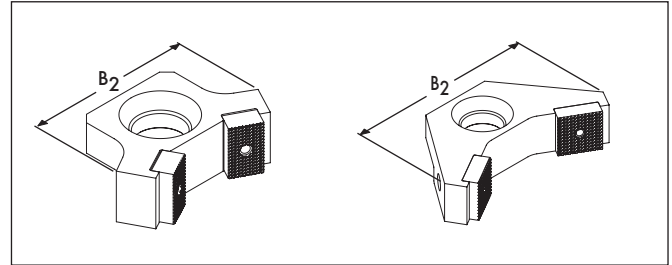
PT ...-1

PT ...-2 - 3

Pendelbrücken Type PB

Pendulum Bodies Type PB

zum Einsatz auf Trägerbacken, Type PT
suitable for Support Jaws, Type PT



PB ...-1

PB ...-2 - 4

Spanneinsatz Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Nutenstein T-Nut	Ident-Nr. Id.-No.	Verzahnung Serration	N	B	B ₂	G	H	L	T	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
SP 315-2	194 105	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	100	M 6	64	96	35	34	M 16	6.0
SP 315-2	194 105	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	130	M 6	64	96	35	34	M 16	6.6
SP 315-4	194 107	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	152	M 6	64	75	35	34	M 16	7.2
SP 315-4	194 107	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	180	M 6	64	75	35	34	M 16	7.8
SP 315-2	194 105	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	100	M 6	64	96	35	34	M 16	6.0
SP 315-2	194 105	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	130	M 6	64	96	35	34	M 16	6.6
SP 315-4	194 107	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	152	M 6	64	75	35	34	M 16	7.2
SP 315-4	194 107	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	180	M 6	64	75	35	34	M 16	7.8
SP 400-2	194 109	NS 200	140 103	3/32" x 90°	25.5	65	150	M 8	85	125	45	45	M 20	15.6
SP 400-4	194 111	NS 200	140 103	3/32" x 90°	25.5	65	205	M 8	85	110	45	48	M 20	18.0
SP 400-4	194 111	NS 200	140 103	3/32" x 90°	25.5	65	240	M 8	85	110	45	48	M 20	18.6
SP 400-4	194 111	NS 200	140 103	3/32" x 90°	25.5	70	260	M 8	90	150	45	48	M 20	23.2
SP 400-2	194 109	NS 200	140 103	3/32" x 90°	25.5	65	150	M 8	85	125	45	45	M 20	15.6
SP 400-4	194 111	NS 200	140 103	3/32" x 90°	25.5	65	205	M 8	85	110	45	48	M 20	18.0
SP 400-4	194 111	NS 200	140 103	3/32" x 90°	25.5	65	240	M 8	85	110	45	48	M 20	18.6
SP 400-4	194 111	NS 200	140 103	3/32" x 90°	25.5	70	260	M 8	90	150	45	48	M 20	23.2

Pendelbacken, hart, PNK-FR und PNK-S

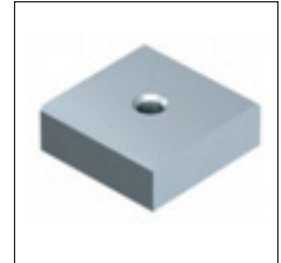
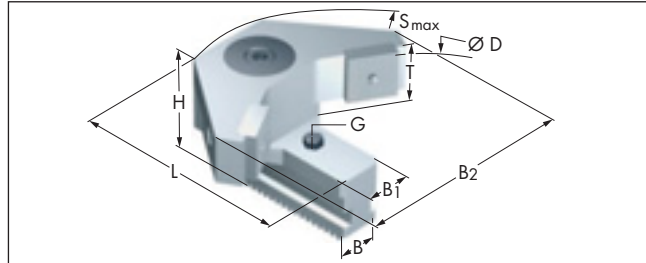
komplett, mit harten verzahnten Spanneinsätzen

Pendulum Jaws, hard, PNK-FR and PNK-S

complete, with hard diamond serrated clamping inserts



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



Weiche Spanneinsätze finden Sie auf Seite 280

For soft clamping inserts see page 280

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spann-Ø D Clamping diameter D	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type komplett complete	Ident-Nr. Id.-No.	Trägerbacke Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Pendelbrücke Pendulum Body	Ident-Nr. Id.-No.
ROTA-S plus 200	46 – 86	225	PNK-FR 200-2	190 651	PT-FR 200-1	191 533	PB 200-1	192 126
ROTA-S plus 200	78 – 128	252	PNK-FR 200-6	190 655	PT-FR 200-2	191 534	PB 200-3	192 128
ROTA-S plus 200	108 – 158	252	PNK-FR 200-8	190 657	PT-FR 200-2	191 534	PB 200-4	192 129
ROTA-G 200	46 – 86	225	PNK-S 200-2	190 659	PT-S 200-1	191 535	PB 200-1	192 126
ROTA THW 210	49 – 86	225						
ROTA-G 200	78 – 137	238	PNK-S 200-6	190 663	PT-S 200-2	191 536	PB 200-3	192 128
ROTA THW 210	78 – 122	245						
ROTA-G 200	108 – 167	262	PNK-S 200-8	190 665	PT-S 200-2	191 536	PB 200-4	192 129
ROTA THW 210	108 – 152	245						
ROTA-S plus 250	45 – 91	274	PNK-FR 250-2	190 551	PT-FR 250-1	191 509	PB 250-1	192 100
ROTA-S plus 250	89 – 111	284	PNK-FR 250-6	190 555	PT-FR 250-1	191 509	PB 250-3	192 102
ROTA-S plus 250	115 – 182	307	PNK-FR 250-8	190 557	PT-FR 250-2	191 510	PB 250-4	192 103
ROTA-S plus 250	124 – 191	307	PNK-FR 250-10	190 559	PT-FR 250-2	191 510	PB 250-5	192 104
ROTA-G 250	47 – 91	274	PNK-S 250-2	190 601	PT-S 250-1	191 520	PB 250-1	192 100
ROTA THW 250	46 – 91	274						
ROTA-G 250	89 – 136	314	PNK-S 250-6	190 605	PT-S 250-1	191 520	PB 250-3	192 102
ROTA THW 250	89 – 108	282						
ROTA-G 250	117 – 184	310	PNK-S 250-8	190 607	PT-S 250-2	191 521	PB 250-4	192 103
ROTA THW 250	116 – 169	292						
ROTA-G 250	126 – 204	322	PNK-S 250-10	190 609	PT-S 250-2	191 521	PB 250-5	192 104
ROTA THW 250	125 – 178	292						



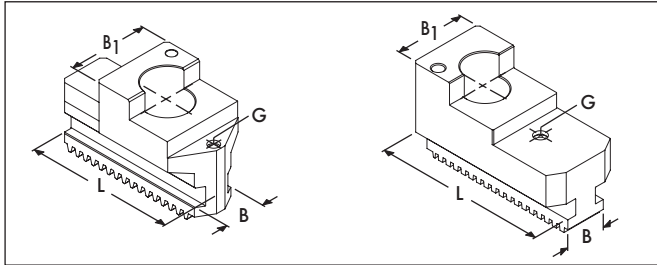
Auflagebolzen für Pendelbacken Type PNK zur Veränderung der Einspanntiefe finden Sie auf Seite 301

Workpiece stops for pendulum jaws type PNK to adjust the clamping depth, see page 301

Trägerbacken Type PT-FR und PT-S

Support Jaws Type PT-FR and PT-S

zur Aufnahme von Pendelbrücken, Type PB
for mounting Pendulum Bodies, Type PB



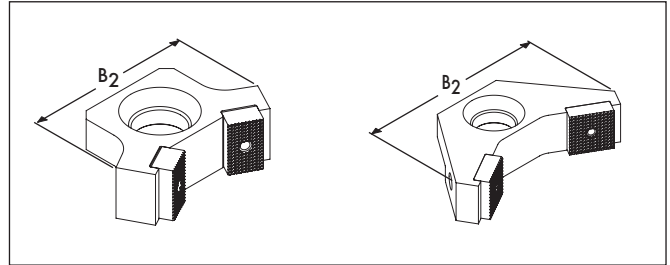
PT-FR / PT-S ...-1

PT-FR / PT-S ...-2 - 4

Pendelbrücken Type PB

Pendulum Bodies Type PB

zum Einsatz auf Trägerbacken, Type PT-FR und PT-S
suitable for Support Jaws, Type PT-FR and PT-S



PB ...-1

PB ...-2 - 4

Spanneinsatz Clamping insert	Ident.-Nr. Id.-No.	Spanneinsatz Clamping insert	Ident.-Nr. Id.-No.	B	B ₁	B ₂	G	H	L	T	Satz Set kg
SP 200-1	194 140	SP 200-2	194 141	22	40	80	M 6	76	82	36	3.9
SP 200-5	194 144	SP 200-6	194 145	22	40	102	M 6	76	85	36	4.5
SP 200-5	194 144	SP 200-6	194 145	22	40	130	M 6	76	85	36	4.5
SP 200-1	194 140	SP 200-2	194 141	22	40	80	M 6	76	82	36	3.8
SP 200-5	194 144	SP 200-6	194 145	22	40	102	M 6	76	85	36	4.5
SP 200-5	194 144	SP 200-6	194 145	22	40	130	M 6	76	85	36	4.5
SP 250-1	194 100	SP 250-2	194 101	26	50	85	M 6	83	98.5	40	6.9
SP 250-1	194 100	SP 250-2	194 101	26	50	103	M 6	83	98.5	40	7.2
SP 250-3	194 102	SP 250-4	194 103	26	50	131	M 6	83	104	40	6.9
SP 250-3	194 102	SP 250-4	194 103	26	50	145	M 6	83	104	40	7.2
SP 250-1	194 100	SP 250-2	194 101	26	50	85	M 6	83	98.5	40	5.7
SP 250-1	194 100	SP 250-2	194 101	26	50	103	M 6	83	98.5	40	6.0
SP 250-3	194 102	SP 250-4	194 103	26	50	131	M 6	83	104	40	6.9
SP 250-3	194 102	SP 250-4	194 103	26	50	145	M 6	83	104	40	7.2

Hinweis:

Eine komplette Pendelbacke Type PNK besteht aus

- Trägerbacke + Lagerbolzen
- Pendelbrücke
- und jeweils 2 unterschiedlich hohen Spanneinsätzen

Bei Kraftspannfutter können die Spannbereiche unterbrochen sein.

Diese Unterbrechungen werden durch Auswechseln der Spanneinsätze überbrückt.

Note:

A complete Pendulum Jaw Type PNK-FR and PNK-S consists of:

- Support Jaw with Pivot Bolt
- Pendulum Body
- 2 types of hard clamping inserts with different heights

With power chucks there might be clamping gaps,

and the clamping inserts must be installed based upon the workpiece diameter.

Pendelbacken, hart, PNK-FR und PNK-S

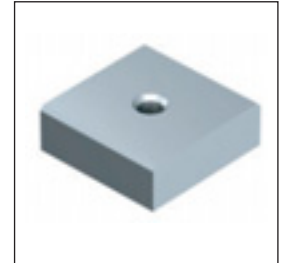
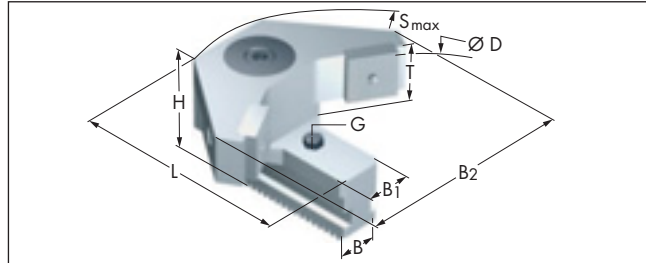
komplett, mit harten verzahnten Spanneinsätzen

Pendulum Jaws, hard, PNK-FR and PNK-S

complete, with hard diamond serrated clamping inserts



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



Weiche Spanneinsätze finden Sie auf
Seite 280

For soft clamping inserts
see page 280

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK CHUCK TYPE	Spann-Ø D Clamping diameter D	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type komplett complete	Ident-Nr. Id.-No.	Trägerbacke Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Pendelbrücke Pendulum Body	Ident-Nr. Id.-No.
ROTA-S plus 315	109 – 195	357	PNK-FR 400-1	190 568	PT-FR 400-1	191 513	PB 400-1	192 110
ROTA-S plus 315	173 – 268	460	PNK-FR 400-3	190 570	PT-FR 400-2	191 514	PB 400-2	192 111
ROTA-G 315	74 – 112	301	PNK-S 315-2	190 611	PT-S 315-1	191 522	PB 315-1	192 105
ROTA THW 315	76 – 112	301						
ROTA-G 315	99 – 170	352	PNK-S 315-4	190 613	PT-S 315-1	191 522	PB 315-2	192 106
ROTA THW 315	99 – 162	342						
ROTA-G 315	144 – 215	339	PNK-S 315-6	190 615	PT-S 315-2	191 523	PB 315-3	192 107
ROTA-G 315	157 – 250	374						
ROTA THW 315	157 – 223	343	PNK-S 315-8	190 617	PT-S 315-2	191 523	PB 315-4	192 108
ROTA-S plus 400	109 – 201	470						
ROTA-S plus 400	160 – 215	507	PNK-FR 500-3	190 576	PT-FR 500-1	191 515	PB 400-2	192 111
ROTA-S plus 400	206 – 287	482	PNK-FR 500-5	190 578	PT-FR 500-2	191 516	PB 400-2	192 111
ROTA-S plus 400	282 – 387	516	PNK-FR 500-7	190 580	PT-FR 500-2	191 516	PB 400-3	192 112
ROTA-S plus 500	137 – 201	470	PNK-FR 500-1	190 574	PT-FR 500-1	191 515	PB 400-1	192 110
ROTA-S plus 500	160 – 287	590	PNK-FR 500-3	190 576	PT-FR 500-1	191 515	PB 400-2	192 111
ROTA-S plus 500	313 – 387	516	PNK-FR 500-7	190 580	PT-FR 500-2	191 516	PB 400-3	192 112
ROTA-S plus 500	327 – 496	684	PNK-FR 500-9	190 582	PT-FR 500-3	191 517	PB 500-5	192 119



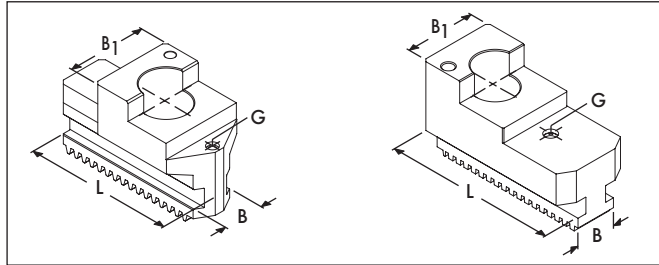
Auflagebolzen für Pendelbacken Type PNK zur Veränderung
der Einspanntiefe finden Sie auf Seite 301

Workpiece stops for pendulum jaws type PNK to adjust
the clamping depth, see page 301

Trägerbacken Type PT-FR und PT-S

Support Jaws Type PT-FR and PT-S

zur Aufnahme von Pendelbrücken, Type PB
for mounting Pendulum Bodies, Type PB



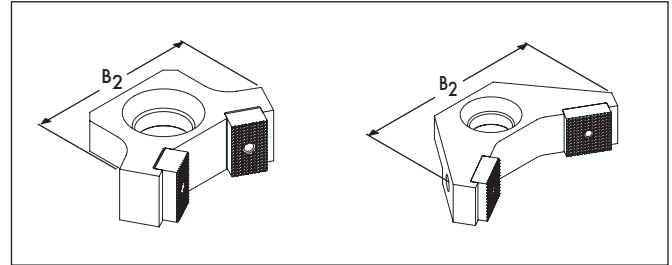
PT-FR / PT-S ...-1

PT-FR / PT-S ...-2 - 4

Pendelbrücken Type PB

Pendulum Bodies Type PB

zum Einsatz auf Trägerbacken, Type PT-FR und PT-S
suitable for Support Jaws, Type PT-FR and PT-S



PB ...-1

PB ...-2 - 4

Spanneinsatz Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Spanneinsatz Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	B	B ₁	B ₂	G	H	L	T	Satz Set kg
SP 400-1	194 108	SP 400-2	194 109	32	40	150	M 8	99	125	50	14.0
SP 400-3	194 110	SP 400-4	194 111	32	65	205	M 8	99	165	50	18.2
SP 315-1	194 104	SP 315-2	194 105	32	50	100	M 6	88	115	40	10.2
SP 315-1	194 104	SP 315-2	194 105	32	50	130	M 6	88	115	40	10.7
SP 315-3	194 106	SP 315-4	194 107	32	50	142	M 6	88	118.5	40	11.9
SP 315-3	194 106	SP 315-4	194 107	32	50	180	M 6	88	118.5	40	12.4
SP 400-1	194 108	SP 400-2	194 109	45	70	150	M 8	118	167	50	22.1
SP 400-3	194 110	SP 400-4	194 111	45	70	205	M 8	118	167	50	24.5
SP 400-3	194 110	SP 400-4	194 111	45	70	205	M 8	118	180	50	25.0
SP 400-3	194 110	SP 400-4	194 111	45	70	240	M 8	118	180	50	25.9
SP 400-1	194 108	SP 400-2	194 109	45	70	150	M 8	118	167	50	22.1
SP 400-3	194 110	SP 400-4	194 111	45	70	205	M 8	118	167	50	24.5
SP 400-3	194 110	SP 400-4	194 111	45	70	240	M 8	118	180	50	25.9
SP 500-1	194 112	SP 500-2	194 113	45	70	330	M 8	118	220	50	31.5

Hinweis:

Eine komplette Pendelbacke Type PNK besteht aus

- Trägerbacke + Lagerbolzen
- Pendelbrücke
- und jeweils 2 unterschiedlich hohen Spanneinsätzen

Bei Kraftspannfutter können die Spannbereiche unterbrochen sein.

Diese Unterbrechungen werden durch Auswechseln der Spanneinsätze überbrückt.

Note:

A complete Pendulum Jaw Type PNK-FR and PNK-S consists of:

- Support Jaw with Pivot Bolt
- Pendulum Body
- 2 types of hard clamping inserts with different heights

With power chucks there might be clamping gaps,

and the clamping inserts must be installed based upon the workpiece diameter.

Pendelbacken, hart, PNS-F

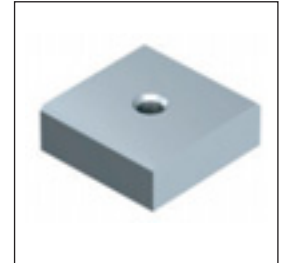
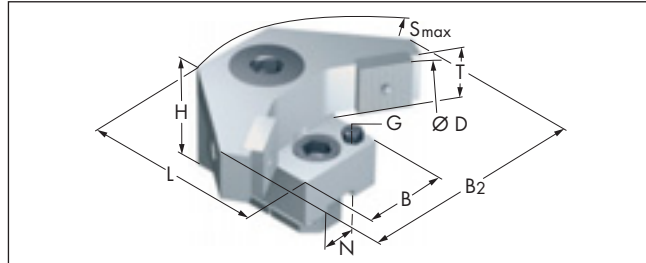
Mit Spitzverzahnung 90°
komplett, mit harten verzahnten Spanneinsätzen und Nutensteinen

Pendulum Jaws, hard, PNS-F

With fine serration 90°
complete, with hard diamond serrated clamping inserts and T-Nuts



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



Weiche Spanneinsätze finden Sie auf
Seite 280
For soft clamping inserts
see page 280

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Spann-Ø D Clamping diameter D	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type komplett complete	Ident-Nr. Id.-No.	Trägerbacke Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Pendelbrücke Pendulum Body	Ident-Nr. Id.-No.
KS/KT 200; NH/NHF 200; QLC/QLK 200	64 – 86	217	PNS-F 200-1	190 138	PT 17-3	191 108	PB 200-1	192 126
	72 – 95	222	PNS-F 200-2	190 139	PT 17-3	191 108	PB 200-2	192 127
	92 – 124	248	PNS-F 200-3	190 140	PT 17-4	191 109	PB 200-3	192 128
	122 – 154	248	PNS-F 200-4	190 141	PT 17-4	191 109	PB 200-4	192 129
KG/KT 250; NH/NHF 250; QLC/QLK 250	66 – 91	256	PNS-F 250-21-1	190 105	PT 21-1	191 102	PB 250-1	192 100
	74 – 113	274	PNS-F 250-21-2	190 106	PT 21-1	191 102	PB 250-2	192 101
	97 – 117	274	PNS-F 250-21-3	190 107	PT 21-1	191 102	PB 250-3	192 102
	122 – 163	293	PNS-F 250-21-4	190 108	PT 21-2	191 103	PB 250-4	192 103
	137 – 178	293	PNS-F 250-21-5	190 109	PT 21-2	191 103	PB 250-5	192 104
KG/KS/KT 315; NH/NHF 315	80 – 115	284	PNS-F 315-1	190 110	PT 21-1	191 102	PB 315-1	192 105
	115 – 165	332	PNS-F 315-2	190 111	PT 21-1	191 102	PB 315-2	192 106
	156 – 205	334	PNS-F 315-3	190 112	PT 21-2	191 103	PB 315-3	192 107
	186 – 230	344	PNS-F 315-4	190 113	PT 21-2	191 103	PB 315-4	192 108
QLC/QLK 315	70 – 112	291	PNS-F 315-1	190 110	PT 21-1	191 102	PB 315-1	192 105
	105 – 160	336	PNS-F 315-2	190 111	PT 21-1	191 102	PB 315-2	192 106
	146 – 215	339	PNS-F 315-3	190 112	PT 21-2	191 103	PB 315-3	192 107
	163 – 234	356	PNS-F 315-4	190 113	PT 21-2	191 103	PB 315-4	192 108
QLC/QLK 400	119 – 200	425	PNS-F 400-1	190 115	PT 25-1	191 104	PB 400-1	192 110
	182 – 260	452	PNS-F 400-2	190 116	PT 25-2	191 105	PB 400-2	192 111
	235 – 290	452	PNS-F 400-3	190 117	PT 25-2	191 105	PB 400-3	192 112
	282 – 365	548	PNS-F 400-4	190 118	PT 25-3	191 106	PB 400-4	192 113

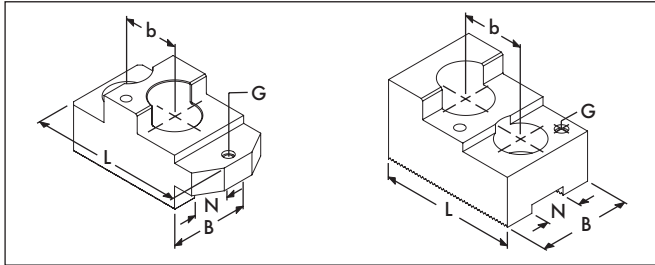


Auflagebolzen für Pendelbacken Type PNS zur Veränderung
der Einspanntiefe finden Sie auf Seite 301
Workpiece stops for pendulum jaws type PNS to adjust
the clamping depth, see page 301

Trägerbacken Type PT

Support Jaws Type PT

zur Aufnahme von Pendelbrücken, Type PB
for mounting Pendulum Bodies, Type PB



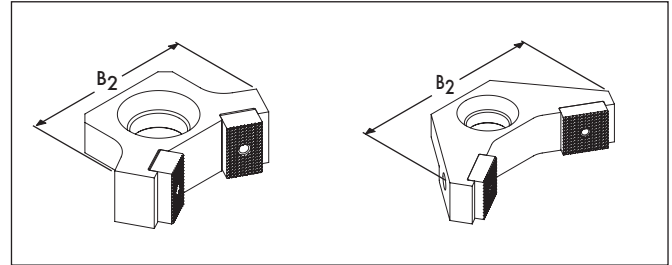
PT ...-1

PT ...-2 - 4

Pendelbrücken Type PB

Pendulum Bodies Type PB

zum Einsatz auf Trägerbacken, Type PT
suitable for Support Jaws, Type PT



PB ...-1

PB ...-2 - 4

Spanneinsatz Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Nutenstein T-Nut	Ident-Nr. Id.-No.	Verzahnung Serration	N	B	B ₂	G	H	L	T	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
SP 200-1	194 140	NS 120	140 101	1/16" x 90°	17	40	80	M 6	56	74	30	30	M 12	3.1
SP 200-3	194 142	NS 120	140 101	1/16" x 90°	17	40	100	M 6	56	74	30	30	M 12	3.6
SP 200-5	194 144	NS 120	140 101	1/16" x 90°	17	40	102	M 6	56	69	30	30	M 12	4.5
SP 200-5	194 144	NS 120	140 101	1/16" x 90°	17	40	130	M 6	56	69	30	30	M 12	4.8
SP 250-2	194 101	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	85	M 6	64	90	35	34	M 16	5.7
SP 250-2	194 101	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	97	M 6	64	90	35	34	M 16	5.7
SP 250-2	194 101	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	103	M 6	64	90	35	34	M 16	6.0
SP 250-4	194 103	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	131	M 6	64	75	35	34	M 16	6.6
SP 250-4	194 103	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	145	M 6	64	75	35	34	M 16	6.9
SP 315-2	194 105	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	95.5	M 6	64	96	35	34	M 16	6.0
SP 315-2	194 105	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	130	M 6	64	96	35	34	M 16	6.6
SP 315-4	194 107	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	152	M 6	64	75	35	34	M 16	7.2
SP 315-4	194 107	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	180	M 6	64	75	35	34	M 16	7.8
SP 315-2	194 105	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	95.5	M 6	64	96	35	34	M 16	6.0
SP 315-2	194 105	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	130	M 6	64	96	35	34	M 16	6.6
SP 315-4	194 107	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	152	M 6	64	75	35	34	M 16	7.2
SP 315-4	194 107	NS 160	140 102	1/16" x 90°	21	50	180	M 6	64	75	35	34	M 16	7.8
SP 400-2	194 109	NS 200	140 103	3/32" x 90°	25.5	65	150	M 8	85	138	45	45	M 20	15.6
SP 400-4	194 111	NS 200	140 103	3/32" x 90°	25.5	65	205	M 8	85	110	45	48	M 20	18.0
SP 400-4	194 111	NS 200	140 103	3/32" x 90°	25.5	65	240	M 8	85	110	45	48	M 20	18.6
SP 400-4	194 111	NS 200	140 103	3/32" x 90°	25.5	70	250	M 8	90	150	45	48	M 20	23.1

Pendelbacken, hart, PNK-FR

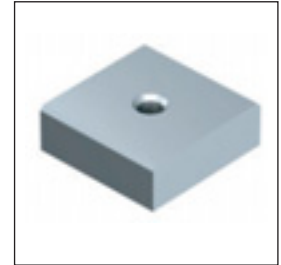
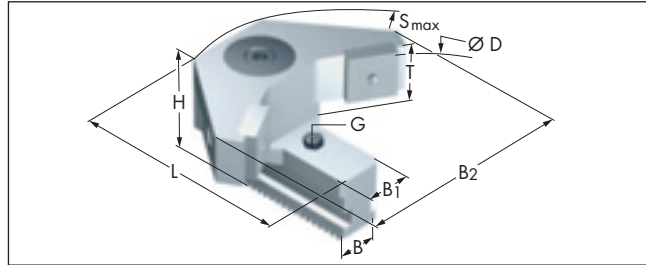
komplett, mit harten verzahnten Spanneinsätzen

Pendulum Jaws, hard, PNK-FR

complete, with hard diamond serrated clamping inserts



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



Weiche Spanneinsätze finden Sie auf Seite 280

For soft clamping inserts see page 280

FORKARDT-FUTTERTYPE FORKARDT CHUCK TYPE	Spann-Ø D Clamping diameter D	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type komplett complete	Ident-Nr. Id.-No.	Trägerbacke Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Pendelbrücke Pendulum Body	Ident-Nr. Id.-No.
F 200; F+ 200	46 – 86	225	PNK-FR 200-2	190 651	PT-FR 200-1	191 533	PB 200-1	192 126
KTNC/KTNCV 200	49 – 86	225						
F 200; F+ 200	78 – 118	240	PNK-FR 200-6	190 655	PT-FR 200-2	191 534	PB 200-3	192 128
KTNC/KTNCV 200	79 – 117	239						
F 200; F+ 200	108 – 148	240	PNK-FR 200-8	190 657	PT-FR 200-2	191 534	PB 200-4	192 129
KTNC/KTNCV 200	109 – 147	239						
F 250; F+ 250	45 – 91	274	PNK-FR 250-2	190 551	PT-FR 250-1	191 509	PB 250-1	192 100
KTNC/KTNCV 250	45 – 91	274						
F 250; F+ 250	89 – 111	285	PNK-FR 250-6	190 555	PT-FR 250-1	191 509	PB 250-3	192 102
KTNC/KTNCV 250	89 – 111	285						
F 250; F+ 250	115 – 182	307	PNK-FR 250-8	190 557	PT-FR 250-2	191 510	PB 250-4	192 103
KTNC/KTNCV 250	125 – 182	307						
F 250; F+ 250	124 – 191	307	PNK-FR 250-10	190 559	PT-FR 250-2	191 510	PB 250-5	192 104
KTNC/KTNCV 250	134 – 191	307						
FNC 315	80 – 112	300	PNK-FR 315-2	190 561	PT-FR 315-1	191 511	PB 315-1	192 105
FNC 315	99 – 161	341	PNK-FR 315-4	190 563	PT-FR 315-1	191 511	PB 315-2	192 106
FNC 315	157 – 250	370	PNK-FR 315-8	190 567	PT-FR 315-2	191 512	PB 315-4	192 108
F 315; F+ 315	109 – 195	357	PNK-FR 400-1	190 568	PT-FR 400-1	191 513	PB 400-1	192 110
F 315; F+ 315	174 – 268	460	PNK-FR 400-3	190 570	PT-FR 400-2	191 514	PB 400-2	192 111
FNC 400	120 – 201	364	PNK-FR 400-1	190 568	PT-FR 400-1	191 513	PB 400-1	192 110
FNC 400	168 – 287	482	PNK-FR 400-3	190 570	PT-FR 400-2	191 514	PB 400-2	192 111
FNC 400	225 – 344	511	PNK-FR 400-5	190 572	PT-FR 400-2	191 514	PB 400-3	192 112
F 400; F+ 400	121 – 201	470	PNK-FR 500-1	190 574	PT-FR 500-1	191 515	PB 400-1	192 110
F 400; F+ 400	160 – 215	507	PNK-FR 500-3	190 576	PT-FR 500-1	191 515	PB 400-2	192 111
F 400; F+ 400	221 – 287	482	PNK-FR 500-5	190 578	PT-FR 500-2	191 516	PB 400-2	192 111
F 400; F+ 400	251 – 351	521	PNK-FR 500-7	190 580	PT-FR 500-2	191 516	PB 400-3	192 112



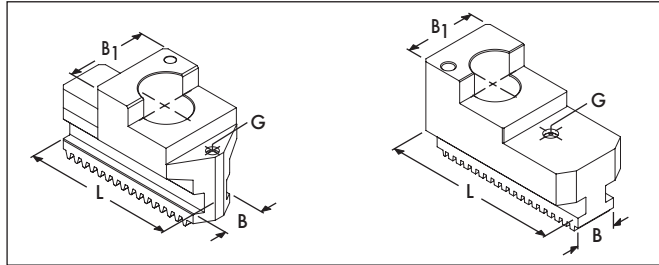
Auflagebolzen für Pendelbacken Type PNK zur Veränderung der Einspanntiefe finden Sie auf Seite 301

Workpiece stops for pendulum jaws type PNK to adjust the clamping depth, see page 301

Trägerbacken Type PT-FR

Support Jaws Type PT-FR

zur Aufnahme von Pendelbrücken, Type PB
for mounting Pendulum Bodies, Type PB



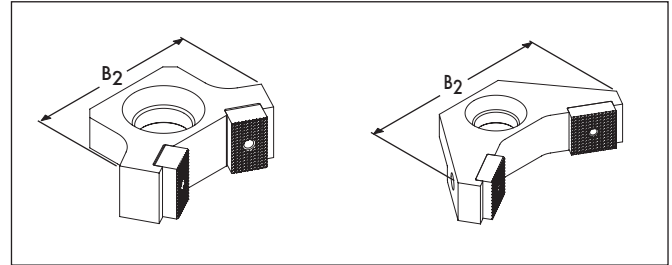
PT-FR ...-1

PT-FR ...-2 - 4

Pendelbrücken Type PB

Pendulum Bodies Type PB

zum Einsatz auf Trägerbacken, Type PT-FR
suitable for Support Jaws, Type PT-FR



PB ...-1

PB ...-2 - 4

Spanneinsatz Clamping insert	Ident.-Nr. Id.-No.	Spanneinsatz Clamping insert	Ident.-Nr. Id.-No.	B	B ₁	B ₂	G	H	L	T	Satz Set kg
SP 200-1	194 140	SP 200-2	194 141	22	40	80	M 6	76	82	36	3.6
SP 200-5	194 144	SP 200-6	194 145	22	40	102	M 6	76	85	36	4.5
SP 200-5	194 144	SP 200-6	194 145	22	40	130	M 6	76	85	36	4.5
SP 250-1	194 100	SP 250-2	194 101	26	50	85	M 6	83	98.5	40	6.9
SP 250-1	194 100	SP 250-2	194 101	26	50	103	M 6	83	98.5	40	7.2
SP 250-3	194 102	SP 250-4	194 103	26	50	131	M 6	83	104	40	6.9
SP 250-3	194 102	SP 250-4	194 103	26	50	145	M 6	83	104	40	7.2
SP 315-1	194 104	SP 315-2	194 105	26	50	100	M 6	88	115	40	6.9
SP 315-1	194 104	SP 315-2	194 105	26	50	130	M 6	88	115	40	7.5
SP 315-3	194 106	SP 315-4	194 107	26	50	180	M 6	88	118.5	40	9.6
SP 400-1	194 108	SP 400-2	194 109	32	40	150	M 8	99	125	50	10.2
SP 400-3	194 110	SP 400-4	194 111	32	65	205	M 8	99	165	50	15.3
SP 400-1	194 108	SP 400-2	194 109	32	40	150	M 8	99	125	50	10.2
SP 400-3	194 110	SP 400-4	194 111	32	65	205	M 8	99	165	50	15.3
SP 400-3	194 110	SP 400-4	194 111	32	65	240	M 8	99	165	50	15.9
SP 400-1	194 108	SP 400-2	194 109	45	70	150	M 8	118	167	50	15.1
SP 400-3	194 110	SP 400-4	194 111	45	70	240	M 8	118	167	50	18.9
SP 400-3	194 110	SP 400-4	194 111	45	70	240	M 8	118	180	50	24.0
SP 400-3	194 110	SP 400-4	194 111	45	70	240	M 8	118	180	50	24.6

Hinweis: Eine komplette Pendelbacke Type PNK besteht aus

- Trägerbacke + Lagerbolzen
- Pendelbrücke
- und jeweils 2 unterschiedlich hohen Spanneinsätzen

Bei Kraftspannfutter können die Spannbereiche unterbrochen sein.

