Schlenker
SPANNWERKZEUGE

THINK DIFFERENT
CREATE INNOVATIONS

DAS UNTERNEHMEN

SINCE 1952

Seit über 70 Jahren überzeugt die Schlenker Spannwerkzeuge GmbH & Co. KG in der Herstellung von qualitativ hochwertigen Spannwerkzeugen.

Zu Beginn fokussierte sich das Unternehmen auf die Produktion von Spannzangen für konventionelle sowie CNC-Drehmaschinen. Nach der Übernahme durch Dipl. Ing. Josef Meißner im Jahre 1986 entwickelte er in enger Zusammenarbeit mit Lademagazinherstellern die erste Spannhülse zum Beladen von Drehmaschinen. Als dann die ersten Langdreher auf den Markt kamen, erweiterte das Unternehmen sein Produktportfolio mit Führungsbuchsen. All diese Produkte sind heute nicht mehr wegzudenken.

Unbeeindruckt von den ersten Produktionsverlagerungen von deutschen Unternehmen ins Ausland blieb Schlenker immer seinen Wurzeln treu und produziert auch weiterhin am Standort Villingen-Schwenningen. Britta Hoffmann führt die Tradition seit 2008 als Geschäftsführerin in zweiter Generation fort. Das familiengeführte Unternehmen gilt als technologisch führend am Markt für Spannwerkzeuge und baut vor allem das Geschäft mit kundenspezifischen und innovativen Produktlösungen kontinuierlich aus.

Ausschlaggebend für diesen Erfolg sind die über 100 qualifizierten und motivierten Mitarbeiter*innen des Unternehmens, die das Herzstück von Schlenker bilden.

„Think different, create innovations“
Immer auf dem Vorsprung, um Ihnen einen Mehrwert zu verschaffen.

Britta Hoffmann
Geschäftsführerin

WER WIR SIND

WIR PRODUZIEREN ALLES ZU 100% SELBST!

Das Unternehmen Schlenker Spannwerkzeuge hat sich seit seiner Gründung im Jahre 1952 durch Hans Schlenker voll und ganz auf die Fertigung von qualitativ hochwertigen Spannwerkzeugen spezialisiert. Wer sich für die Zusammenarbeit mit uns entscheidet, kann sich auf einen zuverlässigen und lösungsorientierten Partner verlassen.

100% FERTIGUNGSTIEFE
Maximale Flexibilität. Schnell und individuell. Alles aus einer Hand.

OEM-KOMPETENZ
Erstausrüster-Partnerschaft. Technologisch führend. Absolutes Vertrauen.

ERSTKLASSIGE QUALITÄT
Leistungsvorsprung. Sicherheit. Keine Kompromisse.

KUNDENNÄHE
Enger Dialog. Schnelle Lösungskompetenz. Innovationskraft.

INDIVIDUELLE LÖSUNGEN
Kundenspezifisch. Perfekt abgestimmt. Maximale Leistung.

WILLKOMMEN IM TEAM
Wir freuen uns auf Sie als Partner.

NACHHALTIGKEIT
Verantwortungsvoll. Digitalisierung. Ressourcenschonung.

ÜBERSICHT PRODUKTLÖSUNGEN
LANGDREHER

VERSTELLBARE FÜHRUNGSBUCHSEN

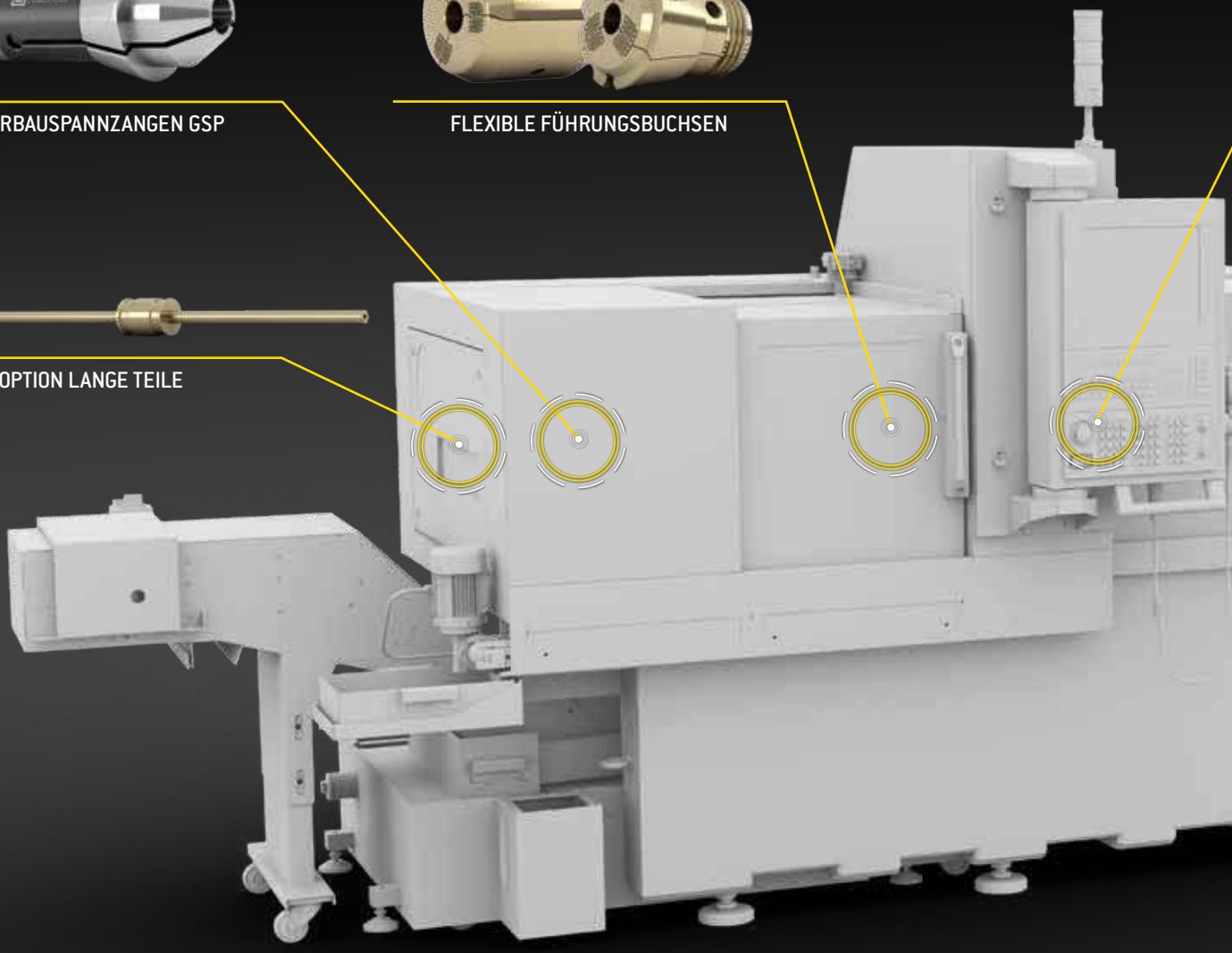
DRUCKSPANNZANGEN GSP

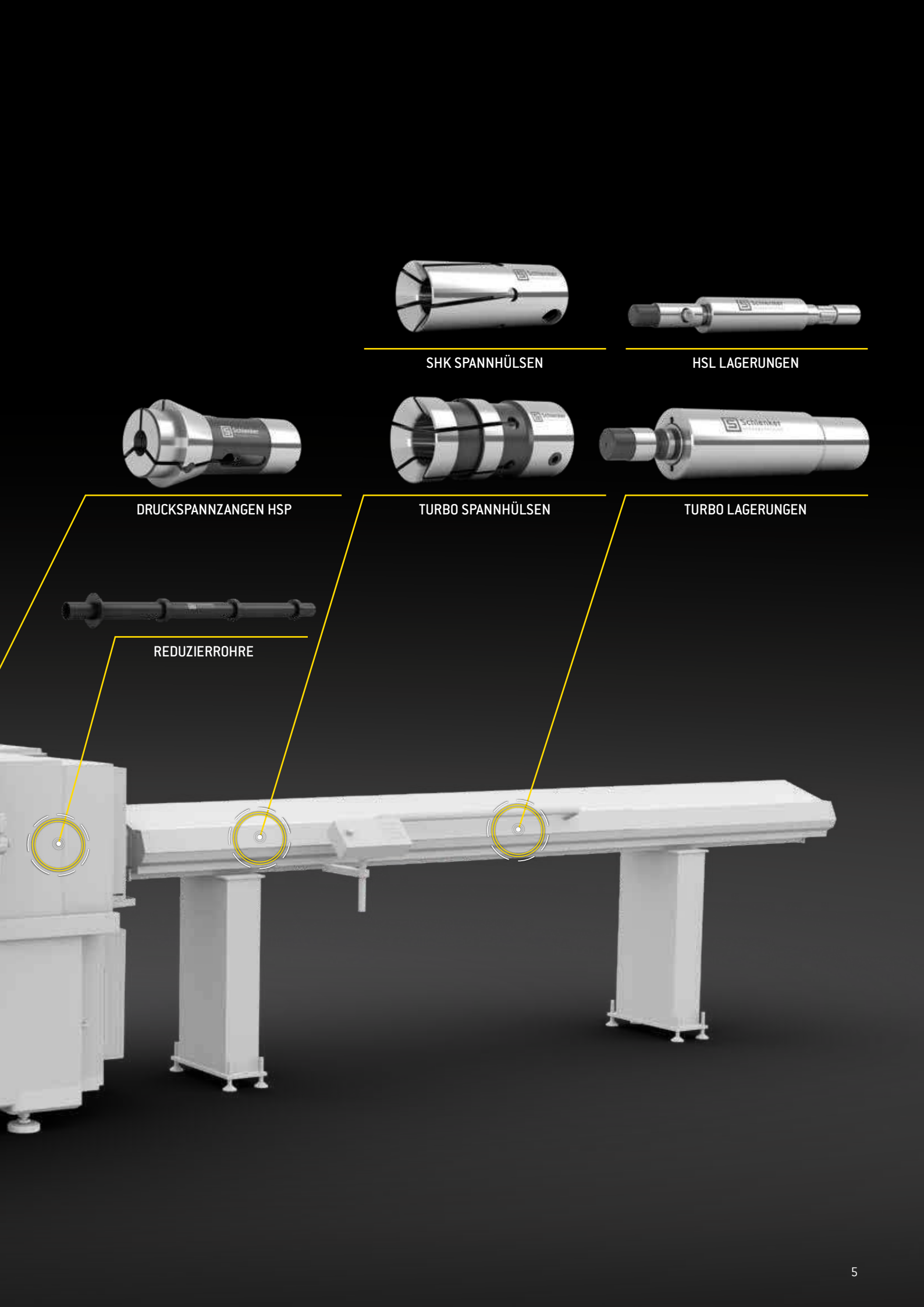
PROGRAMMIERBARE FÜHRUNGSBUCHSEN

VORBAUSPANNZANGEN GSP

FLEXIBLE FÜHRUNGSBUCHSEN

OPTION LANGE TEILE




SHK SPANNHÜLSEN
HSL LAGERUNGEN
DRUCKSPANNZANGEN HSP
TURBO SPANNHÜLSEN
TURBO LAGERUNGEN
REDUZIERROHRE

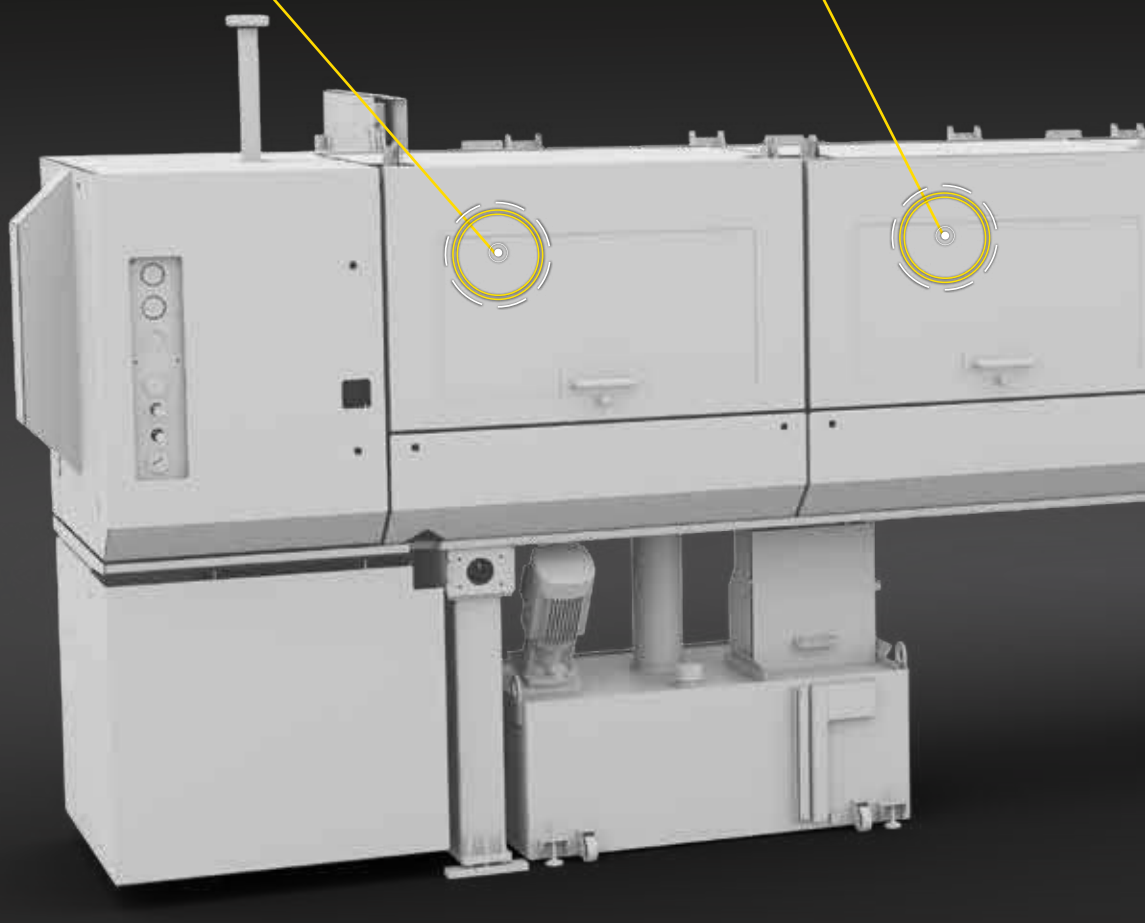
ÜBERSICHT PRODUKTLÖSUNGEN
MEHRSPINDLER

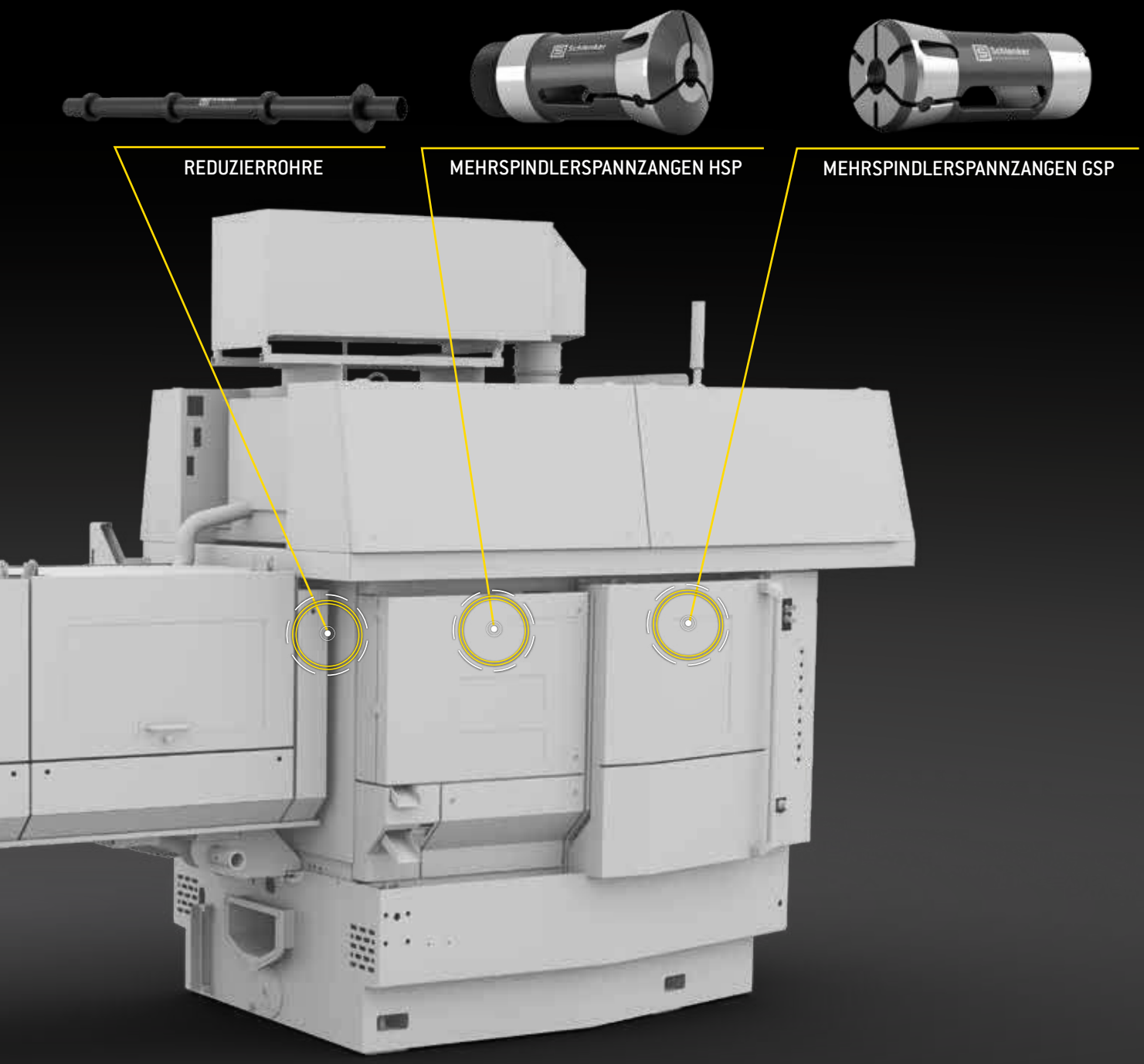
AUSSENANSCHLÄGE

INNENSPANNHÜLSEN INDEX MS

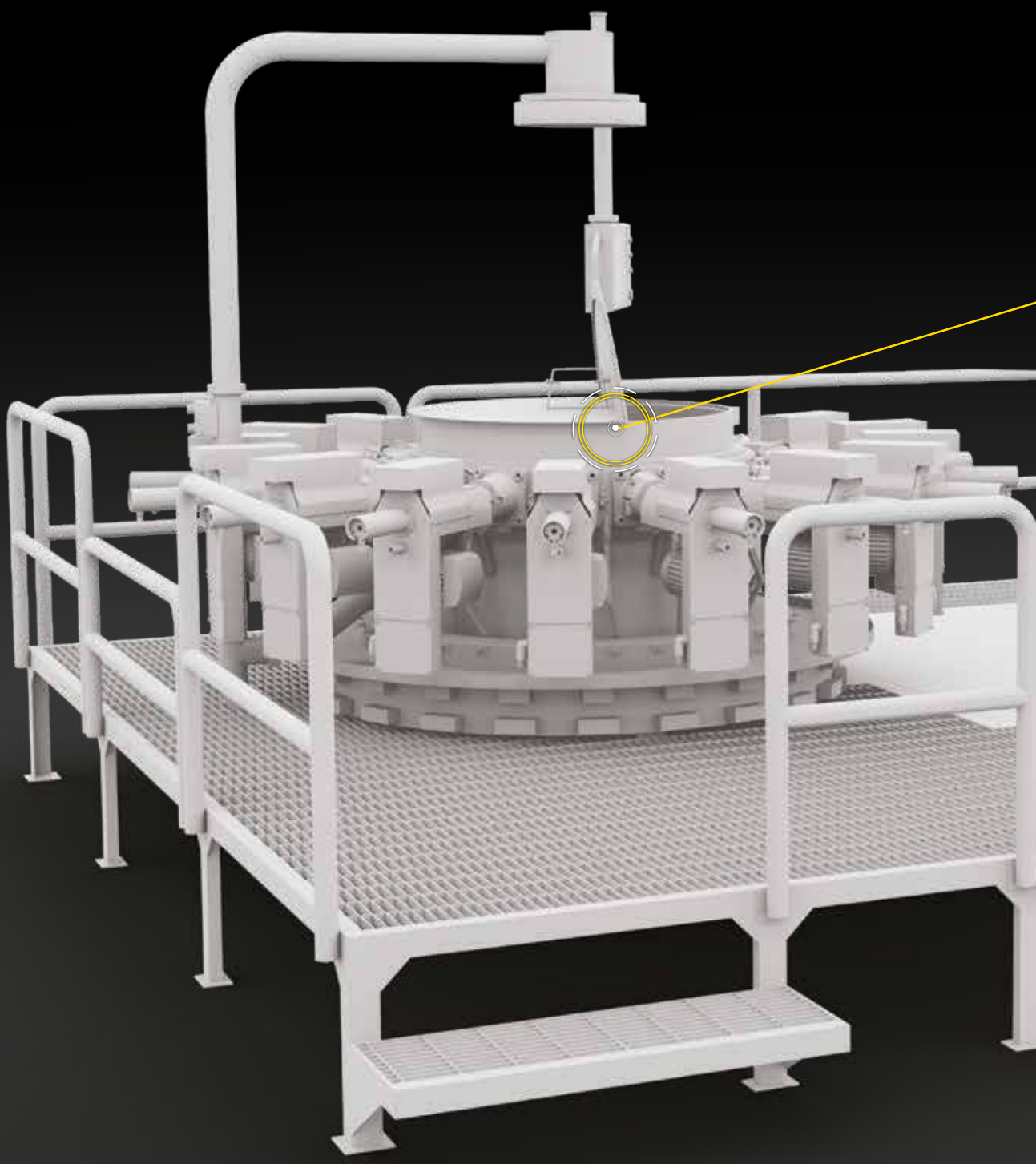
IEMCA LAGERUNGEN

SHK SPANNHÜLSEN




REDUZIERROHRE
MEHRSPINDLERSPANNZANGEN HSP
MEHRSPINDLERSPANNZANGEN GSP

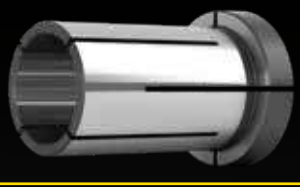
ÜBERSICHT PRODUKTLÖSUNGEN
RUNDTAKTER



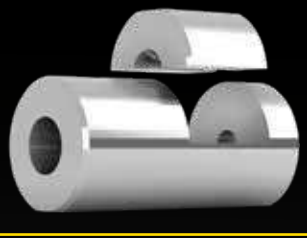
AUSWERFERSTANGEN / AUSWERFERKÖPFE

HYDROMATSPANNZANGEN

WENDEROHRE



HYDROMATREDUZIERHÜLSEN



SPANNROHRE

THINK DIFFERENT
CREATE INNOVATIONS

SPANNZANGEN 01

FÜHRUNGSBUCHSEN 02

SPANNHÜLSEN 03

LAGERUNGEN 04

SONSTIGE LÖSUNGEN 05

Schlenker
SPANNWERKZEUGE

SPANNZANGEN

01

Druckspannzangen	14
Vorbauspannzangen	26
Übergreif-Spannzangen	36
Hydromatspannzangen	38
Zugspannzangen	44
Zugspannzangen SW&B	52
Vorbauzugspannzangen SW&B	60
Mehrspindlerspannzangen	68
Greiferzangen	76
Synchronspannzangen	78
Innenspannung	80
Ausrichtdorne	82

DRUCKSPANNZANGEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

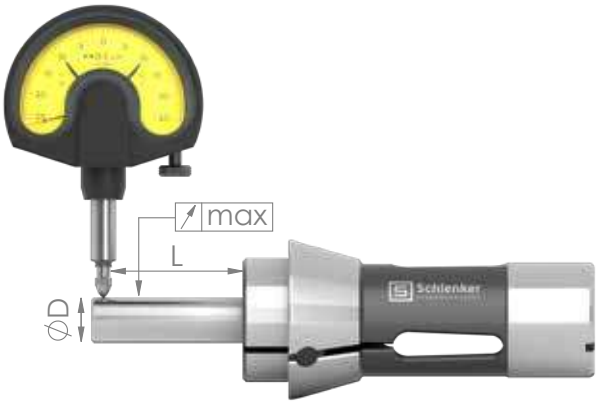
www.schlenker-spannwerkzeuge.de

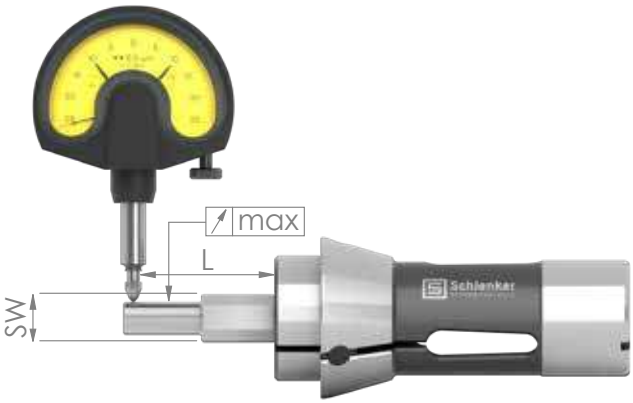
VERWENDUNG VON DRUCKSPANNZANGEN

Druckspannzangen werden sowohl in der Haupt- als auch in der Gegenspindel eingesetzt. Verwendung finden die Druckspannzangen in unterschiedlichen Maschinentypen, wie z. B. Kurzdrehmaschinen, Langdrehmaschinen, Mehrspindlern, konventionellen Drehmaschinen, kurvengesteuerten Drehmaschinen und im Sondermaschinenbau.

Die Spannung der Druckspannzange erfolgt über die Druckhülse, welche die Spannzange in axiale Richtung gegen die Überwurfmutter drückt.

RUNDLAUFTOLERANZEN





DURCHMESSER

ØD		L	Schlenker-Norm	
von	bis		Standard	UP
0,5	0,9	3	<0,01	<0,005
1,0	1,5	6	<0,01	<0,005
1,6	3,0	10	<0,015	<0,008
3,1	6,0	16	<0,015	<0,008
6,1	10,0	25	<0,015	<0,008
10,1	18,0	40	<0,02	<0,01
18,1	24,0	50	<0,02	<0,01
24,1	30,0	60	<0,02	<0,01
30,0		80	<0,03	<0,015

PROFIL

SW		L	Standard	Schlenker-Norm	
von	bis			Standard	UP
0,5	0,9	3	0,12	<0,02	<0,01
1,0	1,5	6	0,12	<0,02	<0,01
1,6	3,0	10	0,12	<0,02	<0,01
3,1	6,0	16	0,12	<0,02	<0,01
6,1	10,0	25	0,15	<0,02	<0,01
10,1	18,0	40	0,2	<0,02	<0,01
18,1	24,0	50	0,2	<0,02	<0,01
24,1	30,0	60	0,2	<0,02	<0,01
30,0		80	0,2	<0,02	<0,01

DRUCKSPANNZANGEN OPTIONEN

- SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
- FORMEN
- SCHLITZAUSFÜHRUNGEN
- VERSCHLEISSREDUZIERUNG
- POSITIONIERUNG
- ZUSATZAUSFÜHRUNGEN
- EINSATZBACKEN

SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN

GLATT

- Hauptsächlicher Einsatz auf der Gegenspindel
- Spannzangen bis Ø5,9 mm Standard glatt, Spannzangentyp E177 und größer bis Ø8,9 mm Standard glatt

GERILLT – STANDARD

- Standard Spannzange
- Hauptsächlicher Einsatz auf der Hauptspindel
- Spannzangen ab Ø6,0 mm Standard gerillt, Spannzangentyp E177 und größer ab Ø9,0 mm Standard gerillt

LÄNGS- & QUERRILLEN

- Höhere Haltekraft als bei der gerillten Standard Spannzange aufgrund der zusätzlichen Längsrillen

HM-BESCHICHTUNG

- HM-Beschichtung bei allen Formen möglich
- Höherer Reibungskoeffizient als bei einer Standard Spannzange
- Höhere Haltekraft
- Mehrfach / nachträglich beschichtbar

SUPERGRIP

- Höchste Haltekraft bei gleichem Spanndruck der Maschine aufgrund sehr eng aneinander liegender Längsrillen

VERLÄNGERTE SPANNFLÄCHE

- Anwendung bei langen Werkstücken mit mehrfachen Einstichen möglich
- Höhere Umschlingung am Werkstückumfang, dadurch mehr Kraft zum Spannen
- Stabilere Spannung bei langen Werkstücken

VERKÜRZTE SPANNFLÄCHE

- Einsatz bei Werkstücken, deren Geometrie nach dem zu spannenden Durchmesser nicht beschädigt werden soll
- Anwendung bei kurzen Werkstücken, um den Ausstoßer an den Spanndurchmesser zu führen

FORMEN

KLEINSTBOHRUNGEN

- Herstellbar von Ø0,2 – 0,99 mm

VIERKANT

- Vierkant Spannzangen werden ab SW8 standardmäßig mit Querrillen geliefert
- Spannzangentyp E177 und größer sind ab SW10 standardmäßig mit Querrillen lieferbar

SECHSKANT

- Sechskant Spannzangen werden ab SW8 standardmäßig mit Querrillen geliefert
- Spannzangentyp E177 und größer sind ab SW10 standardmäßig mit Querrillen lieferbar

SONDERPROFILE

- Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar
- Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden

EXZENTRISCH

- Exzentrische Bohrung kann individuell nach Anwendung erodiert werden
- Durchgehende oder abgesetzte Bohrung ist möglich

SONDERKONTUREN

- Komplexe Konturen durch Hartfräsen, Hartdrehen und Schleifen realisierbar
- Bereits bei kleinsten Durchmessern ab 0,2 mm möglich

STUFEN

- Stufenbohrungen eignen sich zum gleichzeitigen Spannen von mehreren Durchmessern eines Werkstücks
- Sehr hohe Genauigkeit, da beide Stufen in einem ausgeschliffen werden

INNEN KONISCH

- Zum Abgreifen von konischen Werkstücken
- Der Spannwinkel wird genau an das Werkstück angepasst

SCHLITZAUSFÜHRUNGEN

S-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

L-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz
- Ideal zum Spannen bei kurzen Spannflächen

W-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

Z-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

DÜNN GESCHLITZT

- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Zu empfehlen bei Kleinstbohrungen

VERSCHLEISSREDUZIERUNG

HM-EINSATZ

- Hohe Verschleißfestigkeit
- Verhindert Druckstellen am Werkstück
- Höhere Standzeit

BL-BESCHICHTUNG

- Glatte Oberfläche
- Hinterlässt weniger Spannabdrücke auf dem zu bearbeitenden Material
- Eignet sich besonders für Material mit schlechten Gleiteigenschaften
- Reduzierung der Reibverschweißungen

PREMIUM BLUE BESCHICHTUNG

- Wirtschaftlichere Alternative zu Spannzangen mit HM-Einsatz
- Hohe Verschleißfestigkeit
- Auch bei Sonderformen anwendbar
- Spannzangen sind komplett an den Funktionsflächen wie Konus und Schaft beschichtet, dadurch deutlich langlebiger

POSITIONIERUNG

NUT IM KONUS

- Die Nut wird am Konus der Spannzange angebracht
- Dient zur Arretierung der Spannzange in der Maschine bei Sonder- sowie Vierkant- und Sechskantformen

NUT IM SCHAFT

- Die Nut wird am Schaft der Spannzange angebracht
- Dient zur Arretierung der Spannzange in der Maschine bei Sonder- sowie Vierkant- und Sechskantformen

NUT IM BUND

- Die Nut wird am Bund der Spannzange angebracht
- Dient zur Arretierung der Spannzange in der Maschine bei Sonder- sowie Vierkant- und Sechskantformen

AUSRICHTFLÄCHE

- Die Ausrichtfläche an der Spannzange dient zur Arretierung von komplexen Profilen und Sonderkonturen
- Kann nur in Kombination mit einer Nut angebracht werden

ZUSATZAUSFÜHRUNGEN

NOTFALLSPANNZANGE WEICHE AUSFÜHRUNG

- Wird nicht gehärtet
- Spanndurchmesser kann vom Anwender mehrmals selbst ausgedreht werden
- Eignet sich für die Fertigung von Prototypen, Musteranfertigungen und Einzelanfertigungen.

