Die wirtschaftliche Lösung: Greifbacken mit auswechselbaren Spanneinsätzen

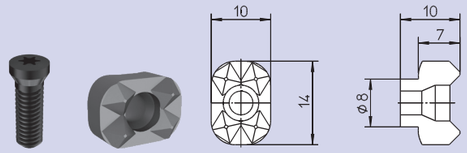
- Aus SMW-AUTOBLOK Standard-Backenrohlingen hergestellt.
- Kostengünstig, da nur der verschlissene Spanneinsatz in Sekunden gewechselt wird.
- Vielfache Lebensdauer im Vergleich zu herkömmlichen Greifbacken.

Die Eigenschaften:

- Sicheres Spannen von Rohlingen / Schmiedeteilen / Gußteilen / Werkstücken aus hochfesten Werkstoffen.
- Übertragung von hohen Drehmomenten für schwere Schnitte.
- Einfaches, schnelles Auswechseln der Spanneinsätze bei Verschleiß.

UGE 10

Id.-Nr. 081845F, Feinguss gehärtet



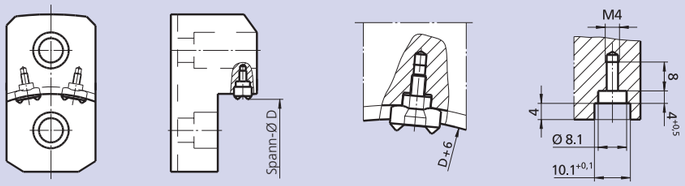
Der universelle Spanneinsatz mit einzigartigen Eigenschaften:

- Für flache und runde Spannflächen.
- Für Außen- und Innenspannung.
- Befestigung von vorne.
- Spanneinsatz-Sitz: Nut (rund oder flach) + Gewinde leicht herstellbar.
- Härten der Backen erforderlich.
- **Torx-Profilschraubendreher Id.-Nr. 085961**
- **Torx-Schraube M4 x 13.5 Id.-Nr. 033010**

Lieferumfang: Spanneinsatz mit Torx-Profilschraube

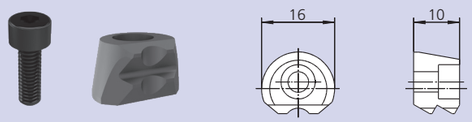
Einbauanleitung:

1. Spann-Ø D + 6 mm + Auflage + Nut drehen / fräsen. Korrekturmaße lt. Skizze beachten.
2. Gewinde bohren.
3. Backen einsetzen und härten.



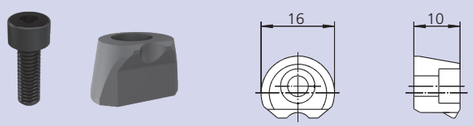
UGE 20

Id.-Nr. 087414, Feinguss gehärtet



UGE 21

Id.-Nr. 233348 (Greifeinsatz mit 1 Zahnreihe)



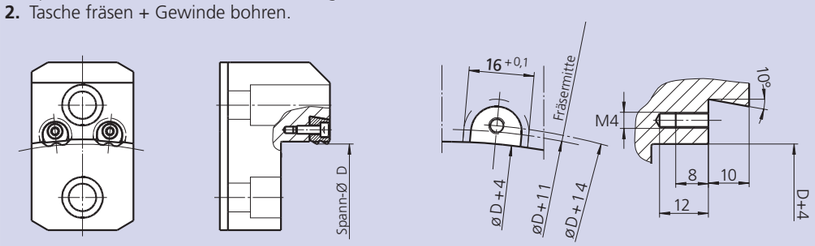
Der Spanneinsatz mit der cleveren Formgebung:

- Befestigung von vorne.
- Niederzug durch Keilform.
- Selbstzentrierend / pendelnd.
- Spanneinsatz-Sitz: Einfräsung + Gewinde mit. Winkelstirnfräser leicht herstellbar (033611).
- Kein Härten des Backenrohlings notwendig.
- Für Außen- und Innenspannung.
- Zylinderschraube M4 x 12 ISO 4762, Id.-Nr. 010145