Diese Unterbrechungen werden durch Auswechseln der Spanneinsätze überbrückt.

Note:

A complete Pendulum Jaw Type PNK-FR consists of:

- Support Jaw with Pivot Bolt
- Pendulum Body
- 2 types of hard clamping inserts with different heights

With power chucks there might be clamping gaps,

and the clamping inserts must be installed based upon the workpiece diameter.

Pendelbacken, hart, PNS-K

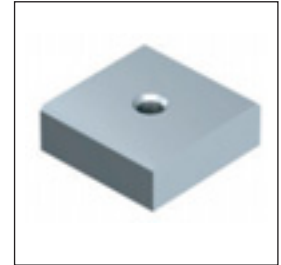
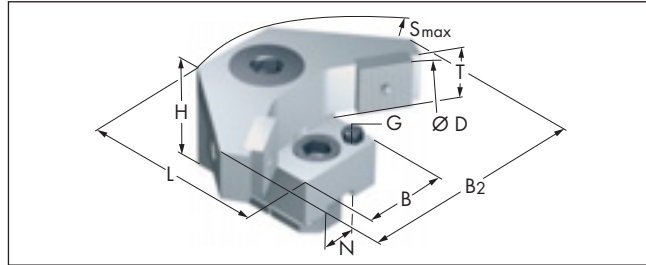
Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
komplett, mit harten verzahnten Spanneinsätzen und Nutensteinen



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

Pendulum Jaws, hard, PNS-K

With fine serration 1.5 mm x 60°
complete, with hard diamond serrated clamping inserts and T-Nuts



Weiche Spanneinsätze finden Sie auf
Seite 280
For soft clamping inserts
see page 280

KITAGAWA-FUTTERTYPE KITAGAWA CHUCK TYPE	Spann-Ø D Clamping diameter D	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type komplett complete	Ident-Nr. Id.-No.	Trägerbacke Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Pendelbrücke Pendulum Body	Ident-Nr. Id.-No.
B 08; B 200; BB 08	61 – 75	213	PNS-K 200-14-1	160 232	PT 14-1	160 006	PB 200-1	192 126
	92 – 107	235	PNS-K 200-14-2	160 233	PT 14-2	160 007	PB 200-3	192 128
	122 – 137	235	PNS-K 200-14-3	160 234	PT 14-2	160 007	PB 200-4	192 129
B 108; B 208; HOH 208	57 – 74	210	PNS-K 200-14-4	160 235	PT 14-1	160 006	PB 200-1	192 126
	88 – 105	232	PNS-K 200-14-5	160 236	PT 14-2	160 007	PB 200-3	192 128
	118 – 135	232	PNS-K 200-14-6	160 237	PT 14-2	160 007	PB 200-4	192 129
B 10; B 250; N 10; N 250; HOH 10 K	61 – 91	256	PNS-K 250-16-1	160 218	PT 16-1	160 000	PB 250-1	192 100
	74 – 101	260	PNS-K 250-16-2	160 219	PT 16-1	160 000	PB 250-2	192 101
	95 – 105	260	PNS-K 250-16-3	160 220	PT 16-1	160 000	PB 250-3	192 102
	119 – 154	276	PNS-K 250-16-4	160 221	PT 16-2	160 001	PB 250-4	192 103
	128 – 163	276	PNS-K 250-16-5	160 222	PT 16-2	160 001	PB 250-5	192 104
B 210	70 – 91	256	PNS-K 250-16-1	160 227	PT 16-1	160 000	PB 250-1	192 100
	76 – 106	266	PNS-K 250-16-2	160 228	PT 16-1	160 000	PB 250-2	192 101
	95 – 110	266	PNS-K 250-16-3	160 229	PT 16-1	160 000	PB 250-3	192 102
	122 – 153	281	PNS-K 250-16-4	160 230	PT 16-2	160 001	PB 250-4	192 103
	137 – 168	281	PNS-K 250-16-5	160 231	PT 16-2	160 001	PB 250-5	192 104
B 12; B 300; HOH 12 K; N 12; N 300	69 – 112	291	PNS-K 315-18-1	160 210	PT 18-1	160 002	PB 315-1	192 105
	105 – 144	312	PNS-K 315-18-2	160 211	PT 18-1	160 002	PB 315-2	192 106
	146 – 202	330	PNS-K 315-18-3	160 212	PT 18-2	160 003	PB 315-3	192 107
	163 – 213	332	PNS-K 315-18-4	160 213	PT 18-2	160 003	PB 315-4	192 108
B 212	79 – 112	291	PNS-K 315-21-1	160 223	PT 21-3	160 004	PB 315-1	192 105
	105 – 139	306	PNS-K 315-21-2	160 224	PT 21-3	160 004	PB 315-2	192 106
	156 – 202	325	PNS-K 315-21-3	160 225	PT 21-4	160 005	PB 315-3	192 107
	163 – 208	326	PNS-K 315-21-4	160 226	PT 21-4	160 005	PB 315-4	192 108

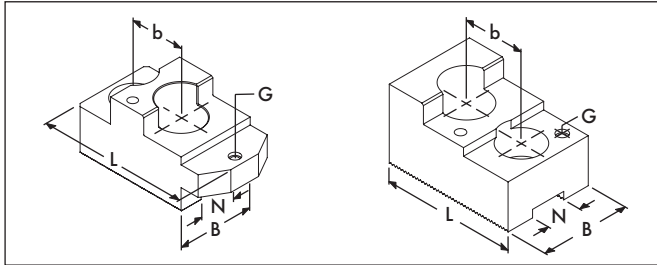


Auflagebolzen für Pendelbacken Type PNS zur Veränderung
der Einspanntiefe finden Sie auf Seite 301
Workpiece stops for pendulum jaws type PNS to adjust
the clamping depth, see page 301

Trägerbacken Type PT

Support Jaws Type PT

zur Aufnahme von Pendelbrücken, Type PB
for mounting Pendulum Bodies, Type PB



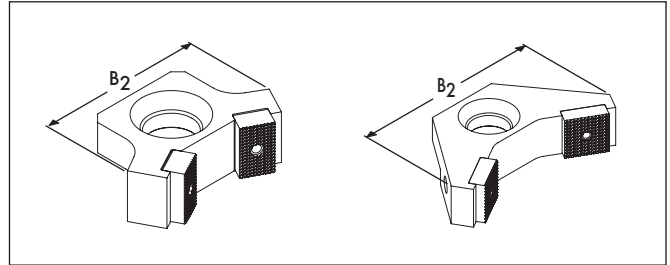
PT ...-1

PT ...-2 - 4

Pendelbrücken Type PB

Pendulum Bodies Type PB

zum Einsatz auf Trägerbacken, Type PT
suitable for Support Jaws, Type PT



PB ...-1

PB ...-2 - 4

Spanneinsatz Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Nutenstein (getrennt) T-Nut (separated)	Ident-Nr. Id.-No.	Verzahnung Serration	N	B	B ₂	G	H	L	T	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
SP 200-2	194 141	NJ 80	146 101	1.5 mm x 60°	14	40	80	M 6	55	74	30	30	M 12	3.9
SP 200-6	194 145	NJ 80	146 101	1.5 mm x 60°	14	40	102	M 6	55	69	30	30	M 12	2.7
SP 200-6	194 145	NJ 80	146 101	1.5 mm x 60°	14	40	130	M 6	55	69	30	30	M 12	3.0
SP 200-2	194 141	NJ 82	146 131	1.5 mm x 60°	14	40	80	M 6	55	74	30	30	M 12	3.6
SP 200-6	194 145	NJ 82	146 131	1.5 mm x 60°	14	40	102	M 6	55	69	30	30	M 12	2.7
SP 200-6	194 145	NJ 82	146 131	1.5 mm x 60°	14	40	130	M 6	55	69	30	30	M 12	2.8
SP 250-2	194 101	NJ 100	146 102	1.5 mm x 60°	16	50	85	M 6	64	90	35	32	M 12	6.0
SP 250-2	194 101	NJ 100	146 102	1.5 mm x 60°	16	50	97	M 6	64	90	35	32	M 12	6.1
SP 250-2	194 101	NJ 100	146 102	1.5 mm x 60°	16	50	103	M 6	64	90	35	32	M 12	6.3
SP 250-4	194 103	NJ 100	146 102	1.5 mm x 60°	16	50	131	M 6	64	75	35	32	M 12	7.2
SP 250-4	194 103	NJ 100	146 102	1.5 mm x 60°	16	50	144	M 6	64	75	35	32	M 12	7.2
SP 250-2	194 101	NJ 103	146 132	1.5 mm x 60°	16	50	85	M 6	64	90	35	32	M 12	6.0
SP 250-2	194 101	NJ 103	146 132	1.5 mm x 60°	16	50	97	M 6	64	90	35	32	M 12	6.0
SP 250-2	194 101	NJ 103	146 132	1.5 mm x 60°	16	50	103	M 6	64	90	35	32	M 12	6.3
SP 250-4	194 103	NJ 103	146 132	1.5 mm x 60°	16	50	131	M 6	64	75	35	32	M 12	6.9
SP 250-4	194 103	NJ 103	146 132	1.5 mm x 60°	16	50	144	M 6	64	75	35	32	M 12	7.2
SP 315-2	194 105	NJ 121	146 103	1.5 mm x 60°	18	50	95.5	M 6	68	97	35	34	M 14	8.1
SP 315-2	194 105	NJ 121	146 103	1.5 mm x 60°	18	50	130	M 6	68	90	35	34	M 14	9.0
SP 315-4	194 107	NJ 121	146 103	1.5 mm x 60°	18	50	152	M 6	68	75	35	34	M 14	9.3
SP 315-4	194 107	NJ 121	146 103	1.5 mm x 60°	18	50	180	M 6	68	75	35	34	M 14	9.9
SP 315-2	194 105	NJ 124	146 123	1.5 mm x 60°	21	50	95.5	M 6	68	97	35	34	M 16	7.2
SP 315-2	194 105	NJ 124	146 123	1.5 mm x 60°	21	50	130	M 6	68	90	35	34	M 16	7.8
SP 315-4	194 107	NJ 124	146 123	1.5 mm x 60°	21	50	152	M 6	68	75	35	34	M 16	8.4
SP 315-4	194 107	NJ 124	146 123	1.5 mm x 60°	21	50	180	M 6	68	75	35	34	M 16	9.0

Pendelbacken, hart, PNS-R

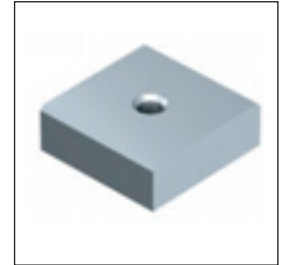
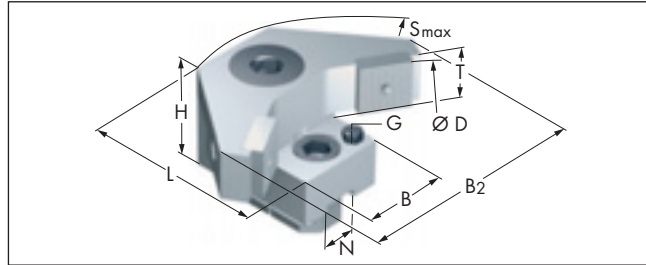
Mit Spitzverzahnung 90°
komplett, mit harten verzahnten Spanneinsätzen und Nutensteinen



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

Pendulum Jaws, hard, PNS-R

With fine serration 90°
complete, with hard diamond serrated clamping inserts and T-Nuts



Weiche Spanneinsätze finden Sie auf
Seite 280
For soft clamping inserts
see page 280

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	Spann-Ø D Clamping diameter D	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type komplett complete	Ident-Nr. Id.-No.	Trägerbacke Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Pendelbrücke Pendulum Body	Ident-Nr. Id.-No.
KFD 200	60 – 81	211	PNS-R 200-1	190 146	PT 17-3	191 108	PB 200-1	192 126
	72 – 86	212	PNS-R 200-2	190 147	PT 17-3	191 108	PB 200-2	192 127
	88 – 112	233	PNS-R 200-3	190 148	PT 17-4	191 109	PB 200-3	192 128
	121 – 142	233	PNS-R 200-4	190 149	PT 17-4	191 109	PB 200-4	192 129
KFD-HS 250	62 – 101	256	PNS-R 250-17-1	190 100	PT 17-1	191 100	PB 250-1	192 100
	85 – 109	275	PNS-R 250-17-3	190 102	PT 17-1	191 100	PB 250-3	192 102
	110 – 166	289	PNS-R 250-17-4	190 103	PT 17-2	191 101	PB 250-4	192 103
	121 – 175	289	PNS-R 250-17-5	190 104	PT 17-2	191 101	PB 250-5	192 104
KFD 250	67 – 91	256	PNS-R 250-21-1	190 105	PT 21-1	191 102	PB 250-1	192 100
	74 – 107	267	PNS-R 250-21-2	190 106	PT 21-1	191 102	PB 250-2	192 101
	95 – 113	267	PNS-R 250-21-3	190 107	PT 21-1	191 102	PB 250-3	192 102
	129 – 163	286	PNS-R 250-21-4	190 108	PT 21-2	191 103	PB 250-4	192 103
	138 – 172	286	PNS-R 250-21-5	190 109	PT 21-2	191 103	PB 250-5	192 104
KFD 315; KFD-HS 315	68 – 112	291	PNS-R 315-1	190 110	PT 21-1	191 102	PB 315-1	192 105
	105 – 160	330	PNS-R 315-2	190 111	PT 21-1	191 102	PB 315-2	192 106
	145 – 215	339	PNS-R 315-3	190 112	PT 21-2	191 103	PB 315-3	192 107
	163 – 229	350	PNS-R 315-4	190 113	PT 21-2	191 103	PB 315-4	192 108
KFD 400; KFD-HS 400	119 – 200	425	PNS-R 400-1	190 115	PT 25-1	191 104	PB 400-1	192 110
	176 – 260	452	PNS-R 400-2	190 116	PT 25-2	191 105	PB 400-2	192 111
	235 – 290	452	PNS-R 400-3	190 117	PT 25-2	191 105	PB 400-3	192 112
	276 – 365	548	PNS-R 400-4	190 118	PT 25-3	191 106	PB 400-4	192 113

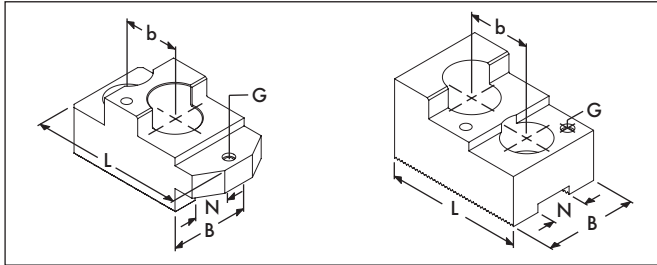


Auflagebolzen für Pendelbacken Type PNS zur Veränderung
der Einspanntiefe finden Sie auf Seite 301
Workpiece stops for pendulum jaws type PNS to adjust
the clamping depth, see page 301

Trägerbacken Type PT

Support Jaws Type PT

zur Aufnahme von Pendelbrücken, Type PB
for mounting Pendulum Bodies, Type PB



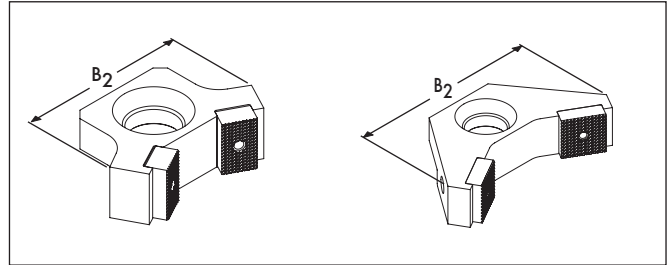
PT ...-1

PT ...-2 - 4

Pendelbrücken Type PB

Pendulum Bodies Type PB

zum Einsatz auf Trägerbacken, Type PT
suitable for Support Jaws, Type PT



PB ...-1

PB ...-2 - 4

Spanneinsatz Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Nutenstein T-Nut	Ident-Nr. Id.-No.	Verzahnung Serration	N	B	B ₂	G	H	L	T	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
SP 200-1	194 140	NS 124	142 101	1/16" x 90°	17	40	80	M 6	56	74	30	30	M 12	2.7
SP 200-3	194 142	NS 124	142 101	1/16" x 90°	17	40	100	M 6	56	74	30	30	M 12	3.0
SP 200-5	194 144	NS 124	142 101	1/16" x 90°	17	40	102	M 6	56	69	30	30	M 12	4.2
SP 200-5	194 144	NS 124	142 101	1/16" x 90°	17	40	130	M 6	56	69	30	30	M 12	4.2
SP 250-2	194 101	NS 122	140 107	1/16" x 90°	17	50	85	M 6	64	90	35	30	M 12	5.7
SP 250-2	194 101	NS 122	140 107	1/16" x 90°	17	50	103	M 6	64	90	35	30	M 12	6.0
SP 250-4	194 103	NS 122	140 107	1/16" x 90°	17	50	131	M 6	64	75	35	32	M 12	6.6
SP 250-4	194 103	NS 122	140 107	1/16" x 90°	17	50	145	M 6	64	75	35	32	M 12	6.9
SP 250-2	194 101	NS 163	142 102	1/16" x 90°	21	50	85	M 6	64	96	35	34	M 16	6.3
SP 250-2	194 101	NS 163	142 102	1/16" x 90°	21	50	97	M 6	64	96	35	34	M 16	6.3
SP 250-2	194 101	NS 163	142 102	1/16" x 90°	21	50	103	M 6	64	90	35	34	M 16	6.3
SP 250-4	194 103	NS 163	142 102	1/16" x 90°	21	50	131	M 6	64	75	35	34	M 16	7.2
SP 250-4	194 103	NS 163	142 102	1/16" x 90°	21	50	145	M 6	64	75	35	34	M 16	7.2
SP 315-2	194 105	NS 163	142 102	1/16" x 90°	21	50	100	M 6	64	96	35	34	M 16	6.6
SP 315-2	194 105	NS 163	142 102	1/16" x 90°	21	50	130	M 6	64	96	35	34	M 16	7.2
SP 315-4	194 107	NS 163	142 102	1/16" x 90°	21	50	152	M 6	64	75	35	34	M 16	7.8
SP 315-4	194 107	NS 163	142 102	1/16" x 90°	21	50	180	M 6	64	75	35	34	M 16	8.4
SP 400-2	194 109	NS 201	142 103	3/32" x 90°	25.5	65	150	M 8	85	138	45	45	M 20	15.0
SP 400-4	194 111	NS 201	142 103	3/32" x 90°	25.5	65	205	M 8	85	110	45	48	M 20	17.4
SP 400-4	194 111	NS 201	142 103	3/32" x 90°	25.5	65	240	M 8	85	110	45	48	M 20	18.0
SP 400-4	194 111	NS 201	142 103	3/32" x 90°	25.5	70	260	M 8	90	150	45	48	M 20	22.5

Pendelbacken, hart, PNK-FR

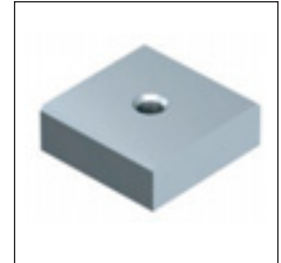
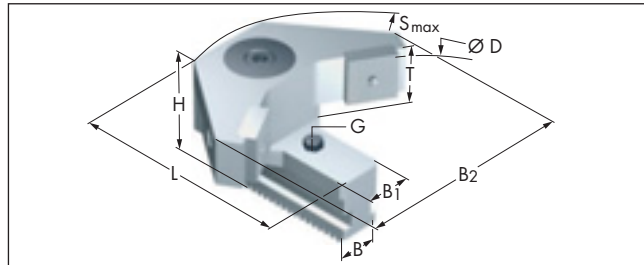
komplett, mit harten verzahnten Spanneinsätzen

Pendulum Jaws, hard, PNK-FR

complete, with hard diamond serrated clamping inserts



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



Weiche Spanneinsätze finden Sie auf
Seite 280

For soft clamping inserts
see page 280

RÖHM-FUTTERTYPE RÖHM CHUCK TYPE	Spann-Ø D Clamping diameter D	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type komplett complete	Ident-Nr. Id.-No.	Trägerbacke Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Pendelbrücke Pendulum Body	Ident-Nr. Id.-No.
DURO 200; DURO-NC 200; DURO-NCE 200	47 – 86	225	PNK-FR 200-2	190 651	PT-FR 200-1	191 533	PB 200-1	192 126
DURO 200; DURO-NC 200; DURO-NCE 200	78 – 138	273	PNK-FR 200-6	190 655	PT-FR 200-2	191 534	PB 200-3	192 128
DURO 200; DURO-NC 200; DURO-NCE 200	108 – 168	274	PNK-FR 200-8	190 657	PT-FR 200-2	191 534	PB 200-4	192 129
DURO 250; DURO-NC 250; DURO-NCE 250	45 – 91	274	PNK-FR 250-2	190 551	PT-FR 250-1	191 509	PB 250-1	192 100
DURO 250; DURO-NC 250; DURO-NCE 250	89 – 117	293	PNK-FR 250-6	190 555	PT-FR 250-1	191 509	PB 250-3	192 102
DURO 250; DURO-NC 250; DURO-NCE 250	120 – 184	310	PNK-FR 250-8	190 557	PT-FR 250-2	191 510	PB 250-4	192 103
DURO 250; DURO-NC 250; DURO-NCE 250	128 – 197	314	PNK-FR 250-10	190 559	PT-FR 250-2	191 510	PB 250-5	192 104
DURO-NCE 315	104 – 112	300	PNK-FR 315-2	190 561	PT-FR 315-1	191 511	PB 315-1	192 105
DURO-NCE 315	118 – 170	351	PNK-FR 315-4	190 563	PT-FR 315-1	191 511	PB 315-2	192 106
DURO-NCE 315	172 – 215	339	PNK-FR 315-6	190 565	PT-FR 315-2	191 512	PB 315-3	192 107
DURO-NCE 315	178 – 263	389	PNK-FR 315-8	190 567	PT-FR 315-2	191 512	PB 315-4	192 108
DURO 315; DURO-NC 315	113 – 191	357	PNK-FR 400-1	190 568	PT-FR 400-1	191 513	PB 400-1	192 110
DURO 315; DURO-NC 315	185 – 263	460	PNK-FR 400-3	190 570	PT-FR 400-2	191 514	PB 400-2	192 111
DURO-NCE 400	184 – 201	364	PNK-FR 400-1	190 568	PT-FR 400-1	191 513	PB 400-1	192 110
DURO-NCE 400	257 – 287	482	PNK-FR 400-3	190 570	PT-FR 400-2	191 514	PB 400-2	192 111
DURO-NCE 400	287 – 351	521	PNK-FR 400-5	190 572	PT-FR 400-2	191 514	PB 400-3	192 112
DURO 400; DURO-NC 400	109 – 201	470	PNK-FR 500-1	190 574	PT-FR 500-1	191 515	PB 400-1	192 110
DURO 400; DURO-NC 400	202 – 287	482	PNK-FR 500-5	190 578	PT-FR 500-2	191 516	PB 400-2	192 111
DURO 400; DURO-NC 400	236 – 349	519	PNK-FR 500-7	190 580	PT-FR 500-2	191 516	PB 400-3	192 112



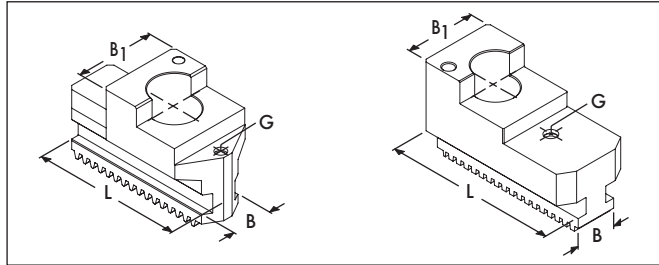
Auflagebolzen für Pendelbacken Type PNK zur Veränderung
der Einspanntiefe finden Sie auf Seite 301

Workpiece stops for pendulum jaws type PNK to adjust
the clamping depth, see page 301

Trägerbacken Type PT-FR

Support Jaws Type PT-FR

zur Aufnahme von Pendelbrücken, Type PB
for mounting Pendulum Bodies, Type PB



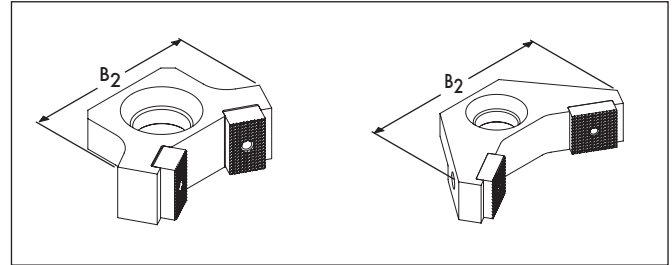
PT-FR ...-1

PT-FR ...-2 - 4

Pendelbrücken Type PB

Pendulum Bodies Type PB

zum Einsatz auf Trägerbacken, Type PT-FR
suitable for Support Jaws, Type PT-FR



PB ...-1

PB ...-2 - 4

Spanneinsatz Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Spanneinsatz Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	B	B ₁	B ₂	G	H	L	T	Satz Set kg
SP 200-1	194 140	SP 200-2	194 141	22	40	80	M 6	76	82	36	3.6
SP 200-5	194 144	SP 200-6	194 145	22	40	102	M 6	76	85	36	4.5
SP 200-5	194 144	SP 200-6	194 145	22	40	130	M 6	76	85	36	4.5
SP 250-1	194 100	SP 250-2	194 101	26	50	85	M 6	83	98.5	40	6.9
SP 250-1	194 100	SP 250-2	194 101	26	50	103	M 6	83	98.5	40	7.2
SP 250-3	194 102	SP 250-4	194 103	26	50	131	M 6	83	104	40	9.9
SP 250-3	194 102	SP 250-4	194 103	26	50	145	M 6	83	104	40	7.2
SP 315-1	194 104	SP 315-2	194 105	26	50	100	M 6	88	115	40	6.9
SP 315-1	194 104	SP 315-2	194 105	26	50	130	M 6	88	115	40	7.5
SP 315-3	194 106	SP 315-4	194 107	26	50	142	M 6	88	118.5	40	9.0
SP 315-3	194 106	SP 315-4	194 107	26	50	180	M 6	88	118.5	40	9.6
SP 400-1	194 108	SP 400-2	194 109	32	40	150	M 8	99	125	50	14.0
SP 400-3	194 110	SP 400-4	194 111	32	65	205	M 8	99	165	50	18.2
SP 400-1	194 108	SP 400-2	194 109	32	40	150	M 8	99	125	50	14.0
SP 400-3	194 110	SP 400-4	194 111	32	65	205	M 8	99	165	50	18.2
SP 400-3	194 110	SP 400-4	194 111	32	65	240	M 8	99	165	50	19.1
SP 400-1	194 108	SP 400-2	194 109	45	70	150	M 8	118	167	50	22.1
SP 400-3	194 110	SP 400-4	194 111	45	70	205	M 8	118	180	50	25.0
SP 400-3	194 110	SP 400-4	194 111	45	70	240	M 8	118	180	50	25.9

Hinweis:

Eine komplette Pendelbacke Type PNK besteht aus

- Trägerbacke + Lagerbolzen
- Pendelbrücke
- und jeweils 2 unterschiedlich hohen Spanneinsätzen

Bei Kraftspannfutter können die Spannbereiche unterbrochen sein.

Diese Unterbrechungen werden durch Auswechseln der Spanneinsätze überbrückt.

Note:

A complete Pendulum Jaw Type PNK-FR consists of:

- Support Jaw with Pivot Bolt
- Pendulum Body
- 2 types of hard clamping inserts with different heights

With power chucks there might be clamping gaps, and the clamping inserts must be installed based upon the workpiece diameter.