NOTFALLSPANNZANGE GEHÄRTET & AM KOPF ANGELASSEN

- Wird gehärtet, durchgeschlitzt und aufgeweitet
- Kopf wird angelassen, damit Spanndurchmesser weiterhin vom Anwender selbst ausgedreht werden kann
- Eignet sich für die Werkstückspannung bei Klein- bis Mittelserienfertigungen

INNENANSCHLAG

- Eignet sich zum manuellen Beladen der Maschine bei einer bestimmten Länge
- Verhindert das Verschieben des Werkstücks bei hohen axialen Kräften
- Dient zur Stabilisierung des Werkstücks bei kurzer Spannfläche

EINFÜHRHILFE

- Wird bei Hauptspindelspannzangen eingesetzt
- Zum besseren Einfädeln bei kleinen Durchmessern
- Zur Reduzierung von Vibrationen, da das Stangenmaterial über die gesamte Länge der Spannzange geführt wird

BUCHSE

- Wird bei Hauptspindelspannzangen eingesetzt
- Alternative Ausführung zur Einführhilfe
- Zum besseren Einfädeln bei kleinen bis mittleren Durchmessern
- Zur Reduzierung von Vibrationen und Stabilisierung des Stangenmaterials

STÜTZBUCHSE

- Wird bei Gegenspindelspannzangen eingesetzt
- Zur Minimierung von Vibrationen, da das Werkstück auf der gesamten Länge gestützt und in der Achse gehalten wird
- Auswerfen wird prozesssicher ermöglicht

AUSWERFER & INNENKÜHLUNG

- Mechanisches Auswerfen der Werkstücke
- Innenkühlung der Bauteile bei Bedarf integrierbar
- Zur Reinigung der Spannfläche
- Einfaches Wechseln des Auswerfers innerhalb eines Spannzangentyps möglich

UP-AUSFÜHRUNG

- Höhere Rundlaufgenauigkeit

UUP-AUSFÜHRUNG

- Höchste Rundlaufgenauigkeit

VULKANISIERT

- Verbessertes Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen verhindert wird
- Der gesamte Schlitzbereich kann vulkanisiert werden
- Mehrfach / nachträglich anbringbar
- Nicht verwendbar bei einer Hochdruckspülung in der Maschine

EINSATZBACKEN

PEEK / KUNSTSTOFF BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

ALUMINIUM BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

MESSING BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

BRONZE BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

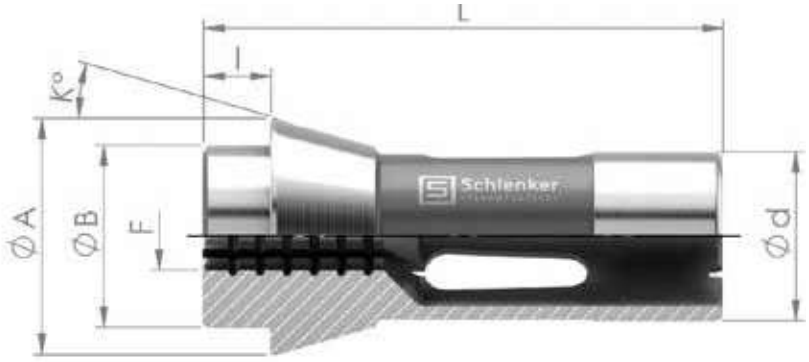
PERMAGLIS BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

EINSATZBACKEN ZUM SELBSTAUSDREHEN

- Spanndurchmesser kann vom Anwender selbst ausgedreht werden
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

DRUCKSPANNZANGEN



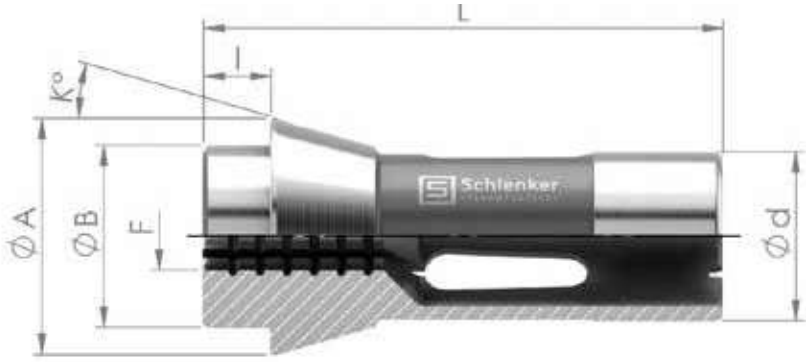
d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	B	Bund-Ø	l	Bundlänge	L	Gesamtlänge	K	Konuswinkel	F	Form

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	l [mm]	L [mm]	K [Grad]	F min. – max. [mm]		
							●	■	⬢
E101 F8-577 TF8	8	12	8	4,5	42	16	0,5 – 5,0	1,0 – 3,5	1,0 – 4,5
E109 F10 TF10	10	16	10	5,5	47,5	20	0,5 – 7,0	1,0 – 5,0	1,0 – 6,5
E112	11	19	12	6	41	22	0,5 – 7,0	1,0 – 5,0	1,0 – 6,5
E116 F13	13	19	13	6	64	16	0,5 – 9,5	2,0 – 7,0	2,0 – 8,5
E118	14	19,5	15	6	46	15	0,5 – 10,0	2,0 – 7,0	2,0 – 9,0
E120 F15 TF15	15	21	15	6	64	16	0,5 – 12,0	2,0 – 8,5	2,0 – 10,5
EF16 E1212 TF16	16	21	16	6	64	16	0,5 – 12,0	2,0 – 8,5	2,0 – 10,5
SYF16 M14x0,75	16	21	16	8	66	16	0,5 – 12,0	2,0 – 8,5	2,0 – 10,5
E127 TF18	18	25	18	6	67	16	0,5 – 13,0	2,0 – 9,5	2,0 – 11,5
E136 F20-201	20	26	19	5	54	15	0,5 – 16,5	2,0 – 12,0	2,0 – 14,5
E138 F20-87 TF20	20	28	21	7	67	16	0,5 – 16,0	2,0 – 11,5	2,0 – 14,0
E140 F22 TF22	22	30	21	6	55	15	0,5 – 16,5	2,0 – 12,0	2,0 – 14,5

d Schaft-Ø | A Kopf-Ø | B Bund-Ø | l Bundlänge | L Gesamtlänge | K Konuswinkel | F Form

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	l [mm]	L [mm]	K [Grad]	F min. – max. [mm]		
							●	■	⬢
TF24	23,8	28	22	7	62	15	0,5 – 18,5	2,0 – 13,0	2,0 – 16,0
E144	25	34	25	6	65	15	0,5 – 20,0	2,0 – 14,5	2,0 – 17,0
E145 F25 TF25	25	35	27	10	77	16	0,5 – 20,0	2,0 – 14,5	2,0 – 17,5
E147 F27-22	27	38	30	8	72,7	15	0,5 – 23,0	2,0 – 16,0	2,0 – 20,0
E148 F28	28	38	28	7	70	15	0,5 – 23,0	2,0 – 16,0	2,0 – 20,0
BS20	28	35	27	10	77	16	0,5 – 23,0	2,0 – 16,0	2,0 – 20,0
E157 F30 TF30	30	42	34	10	80	16	0,5 – 25,0	2,0 – 18,0	2,0 – 22,0
EF30 E1446	30	38	32	6	65	15	0,5 – 26,0	2,0 – 18,5	2,0 – 22,5
E161 F32	32	45	34	8	75	15	1,0 – 25,5	2,0 – 18,0	2,0 – 22,5
0166	32	40	34	6	65	15	1,0 – 28,0	2,0 – 20,0	2,0 – 24,5
E162	35	43	34	7	70	15	1,0 – 29,5	2,0 – 21,0	2,0 – 25,5
E163 F35	35	48	38	8	80	15	1,0 – 30,5	2,0 – 21,5	2,0 – 25,5
EF37 E1536 TF37	37	47	40	10	92	16	1,0 – 32,0	2,0 – 22,5	2,0 – 27,0

DRUCKSPANNZANGEN



d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	B	Bund-Ø	l	Bundlänge	L	Gesamtlänge	K	Konuswinkel	F	Form

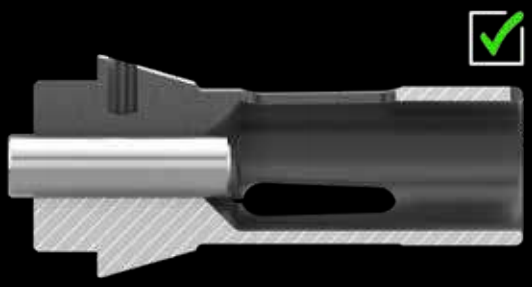
Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	l [mm]	L [mm]	K [Grad]	F min. – max. [mm]		
							●	■	⬢
EF38 E164	38,08	49	38	9,5	108	15	1,0 – 32,0	2,0 – 22,5	2,0 – 28,0
EF40	40	47	40	10	92	16	1,0 – 36,0	2,0 – 25,5	2,0 – 31,5
E171 F42	42	55	42	9	94	15	1,0 – 37,0	4,0 – 26,5	4,0 – 32,0
TF43	43	53	46	10	92	16	1,0 – 39,0	4,0 – 27,5	4,0 – 33,5
TF44	44	52	44	10	92	16	1,0 – 38,0	4,0 – 27,0	4,0 – 33,0
E173 F48	48	60	50	9	94	15	1,0 – 42,0	4,0 – 30,0	4,0 – 36,5
TF48	48	60	50	9	94	15	1,0 – 42,0	4,0 – 30,0	4,0 – 36,5
BS38	48	54	44	10	100	15	1,0 – 40,0	4,0 – 28,0	4,0 – 34,5
E177 F58	58	70	60	9	94	15	3,0 – 52,0	4,0 – 37,0	4,0 – 45,0
E185 F66	66	84	73	9	110	15	3,0 – 60,0	5,0 – 42,5	5,0 – 52,0
E185 - Kurz F66		85	73	9	40	15	61,0 – 65,0		
E190 F88	88	106	94	10	115	15	60,0 – 80,0	20,0 – 56,0	20,0 – 69,0
E193 F90	90	107	92	12,5	130	15	a. A.	a. A.	a. A.

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

RICHTIG SPANNEN

ANHAND VON FALLBEISPIELEN ERKLÄRT

Im Nachfolgenden wird Ihnen anhand von Fallbeispielen aufgezeigt, wie Sie optimale Spannergebnisse erzielen können und was beim Spannen der Werkstücke vermieden werden sollte.



Darstellung einer formschlüssigen und zylindrischen Spannung

Wenn Sie beispielsweise ein Werkstück mit Ø10,0 mm spannen möchten, dann sollten Sie eine Spannzange mit Ø10,0 mm verwenden, damit Ihr Werkstück wie in unserer Abbildung dargestellt, formschlüssig und zylindrisch gespannt werden kann.

Darstellung einer punktuellen Ringspannung im vorderen Bereich der Spannfläche

Sollte Ihr Werkstück jedoch, wie in unserem Anwendungsbeispiel Ø9,9mm, einen kleineren Durchmesser als die Spannzange aufweisen, entsteht eine punktuelle Ringspannung im vorderen Bereich der Spannfläche.

Dadurch ist eine formschlüssige sowie zylindrische Spannung nicht möglich. Die daraus resultierenden Folgen wären Prozessunsicherheiten, Rundlauffehler, Taumelschlag oder Längenschwankungen bei Ihrem Werkstück.

Darstellung einer punktuellen Ringspannung im hinteren Bereich der Spannfläche

Weist das Werkstück hingegen einen Ø10,1 mm auf, kann die Spannzange nicht in ihre Ausgangsgeometrie schließen. Aufgrund dessen erhält man eine punktuelle Ringspannung im hinteren Bereich der Spannfläche. Die Folgen wären ebenfalls Prozessunsicherheiten, Rundlauffehler, Taumelschlag oder Längenschwankungen.

Außerdem ist es wichtig darauf zu achten, eine Leerspannung bei Spannzangen zu vermeiden, da dies die Lebenszeit der Spannzange enorm verkürzt. Des Weiteren kann ein unsachgemäßes Spannen zu Beschädigungen an der Spannzange oder des Werkstücks führen.

VORBAUSPANNZANGEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

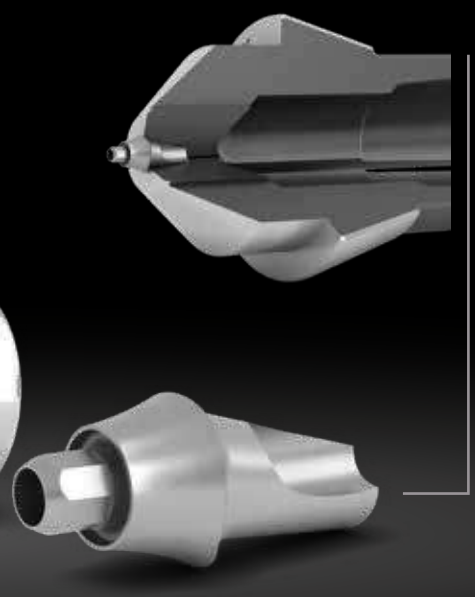
VERWENDUNG VON VORBAUSPANNZANGEN

Vorbauspannzangen werden in der Gegenspindel zum Abgreifen des Werkstücks eingesetzt. Durch den Vorbau entsteht eine bessere Zugänglichkeit zu dem bearbeitenden Werkstück. Damit die Vorbauspannzangen beim kurzen Spannen nicht aufschnabeln, werden diese mit einem verstärkten Federbereich ausgeliefert.

SPANNZANGEN MIT DREIDIMENSIONALEN KONTUREN / PROFILEN

Durch unsere 100%ige Inhouse Fertigung ist es uns möglich Spannzangen mit komplexen Konturen durch Hartfräsen, Hartdrehen und Schleifen zu realisieren. Auch bei Profilen sind keine Grenzen gesetzt. So können wir Profile durch Senk- und Drahterodieren herstellen, die individuell an Ihr Werkstück angepasst werden.

Spannzange für Zahnimplantate mit 3D Profil



Werkstück z. B. Abutment

VORBAUSPANNZANGEN OPTIONEN

- SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
- FORMEN
- SCHLITZAUSFÜHRUNGEN
- VERSCHLEISSREDUZIERUNG
- POSITIONIERUNG
- ZUSATZAUSFÜHRUNGEN
- EINSATZBACKEN

SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN

GLATT – STANDARD

- Standard Vorbauspannzange
- Hauptsächlicher Einsatz auf der Gegenspindel

GERILLT

- Hauptsächlicher Einsatz auf der Gegenspindel
- Mit zusätzlichen Querrillen

HM-BESCHICHTUNG

- HM-Beschichtung bei allen Formen möglich
- Höherer Reibungskoeffizient als bei einer Standard Spannzange
- Höhere Haltekraft
- Mehrfach / nachträglich beschichtbar

VERLÄNGERTE SPANNFLÄCHE

- Anwendung bei langen Werkstücken mit mehrfachen Einstichen möglich
- Höhere Umschlingung am Werkstückumfang, dadurch mehr Kraft zum Spannen
- Stabilere Spannung bei langen Werkstücken

VERKÜRZTE SPANNFLÄCHE

- Einsatz bei Werkstücken, deren Geometrie nach dem zu spannenden Durchmesser nicht beschädigt werden soll
- Anwendung bei kurzen Werkstücken, um den Ausstoßer an den Spanndurchmesser zu führen

FORMEN

KLEINSTBOHRUNGEN

- Herstellbar von Ø0,2 – 0,99 mm

VIERKANT

- Geeignet zum Spannen von Vierkantmaterial

SECHSKANT

- Geeignet zum Spannen von Sechskantmaterial

SONDERPROFILE

- Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar
- Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden

EXZENTRISCH

- Exzentrische Bohrung kann individuell nach Anwendung erodiert werden
- Durchgehende oder abgesetzte Bohrung ist möglich

SONDERKONTUREN

- Komplexe Konturen durch Hartfräsen, Hartdrehen und Schleifen realisierbar
- Bereits bei kleinsten Durchmessern ab 0,2 mm möglich

STUFEN

- Stufenbohrungen eignen sich zum gleichzeitigen Spannen von mehreren Durchmessern eines Werkstücks
- Sehr hohe Genauigkeit, da beide Stufen in einem ausgeschliffen werden

INNEN KONISCH

- Zum Abgreifen von konischen Werkstücken
- Der Spannwinkel wird genau an das Werkstück angepasst

SCHLITZAUSFÜHRUNGEN

S-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

L-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz
- Ideal zum Spannen bei kurzen Spannflächen

W-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

Z-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

DÜNN GESCHLITZT

- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Zu empfehlen bei Kleinstbohrungen

VERSCHLEISSREDUZIERUNG

HM-EINSATZ

- Hohe Verschleißfestigkeit
- Verhindert Druckstellen am Werkstück
- Höhere Standzeit

BL-BESCHICHTUNG

- Glatte Oberfläche
- Hinterlässt weniger Spannabdrücke auf dem zu bearbeitenden Material
- Eignet sich besonders für Material mit schlechten Gleiteigenschaften
- Reduzierung der Reibverschweißungen

PREMIUM BLUE BESCHICHTUNG

- Wirtschaftlichere Alternative zu Spannzangen mit HM-Einsatz
- Hohe Verschleißfestigkeit
- Auch bei Sonderformen anwendbar
- Spannzangen sind komplett an den Funktionsflächen wie Konus und Schaft beschichtet, dadurch deutlich langlebiger

POSITIONIERUNG

NUT IM KONUS

- Die Nut wird am Konus der Spannzange angebracht
- Dient zur Arretierung der Spannzange in der Maschine bei Sonder- sowie Vierkant- und Sechskantformen

NUT IM SCHAFT

- Die Nut wird am Schaft der Spannzange angebracht
- Dient zur Arretierung der Spannzange in der Maschine bei Sonder- sowie Vierkant- und Sechskantformen

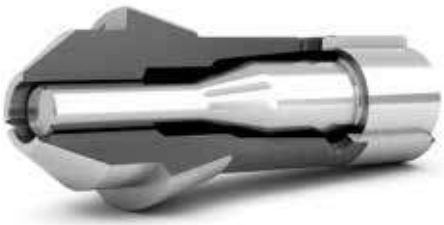
NUT IM BUND

- Die Nut wird am Bund der Spannzange angebracht
- Dient zur Arretierung der Spannzange in der Maschine bei Sonder- sowie Vierkant- und Sechskantformen

AUSRICHTFLÄCHE

- Die Ausrichtfläche an der Spannzange dient zur Arretierung von komplexen Profilen und Sonderkonturen
- Kann nur in Kombination mit einer Nut angebracht werden

ZUSATZAUSFÜHRUNGEN



INNENANSCHLAG

- Eignet sich zum manuellen Beladen der Maschine bei einer bestimmten Länge
- Verhindert das Verschieben des Werkstücks bei hohen axialen Kräften
- Dient zur Stabilisierung des Werkstücks bei kurzer Spannfläche

BUCHSE

- Wird bei Gegenspindelspannzangen eingesetzt
- Zum besseren Einfädeln bei kleinen bis mittleren Durchmessern
- Zur Reduzierung von Vibrationen und Stabilisierung des Stangenmaterials

STÜTZBUCHSE

- Wird bei Gegenspindelspannzangen eingesetzt
- Zur Minimierung von Vibrationen, da das Werkstück auf der gesamten Länge gestützt und in der Achse gehalten wird
- Auswerfen wird prozesssicher ermöglicht

AUSWERFER & INNENKÜHLUNG

- Mechanisches Auswerfen der Werkstücke
- Innenkühlung der Bauteile bei Bedarf integrierbar
- Zur Reinigung der Spannfläche
- Einfaches Wechseln des Auswerfers innerhalb eines Spannzangentyps möglich

UP-AUSFÜHRUNG

- Höhere Rundlaufgenauigkeit

UUP-AUSFÜHRUNG

- Höchste Rundlaufgenauigkeit

VULKANISIERT

- Verbessertes Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen verhindert wird
- Der gesamte Schlitzbereich kann vulkanisiert werden
- Mehrfach / nachträglich anbringbar
- Nicht verwendbar bei einer Hochdruckspülung in der Maschine

EINSATZBACKEN

PEEK / KUNSTSTOFF BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

ALUMINIUM BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

MESSING BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

BRONZE BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

PERMAGLIS BACKEN

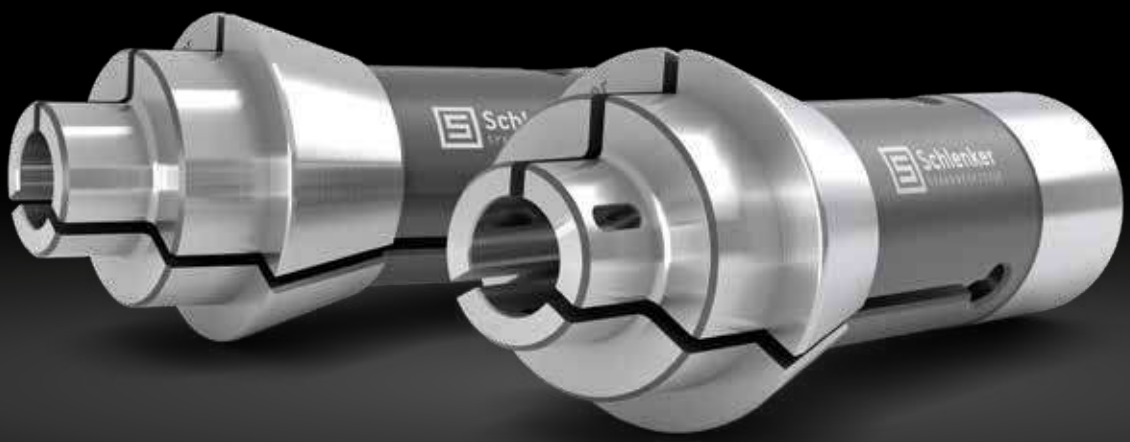
- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

EINSATZBACKEN ZUM SELBSTAUSDREHEN

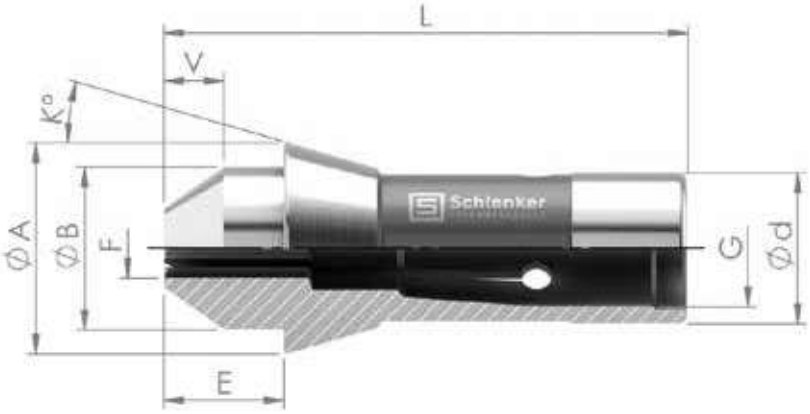
- Spanndurchmesser kann vom Anwender selbst ausgedreht werden
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

VORBAUSPANNZANGEN MIT ABGESETZTEM VORBAU UND AUSSPARUNGEN

- Vorbau abgesetzt für bessere Zugänglichkeit der Werkzeuge
- Ermöglicht das Werkstück im gespannten Zustand durch den Vorbau hindurch zu bearbeiten
- Unterschiedliche auf das Werkstück abgestimmte Aussparungen möglich

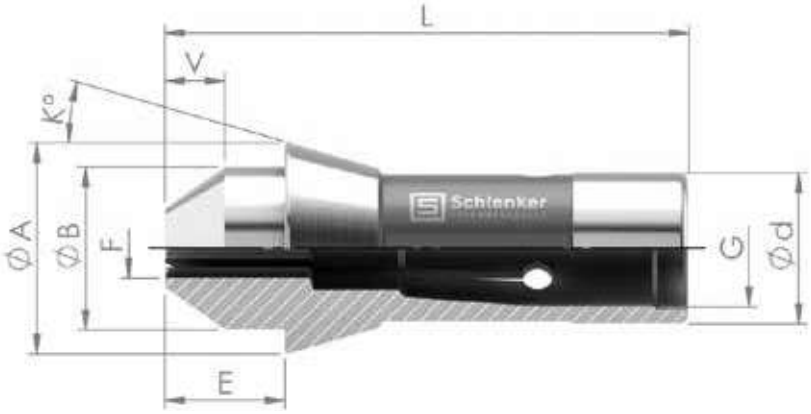


VORBAUSPANNZANGEN



d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	B	Bund-Ø	V	Vorbaulänge	E	Vorbaugesamtlänge	L	Gesamtlänge		
K	Konuswinkel	G	Gewinde	F	Form								

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	V [mm]	E [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max.
									●
E116 VBV F13-2014	13	19	13	6	12	70	16		0,5 – 9,5
E116 VBV M11x0,75	13	19	13	6	12	70	16	M11x0,75	0,5 – 9,5
E120 VBV F15	15	21	15	7 9	13 15	71 73	16		0,5 – 12,0
E120 VBV M12x0,75	15	21	15	7 9	13 15	71 73	16	M12x0,75	0,5 – 12,0
EF16 VBV E1212	16	21	16	7 9	13 15	71 73	16		0,5 – 12,0
EF16 VBV E1212 M14x0,75	16	21	16	7 9	12 14	70 72	16	M14x0,75	0,5 – 12,0
E136 VBV F20	20	26	19	8 10	13 15	62 64	15		0,5 – 16,0
E136 VBV M18x1	20	26	19	8 10	13 15	62 64	15	M18x1	0,5 – 16,0
E138 VBV F20	20	28	21	8 13	15 20	75 80	16		0,5 – 16,0
E138 VBV M17x0,75	20	28	21	8 13	15 20	75 80	16	M17x0,75	0,5 – 16,0
E145 VBV F25	25	35	27	10 15	20 25	87 92	16		0,5 – 20,0



d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	B	Bund-Ø	V	Vorbaulänge	E	Vorbaugesamtlänge	L	Gesamtlänge
K	Konuswinkel	G	Gewinde	F	Form						

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	V [mm]	E [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max.
									●
E145 VBV M22x1	25	35	27	10 15	20 25	87 92	16	M22x1	0,5 – 20,0
E1446 VBV EF30-101	30	38	32	14	20	79	15		1,0 – 26,0
E161 VBV F32-221	32	45	34	15	23	90	15		1,0 – 25,0
E163 VBV F35	35	48	38	19	27	99	15		1,0 – 30,0
EF37 VBV E1536	37	47	40	10 15	20 25	102 107	16		1,0 – 32,0
E164 VBV F38-76-2004	38,08	49	38	15	24,5	123	15		1,0 – 32,0
E173 VBV F48-76-2006	48	60	50	19	28	113	15		2,0 – 42,0

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

ÜBERGREIF-SPANNZANGEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON ÜBERGREIF-SPANNZANGEN

Die Übergreif-Spannzangen kommen häufig bei der Produktion zum Einsatz, wenn der zu spannende Durchmesser kleiner als der zu überwindende Durchmesser ist. Der maximal zu überwindende Durchmesserunterschied sollte nicht größer als 2,5 mm sein. Entscheidend sind hierbei der Hub, die Spannlänge und der Maschinentyp. Dies muss individuell an das Werkstück angepasst werden.

ÜBERGREIFENDE UND VERSETZ ABGREIFENDE SPANNZANGEN

Übergreifende Spannzange

Versetzt abgreifende Spannzange

PRODUKTVIDEO JETZT ANSCHAUEN
www.schlenker-spannwerkzeuge.de

ÜBERGREIF-SPANNZANGEN AUSFÜHRUNGEN

ÜBERGREIFEND 30°

- Winkel am Konus der Spannzange wird auf die jeweilige Gradzahl angepasst
- Auch mit Vorbau herstellbar
- Für Knaggenspannung geeignet
- Konuswinkel der Druckhülse muss angepasst werden

ÜBERGREIFEND 45°

- Winkel am Konus der Spannzange wird auf die jeweilige Gradzahl angepasst
- Auch mit Vorbau herstellbar
- Für Knaggenspannung geeignet
- Konuswinkel der Druckhülse muss angepasst werden

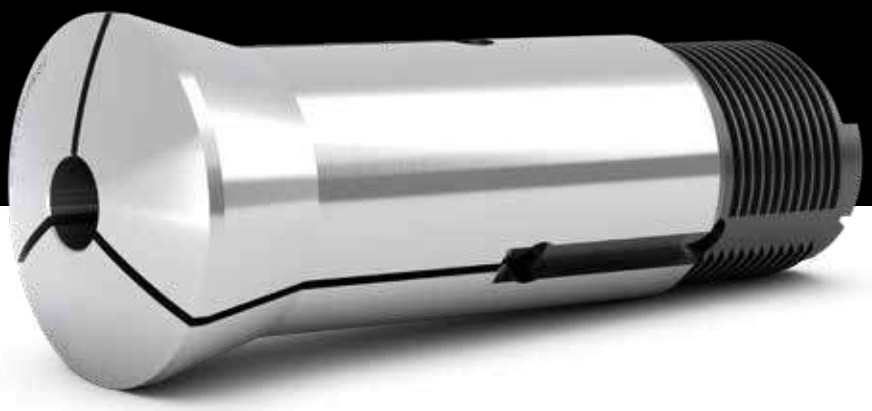
ÜBERGREIFEND 16 / 45°

- Winkel am Konus der Spannzange wird angepasst
- Auch mit Vorbau herstellbar
- Übergreifen von max. 2,5 mm möglich
- Der Spannhub der Druckhülse sollte mindestens 2,5 mm betragen
- Konuswinkel der Druckhülse muss nicht angepasst werden

VERSETZT ABGREIFEND

- Kommen zum Einsatz, wenn der zu spannende Durchmesser kleiner als der zu überwindende Durchmesser ist
- Grundvoraussetzung ist die X-Achse auf der Gegenspindel

HYDROMATSPANNZANGEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON HYDROMATSPANNZANGEN

Hydromatspannzangen dienen der Werkstückspannung und werden in Rundtaktmaschinen wie zum Beispiel Eubama, Hydromat und Pfiffner (FFG) eingesetzt. Die Hydromatspannzangen sind erhältlich mit Gewinde- oder Bajonettverschluss. Ebenfalls können diese mit einem Sägegrateinstich im Spannbereich geliefert werden. Passend zu den Hydromatspannzangen können auch die Hydromatreduzierhülsen, Auswerferstangen, Auswerferhülsen und Anschlagköpfe hergestellt werden.

SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN

GLATT

- Standard Hydromatspannzange

SÄGEGRATEINSTICH

- Verbessertes Rundlaufverhalten, da der Grat im Freiraum sicher aufgenommen werden kann

HYDROMATSPANNZANGEN OPTIONEN

- SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
- FORMEN
- SCHLITZAUSFÜHRUNGEN
- AUSFÜHRUNGEN
- ZUBEHÖR

FORMEN

VIERKANT

- Geeignet zum Spannen von Vierkantmaterial

SECHSKANT

- Geeignet zum Spannen von Sechskantmaterial

SONDERPROFILE

- Jegliche Profile durch Drahterodieren realisierbar
- Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden

SONDERKONTUREN

- Komplexe Konturen durch Hartfräsen, Hartdrehen und Schleifen realisierbar
- Bereits bei kleinsten Durchmessern ab 0,2 mm möglich

SCHLITZAUSFÜHRUNGEN

S-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

L-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz
- Ideal zum Spannen bei kurzen Spannflächen

W-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

Z-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

DÜNN GESCHLITZT

- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Zu empfehlen bei Kleinstbohrungen

AUSFÜHRUNGEN

BAJONETTVERSCHLUSS

- Schnellwechselsystem, wird lediglich in die Aufnahme gedreht und verriegelt sich selbsttätig

ZUBEHÖR

HYDROMATREDUZIERHÜLSEN

- Werden in Hydromatspannzangen verbaut, sodass mit einer Spannzange zwei unterschiedliche Durchmesser gespannt werden können

AUSWERFERSTANGEN / AUSWERFERKÖPFE

- Sind Teil einer Baugruppe der Hydromatspannzangen, um Werkstücke auszuwerfen oder anzuschlagen

HYDROMATSPANNZANGEN

d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	L	Gesamtlänge	K	Konuswinkel	G	Gewinde	F	Form

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max. [mm]			Stufen-bohrung
						●	■	⬢	
SHW20	20	26,3	96,5	15	Ø19,7x1,666 45°/5°	1,0 – 13,5	2,0 – 9,5	2,0 – 11,5	
SHW20	20	26,3	96,5	15	Ø19,7x1,666 45°/5°	13,51 – 20,0	a. A.	a. A.	a. A.
SHW25	25	33,7	97,6	15	Ø24,7x1,693 45°/5°	3,0 – 17,5	3,0 – 12,0	3,0 – 15,0	
SHW25	25	33,7	97,6	15	Ø24,7x1,693 45°/5°	17,51 – 25,0	a. A.	a. A.	a. A.
SHB32	32	40	106	15	Ø29,7x1,693 45°/5°	3,0 – 23,5	3,0 – 16,5	3,0 – 20,0	
SHB32	32	40	106	15	Ø29,7x1,693 45°/5°	23,51 – 28,0	a. A.	a. A.	a. A.
SHB32/45	32	53	122	15	Ø29,7x1,693 45°/5°	3,0 – 23,5	3,0 – 16,5	3,0 – 20,0	
SHB32/45	32	53	122	15	Ø29,7x1,693 45°/5°	23,51 – 41,0	a. A.	a. A.	a. A.
SHB45	45	53	115	15	M42x1,5	3,0 – 36,0	3,0 – 25,0	3,0 – 31,0	
SHB45	45	53	115	15	M42x1,5	36,01 – 41,0	a. A.	a. A.	a. A.
SHB45/60	45	68	a. A.	15	M42x1,5	a. A.	a. A.	a. A.	
SHB45/60	45	68	a. A.	15	M42x1,5	a. A.	a. A.	a. A.	a. A.

d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	L	Gesamtlänge	K	Konuswinkel
G	Schnittstelle	F	Form				

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max. [mm]			Stufen-bohrung
						●	■	⬢	
SHW25QC	25	33,7	97,6	15	Bajonett	3,0 – 17,5	3,0 – 12,0	3,0 – 15,0	
SHW25QC	25	33,7	97,6	15	Bajonett	17,51 – 25,0	a. A.	a. A.	a. A.
SHB32QC	32	40	106	15	Bajonett	3,0 – 23,5	3,0 – 16,5	3,0 – 20,0	
SHB32QC	32	40	106	15	Bajonett	23,51 – 28,0	a. A.	a. A.	a. A.
SHB45QC	45	53	116,5	15	Bajonett	3,0 – 36,0	3,0 – 25,0	3,0 – 31,0	
SHB45QC	45	53	116,5	15	Bajonett	36,01 – 41,0	a. A.	a. A.	a. A.

ZUGSPANNZANGEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON ZUGSPANNZANGEN

Zugspannzangen dienen der Werkstückspannung und werden in allen gängigen Schleifmaschinen, Teileapparaten und Nachdrehbänken eingesetzt. Das Spannen erfolgt durch das Zurückziehen der Zugspannzange in die Spannzangenaufnahme.

SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN

GLATT – STANDARD

- Standard Zugspannzange

GERILLT

- Mit zusätzlichen Querrillen

LÄNGS- & QUERRILLEN

- Höhere Haltekraft als bei der gerillten Spannzange aufgrund der zusätzlichen Längsrillen

ZUGSPANNZANGEN OPTIONEN

- SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
- FORMEN
- SCHLITZAUSFÜHRUNGEN
- VERSCHLEISSREDUZIERUNG
- ZUSATZAUSFÜHRUNGEN
- EINSATZBACKEN
- AUSFÜHRUNGEN

HM-BESCHICHTUNG

- HM-Beschichtung bei allen Formen möglich
- Höherer Reibungskoeffizient als bei einer Standard Spannzange
- Höhere Haltekraft
- Mehrfach / nachträglich beschichtbar

SUPERGRIP

- Höchste Haltekraft bei gleichem Spanndruck der Maschine aufgrund sehr eng aneinander liegender Längsrillen

VERLÄNGERTE SPANNFLÄCHE

- Anwendung bei langen Werkstücken mit mehrfachen Einstichen möglich
- Höhere Umschlingung am Werkstückumfang, dadurch mehr Kraft zum Spannen
- Stabilere Spannung bei langen Werkstücken

VERKÜRZTE SPANNFLÄCHE

- Einsatz bei Werkstücken, deren Geometrie nach dem zu spannenden Durchmesser nicht beschädigt werden soll
- Anwendung bei kurzen Werkstücken, um den Ausstoßer an den Spanndurchmesser zu führen

FORMEN

VIERKANT

- Geeignet zum Spannen von Vierkantmaterial

SECHSKANT

- Geeignet zum Spannen von Sechskantmaterial

SONDERPROFILE

- Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar
- Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden

EXZENTRISCH

- Exzentrische Bohrung kann individuell nach Anwendung erodiert werden
- Durchgehende oder abgesetzte Bohrung ist möglich

SONDERKONTUREN

- Komplexe Konturen durch Hartfräsen, Hartdrehen und Schleifen realisierbar
- Bereits bei kleinsten Durchmessern ab 0,2 mm möglich

STUFEN

- Stufenbohrungen eignen sich zum gleichzeitigen Spannen von mehreren Durchmessern eines Werkstücks
- Sehr hohe Genauigkeit, da beide Stufen in einem ausgeschliffen werden

INNEN KONISCH

- Zum Spannen von konischen Werkstücken
- Der Spannwinkel wird genau an das Werkstück angepasst

SCHLITZAUSFÜHRUNGEN

S-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

L-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz
- Ideal zum Spannen bei kurzen Spannflächen

W-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

Z-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

DÜNN GESCHLITZT

- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Zu empfehlen bei Kleinstbohrungen

VERSCHLEISSREDUZIERUNG

HM-EINSATZ

- Hohe Verschleißfestigkeit
- Verhindert Druckstellen am Werkstück
- Höhere Standzeit

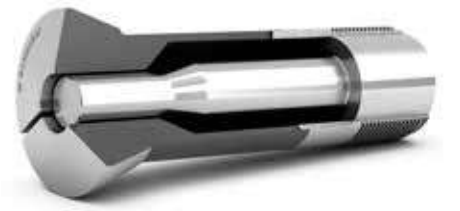
BL-BESCHICHTUNG

- Glatte Oberfläche
- Hinterlässt weniger Spannabdrücke auf dem zu bearbeitenden Material
- Eignet sich besonders für Material mit schlechten Gleiteigenschaften
- Reduzierung der Reibverschweißungen

PREMIUM BLUE BESCHICHTUNG

- Wirtschaftlichere Alternative zu Spannzangen mit HM-Einsatz
- Hohe Verschleißfestigkeit
- Auch bei Sonderformen anwendbar
- Spannzangen sind komplett an den Funktionsflächen wie Konus und Schaft beschichtet, dadurch deutlich langlebiger

ZUSATZAUSFÜHRUNGEN



INNENANSCHLAG

- Eignet sich zum manuellen Beladen der Maschine bei einer bestimmten Länge
- Verhindert das Verschieben des Werkstücks bei hohen axialen Kräften
- Dient zur Stabilisierung des Werkstücks bei kurzer Spannfläche

STÜTZBUCHSE

- Zur Minimierung von Vibrationen, da das Werkstück auf der gesamten Länge gestützt und in der Achse gehalten wird
- Auswerfen wird prozesssicher ermöglicht

AUSWERFER & INNENKÜHLUNG

- Mechanisches Auswerfen der Werkstücke
- Innenkühlung der Bauteile bei Bedarf integrierbar
- Zur Reinigung der Spannfläche
- Einfaches Wechseln des Auswerfers innerhalb eines Spannzangentyps möglich

UP-AUSFÜHRUNG

- Höhere Rundlaufgenauigkeit

UUP-AUSFÜHRUNG

- Höchste Rundlaufgenauigkeit

VULKANISIERT

- Verbessertes Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen verhindert wird
- Der gesamte Schlitzbereich kann vulkanisiert werden
- Mehrfach / nachträglich anbringbar
- Nicht verwendbar bei einer Hochdruckspülung in der Maschine

EINSATZBACKEN

PEEK / KUNSTSTOFF BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

ALUMINIUM BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

MESSING BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

BRONZE BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

PERMAGLIS BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

EINSATZBACKEN ZUM SELBSTAUSDREHEN

- Spanndurchmesser kann vom Anwender selbst ausgedreht werden
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

AUSFÜHRUNGEN

VORBAU

- Dient der Werkstückspannung
- Bessere Zugänglichkeit zum bearbeitenden Werkstück

ZUGSPANNZANGEN

d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	L	Gesamtlänge	K	Konuswinkel
G	Gewinde	F	Form				

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max. [mm]		
						●	■	⬢
E324	15	21,5	53	20	M13x1	1,0 – 9,0	2,0 – 6,5	2,0 – 8,0
E3409	20	28	90	8	Tr.20x1,5	2,0 – 14,5	a. A.	a. A.
E351	20	28	80	20	Tr.20x1,5	1,0 – 15,0	2,0 – 10,5	2,0 – 13,0
E358	23	32	81,5	20	M21x1	1,0 – 16,5	2,0 – 11,0	2,0 – 14,5
E359	23	32	89,5	20	Tr.23x1,5	1,0 – 18,0	2,0 – 12,0	2,0 – 16,0
E363	25	33,5	84	16	M23x1	1,0 – 17,5	2,0 – 12,5	2,0 – 15,5
E366	28	36	100	18	Tr.27x1/20"	1,0 – 21,0	2,0 – 15,0	2,0 – 18,0
E367	28	38	100	20	Tr.28x1,5	1,0 – 22,0	2,0 – 15,5	2,0 – 19,0
E385	31,75	37,5	83	10	Außen: 31,45x1/20" Innen: 26,44x1,058	1,0 – 25,0	2,0 – 17,5	2,0 – 21,5
E386	32	45	110	20	Tr.32x1,5	1,0 – 27,0	3,0 – 19,0	3,0 – 23,5
E666	25	35	59,5	20	M25x1	3,0 – 20,0	a. A.	a. A.
K20	20	28	80	20	Tr.20x1,5	1,0 – 15,0	2,0 – 10,5	2,0 – 13,0
K23	23	32	89,5	20	Tr.23x1,5	1,0 – 18,0	2,0 – 13,0	2,0 – 16,0
K32	32	45	110	20	Tr.32x1,5	1,0 – 27,0	4,0 – 19,0	3,0 – 23,5
K45	45	60	140	20	Tr.45x2	5,0 – 36,5	5,0 – 26,0	5,0 – 32,0
KDT38	58	70,3	99	15	M50x1,5	10,0 – 38,0	8,0 – 26,0	8,0 – 32,0

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

ZUGSPANNZANGEN SW&B

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON ZUGSPANNZANGEN SW&B

Zugspannzangen dienen der Werkstückspannung und werden in allen gängigen Schleifmaschinen, Teilapparaten und Nachdrehbänken eingesetzt. Das Spannen erfolgt durch das Zurückziehen der Zugspannzange in die Spannzangenaufnahme.

SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN

GLATT – STANDARD

- Standard Zugspannzange

GERILLT

- Mit zusätzlichen Querrillen

LÄNGS- & QUERRILLEN

- Höhere Haltekraft als bei der gerillten Spannzange aufgrund der zusätzlichen Längsrillen

HM-BESCHICHTUNG

- HM-Beschichtung bei allen Formen möglich
- Höherer Reibungskoeffizient als bei einer Standard Spannzange
- Höhere Haltekraft
- Mehrfach / nachträglich beschichtbar

ZUGSPANNZANGEN SW&B OPTIONEN

- SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
- FORMEN
- SCHLITZAUSFÜHRUNGEN
- VERSCHLEISSREDUZIERUNG
- ZUSATZAUSFÜHRUNGEN
- EINSATZBACKEN

SUPERGRIP

- Höchste Haltekraft bei gleichem Spanndruck der Maschine aufgrund sehr eng aneinander liegender Längsrillen

VERLÄNGERTE SPANNFLÄCHE

- Anwendung bei langen Werkstücken mit mehrfachen Einstichen möglich
- Höhere Umschlingung am Werkstückumfang, dadurch mehr Kraft zum Spannen
- Stabilere Spannung bei langen Werkstücken

VERKÜRZTE SPANNFLÄCHE

- Einsatz bei Werkstücken, deren Geometrie nach dem zu spannenden Durchmesser nicht beschädigt werden soll
- Anwendung bei kurzen Werkstücken, um den Ausstoßer an den Spanndurchmesser zu führen

FORMEN

VIERKANT

- Geeignet zum Spannen von Vierkantmaterial

SECHSKANT

- Geeignet zum Spannen von Sechskantmaterial

SONDERPROFILE

- Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar
- Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden

EXZENTRISCH

- Exzentrische Bohrung kann individuell nach Anwendung erodiert werden
- Durchgehende oder abgesetzte Bohrung ist möglich

SONDERKONTUREN

- Komplexe Konturen durch Hartfräsen, Hartdrehen und Schleifen realisierbar
- Bereits bei kleinsten Durchmessern ab 0,2 mm möglich

STUFEN

- Stufenbohrungen eignen sich zum gleichzeitigen Spannen von mehreren Durchmessern eines Werkstücks
- Sehr hohe Genauigkeit, da beide Stufen in einem ausgeschliffen werden

INNEN KONISCH

- Zum Abgreifen von konischen Werkstücken
- Der Spannwinkel wird genau an das Werkstück angepasst

SCHLITZAUSFÜHRUNGEN

S-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

L-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz
- Ideal zum Spannen bei kurzen Spannflächen

W-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

Z-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

DÜNN GESCHLITZT

- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Zu empfehlen bei Kleinstbohrungen

VERSCHLEISSREDUZIERUNG

HM-EINSATZ

- Hohe Verschleißfestigkeit
- Verhindert Druckstellen am Werkstück
- Höhere Standzeit

BL-BESCHICHTUNG

- Glatte Oberfläche
- Hinterlässt weniger Spannabdrücke auf dem zu bearbeitenden Material
- Eignet sich besonders für Material mit schlechten Gleiteigenschaften
- Reduzierung der Reibverschweißungen

PREMIUM BLUE BESCHICHTUNG

- Wirtschaftlichere Alternative zu Spannzangen mit HM-Einsatz
- Hohe Verschleißfestigkeit
- Auch bei Sonderformen anwendbar
- Spannzangen sind komplett an den Funktionsflächen wie Konus und Schaft beschichtet, dadurch deutlich langlebiger

ZUSATZAUSFÜHRUNGEN

INNENANSCHLAG

- Eignet sich zum manuellen Beladen der Maschine bei einer bestimmten Länge
- Verhindert das Verschieben des Werkstücks bei hohen axialen Kräften
- Dient zur Stabilisierung des Werkstücks bei kurzer Spannfläche

STÜTZBUCHSE

- Zur Minimierung von Vibrationen, da das Werkstück auf der gesamten Länge gestützt und in der Achse gehalten wird
- Auswerfen wird prozesssicher ermöglicht

AUSWERFER & INNENKÜHLUNG

- Mechanisches Auswerfen der Werkstücke
- Innenkühlung der Bauteile bei Bedarf integrierbar
- Zur Reinigung der Spannfläche
- Einfaches Wechseln des Auswerfers innerhalb eines Spannzangentyps möglich

UP-AUSFÜHRUNG

- Höhere Rundlaufgenauigkeit

UUP-AUSFÜHRUNG

- Höchste Rundlaufgenauigkeit

VULKANISIERT

- Verbessertes Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen verhindert wird
- Der gesamte Schlitzbereich kann vulkanisiert werden
- Mehrfach / nachträglich anbringbar
- Nicht verwendbar bei einer Hochdruckspülung in der Maschine

EINSATZBACKEN

PEEK / KUNSTSTOFF BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

ALUMINIUM BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

MESSING BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

BRONZE BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

PERMAGLIS BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

EINSATZBACKEN ZUM SELBSTAUSDREHEN

- Spanndurchmesser kann vom Anwender selbst ausgedreht werden
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

ZUGSPANNZANGEN SW&B

d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	L	Gesamtlänge	K	Konuswinkel
G	Gewinde	F	Form				

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max. [mm]			Stufen-bohrung
						●	■	⬢	
SW12 80-2 E318	12	16	46	15	Ø11,75x1,25 45°/5°	0,5 – 8,0	a. A.	a. A.	
SW12 80-2 E318	12	16	46	15	Ø11,75x1,25 45°/5°	8,01 – 12,5	a. A.	a. A.	a. A.
SW15 80-3 E321	15	20,2	58,3	15	Ø14,75x1,25 45°/5°	0,5 – 10,5	a. A.	a. A.	
SW15 80-3 E321	15	20,2	58,3	15	Ø14,75x1,25 45°/5°	10,51 – 16,0	a. A.	a. A.	a. A.
SW20 80-4 E349	20	26,3	73	15	Ø19,7x1,666 45°/5°	0,5 – 14,5	2,0 – 10,0	2,0 – 12,0	
SW20 80-4 E349	20	26,3	73	15	Ø19,7x1,666 45°/5°	14,51 – 23,0	a. A.	a. A.	a. A.
SW25 80-5 E364	25	33,7	97,6	15	Ø24,7x1,693 45°/5°	0,5 – 18,0	2,0 – 12,5	2,0 – 15,5	
SW25 80-5 E364	25	33,7	97,6	15	Ø24,7x1,693 45°/5°	18,1 – 29,0	a. A.	a. A.	a. A.
B32 72-65	32	40	106	15	Ø29,7x1,693 45°/5°	1,0 – 24,0	3,0 – 16,5	3,0 – 20,5	
B32 72-65	32	40	106	15	Ø29,7x1,693 45°/5°	24,01 – 32,0	a. A.	a. A.	a. A.

d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	L	Gesamtlänge	K	Konuswinkel
G	Gewinde	F	Form				

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max. [mm]			Stufen-bohrung
						●	■	⬢	
B45 72-199	45	53	115	15	M42x1,5	5,0 – 36,0	5,0 – 25,5	5,0 – 31,0	
B45 72-199	45	53	115	15	M42x1,5	36,01 – 45,0	a. A.	a. A.	a. A.

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

VORBAUZUGSPANNZANGEN SW&B

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON VORBAUZUGSPANNZANGEN SW&B

Vorbauzugspannzangen SW&B dienen der Werkstückspannung und werden in allen gängigen Schleifmaschinen, Teilapparaten und Nachdrehbänken eingesetzt. Das Spannen erfolgt durch das Zurückziehen der Zugspannzange in die Spannzangenaufnahme.

SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN

GLATT – STANDARD

- Standard Vorbauzugspannzange

GERILLT

- Mit zusätzlichen Querrillen

HM-BESCHICHTUNG

- HM-Beschichtung bei allen Formen möglich
- Höherer Reibungskoeffizient als bei einer Standard Spannzange
- Höhere Haltekraft
- Mehrfach / nachträglich beschichtbar

VORBAUZUGSPANNZANGEN SW&B OPTIONEN

- SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
- FORMEN
- SCHLITZAUSFÜHRUNGEN
- VERSCHLEISSREDUZIERUNG
- ZUSATZAUSFÜHRUNGEN
- EINSATZBACKEN

VERLÄNGERTE SPANNFLÄCHE

- Anwendung bei langen Werkstücken mit mehrfachen Einstichen möglich
- Höhere Umschlingung am Werkstückumfang, dadurch mehr Kraft zum Spannen
- Stabilere Spannung bei langen Werkstücken

VERKÜRZTE SPANNFLÄCHE

- Einsatz bei Werkstücken, deren Geometrie nach dem zu spannenden Durchmesser nicht beschädigt werden soll
- Anwendung bei kurzen Werkstücken, um den Ausstoßer an den Spanndurchmesser zu führen

FORMEN

VIERKANT

- Geeignet zum Spannen von Vierkantmaterial

SECHSKANT

- Geeignet zum Spannen von Sechskantmaterial

SONDERPROFILE

- Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar
- Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden

EXZENTRISCH

- Exzentrische Bohrung kann individuell nach Anwendung erodiert werden
- Durchgehende oder abgesetzte Bohrung ist möglich

SONDERKONTUREN

- Komplexe Konturen durch Hartfräsen, Hartdrehen und Schleifen realisierbar
- Bereits bei kleinsten Durchmessern ab 0,2 mm möglich

STUFEN

- Stufenbohrungen eignen sich zum gleichzeitigen Spannen von mehreren Durchmessern eines Werkstücks
- Sehr hohe Genauigkeit, da beide Stufen in einem ausgeschliffen werden

INNEN KONISCH

- Zum Abgreifen von konischen Werkstücken
- Der Spannwinkel wird genau an das Werkstück angepasst

SCHLITZAUSFÜHRUNGEN

S-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

L-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz
- Ideal zum Spannen bei kurzen Spannflächen

W-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

Z-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

DÜNN GESCHLITZT

- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Zu empfehlen bei Kleinstbohrungen

VERSCHLEISSREDUZIERUNG

HM-EINSATZ

- Hohe Verschleißfestigkeit
- Verhindert Druckstellen am Werkstück
- Höhere Standzeit

BL-BESCHICHTUNG

- Glatte Oberfläche
- Hinterlässt weniger Spannabdrücke auf dem zu bearbeitenden Material
- Eignet sich besonders für Material mit schlechten Gleiteigenschaften
- Reduzierung der Reibverschweißungen

PREMIUM BLUE BESCHICHTUNG

- Wirtschaftlichere Alternative zu Spannzangen mit HM-Einsatz
- Hohe Verschleißfestigkeit
- Auch bei Sonderformen anwendbar
- Spannzangen sind komplett an den Funktionsflächen wie Konus und Schaft beschichtet, dadurch deutlich langlebiger

ZUSATZAUSFÜHRUNGEN

INNENANSCHLAG

- Eignet sich zum manuellen Beladen der Maschine bei einer bestimmten Länge
- Verhindert das Verschieben des Werkstücks bei hohen axialen Kräften
- Dient zur Stabilisierung des Werkstücks bei kurzer Spannfläche

STÜTZBUCHSE

- Zur Minimierung von Vibrationen, da das Werkstück auf der gesamten Länge gestützt und in der Achse gehalten wird
- Auswerfen wird prozesssicher ermöglicht

AUSWERFER & INNENKÜHLUNG

- Mechanisches Auswerfen der Werkstücke
- Innenkühlung der Bauteile bei Bedarf integrierbar
- Zur Reinigung der Spannfläche
- Einfaches Wechseln des Auswerfers innerhalb eines Spannzangentyps möglich

UP-AUSFÜHRUNG

- Höhere Rundlaufgenauigkeit

UUP-AUSFÜHRUNG

- Höchste Rundlaufgenauigkeit

VULKANISIERT

- Verbessertes Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen verhindert wird
- Der gesamte Schlitzbereich kann vulkanisiert werden
- Mehrfach / nachträglich anbringbar
- Nicht verwendbar bei einer Hochdruckspülung in der Maschine

EINSATZBACKEN

PEEK / KUNSTSTOFF BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

ALUMINIUM BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

MESSING BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

BRONZE BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

PERMAGLIS BACKEN

- Verhindern Druckstellen auf dem Werkstück
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

EINSATZBACKEN ZUM SELBSTAUSDREHEN

- Spanndurchmesser kann vom Anwender selbst ausgedreht werden
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien sowie zum schonenden Abgreifen

VORBAUZUGSPANNZANGEN SW&B

d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	V	Vorbaulänge	L	Gesamtlänge	K	Konuswinkel	G	Gewinde	F	Form

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	V [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max. [mm]			Stufen-bohrung
							●	■	⬢	
SW12 E318	12	16	8,8	52	15	Ø11,75x1,25 45°/5°	0,5 – 8,0	a. A.	a. A.	
SW12 E318	12	16	8,8	52	15	Ø11,75x1,25 45°/5°	8,01 – 10,0	a. A.	a. A.	a. A.
SW15 E321	15	20,2	12	67	15	Ø14,75x1,25 45°/5°	0,5 – 10,5	a. A.	a. A.	
SW15 E321	15	20,2	12	67	15	Ø14,75x1,25 45°/5°	10,51 – 12,5	a. A.	a. A.	a. A.
SW20 E349	20	26,3	15,5	84,5	15	Ø19,7x1,666 45°/5°	0,5 – 14,5	a. A.	a. A.	
SW20 E349	20	26,3	15,5	84,5	15	Ø19,7x1,666 45°/5°	14,51 – 16,0	a. A.	a. A.	a. A.
SW25 E364	25	33,7	19,5	112	15	Ø24,7x1,693 45°/5°	1,0 – 18,0	a. A.	a. A.	
SW25 E364	25	33,7	19,5	112	15	Ø24,7x1,693 45°/5°	18,01 – 25,0	a. A.	a. A.	a. A.
B32	32	40	24	124	15	Ø29,7x1,693 45°/5°	10,0 – 24,0	a. A.	a. A.	
B32	32	40	24	124	15	Ø29,7x1,693 45°/5°	24,01 – 28,0	a. A.	a. A.	a. A.
B32/45	32	53	32,5	148,5	15	Ø29,7x1,693 45°/5°	5,0 – 24,0	a. A.	a. A.	
B32/45	32	53	32,5	148,5	15	Ø29,7x1,693 45°/5°	24,01 – 40,0	a. A.	a. A.	a. A.

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

HAUPTSPINDEL MEHRSPINDLERSPANNZANGEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON HAUPTSPINDEL MEHRSPINDLERSPANNZANGEN

Mehrspindlerspannzangen dienen der Werkstückspannung und werden in allen gängigen Mehrspindlern eingesetzt.

Abbildung 1

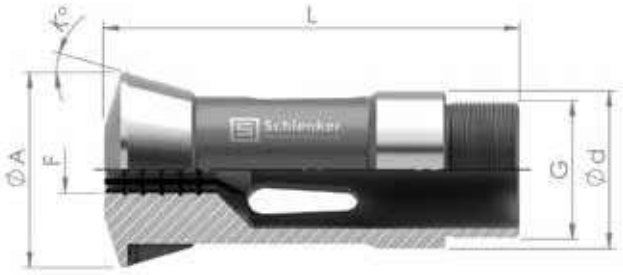


Abbildung 2

Abbildung 3

HAUPTSPINDEL MEHRSPINDLERSPANNZANGEN

- SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
- FORMEN
- SCHLITZAUSFÜHRUNGEN
- VERSCHLEISSREDUZIERUNG
- ZUSATZAUSFÜHRUNGEN

d Schaft-Ø | A Kopf-Ø | L Gesamtlänge | K Konuswinkel | G Gewinde | F Form

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max. [mm]		
						●	■	⬢
Abbildung 1								
E9007	32	41,5	79	15	M28x1L	23,5	16,5	20
E9012	34	42	85	16	M30x1L	25	17,5	21,5
E9016	32	41,5	79	15	M30x1L	23,5	16,5	20
E9018	35	45	105	16	M33x1	27,5	19	23,5
E9021	25	35	92	16	M25x1	20,5	14,5	17,5
E9039	46	60,3	112	15	M40x1,5L	33,5	23,5	29
E9049	46	60,3	112	15	M40x1,5L	33,5	23,5	29
E9070	53	69,3	129	15	M47x1,5L	40,5	28,5	35
E9112	62,9	78,3	147	15	M56x1,5L	49,5	35	42,5
Abbildung 2								
E9001	25	35	73	15	M22 x1	19,5	13,5	16,5
E9017	38	45,5	85	16	M34,5 x 0,75L	30,5	21,5	26
E9020	36	45	105	16	M33 x 1,25	27,5	19	23,5
E9034	41,25	54,6	130	15	1,484" – 1/24"L	32,5	23	28
E9069	53	69,4	128	15	M48x15L	41,5	29	35,5
Abbildung 3								
TW20	26	23	75	15	M20x1	3,0 – 15,0	4,0 – 10,0	4,0 – 12,0

GEGENSPINDEL MEHRSPINDLERSPANNZANGEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON GEGENSPINDEL MEHRSPINDLERSPANNZANGEN

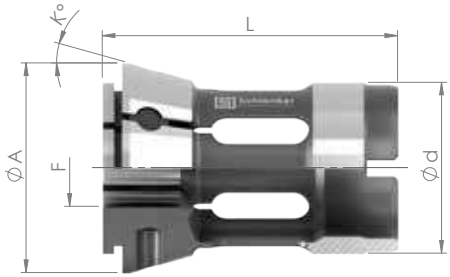
Mehrspindlerspannzangen dienen der Werkstückspannung und werden in allen gängigen Mehrspindlern eingesetzt.