Lieferumfang: Spanneinsatz mit Zylinderschraube M4 x 12 ISO 4762

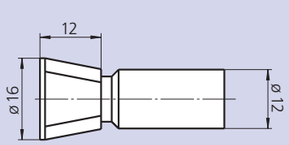
Einbauanleitung:

1. Spann-Ø D + 4 mm + Werkstück-Anlage drehen / fräsen.
2. Tasche fräsen + Gewinde bohren.



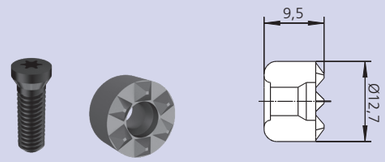
Winkelstirnfräser HSS
Id.-Nr. 033611

Winkelstirnfräser Hartmetall
Id.-Nr. 138711



UGE 30

Id.-Nr. 089822, Hartmetall



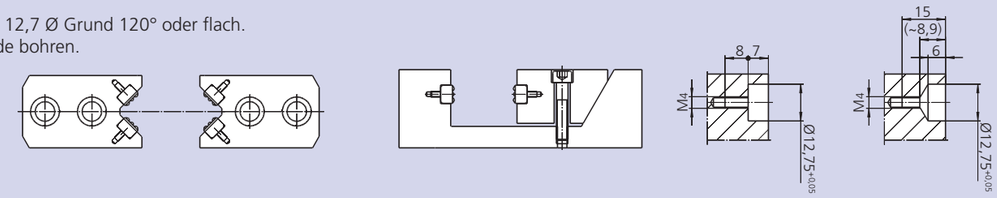
Spanneinsatz für Prismenbacken und Schraubstöcke:

- Für Außen- und Innenspannung von kubischen Teilen.
- Für Drehbacken, Schraubstockbacken, Vorrichtungen.
- Befestigung von vorne.
- Spanneinsatz-Sitz: Bohrung + Gewinde einfach herstellbar. Grund 120° (Standardbohrer) oder Flachbohrer.
- Härten der Backen bei Dauereinsatz wird empfohlen.
- **Torx-Schraubendreher Id.-Nr. 085961**

Lieferumfang: Spanneinsatz mit Torx-Profilschraube

Einbauanleitung:

1. Bohren 12,7 Ø Grund 120° oder flach.
2. Gewinde bohren.



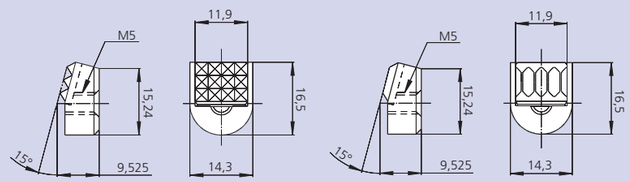
Prismenbacken **Schraubstock** **wahlweise**

FGH 33

Id.-Nr. 71400133
Hartmetall-Einsatz
mit 12 Spitzen

FGH 34

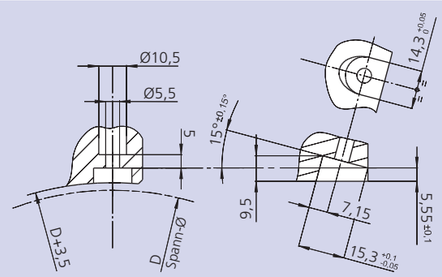
Id.-Nr. 71400134
Hartmetall-Einsatz
mit 4 Schneiden



Schräge Spanneinsätze mit Niederzug:

- Für Außenspannung.
- Sehr kurze und nach vorne positionierte Spannfläche.
- Befestigung von hinten.
- Schräge Spanneinsatz-Sitze einfach zu bearbeiten.
- Für hohe Produktion wird das Härten des Spanneinsatz-Sitzes empfohlen.

Lieferumfang: Spanneinsatz ohne Schraube

Einbauanleitung für FGH Spanneinsätze:

1. Fräsen des Spanneinsatz-Sitzes Ø14,3 mit 15° angeschrägten Aufsatzbacken.
2. Bohren Ø 5,5 wie auf Zeichnung dargestellt
3. Bohren Ø 10,5 für Schraubenkopf.