Pendelbacken, hart, PNS-S

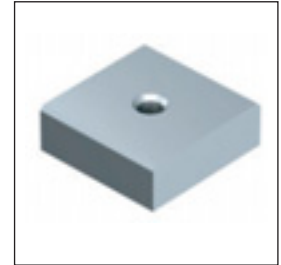
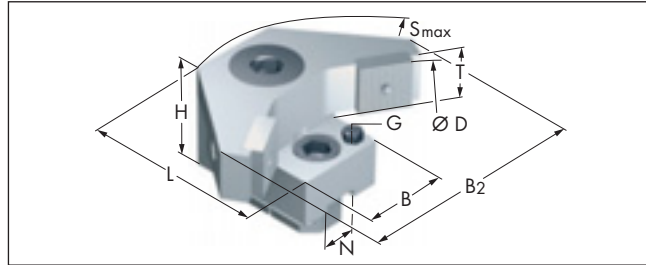
Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°
komplett, mit harten verzahnten Spanneinsätzen und Nutensteinen



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

Pendulum Jaws, hard, PNS-S

With fine serration 1/16" x 90°
complete, with hard diamond serrated clamping inserts and T-Nuts



Weiche Spanneinsätze finden Sie auf
Seite 280
For soft clamping inserts
see page 280

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spann-Ø D Clamping diameter D	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type komplett complete	Ident-Nr. Id.-No.	Trägerbacke Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Pendelbrücke Pendulum Body	Ident-Nr. Id.-No.
AN-D 210; AL-D 210	66 – 83	214	PNS-S 210-17-1	190 155	PT 17-3	191 108	PB 200-1	192 126
	96 – 114	236	PNS-S 210-17-3	190 157	PT 17-4	191 109	PB 200-3	192 128
	126 – 144	236	PNS-S 210-17-4	190 158	PT 17-4	191 109	PB 200-4	192 129
BB-D 210	69 – 85	216	PNS-S 210-17-1	190 155	PT 17-3	191 108	PB 200-1	192 126
	100 – 115	237	PNS-S 210-17-3	190 157	PT 17-4	191 109	PB 200-3	192 128
	130 – 145	237	PNS-S 210-17-4	190 158	PT 17-4	191 109	PB 200-4	192 129
BH-D 210	56 – 84	215	PNS-S-210-17-1	190 155	PT 17-3	191 108	PB 200-1	192 126
	72 – 86	215	PNS-S 210-17-2	190 156	PT 17-3	191 108	PB 200-2	192 127
	87 – 115	237	PNS-S 210-17-3	190 157	PT 17-4	191 109	PB 200-3	192 128
	117 – 145	237	PNS-S 210-17-4	190 158	PT 17-4	191 109	PB 200-4	192 129
AN-D 250; AL-D 250; BH-D 250	76 – 103	263	PNS-S 250-21-7	190 161	PT 21-1	191 102	PB 250-2	192 101
	95 – 107	263	PNS-S 250-21-8	190 162	PT 21-1	191 102	PB 250-3	192 102
	132 – 159	281	PNS-S 250-21-9	190 163	PT 21-2	191 103	PB 250-4	192 103
	141 – 168	281	PNS-S 250-21-10	190 164	PT 21-2	191 103	PB 250-5	192 104
BB-D 250	79 – 91	256	PNS-S 250-21-6	190 160	PT 21-1	191 102	PB 250-1	192 100
	85 – 103	263	PNS-S 250-21-7	190 161	PT 21-1	191 102	PB 250-2	192 101
	95 – 107	263	PNS-S 250-21-8	190 162	PT 21-1	191 102	PB 250-3	192 102
	141 – 159	281	PNS-S 250-21-9	190 163	PT 21-2	191 103	PB 250-4	192 103
	150 – 168	281	PNS-S 250-21-10	190 164	PT 21-2	191 103	PB 250-5	192 104

Pendelbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1.5 mm x 60° sind auf Anfrage lieferbar

Pendulum Jaws for these chuck types with serration 1.5 mm x 60° are available upon request

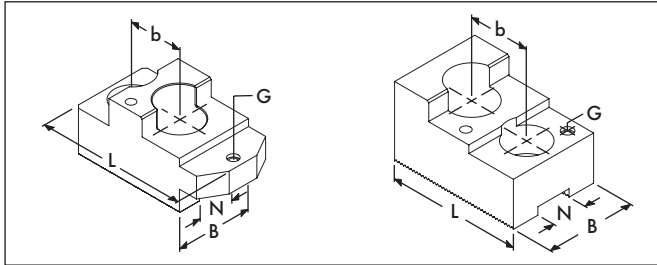


Auflagebolzen für Pendelbacken Type PNS zur Veränderung der Einspanntiefe finden Sie auf Seite 301
Workpiece stops for pendulum jaws type PNS to adjust the clamping depth, see page 301

Trägerbacken Type PT

Support Jaws Type PT

zur Aufnahme von Pendelbrücken, Type PB
for mounting Pendulum Bodies, Type PB



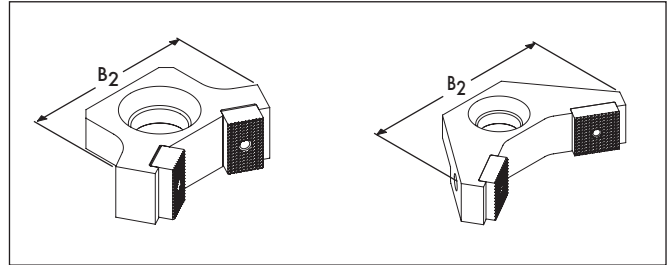
PT ...-1

PT ...-2 - 4

Pendelbrücken Type PB

Pendulum Bodies Type PB

zum Einsatz auf Trägerbacken, Type PT
suitable for Support Jaws, Type PT



PB ...-1

PB ...-2 - 4

Spanneinsatz Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Nutenstein T-Nut	Ident-Nr. Id.-No.	Verzahnung Serration	N	B	B ₂	G	H	L	T	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
SP 200-1	194 140	NKS 2	143 106	1/16" x 90°	17	40	80	M 6	56	74	30	30	M 12	3.0
SP 200-5	194 144	NKS 2	143 106	1/16" x 90°	17	40	102	M 6	56	69	30	30	M 12	4.5
SP 200-5	194 144	NKS 2	143 106	1/16" x 90°	17	40	130	M 6	56	69	30	30	M 12	4.5
SP 200-1	194 140	NKS 2	143 106	1/16" x 90°	17	40	80	M 6	56	74	30	30	M 12	3.0
SP 200-5	194 144	NKS 2	143 106	1/16" x 90°	17	40	102	M 6	56	69	30	30	M 12	3.3
SP 200-5	194 144	NKS 2	143 106	1/16" x 90°	17	40	130	M 6	56	69	30	30	M 12	4.5
SP 200-1	194 140	NKS 2	143 106	1/16" x 90°	17	40	80	M 6	56	74	30	30	M 12	4.5
SP 200-3	194 142	NKS 2	143 106	1/16" x 90°	17	40	100	M 6	56	74	30	30	M 12	3.0
SP 200-5	194 144	NKS 2	143 106	1/16" x 90°	17	40	102	M 6	56	69	30	30	M 12	4.5
SP 200-5	194 144	NKS 2	143 106	1/16" x 90°	17	40	130	M 6	56	69	30	30	M 12	4.5
SP 250-2	194 101	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	97	M 6	64	96	35	34	M 16	5.7
SP 250-2	194 101	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	103	M 6	64	96	35	34	M 16	6.0
SP 250-4	194 103	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	131	M 6	64	75	35	34	M 16	6.9
SP 250-4	194 103	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	145	M 6	64	75	35	34	M 16	7.2
SP 250-2	194 101	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	85	M 6	64	96	35	34	M 16	6.3
SP 250-2	194 101	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	97	M 6	64	96	35	34	M 16	6.3
SP 250-2	194 101	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	103	M 6	64	96	35	34	M 16	6.3
SP 250-4	194 103	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	131	M 6	64	75	35	34	M 16	6.9
SP 250-4	194 103	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	145	M 6	64	75	35	34	M 16	6.0

Pendelbacken, hart, PNS-S

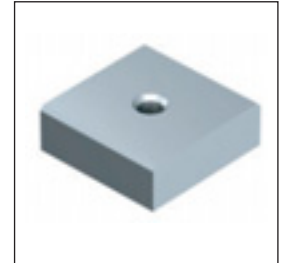
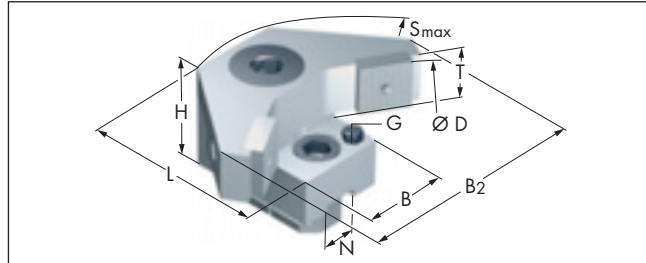
Mit Spitzverzahnung 90°
komplett, mit harten verzahnten Spanneinsätzen und Nutensteinen



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

Pendulum Jaws, hard, PNS-S

With fine serration 90°
complete, with hard diamond serrated clamping inserts and T-Nuts



Weiche Spanneinsätze finden Sie auf
Seite 280
For soft clamping inserts
see page 280

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spann-Ø D Clamping diameter D	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type komplett complete	Ident-Nr. Id.-No.	Trägerbacke Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Pendelbrücke Pendulum Body	Ident-Nr. Id.-No.
AL-D 315; AN-D 315	73 – 112	291	PNS-S 315-21-6	190 170	PT 21-1	191 102	PB 315-1	192 105
	105 – 153	322	PNS-S 315-21-7	190 171	PT 21-1	191 102	PB 315-2	192 106
	150 – 215	339	PNS-S 315-21-8	190 172	PT 21-2	191 103	PB 315-3	192 107
	163 – 222	342	PNS-S 315-21-9	190 173	PT 21-2	191 103	PB 315-4	192 108
BH-D 315	85 – 112	291	PNS-S 315-21-6	190 170	PT 21-1	191 102	PB 315-1	192 105
	105 – 153	322	PNS-S 315-21-7	190 171	PT 21-1	191 102	PB 315-2	192 106
	162 – 215	339	PNS-S 315-21-8	190 172	PT 21-2	191 103	PB 315-3	192 107
	168 – 222	342	PNS-S 315-21-9	190 173	PT 21-2	191 103	PB 315-4	192 108
BB-D 315	126 – 152	321	PNS-S 315-21-7	190 171	PT 21-1	191 102	PB 315-2	192 106
	188 – 215	339	PNS-S 315-21-8	190 172	PT 21-2	191 103	PB 315-3	192 107
	194 – 221	341	PNS-S 315-21-9	190 173	PT 21-2	191 103	PB 315-4	192 108
AL-D 400; AN-D 400; BH-D 400	130 – 184	407	PNS-S 400-25-5	190 180	PT 25-1	191 104	PB 400-1	192 110
	195 – 244	433	PNS-S 400-25-6	190 181	PT 25-2	191 105	PB 400-2	192 111
	235 – 274	433	PNS-S 400-25-7	190 182	PT 25-2	191 105	PB 400-3	192 112
	295 – 350	531	PNS-S 400-25-8	190 183	PT 25-3	191 106	PB 400-4	192 113

Pendelbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1.5 mm x 60° sind auf Anfrage lieferbar

Pendulum Jaws for these chuck types with serration 1.5 mm x 60° are available upon request

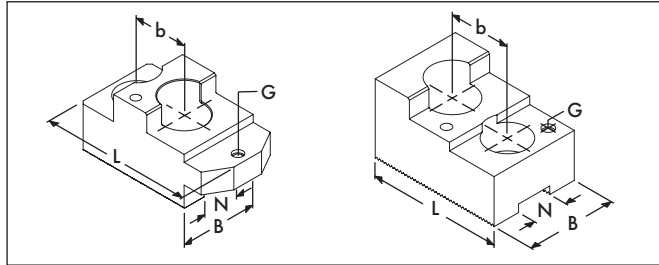


Auflagebolzen für Pendelbacken Type PNS zur Veränderung
der Einspanntiefe finden Sie auf Seite 301
Workpiece stops for pendulum jaws type PNS to adjust
the clamping depth, see page 301

Trägerbacken Type PT

Support Jaws Type PT

zur Aufnahme von Pendelbrücken, Type PB
for mounting Pendulum Bodies, Type PB



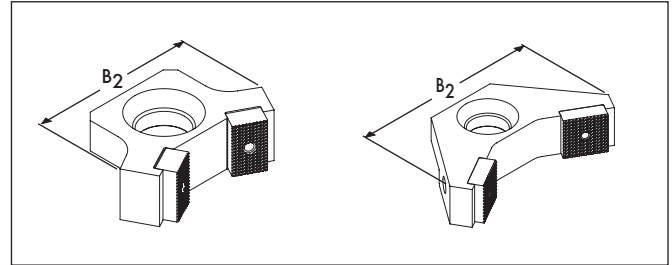
PT ...-1

PT ...-2 - 4

Pendelbrücken Type PB

Pendulum Bodies Type PB

zum Einsatz auf Trägerbacken, Type PT
suitable for Support Jaws, Type PT



PB ...-1

PB ...-2 - 4

Spanneinsatz Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Nutenstein T-Nut	Ident-Nr. Id.-No.	Verzahnung Serration	N	B	B ₂	G	H	L	T	b	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
SP 315-2	194 105	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	95.5	M 6	64	96	35	34	M 16	6.6
SP 315-2	194 105	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	130	M 6	64	96	35	34	M 16	6.6
SP 315-4	194 107	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	152	M 6	64	75	35	34	M 16	7.5
SP 315-4	194 107	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	180	M 6	64	75	35	34	M 16	8.1
SP 315-2	194 105	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	95.5	M 6	64	96	35	34	M 16	6.3
SP 315-2	194 105	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	130	M 6	64	96	35	34	M 16	6.9
SP 315-4	194 107	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	152	M 6	64	75	35	34	M 16	7.5
SP 315-4	194 107	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	180	M 6	64	75	35	34	M 16	8.1
SP 315-2	194 105	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	130	M 6	64	96	35	34	M 16	15.3
SP 315-4	194 107	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	152	M 6	64	75	35	34	M 16	17.7
SP 315-4	194 107	NKS 3	143 107	1/16" x 90°	21	50	180	M 6	64	75	35	34	M 16	18.3
SP 400-2	194 109	NKS 4	143 109	3/32" x 90°	25.5	65	150	M 8	85	138	45	45	M 20	15.0
SP 400-4	194 111	NKS 4	143 109	3/32" x 90°	25.5	65	205	M 8	85	110	45	48	M 20	17.4
SP 400-4	194 111	NKS 4	143 109	3/32" x 90°	25.5	65	240	M 8	85	110	45	48	M 20	18.0
SP 400-4	194 111	NKS 4	143 109	3/32" x 90°	25.5	70	250	M 8	90	150	45	48	M 20	22.5

Pendelbacken, hart, PNK-S

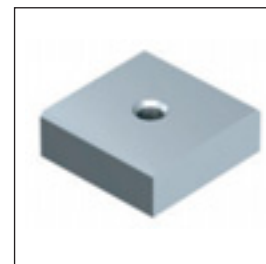
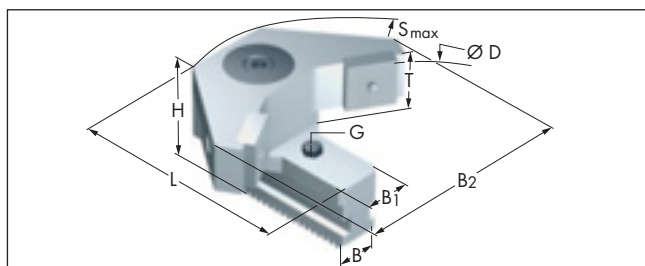
komplett, mit harten verzahnten Spanneinsätzen

Pendulum Jaws, hard, PNK-S

complete, with hard diamond serrated clamping inserts



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



Weiche Spanneinsätze finden Sie auf Seite 280

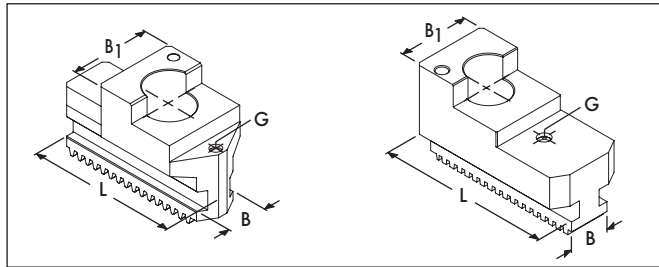
For soft clamping inserts see page 280

SMW/AUTOBLOK-FUTTERTYPE SMW/AUTOBLOK CHUCK TYPE	Spann-Ø D Clamping diameter D	Schwingkreis Swing diameter	SCHUNK-Type komplett complete	Ident-Nr. Id.-No.	Trägerbacke Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Pendelbrücke Pendulum Body	Ident-Nr. Id.-No.
KNCS 200	47 – 85	224	PNK-S 200-2	190 659	PT-S 200-1	191 535	PB 200-1	192 126
KNCS-N 210	49 – 86	225						
HG-N 210	46 – 86	225						
KNCS 200	78 – 112	233	PNK-S 200-6	190 663	PT-S 200-2	191 536	PB 200-3	192 128
KNCS-N 210	78 – 139	264						
HG-N 210	78 – 115	237						
KNCS 200	108 – 142	233	PNK-S 200-8	190 665	PT-S 200-2	191 536	PB 200-4	192 129
KNCS-N 210	108 – 169	264						
HG-N 210	108 – 145	237						
KNCS 250	45 – 91	274	PNK-S 250-2	190 601	PT-S 250-1	191 520	PB 250-1	192 100
KNCS-N 260	45 – 91	274						
HG-N 260	45 – 91	274						
KNCS 250	89 – 105	278	PNK-S 250-6	190 605	PT-S 250-1	191 520	PB 250-3	192 102
KNCS-N 260	98 – 104	277						
HG-N 260	89 – 106	280						
KNCS 250	112 – 165	288	PNK-S 250-8	190 607	PT-S 250-2	191 521	PB 250-4	192 103
KNCS-N 260	110 – 164	287						
HG-N 260	104 – 167	290						
KNCS 315	76 – 112	301	PNK-S 315-2	190 611	PT-S 315-1	191 522	PB 315-1	192 105
KNCS-N 315	74 – 112	301						
HG-N 315	78 – 112	301						
KNCS 315	99 – 160	340	PNK-S 315-4	190 613	PT-S 315-1	191 522	PB 315-2	192 106
KNCS-N 315	99 – 170	352						
HG-N 315	99 – 163	344						
KNCS 315	145 – 215	339	PNK-S 315-6	190 615	PT-S 315-2	191 523	PB 315-3	192 107
KNCS-N 315	144 – 215	339						
HG-N 315	147 – 215	339						
KNCS 315	157 – 221	341	PNK-S 315-8	190 617	PT-S 315-2	191 523	PB 315-4	192 108
KNCS-N 315	161 – 245	364						

Trägerbacken Type PT-S

Support Jaws Type PT-S

zur Aufnahme von Pendelbrücken, Type PB
for mounting Pendulum Bodies, Type PB



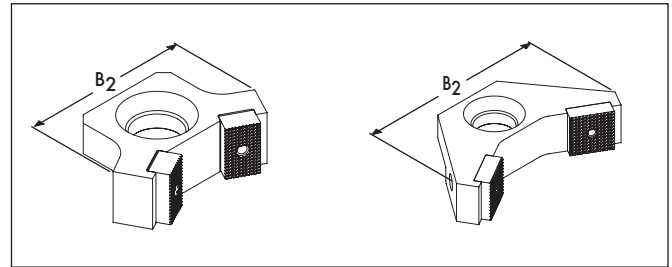
PT-S ...-1

PT-S ...-2 - 4

Pendelbrücken Type PB

Pendulum Bodies Type PB

zum Einsatz auf Trägerbacken, Type PT-S
suitable for Support Jaws, Type PT-S



PB ...-1

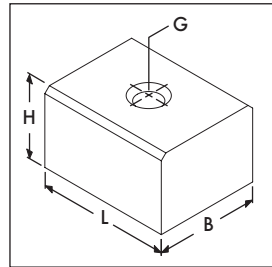
PB ...-2 - 4

Spanneinsatz Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	Spanneinsatz Clamping insert	Ident-Nr. Id.-No.	B	B ₁	B ₂	G	H	L	T	Satz Set kg
SP 200-1	194 140	SP 200-2	194 141	22	40	80	M 6	76	82	36	3.8
SP 200-5	194 144	SP 200-6	194 145	22	40	102	M 6	76	85	36	4.5
SP 200-5	194 144	SP 200-6	194 145	22	40	130	M 6	76	85	36	4.5
SP 250-1	194 100	SP 250-2	194 101	26	50	85	M 6	83	98.5	40	5.7
SP 250-1	194 100	SP 250-2	194 101	26	50	103	M 6	83	98.5	40	6.0
SP 250-3	194 102	SP 250-4	194 103	26	50	131	M 6	83	104	40	6.9
SP 315-1	194 104	SP 315-2	194 105	32	50	100	M 6	88	115	40	7.2
SP 315-1	194 104	SP 315-2	194 105	32	50	130	M 6	88	115	40	7.8
SP 315-3	194 106	SP 315-4	194 107	32	50	142	M 6	88	118.5	40	8.7
SP 315-3	194 106	SP 315-4	194 107	32	50	180	M 6	88	118.5	40	9.3

Weiche Spanneinsätze, Type SW

für Pendelbacken

Zum Ausdrehen eines Spanndurchmessers



Soft Clamping Inserts, Type SW

for Pendulum Jaws

For machining clamping diameters



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Pendelbrücke Typ Pendulum Body type	B	H	L	G	Satz Set kg
SW 200-1	194 146	PB 200-1	16	15	25.5	M 6	0.15
SW 200-2	194 147	PB 200-2	20	15	25.5	M 6	0.19
SW 200-3	194 148	PB 200-3; PB 200-4	25	15	25.5	M 6	0.23
SW 250-1	194 116	PB 250-1; PB 250-2; PB 250-3	18	13	30	M 6	0.17
SW 250-2	194 117	PB 250-4; 250-5	30	15	30	M 6	0.31
SW 315-1	194 118	PB 315-1; 315-2	25	13	30	M 6	0.23
SW 315-2	194 119	PB 315-3; PB 315-4; PB 315-5	35	15	30	M 6	0.36
SW 400-1	194 120	PB 400-1	30	17	35	M 8	0.43
SW 400-2	194 121	PB 400-2; PB 400-3; PB 400-4 PB 500-4	40	19	35	M 8	0.62
SW 500-1	194 122	PB 500-5 PB 630-5	60	20	35	M 8	0.98
SW 630-1	194 123	PB 630-6	70	22	35	M 8	1.28

Hinweis:

Zum Ausdrehen der weichen Spanneinsätze erhalten Sie ein kostenloses Ausdrehset zum Festsetzen der Pendelbrücken.

Note:

For machining the soft clamping inserts, you are receiving a boring kit free of charge.

Backen-Schnellwechselsystem

Trägerbacke Type BWT
Wechselbacke Type BWW

Quick-Jaw-Change System

Support Jaw Type BWT
Exchangeable Insert Type BWW

Diese Vorteile bringen Ihnen optimalen Nutzen:

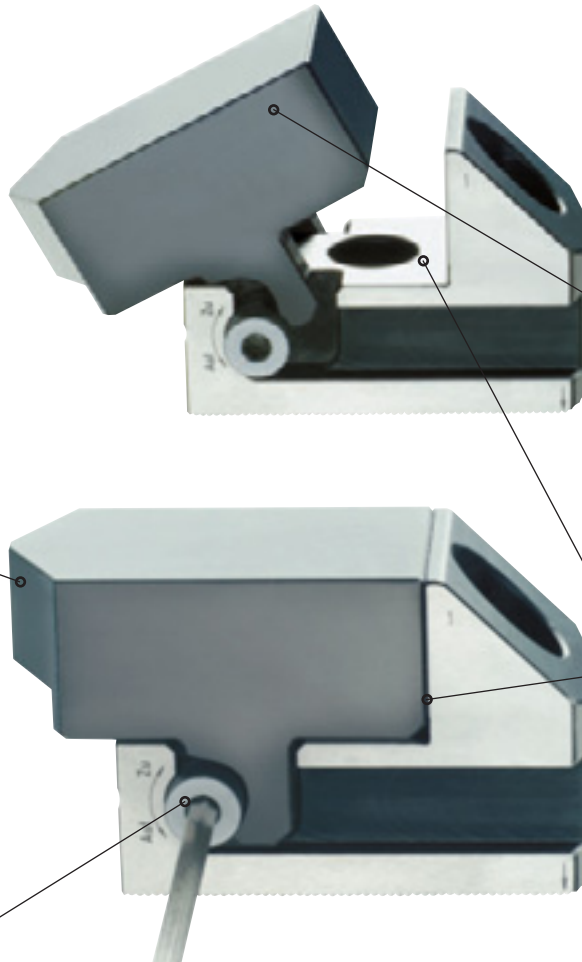
You benefit from these advantages:

Wechseleinsatz mit extrem großem Spannbereich ohne Versetzen der Trägerbacke

Exchangeable insert with extremely large clamping range without offsetting the supporting jaw

Eingebauter Druckbolzen sichert die Verriegelungsachse gegen selbsttätiges Lösen

An integrated pressure bolt secures the locking axis against self-acting unlocking



Wechseleinsatz nach oben abnehmbar, dadurch auch für kleinste Spann-Ø hervorragend geeignet

Exchangeable insert can be taken off from the top, therefore it is also suitable for the smallest clamping diameters

Große Auflage- und Abstützflächen gewährleisten optimale Stabilität und Wiederholgenauigkeit (0.02 mm)

Large bearing surfaces and supporting surfaces guarantee an optimal stability and repeatability (0.02 mm)



Entriegeln
 Unlocking
1 sec.



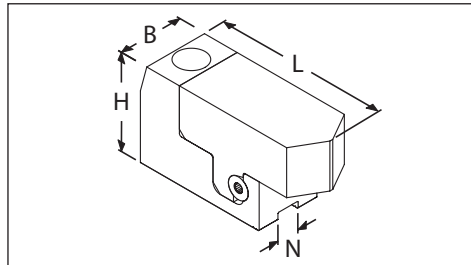
Wechseln
 Changing
3 sec.



Verriegeln
 Locking
1 sec.

Backen-Schnellwechselsystem

Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°



Schnellwechselbacke, komplett
Quick Change Jaw, complete

Quick-Jaw-Change System

With fine serration 1/16" x 90°

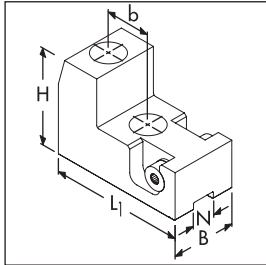
SCHUNK	FORKARDT	RÖHM	SMW / AUTOBLOK	Trägerbacke Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Wechselbacke Soft insert	Ident-Nr. Id.-No.
HSL 165; ROTA NC 165 ¹⁾ ; ROTA NCD 160-165 ¹⁾ ; ROTA NCF 165 ¹⁾ ; TH/THF 165	KGH/KGHF 160-175; KL/KS 160; KSF 175; KSH/KSPS 160; KT/KTG/ KTN 160; KTH 160-175; NH/NHF 160-175; QLC 160-175; QLK 160-175	KFD 160; KFD-AF 160; KFD-HF 160; KFH 160; KFH-F 160; KFH-G 160; KFH-NC 160; LVE 160; SPD 160; SPO 160	HFH/HFKS 160; KDV/KDVG 160; KFMF 160; KFV 160	BWT 160	105 200	BWW 160	105 305
HSG 200 ¹⁾ ; HSL 210; ROTA NC 210 ¹⁾ ; ROTA NCD 185-210 ¹⁾ ; ROTA NCF 210 ¹⁾ ; ROTA NCO 210; ROTA TP 200; TH/THF 210; TP 200; ROTA NC/NCF plus 215 ¹⁾	KG/KGH/KGHF 200; KL/ KLNC/KP 200; KS/KSHF 200; KS 250; KSF/KSH/KSPS 200; KT/KTH/KTG/KTGF/ KTN 200; NH/NHF 200; QLC/QLK 200; QLK-KS 200-250; QLK-KS 200-250	KFD 200; KFD-AF 200; KFD-HE 210 ¹⁾ ; KFD-HF 200; KFH 200; KFH-F 200; KFH-G 200; KFH-NC 200; KFL 250; LVE 200; SPD 215; SPO 215	ALD/AND 210 ¹⁾ ; BBD 210 ¹⁾ ; BHD/BHD-FC 210 ¹⁾ ; GHD-FC/ GHDN 210; HBD 210 ¹⁾ ; HDN 200-220; HFH/HFKS 200; HFKN-D 210 ¹⁾ ; HYDN-S 210- 225; LP 205; PBD/PBI-D 210 ¹⁾ ; RCD 210; KDV/KDVG 200-250	BWT 200	105 201	BWW 200	105 306
HSG 250 ¹⁾ ; HSL 250; ROTA NC 250 ¹⁾ ; ROTA NCD 250 ¹⁾ ; ROTA NCF 250 ¹⁾ ; ROTA NCO 260; ROTA TP 250; TH/THF 250; TP 250; ROTA NC/NCF plus 260 ¹⁾	KG 250; KL 250; KLNC/KP 250; KSH/KSHF 250; KSPS 250; KT/KTG/KTGF/KTN 250; NH/NHF 250; NHF 257-290; QLC/QLK 250	KFD 250; KFD-AF 250; KFD-HE 254 ¹⁾ ; KFD-HF 250; KFH 250; KFH-F 250; KFH-G 250; KFH-NC 250; LVE 250	ALD/AND 250 ¹⁾ ; BBD/BHD 250 ¹⁾ ; BHD-FC 250 ¹⁾ ; CD-RCD 250; GHD-FC/GHDN 250; HBD 250 ¹⁾ ; HDL/HDN 250; HFH/HFKS 250; HFKN-D 260 ¹⁾ ; HYDN-S 250; KFMF 250; KFV 250; LP 250; PBD/PBI-D 250 ¹⁾ ; SP 250; STP 250	BWT 250	105 202	BWW 250	105 307
HSG 315 ¹⁾ ; HSL 315; ROTA NC 315 ¹⁾ ; ROTA NCD 315 ¹⁾ ; ROTA NCF 315 ¹⁾ ; ROTA NCO 315; ROTA TP 315; TH/THF 315; TP 315; ROTA NC/NCF plus 315 ¹⁾	KG 315; KLNC/KP 315; KS 315; KSH/KSHF 315; KSPS 300; KT/KTG/KTGF/KTN 315; NH/NHF 315; NHF 257-290; QLC/QLK 315; QLC-KS 315; QLK-KS 315	KFD 315; KFD-AF 315; KFD-HE 315 ¹⁾ ; KFD-HF 315; KFH 315; KFH-F 315; KFH-G 315; KFH-NC 315; KFL 315; LVE 305-315	ALD/AND 315 ¹⁾ ; BBD/BHD 315 ¹⁾ ; BHD-FC 315 ¹⁾ ; CD-RCD 315; GHD-FC/GHDN 315; HBD 315 ¹⁾ ; HDL/HDN 315; HFH/ HFKS 315; HFKN-D 315 ¹⁾ ; HYDN-S 315; KDV/KDVG 315; KFMF 315; KFV 315; PBD/PBI-D 315 ¹⁾ ; SP/STP 315	BWT 250	105 202	BWW 250	105 307
	KS 400; KSH/KSHF 400; NHF 400 (Index); QLC-KS 400; QLK-KS 400	KFL 400	BHD-FC 400 ¹⁾ ; GHD 400; GHD-FC/GHDN 400; HDL/HDN 400; KDV/KDVG 400; RCD 400	BWT 250	105 202	BWW 250	105 307

1) Schnellwechselbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1.5 mm x 60° finden Sie auf Seite 284

1) Quick Change Jaws for these chuck types with serration 1.5 mm x 60°, see page 284

für SCHUNK-, FORKARDT-, RÖHM- und SMW/AUTOBLOK-Kraftspannfutter

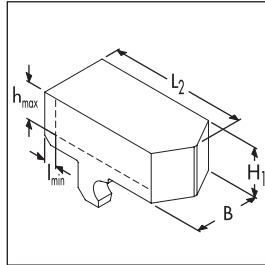
for SCHUNK, FORKARDT, RÖHM and SMW/AUTOBLOK Power Chucks



Trägerbacke BWT
Support Jaw BWT



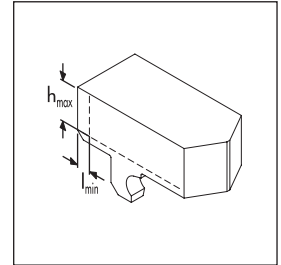
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened



Wechselbacke BWW
Soft insert BWW



C 45
brüniert
C 45
blackened



Bearbeitungsbereich
Machining area

Spannbereich ²⁾ Clamping area ²⁾	Schwingkreis Swing diameter	Spannkraft Clamping force kN	N	B	H	H ₁	L	L ₁	L ₂	b	h _{max}	h _{min}	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
10 – 125	184	70	17	35	50	25	89	78	65	22	17	6	M 12	2.66
15 – 140	217	100	17	40	60	30	105	85	75	28	22	8	M 12	3.93
25 – 180	271	180	21	50	65	35	125	98	90	28	27	8	M 16	6.26
35 – 244	336	180	21	50	65	35	125	98	90	28	27	8	M 16	6.26
40 – 328	416	180	21	50	65	35	125	98	90	28	27	8	M 16	6.26

2) max. Spannbereich durch Versetzen der Trägerbacke möglich

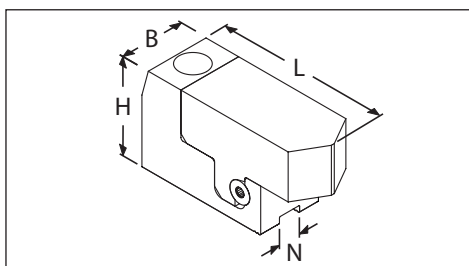
2) max. clamping range is possible by offsetting the support jaws

Backen-Schnellwechselsystem

Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°

Quick-Jaw-Change System

With fine serration 1.5 mm x 60°



Schnellwechselbacke, komplett
Quick Change Jaw, complete

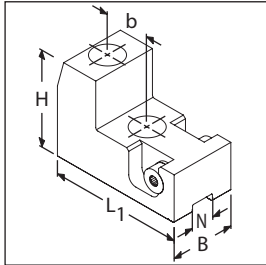
SCHUNK	KITAGAWA	SMW / AUTOBLOK	Trägerbacke Support Jaw	Ident-Nr. Id.-No.	Wechselbacke Soft insert	Ident-Nr. Id.-No.
HSL 210 ¹⁾ ; ROTA-NC/NCF 210 ¹⁾ ; ROTA NCD 210 ¹⁾ ; ROTA NCK 210; ROTA NCK plus 210 ¹⁾ ; ROTA NC/NCF plus 215 ¹⁾	AS 210; B 08; B 108; B 200; B 208; BB 08; H 08; HJA 6-8; HOB 8; HOH 8; HOH 108; HOS 8; N 08; N 200	ALM 210 ¹⁾ ; ANM 210 ¹⁾ ; BHM 210 ¹⁾ ; BHM-FC 210 ¹⁾ ; HBM 210 ¹⁾ ; PBM 210 ¹⁾ ; BBM 210 ¹⁾	BWTJ-K-210-14	105 210	BWW 200	105 306
HSL 250 ¹⁾ ; ROTA NC/NCF 250 ¹⁾ ; ROTA NCD 250 ¹⁾ ; ROTA NCK 250; ROTA NCK plus 250; ROTA NC/NCF plus 260 ¹⁾	AS 250; B 10; B 110; B 210; B 250; BB 10; HJA 6-10; HJA 8-10; HO 10; HOB 10; HOH 10; HOH 110; HOH 210; HOH 250; HOS 10; N 10; N 250	ALM 250 ¹⁾ ; ANM 250 ¹⁾ ; BHM 250 ¹⁾ ; BHM-FC 250 ¹⁾ ; HBM 250 ¹⁾ ; PBM 250 ¹⁾ ; BBM 250 ¹⁾	BWTJ-K-250-16	105 211	BWW 200	105 306
HSL 315 ¹⁾ , ³⁾ ; ROTA NC/NCF 315 ¹⁾	B 12; B 300; HJA 6-12; HJA 8-12; HLA 6-12; HLA 6-15; HLA 8-15; HO 12; HOB 12; HOH 12; HOH 300; HOS 12; N 12		BWTJ-K-305-18	105 212	BWW 250	105 307
HSL 315 ¹⁾ , ³⁾ ; ROTA NCK 315; ROTA NCK plus 315 ¹⁾ ; ROTA NC/NCF plus 315 ¹⁾	B 212	ALM 315 ¹⁾ ; ANM 315 ¹⁾ ; BHM 315 ¹⁾ ; BHM-FC 315 ¹⁾ ; HBM 315 ¹⁾ ; PBM 315 ¹⁾	BWTJ-K-305-21	105 213	BWW 250	105 307

1) Schnellwechselbacken für diese Futter, jedoch mit Verzahnung 1/16" x 90° finden Sie auf Seite 282
3) Bitte überprüfen Sie die Anschlussmaße

1) Quick Change Jaws for these chuck types with serration 1/16" x 90°, see page 282
3) Please check the connecting dimensions

für SCHUNK-, KITAGAWA- und
SMW/AUTOBLOK-Kraftspannfutter

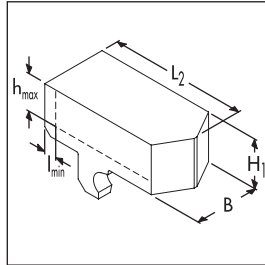
for SCHUNK, KITAGAWA and
SMW/AUTOBLOK Power Chucks



Trägerbacke BWT
Support Jaw BWT



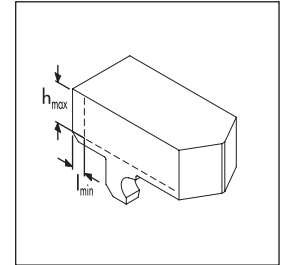
Stahl 16 MnCr 5,
einsatzgehärtet
Steel 16 MnCr 5,
case hardened



Wechselbacke BWW
Soft insert BWW



C 45
brüniert
C 45
blackened



Bearbeitungsbereich
Machining area

Spannbereich ²⁾ Clamping area ²⁾	Schwingkreis Swing diameter	Spannkraft Clamping force kN	N	B	H	H ₁	L	L ₁	L ₂	b	h _{max}	h _{min}	Schrauben Screws DIN 912	Satz Set kg
8 – 140	218	100	14	40	60	30	104.5	85	75	25	22	8	M 12	3.96
15 – 180	258	100	16	40	60	30	104.5	85	75	30	22	8	M 12	3.97
30 – 224	312	180	18	50	70	35	125	98	90	30	27	8	M 14	7.39
25 – 222	310	180	21	50	70	35	125	98	90	30	27	8	M 16	7.45

2) max. Spannbereich durch Versetzen der Trägerbacke möglich

2) max. clamping range is possible by offsetting the support jaws

Rüstkostenreduzierung

Die Universal-Aufsatzbacken mit metrischem Kreuzversatz sind auf allen Keilstangen-Drehfuttern, z.B. Backen-Schnellwechselfutter Type ROTA THW plus, einsetzbar. Vor allem bei kleinen und unterschiedlichen Losgrößen werden Rüstzeiten und damit Rüstkosten durch die Vielseitigkeit der Backen gesenkt.