Abbildung 1

Abbildung 2

Abbildung 3

Abbildung 4



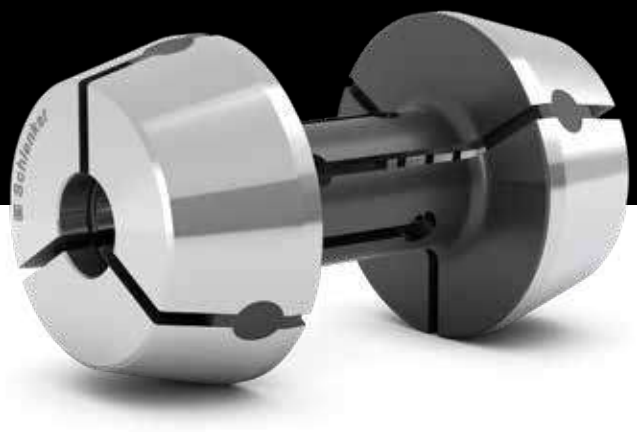
GEGENSPINDEL MEHRSPINDLERSPANNZANGEN

- SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
- FORMEN
- SCHLITZAUSFÜHRUNGEN
- VERSCHLEISSREDUZIERUNG
- ZUSATZAUSFÜHRUNGEN

d Schaft-Ø | A Kopf-Ø | L Gesamtlänge | K Konuswinkel | G Schnittstelle | F Form

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max. [mm]		
						●	■	⬢
Abbildung 1								
ETPU 9012	28	32	73	8	Bajonett innen	24,5	17	21
ETPU 9039	35,5	40	80	8	Bajonett innen	32	22,5	27,5
G90699 H-G	39	44	82	8	Bajonett innen	32	22,5	27,5
Abbildung 2								
E3439	18,7	25	51,5	8	Bajonett außen	16	11	13,5
G35161	25	32,1	91,5	15	Bajonett außen	19,5	13,5	16,5
Abbildung 3								
EG9012/ E3560	26	28,5	80	6	M21,5x 0,75	20	14	17
G9016 E/G	28	36	50	15	M24x1,5L	22,5	15,5	19
GM20	28	32	62	8	M24 x1,5L	20,5	14,5	17,5
Abbildung 4								
G9039 E/G	34	42	53	15		26	18	22,5
G9070 E/G	52	60,6	60	15		40	28	34,5
G9139 E/G	63	71,6	60	15		51	36	44
G91397 H/G	59	67	76	16		51	36	44
G907034 H/G	44	54	76	16		36	25	31

DOPPELKONUS MEHRSPINDLERSPANNZANGEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

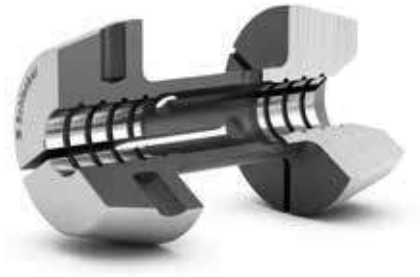
VERWENDUNG VON DOPPELKONUS MEHRSPINDLERSPANNZANGEN

Doppelkonus Mehrspindlerspannzangen dienen der Werkstückspannung und kommen in der Hauptspindel von TORNOS Mehrspindlern zum Einsatz.

SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN

GLATT

- Hauptsächlicher Einsatz auf der Hauptspindel



GERILLT - STANDARD

- Standard Doppelkonus Spannzange
- Hauptsächlicher Einsatz auf der Hauptspindel

HM-BESCHICHTUNG

- HM-Beschichtung bei allen Formen möglich
- Höherer Reibungskoeffizient als bei einer Standard Spannzange
- Höhere Haltekraft
- Mehrfach / nachträglich beschichtbar

DOPPELKONUS MEHRSPINDLERSPANNZANGEN OPTIONEN

- SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
- SCHLITZAUSFÜHRUNGEN
- VERSCHLEISSREDUZIERUNG
- ZUSATZAUSFÜHRUNGEN

GERILLT & HM-BESCHICHTUNG

- HM-Beschichtung bei allen Formen möglich
- Höherer Reibungskoeffizient als bei einer Standard Spannzange
- Höhere Haltekraft
- Mehrfach / nachträglich beschichtbar

SCHLITZAUSFÜHRUNGEN

S-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

W-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

Z-SCHLITZ

- Hohe und gleichmäßige Spannkraft
- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial (Eckenspannung)
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Einfach zu reinigen nach dem Einsatz

DÜNN GESCHLITZT

- Schonenderes Spannen auf dem zu verarbeitenden Material
- Keine Verschmutzung in der Spannzange, da diese nahezu komplett schließt
- Zu empfehlen bei Kleinstbohrungen

VERSCHLEISSREDUZIERUNG

BL-BESCHICHTUNG

- Glatte Oberfläche
- Hinterlässt weniger Spannabdrücke auf dem zu bearbeitenden Material
- Eignet sich besonders für Material mit schlechten Gleiteigenschaften
- Reduzierung der Reibverschweißungen

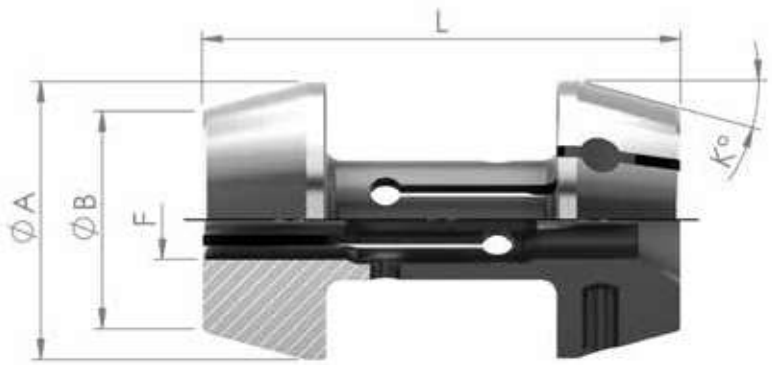
PREMIUM BLUE BESCHICHTUNG

- Hohe Verschleißfestigkeit
- Auch bei Sonderformen anwendbar
- Spannzangen sind komplett an den Funktionsflächen wie Konus und Schaft beschichtet, dadurch deutlich langlebiger

ZUSATZAUSFÜHRUNGEN

VULKANISIERT

- Verbessertes Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen verhindert wird
- Der gesamte Schlitzbereich kann vulkanisiert werden
- Mehrfach / nachträglich anbringbar
- Nicht verwendbar bei einer Hochdruckspülung in der Maschine



A	Kopf-Ø	B	Bund-Ø	L	Gesamtlänge	K	Konuswinkel	F	Form

Artikel	Ø A [mm]	Ø B [mm]	L [mm]	K [Grad]	F min. – max. [mm]
					●
E8731	35	28	60	15	8,0 – 25,0
E8810	43	35	68	14	10,0 – 32,0

NOTIZEN

GREIFERZANGEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON GREIFERZANGEN

Greiferzangen sind für alle gängigen Drehautomaten lieferbar.

GLATT – STANDARD

- Standard Greiferzange

VIERKANT

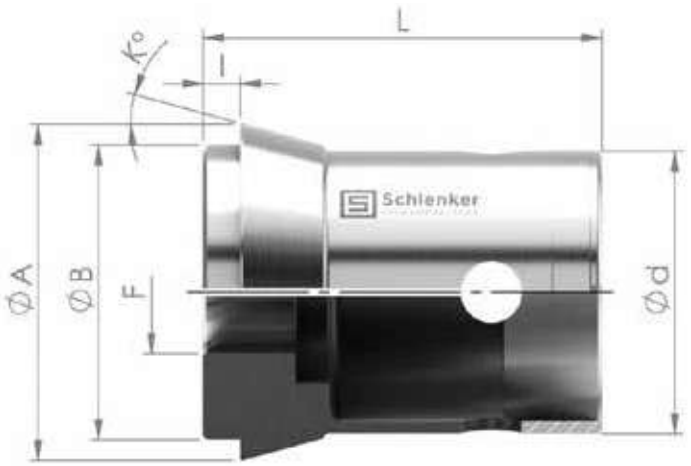
- Geeignet zum Spannen von Vierkantmaterial

SECHSKANT

- Geeignet zum Spannen von Sechskantmaterial

GREIFERZANGEN OPTIONEN

- SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
- FORMEN
- SCHLITZAUSFÜHRUNGEN
- POSITIONIERUNG
- VERSCHLEISSREDUZIERUNG
- ZUSATZAUSFÜHRUNGEN
- EINSATZBACKEN



d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	B	Bund-Ø	l	Bundlänge	L	Gesamtlänge
K	Konuswinkel	F	Form						

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	l [mm]	L [mm]	K [Grad]	Typ	F min. – max. [mm]		
								●	■	⬢
M105	12	14,5	10,5	6	21	16	STROHM	1,0 – 8,5	a. A.	a. A.
M105 Vorbau	12	14,5	10,5	variabel	variabel	16	STROHM	3,0 – 8,0	a. A.	a. A.
M125	15	17	13	2	17	16	STROHM	1,0 – 10,0	a. A.	a. A.
M125 Vorbau	15	17	13	variabel	variabel	16	STROHM	1,0 – 10,0	a. A.	a. A.
M205	24	28	22	6	36	16	STROHM	2,0 – 19,0	a. A.	a. A.
M612	35	40	32	6	46	15	TNS28	1,0 – 29,0	a. A.	a. A.
GM612	35	40	32	6	46	15	MANURHIN K'MX	1,0 – 30,0	a. A.	a. A.
G721	46	55	48	6	65	15	TNS30/42	1,0 – 42,0	a. A.	a. A.
G722	44,5	54	42	8,5	64	15		3,0 – 37,0	a. A.	a. A.
G952	61,5	71,5	62	6	65	15	TNM65	5,0 – 59,0	a. A.	a. A.

SYNCHRONSPANNZANGEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON SYNCHRONSPANNZANGEN

Synchronspannzangen sind speziell für INDEX/TRAUB Drehautomaten lieferbar.

d Schaft-Ø | A Kopf-Ø | L Gesamtlänge | F Form

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	Typ	F min. – max. [mm]
					●
E1444	30	36	62	GS30	4,0 – 30,0
E1462	30	48	62	GS42, GB42, GB65, GSC42	4,0 – 42,0
E1465	30	62	94	GS65, GSC65, GS42S	6,0 – 56,0

SYNCHRONSPANNZANGEN OPTIONEN

- SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
- FORMEN

SPANNFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN

GLATT

- Hauptsächlicher Einsatz auf der Gegenspindel

HM-BESCHICHTUNG

- HM-Beschichtung bei allen Formen möglich
- Höherer Reibungskoeffizient als bei einer Standard Spannzange
- Höhere Haltekraft
- Mehrfach / nachträglich beschichtbar

FORMEN

VIERKANT

- Geeignet zum Spannen von Vierkantmaterial

SECHSKANT

- Geeignet zum Spannen von Sechskantmaterial

SPANNZANGEN FÜR INNENSPANNUNG

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

SPANNZANGEN FÜR INNENSPANNUNG

Spannzangen für Innenspannung eignen sich für das Spannen aller rotationssymmetrischen Werkstücke von innen. Des Weiteren erfolgt die Spannung rein mechanisch. Aufgrund der Innenspannung wird die Oberfläche des Außendurchmessers vom Werkstück nicht beschädigt. Bei Innenkonturen die einer zylindrischen Form abweichen, kann die Innenspannung der bauteilspezifischen Geometrie angepasst werden.

DRUCKSPANNZANGEN FÜR INNENSPANNUNG

- Erhältlich für alle Druckspannzangen-Typen aus unserem Sortiment

ZUGSPANNZANGEN FÜR INNENSPANNUNG

- Erhältlich für alle Zugspannzangen-Typen aus unserem Sortiment

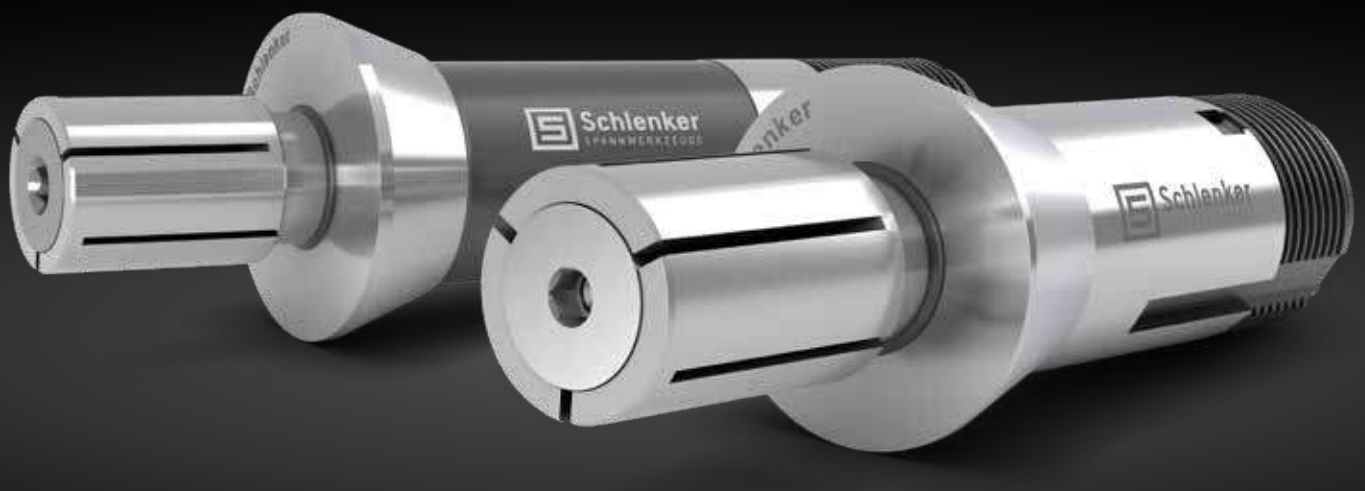
ZUGSPANNZANGEN SW&B FÜR INNENSPANNUNG

- Erhältlich für alle Zugspannzangen-Typen SW&B aus unserem Sortiment

ZUGSPANNZANGEN FÜR INNENSPANNUNG MIT BUCHSE

Zugspannzangen für Innenspannung mit Buchsen eignen sich für das Spannen aller rotationssymmetrischen Werkstücke von innen. Des Weiteren erfolgt die Spannung rein mechanisch. Aufgrund der Innenspannung wird die Oberfläche des Außendurchmessers vom Werkstück nicht beschädigt. Bei Innenkonturen die einer zylindrischen Form abweichen, kann die Innenspannung der bauteilspezifischen Geometrie angepasst werden.

Durch die Buchse ist ein formschlüssigeres Spannen der Werkstücke möglich. Ebenfalls können größere Durchmesser gespannt werden. Erhältlich für alle Zugspannzangen-Typen sowie auch SW&B aus unserem Sortiment.



Sie möchten eine Zugspannzange für Innenspannung bestellen?
Kontaktieren Sie uns gerne per Telefon oder E-Mail.

Telefon: **032/344 60 60** | E-Mail: **info@dihawag.ch**

SPANNZANGEN AUSRICHTDORNE

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON SPANNZANGEN AUSRICHTDORNEN

Die hochpräzisen Ausrichtdorne eignen sich besonders gut zur Überprüfung des axialen bzw. des radialen Versatzes von Maschinenachsen oder auch um den Versatz von Hauptspindel zur Gegenspindel der Maschinengeometrie zu überprüfen. Des Weiteren werden Ausrichtdorne für die Überprüfung von Taumelschlag und Rundlauf der Haupt- bzw. Gegenspindel eingesetzt.

DRUCKSPANNZANGEN AUSRICHTDORNE

- Erhältlich für alle Druckspannzangen-Typen aus unserem Sortiment

ZUGSPANNZANGEN AUSRICHTDORNE

- Erhältlich für alle Zugspannzangen-Typen aus unserem Sortiment

ZUGSPANNZANGEN SW&B AUSRICHTDORNE

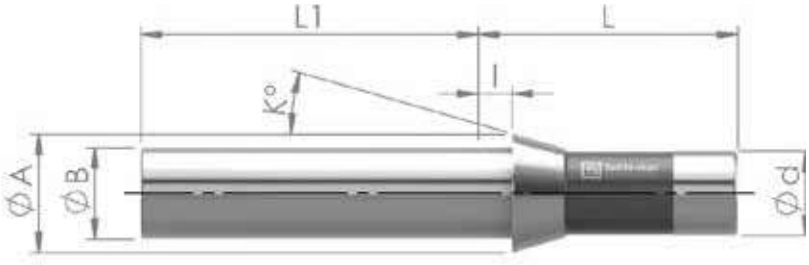
- Erhältlich für alle Zugspannzangen-Typen SW&B aus unserem Sortiment

MEHRSPINDLER AUSRICHTDORNE SIND ERHÄLTLICH FÜR ALLE MEHRSPINDLER-TYPEN AUS UNSEREM SORTIMENT.

SPANNZANGEN AUSRICHTDORNE AUSFÜHRUNGEN

- DRUCKSPANNZANGEN
- ZUGSPANNZANGEN
- ZUGSPANNZANGEN SW&B

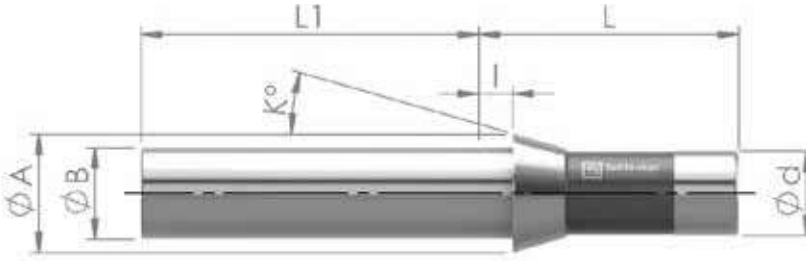
DRUCKSPANNZANGEN AUSRICHTDORNE



d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	B	Bund-Ø	I	Bundlänge	L1	Länge L1	L	Gesamtlänge	K	Konuswinkel

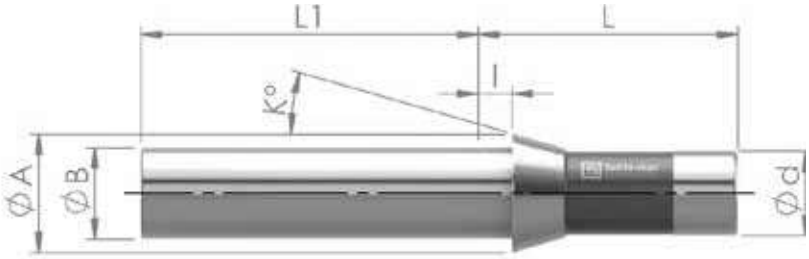
Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	I [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [Grad]
E101 F8-577 TF8	8	12	8	4,5	70	42	16
E109 F10 TF10	10	16	10	5,5	70	47,5	20
E112	11	19	12	6	70	41	22
E116 F13	13	19	13	6	70	64	16
E118	14	19,5	15	6	70	46	15
E120 F15 TF15	15	21	15	6	70	64	16
EF16 E1212 TF16	16	21	16	6	70	64	16
SYF16 M14x0,75	16	21	16	8	70	66	16

DRUCKSPANNZANGEN AUSRICHTDORNE



d Schaft-Ø | A Kopf-Ø | B Bund-Ø | l Bundlänge | L1 Länge L1 | L Gesamtlänge | K Konuswinkel

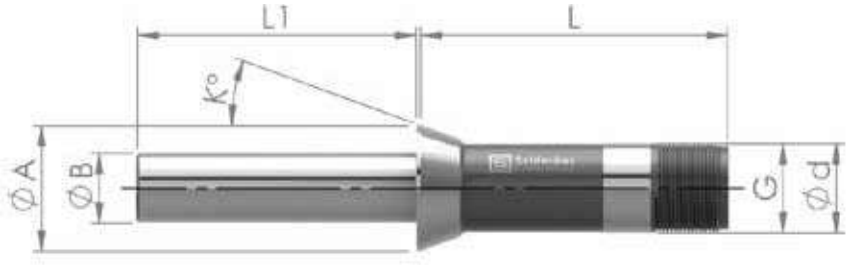
Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	l [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [Grad]
E127 TF18	18	25	18	6	70	67	16
E136 F20-201	20	26	19	5	100	54	15
E138 F20-87 TF20	20	28	21	7	100	67	1
E140 F22 TF22	22	30	21	6	100	55	15
TF24	23,8	28	22	7	100	62	15
E144	25	34	25	6	100	65	15
E145 F25 TF25	25	35	27	10	100	77	16
E147 F27-22	27	38	30	8	100	73	15
E148 F28	28	38	28	7	100	70	15
BS20	28	35	27	10	100	77	16
E157 F30 TF30	30	42	34	10	100	80	16
EF30 E1446	30	38	32	6	100	65	15
E161 F32	32	45	34	8	100	75	15
0166	32	40	34	6	100	65	15
E162	35	43	34	7	100	70	15



d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	B	Bund-Ø	I	Bundlänge	L1	Länge L1	L	Gesamtlänge	K	Konuswinkel

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	I [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [Grad]
E163 F35	35	48	38	8	100	80	15
EF37 E1536 TF37	37	47	40	10	100	92	16
EF38 E164	38,08	49	38	9,5	100	108	15
EF40	40	47	40	10	100	92	16
E171 F42	42	55	42	9	100	94	15
TF43	43	53	46	10	100	92	16
TF44	44	52	44	10	100	92	16
E173 F48	48	60	50	9	100	94	15
TF48	48	60	50	9	100	94	15
BS38	48	54	44	10	100	100	15
E177 F58	58	70	60	9	150	94	15
E185 F66	66	84	73	9	150	110	15

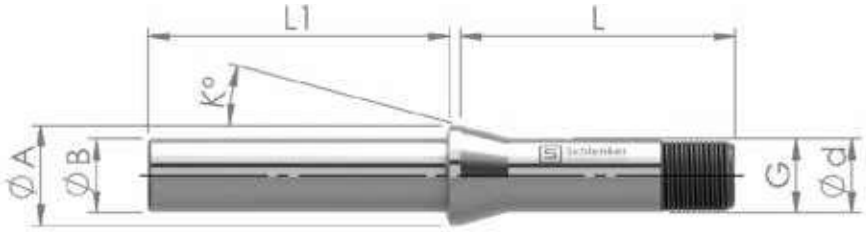
ZUGSPANNZANGEN AUSRICHTDORNE



d Schaft-Ø | A Kopf-Ø | B Bund-Ø | L1 Länge L1 | L Gesamtlänge | K Konuswinkel | G Gewinde

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [Grad]	Gewinde
E324	15	21,5	14	70	53	20	M13x1
E3409	20	28	17	100	90	8	Tr.20x1,5
E351	20	28	17	100	80	20	Tr.20x1,5
E358	23	32	20	100	81,5	20	M21x1
E359	23	32	20	100	89,5	20	Tr.23x1,5
E363	25	33,5	21	100	84	16	M23x1
E366	28	36	22	100	100	18	Tr.27x1/20"
E367	28	38	22	100	100	20	Tr.28x1,5
E385	31,75	37,5	25	100	83	10	Außen: 31,45x1/20" Innen: 26,44x1,058
E386	32	45	25	100	110	20	Tr.32x1,5
E666	25	35	21	100	59,5	20	M25x1
K20	20	28	17	100	80	20	Tr.20x1,5
K23	23	32	20	100	89,5	20	Tr.23x1,5
K32	32	45	25	100	110	20	Tr.32x1,5
K45	45	60	30	100	140	20	Tr.45x2
KDT38	58	70,3	30	100	99	15	M50x1,5

ZUGSPANNZANGEN SW&B AUSRICHTDORNE



d Schaft-Ø | A Kopf-Ø | B Bund-Ø | L1 Länge L1 | L Gesamtlänge | K Konuswinkel | G Gewinde

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [Grad]	Gewinde
SW12 80-2 E318	12	16	10	70	46	15	Ø11,75x1,25 45°/5°
SW15 80-3 E321	15	20,2	14	70	58,3	15	Ø14,75x1,25 45°/5°
SW20 80-4 E349	20	26,3	17	100	73,00	15	Ø19,7x1,666 45°/5°
SW25 80-5 E364	25	33,7	21	100	97,6	15	Ø24,7x1,693 45°/5°
B32 72-65	32	40	25	100	106	15	Ø29,7x1,693 45°/5°
B45 72-199	45	53	30	100	115	15	M42x1,5

Schlenker

FÜHRUNGSBUCHSEN

Verstellbare Führungsbuchsen 90

Programmierbare Führungsbuchsen 100

SDK Führungsbuchsen 106

SDK-T Führungsbuchsen 110

SZZ Führungsbuchsen 114

Ausrichtdorne 118

03

VERSTELLBARE FÜHRUNGSBUCHSEN

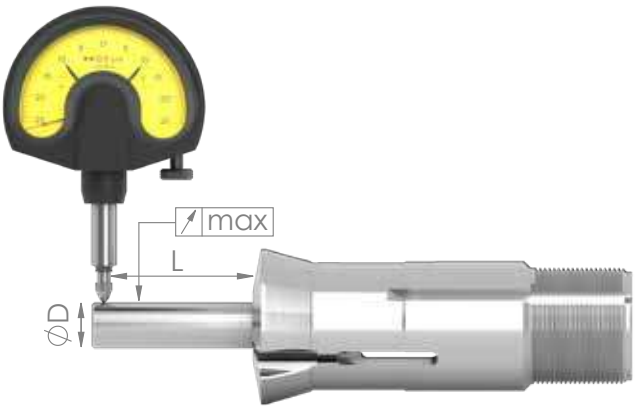
Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

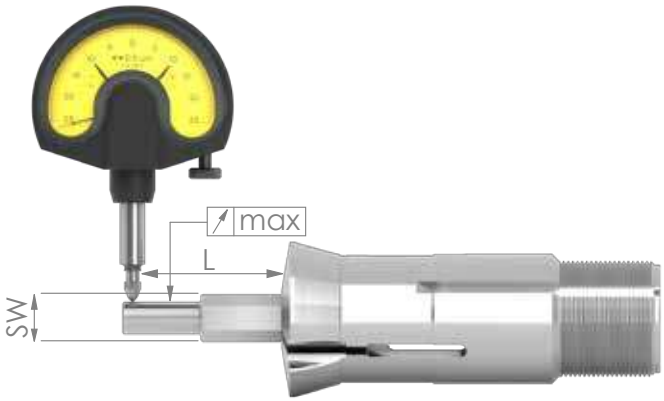
www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON VERSTELLBAREN FÜHRUNGSBUCHSEN

Die verstellbaren Führungsbuchsen dienen der Werkstückführung und werden manuell über die Einstellmutter auf den Führungsdurchmesser eingestellt. Standardmäßig sind unsere Führungsbuchsen mit einem Hartmetalleinsatz ausgestattet, dies gewährleistet eine längere Lebensdauer und eine höhere Verschleißfestigkeit. Für Sonderanwendungen sind diese ebenfalls mit einer verlängerten Führungsfläche lieferbar.