Flexibilität

Mit einem Satz Universal-Aufsatzbacken können Werkstücke am Innen- und Außendurchmesser gespannt werden. Auch für Stangenbearbeitung einsetzbar.

Wirtschaftlich

Durch die Verwendung der Universal-Aufsatzbacken können mit einem Satz bis zu 5 Spannstellungen abgedeckt werden. Das senkt Ihre Rüstzeiten und Rüstkosten und ermöglicht wirtschaftliches Arbeiten.



Reduced set-up times

The universal top jaws with metric tongue and groove can be used on all wedge bar lathe chucks, for example quick-jaw-change chucks ROTA THW plus. The versatility of the jaws reduces set-up times and therefore also set-up costs, particularly with small and varying lot sizes.

Flexibility

Workpieces can be clamped on the internal and external diameter using a set of universal top jaws. Can also be used for bar work.

Economical

The use of universal top jaws means that up to 5 different application possibilities can be achieved with one set. This reduces set-up times and costs and permits economical operation.

Produkteigenschaften

- Für Innen-, Außen- und Stangenspannung
- Sehr großer Spannbereich
z.B. bei SCHUNK ROTA THW plus Backen-Schnellwechselfutter
- 2 Gewinde für Werkstückanschlüsse/Auflagebolzen
- Geringe Werkstück-Einspanntiefe möglich
- Rüstzeit-Minimierung: 1 Satz Universal-Aufsatzbacken für 3 Spannungen

Product features

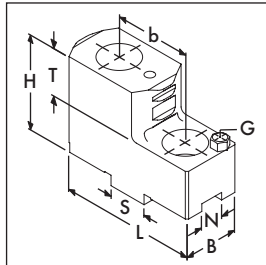
- For internal, external and bar clamping
- Very large clamping range
e.g. SCHUNK ROTA THW plus quick-jaw-change chuck
- 2 threaded holes for workpiece stops/workpiece bolts
- Low workpiece clamping depth possible
- Reduces set-up time: 1 set universal top jaws for 3 clamping operations

SZKU, Universal-Aufsatzbacken, hart

Die ideale Lösung für Außen-, Innen- und Stangenspannung mit NUR einem Satz

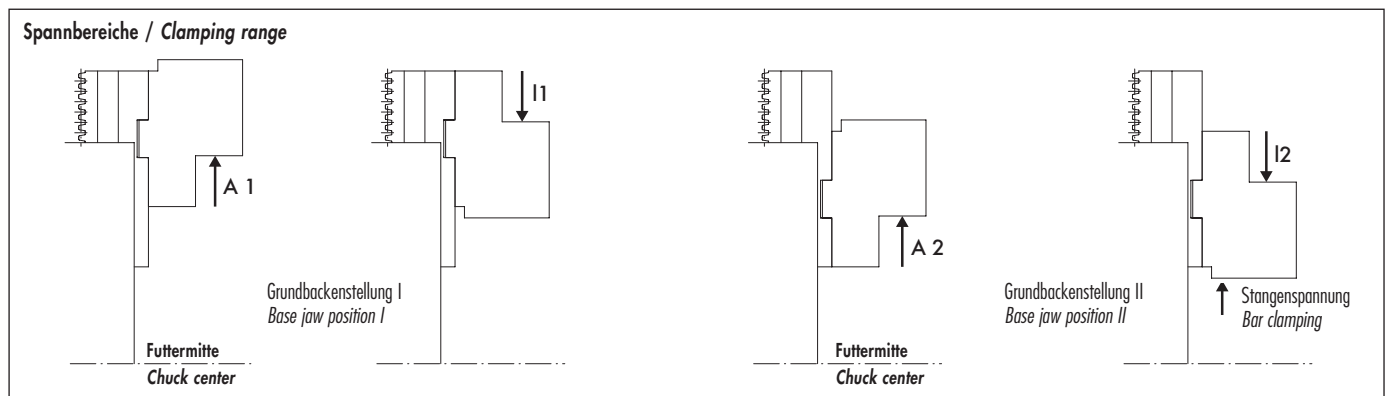
SZKU, Universal Top Jaws, hard

The perfect solution for O.D., I.D. and bar clamping with one set ONLY



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

SCHUNK-FUTTERTYPE SCHUNK-CHUCK TYPE	SCHUNK- Type	Ident-Nr. Id.-No.	Spannbereich Clamping range		Spannbereich Clamping range		Stangen- spannung Bar clamping	N	S	B	H	T	G	b	Satz Set kg
			Außen A1 O.D. A1	Innen I1 I.D. I1	Außen A2 O.D. A2	Innen I2 I.D. I2									
ROTA THW plus 165	SZKU 160	139 300	88 – 107	116 – 135	70 – 89	98 – 117	21 – 40	8	18	22	42	20	M 5	32	0.7
ROTA THW plus 185	SZKU 160	139 300	92 – 129	120 – 157	73 – 111	101 – 139	24 – 62	8	18	22	42	20	M 5	32	0.7
ROTA THW plus 215	SZKU 200	139 301	135 – 181	141 – 187	96 – 143	102 – 149	25 – 72	10	20	24	48	25	M 6	40	0.9
ROTA THW plus 260	SZKU 250	139 302	163 – 207	199 – 243	99 – 143	135 – 179	33 – 77	12	20	30	55	25	M 6	40	1.6
ROTA THW plus 315	SZKU 250	139 302	199 – 265	235 – 301	104 – 181	140 – 217	38 – 115	12	20	30	55	25	M 6	40	1.6



Auf Anfrage senden wir Ihnen gerne die Spannbereichs-Tabellen für andere passende Futtertypen!

On request we are sending you charts of the clamping ranges for other suitable lathe chuck types!



Passende Grundbacken finden Sie auf Seite 63 – 64
Suitable base jaws available on page 63 – 64



Hinweis:
Auflagebolzen zur Veränderung der Einspanntiefe »T« gehören nicht zum Lieferumfang!
Maß- und Bestelltabellen finden Sie auf Seite 301

Note:
Workpiece stops to adjust the clamping depth »T« are not included in our scope of delivery and have to be ordered separately! For dimensions and ordering data see page 301

Systemkrallenbacken Type SG · System Claw Jaws Type SG

- Für Außen- und Innenspannung
- Für Kraftspannfutter mit Schnellwechselsystem
- Blockbacken-System mit auswechselbaren harten und weichen Spanneinsätzen
- Die harten Krallenspanneinsätze garantieren ein sicheres Spannen und somit die Übertragung eines hohen Drehmoments auf das Werkstück. Krallenspanneinsätze werden hauptsächlich zum Spannen von Rohteilen eingesetzt.
- Weiche Spanneinsätze werden auf einen werkstückspezifischen Spanndurchmesser ausgedreht.
- Das Blockbacken-System garantiert eine starre Spannung und eine (durch geringes Eigengewicht) minimale Backenfliehkraft.

Lieferbar mit schräger und gerader Keilstangenverzahnung.
System-Krallenbacken sind für die folgenden Drehfutter ab Lager bzw. kurzfristig lieferbar:



- For O.D.- and I.D.-clamping
- For power chucks with rapid changing system
- Block jaw system with exchangeable hard and soft clamping inserts
- The hard claw jaw inserts guarantee safe clamping and therefore the transmission of high torques on the workpiece. Claw jaw inserts are mostly used for clamping blanks.
- Soft clamping inserts are turned out to a workpiece specific clamping diameter.
- The claw jaw system guarantees a rigid clamping and (due to the low weight) a minimum centrifugal force of the jaws.

Available with angled or straight wedge bar serration.

System claw jaws are available for the following chucks ex stock or on short-term delivery:

SCHUNK	Ø 160 bis / to Ø 500
FORKARDT	Ø 160 bis / to Ø 500
RÖHM	Ø 160 bis / to Ø 500
SMW/AUTOBLOK	Ø 160 bis / to Ø 500

FAX-ANFRAGE

Kopieren – Ausfüllen – Faxen an: **+49-7133-103-2139**

Bitte schicken Sie mir unverbindlich die Maß- und Bestelltabelle für das Drehfutter

Fabrikat / Manufacturer

Futter-Ø / Chuck diameter

Firma / Company

Name – Abteilung / Name – Dept.

PLZ – Ort / Post code – City

Straße / Street

Fax

FAX-ENQUIRY

Copy – Fill in – Fax to: **+49-7133-103-2139**

Please send us dimensions and ordering data for the following chuck type without any order obligation for us

Futter-Type / Chuck type

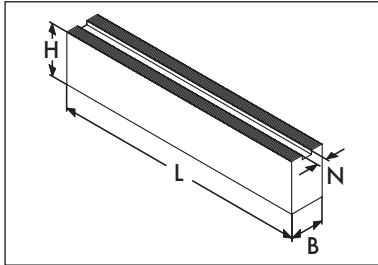
Werkstück-Ø / Workpiece diameter

Telefon / Phone

E-Mail

Verzahnte Stangen, Länge 420 mm ungebohrt, Type SBM-ST

Mit Spitzverzahnung 90°
Härteanleitung siehe Seite 320



Serrated bars, length 420 mm unbored, Type SBM-ST

With fine serration 90°
For hardening instructions see page 320



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Verzahnung Serration	N	B	H	L	Stück Piece kg
SBM-ST 100	112 150	1/16" x 90°	10	35	60	420	6.7
SBM-ST 120	112 160	1/16" x 90°	12	35	60	420	6.7
SBM-ST 121	112 163	1/16" x 90°	12	40	80	420	10.2
SBM-ST 140	112 165	1/16" x 90°	14	35	60	420	6.6
SBM-ST 160	112 167	1/16" x 90°	16	50	60	420	9.4
SBM-ST 161	112 168	1/16" x 90°	16	40	80	420	10.2
SBM-ST 170	112 170	1/16" x 90°	17	40	60	420	7.6
SBM-ST 171	112 171	1/16" x 90°	17	40	80	420	10.2
SBM-ST 172	112 172	1/16" x 90°	17	40	100	420	12.8
SBM-ST 210	112 180	1/16" x 90°	21	50	60	420	9.4
SBM-ST 211	112 181	1/16" x 90°	21	50	80	420	12.7
SBM-ST 212	112 182	1/16" x 90°	21	50	120	420	19.3
SBM-ST 213	112 183	1/16" x 90°	21	80	80	420	20.4
SBM-ST 250	112 190	3/32" x 90°	25.5	60	100	420	19.2
SBM-ST 251	112 191	3/32" x 90°	25.5	60	160	420	30.9

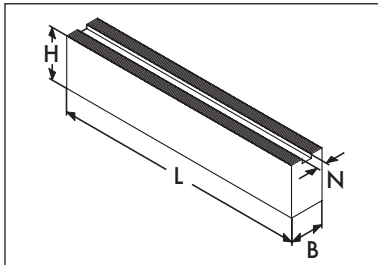
Verzahnte Stangen · Serrated Bars

Verzahnte Stangen, Länge 420 mm ungebohrt, Type SBM-STA

Mit Spitzverzahnung 1/16" x 90°

Serrated bars, length 420 mm unbored, Type SBM-STA

With fine serration 1/16" x 90°

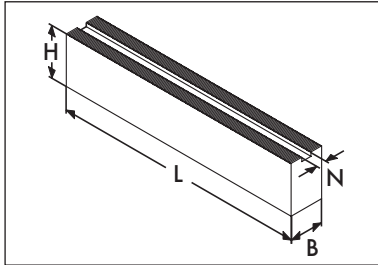


Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Verzahnung Serration	N	B	H	L	Stück Piece kg
SBM-STA 120	112 161	1/16" x 90°	12	35	60	420	2.4
SBM-STA 140	112 166	1/16" x 90°	14	35	60	420	2.4
SBM-STA 160	112 169	1/16" x 90°	16	40	60	420	2.8
SBM-STA 170	112 173	1/16" x 90°	17	40	60	420	2.8
SBM-STA 210	112 184	1/16" x 90°	21	50	80	420	4.6
SBM-STA 250	112 187	3/32" x 90°	25.5	60	100	420	7.0

Verzahnte Stangen, Länge 420 mm ungebohrt, Type JBM-ST

Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°
Härteanleitung siehe Seite 320



Serrated bars, length 420 mm unbored, Type JBM-ST

With fine serration 1.5 mm x 60°
For hardening instructions see page 320



Stahl 16 MnCr 5,
einsatzhärtbar
Steel 16 MnCr 5,
suitable for
case hardening

SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Verzahnung Serration	N	B	H	L	Stück Piece kg
JBM-ST 100	114 500	1.5 mm x 60°	10	32	32	420	3.1
JBM-ST 120	114 510	1.5 mm x 60°	12	35	60	420	6.7
JBM-ST 140	114 520	1.5 mm x 60°	14	40	80	420	10.2
JBM-ST 141	114 521	1.5 mm x 60°	14	60	60	420	11.2
JBM-ST 160	114 530	1.5 mm x 60°	16	40	80	420	10.2
JBM-ST 161	114 531	1.5 mm x 60°	16	40	120	420	15.4
JBM-ST 162	114 532	1.5 mm x 60°	16	60	60	420	11.4
JBM-ST 210	114 540	1.5 mm x 60°	21	50	80	420	12.7
JBM-ST 211	114 541	1.5 mm x 60°	21	60	120	420	23.2
JBM-ST 220	114 550	1.5 mm x 60°	22	60	120	420	23.2

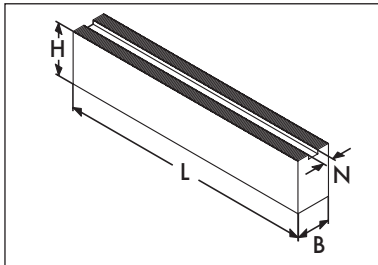
Verzahnte Stangen · Serrated Bars

Verzahnte Stangen, Länge 420 mm ungebohrt, Type JBM-STA

Mit Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°

Serrated bars, length 420 mm unbored, Type JBM-STA

With fine serration 1.5 mm x 60°

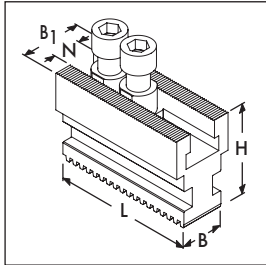


Aluminium,
hochfest
Aluminium,
high tensile

SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Verzahnung Serration	N	B	H	L	Stück Piece kg
JBM-STA 100	114 501	1.5 mm x 60°	10	30	40	420	1.3
JBM-STA 120	114 511	1.5 mm x 60°	12	40	60	420	2.8
JBM-STA 140	114 522	1.5 mm x 60°	14	40	80	420	3.7
JBM-STA 160	114 533	1.5 mm x 60°	16	40	80	420	3.7
JBM-STA 210	114 542	1.5 mm x 60°	21	50	80	420	4.6
JBM-STA 220	114 552	1.5 mm x 60°	22	60	100	420	7.0

Harte Grundbacken mit T-Nut und Spitzverzahnung 90°

Lieferung einschließlich Nutensteine und Zylinderschrauben DIN 912-12.9
Type: STB-G



für SCHUNK- und
SMW/AUTOBLOK-
Handspannfutter
mit gerader
Keilstangenverzahnung

Hard base jaws with T-slot and fine serration 90°

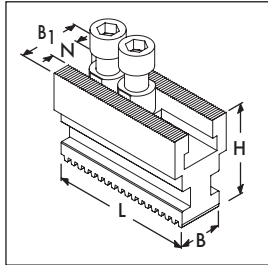
Delivery includes T-Nuts and screws DIN 912-12.9
Type: STB-G

for SCHUNK- and
SMW/AUTOBLOK-
Manual chucks
with straight wedge bar
serration

SCHUNK	SMW / AUTOBLOK	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Verzahnung Serration	N	B	B ₁	H	L	Satz Set kg
ROTA-G 200	HG 200; HG-N 210	STB-G 200-1	160 655	1/16" x 90°	17	22	45	56	85	3.0
ROTA-G 250	HG 250; HG-N 260	STB-G 250-2	160 657	1/16" x 90°	21	26	50	68	104	5.2
ROTA-G 315	HG 315; HG-N 315	STB-G 315-2	160 659	1/16" x 90°	21	32	50	72	115	7.5
ROTA-G 400	HG 400; HG-N 400	STB-G 400-2	160 661	3/32" x 90°	25.5	32	60	74	125	8.4
ROTA-G 500	HG 500-630; HG-N 500-630	STB-G 500-2	160 663	3/32" x 90°	25.5	45	64	82	160	16.2

Harte Grundbacken mit T-Nut und Spitzverzahnung 90°

Lieferung einschließlich Nutensteine und Zylinderschrauben DIN 912-12.9
Type: STB



für SCHUNK-, FORKARDT,
RÖHM und
SMW/AUTOBLOK-
Handspannfutter
mit schräger
Keilstangenverzahnung

Hard base jaws with T-slot and fine serration 90°

Delivery includes T-Nuts and screws DIN 912-12.9
Type: STB

for SCHUNK-, FORKARDT,
RÖHM and
SMW/AUTOBLOK-
Manual chucks
with angled wedge bar
serration

SCHUNK	FORKARDT	RÖHM	SMW / AUTOBLOK	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Verzahnung Serration	N	B	B ₁	H	L	Satz Set kg
ROTA-S 200; ROTA-S plus 200	F 200; F+ 200	DURO 200	HG-F 210	STB 200	156 099	1/16" x 90°	17	22	45	61	80	3.4
ROTA-S 250; ROTA-S plus 250	F 250; F+ 250	DURO 250	HG-F 260	STB 250-1	156 100	1/16" x 90°	17	26	45	65	110	4.9
				STB 250-2	156 101	1/16" x 90°	21	26	54	70	110	5.2
ROTA-S 315; ROTA-S plus 315	F 315; F+ 315	DURO 315	HG-F 315	STB 315-2	156 103	1/16" x 90°	21	32	54	75	125	9.3
ROTA-S 400-500; ROTA-S plus 400-500	F 400-500 L; F+ 400-500 L	DURO 400-500	HG-F 400-500	STB 400-2	156 105	3/32" x 90°	25.5	45	64	82	160	12.2
				STB 400-1	156 104	1/16" x 90°	21	45	54	80	160	12.0

Vorteile der STB-Backen:

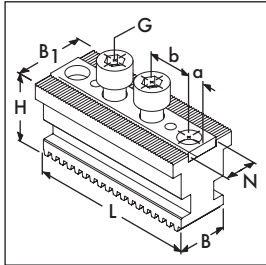
Jetzt können Sie schnell, sicher und kostensenkend auf Keilstangen-Handspannfuttern weiche Aufsatzbacken mit Spitzverzahnung für Kraftspannfutter ausdrehen. Sie erhöhen mit SCHUNK STB-Backen die Wirtschaftlichkeit teurer NC-Drehmaschinen und Automaten.

Advantages of the STB-Base Jaws:

Now you can turn out soft top jaws with serration on manually operated quick-change power chucks fast, safe and at minimal cost. With SCHUNK STB jaws you will increase the efficiency of expensive NC-lathes and automatic machines.

Harte Grundbacken mit Nut und Spitzverzahnung 1/16" x 90°

Lieferung einschließlich Führungsleiste und Zylinderschrauben DIN 912-12.9
Type: STN



für SCHUNK-, RÖHM-
und SMW/AUTOBLOK-
Futter mit gerader
Keilstangenverzahnung

Hard base jaws with slot and fine serration 1/16" x 90°

Delivery includes guidance strip and screws DIN 912-12.9
Type: STN

for SCHUNK-, RÖHM-
and SMW/AUTOBLOK-
Chucks with straight
wedge bar serration

SCHUNK	RÖHM	SMW / AUTOBLOK	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Verzahnung Serration	N	B	B ₁	H	L	G	a + b ¹⁾	Satz Set kg
ROTA-G 250; ROTA NCW 265; ROTA THW 250; ROTA THW plus 260; THW 250-265-R	DURO-NCES 250 gerade/straight	HG 250; HG-N 260; KNCS 250-260; KNCS-N 260; RMG 250	STN 250-5	160 600	1/16" x 90°	17	26	40	46	86	M 12	10 + 22 M 12 x 35	2.6
			STN 250-6	160 601	1/16" x 90°	21	26	45	50	110	M 16	13 + 28 M 16 x 35	4.0
ROTA-G 315; ROTA NCW 315; ROTA THW 315-400; ROTA THW plus 315; THW 315-R	DURO-NCES 315-400 gerade/straight	HG 315; HG-N -315; KNCS 315; KNCS-N 315	STN 315-6	160 603	1/16" x 90°	21	32	45	55	110	M 16	13 + 28 M 16 x 35	4.5

1) Lochabstand b = 3 x, gesamt 4 Gewindebohrungen

1) Distance b = 3 x, total of 4 threaded bores

mit Nut und Spitzverzahnung 1.5 mm x 60°

Lieferung einschließlich Führungsleiste und Zylinderschrauben DIN 912-12.9
Type: STNJ

with slot and fine serration 1.5 mm x 60°

Delivery includes guidance strip and screws DIN 912-12.9
Type: STNJ

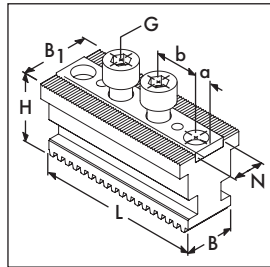
SCHUNK	RÖHM	SMW / AUTOBLOK	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Verzahnung Serration	N	B	B ₁	H	L	G	a + b ¹⁾	Satz Set kg
ROTA-G 200; ROTA NCW 225; ROTA THW 210; ROTA THW plus 215; THW 210-R	DURO-NCES 215 gerade/straight	HG 200; HG-N 210; KNCS 200-210; KNCS-N 210-225; KNSP 200; RMG 200	STNJ 200-5	160 650	1.5 x 60°	14	22	40	47	95	M 12	10 + 25 M 12 x 35	2.6
			STNJ 250-5	160 651	1.5 x 60°	16	26	40	47	110	M 12	10 + 30 M 12 x 35	2.9
ROTA-G 315-400; ROTA NCW 315; ROTA THW 315-400; ROTA THW plus 315-400; THW 315-400-R	DURO-NCES 315-400 gerade/straight	HG 315-400; HG-N-315-400; KNCS 315-400; KNCS-N 315-400	STNJ 315-5	160 652	1.5 x 60°	18	32	50	54	120	M 14	15 + 30 M 14 x 45	4.9
			STNJ 315-6	160 665	1.5 x 60°	21	32	50	57	125	M 16	17.5 + 30 M 16 x 45	4.9

1) Lochabstand b = 3 x, gesamt 4 Gewindebohrungen

1) Distance b = 3 x, total of 4 threaded bores

Harte Grundbacken mit Nut und Spitzverzahnung 1/16" x 90°

Lieferung einschließlich Führungsleiste und Zylinderschrauben DIN 912-12.9
Type: STN



für SCHUNK-,
FORKARDT-, RÖHM und
SMW/AUTOBLOK-
Handspannfutter
mit schräger
Keilstangenverzahnung

Hard base jaws with slot and fine serration 1/16" x 90°

Delivery includes guidance strip and screws DIN 912-12.9
Type: STN

for SCHUNK-,
FORKARDT-, RÖHM- and
SMW/AUTOBLOK-
Manual chucks
with angled wedge bar
serration

SCHUNK	FORKARDT	RÖHM	SMW / AUTOBLOK	SCHUNK- Type	Ident-Nr. Id.-No.	Verzahnung Serration	N	B	B ₁	H	L	G	a + b ¹⁾	Satz Set kg
ROTA NCWF 250-315; ROTA-S 250; ROTA-S plus 250; THW 250-265-F	F 250; F+ 250; FNC 250-315; KTNC/KTNCV 250-315; UNC 250-315	DURO 250; DURO-NC 250; DURO-NCE 250-315; DURO-NCES 250 schräg/angled	HG-F 260	STN 250-4	160 501	1/16" x 90°	21	26	45	50	110	M 16	13 + 28 M 16 x 35	4.2
ROTA-S 315; ROTA-S plus 315; THW 315-400-F	F 315; F+ 315; FNC 400; KTNC 360-400; KTNCV 400; UNC 400	DURO 315; DURO-NC 315; DURO-NCE 400; DURO-NCES 315 schräg/angled	HG-F 315	STN 315-4	160 503	1/16" x 90°	21	32	45	55	110	M 16	13 + 28 M 16 x 35	4.5

1) Lochabstand b = 3 x, gesamt 4 Gewindebohrungen

1) Distance b = 3 x, total of 4 threaded bores

Harte Grundbacken mit T-Nut und Spitzverzahnung 90° und 60°

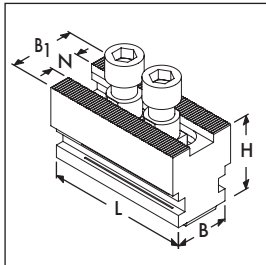
Lieferung einschließlich Nutensteine und Zylinderschrauben DIN 912-12.9
Typen: EWB-TS und EWB-TSJ

BREITE
GRUNDBACKEN-
VERSION

Hard base jaws with T-slot and fine serration 90° and 60°

Delivery includes T-Nuts and screws DIN 912-12.9
Types: EWB-TS and EWB-TSJ

WIDE
BASE JAW VERSION



für SCHUNK
Keilstangen-
Schnellwechselfutter
mit gerader
Keilstangenverzahnung

for SCHUNK
Quick-Jaw-Change
Chucks
with straight
wedge bar serration

FUTTERTYPE CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Verzahnung Serration	N	B ₁	B ₂	H	L	Satz Set kg
ROTA THWB 210	EWB-TS 210	160 730	1/16" x 90°	17	45	–	46	89	3.6
	EWB-TSJ 210	160 740	1.5 mm x 60°	14	45	–	46	89	3.3
ROTA THWB 265	EWB-TS 265	160 731	1/16" x 90°	21	45	–	56	110	5.4
	EWB-TSJ 265	160 741	1.5 mm x 60°	16	45	–	53.5	110	5.3
ROTA THWB 315	EWB-TS 315	160 732	1/16" x 90°	21	50	–	60	132	6.0
	EWB-TSJ 315-21	160 744	1.5 mm x 60°	21	50	–	60	132	6.0
	EWB-TSJ 315-18	160 742	1.5 mm x 60°	18	50	–	60	132	7.6
ROTA THWB 400	EWB-TS 400	160 733	3/32" x 90°	25.5	50	62	72	148	12.0
	EWB-TSJ 400	160 743	1.5 mm x 60°	24/22 ¹⁾	50	62	77	148	11.0
ROTA THWB 500	EWB-TS 500	160 734	3/32" x 90°	25.5	62	75	90	160	12.0
	EWB-TSJ 500	160 745	1.5 mm x 60°	24/22 ¹⁾	62	75	95	160	12.0
	EWB-TSJ 500-25	160 747	3 mm x 60°	25	62	75	95	160	12.0

1) Lieferung mit abgesetzten Nutensteinen von 24 mm auf 22 mm

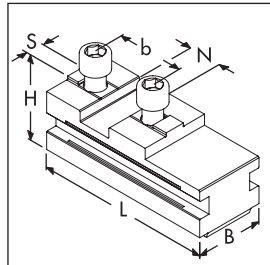
1) Including stepped Jaw-Nuts slot 24 mm to 22 mm

Grundbacken · Base Jaws

Harte Grundbacken mit Kreuzversatz »metrischer Standard«

mit Backenanschluss für SFA-Aufsatzbacken,
inkl. Befestigungsschrauben
Type: EWB-MT

BREITE
GRUNDBACKEN-
VERSION



für SCHUNK
Keilstangen-
Schnellwechselfutter
mit gerader
Keilstangenverzahnung

Hard base jaws with tongue and groove »metric Standard«

with jaw mounting for all types of SFA top jaws,
incl. jaw mounting bolts
Type: EWB-MT

WIDE
BASE JAW VERSION

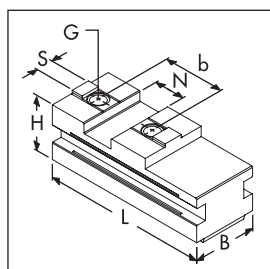
for SCHUNK
Quick-Jaw-Change
Chucks
with straight
wedge bar serration

FUTTERTYPE CHUCK TYPE	SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	B	H	L	N	S	b	G	Satz Set kg
ROTA THWB 210	EWB-MT 210	160 790	45	32	85	20	10	40	M 8	2.1
ROTA THWB 265	EWB-MT 265	160 791	45	37	104	20	12	40	M 12	3.2
ROTA THWB 315	EWB-MT 315	160 792	50	43	115	26	12	54	M 12	4.5
ROTA THWB 400	EWB-MT 400	160 793	50	51	125	30	18	60	M 16	6.1
ROTA THWB 500	EWB-MT 500	160 794	62	60	160	30	18	60	M 16	10.7
ROTA THWB 630	EWB-MT 630	160 795	75	65	203	40	24	82	M 20	18.5

Harte Grundbacken mit Kreuzversatz »American Standard«

mit Backenaufnahme für sämtliche Aufsatzbacken
mit amerikanischem Kreuzversatz,
ohne Befestigungsschrauben
Type: EWB-TG

BREITE
GRUNDBACKEN-
VERSION



für SCHUNK
Keilstangen-
Schnellwechselfutter
mit gerader
Keilstangenverzahnung

Hard base jaws with tongue and groove »American Standard«

with jaw mounting for all types of top jaws
with American tongue and groove,
without jaw mounting bolts
Type: EWB-TG



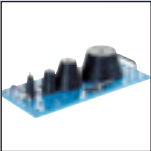
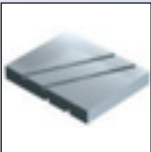




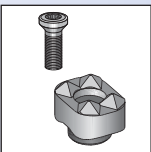
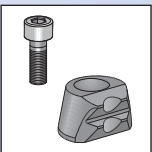



WIDE
BASE JAW VERSION

for SCHUNK
Quick-Jaw-Change
Chucks
with straight
wedge bar serration

FUTTERTYPE CHUCK TYPE	SCHUNK-Type ¹⁾	Ident-Nr. Id.-No.	B	H	L	N	S	b	G (inch)	Satz Set kg
ROTA THWB 210	EWB-TG 210	160 700	45	30	86	12.67	7.9	44.5	1/2"	2.1
ROTA THWB 265	EWB-TG 265	160 701	45	42	106	19.02	12.7	54.0	5/8"	3.7
ROTA THWB 315	EWB-TG 315	160 702	50	43	120	19.02	12.7	63.5	5/8"	4.5
ROTA THWB 400	EWB-TG 400	160 703	50	43	146	19.02	12.7	76.2	3/4"	5.6
ROTA THWB 500	EWB-TG 500	160 704	62	59	168	19.02	12.7	76.2	3/4"	10.5
ROTA THWB 630	EWB-TG 630	160 705	75	57	203	19.02	12.7	76.2	3/4"	15.4

1) Passende Aufsatzbacken finden Sie auf Seite 175

1) Suitable top jaws available on page 175

		Seite Page
		300 301
<p>Ersatzschrauben <i>Spare screws</i> Auflagebolzen <i>Workpiece stops</i></p>		
	<p>Ausdrehringe <i>Jaw turning rings</i></p>	
	<p>Abricht- und Reinigungsplatte <i>Dress- and cleaning plate</i></p>	
		304 - 305
<p>Backen-Ausdreh-Vorrichtung <i>Jaw turning fixture</i></p>		
		306 - 307
<p>Spanneinsätze und Spannsitzen <i>Clamping inserts and clamping tips</i></p>		
		308
<p>Spanneinsätze UGE <i>Clamping inserts UGE</i></p>		
	<p>HSS-Spanneinsätze <i>HSS-Clamping inserts</i></p>	
		310
<p>Spezialfett und Fettpresse <i>Special grease and grease gun</i></p>		

Für Grundbacken

Typen: F und M

Mindestabnahme: 30 Stück

For base jaws

Types: F and M

Minimum order quantity: 30 pieces



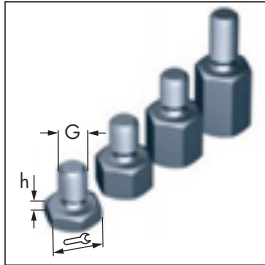
SCHUNK- Type	Ident-Nr. Id.-No.	Maße d x L Dimensions d x L	passend für SCHUNK-Grundbacken matching for SCHUNK base jaws	
F 82	158 100	M 8 x 1 x 20	SFG 160 / SFGK 160 / SFG-V 160	GB 160
			SFG 200 / SFGK 200 / SFG-L 200 / SFG-V 200	GB 200
F 1230	158 101	M 12 x 1.5 x 30	SFG 250 / SFGK 250 / SFG-L 250 / SFG-V 250	GB 250
F 1235	158 102	M 12 x 1.5 x 35	SFG 315 / SFG-L 315 / SFG-V 315	GB 400
F 1640	158 103	M 16 x 1.5 x 40	SFG 400 / SFG-L 400	
M 82	9660 026	M 8 x 20	GBK 140 / GBK 160 / GBK 200 / GBKL 200 / GBK-V 160 / GBK-V 200	
M 83	9660 027	M 8 x 22	EWB-MT 210	
M 1230	9660 045	M 12 x 30	GBK 250 / GBKL 250 / GBK-V 250 / GBK 315 / GBKL 315 / GBK-V 315 / EWB-MT 265	
M 1235	9660 046	M 12 x 35	GBK 400 / EWB-MT 315	
M 1640	9660 085	M 16 x 40	GBK 500 / EWB-MT 400 / EWB-MT 500	
M 1650	9660 205	M 16 x 50	GBK 630	
M 2040	9660 057	M 20 x 40	EWB-MT 630	

Type AB

Für Krallen- und Pendelbacken zur Veränderung der Spanntiefe »T«

Type AB

For claw jaws and pendulum jaws to adjust the clamping depth »T«



Hinweis:

- Auflagebolzen können bei Bedarf auf gewünschte Höhe abgearbeitet werden
- Auflagebolzen können auch für werkstückspezifische Sonderbacken verwendet werden
- Kuppe kann induktiv gehärtet werden

Note:

- If needed, the height of the workpiece stops can be modified to customer's requirements
- Workpiece stops can also be used for workpiece adapted Specialised Jaws
- Head can be flame hardened



C 45 K
induktiv härtbar
C 45 K
inductive hardenable

SCHUNK-Type	M 5	Ident-Nr. Id.-No.	h		G
AB 55		122 171	5	8	M 5
AB 105		122 172	10	8	M 5
AB 155		122 173	15	8	M 5

SCHUNK-Type	M 6	Ident-Nr. Id.-No.	h		G
AB 56		122 160	5	10	M 6
AB 106		122 162	10	10	M 6
AB 156		122 164	15	10	M 6
AB 206		122 166	20	10	M 6
AB 256		122 169	25	10	M 6

SCHUNK-Type	M 8	Ident-Nr. Id.-No.	h		G
AB 58		122 161	5	14	M 8
AB 108		122 163	10	14	M 8
AB 158		122 165	15	14	M 8
AB 208		122 167	20	14	M 8
AB 258		122 168	25	14	M 8
AB 308		122 170	30	14	M 8

Type ADR

Für Hand- und Kraftspannfutter, sortiert im praktischen Set



Type ADR

For manual and power chucks, assorted in a practical set

SCHUNK-Ausdrehringe:
mehr Sicherheit, mehr Präzision –
und Zeitersparnis!
Und dies besonders preiswert.
Vorteile, die sich sofort auszahlen!

SCHUNK-Jaw turning rings:
provide more safety, more precision
and time savings!
All that at a very reasonable price.
Advantages which pay off
immediately.

SCHUNK- Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ring-Ø Dimensions	Lieferumfang Scope of delivery
ADR 1	189 000	20 – 150	komplett, wie abgebildet complete, as shown above

Ausdrehringe –

Ein »Trick«, den SCHUNK wieder interessant macht:

- Ausdrehringe zum Ausdrehen aller weichen oder hoch vergüteten Backen
- Ein Set für alle Durchmesser von 20 bis 150 mm
- Übersichtlich geordnet (Lochplatte), stets griffbereit, absolut exakt
- Zeitersparnis beim Ausdrehen
- Ringe von Ø 55 bis 150 mm sind an einer Stelle abgeflacht zum Reduzieren des Durchmessers um 2.5 mm
- Ausdrehringe von Ø 105 bis 150 mm mit 3 Befestigungsbohrungen: Für die Aufnahme von Schrauben zum Überdrehen der Backen für Innenspannung (s. Abb. 5)
- 1 Steckbolzen zum sicheren Einlegen der kleineren Ausdrehringe (Ø 20 – 50 mm)
- Größen:
16 Stck. Ringe ab Ø 20 bis 50 mm um 2 mm steigend
20 Stck. Ringe ab Ø 55 bis 150 mm um 5 mm steigend

Jaw turning rings –

an »Idea« made interesting again by SCHUNK

- Jaw turning rings for machining all soft top jaws, even high annealed jaws
- One set for all diameters from 20 to 150 mm
- Neatly stored on a metal plate, always at hand, absolutely accurate
- Saves time in machining out jaws
- Rings from dia. 55 to 150 mm have flat area in one place of the O.D., for reducing the ring diameter by 2.5 mm
- Rings from dia. 105 to 150 mm have 3 tapped holes to accept bolts to be able to O.D. turn the jaws for I.D. applications (s. illustr. 5)
- A handle is supplied to simplify insertion of the smaller rings between the jaws (Ø 20 – 50 mm)
- Sizes:
16 pcs. rings from dia. 20 to 50 mm increasing in 2 mm increments
20 pcs. rings from dia. 55 to 150 mm increasing in 5 mm increments

Beispiele zu Anwendungsmöglichkeiten der Ausdrehringe

Hinweis zu Beispiel 1:

Nur gültig bei Verwendung von Ring-Ø ab ca. 100 mm.

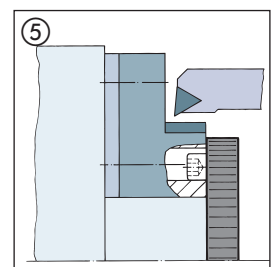
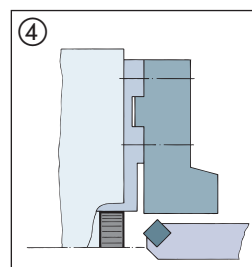
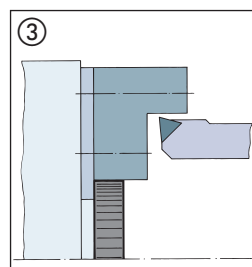
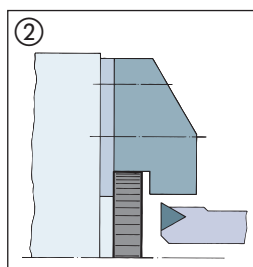
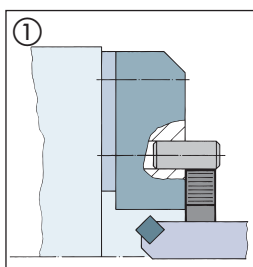
Die Ringe müssen noch, individuell nach dem Anwendungsfall, entsprechend ausgedreht werden.

Examples on how to use the jaw turning rings

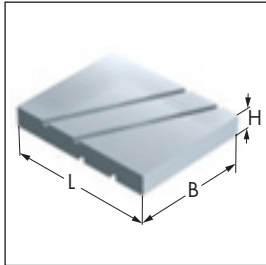
Note to example 1:

Only valid beginning from ring-diameter 100 mm.

Individual remachining of the rings – according to the case of application – is possible.



Type SRP Beidseitig verzahnt



Ausführung:
Abricht- und Reinigungsplatte gehärtet und allseitig präzisionsgeschliffen, incl. der Verzahnung. Abgestimmt auf die Spitzverzahnung der Backen. In der Grundplatte laufen 2 Rillen, die die Reinigung erleichtern.

Design:
Dress- and cleaning plates are hardened and precision ground on all sides, including the serrations. The base plate has two diagonal slots which makes cleaning easier.



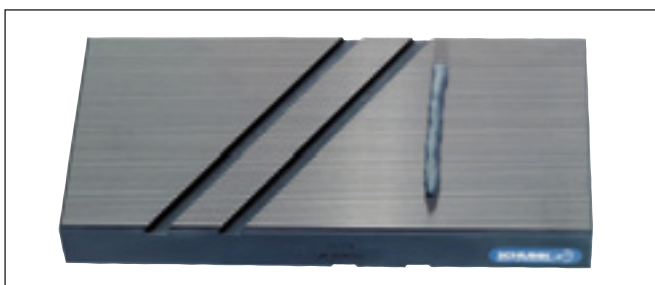
SCHUNK- Type	Ident-Nr. Id.-No.	Verzahnung Serration	B	H	L	kg
SRP-1	118 100	1/16" x 90° + 1.5 mm x 60°	126	30	250	7.0
SRP-2	118 101	1/16" x 90° + 3/32" x 90°	126	30	250	7.0
SRP-3	118 102	1.5 mm x 60° + 3 mm x 60°	126	30	250	7.0

Die »klaren« Vorteile:

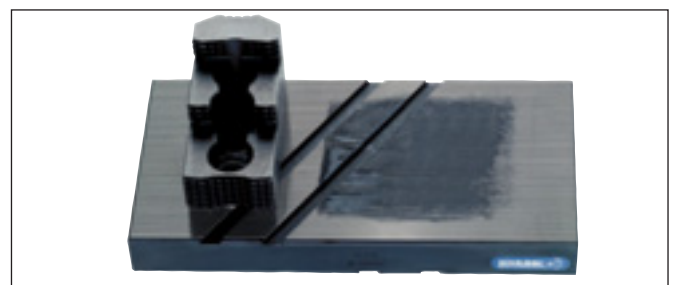
- Schnelle und sichere Reinigung der verschmutzten Verzahnung
In der Querrille lagert sich der Schmutz ab
- Schnelles Entgraten und Egalisieren beschädigter Stellen in der Verzahnung:
Schleifpaste (Korn 320) auftragen, Spannbacken über der Schleifpaste einsetzen und gleichmäßig nach beiden Seiten bewegen
- Erhöhte Spanngenaugigkeit der überarbeiteten Spannbacken
- Der normale Verschleiß der Spannbacken wird reduziert durch eine neue, saftige Verbindung zwischen Grund- und Aufsatzbacken
- Handliche Verpackung im Holzkasten

The »clear« advantages:

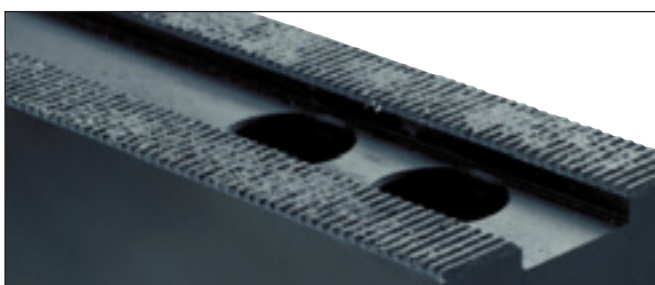
- Fast and safe cleaning of dirty serration
Dirt accumulates in the diagonal slot
- Quick deburring and leveling of damaged parts in the serrations:
apply grinding compound, insert jaws on top of it and move evenly to both sides
- Better clamping accuracy of the reworked jaws
- The regular amount of wear on the jaws is reduced by a new, firm connection between base and top jaws
- Handy packing in a wooden storage box



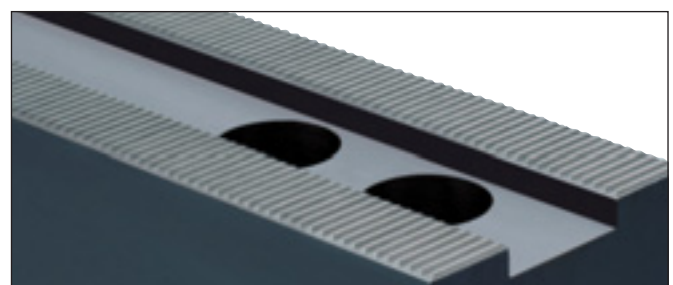
Bei gehärteten Spannbacken Schleifpaste (Korn 320) am äußeren Rand auftragen.
With hardened jaws apply grinding compound near the outer edge.



Spannbacken über der Schleifpaste aufsetzen, in die Verzahnung führen und hin und her bewegen.
Insert jaws on top of the grinding compound, guide them into the serrations and move back and forth.



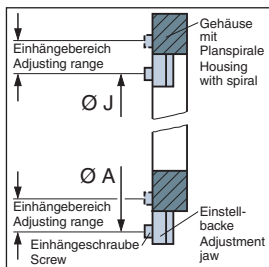
Spannbacken vor der Reinigung / Serrations before cleaning



Spannbacken nach der Reinigung / Serrations after cleaning

Type BAV Leichte Ausführung

Type BAV Light Version



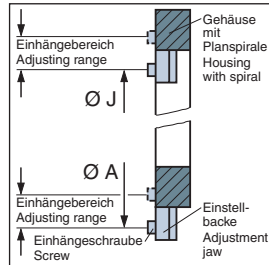
- Leichte Bauweise BAV für niedrige Spannkkräfte bis 30 kN
- Zum Ausdrehen aller weichen oder hochvergüteten Backen auf Handspannfuttern
- Einstellen eines Spanndurchmessers durch Planspirale bzw. Umdrehen der Verstellechieber
- Überbrückung eines großen Spannbereichs

- *Light model BAV for low clamping forces up to 30 kN*
- *For turning out all soft and heat-treated jaws on Manual Lathe Chucks and Power Lathe Chucks*
- *Fixture diameter is adjusted through the use of a scroll*
- *Covers a large clamping range, adjusting slides are reversible*

SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Außen-Ø O.D.-Diam. mm	Innen-Ø I.D.-Diam. mm	Einhängebereich Adjusting range		max. Gesamtpannkraft max. clamping pressure kN	Stück Piece kg
				von - bis A	von - bis J		
BAV 0	119 100	153	110	von / from 150 bis / to 215	von / from 50 bis / to 115	15	1.5
BAV 1	119 101	176	110	von / from 170 bis / to 260	von / from 35 bis / to 125	30	3.3
BAV 2	119 102	215	135	von / from 215 bis / to 285	von / from 70 bis / to 140	30	5.2
BAV 3	119 103	244	162	von / from 240 bis / to 315	von / from 100 bis / to 175	30	5.6
BAV 4	119 104	290	208	von / from 290 bis / to 360	von / from 145 bis / to 215	30	6.8

Type BSA Stabile Ausführung

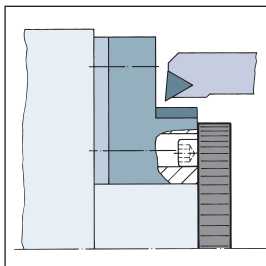
Type BSA Stable version



- Stabile Bauweise BSA für hohe Spannkraft bis 75 kN
- Zum Ausdrehen aller weichen oder hochvergüteten Backen auf Hand- und Kraftspannfuttern
- Zum Ausschleifen gehärteter Backen auf Hand- und Kraftspannfuttern
- Einsatz vorwiegend auf Kraftspannfuttern
- Einstellen eines Spanndurchmessers durch Planspirale bzw. Umsetzen der Schrauben auf den Verstellern
- Überbrückung eines großen Spannbereichs

- Stable model BSA for high clamping forces up to 75 kN
- For turning out all soft and heat-treated jaws on Manual Lathe Chucks and Power Lathe Chucks
- For grinding hard jaws on Manual Lathe Chucks and Power Lathe Chucks
- To be used mostly on power-operated Lathe Chucks
- Fixture diameter is adjusted through the use of a scroll
- Covers a large clamping range, adjusting slides are reversible

SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Außen-Ø O.D.-Diam. mm	Innen-Ø I.D.-Diam. mm	Einhängebereich Adjusting range		max. Gesamtspannkraft max. clamping pressure kN	Stück Piece kg
				von - bis A	from - to J		
BSA 10	119 110	225	135	von/from 229 bis/to 305	von/from 81 bis/to 157	45	7.0
BSA 20	119 111	288	184	von/from 292 bis/to 368	von/from 128 bis/to 204	60	11.5
BSA 30	119 112	384	256	von/from 388 bis/to 464	von/from 208 bis/to 284	75	21.0



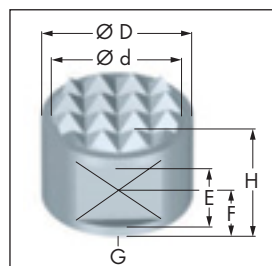
Funktion der Backen-Ausdreh-Vorrichtung

1. Backen des Drehfutters auf den gewünschten Spanndurchmesser fahren (auf Drehzugabe achten).
2. Ausdrehvorrichtung mit den Schraubenköpfen auf den Verstellern in die Senklöcher der Aufsatzbacken einführen.
3. Mitgelieferten Ballendrehgriff (nur BSA) in eine der Bohrungen der Planspirale stecken und durch Drehen nach links oder rechts Verstellern nach außen (beim Innen-Ausdrehen) bzw. nach innen (beim Außen-Überdrehen) fahren bis zum Festsitzen.
4. Futter spannen und Backen aus- bzw. überdrehen.

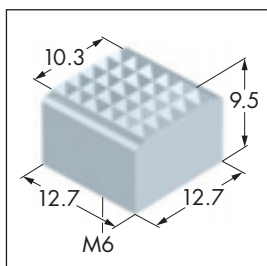
Function of the Jaw Turning Fixture

1. Preset jaws of the chuck to the desired clamping diameter (consider how much material will be removed during turning).
2. Insert the heads of the bolts which are located on the adjusting slides into the countersunk holes of the top jaws.
3. Insert enclosed metal pin into one of the holes of the scroll and adjust the adjusting slides either outward (for boring) or inward (for O.D. turning) by turning the scroll clockwise until it stops.
4. Clamp the chuck and bore out or O.D. turn the jaws.

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

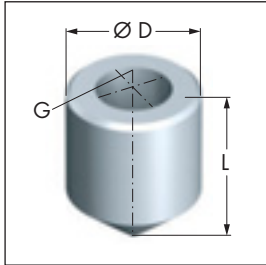
SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	H -0.13	D -0.13	d	F	E	Gewinde Thread G	max. Belastungskraft ¹⁾ max. loading force ¹⁾ kN
HM 6	184 106	10	6	5	–	–	M 3	4.5
HM 8	184 107	10	8	6	4.5	5	M 4	6
HM 10	184 100	10	10	8	4.5	5	M 5	8
HM 11	184 101	9.5	12.7	9.5	4.5	5	M 5	11
HM 12	184 102	12.7	12.7	9.5	4.5	5	M 6	11
HM 13	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 ^{+0.08} _{-0.13}	–	–	–	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

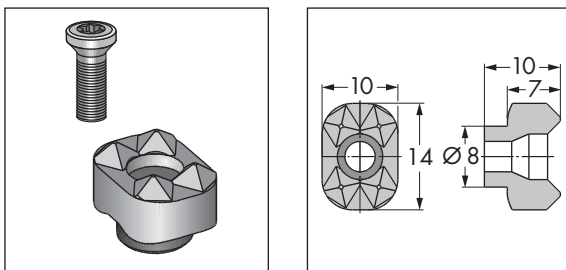
SCHUNK-Type	Ident-Nr. Id.-No.	Ø D	L	Gewinde Thread G	max. Belastungskraft max. loading force kN
HS 6	184 110	6	10	M 3	10
HS 8	184 114	8	12	M 4	10
HS 10	184 111	10	14	M 5	10
HS 12	184 112	12	16	M 6	10
HS 13	184 113	12.7	16	M 6	10

Type UGE

Vorteile der UGE-Spanneinsätze:

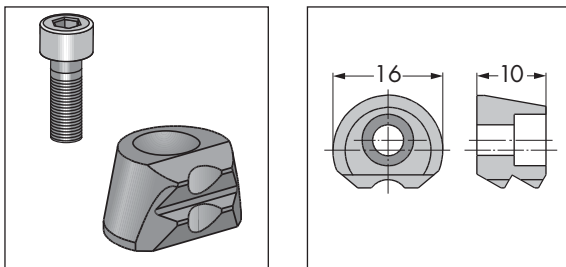
- Krallenbacken mit auswechselbaren Spanneinsätzen aus SCHUNK-Backenrohlingen herstellbar
- Kostengünstig, da der verschlissene Spanneinsatz in Sekunden gewechselt wird
- Sicheres Spannen von Rohlingen/Schmiedeteilen/Gussteilen/Werkstücken aus hochfesten Werkstoffen
- Übertragung von hohen Drehmomenten für schwere Schnitte

Spanneinsatz, Type UGE 10



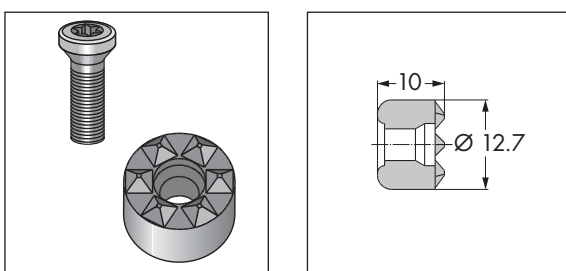
SCHUNK-Type	Ident-Nr. / Id.-No.
UGE 10	100 000

Spanneinsatz, Type UGE 20



SCHUNK-Type	Ident-Nr. / Id.-No.
UGE 20 Feinguss / Precision casting	100 013
UGE 20 Hartmetall / Carbide	100 019

Spanneinsatz, Type UGE 30



SCHUNK-Type	Ident-Nr. / Id.-No.
UGE 30	100 014

Type UGE

Advantages of clamping inserts type UGE:

- Claw jaws with exchangeable clamping inserts made from SCHUNK jaw blanks
- Cost reduction through simple and fast exchange of worn-out inserts
- Safe clamping of blanks/ forged components/cast parts/workpieces made of high tensile materials
- For transferring high torque for heavy cutting

Clamping Insert, Type UGE 10

- Für flache und runde Spannflächen
- Für Außen- und Innenspannung
- Auflage rund oder eben
- Befestigung von vorne
- Spanneinsatz-Sitz: Nut (rund oder flach) und Gewinde leicht herstellbar
- Härten der Backen erforderlich

Lieferumfang:
Spanneinsatz mit Torx-Profilschraube, Einbauanleitung

- For flat and round clamping surfaces
- For O.D.- and I.D.-clamping
- Support round or flat
- Fastening from the front
- Seat of the clamping insert: Groove (round or flat) and thread easily producible
- The jaws have to be hardened

Scope of delivery:
Clamping insert with Torx screw, installation manual

Clamping Insert, Type UGE 20

- Befestigung von oben
- Für Außen- und Innenspannung
- Niederzug durch Keilform
- Selbstzentrierend/pendelnd
- Spanneinsatz-Sitz: Einfräsung und Gewinde mit Winkelstirnfräser leicht einstellbar
- Kein Härten des Backenrohlings erforderlich

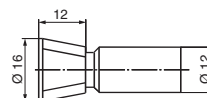
Lieferumfang:
Spanneinsatz mit Zylinderschraube M 4 x 12 DIN 912, Einbauanleitung

- Fastening from the top
- For O.D.- and I.D.-clamping
- Pull-down effect due to wedge-shape
- Self-centering/oscillating
- Seat of the clamping insert: Milled and thread with dovetail cutter which is easily adjustable
- Hardening of the jaw blanks is not necessary

Scope of delivery:
Clamping insert with screw M 4 x 12 DIN 912, installation manual

Für den Einbau benötigen Sie den Winkelstirnfräser, Ident-Nr. 100 015

For installation you will need a dovetail cutter, Id.-No. 100 015



Winkelstirnfräser / Dovetail cutter
Ident-Nr. / Id.-No. 100 015

Clamping Insert, Type UGE 30

- Der Spann-Einsatz für Prismenbacken und Schraubstöcke
- Für Außen- und Innenspannung von kubischen Teilen
 - Für Drehbacken, Schraubstockbacken, Vorrichtungen
 - Befestigung von vorne
 - Spanneinsatz-Sitz: Bohrung und Gewinde einfach herstellbar. Grund 120° (Standardbohrer) oder Flachbohrer
 - Härten der Backen bei Dauereinsatz wird empfohlen

Lieferumfang:
Spanneinsatz mit Torx-Profilschraube, Einbauanleitung

- Clamping inserts for prism jaws and vices
- For O.D.- and I.D.-clamping of cubic components
 - For turning jaws, vice jaws and devices
 - Fastening from the front side
 - Seat of the clamping insert: Bore and thread are easily producible. Bottom 120° chamfered (standard drill) or flat drill
 - We recommend to harden the jaws for permanent applications

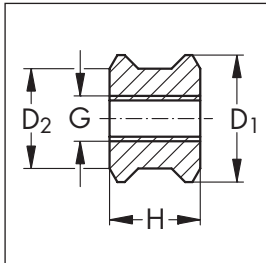
Scope of delivery:
Clamping insert with Torx screw, installation manual

Type RHS

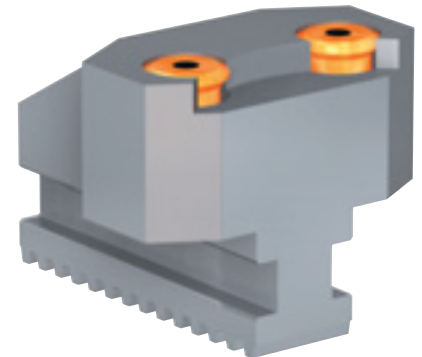
Krallenbacken schnell und kostengünstig herstellen!

Type RHS

Claw jaws – fast and cost-efficient manufactured!



- Geeignet für mittlere Zerspanung
- Idealerweise sollten die Trägerbacken gehärtet sein, um ein Abkippen der Spanneinsätze zu verhindern
- Die Einbauanleitung erhalten Sie mit der Lieferung
- Suitable for medium duty metal cutting
- Ideally the support jaws should be hardened in order to avoid tilting of the clamping inserts
- Every shipment includes an installation manual



SCHUNK-Type	Ident-Nr. / Id.-No.	D ₁	D ₂	H	G
RHS-1	184 120	14 (-0.03)	11	10	M 5

Vorteile der RHS-Spanneinsätze:

- Optimale Werkstückzentrierung durch runde Einsätze
- Wirtschaftliche Nutzung – bei einseitigem Verschleiß wenden bzw. verdrehen Sie die Einsätze und es geht weiter
- Sichere Spannung bei kurzen Spanntiefen
- Einfacher Eigenbau – Sie bestücken selbstgefertigte Krallenbacken mit SCHUNK HSS-Spanneinsätzen

Advantages of the RHS clamping inserts:

- Optimum workpiece centering due to the use of round inserts
- Cost-efficient – in case of one-sided wear turn or twist the inserts proceed your work
- Safe clamping at short clamping depths
- Easily self-made – The self-made claw jaws are equipped with HSS clamping inserts

für Kraft- und Handspannfutter Type LINO MAX

for Power Chucks and Manual Chucks Type LINO MAX



Eigenschaften:

- Besonders haftfest
- Extrem beständig gegen Auswaschen durch Wasser und Metallbearbeitungsemlusionen
- Notlaufeigenschaften durch Feststoffleitfilm

Features:

- especially adhesive
- extremely durable against water and coolant
- emergency bearing capabilities through solid friction substance

	Ident-Nr. Id.-No.	Inhalt Contents
Kartusche / Cartridge	184 210	500 g
Dose / Can	184 211	1000 g
Karton / Carton (20 Kartuschen / 20 Cartridges)	184 209	20 x 500 g



Fettpresse für LINO MAX Kartusche

Grease Gun to use LINO MAX cartridge

Beinhaltet:

- 2 x Mundstücke für Schmiernippel
- 1 x flexibler Schlauch

Includes:

- 2 x grease fitting adapters
- 1 x flexible tube

Ident-Nr. Id.-No.	Inhalt Contents
Fettpresse / Grease Gun	9900 543

Beispiel 1

Forderung:

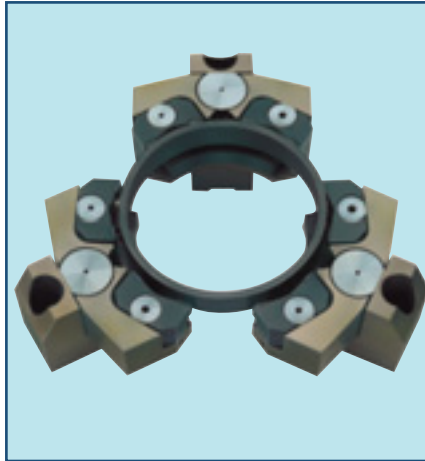
Deformationsarmes Spannen von dünnwandigen, geschmiedeten Ringen.
Zul. Rundheitsfehler max. 0.03 mm.

Problemlösung:

Pendelbacken für 12-Punkt-Spannung mit wechselbaren Spanneinsätzen.

Anmerkung:

Rundheit der Werkstücke von 0.01 – 0.02 mm.
Bei einer 3-Punkt-Spannung kann der Rundheitswert bei gleicher Spannung bis zu 0.8 mm betragen.



Example 1

Task:

Clamping with low deformation of thin-walled forged rings.
Admissible maximum out of roundness 0.03 mm.

Solution:

Pendulum jaws with 12-point-clamping and exchangeable clamping inserts.

Note:

Roundness of the workpieces from 0.01 – 0.02 mm.
In case of 3-point-clamping this true running accuracy can be up to 0.8 mm.

Beispiel 2

Forderung:

Spannen von 4-Kant-Flanschen im spitzverzahnten 3-Backen-Futter.

Problemlösung:

1 Backe mit Prisma
2 Backen mit Schräge

Anmerkung:

Für jede 4-Kant-Größe ist ein separater Satz erforderlich, damit das Werkstück zentrisch gespannt wird.



Example 2

Task:

Clamping of square part in a fine serrated 3-jaw-chuck.

Solution:

1 prism jaw
2 angular jaws

Note:

For each size of square bar a separate set will be necessary for being able to clamp the workpiece centrally.

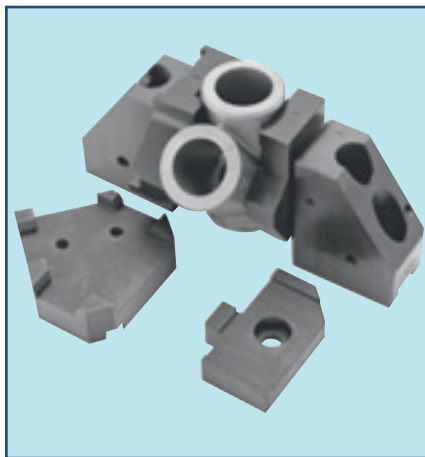
Beispiel 3

Forderung:

Spannen von 6 verschiedenen Werkstücken mit geringstmöglicher Anzahl von Sonderbacken.
Bearbeitung von 3 Seiten.