RUNDLAUFTOLERANZEN





DURCHMESSER

ØD		L	Schlenker-Norm	
von	bis		Standard	UP
0,5	0,9	3	<0,01	<0,005
1,0	1,5	6	<0,01	<0,005
1,6	3,0	10	<0,015	<0,008
3,1	6,0	16	<0,015	<0,008
6,1	10,0	25	<0,015	<0,008
10,1	18,0	40	<0,02	<0,01
18,1	24,0	50	<0,02	<0,01
24,1	30,0	60	<0,02	<0,01
30,0		80	<0,03	<0,015

PROFIL

SW		L	Standard	Schlenker-Norm	
von	bis			Standard	UP
0,5	0,9	3	0,12	<0,02	<0,01
1,0	1,5	6	0,12	<0,02	<0,01
1,6	3,0	10	0,12	<0,02	<0,01
3,1	6,0	16	0,12	<0,02	<0,01
6,1	10,0	25	0,15	<0,02	<0,01
10,1	18,0	40	0,2	<0,02	<0,01
18,1	24,0	50	0,2	<0,02	<0,01
24,1	30,0	60	0,2	<0,02	<0,01
30,0		80	0,2	<0,02	<0,01

VERSTELLBARE FÜHRUNGSBUCHSEN OPTIONEN

- FÜHRUNGSFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
- FORMEN
- SCHLITZAUSFÜHRUNGEN
- VERSCHLEISSREDUZIERUNG
- ZUSATZAUSFÜHRUNGEN
- AUSFÜHRUNGEN

FÜHRUNGSFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN

HM-EINSATZ – STANDARD

- Hohe Verschleißfestigkeit
- Höhere Standzeit

VERLÄNGERTER HM-EINSATZ

- Führungsfläche bis zu 40 mm verlängert
- Bearbeitung eines größeren Teilespektrums
- Verbessert die Stabilität des Werkstücks

VERLÄNGERTER HM-EINSATZ MIT BUCHSE

- Geeignet für extra lange Führung
- Führung auf der Gesamtlänge der Führungsbuchse und darüber hinaus möglich

FORMEN

VIERKANT

- Geeignet für die Führung von Vierkantmaterial

SECHSKANT

- Geeignet für die Führung von Sechskantmaterial

SONDERPROFILE

- Jegliche Profile durch Drahterodieren realisierbar
- Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden

SCHLITZAUSFÜHRUNGEN

S-SCHLITZ

- Ideal, wenn eine Hochdruckspülung in der Maschine eingesetzt wird
- Besseres Schmutzverhalten (keine Span- und Schmutzablagerungen in der Führungsbuchse)
- Verbessertes Rundlaufverhalten als bei einer Standard Führungsbuchse
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial

W-SCHLITZ

- Ideal, wenn eine Hochdruckspülung in der Maschine eingesetzt wird
- Besseres Schmutzverhalten (keine Span- und Schmutzablagerungen in der Führungsbuchse)
- Verbessertes Rundlaufverhalten als bei einer Standard Führungsbuchse
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial

Z-SCHLITZ

- Ideal, wenn eine Hochdruckspülung in der Maschine eingesetzt wird
- Besseres Schmutzverhalten (keine Span- und Schmutzablagerungen in der Führungsbuchse)
- Verbessertes Rundlaufverhalten als bei einer Standard Führungsbuchse
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial

VERSCHLEISSREDUZIERUNG

BL-BESCHICHTUNG

- Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan
- Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse

PREMIUM BLUE BESCHICHTUNG

- Hohe Verschleißfestigkeit
- Auch bei Sonderformen anwendbar

ZUSATZAUSFÜHRUNGEN

UP-AUSFÜHRUNG

- Höhere Rundlaufgenauigkeit

UUP-AUSFÜHRUNG

- Höchste Rundlaufgenauigkeit

VULKANISIERT

- Verbessertes Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen verhindert wird
- Der gesamte Schlitzbereich kann vulkanisiert werden
- Mehrfach / nachträglich anbringbar
- Nicht bei einer Hochdruckspülung in der Maschine verwenden

AUSFÜHRUNGEN

VORBAU

- Wird bei speziellen Anforderungen benötigt, bei denen das Werkzeug eine größere Entfernung zum Führungsbuchsenträger hat

SB-AUSFÜHRUNG

- Spezielles Material mit sehr guten Gleiteigenschaften
- Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse
- Ideal für Material mit kratzempfindlicher Oberfläche
- Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan
- Führungsbuchse besteht aus Vollmaterial, daher kann nach Abnutzung mehrmals bis zum maximalen Durchlassdurchmesser nachgeschliffen werfden

PERMAGLIS-AUSFÜHRUNG

- Spezielles Material mit sehr guten Gleiteigenschaften
- Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse
- Eignet sich besonders gut für Medizinstähle wie Titan und Edelstahl
- Alternative zur SB-Ausführung
- Führungsbuchse besteht aus Vollmaterial, daher kann nach Abnutzung mehrmals bis zum maximalen Durchlassdurchmesser nachgeschliffen werden

STAHL-AUSFÜHRUNG

- Wird hauptsächlich für selbstschmierendes Material genutzt, z. B. Messing
- Verarbeitung von komplexen Profilen möglich

GESCHLOSSENE AUSFÜHRUNG

- Werden auf den genauen Nenndurchmesser des zu bearbeitenden Materials geschliffen
- Kein Einstellen der Führungsbuchse notwendig

STANDARD HARTMETALLLÄNGEN

Führungs-Ø [mm]	Hartmetallänge [mm]
2,0 – 4,4	13
4,5 – 5,9	14
6,0 – 6,9	15
7,0 – 10,4	16
10,5 – 14,4	18
14,5 – 18,9	19
19,0 – 20,9	22
21,0 – 22,4	24
22,5 – 32,0	25

STANDARD FÜHRUNGSFLÄCHENLÄNGEN SB- UND PERMAGLIS-AUSFÜHRUNG

Führungs-Ø [mm]	Führungsflächenlänge [mm]
1,0 – 4,9	16
5,0 – 6,9	18
7,0 – 9,9	20
10,0 – 14,9	22
15,0 – 18,9	24

Führungs-Ø [mm]	Führungsflächenlänge [mm]
19,0 – 21,9	26
22,0 – 26,9	28
27,0 – 31,9	30
32,0 – max.	32

VERSTELLBARE FÜHRUNGSBUCHSEN

d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	L	Gesamtlänge	K	Konuswinkel
G	Gewinde	F	Form				

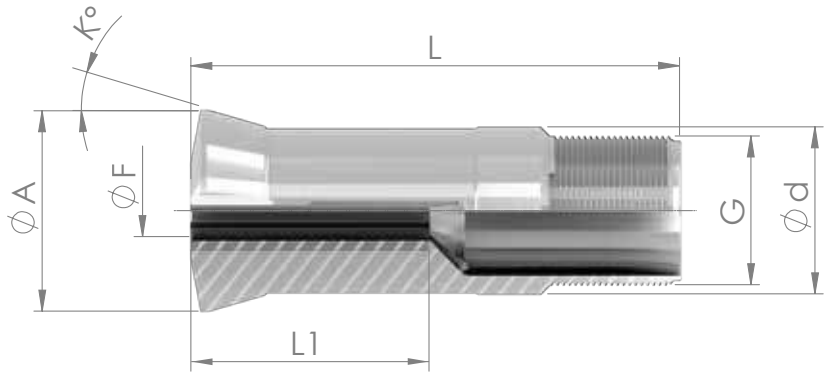
Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max. [mm]		
						●	■	⬢
I351	9	12,5	44	16	M8x0,75	0,8 – 4,5	a. A.	a. A.
I352	11	14,5	53	16	M10x0,8	1,0 – 7,0	a. A.	a. A.
F3001	11	14,5	53	16	M10x0,75	1,0 – 7,0	a. A.	a. A
I353	16	20,5	59	16	M14x1	1,0 – 10,5	3,0 – 7,0	3,0 – 9,0
I353SR	16	20	57	16	M14x1	1,0 – 10,5	3,0 – 7,0	3,0 – 9,0
F853	18	22	60	30	M16x1	1,0 – 12,0	3,0 – 8,0	4,0 – 10,0
SD125R	18	22	60	30	M18x1	3,0 – 12,0	a. A.	a. A.
T221	21	24	57,5	12	M18x1	3,0 – 13,0	3,0 – 9,0	4,0 – 11,0
SNC15	21	24	57,5	12,5	M18x1	3,0 – 13,0	3,0 – 9,0	4,0 – 11,0
I354	22	29	68	16	M19x1	2,0 – 14,5	3,0 – 10,0	4,0 – 12,5
F391	22	29	68	16	M22x1	3,0 – 16,5	3,0 – 11,5	4,0 – 14,0
TSG20R	23	28	72	16	M22x1	3,0 – 16,0	a. A.	a. A.
F605	24	29,5	61	30	M24x1	2,0 – 17,0	3,0 – 12,0	4,0 – 14,5
TD26	26	29	77	16	M25x1	2,0 – 19,0	3,0 – 13,0	4,0 – 16,0
T223	28	34	82	16	M25x1	3,0 – 20,0	3,0 – 14,0	3,0 – 17,0
T223	28	34	82	16	M27x1	22,0		
I357	28	38	81	30	M25x1	3,0 – 20,0	3,0 – 14,0	4,0 – 17,0
I357	28	38	81	30	M27x1	22,0		

d Schaft-Ø | A Kopf-Ø | L Gesamtlänge | K Konuswinkel | G Gewinde | F Form

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max. [mm]		
						●	■	⬢
B230	30	35	59	16	M30x1	3,0 – 23,0	a. A.	a. A.
T227	34	41	87,5	10	M34x1	3,0 – 26,0	3,0 – 18,0	4,0 – 22,5
T229	42	49	82	16	M40x1	4,0 – 32,0	3,0 – 22,5	4,0 – 27,5
TD32	42	48	82	20	M40x1	4,0 – 32,0	3,0 – 22,5	4,0 – 27,5
ML36	44	51	82	16	M42x1	10,0 – 35,0	a. A.	a. A.
FST38	48	54	82	16	M46x1	10,0 – 38,0	a. A.	a. A.
FSL38	46	53	82	16	M45x1	10,0 – 38,0	a. A.	a. A.
B240	48	54	81	10	M46x1	10,0 – 38,0	a. A.	a. A.
B236	48	56	81	30	M48x1,25	10,0 – 38,0	a. A.	a. A.

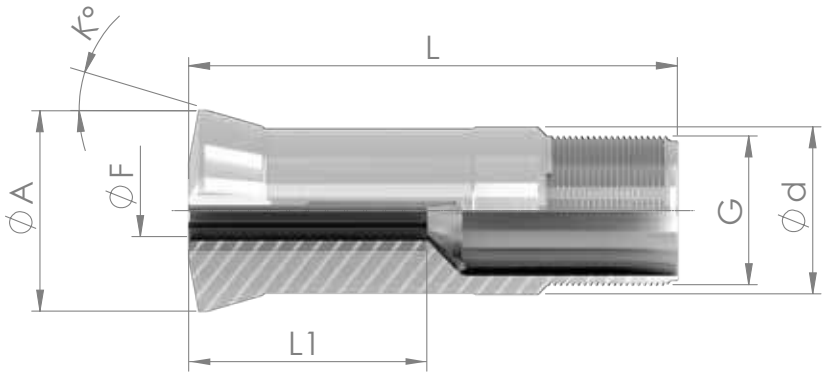
NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

VERLÄNGERTE FÜHRUNGSBUCHSEN



d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	L	Gesamtlänge	K	Konuswinkel	G	Gewinde
F	Form	L1	Hartmetalllänge						

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max. [mm]			L1 [mm]
						●	■	⬢	
I351	9	12,5	44	16	M8x0,75	0,8 – 4,5	a. A.	a. A.	20
I352	11	14,5	53	16	M10x0,8	1,0 – 7,0	a. A.	a. A.	25
F3001	11	14,5	53	16	M10x0,75	1,0 – 7,0	a. A.	a. A.	25
I353	16	20,5	59	16	M14x1	1,0 – 10,5	a. A.	a. A.	30
I353SR	16	20	57	16	M14x1	1,0 – 10,5	a. A.	a. A.	30
F853	18	22	60	30	M16x1	1,0 – 12,0	a. A.	a. A.	30
SD125R	18	22	60	30	M18x1	3,0 – 12,0	a. A.	a. A.	30
T221	21	24	57,5	12	M18x1	3,0 – 13,0	a. A.	a. A.	25
SNC15	21	24	57,5	12,5	M18x1	3,0 – 13,0	a. A.	a. A.	25
I354	22	29	68	16	M19x1	2,0 – 14,5	a. A.	a. A.	30/35
F391	22	29	68	16	M22x1	3,0 – 16,5	a. A.	a. A.	30/35
TSG20R	23	28	72	16	M22x1	3,0 – 16,0	a. A.	a. A.	30/35
F605	24	29,5	61	30	M24x1	2,0 – 17,0	a. A.	a. A.	30/35
TD26	26	29	77	16	M25x1	2,0 – 19,0	a. A.	a. A.	30/35/40
T223	28	34	82	16	M25x1	3,0 – 20,0	a. A.	a. A.	30/35/40
I357	28	38	81	30	M25x1	3,0 – 20,0	a. A.	a. A.	30/35/40
B230	30	35	59	16	M30x1	3,0 – 23,0	a. A.	a. A.	30/35/40

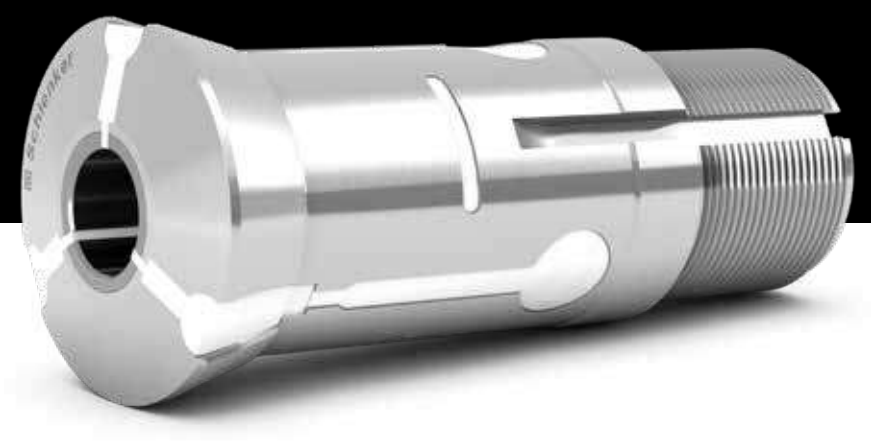


d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	L	Gesamtlänge	K	Konuswinkel	G	Gewinde
F	Form	L1	Hartmetalllänge						

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max. [mm]			L1 [mm]
						●	■	⬢	
T227	34	41	87,5	10	M34x1	3,0 – 26,0	a. A.	a. A.	30/35/40
T229	42	49	82	16	M40x1	4,0 – 32,0	a. A.	a. A.	30/35/40
TD32	42	48	82	20	M40x1	4,0 – 32,0	a. A.	a. A.	30/35/40
ML36	44	51	82	16	M42x1	10,0 – 35,0	a. A.	a. A.	30/35/40
FST38	48	54	82	16	M46x1	10,0 – 38,0	a. A.	a. A.	30/35/40
FSL38	46	53	82	16	M45x1	10,0 – 38,0	a. A.	a. A.	30/35/40
B240	48	54	81	10	M46x1	10,0 – 38,0	a. A.	a. A.	30/35/40
B236	48	56	81	30	M48x1,25	10,0 – 38,0	a. A.	a. A.	30/35/40

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

PROGRAMMIERBARE FÜHRUNGSBUCHSEN



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON PROGRAMMIERBAREN FÜHRUNGSBUCHSEN

Die programmierbaren Führungsbuchsen sind speziell für INDEX/TRAUB Drehmaschinen ausgelegt. Dabei wird der Stangen- bzw. Führungsdurchmesser der Führungsbuchse über die Steuerung der Drehmaschine eingestellt.

STANDARDAUSFÜHRUNG

STANDARD

- UP-Ausführung
- Entgratet
- Vulkanisiert
- Mit Buchse

FÜHRUNGSFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN

VERLÄNGERTER HM-EINSATZ

- Geeignet für extra lange Führung
- Führung auf der Gesamtlänge der Führungsbuchse und darüber hinaus möglich

PROGRAMMIERBARE FÜHRUNGSBUCHSEN OPTIONEN

- STANDARDAUSFÜHRUNG
- FÜHRUNGSFLÄCHENAUSFÜHRUNGEN
- FORMEN
- SCHLITZAUSFÜHRUNGEN
- VERSCHLEISSREDUZIERUNG
- AUSFÜHRUNGEN

FORMEN

VIERKANT

- Geeignet für die Führung von Vierkantmaterial

SECHSKANT

- Geeignet für die Führung von Sechskantmaterial

SONDERPROFILE

- Jegliche Profile durch Drahterodieren realisierbar
- Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden

SCHLITZAUSFÜHRUNGEN

S-SCHLITZ

- Ideal, wenn eine Hochdruckspülung in der Maschine eingesetzt wird
- Besseres Schmutzverhalten (keine Span- und Schmutzablagerungen in der Führungsbuchse)
- Verbessertes Rundlaufverhalten als bei einer Standard Führungsbuchse
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial

W-SCHLITZ

- Ideal, wenn eine Hochdruckspülung in der Maschine eingesetzt wird
- Besseres Schmutzverhalten (keine Span- und Schmutzablagerungen in der Führungsbuchse)
- Verbessertes Rundlaufverhalten als bei einer Standard Führungsbuchse
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial

Z-SCHLITZ

- Ideal, wenn eine Hochdruckspülung in der Maschine eingesetzt wird
- Besseres Schmutzverhalten (keine Span- und Schmutzablagerungen in der Führungsbuchse)
- Verbessertes Rundlaufverhalten als bei einer Standard Führungsbuchse
- Alternativ verwendbar auch bei Profilmaterial

VERSCHLEISSREDUZIERUNG

BL-BESCHICHTUNG

- Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan
- Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse

PREMIUM BLUE BESCHICHTUNG

- Hohe Verschleißfestigkeit
- Auch bei Sonderformen anwendbar

AUSFÜHRUNGEN

SB-AUSFÜHRUNG

- Spezielles Material mit sehr guten Gleiteigenschaften
- Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse
- Ideal für Material mit kratzempfindlicher Oberfläche
- Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan
- Führungsbuchse besteht aus Vollmaterial, daher kann nach Abnutzung mehrmals bis zum maximalen Durchlassdurchmesser nachgeschliffen werden

PERMAGLIS-AUSFÜHRUNG

- Spezielles Material mit sehr guten Gleiteigenschaften
- Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse
- Eignet sich besonders gut für Medizinstähle wie Titan und Edelstahl
- Alternative zur SB-Ausführung
- Führungsbuchse besteht aus Vollmaterial, daher kann nach Abnutzung mehrmals bis zum maximalen Durchlassdurchmesser nachgeschliffen werden

STAHL-AUSFÜHRUNG

- Wird hauptsächlich für selbstschmierendes Material genutzt, z. B. Messing
- Verarbeitung von komplexen Profilen möglich

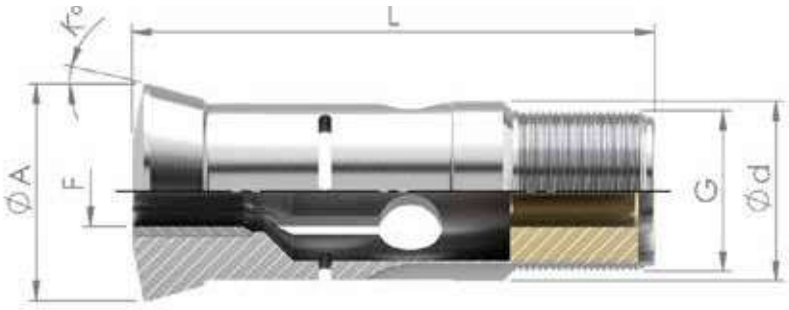
UUP-AUSFÜHRUNG

- Höchste Rundlaufgenauigkeit

VORBAU

- Wird bei speziellen Anforderungen benötigt, bei denen das Werkzeug eine größere Entfernung zum Führungsbuchsenträger hat

PROGRAMMIERBARE FÜHRUNGSBUCHSEN



d Schaft-Ø | A Kopf-Ø | L Gesamtlänge | K Konuswinkel | G Gewinde | F Form

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max. [mm]	Traub ZG.-Nr.
						●	
FTS221	21	24	65,5	12	M18x1	1,5 – 13,0	989468
FTS3402	27	30	67,5	12	M24x1	3,0 – 16,0	989517
T223AXFIX	28	34	81	16	M25x1	3,0 – 21,0	902860
T227	34	41	87,5	10	M34x1	3,0 – 15,0	986761
T229AXFIX	42	49	81,2	16	M40x1	4,0 – 32,0	907820

SDK FÜHRUNGSBUCHSEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON SDK FÜHRUNGSBUCHSEN

Die SDK Doppelkonus Führungsbuchsen mit integriertem Federpaket sind aus einem Stück gefertigt. Aufgrund dieser Bauweise erhält das Stangenmaterial die maximale Stabilität und Flexibilität in Ihrer Anwendung. Darüber hinaus wird der axiale Versatz oder eine Fehlstellung von dem Stangenmaterial durch das integrierte Federpaket eliminiert. SDK Doppelkonus Führungsbuchsen sind speziell für flexible Führungsbuchsensysteme wie zum Beispiel JBS konstruiert.

AUSFÜHRUNGEN

SB-AUSFÜHRUNG

- Spezielles Material mit sehr guten Gleiteigenschaften
- Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse
- Ideal für Material mit kratzempfindlicher Oberfläche
- Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan
- Führungsbuchse besteht aus Vollmaterial, daher kann nach Abnutzung mehrmals bis zum maximalen Durchlassdurchmesser nachgeschliffen werden

PERMAGLIS-AUSFÜHRUNG

- Spezielles Material mit sehr guten Gleiteigenschaften
- Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse
- Eignet sich besonders gut für Medizinstähle wie Titan und Edelstahl
- Alternative zur SB-Ausführung
- Führungsbuchse besteht aus Vollmaterial, daher kann nach Abnutzung mehrmals bis zum maximalen Durchlassdurchmesser nachgeschliffen werden

SDK FÜHRUNGSBUCHSEN OPTIONEN

- AUSFÜHRUNGEN
- FORMEN

STAHL-AUSFÜHRUNG MIT BL-BESCHICHTUNG

- Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan
- Verarbeitung von komplexen Profilen möglich
- Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse

HM-EINSATZ

- Hohe Verschleißfestigkeit
- Höhere Standzeit

VORBAU

- Wird bei speziellen Anforderungen benötigt, bei denen das Werkzeug eine größere Entfernung zum Führungsbuchsenträger hat

DICHTSCHEIBE

- Besseres Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen in das Federpaket verhindert wird

FORMEN

VIERKANT

- Geeignet für die Führung von Vierkantmaterial

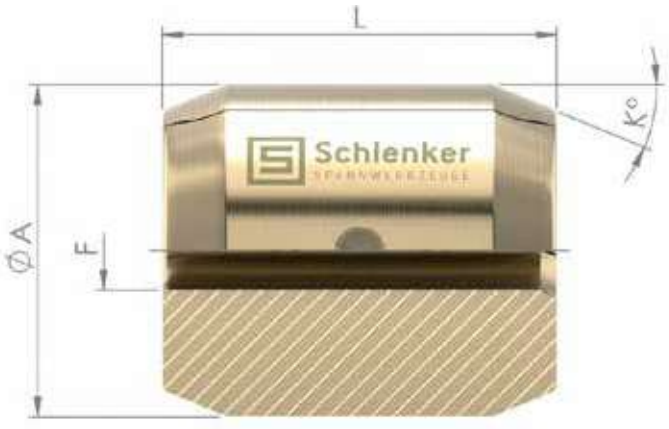
SECHSKANT

- Geeignet für die Führung von Sechskantmaterial

SONDERPROFILE

- Jegliche Profile durch Drahterodieren realisierbar
- Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden

SDK FÜHRUNGSBUCHSEN



A Kopf-Ø L Gesamtlänge K Konuswinkel F Form

Artikel	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	F min. – max. [mm]
				●
SDK24	24	35	22,5	3,0 – 12,0
SDK28	28	40	22,5	3,0 – 20,0
SDK33	33	40	22,5	3,0 – 23,0
SDK42	42	50	22,5	3,0 – 32,0
SDK48	48	60	22,5	3,0 – 38,0

SDK-T FÜHRUNGSBUCHSEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON SDK-T FÜHRUNGSBUCHSEN

Die SDK-T Doppelkonus Führungsbuchsen mit integriertem Federpaket sind aus einem Stück gefertigt. Aufgrund dieser Bauweise erhält das Stangenmaterial die maximale Stabilität und Flexibilität in Ihrer Anwendung. Darüber hinaus wird der axiale Versatz oder eine Fehlstellung von dem Stangenmaterial durch das integrierte Federpaket eliminiert. SDK-T Doppelkonus Führungsbuchsen sind speziell für flexible Führungsbuchsensysteme wie zum Beispiel JBS konstruiert.

AUSFÜHRUNGEN

SB-AUSFÜHRUNG – STANDARD

- Spezielles Material mit sehr guten Gleiteigenschaften
- Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse
- Ideal für Material mit kratzempfindlicher Oberfläche
- Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan
- Führungsbuchse besteht aus Vollmaterial, daher kann nach Abnutzung mehrmals bis zum maximalen Durchlassdurchmesser nachgeschliffen werden

PERMAGLIS-AUSFÜHRUNG

- Spezielles Material mit sehr guten Gleiteigenschaften
- Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse
- Eignet sich besonders gut für Medizinstähle wie Titan und Edelstahl
- Alternative zur SB-Ausführung
- Führungsbuchse besteht aus Vollmaterial, daher kann nach Abnutzung mehrmals bis zum maximalen Durchlassdurchmesser nachgeschliffen werden

SDK-T FÜHRUNGSBUCHSEN OPTIONEN

- AUSFÜHRUNGEN
- FORMEN

STAHL-AUSFÜHRUNG MIT BL-BESCHICHTUNG

- Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan
- Verarbeitung von komplexen Profilen möglich
- Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse

HM-EINSATZ

- Hohe Verschleißfestigkeit
- Höhere Standzeit

VORBAU

- Wird bei speziellen Anforderungen benötigt, bei denen das Werkzeug eine größere Entfernung zum Führungsbuchsenträger hat

DICHTSCHEIBE

- Besseres Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen in das Federpaket verhindert wird

FORMEN

VIERKANT

- Geeignet für die Führung von Vierkantmaterial

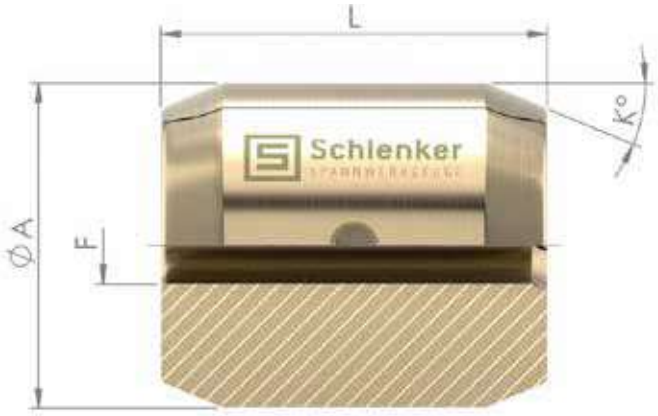
SECHSKANT

- Geeignet für die Führung von Sechskantmaterial

SONDERPROFILE

- Jegliche Profile durch Drahterodieren realisierbar
- Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden

SDK-T FÜHRUNGSBUCHSEN



A Kopf-Ø L Gesamtlänge K Konuswinkel F Form

Artikel	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	F min. – max. [mm]
				●
SDK-T24	24	35	22	3,0 – 12,0
SDK-T28	28	40	22	3,0 – 20,0
SDK-T33	33	40	22	3,0 – 23,0
SDK-T42	42	50	22	3,0 – 32,0
SDK-T48	48	60	22	3,0 – 38,0
SDK-T51	51	60	22	10,0 – 38,0

SZZ FÜHRUNGSBUCHSEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON SZZ FÜHRUNGSBUCHSEN

Die SZZ Zugführungsbuchsen mit integrierten Federpaket sind aus einem Stück gefertigt. Durch diese Herstellungsvariante weisen sie keinen axialen Versatz auf und ermöglichen so die maximale Flexibilität für Ihre Anwendung.
SZZ Zugführungsbuchsen sind speziell für flexible Zugführungsbuchsensysteme wie zum Beispiel JBS konstruiert.

AUSFÜHRUNGEN

SB-AUSFÜHRUNG – STANDARD

- Spezielles Material mit sehr guten Gleiteigenschaften
- Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse
- Ideal für Material mit kratzempfindlicher Oberfläche
- Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan
- Führungsbuchse besteht aus Vollmaterial, daher kann nach Abnutzung mehrmals bis zum maximalen Durchlassdurchmesser nachgeschliffen werden

PERMAGLIS-AUSFÜHRUNG

- Spezielles Material mit sehr guten Gleiteigenschaften
- Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse
- Eignet sich besonders gut für Medizinstähle wie Titan und Edelstahl
- Alternative zur SB-Ausführung
- Führungsbuchse besteht aus Vollmaterial, daher kann nach Abnutzung mehrmals bis zum maximalen Durchlassdurchmesser nachgeschliffen werden

SZZ FÜHRUNGSBUCHSEN OPTIONEN

- AUSFÜHRUNGEN
- FORMEN

STAHL-AUSFÜHRUNG MIT BL-BESCHICHTUNG

- Eignet sich besonders gut für Material mit schlechten Gleiteigenschaften, z. B. Titan
- Verarbeitung von komplexen Profilen möglich
- Verhindert das Verschweißen des Materials in der Führungsbuchse

HM-EINSATZ

- Hohe Verschleißfestigkeit
- Höhere Standzeit

VORBAU

- Wird bei speziellen Anforderungen benötigt, bei denen das Werkzeug eine größere Entfernung zum Führungsbuchsenträger hat

DICHTSCHEIBE

- Besseres Schmutzverhalten, da Eindringen von Spänen in das Federpaket verhindert wird

FORMEN

VIERKANT

- Geeignet für die Führung von Vierkantmaterial

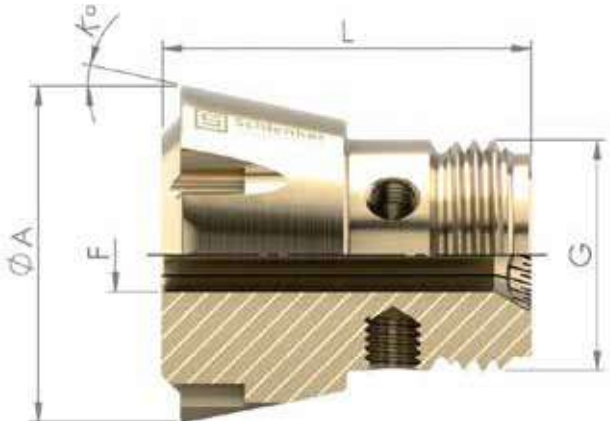
SECHSKANT

- Geeignet für die Führung von Sechskantmaterial

SONDERPROFILE

- Jegliche Profile durch Drahterodieren realisierbar
- Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden

SZZ FÜHRUNGSBUCHSEN



A Kopf-Ø L Gesamtlänge K Konuswinkel G Gewinde F Form

Artikel	Ø A [mm]	L [mm]	K [Grad]	G	F min. – max. [mm]
					●
SZZ26	26	35	12	M16x1,5	a. A.
SZZ32,5	32,5	40	12	M21,5x2	3,0 – 12,0
SZZ36,7	36,7	40	12	M25x2	3,0 – 16,0
SZZ44	44	40	12	M30x2	3,0 – 18,0
SZZ54	54	50	12	M40x1,5	10,0 – 28,0
SZZ59	59	60	12	M44x1,5	10,0 – 32,0

FÜHRUNGSBUCHSEN AUSRICHTDORNE

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON FÜHRUNGSBUCHSEN AUSRICHTDORNEN

Die hochpräzisen Führungsbuchsen Ausrichtdorne eignen sich besonders gut zur Überprüfung des axialen bzw. des radialen Versatzes von Maschinenachsen oder auch um den Versatz von Hauptspindel zur Gegenspindel der Maschinengeometrie zu überprüfen. Des Weiteren werden Ausrichtdorne für die Überprüfung von Taumelschlag und Rundlauf der Haupt- bzw. Gegenspindel eingesetzt.