Problemlösung:

1 Satz Trägerbacken mit 12 Satz wechselbaren Spanneinsätzen.
6 Satz für 1. und 2. Spannung.
6 Satz für 3. Spannung.



Example 3

Task:

Clamping of 6 different workpieces with the lowest number of Specialised Jaws.
Machining from 3 sides.

Solution:

1 set of supporting jaws with 12 sets of exchangeable clamping inserts.
6 sets for 1st. and 2nd. clamping operation.
6 sets for 3rd. clamping operation.

Beispiel 4

Forderung:

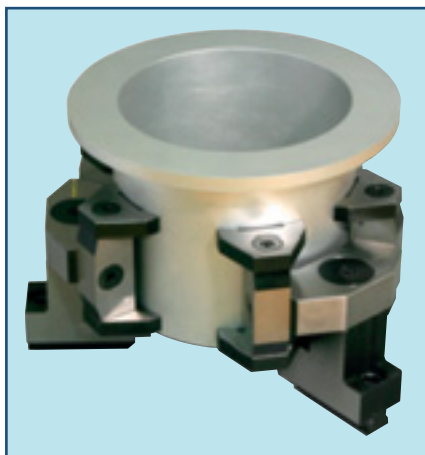
Deformationsarmes Spannen von dünnwandigem LKW-Getriebegehäuse aus Kugelgraphitguss, Spann-Ø 278 mm, Wanddicke 7 mm auf Futter-Ø 500.
Zul. Rundheitsfehler max. 0.03 mm.

Problemlösung:

Pendelbacken für 24-Punkt-Spannung, axial und radial pendelnd.

Anmerkung:

Rundheit 0.03 mm bei Spannkraft ca. 100 kN.



Example 4

Task:

Clamping with low deformation of thin-walled truck gear boxes made of ductile graphite iron, clamping dia. 278 mm, wall thickness 7 mm on a chuck dia. 500. Admissible untrue-running max. 0.03 mm.

Solution:

Pendulum jaws for 24-point-clamping, axially and radially oscillating.

Note:

True-running accuracy of 0.03 mm at a clamping force of appr. 100 kN.

Beispiel 5

Forderung:

Rechteckige Gussrohlinge im 3-Backenfutter spannen.
Drehen einer H7 Passung.

Problemlösung:

Backe 1 starr (mit Prisma)
Backe 2 und 3 mit verstellbarem Spanneinsatz zur RundlaufEinstellung bei Maßabweichung der Werkstücke.
Backen mit Werkstück dynamisch gewuchtet.



Example 5

Task:

Clamping of a rectangular cast iron blank in a 3-jaw-chuck.
Turning a H7 fitting.

Solution:

Jaw 1 rigid (with prism)
Jaw 2 and 3 with adjustable clamping insert for fine adjustment of the true running accuracy in case of dimensional deviation of the workpiece.
Jaws with workpiece are dynamically balanced.

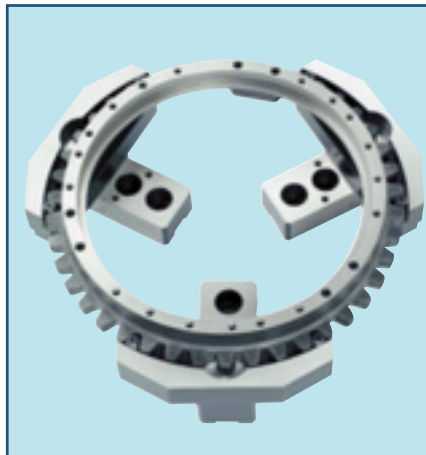
Beispiel 6

Forderung:

Deformationsarmes Spannen, zul. Rundheitsfehler max. 0.05 mm,
Rundlaufgenauigkeit der Verzahnung zum Lagersitz 0.1 mm.

Problemlösung:

Elastische Segmentbacken für 6-Punkt-Spannung.
Aufnahme mit Stiften in den Zahnflanken.



Example 6

Task:

Clamping with low deformation, admissible untrue-running max. 0.05 mm.
True-running accuracy of the gear teeth to the bearing seat 0.1 mm.

Solution:

Elastic full grip jaws for 6-point-clamping.
Mounting with pins at the tooth profile.

Beispiel 7

Forderung:

Spannen von 2 verschiedenen Lasthaken,
Drehbearbeitung mit 1 Satz Backen.

Problemlösung:

1 Backe starr mit Werkstückanschlügen.
1 Backe mit axial und radial pendelnden Spanneinsätzen.
Backen mit Werkstück dynamisch gewuchtet.



Example 7

Task:

Clamping of 2 different hooks,
Turning machining with 1 set of jaws.

Solution:

1 rigid jaw with workpiece stops.
1 jaw with axial and radial pendulum clamping inserts.
Jaws with workpiece dynamically balanced.

Beispiel 8

Forderung:

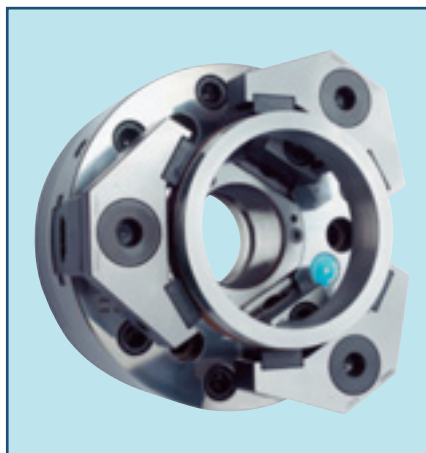
Bearbeitung von dünnwandigen Ringen,
zul. Rundheitsfehler max. 0.05 mm.

Problemlösung:

Zentrische Spannung mit 6-Punkt-Pendelbacken und harten Spanneinsätzen.

Anmerkung:

Rundheit der Werkstücke 0.03 mm.



Example 8

Task:

Machining of thin-walled rings,
admissible maximum out of roundness 0.05 mm.

Solution:

Centric clamping with 6-point-pendulum jaws and hard clamping inserts.

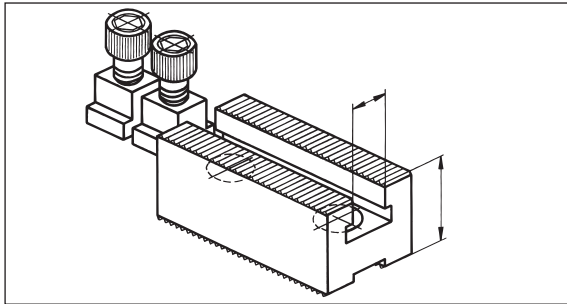
Note:

Roundness of workpieces 0.03 mm.

Type SZB

Vorteile der Zwischenbacken

- Aufsatzbacken mit unterschiedlichen Anschlussmaßen können auf dem gleichen Futter eingesetzt werden.
- Größere Spanntiefe bei allen Standard-Backen durch den Einsatz der Zwischenbacken.



A

Type SZB

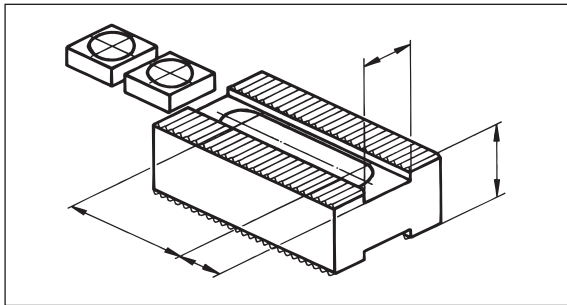
Advantages of intermediate jaws

- Top jaws with different connection may be used for the same chuck type.
- Deeper clamping depth with all standard jaws by using intermediate jaws.

Version A

Spitzverzahnung auf beiden Seiten.
Verzahnung, Nutbreite und Höhe nach Ihrer Wahl, mit Nutsteinen zur Befestigung der Aufsatzbacken.

*Fine serration on both sides.
Serration and slot width and height according to your needs with T-Nuts to mount the top jaw.*

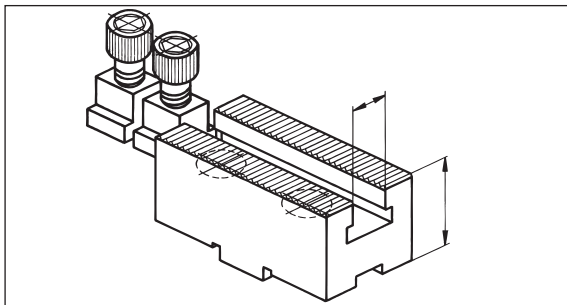


C

Version C

Spitzverzahnung auf beiden Seiten.
Verzahnung, Nutbreite und Höhe nach Ihrer Wahl. Langloch zur Aufnahme von Aufsatzbacken mit unterschiedlichen Lochabständen.

*Fine serration on both sides.
Serration and slot width and height according to your needs.
Elongated hole to accept jaws with various hole distances.*

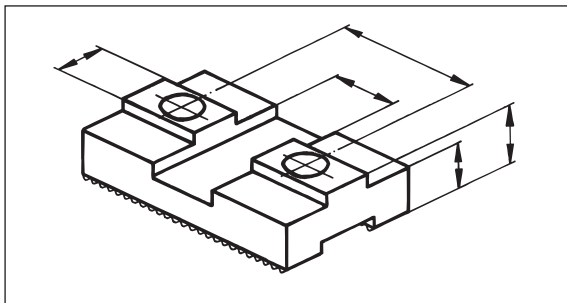


D

Version D

Kreuzversatz auf Futterseite, Spitzverzahnung auf Backenseite, Kreuzversatz gemäß Futter, Spitzverzahnung, Nutbreite und Gesamthöhe nach Ihrer Wahl.

Tongue and groove on chuck side, fine serration on jaw side, tongue and groove according to chuck, fine serration, slot width and total height according to your needs.



E

Version E

Spitzverzahnung auf Futterseite, Kreuzversatz auf Backenseite.
Gesamthöhe nach Ihren Angaben.

Fine serration on chuck side, tongue and groove on jaw side. Total height according to your needs.

Bestell-Hinweis:

1. Diese Katalogseite kopieren.
2. Gewünschte Ausführung ankreuzen und Ihre Maßangaben neben die entsprechenden Maßpfeile schreiben.
3. Futtertype, Hersteller und Futter-Ø angeben.
4. Mit Ihrer Bestellung an SCHUNK senden.
5. Im Einzelfall werden notwendige Sondernutensteine mit angeboten.

How to order:

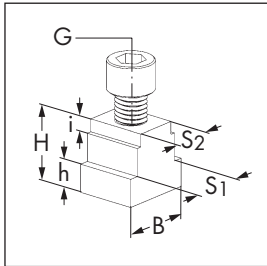
1. Copy this catalog page.
2. Tick off the desired version and fill in your data beside the corresponding arrows.
3. Please indicate the chuck type, chuck manufacturer and the chuck-dia.
4. Enclose the filled in page with your purchase order.
5. Depending on the case of application, special T-nuts will be offered, too.

Sonderausführungen

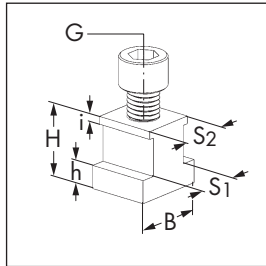
SCHUNK-Nutensteine ersparen in vielen Fällen neue Backen. Vorhandene Backen können z. B. mit abgesetzten Nutensteinen auf verschiedenen Futter mit unterschiedlichen Grundbackenführungen eingesetzt werden.

Special designs

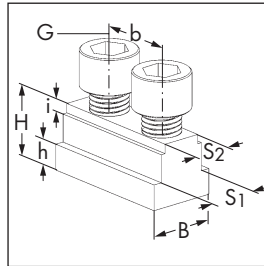
*In many cases the use of **SCHUNK T-Nuts** help to save money. No new chuck jaws have to be purchased. Existing jaws can be used e.g. with stepped T-Nuts on various chucks together with different base jaw types.*



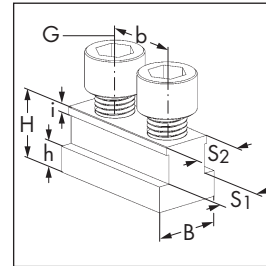
Ausführung Nr. 1
Version No. 1



Ausführung Nr. 2
Version No. 2



Ausführung Nr. 3
Version No. 3



Ausführung Nr. 4
Version No. 4

Futter-Type und Größe Type and size of the chuck	Ausführung Nr. Version No.	S ₁	S ₂	H	h	i	B	b	Gewinde Thread G	Schrauben Screws DIN 912	Stück Piece

TIPP:

Schicken Sie eine Kopie dieser Seite mit Ihren Angaben an
SCHUNK
Fax +49-7133-103-2139

TIP:

*Make a copy of this page, fill in all data and fax it to
SCHUNK
Fax +49-7133-103-2139*

Fachberater _____ Datum _____ Liefertermin _____ Menge _____

Kunde _____ Sachbearbeiter _____ Telefon _____

Abteilung _____ Fax _____

Angaben zum Werkstück

- Rohteil - Zeichng.-Nr. _____
- Musterwerkstück wird zugesandt
- Fertigteil - Zeichng.-Nr. _____
- Werkstoff _____
- Zeichnung als IGES, TIFF, Pro-E, STEP, DWG oder DXF-File vorhanden? Bitte zusenden!

HINWEIS:

Spannstelle und Anlage in Zeichnung mit Pfeil oder farblich markieren.

Werkstückbearbeitung einskizzieren.

Angaben zur Werkstückbearbeitung

- Drehen Schleifen
- Rückseitige Bearbeitung? Maße für Freiraum angeben
- Fräsen, Bohren, Reiben
- angetriebene Werkzeuge (Störkanten? – Bitte Freiräume für Werkzeuge angeben)
- Werkstückfixierung erforderlich? (Bei Bedarf bitte angeben!)

Schnittgeschwindigkeit _____ m/min

V-Konstant ja nein

Vorschub _____ mm/U

Schnitttiefe _____ mm

Ausführung der Backen

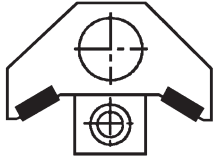
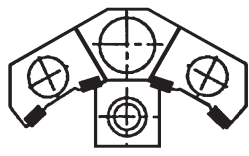
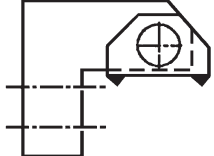
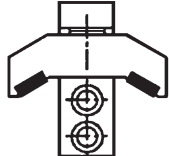
- hart
- weich

- 1. Aufspannung Krallenbacken, Beispiel: SZA/SZKA, Katalog Seite 28/54
- Pflastersteinverzahnung (= geringere Spanneindrücke)
- Spanneinsätze Type HM, HS bzw. UGE, Katalog Seite 306 – 309 (bei Verschleiß wechselbar)

- 2. Aufspannung
 - weiche Backen, Beispiel: SWB/SFA, Katalog Seite 18/48
 - harte Backen _____ → Spannkantur glatt Pflastersteinverzahnung
 - Nute und Verzahnung gefräst
 - Nute und Verzahnung geschliffen
 - Spann-Ø und Anlage mit Vormaß gefertigt zum Fertigdrehen auf zugehörigem Drehfutter beim Kunden
 - Spann-Ø und Anlage auf SCHUNK-Vorrichtung gedreht bzw. geschliffen, Rund- und Planlaufgenauigkeit 0.03 mm
ohne Berücksichtigung des Rundlauffehlers am Drehfutter

Vierkantspannung Kantenlänge _____ mm Einspanntiefe _____ mm (z.B. Katalog Seite 311 Bsp. 2 / Seite 312 Bsp. 5)

Pendelbacken (für dünnwandige, unrunde oder konische Werkstücke)

<input type="checkbox"/> 6-Punkt-Spannung radial 	<input type="checkbox"/> 12-Punkt-Spannung radial 	<input type="checkbox"/> axial pendelnd 	<input type="checkbox"/> axial und radial pendelnd 
---	--	---	---

Angaben zum Drehfutter

Hersteller _____ Type und Größe _____ Anzahl Backen _____

Backen-Schnittstelle Nut und Verzahnung (bei Sonderfutter Zeichnung zusenden!)

- Nutbreite _____ mm
- Verzahnung 1/16" x 90° 3/32" x 90° 1.5 x 60° Modul 2 Sonderverzahnung _____
- Kreuzversatz (bei Sonderfutter Zeichnung zusenden!)

Angaben zur Maschine

max. Schwingkreis-Ø _____ mm

Bearbeitungsachse horizontal vertikal

Beladung manuell automatisch (Störkontur für Handlingseinrichtung angeben!)

Konstruktion

auf SCHUNK-Papier auf Kunden-Papier Dokumentation als _____

Beschriftung der Spannbacken _____

Auswuchten

dynamisch mit Werkstück

HINWEIS: Bei Bestellung Werkstück zusenden!

Questionnaire for Chuck Jaws in special design

SCHUNK Rep. _____ Date _____ Desired delivery _____ Quantity _____

Company name _____ Contact person _____ Phone _____

Department _____ Fax _____

Workpiece to be clamped

Per drawing no. _____

Per workpiece sample

Per sketch _____

Material _____

Drawing available as IGES, TIFF, Pro-E, STEP, DWG or DXF-file? Please mail

NOTE:
Please mark or color the clamping and locating area on the drawing of the workpiece.

Please mark the machining area!

Workpiece machining

Turning Grinding

machining of the backside? Indicate dimensions for space

milling, drilling, reaming

driven tools (Disturbing edges? – enough space for tools?)

Fixing of the workpiece required? (Please indicate!)

Cutting speed _____ m/min

V-Constant yes
 no

Feed rate _____ mm/U

Cutting depth _____ mm

Design of jaws

hard
 soft

1st set-up Claw Jaws, for example: SZA/SZKA, see page 28/54

Diamond serration (= less clamping marks)

Clamping inserts Type HM, HS e.g. UGE, see page 306 – 309 (interchangeable wearing part)

2nd set-up

— soft jaws, for example: SWB/SFA, see page 18/48

— hard jaws _____ → clamping surface smooth diamond serrated

slot and serration milled

slot and serration ground

clamping-Ø and workpiece stop preground for finish grinding on the matching chuck at the customer

clamping-Ø and workpiece stop ground or milled on a SCHUNK-device, T.I.R.-accuracy 0.03 mm

consider the runout of the chuck

Square-clamping Dimension _____ mm Clamping depth _____ mm (for example catalog page 311 No. 2 / page 312 No. 5)

Pendulum Jaws (for thin walled, or conical workpieces)

<input type="checkbox"/> 6-point-clamping, radial 	<input type="checkbox"/> 12-point-clamping, radial 	<input type="checkbox"/> Pendulum jaws, axially 	<input type="checkbox"/> Pendulum jaws axially and radially
---	--	---	---

Details on the Chuck

Manufacturer _____ type and size _____ Number of jaws _____

Jaw interface slot and serration (in case of a special chuck please enclose a drawing!)

width of slot _____ mm

Serration 1/16" x 90° 3/32" x 90° 1.5 x 60° module 2 Special serration _____

Tongue and Groove (in case of special chuck enclose drawing!)

Details of the machine

max. swing diameter _____ mm

Machining direction horizontally vertically

Loading manually

automatically (indicate disturbing edges for the handling device!)

Design

SCHUNK DWG Customers DWG Documentation as _____

Marking required by the customer _____

Balancing

Dynamically balanced together with the workpiece

NOTE: in case of an order please send in a workpiece sample!

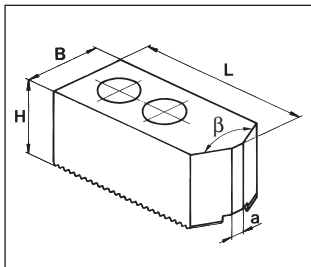
Gewichtserleichterungen und/oder Ansträgung der Spannfläche (für kleine Werkstück-Ø) nach Ihren Maßangaben.

- Gefertigt aus Rohlingen oder Standard-Backen, dadurch preisgünstig und kurzfristig lieferbar
- Höhere Drehzahlen oder größere Spannkraft durch geringes Gewicht
- Spannen von kleinen Werkstückdurchmessern durch angeschrägte Spannfläche
- Wirtschaftliche Alternative zu Sonderbacken
- Lieferbar mit Spitzverzahnung oder Kreuzversatz

Weight reductions with/or without chamfered clamping surfaces (for small workpiece diameters) according to customers indications.

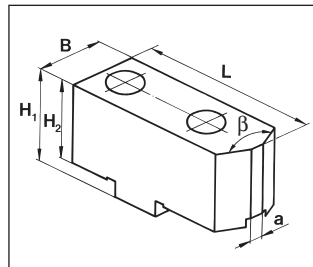
- Manufactured from blanks or standard jaws. Therefore are low priced and available at short notice
- Higher speeds or high clamping forces due to the low weight
- Clamping of small workpiece diameters due to chamfered clamping surfaces
- The economic alternative to Specialised Jaws
- Available with fine serration or with tongue and groove

Spitzverzahnung / Fine serration

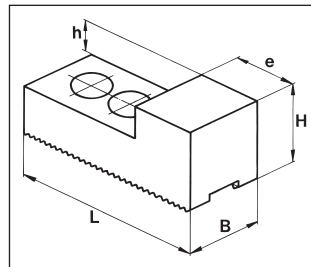


① Ansträgung 60° oder 120°
Angled 60° or 120°

Kreuzversatz / Tongue and Groove

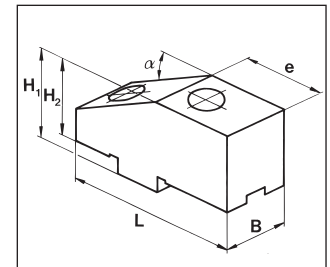


Spitzverzahnung / Fine serration



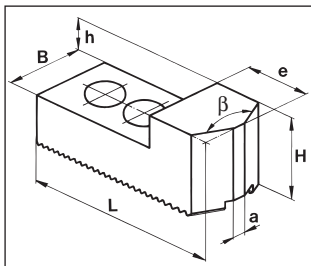
② Gewichtserleichterung rechteckig
Weight reduction, rectangular

Kreuzversatz / Tongue and Groove



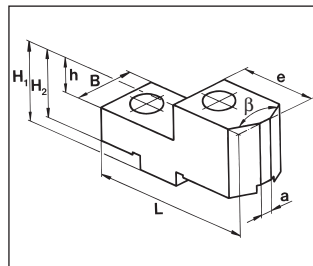
③ Gewichtserleichterung schräg
Weight reduction, angled

Spitzverzahnung / Fine serration

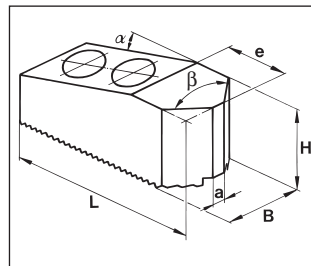


④ Gewichtserleichterung rechteckig und Ansträgung 60° oder 120°
Weight reduction rectangular and angled 60° or 120°

Kreuzversatz / Tongue and Groove

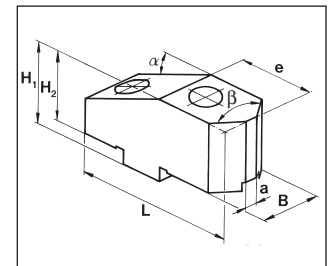


Spitzverzahnung / Fine serration



⑤ Gewichtserleichterung schräg und Ansträgung 60° oder 120°
Weight reduction chamfered and angled 60° or 120°

Kreuzversatz / Tongue and Groove



Menge Quantity	gefertigt aus SCHUNK-Type made from SCHUNK-Type	Ausführung (Nr.) Version (No.) 1 - 5	60° oder 120° 60° or 120° β	Ihre Maßangaben nach Wunsch Dimensions according to your request							
				B	H ₁	H ₂	h	e	a	α	

TIPP:

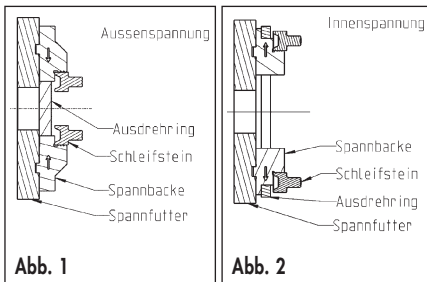
Schicken Sie eine Kopie dieser Seite mit Ihren Angaben an SCHUNK
Fax +49-7133-103-2139

TIP:

Make a copy of this page, fill in all data and fax it to SCHUNK
Fax +49-7133-103-2139

Aufbau und Wirkungsweise

Harte Aufsatzbacken sowie ungeteilte harte Stufenbacken müssen zur Erreichung einer hohen Rundlaufgenauigkeit auf dem Drehfutter ausgeschliffen und gekennzeichnet werden, auf dem sie anschließend für die Werkstückspannung verwendet werden.



Im Anlieferungszustand genügen sie für das Spannen roher Teile, bei denen die Verzahnung der Spannfläche nützlich ist, eine hohe Zentriergenauigkeit aber nicht benötigt wird. Für genaue Spannungen auf bereits bearbeiteten Flächen sind nachgelieferte Aufsatzbacken jedoch nicht ohne weiteres verwendbar.



Die toleranzbedingten Abmessungsunterschiede aller am Antrieb beteiligten Einzelteile, führen durch ihre Summierung zu unterschiedlichen radialen Stellungen der drei Backen.

Diese Unterschiede sind größer als die zulässigen Rundlaufabweichungen nach DIN 6386 und können nur durch Ausschleifen auf dem Futter beseitigt werden, für das die Backen verwendet werden.

Durch Kennzeichnung der Backen mit 1, 2 und 3 muss außerdem sichergestellt werden, dass stets die gleiche Backe in die gleiche Führung bzw. auf die gleiche Grundbacke kommt.

Das Ausschleifen der Backen muss im betriebsmäßig aufgenommenen Drehfutter geschehen.

Zum Ausschleifen von Stufenblockbacken (STF, GST) oder harten Aufsatzbacken (SHB, SHF, SHB-J) für Außenspannung muss ein Ausdrehring möglichst dicht neben der zu schleifenden Fläche eingespannt sein (Abb. 1).

Das Ausschleifen erfolgt unter Spanndruck. Beim Schleifen von Spannflächen für Innenspannung muss über die Stufen der Backen ein entsprechend dimensionierter Ring geschoben und mit gleicher Kraft wie bei der eigentlichen Arbeit gespannt werden (Abb. 2).

Dasselbe gilt auch für das Ausdrehen von weichen Aufsatzbacken bzw. Monoblockbacken (SMB, UVB) oder Hartdrehen von gehärteten Aufsatzbacken, um einen bestimmten Spanndurchmesser zu erhalten.

ACHTUNG! Ausschleifen/Ausdrehen der Aufsatzbacken immer unter Spanndruck!

Sicherheits-Hinweise für Aufsatzbacken:



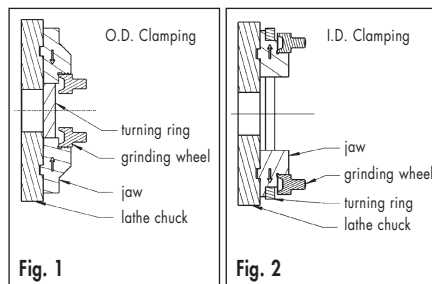
- Bei selbstgefertigten Aufsatzbacken auf einwandfreie Teilung der Verzahnung achten
- Prüfen, ob kein Härteverzug aufgetreten ist
- Festigkeit von selbstgefertigten Aufsatzbacken nachrechnen, unter Verwendung der Spannkraft
- Bei hohen Drehzahlen weiche Aufsatzbacken und selbstgefertigte Aufsatzbacken so weit wie möglich an Gewicht erleichtern – dies aber nicht auf Kosten der Festigkeit!

Aufsatzbacken in Sonderausführung sind im Zusammenhang mit dem zugehörigen Spannfutter neben der üblichen Spannkraftberechnung auch auf Festigkeit nachzurechnen! Eine Beschriftung mit der max. Drehzahl oder der Spannkraft ist sinnvoll.



Setup and function

To achieve a high runout, hard top jaws and one-piece hard stepped jaws delivered at a later date must be ground and marked on the lathe chuck on which they will later be used for workpiece clamping. In the delivery condition, they are sufficient for the clamping of blank components, for which the serration of the clamping



surface is useful, but which do not require high centering accuracy. However, top jaws delivered at a later date can not immediately be used for precision clamping on pre-machined surfaces.

The accumulation of dimensional differences caused by tolerance on all individual parts involved in the drive



result in different radial positions of the three jaws. These differences exceed the runout variances admissible according to DIN 6386 and can only be eliminated by grinding on the chuck for which the jaws are used.

It is furthermore necessary to number the jaws (1, 2 and 3) to ensure that the same jaw is always assigned to the same guide and the same base jaw. The jaws must be ground in a lathe chuck mounted under normal service conditions.

In order to grind stepped block jaws (STF, GST) or hard top jaws (SHB, SHF, SHB-J) for O.D.-clamping, a turning ring must be clamped as closely as possible next to the surface to be ground (Fig. 1).

The grinding takes place under clamping pressure. When grinding clamping surfaces for I.D.-clamping, a suitably dimensioned ring must be pushed over the steps of the jaws and clamping must be carried out with the same force as during the actual work (Fig. 2).

The same applies when boring out soft top jaws or monoblock jaws (SMB, UVB), and when machining hardened top jaws to achieve a certain clamping diameter.

IMPORTANT! Always apply clamping pressure when grinding/boring out top jaws!

Safety notes for top jaws:



- Check for proper separation of the serration with self-made top jaws
- Make sure that no distortion has occurred
- Recalculate hardness of self-made top jaws using the clamping force
- At high speeds, reduce weight of soft top jaws and self-made top jaws as much as possible – but not at the expense of hardness!

With regard to the relevant chuck, specially designed top jaws must also be recalculated for hardness in addition to the regular clamping force calculation! Marking them with the max. speed/RPM is helpful.



Für Werkstoff 16 MnCr 5 (1.7131)

1. Vorwärmen bis 400 °C.
2. Einsetzen unter Schutzgas bei 910 °C.
Einsatztiefe abhängig von der Haltezeit.
3. Abhärten bei 840 °C (d.h. 910 °C wird auf 840 °C reduziert).
In Öl bei 75 °C (ca. 30 Minuten) erkalten lassen auf Raumtemperatur.
4. Anlassen nach gewünschter Härte. Anlasstemperatur richtet sich nach geforderter Härte. Haltezeit ca. 2 Stunden.
5. Wieder erkalten lassen auf Raumtemperatur.

Für Werkstoff C 45 (1.0503)

Der zum Härten benötigte Kohlenstoffgehalt ist bei diesem Werkstoff bereits vorhanden. Örtliches Härten, z. B. der Spannkontur, ist mit einfachsten Mitteln (Erwärmung mit dem Schweißbrenner) möglich.
Ein Härteverzug der Verbindungskontur (Nut/Steg bzw. Nut/Spitzverzahnung) kann dadurch in den meisten Fällen vermieden werden.

1. Örtliches Erwärmen auf 870 – 930 °C (1 – 8 mm tief).
2. Abschrecken in Emulsion bis zum vollständigen Erkalten.
3. Anlassen des wärmebehandelten Teiles auf ca. 160 – 180 °C (ca. 2 Stunden), erreichte Härte 55 – 60 HRC.

For material 16 MnCr 5 (1.7131)

1. Preheat up to 400 °C.
2. Insert with protective gas at 910 °C.
The case step depends on the holding time.
3. Harden at 840 °C (i.e. 910 °C is reduced to 840 °C).
Cool down in oil at 75 °C (appr. 30 minutes) to ambient temperature.
4. Temper at the desired hardness. The tempering temperature depends on the desired hardness. Tempering time at this temperature: appr. 2 hours.
5. Cool down to ambient temperature again.

For material C 45 (1.0503)

The required carbon content for hardening is already existing in this material. Local heating, e.g. of the clamping contour can be materialised with simple equipments (heating with welding torches).
In most of the cases, warping of the connection contour (Groove / tenon or groove/ fine serration) can be avoided.

1. Local heating on 870 – 930 °C (1 – 8 mm deep).
2. Quenching in emulsion until the component is totally cooled down.
3. Temper the heat treated component at appr. 160 – 180 °C (appr. 2 hours) and a hardness of 55 – 60 HRC is achieved.

Stahl 16 MnCr 5

- Hochwertiger Einsatzstahl in ausgesuchter Qualität
- Sehr hohe Zugfestigkeit
- Sehr feines Materialgefüge garantiert
 - gute Zerspanbarkeit beim Ausdrehen
 - sicheres rissfestes Härten, dadurch sehr hohe Betriebssicherheit bei höchsten Drehzahlen

SCHUNK bezieht nur Qualitätsstahl. Jahrelange Geschäftsbeziehungen zu namhaften Stahlherstellern garantieren die stetige Materialverfügbarkeit.



Steel 16 MnCr 5

- High quality case hardened steel in chosen quality
- Very high tensile strength
- Excellent structure of the material is guaranteed
 - excellent cutting results during turning operation
 - safe hardening without cracks. Assures a very high operating safety at high RPM's

SCHUNK purchases quality steel exclusively. Long lasting business relationships with well-known steel manufacturers assure a constant material availability.

Stahl 16 MnCr 5 einsatzgehärtet

- Hohe Oberflächenhärte von 58 – 62 HRC
- Einsatztiefe von 0.8 mm
- Sicher und rissfrei gehärtet durch das sehr feine Materialgefüge
- Hoher Qualitätsstandard durch ständige Qualitätsprüfung
- Jahrelange Zusammenarbeit mit der gleichen Härtereier, dadurch gesicherte, gleichbleibende Härtequalität



Steel 16 MnCr 5 case hardened

- High surface hardness of 58 – 62 HRC
- Case step of 0.8 mm
- Safely hardened without cracks due to a very fine material structure
- High quality standard due to permanent quality control
- Long lasting cooperation with the same hardening shop.
Therefore a consistent quality in hardness is guaranteed

Aluminium

Vorteile von Aluminium-Aufsatzbacken:

- Geringes Eigengewicht (ca. 3 x leichter als Stahl)
- Verbesserung der Drehleistung durch höhere Drehzahlen
- Höhere Spannkraft durch geringere Fliehkraft
- Höhere Zugfestigkeit als »weicher« Stahl
- Verschleiß- und abriebfest durch hohe Grundhärte
- Hohe Wärmeleitfähigkeit (etwa 4 x höher als bei Stahl – Reduzierung des Wärmeverzugs)
- Dimensionsstabil beim Zerspanen – sehr gute Formgestaltung der Backen

Aluminium

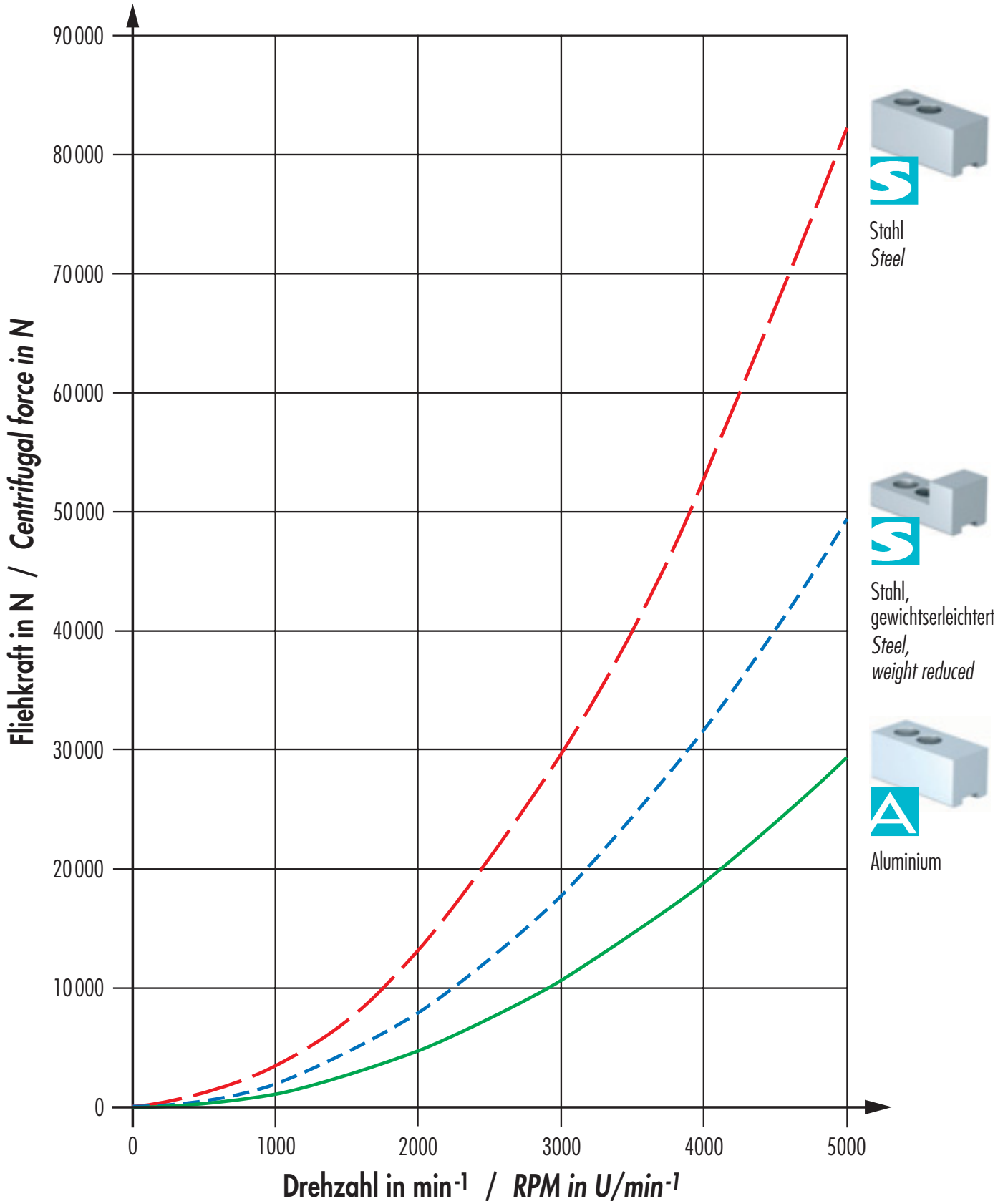


Advantages of aluminium top jaws:

- Low weight (appr. 3 x lighter than steel)
- Improved turning operation due to high RPM's
- Higher clamping force due to low centrifugal forces
- Higher tensile strength than »softer« steel
- Wear- and abrasion-proof due to a high basic hardness
- High heat conductivity (appr. 4 x higher than steel – reduction of the heat distortion)
- Dimensional stability during metal cutting – excellent design of the jaws

**Fliehkraftdiagramm und
Berechnung der Backenfliehkräfte**

**Centrifugal force diagram and
calculation of the centrifugal force of jaws**



Berechnung der Backenfliehkräfte

Formel / Formula:

$$F_c = m \cdot r_s \cdot \left(\frac{\pi \cdot n}{30} \right)^2$$

F_c = Fliehkraft in N
Centrifugal force in N

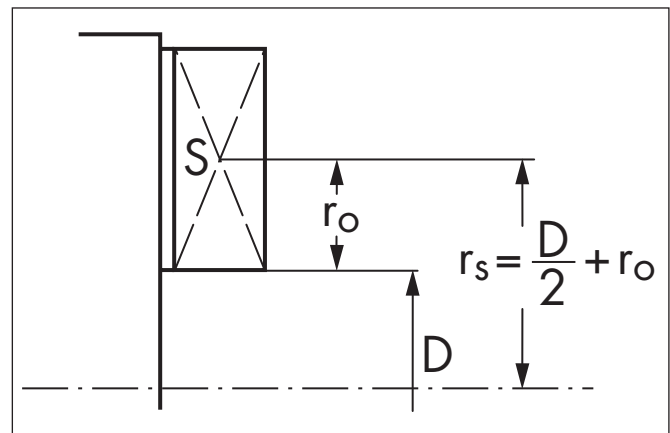
m = Masse in kg/Satz
Mass in kg/set

r_s = Schwerpunktabstand in Meter zur Futtermitte
Distance of the center of gravity to the chuck center in metre

n = Drehzahl min^{-1}
RPM min^{-1}

r_o = Schwerpunktabstand der Spannbacke
Distance of the center of gravity to the chuck jaw

Calculation of the centrifugal forces



Fallbeispiele zur Berechnung des Flächenschwerpunktstandes bei gewichtserleichterten Backen

Fall 1:
Standardbacke SWB 250 mit rechteckiger Gewichtserleichterung

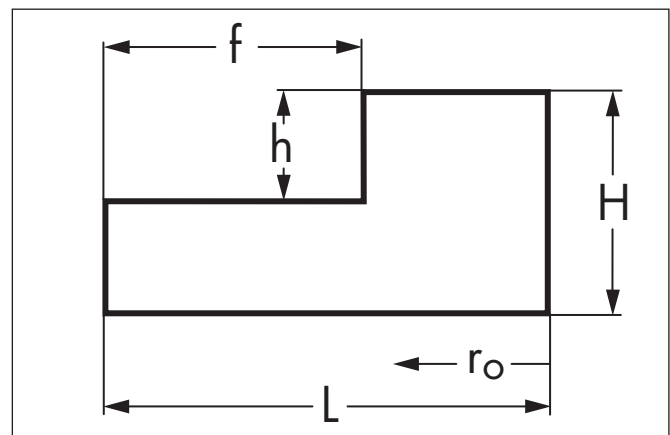
$H = 80 \text{ mm}$ $h = 40 \text{ mm}$
 $L = 120 \text{ mm}$ $f = 80 \text{ mm}$

$$r_o = \frac{L \cdot H \cdot \frac{L}{2} - f \cdot h \cdot \left(L - \frac{f}{2} \right)}{L \cdot H - f \cdot h}$$

$$r_o = \frac{120 \cdot 80 \cdot \frac{120}{2} - 80 \cdot 40 \cdot \left(120 - \frac{80}{2} \right)}{120 \cdot 80 - 80 \cdot 40} = 50 \text{ mm}$$

Cases of application for calculating the distance of the center of area of weight reduced jaws

Example 1:
Standard jaw SWB 250 with rectangular weight reduction



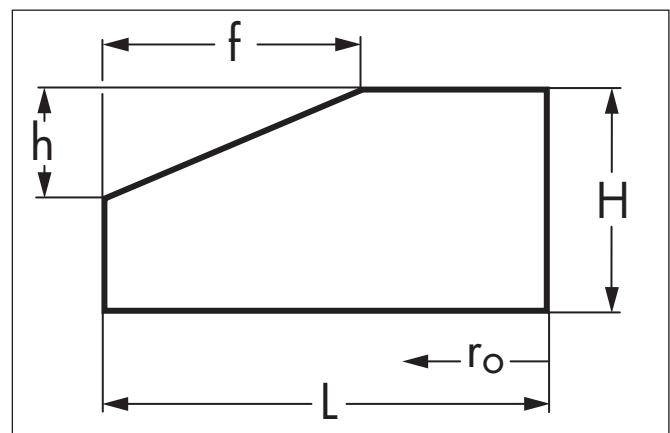
Fall 2:
Standardbacke SWB 250 mit schräger Gewichtserleichterung

$H = 80 \text{ mm}$ $h = 50 \text{ mm}$
 $L = 120 \text{ mm}$ $f = 100 \text{ mm}$

$$r_o = \frac{L \cdot H \cdot \frac{L}{2} - \frac{f \cdot h}{2} \cdot \left(L - \frac{f}{3} \right)}{L \cdot H - \frac{f \cdot h}{2}}$$

$$r_o = \frac{120 \cdot 80 \cdot \frac{120}{2} - \frac{100 \cdot 50}{2} \cdot \left(120 - \frac{100}{3} \right)}{120 \cdot 80 - \frac{100 \cdot 50}{2}} = 50.49 \text{ mm}$$

Example 2:
Standard jaw SWB 250 with chamfered weight reduction



Fallbeispiele zur Backenfliehkraftermittlung

Zur Schwerpunktsabstandsbestimmung »r_S« werden die Befestigungsbohrungen vernachlässigt. Sie werden weitestgehend durch Befestigungsschrauben und Nutensteine ausgeglichen.

Fall 1: Standardbacke SWB 250 ohne Gewichtserleichterung (Vollbacke)

$$H = 80 \text{ mm} \quad n = 1000 \text{ min}^{-1}$$

$$L = 120 \text{ mm} \quad m = 9.5 \text{ kg (Satz / Set)}$$

$$\text{Spann-}\varnothing / \text{Clamping diam. } D = 60 \text{ mm}$$

Schwerpunktabstand der Backe / Distance of the center of gravity to the jaw

$$r_0 = \frac{L}{2} = 60 \text{ mm}$$

Schwerpunktabstand zur Futtermitte / Distance of the center of gravity to the chuck center

$$r_s = \frac{D}{2} + r_0 = 0.09 \text{ m}$$

Berechnung der Fliehkraft / Calculation of the centrifugal force

$$F_c = m \cdot r_s \left(\frac{\pi \cdot n}{30} \right)^2 = 9.5 \text{ kg} \cdot 0.09 \text{ m} \cdot \left(\frac{\pi \cdot 1000}{30 \text{ sec}} \right)^2 = 9367 \text{ N}$$

Fall 2: Standardbacke SWB 250 mit rechteckiger Gewichtserleichterung

$$H = 80 \text{ mm} \quad h = 40 \text{ mm}$$

$$L = 120 \text{ mm} \quad f = 80 \text{ mm}$$

$$n = 1000 \text{ min}^{-1} \quad m = 6.45 \text{ kg (Satz / Set)}$$

$$\text{Spann-}\varnothing / \text{Clamping diam. } D = 60 \text{ mm}$$

Rechnerische Bestimmung des Schwerpunktabstandes
Calculative determination of the distance of the center of gravity

$$r_0 = \frac{L \cdot H \cdot \frac{L}{2} - h \cdot f \cdot \left(L - \frac{f}{2} \right)}{L \cdot H - h \cdot f}$$

$$r_0 = \frac{120 \cdot 80 \cdot \frac{120}{2} - 40 \cdot 80 \cdot \left(120 - \frac{80}{2} \right)}{120 \cdot 80 - 40 \cdot 80} = 50 \text{ mm}$$

$$r_s = \frac{D}{2} + r_0 = 30 + 50 \text{ mm} = 80 \text{ mm} = 0.08 \text{ m}$$

Berechnung der Fliehkraft / Calculation of the centrifugal force

$$F_c = m \cdot r_s \left(\frac{\pi \cdot n}{30} \right)^2 = 6.45 \text{ kg} \cdot 0.08 \text{ m} \cdot \left(\frac{\pi \cdot 1000}{30 \text{ sec}} \right)^2 = 5652 \text{ N}$$

Fall 3: Standardbacke SWB-AL 250 (Aluminium) ohne Gewichtserleichterung

$$H = 80 \text{ mm} \quad n = 1000 \text{ min}^{-1}$$

$$L = 120 \text{ mm} \quad m = 3.35 \text{ kg (Satz / Set)}$$

$$\text{Spann-}\varnothing / \text{Clamping diam. } D = 60 \text{ mm}$$

Schwerpunktabstand der Backe / Distance of the jaw's center of gravity

$$r_0 = \frac{L}{2} = 60 \text{ mm}$$

Schwerpunktabstand zur Futtermitte / Distance of the center of gravity to the chuck center

$$r_s = \frac{D}{2} + r_0 = 0.09 \text{ m}$$

Berechnung der Fliehkraft / Calculation of the centrifugal force

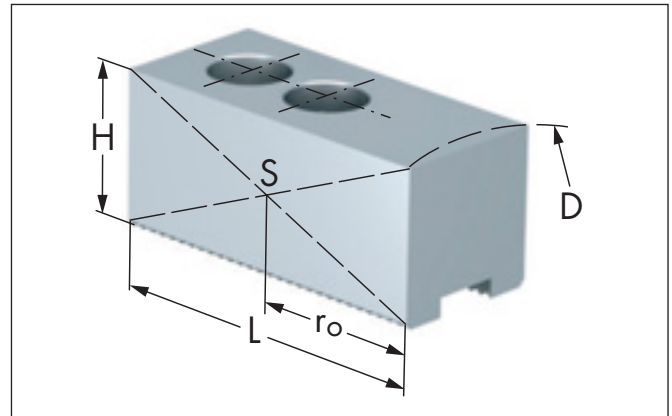
$$F_c = m \cdot r_s \left(\frac{\pi \cdot n}{30} \right)^2 = 3.35 \text{ kg} \cdot 0.09 \text{ m} \cdot \left(\frac{\pi \cdot 1000}{30 \text{ sec}} \right)^2 = 3300 \text{ N}$$

Anmerkung: Auf Wunsch erhalten Sie Unterlagen zur exakten rechnerischen Schwerpunktmittlung (mit Befestigungslöchern usw.) kostenlos zugesandt. Backengewichte unserer Standard-Typen können Sie diesem Katalog entnehmen.

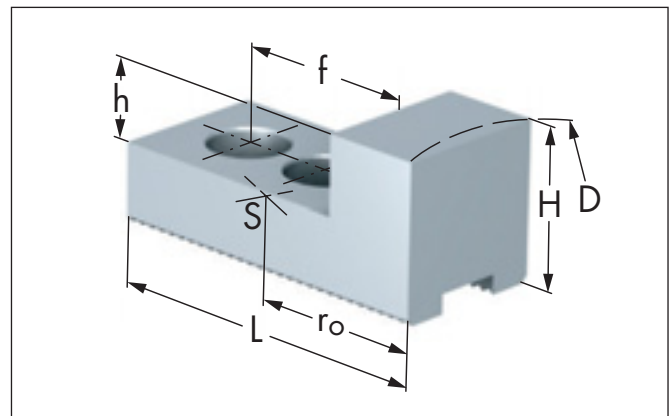
Application examples for determining the centrifugal force of the jaws

For determining the distance of the center of gravity »r_S« the fastening bores are neglected. Mostly they are compensated by fastening screws and T-nuts.

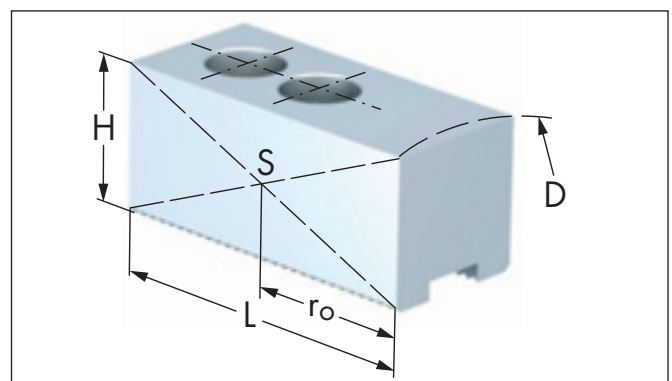
Example 1: Standard jaw SWB 250 without weight reduction



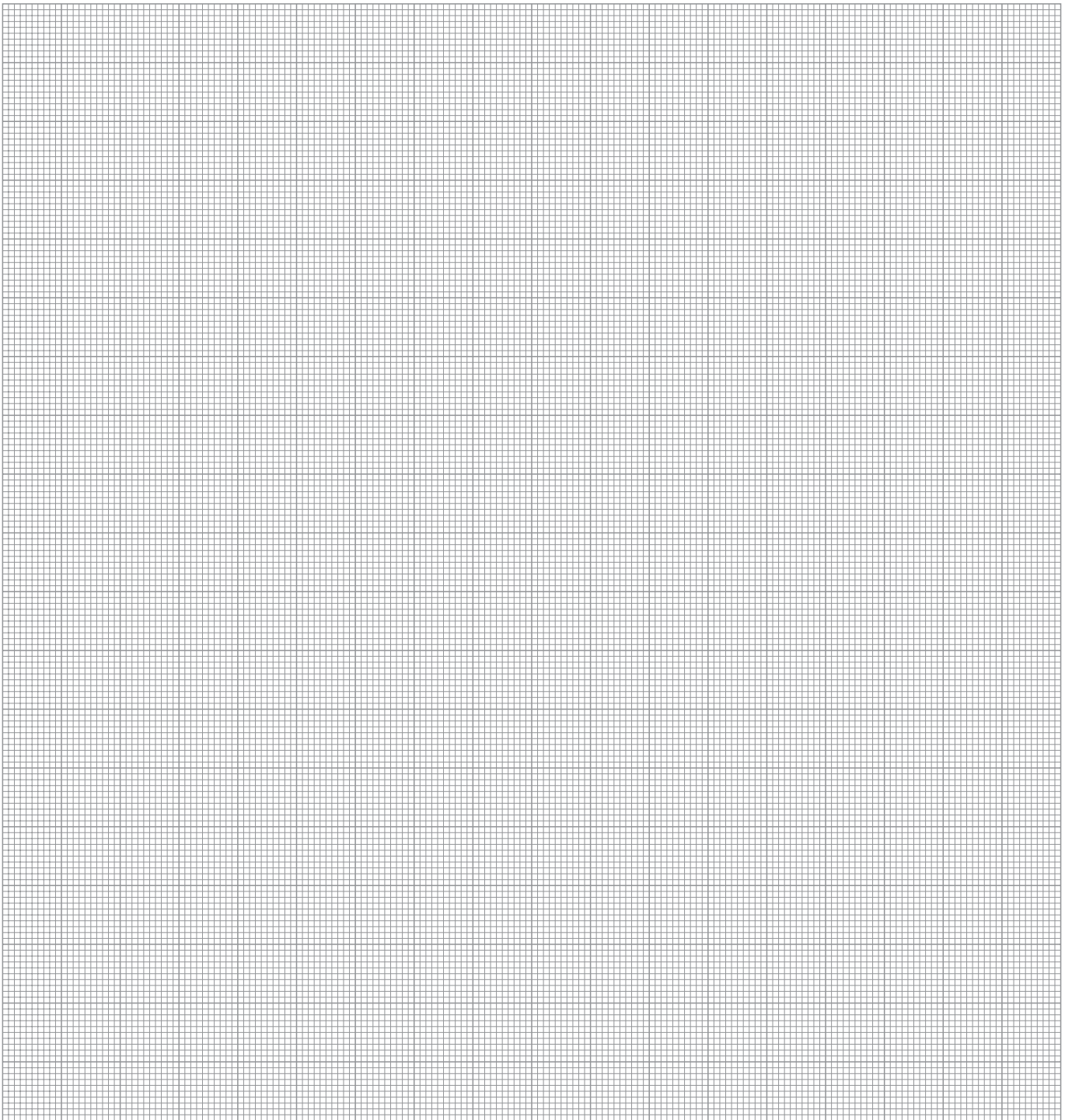
Example 2: Standard jaw SWB 250 with rectangular weight reduction



Example 3: Standard jaw SWB-AL 250 (aluminium) without weight reduction



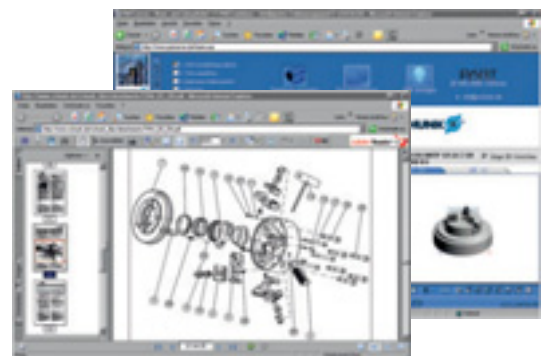
Note: On request you are receiving data for exact calculation of the centre of gravity (with fastening bores etc.) free of charge. You will find the jaw weights of our standard types in this catalog.



Mehr Informationen für Sie
Your complete web based resource



- **Komplette Produktinformation**
- *Full product information*
- **PDF Katalogseiten**
- *PDF catalog sites*
- **CAD-Daten in mehr als 90 Dateiformaten**
- *CAD-files in more than 90 formats*



www.schunk.com

Drehfutter von SCHUNK • Lathe Chucks from SCHUNK

SCHUNK-Drehfutter beeindrucken durch ihre hervorragende Qualität, deren Grundlage auf einer innovativen Technik und dem über 30 Jahre gewachsenen Know-how von spezialisierten Mitarbeitern basiert.

Auch bei Sonder- oder Komplettlösungen in Verbindung mit Spannbacken zeigt SCHUNK höchste Kompetenz als Gesamtlieferant für effektive und wirtschaftliche Problemlösungen.

Durch die ständige Entwicklung neuer Technologien und Produkte sowie der konsequenten Umsetzung des Qualitätsmanagement-Systems DIN EN ISO 9001 ist SCHUNK Ihr kompetenter Partner für Drehfutter der höchsten Qualität!

SCHUNK lathe chucks are impressing by excellent quality, which is based on innovative technology and an experience of skilled personnel, grown in more than 30 years.

Even for customised or complete solutions which are combined with chuck jaws SCHUNK shows highest competence as a "supplier from one source" of effective and economic trouble shooting.

By continuous development of technology and products as well as by consequent realisation of a quality management system DIN EN ISO 9001, SCHUNK is your competent partner for high-quality chucks!



Handspannfutter mit Backenschnellwechsel

ROTA-S plus / ROTA-G

Keilstangen-Handspannfutter mit Backenschnellwechsel-System, extrem hohe Spannkraft, hohe Rundlauf- und Dauer-Wiederholgenauigkeit. Backen radial versetzbar.

Auch für stationären Einsatz.

Mit größerer Durchgangsbohrung. (ROTA-G)

3 Backen / Größe 160 – 1000 mm (ROTA-S plus)

3 Backen / Größe 200 – 315 mm (ROTA-G)

Grundbacken: schrägverzahnt (ROTA-S plus)
gerade verzahnt (ROTA-G)

Aufsatzbacken: metrischer Kreuzversatz



Manual Chucks with Quick-Jaw-Change System

ROTA-S plus / ROTA-G

Manual chuck with Quick-Jaw-Change System, extremely high clamping forces, high T.I.R. and constant repeatability.

Jaws can be moved radially.

Can be used for stationary operation as well.

With larger through bore. (ROTA-G)

3 jaws / Size 160 – 1000 mm (ROTA-S plus)

3 jaws / Size 200 – 315 mm (ROTA-G)

Base jaws: angled serration (ROTA-S plus)
straight serration (ROTA-G)

Top jaws: metric tongue and groove

Kraftspannfutter mit Backenschnellwechsel

ROTA THW plus

Backenschnellwechsel: höchste Flexibilität, Senkung der Umrüstkosten bei kleinen Losgrößen, Backen radial versetzbar, wechselbare Schutzbüchsen (von vorne), große Durchgangsbohrung, hohe Drehzahlen.

3 Backen / Größe 165 – 400 mm

Grundbacken: gerade verzahnt (GBK-Type)

Aufsatzbacken: metrischer Kreuzversatz



Power Chucks with Quick-Jaw-Change System

ROTA THW plus

Quick change jaw system; highest flexibility, reduction of the changeover costs of smaller batch sizes, jaws can be moved radially, changeable center sleeve (from the frontside), large through bore, high RPM.

3 Jaws / Size 165 – 400 mm

Base jaws: straight serration (GBK type)

Top jaws: metric tongue and groove

ROTA THWB

Extrabreite Schnellwechsel-Grundbacken, auch zur Aufnahme spitzverzahnter Aufsatzbacken, (Zoll und metrisch), große Durchgangsbohrung.

3 Backen / Größe 210 – 400 mm

2 Backen / Größe 210

Grundbacken: gerade verzahnt (EWB-Type)

Aufsatzbacken: 8 verschiedene
Aufnahmemöglichkeiten!



ROTA THWB

Extra wide quick change base jaws, also for mounting fine serrated top jaws (inch and metric), large through bore.

3 Jaws / Size 210 – 400 mm

2 Jaws / Size 210 mm

Base jaws: straight serration (EWB type)

Top jaws: 8 different mating possibilities!

Kraftspannfutter

ROTA NCD

Patentiertes Kraftspannfutter für konventionelle Aufsatzbacken sowie mit SCHUNK-Zangenbacken für Stangenarbeiten einsetzbar, sehr große Durchgangsbohrung, sehr hohe Drehzahlen.

3 Backen / Größe 130 – 500 mm

Zangenbacken für Stangenbearbeitung
(Futtergröße 165 – 315 mm)

Aufsatzbacken: 1/16" x 90° und 1.5 mm x 60°



Power Chuck

ROTA NCD

Patented power chuck for conventional top jaws as well as SCHUNK collet jaws for bar work application, very large through bore and very high RPM.

3 jaws / Size 130 – 500 mm

Collet jaws for bar work application
(Chuck size 165 – 315 mm)

Top jaws: 1/16" x 90° and 1.5 mm x 60°

ROTA NC/NCF

Futter mit großer Durchgangsbohrung, höchste Rund- und Planlaufgenauigkeit durch doppelt geführten Kolben.

ROTA NCF: wie ROTA NC, zusätzlich mit Fliehkraftausgleich zur Spannung deformationsgefährdeter Werkstücke.

3 Backen / Größe 165 – 1000 mm

2 Backen / Größe 165 – 315 mm

Aufsatzbacken: 1/16" x 90° und 1.5 mm x 60°



ROTA NC/NCF

Chuck with large through bore, high T.I.R. and face play accuracy due to double guided piston. ROTA NCF: similar to ROTA NC, however, additionally with centrifugal force compensation for clamping of sensitive workpieces with low deformation.

3 jaws / Size 165 – 1000 mm

2 jaws / Size 165 – 315 mm

Top jaws: 1/16" x 90° and 1.5 mm x 60°

ROTA NCK plus

100 % kompatibel zu Drehfutter KITAGAWA B-200 Serie, große Durchgangsbohrung, ausdrehbarer Zugbüchsenrohling.

3 Backen / Größe 165 – 315 mm

Aufsatzbacken: 1.5 mm x 60° und 1/16" x 90°



ROTA NCK plus

100 % compatible to KITAGAWA B-200 series chucks, large through bore and blank machineable drawtube adapter.

3 jaws / Size 165 – 315 mm

Top jaws: 1.5 mm x 60° and 1/16" x 90°

Ohne Durchgangsbohrung

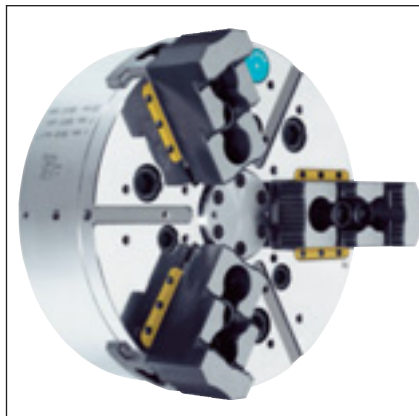
Without through bore

ROTA NCO

Futter auch für Vertikal-Drehmaschinen geeignet, ohne Durchgangsbohrung, sehr großer Backenhub, sehr große Backenspannkraft, vorbereitet für Kühlmittel, Luftanlagekontrolle oder Zentralschmierung.

3 Backen / Größe 165 – 500 mm

Aufsatzbacken: 1/16" x 90° und Kreuzversatz



ROTA NCO

Power chuck also suitable for vertical CNC lathe applications, without through bore, very large jaw stroke, very high jaw clamping force, prepared for modification coolant feed-through, air control unit or central lubrication.

3 jaws / Size 165 – 500 mm

Top jaws: 1/16" x 90° and metric tongue and groove

ROTA 2B

Futter besonders für Vertikal-Drehmaschinen geeignet, sehr großer Backenhub, sehr große Backen-Spannkraft.

2 Backen / Größe 125 – 400 mm

Aufsatzbacken: 1/16" x 90° und Kreuzversatz



ROTA 2B

Chucks which are particularly suitable for use on vertical CNC lathe machines, very large jaw stroke, very high jaw clamping force.

2 jaws / Size 125 – 400 mm

Top jaws: 1/16" x 90° and metric tongue and groove

Pneumatische Vorderendfutter

ROTA TP

Kraftspannfutter, pneumatischer Spannzylinder im Futter integriert, Durchgangsbohrung, einfache Montage, Betriebsdruck 3 bis 10 bar, auch als stationäres Futter erhältlich (KONTEC).

3 Backen / Größe 125 – 315 mm
2 Backen / Größe 125 – 315 mm
Aufsatzbacken: 1/16" x 90°



ROTA TB/EP

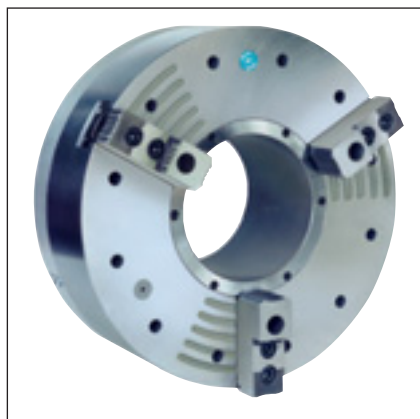
Wie ROTA TP-Futter jedoch mit sehr großer Durchgangsbohrung (bis 560 mm) für Rohrendbearbeitung.

3 Backen / Größe 380 – 1000 mm
2 Backen auf Anfrage verfügbar
Aufsatzbacken: 3/32" x 90°

ROTA TB-LH/EP-LH

Wie ROTA TB-Futter, jedoch mit Eil- und Spannhub, für Rohrendbearbeitung.

3 Backen / Größe 380 – 1200 mm
Aufsatzbacken: 3/32" x 90°



Spannzylinder

OPUS-V

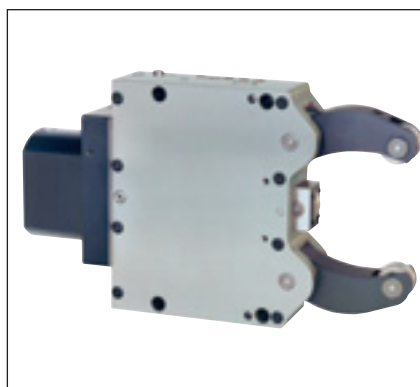
Hydraulischer Voll-Spannzylinder für Drehmaschinen, sehr kompakte Bauweise, Medien-Durchführung möglich, verschiedene Wegmess-Systeme, bis 80 bar.