VERSTELLBARE FÜHRUNGSBUCHSEN AUSRICHTDORNE

- Erhältlich für alle verstellbare Führungsbuchsen Typen aus unserem Sortiment

SDK AUSRICHTDORNE

- Erhältlich für alle SDK Führungsbuchsen Typen aus unserem Sortiment

SDK-T AUSRICHTDORNE

- Erhältlich für alle SDK-T Führungsbuchsen Typen aus unserem Sortiment

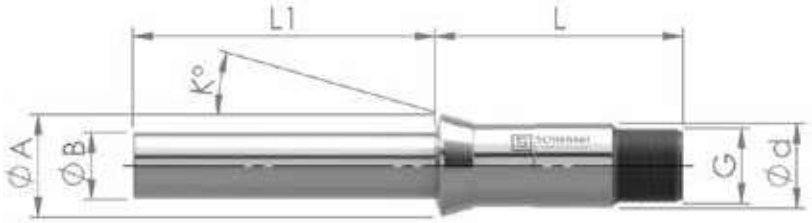
SZZ AUSRICHTDORNE

- Erhältlich für alle SZZ Führungsbuchsen Typen aus unserem Sortiment

FÜHRUNGSBUCHSEN AUSRICHTDORNE AUSFÜHRUNGEN

- VERSTELLBARE FÜHRUNGSBUCHSEN
- DOPPELKONUS FÜHRUNGSBUCHSEN SDK
- DOPPELKONUS
- FÜHRUNGSBUCHSEN SDK-T
- ZUGFÜHRUNGSBUCHSEN SZZ

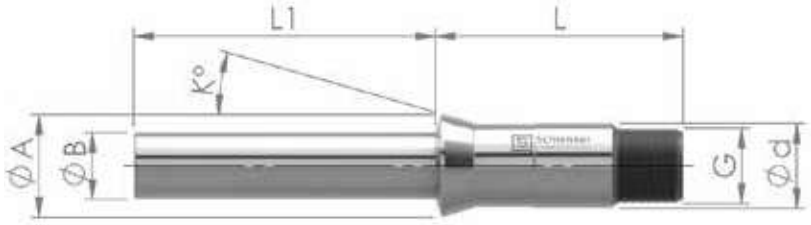
VERSTELLBARE FÜHRUNGSBUCHSEN AUSRICHTDORNE



d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	B	Bund-Ø	L1	Länge L1	L	Gesamtlänge	K	Konuswinkel	G	Gewinde

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [Grad]	G
I351	9	12,5	8	50	44	16	M8x0,75
I352	11	14,5	10	50	53	16	M10x0,8
F3001	11	14,5	10	50	53	16	M10x0,75
I353	16	20,5	14	50	59	16	M14x1
I353SR	16	20	14	50	57	16	M14x1
F853	18	22	16	70	60	30	M16x1
SD125R	18	22	16	70	60	30	M18x1
T221	21	24	18	70	57,5	12	M18x1
SNC15	21	24	18	70	57,5	12,5	M18x1
I354	22	29	20	100	68	16	M19x1
F391	22	29	20	100	68	16	M22x1

VERSTELLBARE FÜHRUNGSBUCHSEN AUSRICHTDORNE



d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	B	Bund-Ø	L1	Länge L1	L	Gesamtlänge	K	Konuswinkel	G	Gewinde

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	Ø B [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [Grad]	G
TSG20R	23	28	20	100	72	16	M22x1
F605	24	29,5	20	100	61	30	M24x1
TD26	26	29	20	100	77	16	M25x1
T223	28	34	22	100	82	16	M25x1
I357	28	38	22	100	81	30	M25x1
B230	30	35	22	100	59	16	M30x1
T227	34	41	25	100	87,5	10	M34x1
T229	42	49	25	100	82	16	M40x1
TD32	42	48	25	100	82	20	M40x1
ML36	44	51	30	150	82	16	M42x1
FST38	48	54	30	150	82	16	M46x1
FSL38	46	53	30	150	82	16	M45x1
B240	48	54	30	150	81	10	M46x1
B236	48	56	30	150	81	30	M48x1,25

DOPPELKONUS FÜHRUNGSBUCHSEN SDK AUSRICHTSDORNE

A Kopf-Ø B Bund-Ø L1 Länge L1 L Gesamtlänge K Konuswinkel

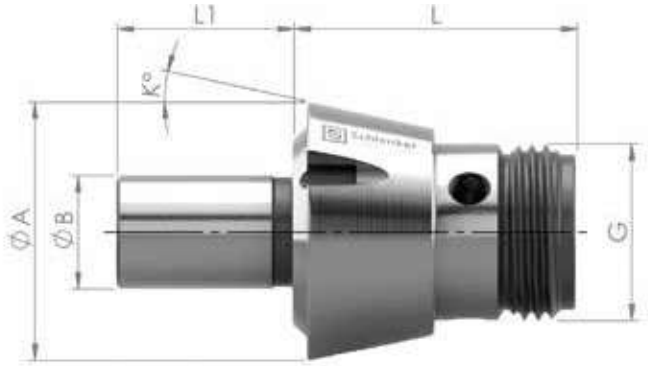
Artikel	Ø A [mm]	Ø B [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [Grad]
SDK24	24	10	80	35	22,5
SDK28	28	15	80	40	22,5
SDK33	33	20	80	40	22,5
SDK42	42	25	100	50	22,5
SDK48	48	30	100	60	22,5

DOPPELKONUS FÜHRUNGSBUCHSEN SDK-T AUSRICHTDORNE

A Kopf-Ø B Bund-Ø L1 Länge L1 L Gesamtlänge K Konuswinkel

Artikel	Ø A [mm]	Ø B [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [Grad]
SDK-T24	24	10	80	35	22
SDK-T28	28	15	80	40	22
SDK-T33	33	20	80	40	22
SDK-T42	42	25	100	50	22
SDK-T48	48	30	100	60	22
SDK-T51	51	35	100	60	22

ZUGFÜHRUNGSBUCHSEN SZZ AUSRICHTDORNE



A	Kopf-Ø	B	Bund-Ø	L1	Länge L1	L	Gesamtlänge	K	Konuswinkel	G	Gewinde

Artikel	Ø A [mm]	Ø B [mm]	L1 [mm]	L [mm]	K [Grad]	G
SZZ26	26	10	80	35	12	M16x1,5
SZZ32,5	32,5	15	80	40	12	M21,5x2
SZZ36,7	36,7	20	80	40	12	M25x2
SZZ44	44	25	100	40	12	M30x2
SZZ54	54	30	100	50	12	M40x1,5
SZZ59	59	35	100	60	12	M44x1,5

Schlenker
Schlenker
Schlenker
Schlenker

SPANNHÜLSEN

SHK Spannhülsen	126
SHK Kronenspannhülsen	130
TURBO Spannhülsen	134
TURBO Kronenspannhülsen	138
IEMCA Spannhülsen	142
IEMCA Kronenspannhülsen	146
CAV Spannhülsen	150
CUCCHI Spannhülsen	154
SHK Innenspannhülsen	158
TURBO Innenspannhülsen	160
Innenspannhülsen INDEX MS	164
Vorschubzangen	168
Vorschubzangen Mehrspindler	172
Vorschubzangen RS	176
Vorschubhülsen Kurzkegel VKK	178
Vorschubhülsen Kurzkegel SKK	182

SHK SPANNHÜLSEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON SHK SPANNHÜLSEN

Die SHK Spannhülsen werden auf die Lagerungen, die sogenannten Drehhülsen montiert und mit einem Querstift gesichert.

STANDARD RUND

- Geeignet zum Beladen von Rundmaterial

VIERKANT

- Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial

SECHSKANT

- Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial

SHK SPANNHÜLSEN OPTIONEN

SONDERPROFILE

- Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar
- Profile können individuell an das Werkstück angepasst werden

HALTEKRAFTANPASSUNG

- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden

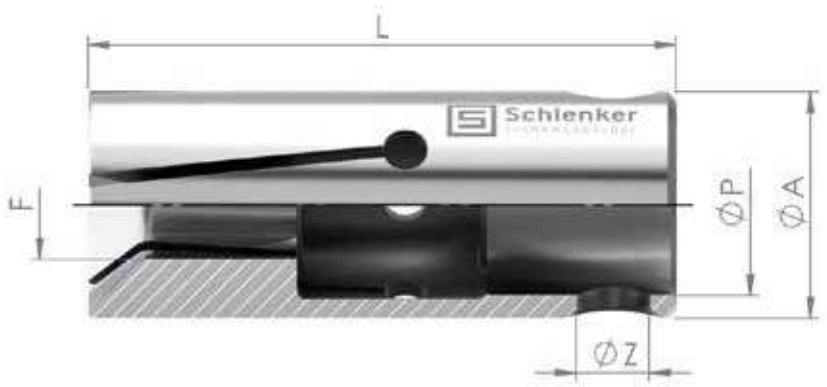
GESCHLOSSEN

- Komplette Ausnutzung des Kanals

SHK SPANNHÜLSEN

A Außen-Ø | P Passung-Ø | Z Querbohrung-Ø | L Gesamtlänge | F Form

Artikel	Schieber-Ø [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	Ø Z [mm]	L [mm]	F min. – max. [mm]		
						●	■	⬢
S5 E200	D5	5	M4		37	1,0 – 4,0		
S7 E208	D7	7	M5		37	1,0 – 6,0		
S7B BECHLER	D7	7	M4		22	1,0 – 6,0		
S10 E210	D10	10	7H7	4	40	1,0 – 8,5	3,0 – 4,0	3,0 – 6,0
S10B BECHLER	D10	10	M5		26	2,0 – 8,5		
S12 E212	D12	12	8H7	4	40	3,0 – 10,5	3,0 – 5,0	3,0 – 6,0
S13 E213	D13	13	8H7	4	40	2,0 – 11,5	3,0 – 5,0	3,0 – 6,0
S15 E203	D15	15	11H7	6	40	3,0 – 13,5	3,0 – 7,0	3,0 – 9,0
S16 SHK16	D16	16	11H7	6	40	3,0 – 14,5	3,0 – 7,0	3,0 – 9,0
S18 E218	D18	18	11H7	6	40	3,0 – 16,5	5,0 – 7,0	5,0 – 9,0
S20 E225	D20	20	14H7	8	65	4,0 – 18,5	5,0 – 9,0	5,0 – 12,0
S21 SHK21	D21	21	14H7	8	65	15,0 – 19,5	a. A.	a. A.
S22 SHK22	D22	22	14H7	8	65	4,0 – 20,5	a. A.	a. A.



A Außen-Ø | P Passung-Ø | Z Querbohrung-Ø | L Gesamtlänge | F Form

Artikel	Schieber-Ø [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	Ø Z [mm]	L [mm]	F min. – max. [mm]		
						●	■	⬢
S23 SHK23	D23	23	14H7	8	65	5,0 – 21,5	a. A.	a. A.
S25 E222	D25	25	20H7	8	65	4,0 – 23,5	5,0 – 14,0	5,0 – 17,0
S28 E227	D28	28	20H7	8	65	3,0 – 26,0	5,0 – 14,0	5,0 – 17,0
S30 SHK30	D30	30	20H7	8	65	5,0 – 28,0	5,0 – 14,0	5,0 – 17,0
S32 SHK32	D32	32	20H7	8	65	5,0 – 30,0	5,0 – 14,0	5,0 – 17,0
S34 SHK34	D34	34	20H7	8	65	10,0 – 32,0	10,0 – 14,0	10,0 – 17,0
S36 SHK36	D36	36	20H7	8	65	8,0 – 34,0	8,0 – 14,0	8,0 – 17,0

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

SHK KRONENSPANNHÜLSEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

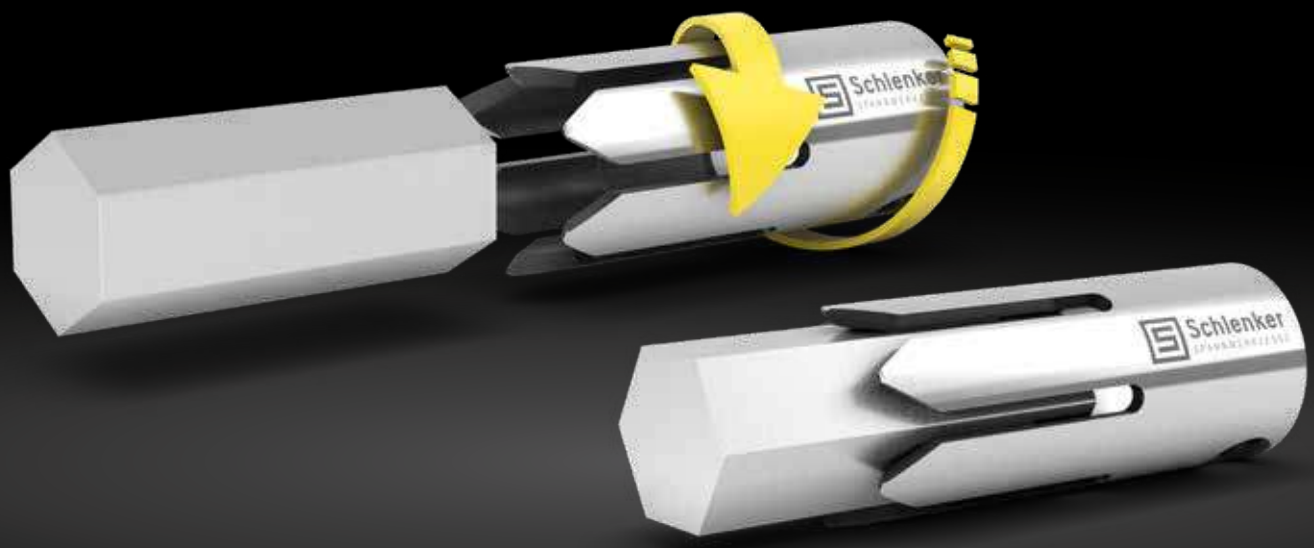
www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON SHK KRONENSPANNHÜLSEN

Die SHK Kronenspannhülsen verdanken ihren Namen der besonderen Kronenform und wurden speziell für Profilmaterial entwickelt. Diese Geometrie vereinfacht das Einfädeln des Stangenmaterials und ermöglicht die volle Ausnutzung des Kanals, dadurch können größere Schlüsselweiten gespannt werden.

PROFILMATERIAL PROZESSSICHER BELADEN

Im nachfolgendem sehen Sie eine Abbildung wie mit der Kronenspannhülse Profilmaterial prozesssicher beladen werden kann.



PRODUKTVIDEO JETZT ANSCHAUEN
www.schlenker-spannwerkzeuge.de

SHK KRONENSPANNHÜLSEN OPTIONEN

VIERKANT

- Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial

SECHSKANT

- Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial

VIERKANT HALTEKRAFTANPASSUNG

- Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial
- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden

SECHSKANT HALTEKRAFTANPASSUNG

- Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial
- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden

SHK KRONENSPANNHÜLSEN

A	Außen-Ø	P	Passung-Ø	Z	Querbohrung-Ø
L	Gesamtlänge	F	Form		

Artikel	Schieber-Ø [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	Ø Z [mm]	L [mm]	F min. - max. [mm]	
						■	⬢
S10K E210K	D10	10	7H7	4	40	5,0 – 7,0	7,0 – 9,0
S12K E212K	D12	12	8H7	4	40	6,0 – 8,0	7,0 – 10,0
S13K E213K	D13	13	8H7	4	40	6,0 – 9,0	7,0 – 11,0
S15K E203K	D15	15	11H7	6	40	8,0 – 11,0	10,0 – 13,0
S16K SHK16K	D16	16	11H7	6	40	8,0 – 11,0	10,0 – 14,0
S18K E218K	D18	18	11H7	6	40	8,0 – 13,0	10,0 – 16,0
S20K E225K	D20	20	14H7	8	65	10,0 – 14,0	13,0 – 17,0
S21K SHK21K	D21	21	14H7	8	65	a. A.	a. A.
S22K SHK22K	D22	22	14H7	8	65	10,0 – 16,0	13,0 – 19,0
S23K SHK23K	D23	23	14H7	8	65	10,0 – 16,0	13,0 – 20,0
S25K E222K	D25	25	20H7	8	65	15,0 – 18,0	18,0 – 22,0
S28K E227K	D28	28	20H7	8	65	15,0 – 20,0	18,0 – 24,0
S30K SHK30K	D30	30	20H7	8	65	15,0 – 21,0	18,0 – 26,0

A Außen-Ø | P Passung-Ø | Z Querbohrung-Ø | L Gesamtlänge | F Form

Artikel	Schieber-Ø [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	Ø Z [mm]	L [mm]	F min. - max. [mm]	
						■	⬢
S32K SHK32K	D32	32	20H7	8	65	15,0 – 23,0	18,0 – 28,0
S34K SHK34K	D34	34	20H7	8	65	15,0 – 24,0	18,0 – 30,0
S36K SHK36K	D36	36	20H7	8	65	15,0 – 25,0	18,0 – 30,0

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

TURBO SPANNHÜLSEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON TURBO SPANNHÜLSEN

Die TURBO Spannhülsen werden auf die Lagerungen, die sogenannten Drehhülsen montiert und mit drei Gewindestiften befestigt.

STANDARD RUND

- Geeignet zum Beladen von Rundmaterial

VIERKANT

- Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial

SECHSKANT

- Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial

TURBO SPANNHÜLSEN OPTIONEN

SONDERPROFILE

- Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar
- Spannhülsen werden in Form und Haltekraft exakt an das Material angepasst

HALTEKRAFTANPASSUNG

- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden

XT-AUSFÜHRUNG MIT FEDER

- Erhöhte Haltekraft
- Notfalleigenschaften beim Bruch der Spannhülse

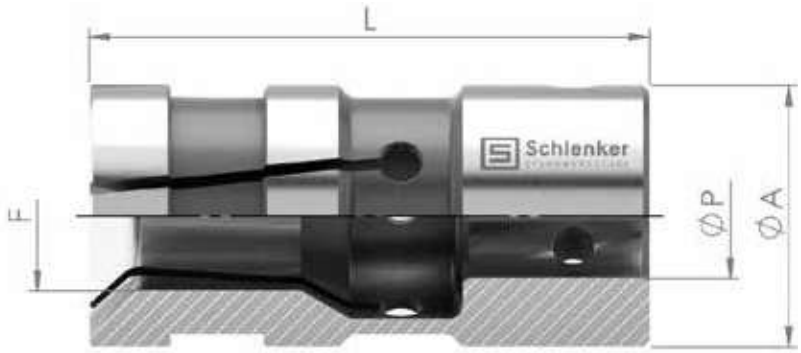
ZUM BE-/ ENTLADEN

- Die Haltekraft wird an das Werkstück angepasst
- Diese Spannhülsen dienen dazu Halbzeuge oder Werkstücke zu be-/ entladen

GESCHLOSSEN

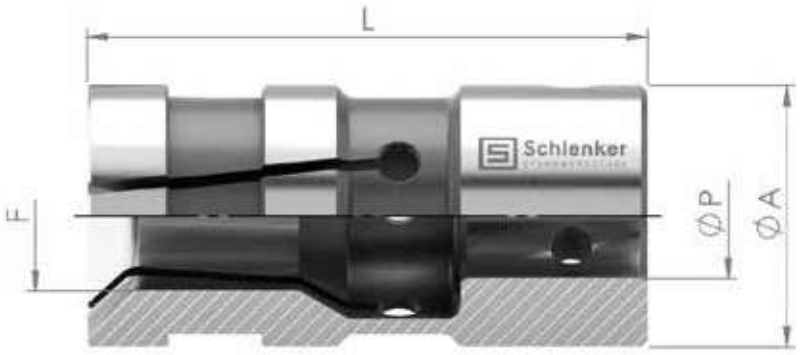
- Komplette Ausnutzung des Kanals

TURBO SPANNHÜLSEN



A Außen-Ø | P Passung-Ø | L Gesamtlänge | F Form

Artikel	Schieber-Ø [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	L [mm]	F min. – max. [mm]		
					●	■	⬢
ST25 SHT25	D25	25	20H7	90	4,0 – 23,0	5,0 – 14,0	5,0 – 17,0
ST28 SHT28	D28	28	20H7	90	4,0 – 26,0	5,0 – 14,0	5,0 – 17,0
ST30 SHT30	D30	30	20H7	90	5,0 – 28,0	5,0 – 14,0	5,0 – 17,0
ST32 SHT32	D32	32	20H7	90	5,0 – 30,0	5,0 – 14,0	5,0 – 17,0
ST34 SHT34	D34	34	20H7	90	5,0 – 32,0	10,0 – 14,0	10,0 – 17,0
ST35 SHT35	D35	35	20H7	90	5,0 – 33,0	a. A.	a. A.
ST36 SHT36	D36	36	20H7	90	6,0 – 34,0	6,0 – 14,0	6,0 – 17,0
ST38 SHT38	D38	38	20H7	90	6,0 – 36,0	6,0 – 14,0	6,0 – 17,0
ST40 SHT40	D40	40	20H7	90	10,0 – 38,0	10,0 – 21,0	10,0 – 26,0
ST42 SHT42	D42	42	20H7	90	6,0 – 40,0	10,0 – 21,0	10,0 – 26,0
ST44 SHT44	D44	44	20H7	90	10,0 – 42,0	a. A.	a. A.
ST45 SHT45	D45	45	20H7	90	6,0 – 43,0	10,0 – 21,0	10,0 – 26,0
ST50 SHT50	D50	50	20H7	90	6,0 – 48,0	10,0 – 27,0	10,0 – 33,0



A Außen-Ø | P Passung-Ø | L Gesamtlänge | F Form

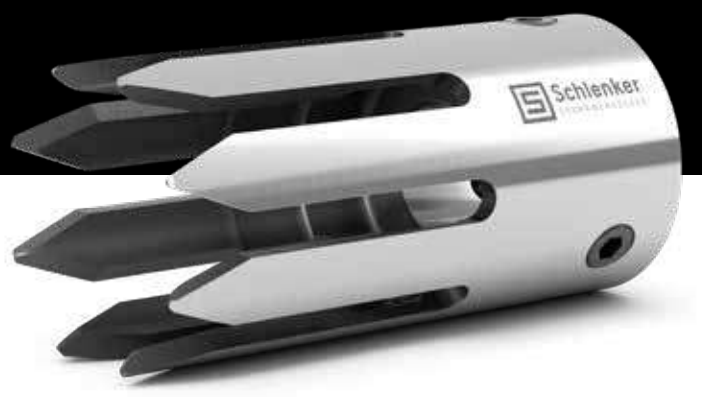
Artikel	Schieber-Ø [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	L [mm]	F min. – max. [mm]		
					●	■	⬢
ST54 SHT54	D54	54	20H7	90	10,0 – 52,0	a. A.	a. A.
ST58 SHT58	D58	58	20H7	90	15,0 – 56,0	a. A.	a. A.
ST60 SHT60	D60	60	20H7	90	8,0 – 58,0	10,0 – 33,0	10,0 – 50,0
ST63 SHT63	D63	63	20H7	90	15,0 – 61,0	a. A.	a. A.
ST65 SHT65	D65	65	20H7	90	8,0 – 63,0	10,0 – 37,0	10,0 – 45,0
ST70 SHT70	D70	70	20H7	90	12,0 – 66,0	a. A.	a. A.
ST75 SHT75	D75	75	20H7 35H7	90	20,0 – 72,0	a. A.	a. A.
ST80 SHT80	D80	80	35H7	90	20,0 – 76,0	a. A.	a. A.
ST90 SHT90	D90	90	35H7	90	50,0 – 86,0	a. A.	a. A.
ST100 SHT100	D100	100	35H7	110	60,0 – 95,0	a. A.	a. A.

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

TURBO KRONENSPANNHÜLSEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

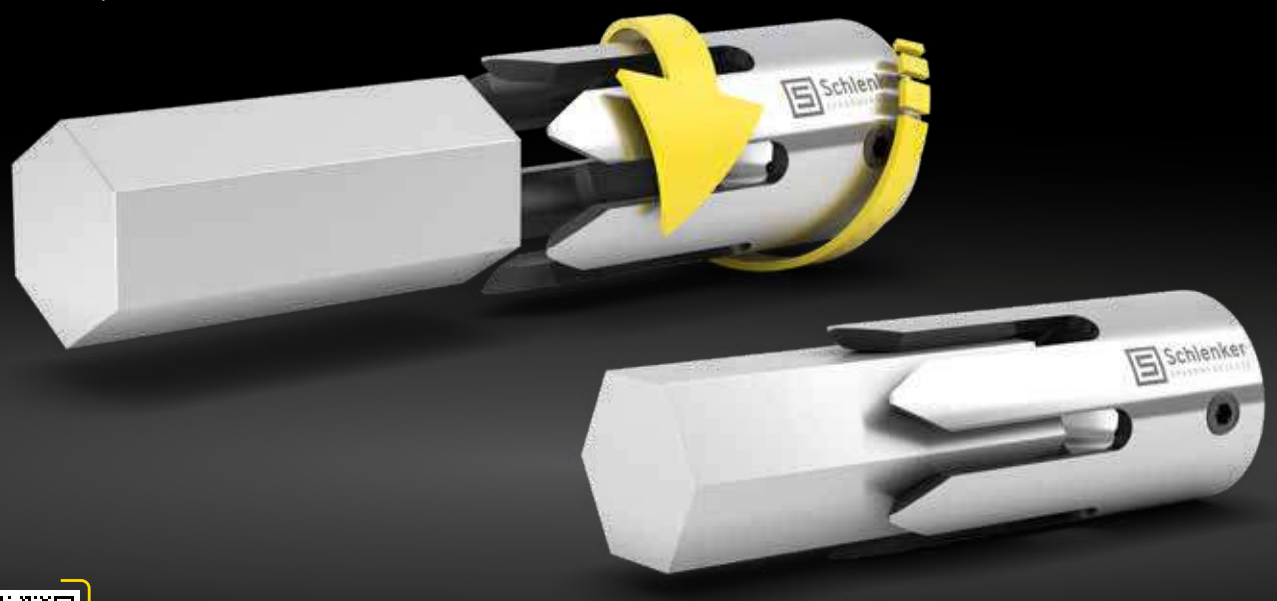


VERWENDUNG VON TURBO KRONENSPANNHÜLSEN

Die TURBO Kronenspannhülse verdankt ihren Namen der besonderen Kronenform und wurde speziell für Profilmaterial entwickelt. Diese Geometrie vereinfacht das Einfädeln des Stangenmaterials und ermöglicht die volle Ausnutzung des Kanals, dadurch können größere Schlüsselweiten gespannt werden.

PROFILMATERIAL PROZESSSICHER BELADEN

Im nachfolgendem sehen Sie eine Abbildung wie mit der Kronenspannhülse Profilmaterial prozesssicher beladen werden kann.



PRODUKTVIDEO JETZT ANSCHAUEN
www.schlenker-spannwerkzeuge.de

TURBO KRONENSPANNHÜLSEN OPTIONEN

VIERKANT

- Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial

SECHSKANT

- Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial

VIERKANT HALTEKRAFTANPASSUNG

- Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial
- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden

SECHSKANT HALTEKRAFTANPASSUNG

- Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial
- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden

TURBO KRONENSPANNHÜLSEN

A Außen-Ø P Passung-Ø L Gesamtlänge F Form

Artikel	Schieber-Ø [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	L [mm]	F min. – max. [mm]	
					■	⬢
ST25K SHT25K	D25	25	20H7	90	15,0 – 18,0	18,0 – 22,0
ST28K SHT28K	D28	28	20H7	90	15,0 – 20,0	18,0 – 24,0
ST30K SHT30K	D30	30	20H7	90	15,0 – 21,0	18,0 – 26,0
ST32K SHT32K	D32	32	20H7	90	15,0 – 23,0	18,0 – 28,0
ST34K SHT34K	D34	34	20H7	90	a. A.	a. A.
ST35K SHT35K	D35	35	20H7	90	a. A.	a. A.
ST36K SHT36K	D36	36	20H7	90	a. A.	21,0 – 31,0
ST38K SHT38K	D38	38	20H7	90	a. A.	a. A.
ST40K SHT40K	D40	40	20H7	90	a. A.	a. A.
ST42K SHT42K	D42	42	20H7	90	22,0 – 30,0	26,0 – 36,0
ST44K SHT44K	D44	44	20H7	90	a. A.	a. A.
ST45K SHT45K	D45	45	20H7	90	a. A.	a. A.
ST50K SHT50K	D50	50	20H7	90	28,0 – 35,0	34,0 – 43,0

A Außen-Ø | P Passung-Ø | L Gesamtlänge | F Form

Artikel	Schieber-Ø [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	L [mm]	F min. – max. [mm]	
					■	⬢
ST54K SHT54K	D54	54	20H7	90	a. A.	a. A.
ST58K SHT58K	D58	58	20H7	90	a. A.	a. A.
ST60K SHT60K	D60	60	20H7	90	34,0 – 42,0	41,0 – 52,0
ST63K SHT63K	D63	63	20H7	90	a. A.	a. A.
ST65K SHT65K	D65	65	20H7	90	38,0 – 46,0	46,0 – 56,0
ST70K SHT70K	D70	70	20H7	90	a. A.	a. A.
ST75K SHT75K	D75	75	20H7 35H7	90	a. A.	a. A.
ST80K SHT80K	D80	80	35H7	90	a. A.	a. A.
ST90K SHT90K	D90	90	35H7	90	a. A.	a. A.
ST100K SHT100K	D100	100	35H7	110	a. A.	a. A.

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

IEMCA SPANNHÜLSEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON IEMCA SPANNHÜLSEN

Die IEMCA Spannhülsen werden auf die Lagerungen, die sogenannten Drehhülsen durch ein Innengewinde montiert und befestigt.

STANDARD RUND

- Geeignet zum Beladen von Rundmaterial

VIERKANT

- Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial

SECHSKANT

- Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial

IEMCA SPANNHÜLSEN OPTIONEN

SONDERPROFILE

- Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar
- Spannhülsen werden in Form und Haltekraft exakt an das Material angepasst

HALTEKRAFTANPASSUNG

- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden

GESCHLOSSEN

- Komplette Ausnutzung des Kanals

IEMCA SPANNHÜLSEN

A Außen-Ø | L Gesamtlänge | G Gewinde | F Form

Artikel	Schieber-Ø [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	G [mm]	F min. – max. [mm]
					●
SE7,5	D7,5	7,5	40	M5x0,5	2,0 – 6,5
SE10	D10	10	40	M6x0,75	2,0 – 8,0
SE12	D12	12	42	M7x0,75	2,0 – 10,0
SE15	D15	15	42	M8x1	4,0 – 13,0
SE16	D16	16	42	M8x1	7,0 – 14,0
SE18	D18	18	42	M8x1	12,5 – 16,0
SE20	D20	20	59	M10x1	4,0 – 18,0
SE22	D22	22	59	M10x1	14,0 – 20,0
SE23	D23	23	59	M10x1	14,0 – 21,0
SE25	D25	25	59	M10x1	17,0 – 23,0
SE27	D27	27	59	M10x1	19,0 – 25,0
SE30	D30	30	59	M10x1	3,0 – 28,0
SE32	D32	32	78	M25x1,5	25,0 – 30,0
SE34	D34	34	78	M25x1,5	8,0 – 32,0
SE35	D35	35	78	M25x1,5	20,0 – 33,0
SE37	D37	37	78	M25x1,5	31,0 – 35,0
SE38	D38	38	78	M25x1,5	31,0 – 35,0
SE40	D40	40	78	M25x1,5	20,0 – 37,0

A Außen-Ø L Gesamtlänge G Gewinde F Form

Artikel	Schieber-Ø [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	G [mm]	F min. – max. [mm]
					●
SE42	D42	42	78	M25x1,5	20,0 – 40,0
SE45	D45	45	80	M25x1,5	20,0 – 42,0
SE46	D46	46	80	M25x1,5	20,0 – 44,0
SE50	D50	50	80	M25x1,5	44,0 – 47,0
SE51	D51	51	80	M25x1,5	43,0 – 48,0
SE55	D55	55	80	M25x1,5	20,0 – 54,0
SE56	D56	56	80	M25x1,5	20,0 – 54,0
SE58	D58	58	80	M25x1,5	20,0 – 54,0
SE60	D60	60	80	M25x1,5	20,0 – 57,0
SE65	D65	65	80	M25x1,5	56,0 – 63,0
SE70	D70	70	80	M25x1,5	60,0 – 68,0
SE75	D75	75	80	M25x1,5	67,0 – 72,0

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

IEMCA KRONENSPANNHÜLSEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

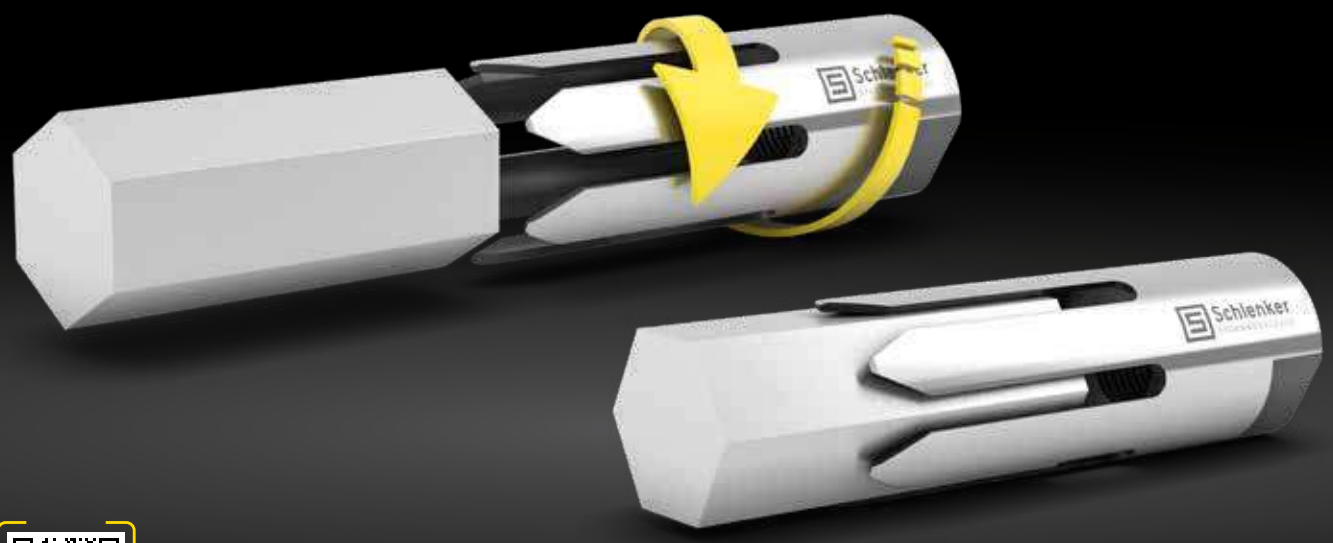
www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON IEMCA KRONENSPANNHÜLSEN

Die IEMCA Kronenspannhülsen verdanken ihren Namen der besonderen Kronenform und wurden speziell für Profilmaterial entwickelt. Diese Geometrie vereinfacht das Einfädeln des Stangenmaterials und ermöglicht die volle Ausnutzung des Kanals, dadurch können größere Schlüsselweiten gespannt werden.