Lünetten

THL

Hydraulisch betätigte, selbstzentrierende Lünette zur Abstützung schlanker Drehteile, 5 verschiedene Baugrößen, großer Spannbereich: 4 – 310 mm.



Pneumatic self-contained front end Power Chucks

ROTA TP

Power chuck, pneumatic self-contained, cylinder integrated in the chuck, large through bore, easy installation, operating pressure from 3 to 10 bar. Also available as a stationary chuck (KONTEC).

3 jaws / Size 125 – 315 mm
2 jaws / Size 125 – 315 mm
Top jaws: 1/16" x 90°

ROTA TB/EP

Similar to TP chuck, however with very large through bore (up to 560 mm) for pipe end threading.

3 jaws / Size 380 – 1000 mm
2 jaw chuck available upon request
Top jaws: 3/32" x 90°

ROTA TB-LH/EP-LH

Similar to TB chuck, however with extended jaw stroke, for tube end machining.

3 jaws / Size 380 – 1200 mm
Top jaws: 3/32" x 90°

Cylinders

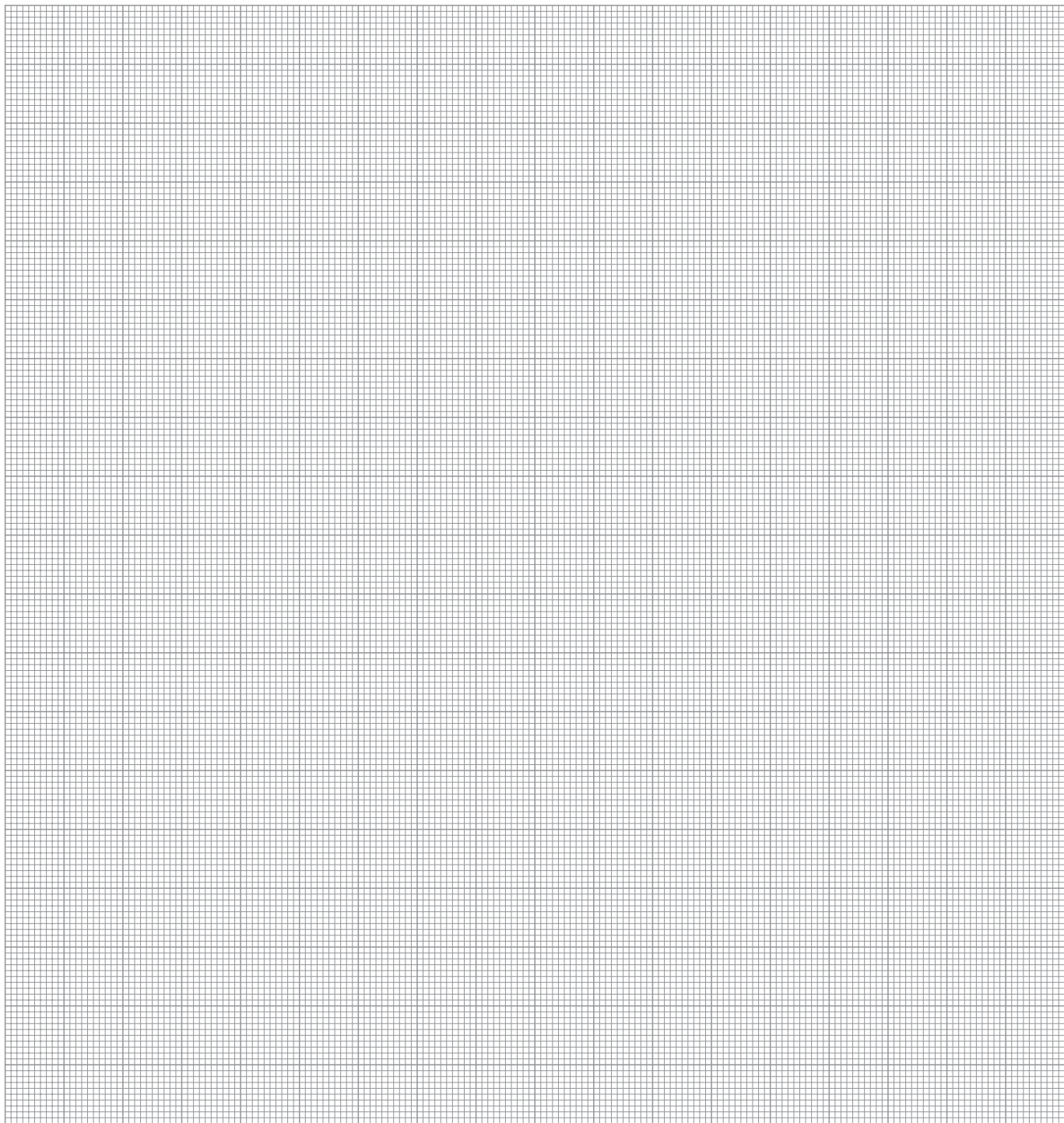
OPUS-V

Hydraulic closed centre cylinder for CNC-lathes, very compact design, energy feed-through possible, various position measuring systems, up to 80 bar.

Steady Rests

THL

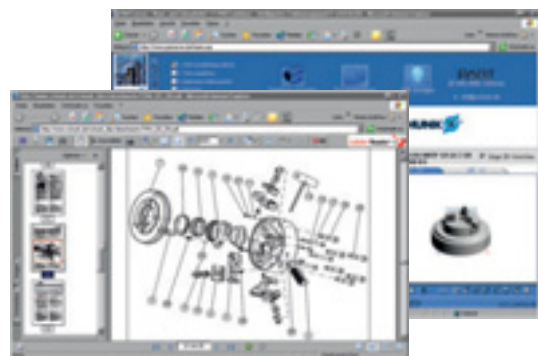
Hydraulically actuated, self-centering steady rest. For support of slim turned parts, 5 different sizes, large clamping range: 4 – 310 mm.



Mehr Informationen für Sie
Your complete web based resource



- **Komplette Produktinformation**
- *Full product information*
- **PDF Katalogseiten**
- *PDF catalog sites*
- **CAD-Daten in mehr als 90 Dateiformaten**
- *CAD-files in more than 90 formats*



www.schunk.com

SCHUNK-Service

Wir setzen uns kompetent und engagiert für die Optimierung der Verfügbarkeit und die Werterhaltung Ihres Spannmittels ein. Unser umfangreiches Serviceangebot – von Beratung bis After Sales – überzeugt durch absolute Zuverlässigkeit und technisches Know-how.

Inbetriebnahme

Ihr Nutzen:

- Fachmännische Montage und Inbetriebnahme
- Schneller und reibungsloser Produktionsablauf

Wartung

Sie erwartet mehr:

- Regelmäßige Wartungen durch qualifizierte Service-Techniker
- Erhöhung und Sicherung der Verfügbarkeit Ihres Spannmittels
- Minimierung von ungeplanten Spannmittelausfällen

Inspektion

Verschaffen Sie sich Klarheit:

- Inspektion durch qualifizierte Service-Techniker
- Aktueller Zustand Ihres Spannmittels
- Vermeidung von ungeplanten Spannmittelausfällen

Instandsetzung

Damit es bei Ihnen wieder läuft:

- Kurze Ausfallzeiten durch schnelle Reaktion der SCHUNK-Service-Techniker
- Größtmögliche Verfügbarkeit des Spannmittels durch Instandsetzung vor Ort
- Ersatzteile und Zubehör

Ihre Vorteile:

- Schnelle Versorgung mit Originalteilen
- Minimierung von Ausfallzeiten
- Das gesamte Teilespektrum aus einer Hand
- Qualität und Verfügbarkeit, die nur der Hersteller garantiert
- 12 Monate Gewährleistung

SCHUNK Service

Competent and skilled personnel ensure optimum availability of your workholding and toolholding equipment and make sure that its value will be maintained. Our comprehensive service package – from initial consultation to after sales service – convinces with absolute reliability and technical know-how.

Initial operation

Your benefit:

- Professional assembly and initial operation
- Fast and trouble-free production flow

Maintenance

You can expect more:

- Regular maintenance carried out by skilled service engineers
- Increasing and ensuring the availability of your workholding and toolholding equipment
- Minimization of unplanned failures of workholding tools and equipment

Inspection

Get a clear picture:

- Inspection is carried out by skilled service engineers
- Actual state of your workholding toolholding and equipment
- Avoiding unplanned failures of workholding and toolholding equipment

Repairs

Get things started again:

- Short down-times due to fast intervention of the SCHUNK service engineers
- Highest possible availability of the workholding and toolholding equipment as the repair is performed on-site
- Spare parts and accessories

Your advantage:

- Fast supply of original spare parts
- Reduction of down-times
- The complete spectrum of components from one source
- Quality and availability, that can only be guaranteed by the original manufacturer
- 12-months warranty



Schulung

Wissen ist alles:

- Schnelle und praxisnahe Schulung
- Effiziente Anwendung Ihres Spannmittels durch Ausbildung Ihres Bedienpersonals
- Basis für die fehlerfreie Bearbeitung der Werkstücke
- Sicherung der Langlebigkeit Ihrer Spannmittel

Individueller Service – für bessere Ergebnisse

- Telefonische Hotline zu unseren Spezialisten im Innendienst an allen Arbeitstagen von 07:00 bis 18:00 Uhr
- Projektorientierte technische Beratung bei Ihnen vor Ort durch unsere Fachberater im Außendienst
- Umfassende Informationen über Werkzeughalter und Spanntechnik
- Schulungen zu Neuheiten und SCHUNK-Produkten – deutschlandweit in unseren Niederlassungen

Online-Service – für Ihre schnelle Übersicht

Alle Informationen digital, übersichtlich und tagesaktuell auf unserer Homepage www.schunk.com

- Ansprechpartnerliste
- Online-Produktrecherche nach Produktbezeichnung
- Produktneuheiten und Trends
- Datenblätter
- Bestellformulare für die einfache und bequeme Bestellung
- Kostenloser Downloadbereich für Produktkatalogseiten und technische Daten, für Software- und Berechnungsprogramme zu unseren Greif- und Schwenkmodulen
- 2-D/3-D CAD-Modelle kostenlos und in den unterschiedlichsten CAD-Formaten – für die einfache Einbindung in Ihre Konstruktion!

Training

Know-how is most important:

- Fast and practical training
- Efficient use of your workholding and toolholding equipment by training of the operating personnel
- The basis for proper machining of your workpieces
- Ensures of a long service life of your workholding and toolholding equipment

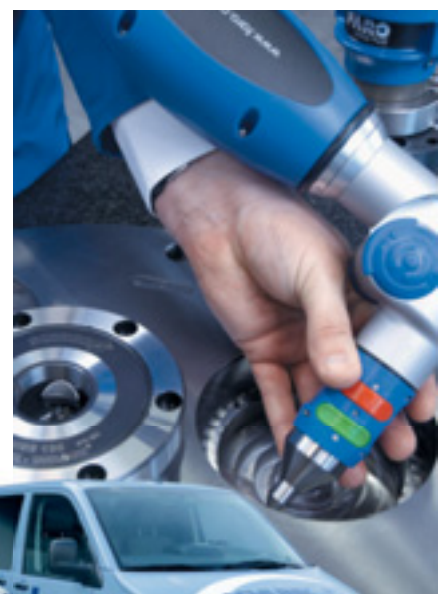
Individual service – for better results

- Hotline to our inside technical consultants weekdays from 7 a.m. to 6 p.m.
- Project-orientated, on-site technical advice at your location by our competent external consultants
- Detailed information about toolholders and clamping technology
- Training on innovations and SCHUNK-products – across the world in our local subsidiaries

Online service – for a fast overview

All information in digital form, clearly structured and up-to-date on our website at www.schunk.com

- List of contact persons
- Online product search based on product designations
- Product news and trends
- Data sheets
- Order forms for easy and convenient ordering
- Free download area for pages from our product catalogs and technical data, for software and calculation programs for your gripping and rotary modules
- Free 2-D/3-D CAD design models, provided in a wide range of different CAD formats – for easy integration into your design!



ServiceLine +49-7133-103-2333



GERMANY
HEAD OFFICE
 SCHUNK GmbH & Co. KG
 Spann- und Greiftechnik
 Bahnhofstr. 106-134
 74348 Lauffen/Neckar
 Tel. +49-7133-103-0
 Fax +49-7133-103-2399
 info@de.schunk.com
 www.schunk.com



CHINA
 SCHUNK Precision Machinery
 (Hangzhou) Co., Ltd.
 6, 24th Street, HEDA
 Hangzhou 310018
 Tel. +86-571-8672-1000
 Fax +86-571-8672-8800
 info@cn.schunk.com
 www.cn.schunk.com

SCHUNK GmbH & Co. KG
 Shanghai
 Representative Office
 777 Zhao Jia Bang Road
 Pine City Hotel, Room 923,
 Xuhui District,
 Shanghai 200032
 Tel. +86-21-64433177
 Fax +86-21-64431922
 info@cn.schunk.com
 www.cn.schunk.com



GREAT BRITAIN, IRELAND
 SCHUNK Intec Ltd.
 Cromwell Business Centre
 10 Howard Way,
 Interchange Park
 Newport Pagnell MK16 9QS
 Tel. +44-1908-611127
 Fax +44-1908-615525
 info@gb.schunk.com
 www.gb.schunk.com



NETHERLANDS
 SCHUNK Intec B.V.
 Speldenmakerstraat 3d
 5232 BH 's-Hertogenbosch
 Tel. +31-73-6441779
 Fax +31-73-6448025
 info@nl.schunk.com
 www.nl.schunk.com



SPAIN
 SCHUNK Intec S.L.
 Foneria, 27
 08304 Mataró (Barcelona)
 Tel. +34-937 556 020
 Fax +34-937 908 692
 info@es.schunk.com
 www.es.schunk.com



HUNGARY
 SCHUNK Intec Kft.
 Széchenyi út. 70.
 3530 Miskolc
 Tel. +36-46-50900-7
 Fax +36-46-50900-6
 info@hu.schunk.com
 www.hu.schunk.com



POLAND
 SCHUNK Intec Sp. z o.o.
 ul. Słoneczna 116 A
 Stara Iwiczna
 05-500 Piaseczno
 Tel. +48-22-7262500
 Fax +48-22-7262525
 info@pl.schunk.com
 www.pl.schunk.com



SWEDEN
 SCHUNK Intec AB
 Morabergsvägen 28
 152 42 Södertälje
 Tel. +46-8 554 421 00
 Fax +46-8 554 421 01
 info@se.schunk.com
 www.se.schunk.com



AUSTRIA
 SCHUNK Intec GmbH
 Holzbauernstr. 20
 4050 Traun
 Tel. +43-7229-65770-0
 Fax +43-7229-65770-14
 info@at.schunk.com
 www.at.schunk.com



CZECH REPUBLIC
 SCHUNK Intec s. r. o.
 Ernsta Macha 1
 643 00 Brno
 Tel. +420-545 229 095
 Fax +420-545 220 508
 info@cz.schunk.com
 www.cz.schunk.com



INDIA
 SCHUNK India Branch Office
 # 80 B, Yeswanthpur
 Industrial Suburbs,
 Bangalore 560 022
 Tel. +91-80-41277361
 Fax +91-80-41277363
 info@in.schunk.com
 www.in.schunk.com



PORTUGAL
 Sales Representative
 Victor Marques
 Tel. +34-937-556 020
 Fax +34-937-908 692
 Mobil +351-963-786 445
 info@pt.schunk.com
 www.pt.schunk.com



SWITZERLAND, LIECHTENSTEIN
 SCHUNK Intec AG
 Soodring 19
 8134 Adliswil 2
 Tel. +41-44-7102171
 Fax +41-44-7102279
 info@ch.schunk.com
 www.ch.schunk.com



BELGIUM, LUXEMBOURG
 SCHUNK Intec N.V./S. A.
 Bedrijvencentrum Regio Aalst
 Industrielaan 4, Zuid III
 9320 Aalst-Erembodegem
 Tel. +32-53-853504
 Fax +32-53-836022
 info@be.schunk.com
 www.be.schunk.com



DENMARK
 SCHUNK Intec A/S
 Storhaven 7
 7100 Vejle
 Tel. +45-43601339
 Fax +45-43601492
 info@dk.schunk.com
 www.dk.schunk.com



ITALY
 SCHUNK Intec S.r.l.
 Via Caio Plinio 5
 22072 Cermenate (CO)
 Tel. +39-031-770185
 Fax +39-031-771388
 info@it.schunk.com
 www.it.schunk.com



SLOVAKIA
 SCHUNK Intec s.r.o.
 Mostná 62
 949 01 Nitra
 Tel. +421-37-3260610
 Fax +421-37-6421906
 info@sk.schunk.com
 www.sk.schunk.com



TURKEY
 SCHUNK Intec
 Bağlama Sistemleri ve
 Otomasyon San. ve Tic. Ltd. Şti.
 Küçükyalı İş Merkezi
 Girne Mahallesi
 İrmak Sokak, A Blok, No: 9
 34852 Maltepe, İstanbul
 Tel. +90-216-366-2111
 Fax +90-216-366-2277
 info@tr.schunk.com
 www.tr.schunk.com



CANADA
 SCHUNK Intec Corp.
 190 Britannia Road East,
 Units 23-24
 Mississauga, ON L4Z 1W6
 Tel. +1-905-712-2200
 Fax +1-905-712-2210
 info@ca.schunk.com
 www.ca.schunk.com



FRANCE
 SCHUNK Intec SARL
 Parc d'Activités des Trois Noyers
 15, Avenue James de Rothschild
 Ferrières-en-Brie
 77614 Marne-la-Vallée Cedex 3
 Tel. +33-1-64 66 38 24
 Fax +33-1-64 66 38 23
 info@fr.schunk.com
 www.fr.schunk.com



MEXICO, VENEZUELA
 SCHUNK Intec S.A. de C.V.
 Av. Luis Vega y Monroy # 332
 Fracc. Plazas de Sol
 Santiago de Querétaro,
 Qro. 76099
 Tel. +52-442-223-6525
 Fax +52-442-223-7665
 info@mx.schunk.com
 www.mx.schunk.com



SOUTH KOREA
 SCHUNK Intec Korea Ltd.
 # 907 Joongang
 Induspia 2 Bldg.,
 144-5 Sangdaewon-dong,
 Jungwon-gu, Seongnam-si,
 Kyunggi-do, 462-722
 Tel. +82-31-7376141
 Fax +82-31-7376142
 info@kr.schunk.com
 www.kr.schunk.com



USA
 SCHUNK Intec Inc.
 211 Kitty Hawk Drive
 Morrisville, NC 27560
 Tel. +1-919-572-2705
 Fax +1-919-572-2818
 info@us.schunk.com
 www.us.schunk.com



ARGENTINA

Ruben Costantini S.A.
Ingeniero Luis Angel Huergo 1320
Parque Industrial
2400 San Francisco-Córdoba
Tel. +54-3564-421033
Fax +54-3564-428877
alejandro.costantini@costantini-sa.com
www.costantini-sa.com



FINLAND

Nurminen Tools Oy
Vanha Vantontie 2
21100 Naantali
Tel. +358-2-4389668
Fax +358-2-4389669
sales@nurminentools.fi
www.nurminentools.fi



ISRAEL

Ilan and Gavish
Automation Service Ltd.
26, Shenkar St.
Qiryat-Arie 49513
P.O. Box 10118,
Petach-Tikva 49001
Tel. +972-3-9221824
Fax +972-3-9240761
sigal@ilan-gavish.com
www.ilan-gavish.co.il



NORWAY

Sivilingeniør Sture Hedlav a.s
Kjellstad Næringscenter
3400 Lier
Tel. +47-32-846588
Fax +47-32-847017
harald@hedlov.no
www.hedlov.no



SLOVAKIA

BIBUS SK, s.r.o.
Priemyselna 4
94901 Nitra
Tel. +421-37-7412525
Fax +421-37-6516701
hrivnak@bibus.sk
www.bibus.sk



THAILAND

Zion Co., Ltd.
1213/54 Ladphrao 94 (Panjarnit)
Khwaeng / Khet Wangthonglang
Bangkok 10310
Tel. +66-2-559-3379/81
Fax +66-2-559-3382
zion@asianet.co.th



AUSTRALIA

ROMHELD AUSTRALIA PTY. LTD.
Unit 30 / 115 Woodpark Road
Smithfield NSW 2164
Tel. +61-2-97211799
Fax +61-2-97211766
sales@romheldaustralia.com.au
www.romheldaustralia.com.au



GREECE

Georg Gousoulis Co. O.E.
27, Riga Fereou Str.
14452 Metamorfosi-Athens
Tel. +30-210-2846771/2
Fax +30-210-2824568
mail@gousoulis.gr
www.gousoulis.gr



POLAND

M. K. Sales
Arimon 41 St.
Mosave Gealya 76885
Tel. +972-528-283391
Fax +972-8-9366026
moti@mk-sales.com
www.mk-sales.com



BIBUS MENOS Sp. z o.o.
UL. Tadeusza Wendy 7/9
81-341 Gdynia
Tel. +48-586609596
Fax +48-586617132
mk@bimen.com.pl
www.bimen.com.pl



SLOVENIA

MB-Naklo
Trgovsko Podjetje D.O.O.
Toma Zupana 16
04202 Naklo
Tel. +386-42-771700
Fax +386-42-771717
mb-naklo@mb-naklo.si
www.mb-naklo.si



TURKEY

TEKNO 2000 TEKNİK
UR.SAN.TIC.İTD.STI.
İkitelli Org.San.Sit.
Eskoop Sanayi Sitesi A3
Blak No:151-156 No:2
34670 Kucukcekmece/Istanbul
Tel. +90-212-6710802
Fax +90-212-5494360
info@tekn2000.com.tr
www.tekn2000.com.tr



BRAZIL

Prodromus Comercio de
Equipamentos
Para Automacão LTDA
Av. Gen. Cavacanti de
Albuquerque, 123
CEP 05638-010 São Paulo, SP
Tel. +55-11-37410897
Fax +55-11-37467997
prodromus@prodromus.com.br
www.prodromus.com.br



HUNGARY

IMI International KFT.
Norgren Division
Nagykőrösi UT 99
1205 Budapest
Tel. +36-1-421-4031
Fax +36-1-284-8980
tamas.kesmarki@norgren.hu
www.norgren.hu



JAPAN

BIG Daishowa Seiki Co., Ltd.
Aihara Koyamada Juei 510,
Goshiki-cho, Sumoto-shi,
Hyogo, 656-1317, Japan
Tel. +81-799-320115
Fax +81-799-320117
export@big-net.ne.jp
www.big-net.ne.jp



ROMANIA

S.C. INMAACRO S.R.L.
Industrial Machines and
Accessories Romania
Bronzului 7, Bl. 509A, AP 8
500169 Brasov
Tel. +40-268-423450
Fax +40-268-423045
dan.popescu@inmacro.com
www.inmacro.com



SOUTH AFRICA

AGM Maschinenbau (Pty) Ltd.
P.O. Box 4246
Germiston South, 1411
Tel. +27-11-825-4246
Fax +27-11-872-0690
agrau@iafrica.com
www.agm-maschinenbau.co.za



CHILE

Sanches Blanes S.A.
Estrada de Sapopemba, KM 41
CEP 09436-000 Ribeirão Pires, SP
Tel. +55-11-48242742
Fax +55-11-48279009
venddas@sanchesblanes.com.br
www.sanchesblanes.com.br



ICELAND

Formula 1 ehf
Breidamörk 25
P.O. Box 1 61
810 Hvergerdi
Tel. +354-5172200
Fax +354-5172201
formula1@formula1.is



ITALY

Takano Bearing Co. Ltd.
45-28 3-Chome Sanno
Ohta-Ku Tokyo 143-0023
Tel. +81-33-7743731
Fax +81-33-7766500
stakano@tbk-hand.co.jp
www.tbk-hand.co.jp



RUSSIA

Haltec Ltd.
27/31 Radischeva str.
432071 Ulyanovsk
Tel. +7-8422-414717
Fax +7-8422-490211
info@haltec.ru
www.haltec.ru



SOUTH KOREA

MAPAL HITECO Co., Ltd.
1NA-502, Shihwa Ind. Complex
1254-10, Jungwang-dong,
Shihung-city
Kyunggi-do, 429-450
Tel. +82-31-3190-860
Fax +82-31-3190-861
hiteco@kornet.net
www.hiteco.co.kr



CROATIA

BIBUS Zagreb d.o.o.
Anina 91
10000 Zagreb
Tel. +385-1-3818006
Fax +385-1-3818005
bibus@bibus.hr
www.bibus.hr



INDONESIA

PT. Metalltech Indonesia
Jl. Gatot Subroto Km. 8
Tangerang 15136
Tel. +62-21-55657435
Fax +62-21-5912155
santek_trade@yahoo.com



MALAYSIA

SK-TEC
Automation & Engineering Sdn. Bhd
No. 56-A, Jalan PU7/3
47100 Puchong,
Selangor Darul Ehsan
Tel. +603-8060-8771
Fax +603-8060-8772
jeffery.koo@sk-tec.com.my



SINGAPORE

Balluff Asia Pte Ltd.
BLK 1004,
Toa Payoh Industrial Park
Lorong 8, # 03-1489
Singapore 319076
Tel. +65-62524384
Fax +65-62529060
alvin@balluff.com.sg
www.balluff.com.sg



TAIWAN

Yonchin Enterprises, Inc.
P.O. Box 26-13
5F, No. 100,
Hsing Der Rd.,
San Chung City 241, Hsin Taipei
Tel. +886-2-2278-9330
Fax +886-2-2278-9320
yon.chin@msa.hinet.net



ESTONIA

DV-Tools OÜ
Peterburi tee 34/4
11415, Tallinn
Mobile Phone +372-56-655954
Fax +372-68-53974
info@dv-tools.ee



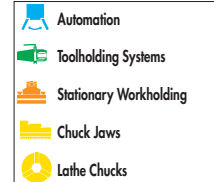
IRAN

Iran Int. Procurement of
Industries Co. (I.I.P.I.)
No. 10, First alley
Golshan St., Khoramshahr Ave.
Tehran, 1554814771
Tel. +98-21-8875 0965
Fax +98-21-8875 0966
info@iipico.com



THAILAND

Danyao Trading Co., Ltd.
7 F, No. 19, Chung-Cheng Rd.
Hsin Chuang City, 242
Taipei County, Taiwan
Tel. +886-2-22768200
Fax +886-2-22767573
E-Mail: danyao@ms22.hinet.net



Deutschland • Germany



Lauffen/Neckar, Vertrieb und Produktion Spanntechnik Lauffen/Neckar, Sales and Production Toolholding and Workholding

SCHUNK GmbH & Co. KG · Spann- und Greiftechnik
Bahnhofstr. 106 · 134 · 74348 Lauffen/Neckar
Tel. +49-7133-103-0 · Fax +49-7133-103-2399
info@de.schunk.com · www.schunk.com



Brackenheim-Hausen, Vertrieb und Produktion Automation Brackenheim-Hausen, Sales and Production Automation

SCHUNK GmbH & Co. KG · Spann- und Greiftechnik
Robert-Bosch-Str. 12 · 74336 Brackenheim-Hausen
Tel. +49-7133-103-0 · Fax +49-7133-103-2399
automation@de.schunk.com · www.schunk.com



Mengen, Vertrieb und Produktion Drehfutter Mengen, Sales and Production Lathe Chucks

H.-D. SCHUNK GmbH & Co. Spanntechnik KG
Lothringer Str. 23 · 88512 Mengen
Tel. +49-7572-7614-0 · Fax +49-7572-7614-99
futter@de.schunk.com · www.schunk.com

Ihr Fachberater vor Ort • Your local technical consultant: www.schunk.com/services/ansprechpartner/aussendienst.html

International



Morrisville/North Carolina, USA

SCHUNK Intec Inc.
211 Kitty Hawk Drive · Morrisville, NC 27560
Tel. +1-919-572-2705 · Fax +1-919-572-2818
info@us.schunk.com · www.us.schunk.com



Hangzhou, China

SCHUNK Precision Machinery (Hangzhou) Co., Ltd.
6, 24th Street, HEDA · Hangzhou 310018
Tel. +86-571-8672-1000 · Fax +86-571-8672-8800
info@cn.schunk.com · www.cn.schunk.com

Copyright

Das Copyright für Text, grafische Gestaltung sowie bildliche Darstellung der Produkte liegt ausschließlich bei SCHUNK GmbH & Co. KG

Technische Änderungen

Die Angaben und Abbildungen in diesem Katalog sind unverbindlich und stellen nur eine annähernde Beschreibung dar. Wir behalten uns Änderungen des Liefergegenstandes gegenüber den Angaben und Abbildungen in diesem Katalog, z. B. im Hinblick auf technische Daten, Konstruktion, Ausstattung, Material und äußerem Erscheinungsbild, vor.

Copyright

All text drawings and product illustrations are subject to copyright and are the property of SCHUNK GmbH & Co. KG

Technical Changes

The data and illustrations in this catalogue are not binding and only provide an approximate description. We reserve the right to make changes to the product delivered compared with the data and illustrations in this catalogue, e.g. in respect of technical data, design, fittings, material and external appearance.

Firma / Company

Name / Name

Abteilung / Department

Straße / Street

PLZ / ZIP

Ort / City

Tel.

Fax

USI-IdNr.

Bestellung / Order



Pos.	Anzahl / Quantity	Bezeichnung / Type	ID
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

Es gelten die aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen der SCHUNK GmbH & Co. KG

The general terms of sales and conditions of SCHUNK GmbH & Co. KG apply

Datum / Date

Unterschrift / Signature

SCHUNK bietet mehr!
SCHUNK offers more!



SCHUNK GmbH & Co. KG
Spann- und Greiftechnik
 Bahnhofstr. 106 - 134
 D-74348 Lauffen/Neckar
 Tel. +49-7133-103-0
 Fax +49-7133-103-2399
 info@de.schunk.com
 www.schunk.com



Reg. No. DE-003496 QM

Katalogbestellung · Catalog Order

Kopieren, ausfüllen, faxen an · Copy, complete, fax to

+49-7133-103-2779

Spanntechnik · Toolholding and Workholding



Werkzeughaltersysteme
Toolholding Systems



Stationäre Spannsysteme
Stationary Workholding



Drehfutter
Lathe Chucks



Gesamtprogramm Spanntechnik
Complete program Toolholding and Workholding

Spannbacken
Chuck Jaws



Produktübersicht
Product Overview

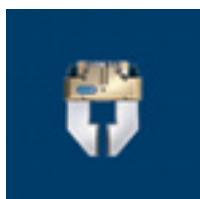


Hydro-Dehnspanntechnik
Sonderlösungen
Hydraulic Expansion Technology
Special Solutions



Highlights
Neuheiten/New Products

Automation



Greifmodule
Gripping Modules



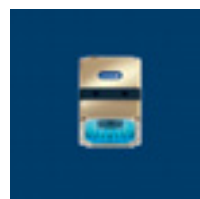
Drehmodule
Rotary Modules



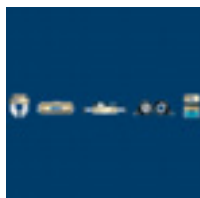
Linearmodule
Linear Modules



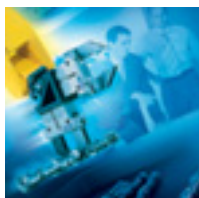
Roboterzubehör
Robot Accessories



Bildverarbeitung
Machine Vision



Produktübersicht
Product Overview



Sonderautomation
Special Automation



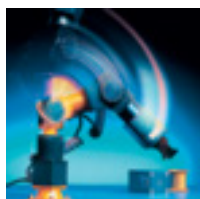
Branchenlösungen
Nahrungsmittelindustrie
Industry Solutions Food Industry



Branchenlösungen
Verpackungsindustrie
Industry Solutions Packaging Industry



Highlights
Neuheiten/New Products



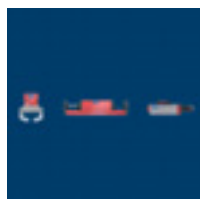
Modulare Robotik
Modular Robotics



System GEMOTEC
Modulare Montagetechnik
Modular Assembly Technology



System GEMOTEC
Linearmodule mit Direktantrieb
Linear Modules with direct drives



System GEMOTEC
Produktübersicht
Product Overview



CD-ROM Automation

Firma / Company

Name / Name

Abteilung / Department

Straße / Street

PLZ / ZIP

Ort / City

Tel.

Fax

SCHUNK®

SCHUNK GmbH & Co. KG
Spann- und Greiftechnik
Bahnhofstr. 106 - 134
D-74348 Lauffen/Neckar
Tel. +49-7133-103-0
Fax +49-7133-103-2399
info@de.schunk.com
www.schunk.com



Reg. No. DE-003496 QM



SCHUNK GmbH & Co. KG Spann- und Greiftechnik

Bahnhofstr. 106 - 134 · D-74348 Lauffen/Neckar
Tel. +49-7133-103-2500 · Fax +49-7133-103-2139
spanntechnik@de.schunk.com · www.schunk.com