PROFILMATERIAL PROZESSSICHER BELADEN

Im nachfolgendem sehen Sie eine Abbildung wie mit der Kronenspannhülse Profilmaterial prozesssicher beladen werden kann.



PRODUKTVIDEO JETZT ANSCHAUEN
www.schlenker-spannwerkzeuge.de

IEMCA KRONENSPANNHÜLSEN OPTIONEN

VIERKANT

- Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial

SECHSKANT

- Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial

VIERKANT HALTEKRAFTANPASSUNG

- Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial
- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden

SECHSKANT HALTEKRAFTANPASSUNG

- Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial
- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden

IEMCA KRONENSPANNHÜLSEN

A Außen-Ø L Gesamtlänge G Gewinde F Form

Artikel	Schieber-Ø [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	G	F min. – max. [mm]	
					■	⬢
SE7,5K	D7,5	7,5	40	M5x0,5		
SE10K	D10	10	40	M6x0,75	5,0 – 7,0	7,0 – 9,0
SE12K	D12	12	42	M7x0,75	6,0 – 8,0	7,0 – 10,0
SE15K	D15	15	42	M8x1	8,0 – 11,0	10,0 – 13,0
SE16K	D16	16	42	M8x1	8,0 – 11,0	10,0 – 14,0
SE18K	D18	18	42	M8x1	8,0 – 13,0	10,0 – 16,0
SE20K	D20	20	59	M10x1	10,0 – 14,0	13,0 – 17,0
SE22K	D22	22	59	M10x1	11,0 – 15,0	14,0 – 19,0
SE23K	D23	23	59	M10x1	12,0 – 16,0	15,0 – 20,0
SE25K	D25	25	59	M10x1	15,0 – 18,0	18,0 – 22,0
SE27K	D27	27	59	M10x1	15,0 – 19,0	18,0 – 23,0
SE30K	D30	30	59	M10x1	15,0 – 21,0	18,0 – 26,0
SE32K	D32	32	78	M25x1,5	15,0 – 23,0	18,0 – 28,0
SE34K	D34	34	78	M25x1,5	17,0 – 24,0	20,0 – 26,0
SE35K	D35	35	78	M25x1,5	17,0 – 25,0	20,0 – 30,0
SE37K	D37	37	78	M25x1,5	17,0 – 26,0	20,0 – 32,0
SE38K	D38	38	78	M25x1,5	17,0 – 27,0	20,0 – 33,0
SE40K	D40	40	78	M25x1,5	17,0 – 28,0	20,0 – 35,0

A Außen-Ø L Gesamtlänge G Gewinde F Form

Artikel	Schieber-Ø [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	G	F min. – max. [mm]	
					■	⬢
SE42K	D42	42	78	M25x1,5	17,0 – 30,0	20,0 – 36,0
SE45K	D45	45	80	M25x1,5	17,0 – 32,0	20,0 – 39,0
SE46K	D46	46	80	M25x1,5	17,0 – 33,0	20,0 – 40,0
SE50K	D50	50	80	M25x1,5	22,0 – 35,0	26,0 – 43,0
SE51K	D51	51	80	M25x1,5	18,0 – 36,0	22,0 – 44,0
SE55K	D55	55	80	M25x1,5	17,0 – 39,0	20,0 – 48,0
SE56K	D56	56	80	M25x1,5	17,0 – 40,0	20,0 – 49,0
SE58K	D58	58	80	M25x1,5	17,0 – 41,0	20,0 – 50,0
SE60K	D60	60	80	M25x1,5	17,0 – 42,0	20,0 – 52,0
SE65K	D65	65	80	M25x1,5	17,0 – 46,0	20,0 – 56,0
SE70K	D70	70	80	M25x1,5	17,0 – 50,0	20,0 – 61,0
SE75K	D75	75	80	M25x1,5	48,0 – 53,0	59,0 – 65,0

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

CAV SPANNHÜLSEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON CAV SPANNHÜLSEN

Die CAV Spannhülsen werden auf die Lagerungen, die sogenannten Drehhülsen montiert und mit einem Querstift gesichert.

STANDARD RUND

- Geeignet zum Beladen von Rundmaterial

VIERKANT

- Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial

SECHSKANT

- Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial

CAV SPANNHÜLSEN OPTIONEN

SONDERPROFILE

- Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar
- Spannhülsen werden in Form und Haltekraft exakt an das Material angepasst

KRONE

- Komplette Ausnutzung des Kanals
- Einfaches Einfädeln des Profilmaterials
- Schlüsselweiten, die bisher im Kanal nicht möglich waren, können durch die Kronenausführung zugeführt werden
- Das Material muss nicht wie bei Standard Spannhülsen angefast werden, es kann scharfkantig bleiben

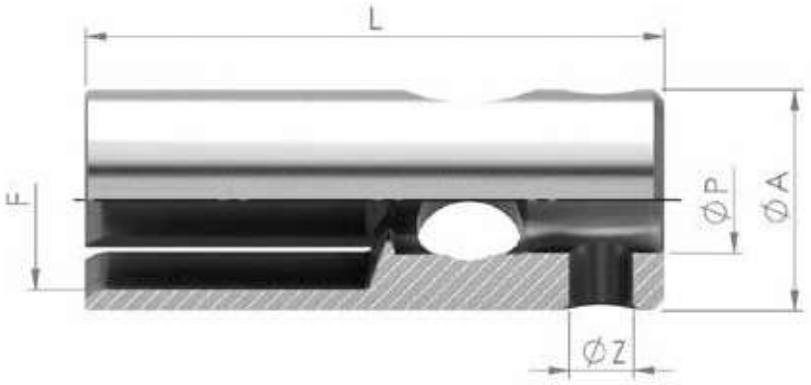
HALTEKRAFTANPASSUNG

- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden

GESCHLOSSEN

- Komplette Ausnutzung des Kanals

CAV SPANNHÜLSEN



A Außen-Ø P Passung-Ø Z Querbohrung-Ø L Gesamtlänge F Form

Artikel	Schieber-Ø [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	Ø Z [mm]	L [mm]	F min. – max. [mm]
CAV7	D7	7	M6x1L		40	1,5 – 5,9
CAV10	D10	10	M6x1L		40	2,0 – 8,5
CAV12	D12	12	M6x1L		40	8,5 – 10,5
CAV15	D15	15	10	6	55	3,0 – 14,0
CAV17	D17	17	10	6	55	14,0 – 16,0
CAV19	D19	19	10	6	55	16,0 – 17,0
CAV21	D21	21	10	6	55	17,0 – 19,0
CAV25	D25	25	16	8	76	5,0 – 22,0
CAV32	D32	32	16	8	76	15,5 – 29,5
CAV34	D34	34	16	8	76	19,0 – 31,0

SPANNHÜLSEN

TOP AUTOMAZIONI

KENNEN SIE SCHON DIE SCHLENKER TOP SPANNHÜLSEN?

Auf Anfrage erhalten Sie bei uns die Spannhülsen für die TOP Automazioni Lademagazine in verschiedensten Größen.

Sie möchten eine TOP Spannhülse bestellen?
Kontaktieren Sie uns gerne per Telefon oder E-Mail.
Telefon: **032/344 60 60** | E-Mail: **info@dihawag.ch**

CUCCHI SPANNHÜLSEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON CUCCHI SPANNHÜLSEN

Die Cucchi Spannhülsen sind für alle Lademagazine der Firma CUCCHI geeignet. Die Spannhülsen werden auf die Lagerungen, die sogenannten Drehhülsen durch ein Innengewinde montiert und befestigt.

STANDARD RUND

- Geeignet zum Beladen von Rundmaterial

VIERKANT

- Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial

SECHSKANT

- Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial

CUCCHI SPANNHÜLSEN OPTIONEN

SONDERPROFILE

- Jegliche Profile durch Senk- oder Drahterodieren realisierbar
- Spannhülsen werden in Form und Haltekraft exakt an das Material angepasst

KRONE

- Komplette Ausnutzung des Kanals
- Einfaches Einfädeln des Profilmaterials
- Schlüsselweiten, die bisher im Kanal nicht möglich waren, können durch die Kronenausführung zugeführt werden
- Das Material muss nicht wie bei Standard Spannhülsen angefast werden, es kann scharfkantig bleiben

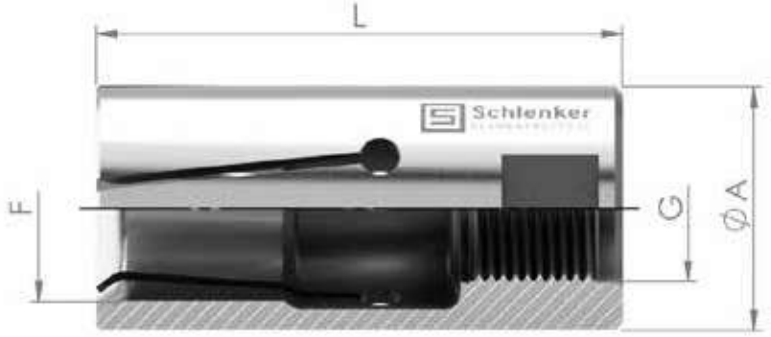
HALTEKRAFTANPASSUNG

- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden

GESCHLOSSEN

- Komplette Ausnutzung des Kanals

CUCCHI SPANNHÜLSEN



A Außen-Ø L Gesamtlänge G Gewinde F Form

Artikel	Ø A [mm]	L [mm]	G	F min. – max. [mm]
				●
PB28	28	65	M18x1,5L	10,0 – 26,0
PB29	29	65	M18x1,5L	10,0 – 27,0
PB30	30	65	M18x1,5L	10,0 – 28,0
PB35	35	70	M18x1,5L	10,0 – 33,0
PB36	36	70	M18x1,5L	10,0 – 34,0
PB38	38	70	M25x1,5L	10,0 – 36,0
PB41	41	70	M25x1,5L	20,0 – 39,0
PB42	42	70	M25x1,5L	20,0 – 40,0
PB60	60	80	M30x1,5L	20,0 – 51,0

MISSION NACHHALTIGKEIT
THINK DIFFERENT, GO ECO

SCHLENKER LEGT GROSSEN WERT AUF NACHHALTIGKEIT

Bei Schlenker Spannwerkzeuge legen wir sehr viel Wert auf Nachhaltigkeit und einen verantwortungsvollen Umgang mit unserer Umwelt. Bei der Entwicklung neuer Technologien schonen wir die Ressourcen und stellen uns damit ganz bewusst den daraus resultierenden umweltbezogenen sowie wirtschaftlichen Herausforderungen. Unternehmenserfolg und ein verantwortungsbewusstes Handeln sind für uns kein Widerspruch!

ENERGIE SPAREN UND ERZEUGEN

Wir achten auf eine stetige Reduzierung unseres Energieverbrauchs durch Umstellung auf LED-Beleuchtung, Optimierung unserer Produktionsabläufe und das Aussortieren von veralteten Maschinen sowie durch die Umstellung auf Maschinen bzw. Anlagen mit hocheffizienten Motoren. Zusätzlich legen wir sehr viel Wert auf die nachhaltige Energieerzeugung. Zum einen produzieren wir durch eine Photovoltaikanlage auf dem Dach selbst Strom. Auch unsere Blockheizkraftwerke nutzen wir neben der Wärmeerzeugung zur Stromgewinnung und können sie im Sommer durch Absorptionskälteanlagen zur Gebäudeklimatisierung einsetzen. Eine weitere nachhaltige Möglichkeit zum Heizen des Produktions- und Bürogebäudes bietet zudem die Abwärme unserer Produktionsanlagen.

AUS LIEBE ZUR UMWELT – DIGITALISIERUNG BEI SCHLENKER

Wir sehen auch in der Digitalisierung unserer Prozesse eine große Chance nachhaltig zu arbeiten. So bieten wir digitalen und einfachen Kundensupport und sparen dadurch Reisewege ein. Aus Liebe zur Umwelt verzichten wir außerdem vollständig auf den Versand von Papierrechnungen, indem wir unser System auf E-Rechnungen umgestellt haben.

ÖKOLOGISCHES ABFALLMANAGEMENT UND VERPACKUNGSMATERIAL

Abfallmanagement spielt beim Thema Nachhaltigkeit eine große Rolle, um Klima und Ressourcen zu schonen. Wir achten sehr auf eine konsequente Mülltrennung durch qualifizierte Entsorgungsfirmen. Außerdem arbeiten wir stets an der Reduzierung von Plastik bei unserem Versand- und Verpackungsmaterial. Aus diesem Grund verwenden wir ausschließlich ökologisch abbaubares Papierklebeband.

Mehr zum Thema Nachhaltigkeit finden Sie auf unserer Website.

www.schlenker-spannwerkzeuge.de/nachhaltigkeit/

SHK INNENSPANNHÜLSEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON SHK INNENSPANNHÜLSEN

Die SHK Innenspannhülsen werden auf die Lagerungen, die sogenannten Drehhülsen montiert und mit einem Querstift gesichert.

STANDARD

- Geeignet zum Beladen von angebohrtem Stangen- oder Rohrmaterial

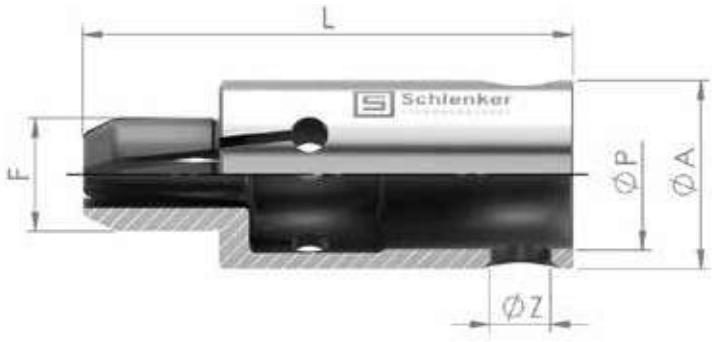
VULKANISIERT

- Innenspannhülsen werden vollvulkanisiert, um das Eindringen von Kühlschmierstoffen (KSS) in das Lademagazin zu verhindern

HALTEKRAFTANPASSUNG

- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden

SHK INNENSPANNHÜLSEN OPTIONEN



A Außen-Ø | P Passung-Ø | Z Querbohrung-Ø | L Gesamtlänge | F Form

Artikel	Schieber-Ø [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	Ø Z [mm]	L [mm]	F min. – max. [mm]
						●
SI7 SHKI7	D7	7	M5		37	3,5 – 6,0
SI10 SHKI10	D10	10	7H7	4	40	3,5 – 9,0
SI12 SHKI12	D12	12	8H7	4	40	3,5 – 11,0
SI15 SHKI15	D15	15	11H7	6	40	3,5 – 14,0
SI16 SHKI16	D16	16	11H7	6	40	3,5 – 15,0
SI18 SHKI18	D18	18	11H7	6	40	5,0 – 17,0
SI20 SHKI20	D20	20	14H7	8	65	5,0 – 19,0
SI25 SHKI25	D25	25	20H7	8	65	5,0 – 24,0
SI28 SHKI28	D28	28	20H7	8	65	6,0 – 27,0
SI30 SHKI30	D30	30	20H7	8	65	6,0 – 29,0
SI32 SHKI32	D32	32	20H7	8	65	6,0 – 31,0
SI34 SHKI34	D34	34	20H7	8	65	6,0 – 33,0
SI36 SHKI36	D36	36	20H7	8	65	10,0 – 35,0

TURBO INNENSPANNHÜLSEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON TURBO INNENSPANNHÜLSEN

Die TURBO Innenspannhülsen werden auf die Lagerungen, die sogenannten Drehhülsen montiert und mit drei Gewindestiften befestigt.

STANDARD

- Geeignet zum Beladen von angebohrtem Stangen- oder Rohrmaterial

VULKANISIERT

- Innenspannhülsen werden vollvulkanisiert, um das Eindringen von Kühlschmierstoffen (KSS) in das Lademagazin zu verhindern

HALTEKRAFTANPASSUNG

- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden

TURBO INNENSPANNHÜLSEN OPTIONEN

A Außen-Ø P Passung-Ø L Gesamtlänge F Form

Artikel	Schieber-Ø [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	L [mm]	F min. – max. [mm]
					●
STI25 SHTI25	D25	25	20H7	90	6,0 – 24,0
STI28 SHTI28	D28	28	20H7	90	6,0 – 27,0
STI30 SHTI30	D30	30	20H7	90	6,0 – 29,0
STI32 SHTI32	D32	32	20H7	90	6,0 – 31,0
STI34 SHTI34	D34	34	20H7	90	6,0 – 33,0
STI35 SHTI35	D35	35	20H7	90	6,0 – 34,0
STI36 SHTI36	D36	36	20H7	90	10,0 – 35,0
STI38 SHTI38	D38	38	20H7	90	10,0 – 37,0
STI40 SHTI40	D40	40	20H7	90	10,0 – 39,0

TURBO INNENSPANNHÜLSEN

A Außen-Ø P Passung-Ø L Gesamtlänge F Form

Artikel	Schieber-Ø [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	L [mm]	F min. – max. [mm]
					●
STI42 SHTI42	D42	42	20H7	90	10,0 – 41,0
STI44 SHTI44	D44	44	20H7	90	10,0 – 43,0
STI45 SHTI45	D45	45	20H7	90	10,0 – 44,0
STI50 SHTI50	D50	50	20H7	90	10,0 – 49,0
STI54 SHTI54	D54	54	20		
STI58 SHTI58	D58	58	20H7	90	10,0 – 57,0
STI60 SHTI60	D60	60	20H7	90	10,0 – 59,0
STI63 SHTI63	D63	63	20H7	90	10,0 – 62,0
STI65 SHTI65	D65	65	20H7	90	10,0 – 64,0
STI70 SHTI70	D70	70	20H7	90	30,0 – 69,0
STI75 SHTI75	D75	75	20H7 35H7	90	30,0 – 74,0
STI80 SHTI80	D80	80	35H7	90	30,0 – 79,0
STI90 SHTI90	D90	90	35H7	90	40,0 – 89,0
STI100 SHTI100	D100	100	35H7	90	40,0 – 99,0

TURBO INNENSPANNHÜLSEN

ZUM BE-/ ENTLADEN UND FÜR AUSWERFERKREUZE

ZUM BE-/ ENTLADEN

- Die Haltekraft wird an das Werkstück angepasst
- Diese Innenspannhülsen dienen dazu Halbzeuge oder Werkstücke zu be-/ entladen

FÜR AUSWERFERKREUZ

- Diese Innenspannhülsen dienen dazu Halbzeuge oder Werkstücke durch das Auswerferkreuz zu entladen

Sie möchten eine TURBO Innenspannhülse bestellen?
Kontaktieren Sie uns gerne per Telefon oder E-Mail.
Telefon: **032/344 60 60** | E-Mail: **info@dihawag.ch**

INNENSPANNHÜLSEN INDEX MEHRSPINDLER

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON INNENSPANNHÜLSEN INDEX MEHRSPINDLER

Die Innenspannhülsen INDEX MS werden mit dem Außenanschlag auf die Lagerungen, die sogenannten Drehhülsen montiert und mit einem Querstift gesichert. Die Außenanschläge müssen an den Außendurchmesser des Stangenmaterials angepasst werden.

NOTIZEN

INNENSPANNHÜLSEN INDEX MEHRSPINDLER OPTIONEN

STANDARD

- Geeignet zum Beladen von angebohrtem Stangen- oder Rohrmaterial

VULKANISIERT

- Innenspannhülsen werden vollvulkanisiert, um das Eindringen von Kühlschmierstoffen (KSS) in das Lademagazin zu verhindern

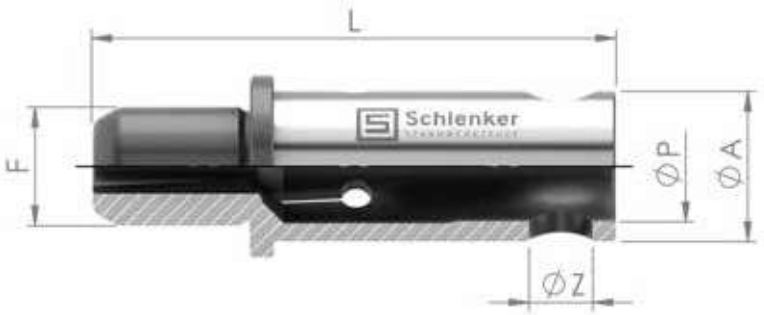
HALTEKRAFTANPASSUNG

- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden

AUSSENANSCHLAG

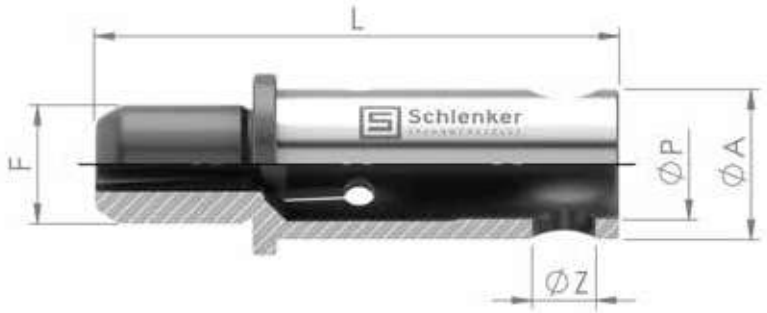
- Das Stangenmaterial und der Außenanschlag müssen den selben Außendurchmesser aufweisen
- Wird auf die Innenspannhülse montiert und mit einem Querstift gesichert

INNENSPANNHÜLSEN INDEX MEHRSPINDLER



A Außen-Ø P Passung-Ø Z Querbohrung-Ø L Gesamtlänge F Form

Artikel		Schieber-Ø [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	Ø Z [mm]	L [mm]	F [mm]	Maschine
							●	
Spannhülse	S927434.1232	D12	10,3	8H7	4	45	8,0	MS22 / MS40
Anschlag	SA927435.XX31	D12	13,0 – 23,0		4	32		
Spannhülse	S927535.1231	D12	10,3	8H7	4	45	8,0	MS32
Anschlag	SA927536.XX31	D12	13,0 – 18,0		4	32		
Spannhülse	S927434.1233	D12	10,3	8H7	4	46	8,0	MS22 / MS32 / MS40
Anschlag	SA927435.XX32	D12	13,0 – 23,0		4	26		
Spannhülse	S927535.1831	D18	16	11H7	6	45	15,0	MS22 / MS32 / MS40
Anschlag	SA927536.XX31	D18	19,0 – 25,0		6	32		
Spannhülse	S927535.1841	D18	16	11H7	6	46,5	15,0	MS22 / MS32 / MS40
Anschlag	SA927536.XX41	D18	19,0 – 25,0		6	26,5		
Spannhülse	S927934.1832	D18	18	11H7	6	45	15,0	MS52
Anschlag	SA927975.XX31	D18	22,0 – 32,0			20		
Spannhülse	S927434.2332	D23	19	14H7	8	70	15,0	MS40
Anschlag	SA927435.XX31	D23	24,0 – 32,0		8	52		
Spannhülse	S927434.2333	D23	19	14H7	8	66,5	15,0	MS40



A Außen-Ø | P Passung-Ø | Z Querbohrung-Ø | L Gesamtlänge | F Form

Artikel		Schieber-Ø [mm]	Ø A [mm]	Ø P [mm]	Ø Z [mm]	L [mm]	F [mm]	Maschine
							●	
Anschlag	SA927435.XX32	D23	24,0 – 32,0			46,5		
Spannhülse	S927535.3531	D25	22	15H7	8	70	15,0	MS32
Anschlag	SA927536.XX31	D25	26,0 – 36,0			52		
Spannhülse	S927434.3232	D32	27	20H7	8	70	15,0	MS40
Anschlag	SA927435.XX31	D32	33,0 – 40,0		8	52		
Spannhülse	S927434.3233	D32	27	20H7	8	61	15,0	MS40
Anschlag	SA927435.XX32	D32	33,0 – 40,0			41		
Spannhülse	S927934.3232	D32	32	20H7	8	70	20,0	MS52
Anschlag	SA927975.XX31	D32	33,0 – 42,0			38		
Spannhülse	S927934.4232	D42	42	20H7	8	70	20,0	MS52
Anschlag	SA927975.XX31	D42	43,0 – 52,0			38		
Spannhülse	D18 IMS 52	D18	18	11H7	6	45	15,0	
Spannhülse	D32 IMS 52	D32	32	20H7	8	70	20,0	
Spannhülse	D42 IMS 52	D42	42	20H7	8	70	20,0	

VORSCHUBZANGEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON VORSCHUBZANGEN

Die Aufgabe der Vorschubzangen besteht darin, das Rohmaterial aus dem Lademagazin in den Maschinenraum zuzuführen. Dabei wird das zu bearbeitende Stangenmaterial durch die Vorschubzangen geführt und gespannt.

GLATT

- Geeignet zum Beladen von Rundmaterial

GERILLT

- Geeignet zum Beladen von Rundmaterial

VIERKANT

- Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial

VORSCHUBZANGEN OPTIONEN

SECHSKANT

- Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial

PEEK / KUNSTSTOFF BACKEN

- Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien

ALUMINIUM BACKEN

- Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien

MESSING BACKEN

- Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien

BRONZE BACKEN

- Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien

PERMAGLIS BACKEN

- Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien

HALTEKRAFTANPASSUNG

- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden

VORSCHUBZANGEN

A Außen-Ø L Gesamtlänge G Gewinde F Form

Artikel	Ø A [mm]	L [mm]	G [mm]	F max. [mm]		
				●	■	⬢
E207	18	70	M16x1L	12,0	9,0	11,0
E217	21	70	M20x1L	16,0	11,0	14,0
E220	24	85	M22x1L	18,0	13,0	16,0
E236	30	95	M28x1L	24,0	16,0	21,0
E237	31	90	M29x1L	25,0	18,0	22,0
E254	42	116	M40x1L	36,0	25,0	31,0
E273	60	140	M58x1L	52,0	36,0	45,0

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

VORSCHUBZANGEN MEHRSPINDLER

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON MEHRSPINDLER VORSCHUBZANGEN

Die Aufgabe der Mehrspindler Vorschubzangen besteht darin, das Rohmaterial aus dem Lademagazin in den Maschinenraum zuzuführen. Dabei wird das zu bearbeitende Stangenmaterial durch die Vorschubzangen Mehrspindler geführt und gespannt.

GLATT

- Geeignet zum Beladen von Rundmaterial

GERILLT

- Geeignet zum Beladen von Rundmaterial

VIERKANT

- Geeignet zum Beladen von Vierkantmaterial

VORSCHUBZANGEN MEHRSPINDLER OPTIONEN

SECHSKANT

- Geeignet zum Beladen von Sechskantmaterial

PEEK / KUNSTSTOFF BACKEN

- Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien

ALUMINIUM BACKEN

- Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien

MESSING BACKEN

- Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien

BRONZE BACKEN

- Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien

PERMAGLIS BACKEN

- Verhindert Ziehriefen auf dem Stangenmaterial
- Backen sind nach Verschleiß auswechselbar
- Ideal für die Bearbeitung von kratzempfindlichen Materialien

HALTEKRAFTANPASSUNG

- Haltekraft kann je nach Bedarf erhöht oder verringert werden

VORSCHUBZANGEN MEHRSPINDLER

A Außen-Ø L Gesamtlänge G Gewinde F Form

Artikel	Ø A [mm]	L [mm]	G [mm]	F max. [mm]		
				●	■	⬢
E9268	22	86	M20x1	16,0	11,0	13,5
E9265	22,8	98	M20x0,75	16,0	11,0	13,5
E9255	25	88	M23x1	18,5	13,0	16,0
E9258	25	90	M24x1	20,0	14,0	17,0
E9282	34,7	118	M33x1,5	25,0	18,0	22,0
E9319	41,8	130	M38x1,5	32,0	23,0	28,0
E9372	51	154	M48x1,5	40,0	28,0	35,0

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

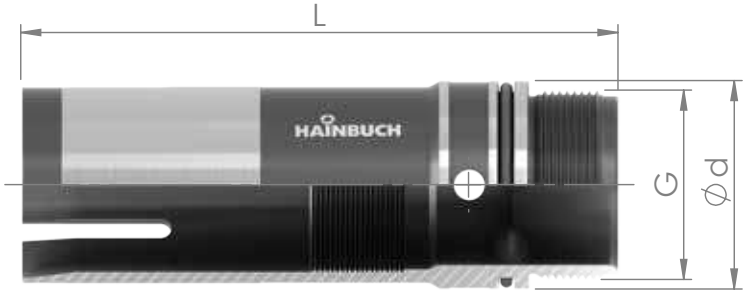
RS AUSSENZANGEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON RS VORSCHUBZANGEN

Die Aufgabe der RS Vorschubzangen besteht darin, das Rohmaterial aus dem Lademagazin in den Maschinenraum zu führen. Hierfür wird die Innenzange mithilfe eines speziellen Schlüssels in die Außenzange geschraubt.



d Schaft-Ø L Gesamtlänge G Gewinde

Artikel	Ø d [mm]	L [mm]	G [mm]
RS16 (E9255)	25	78	M23x1
RS20 (E9258)	25,5	80	M24x1
RS24 (E9258-2)	30,5	78	M28,5x0,75
RS25 (E9282)	35	106	M33x1,5
RS32 (E9319)	41,9	120	M38x1,5
RS40 (E9372)	51	140	M48x1,5

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

RS INNENZANGEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON RS VORSCHUBZANGEN

Die Innenzange kann mehrfach nachgestellt werden und hat dadurch eine längere Lebensdauer. Durch die regulierbare Schubkraft wird der Abrieb sowie der Verschleiß der Vorschubzangen deutlich reduziert.

d	Schaft-Ø	A	Kopf-Ø	L	Gesamtlänge	K	Konuswinkel
G	Gewinde	F	Form				

Artikel	Ø d [mm]	Ø A [mm]	L [mm]	G [mm]	F min. – max. [mm]		
					●	■	⬢
RS16	18	20,8	61	M18x1	2,5 – 16,0	4,0 – 11,0	4,0 – 13,0
RS20	20	23,8	61	M20x1	4,0 – 18,0	4,0 – 12,0	4,0 – 14,5
RS24	24	27,8	65	M24x1	4,0 – 22,0	5,0 – 15,0	5,0 – 19,0
RS25	28	31,8	72	M28x1	4,0 – 25,0	7,0 – 17,0	6,0 – 22,0
RS32	35	38,6	83	M35x1	4,0 – 32,0	7,0 – 21,0	7,0 – 27,0
RS40	44	48	90	M44x1	6,0 – 40,0	10,0 – 28,0	7,0 – 34,0

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL VKK

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL VKK

Die Vorschubhülsen, auch VKK genannt, werden wie die Spannhülsen, auf die Lagerungen montiert, die mit der Vorschubstange befestigt sind. Dabei kann das Stangenmaterial über die Vorschubhülse nur in Maschinenrichtung geschoben werden. Der Reststückauswurf findet im Maschinenraum statt. Je nach Hersteller sind die Vorschubhülsen mit den Lagerungen über einen Querstift, drei Gewindestiften oder einem Innengewinde miteinander verbunden.

SHK

- Geeignet zum Beladen von Rundmaterial
- Erhältlich in den Größen D10 bis D40

TURBO

- Geeignet zum Beladen von Rundmaterial
- Erhältlich in den Größen D25 bis D100

VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL VKK AUSFÜHRUNGEN

- SHK VKK
- TURBO VKK

SHK VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL VKK

A Außen-Ø P Passung-Ø L Gesamtlänge

Artikel	Ø A [mm]	Ø P [mm]	L [mm]
VKK10	10,3	7H7	40
VKK12	12,3	8H7	40
VKK13	13,3	8H7	40
VKK14	14,3	8H7	40
VKK15	15,3	11H7	40
VKK16	16,3	11H7	40
VKK17	17,3	11H7	40
VKK18	18,3	11H7	40
VKK20	20,3	14H7	65
VKK22	22,3	14H7	65
VKK24	24,3	14H7	65

SHK VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL VKK

A Außen-Ø P Passung-Ø L Gesamtlänge

Artikel	Ø A [mm]	Ø P [mm]	L [mm]
VKK25	25,3	20H7	65
VKK26	26,3	20H7	65
VKK28	28,3	20H7	65
VKK30	30,3	20H7	65
VKK31	31,3	20H7	65
VKK32	32,3	20H7	65
VKK34	34,3	20H7	65
VKK35	35,3	20H7	65
VKK36	36,3	20H7	65
VKK38	38,3	20H7	65
VKK40	40,3	20H7	65

TURBO VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL VKK

A Außen-Ø P Passung-Ø L Gesamtlänge

Artikel	Ø A [mm]	Ø P [mm]	L [mm]
VKK25	25,3	20H7	90
VKK26	26,3	20H7	90
VKK28	28,3	20H7	90
VKK30	30,3	20H7	90
VKK31	31,3	20H7	90
VKK32	32,3	20H7	90
VKK34	34,3	20H7	90
VKK35	35,3	20H7	90
VKK36	36,3	20H7	90
VKK38	38,3	20H7	90
VKK40	40,3	20H7	90
VKK41	41,3	20H7	90
VKK42	42,3	20H7	90
VKK44	44,3	20H7	90
VKK45	45,3	20H7	90
VKK46	46,3	20H7	90
VKK50	50,3	20H7	90
VKK51	51,3	20H7	90
VKK55	55,3	20H7	90
VKK60	60,3	20H7	90
VKK65	65,3	20H7	90
VKK67 – VKK100	a. A.		

VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL SKK

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL SKK

Die Vorschubhülsen, auch SKK genannt, werden wie die Spannhülsen, auf die Lagerungen montiert, die mit der Vorschubstange befestigt sind. Dabei kann das Rohrmaterial über die Vorschubhülse nur in Maschinenrichtung geschoben werden. Der Reststückauswurf findet im Maschinenraum statt. Je nach Hersteller sind die Vorschubhülsen mit den Lagerungen über einen Querstift, drei Gewindestiften oder einem Innengewinde miteinander verbunden.

SHK

- Geeignet zum Beladen von Rundmaterial
- Erhältlich in den Größen D10 bis D40

TURBO

- Geeignet zum Beladen von Rundmaterial
- Erhältlich in den Größen D25 bis D100

VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL SKK AUSFÜHRUNGEN

- SHK SKK
- TURBO SKK

SHK VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL SKK

A Außen-Ø P Passung-Ø L Gesamtlänge

Artikel	Ø A [mm]	Ø P [mm]	L [mm]
SKK10	10,3	7H7	40
SKK12	12,3	8H7	40
SKK13	13,3	8H7	40
SKK14	14,3	8H7	40
SKK15	15,3	11H7	40
SKK16	16,3	11H7	40
SKK17	17,3	11H7	40
SKK18	18,3	11H7	40
SKK20	20,3	14H7	65
SKK22	22,3	14H7	65
SKK24	24,3	14H7	65
SKK25	25,3	20H7	65

SHK VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL SKK

A Außen-Ø P Passung-Ø L Gesamtlänge

Artikel	Ø A [mm]	Ø P [mm]	L [mm]
SKK26	26,3	20H7	65
SKK28	28,3	20H7	65
SKK30	30,3	20H7	65
SKK31	31,3	20H7	65
SKK32	32,3	20H7	65
SKK34	34,3	20H7	65
SKK35	35,3	20H7	65
SKK36	36,3	20H7	65
SKK38	38,3	20H7	65
SKK40	40,3	20H7	65

TURBO VORSCHUBHÜLSEN KURZKEGEL SKK

A Außen-Ø P Passung-Ø L Gesamtlänge

Artikel	Ø A [mm]	Ø P [mm]	L [mm]
SKK25	25,3	20H7	90
SKK26	26,3	20H7	90
SKK28	28,3	20H7	90
SKK30	30,3	20H7	90
SKK31	31,3	20H7	90
SKK32	32,3	20H7	90
SKK34	34,3	20H7	90
SKK35	35,3	20H7	90
SKK36	36,3	20H7	90
SKK38	38,3	20H7	90
SKK40	40,3	20H7	90
SKK41	41,3	20H7	90
SKK42	42,3	20H7	90
SKK44	44,3	20H7	90
SKK45	45,3	20H7	90
SKK46	46,3	20H7	90
SKK50	50,3	20H7	90
SKK51	51,3	20H7	90
SKK55	55,3	20H7	90
SKK60	60,3	20H7	90
SKK65	65,3	20H7	90
SKK67 – SKK100	a. A.		

Schlenker
STABWERKZEUGE

LAGERUNGEN

HSL Lagerungen 188

TURBO Lagerungen 190

Sonstige Lagerungen 194

05

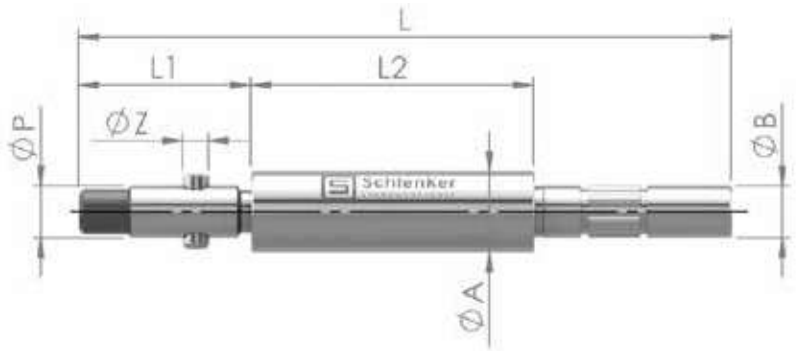
HSL LAGERUNGEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON HSL LAGERUNGEN

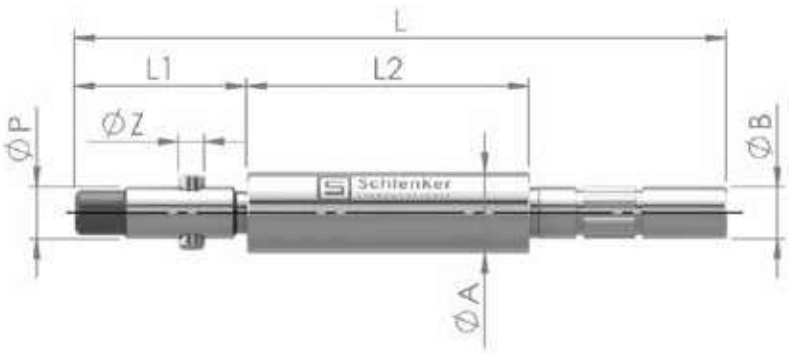
Die HSL Lagerungen werden in die Vorschubstange gepresst und bei Bedarf noch zusätzlich verstiftet. Das Befestigen der Spannhülsen auf den Lagerungen erfolgt über einen Querstift.



A	Außen-Ø	B	Schnittstelle Vorschubstange	P	Passung-Ø	Z	Querbohrung-Ø
L1	Länge L1	L2	Länge L2	L	Gesamtlänge		

Artikel	Maschinen-hersteller	Ø A [mm]	Ø B [mm]	Ø P [mm]	Ø Z [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L [mm]
L10 HSL	FMB, IEMCA, IRCO	10,5	8	7	4	26,5	43,5	100
L12 HSL	FMB, IEMCA, IRCO	12,5	8	8	4	26,5	43,5	100
L13 HSL	FMB, IEMCA, IRCO	13,5	8	8	4	26,5	43,5	100
L15 HSL	FMB, IEMCA, IRCO, TRAUB	15	12	11	6	26,5	43,5	100
L16 HSL	FMB, IEMCA, IRCO, TRAUB	16	12	11	6	26,5	43,5	100

PRODUKTVIDEO JETZT ANSCHAUEN
www.schlenker-spannwerkzeuge.de



A	Außen-Ø	B	Schnittstelle Vorschubstange	P	Passung-Ø	Z	Querbohrung-Ø
L1	Länge L1	L2	Länge L2	L	Gesamtlänge		

Artikel	Maschinen-hersteller	Ø A [mm]	Ø B [mm]	Ø P [mm]	Ø Z [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L [mm]
L18 HSL	FMB, IEMCA, IRCO, TRAUB	18	12	11	6	26,5	43,5	100
L20 HSL	FMB, IEMCA, IRCO, TRAUB	20	17	14	8	39	47	116
L22 HSL	FMB, IEMCA, IRCO, TRAUB	22	17	14	8	39	47	116
L25 HSL	FMB, IEMCA, IRCO, TRAUB	25	20	20	8	41,5	47,5	119
L30 HSL	FMB, IEMCA, IRCO, TRAUB	30	20	20	8	41,5	47,5	119
L32 HSL	FMB, IEMCA, IRCO, TRAUB	32	20	20	8	41,5	47,5	11
L36 HSL	FMB, IEMCA, IRCO, TRAUB	36	20	20	8	41,5	47,5	119

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

TURBO LAGERUNGEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON TURBO LAGERUNGEN

Die TURBO Lagerungen werden in die Vorschubstange geschrumpft und bei Bedarf noch zusätzlich verstiftet.
Das Befestigen der Spannhülsen auf den Lagerungen erfolgt über drei Gewindestifte.

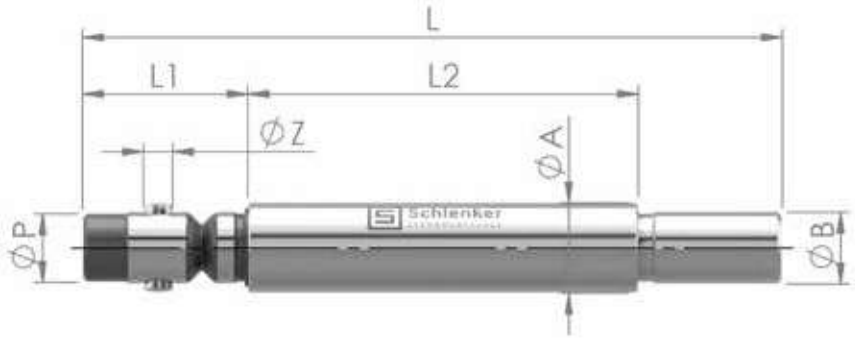
TURBO LAGERUNGEN D25-D36

- Erhältlich in den Größen D25 bis D36

TURBO LAGERUNGEN D38-D100

- Erhältlich in den Größen D38 bis D100

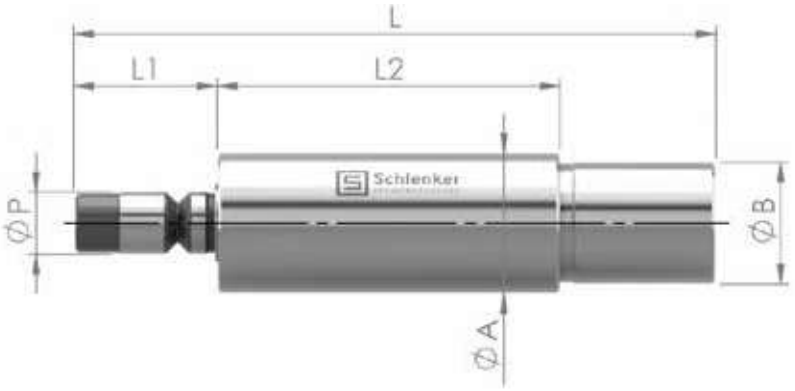
TURBO LAGERUNGEN D25-D36



A	Außen-Ø	B	Schnittstelle Vorschubstange	P	Passung-Ø	Z	Querbohrung-Ø
L1	Länge L1	L2	Länge L2	L	Gesamtlänge		

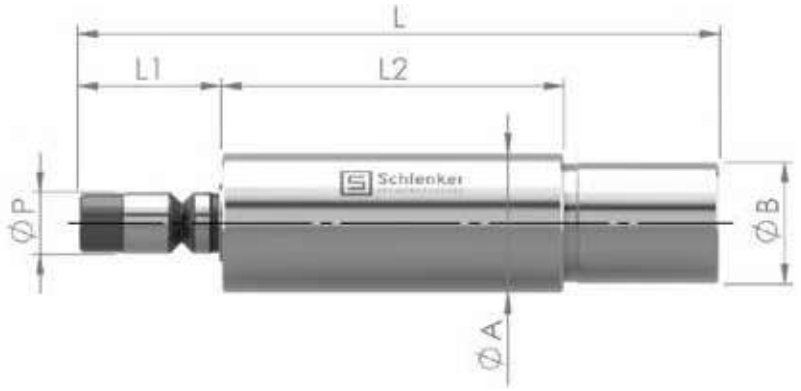
Artikel	Ø A [mm]	Ø B [mm]	Ø P [mm]	Ø Z [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L [mm]
LT25 D25	20	20	20	8	46	110	196
LT30 D30	30	25	20	8	46	110	196
LT32 D32	32	25	20	8	46	110	196
LT34 D34	34	30	20	8	46	110	196
LT36 D36	36	30	20	8	46	110	196

TURBO LAGERUNGEN D38-D100



A	Außen-Ø	B	Schnittstelle Vorschubstange	P	Passung-Ø	L1	Länge L1
L2	Länge L2	L	Gesamtlänge				

Artikel	Ø A [mm]	Ø B [mm]	Ø P [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L [mm]
LT38 D38	38	30	20	46	110	196
LT40 D40	40	33	20	46	110	206
LT42 D42	42	33	20	46	110	206
LT44 D44	44	33	20	46	110	206
LT45 D45	45	33	20	46	110	206
LT50 D50	50	42	20	46	110	206
LT54 D54	54	42	20	46	110	206
LT55 D55	55	42	20	46	110	206
LT58 D58	58	51	20	46	110	231
LT60 D60	60	51	20	46	110	231
LT63 D63	63	51	20	46	110	231
LT65 D65	65	51	20	46	110	231
LT70 D70	70	51	20	46	110	231



A	Außen-Ø	B	Schnittstelle Vorschubstange	P	Passung-Ø	L1	Länge L1
L2	Länge L2	L	Gesamtlänge				

Artikel	Ø A [mm]	Ø B [mm]	Ø P [mm]	L1 [mm]	L2 [mm]	L [mm]
LT75 D75	75	65	20 35	46	110	231
LT80 D80	80	65	35	46	110	231
LT90 D90	90	65	35	46	110	231
LT100 D100	100	82	35	46	110	231

NICHT AUFGEFÜHRTE ABMESSUNGEN SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

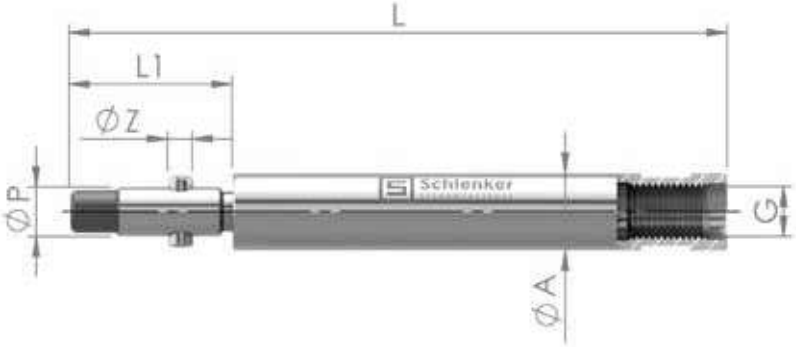
SONSTIGE LAGERUNGEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht und das Innenleben im Detail – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON IEMCA SIR LAGERUNGEN

Die IEMCA SIR Lagerungen werden auf die Vorschubstange geschraubt. Das Befestigen der Spannhülsen auf den Lagerungen erfolgt über einen Querstift.



A	Außen-Ø	P	Passung-Ø	Z	Querbohrung-Ø	L1	Länge L1	L	Gesamtlänge	G	Gewinde

Artikel	Maschinen-hersteller	Ø A [mm]	Ø P [mm]	Ø Z [mm]	L1 [mm]	L [mm]	G
L12 IEMCA SIR	IEMCA	12,5	8	4	26,5	107	M9x1L
L15 IEMCA SIR	IEMCA	15	11	6	26,5	127	M12x1L
L18 IEMCA SIR	IEMCA	18	11	6	26,5	127	M15x1L
L23 IEMCA SIR	IEMCA	23	14	8	43	139,5	M18x1L
L24 IEMCA SIR	IEMCA	24	14	8	43	139,5	M18x1L
L25 IEMCA SIR	IEMCA	25	20	8	42	146,5	M22x1L
L32 IEMCA SIR	IEMCA	32	20	8	41	169,5	M28x1L
L36 IEMCA SIR	IEMCA	36	20	8	41	169,5	M30x1L

SONSTIGE LAGERUNGEN AUSFÜHRUNGEN

- IEMCA SIR
- IEMCA D5
- IEMCA D7
- TORNOS ERT
- FMB-TRAUB
- TRAUB

Produktdetails auf unserer Website!
www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON IEMCA D5 LAGERUNGEN

Die IEMCA D5 Lagerungen werden auf die Vorschubstange geschraubt. Das Befestigen der Spannhülsen auf den Lagerungen erfolgt über ein Innengewinde.

IEMCA D5

- Erhältlich in der Größe D5

A Außen-Ø | L Gesamtlänge | G1 Gewinde | G2 Gewinde

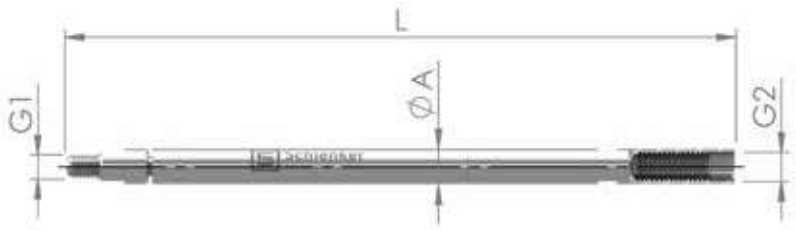
Artikel	Maschinenhersteller	Ø A [mm]	L [mm]	G1	G2
L5 IEMCA D5	IEMCA	5,5	90	M4	M4

VERWENDUNG VON IEMCA D7 LAGERUNGEN

Die IEMCA D7 Lagerungen werden auf die Vorschubstange geschraubt. Das Befestigen der Spannhülsen auf den Lagerungen erfolgt über ein Innengewinde.

IEMCA D7

- Erhältlich in der Größe D7



A Außen-Ø L Gesamtlänge G1 Gewinde G2 Gewinde

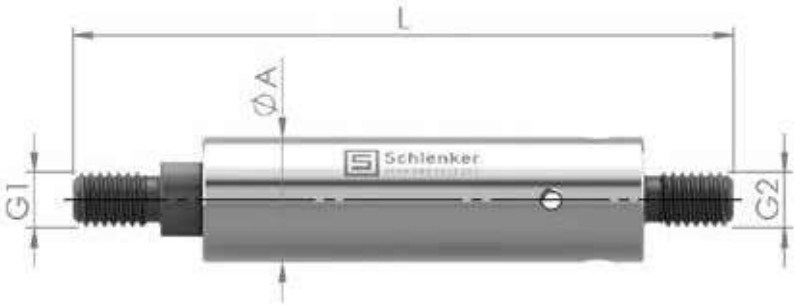
Artikel	Maschinenhersteller	Ø A [mm]	L [mm]	G1	G2
L7 IEMCA D7	IEMCA	7,5	139	M5	M6x0,75

VERWENDUNG VON TORNOS ERT LAGERUNGEN

Die TORNOS ERT Lagerungen werden auf die Vorschubstange geschraubt. Das Befestigen der Spannhülsen auf den Lagerungen erfolgt über ein Innengewinde.

TORNOS ERT

- Erhältlich in den Größen D5,5 bis D13,5



A Außen-Ø | L Gesamtlänge | G1 Gewinde | G2 Gewinde

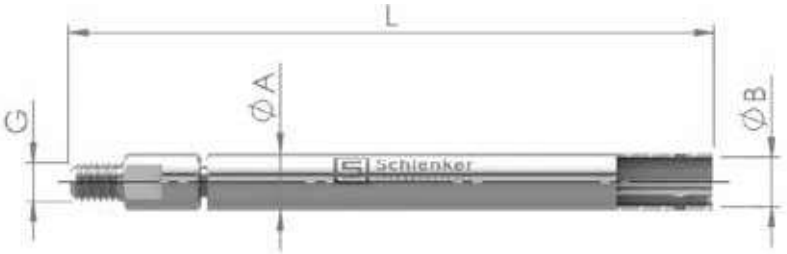
Artikel	Maschinenhersteller	Ø A [mm]	L [mm]	G1	G2
L5.5 ERT ERT 0550	TORNOS	5,5	55	M3	M3
L7 ERT ERT 0700	TORNOS	7	41,5	M4	M5
L7.5 ERT ERT 0750	TORNOS	7,5	42	M4	M5
L8.5 ERT ERT 0850	TORNOS	8,5	41,5	M5	M5
L10.5 ERT ERT 1050	TORNOS	10,5	45	M6	M6
L13.5 ERT ERT 1350	TORNOS	13,5	52	M6	M6

VERWENDUNG VON FMB-TRAUB LAGERUNGEN

Die FMB-TRAUB Lagerungen werden auf die Vorschubstange geschraubt. Das Befestigen der Spannhülsen auf den Lagerungen erfolgt über ein Innengewinde.

FMB-TRAUB

- Erhältlich in den Größen D5 und D7



A Außen-Ø B Schnittstelle Vorschubstange G Gewinde L Gesamtlänge

Artikel	Maschinenhersteller	Ø A [mm]	Ø B [mm]	L [mm]	G
L5 / D5	FMB, TRAUB	5,5	4,4	82,5	M4
L7 / D7	FMB, TRAUB	7,5	6,4	83,5	M5

VERWENDUNG VON TRAUB LAGERUNGEN

Die TRAUB Lagerungen werden auf die Vorschubstange geschraubt. Das Befestigen der Spannhülsen auf den Lagerungen erfolgt über ein Innengewinde.

TRAUB

- Erhältlich in den Größen D10 und D12

A	Außen-Ø	B	Schnittstelle Vorschubstange	P	Passung-Ø	Z	Querbohrung-Ø	L	Gesamtlänge

Artikel	Maschinenhersteller	Ø A [mm]	Ø B [mm]	Ø P [mm]	Ø Z [mm]	L [mm]
L10 TR D10 TRAUB	TRAUB	10,5	9	7	4	88
L12 TR D12 TRAUB	TRAUB	12,5	11	8	4	88

WEITERE AUSFÜHRUNGEN FÜR GÄNGIGE LADEMAGAZINE SIND AUF ANFRAGE ERHÄLTLICH.

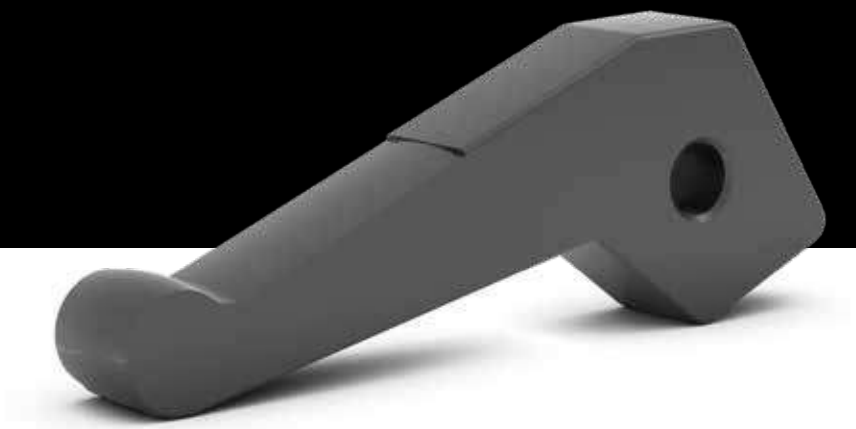
Schlenker

SONSTIGE LÖSUNGEN

Spannfinger	202
Reduzierrohre	203
Zugrohre	204
Option lange Teile	205
Spannzangenaufnahmen	206
Druckhülsen	207
Druckfedern	208
Überwurfmuttern	209

06

SPANNFINGER



Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON SPANNFINGERN

Die Spannfinger werden in allen gängigen Drehautomaten und Langdrehmaschinen eingesetzt. Sie zeichnen sich vor allem durch ihre Präzision und Haltbarkeit aus. Testen Sie unsere Spannfinger und überzeugen Sie sich selbst.

NOTIZEN

REDUZIERROHRE

VERWENDUNG VON REDUZIERROHREN

Durch die Verwendung von Reduzierrohren kann die Spindelbohrung der CNC-Drehmaschine an den Materialdurchmesser angepasst werden. Dadurch können Unwucht und Vibrationen durch ungeführtes Stangenmaterial verhindert werden, da es andernfalls zu einer maßlichen Ungenauigkeit und einer Beeinträchtigung der Werkstückspannung kommen kann. Gut geführtes Stangenmaterial schont die Spindellager und erhöht die Standzeit der Schneidwerkzeuge. Reduzierrohre sind je nach Kundenwunsch in verschiedenen Größen erhältlich.

NOTIZEN

ZUGROHRE

VERWENDUNG VON ZUGROHREN

Zugrohre sind ein Bestandteil des Spannsystems und werden in die Spindel der Drehmaschine verbaut. Zugspannzangen werden mit ihrem Gewinde maschinenseitig in die Zugrohre geschraubt. Das Spannen des Werkstücks erfolgt durch das Zurückziehen der Zugspannzange in die Spannzangenaufnahme. Zugrohre sind je nach Kundenwunsch in verschiedenen Größen herstellbar.

NOTIZEN

OPTION LANGE TEILE

Erleben Sie unsere Produkte in einer
360° Ansicht – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON OPTION LANGE TEILE

Lange Werkstücke können nicht im Maschinenraum entnommen werden. Durch die Option lange Teile können die Werkstücke durch die Gegenspindel der Maschine abgeführt werden. Sind je nach Kundenwunsch in verschiedenen Größen herstellbar.

NOTIZEN

SPANNZANGENAUFNAHMEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON SPANNZANGENAUFNAHMEN

Spannzangenaufnahmen sind ein Bestandteil der Spindel in der Maschine. Auch kundenspezifisch sind keine Grenzen gesetzt, da Spannzangenaufnahmen nach Zeichnung, sowie nach Muster gefertigt werden können.

NOTIZEN

DRUCKHÜLSEN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON DRUCKHÜLSEN

Druckhülsen sind ein wichtiger Bestandteil des Spannsystems und werden in die Spindel der CNC-Drehmaschine verbaut. Diese können in verschiedenen Ausführungen hergestellt werden. Für übergreifende Spannzangen kann der Kegelwinkel der Druckhülse angepasst werden. Ebenfalls können gebrauchte oder verschlissene Druckhülsen innerhalb von kürzester Zeit nachgeschliffen oder umgearbeitet werden. Eine weitere Möglichkeit ist das Reduzieren von Druckhülsen, somit kann auf der gleichen Maschine mit einem kleineren Spannzangentyp produziert werden. Auch kundenspezifisch sind keine Grenzen gesetzt, da Druckhülsen nach Zeichnung, sowie nach Muster gefertigt werden können.

NOTIZEN

DRUCKFEDERN

Erleben Sie unsere Produkte in einer 360° Ansicht – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON DRUCKFEDERN

Druckfedern werden in die Druckhülse verbaut und sind ein wichtiger Bestandteil des Spannsystems.

NOTIZEN

ÜBERWURFMUTTERN

Erleben Sie unsere Produkte in einer
360° Ansicht – nur auf unserer Website!

www.schlenker-spannwerkzeuge.de

VERWENDUNG VON ÜBERWURFMUTTERN

Überwurfmuttern dienen als Anschlag für die Spannzangen und werden auf die Spindel der CNC-Drehmaschine geschraubt. Sie können nach Zeichnung, sowie nach Muster gefertigt werden.

NOTIZEN

IMPRESSUM

Schlenker Spannwerkzeuge GmbH & Co. KG
In der Lache 20
D-78056 VS-Schwenningen

Tel. +49 7720 9944-0
Fax +49 7720 9944-27

info@schlenker-spannwerkzeuge.de
www.schlenker-spannwerkzeuge.de

Unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen finden Sie auf unserer Website.
www.schlenker-spannwerkzeuge.de/agbs/

© 2022 | Schlenker Spannwerkzeuge GmbH & Co. KG

Schlenker
SPANNWERKZEUGE

© 2022 | Schlenker Spannwerkzeuge GmbH & Co. KG

DIHAWAG
Zürichstrasse 15
CH 2504 Biel/Bienne
T +41 32 344 60 60
info@dihawag.ch | www.dihawag.ch